더존
iCUBE
활용

ERP생산정보관리사
기출문제풀이집

시험 일자	2021.03.27
시험 회차	83회 (정기2회)
자격 종목	생산 2급 (실무회사코드:4005)

DOUZONE

1 이론 파트

1. ERP시스템이 갖는 특징을 기능적 특징과 기술적 특징으로 구분할 수 있는데 그 중에서 기술적 특징에 해당되는 것은 다음 중 무엇인가?

① 객체지향기술 사용
② 투명경영의 수단으로 활용
③ 경영정보제공 및 경영조기경비체계를 구축
④ 표준을 지향하는 선진화된 최고의 실용성을 수용

정답&해설

정답 1번

① 객체지향기술 사용(O) : 기술적 특징
② 투명경영의 수단으로 활용(X) : 기능적 특징
③ 경영정보제공 및 경영조기경비체계를 구축(X) : 기능적 특징
④ 표준을 지향하는 선진화된 최고의 실용성을 수용(X) : 기능적 특징

DOUZONE

2. 다음 중 ERP구축 절차를 바르게 나타낸 것은 무엇인가?

① 분석→설계→구현→구축
② 설계→분석→구축→구현
③ 설계→구현→분석→구축
④ 분석→설계→구축→구현

정답&해설

정답 4번

■ **ERP구축절차**
분석(Analysis) → 설계(Design) → 구축(Construction) → 구현(Implementation)

3. ERP 구축의 성공요인으로 가장 적절하지 않은 것은?

① 지속적인 ERP 교육 실시
② IT 중심으로만 프로젝트만 추진
③ 경험과 지식을 겸비한 인력으로 구성
④ 경영자와 전제 임직원의 높은 관심 및 참여

정답&해설

정답 2번

ERP 구축을 성공적으로 수행하기 위해서는 IT중심의 프로젝트로 추진하지 말아야 합니다.

4. ERP를 구축할 때, 설계단계에 해당하지 않는 것은?

① To-BE 프로세스 도출
② GAP 분석
③ 인터페이스 문제 논의
④ TFT 구성

DOUZONE

정답&해설

정답 4번

① To-BE 프로세스 도출(O) : 설계단계
② GAP 분석(O) : 설계단계
③ 인터페이스 문제 논의(O) : 설계단계
④ TFT 구성(X) : 분석단계

- 분석(Analysis)단계: TFT 구성, 현재 업무상태(AS-IS)파악, 현업요구사항 분석, 주요 성공요인 도출
- 설계(Design)단계: GAP 분석(ERP시스템 표준프로세스와 TO-BE 프로세스와의 차이를 분석), 패키지설치, 인터페이스 문제 논의, 커스터마이징
- 구축(Construction)단계: 모듈 조합화, 테스트, 추가개발 또는 수정기능 확정
- 구현(Implementation) : 프로토타이핑, 시험가동, 데이터 전환, 시스템 평가, 유지보수

5. 노동생산성 척도에 대한 예시로 올바른 것은?

① 기계작동 시간당 산출물의 화폐가치
② 전력사용 시간당 산출량
③ 투자된 화폐 단위당 산출량
④ 교대 횟수당 산출량

정답&해설

정답 4번

*생산성: 제품생산이나 서비스 제공에 있어 투입 대비 얼마만큼의 산출이 이루어졌는지를 나타내는 지표

① 기계작동 시간당 산출물의 화폐가치 (X): 기계생산성 척도
② 전력사용 시간당 산출량 (X): 에너지생산성 척도
③ 투자된 화폐 단위당 산출량 (X): 자본생산성 척도
④ 교대 횟수당 산출량 (O): 노동생산성 척도

6. 문제 수요예측 개념을 설명한 것 중 잘못된 것은?

① 예측 오차의 발생 확률은 예측하는 기간의 길이에 비례하여 높아진다.
② 기존의 상품이나 서비스에 대한 예측은 신규 상품이나 서비스보다 적중률이 높아진다.
③ 수요가 안정적인 기간의 예측은 불안정한 기간에 비해 적중률이 높아진다.
④ 수요예측은 완벽할 수 있으며 수많은 요인들로 인해도 예측 오차는 발생하지 않는다.

정답&해설

정답 4번

* 수요예측: 재화나 서비스에 대하여 일정 기간 동안에 발생할 가능성이 있는 모든 수요(잠재+현재(유효)수요)의 규모를 추정하는 것

수요예측은 완벽할 수 없으며 수많은 요인들로 인해 예측오차는 항상 발생한다.
① 예측 오차의 발생 확률은 예측하는 기간의 길이에 비례하여 높아진다.(O):
② 기존의 상품이나 서비스에 대한 예측은 신규 상품이나 서비스보다 적중률이 높아진다.(O):
③ 수요가 안정적인 기간의 예측은 불안정한 기간에 비해 적중률이 높아진다.(O):
④ 수요예측은 완벽할 수 있으며 수많은 요인들로 인해도 예측 오차는 발생하지 않는다.(X): 수요예측은 완벽할 수 없으며 수많은 요인들로 인해 예측오차는 항상 발생한다.

7. 다음 중 제조 전략에 의한 생산시스템을 분류했을 때, 일반적으로 리드타임(제작기간)이 가장 짧은 것은 무엇인가?

① Engineer-To-Order(ETO)
② Make-To-Order(MTO)
③ Assemble-To-Order(ATO)
④ Make-To-Stock(MTS)

정답&해설

정답 4번

* 리드타임의 비교: MTS(계획생산) < ATO(주문조립생산) < MTO(주문생산) < ETO(주문설계생산)
① Engineer-To-Order(ETO, 주문설계생산): 고객의 주문이 들어오면 설계, 자재구입, 생산 및 조립을 하는 생산 전략(항공기, 선박, 금형 등)
② Make-To-Order(MTO, 주문생산): 고객의 주문이 들어오면 원자재의 가공, 반제품의 생산 및 완제품의 조립이 이루어지는 생산 전략(다품종 소량생산)
③ Assemble-To-Order(ATO, 주문조립생산): 반제품을 재고로 보관하고, 고객의 주문이 들어오면 반제품을 조립한 후 제품으로 공급하는 전략(자동차와 같이 옵션의 종류가 많고 고가인 제품)
④ Make-To-Stock(MTS, 계획생산): 생산계획에 의해 완제품을 재고로 가지고 잇다가 고객의 주문에 맞추어 공급하는 생산전략

DOUZONE

8. 수요예측의 기법 중 전문가 집단의 합치된 의견을 예측치로 받으려는 예측기법은?

① 델파이법
② 패널동의법
③ 중역의견법
④ 판매원의견합성법

정답&해설

정답 1번

① 델파이법(정성적방법): 전문가 집단에게 실적이나 예측데이터에 대한 설문을 여러 차례 실시하여 의견일치된 결과로 수요를 예측하는 방법이다.
② 패널동의법(정성적방법): 여러 패널을 구성하여 자유롭게 의견을 제시하며 수요를 예측하는 방법
③ 중역의견법(정성적방법): 회사의 주요 간부들의 의견으로 수요를 예측하는 방법
④ 판매원의견합성법(정성적방법): 판매원들의 담당지역별 수요 예측치를 집계하여 전체 수요를 예측하는 방법(단기, 중기적 예측에 적합)

9. 기준생산계획(MPS: Master Production Scheduling) 수립요소 중 주문정책의 하나로서 필요한 만큼만 생산 및 구매하며, 재고를 최소화하는 방법은 무엇인가?

① LFL(Lot for Lot)
② FOQ(Fixed Order Quantity)
③ EOQ(Economic Order Quantity)
④ POQ(Periodic Order Quantity)

정답&해설

정답 1번

① LFL(Lot for Lot): 필요한 만큼만 생산 및 구매하며, 재고를 최소화하는 방법
② FOQ(Fixed Order Quantity, 고정주문량): 항상 고정된 동일한 양을 주문하는 방법
③ EOQ(Economic Order Quantity, 경제적주문량): 주문비용과 재고유지비용 간의 관계를 이용하여 가장 합리적인 주문량을 결정하는 방법
④ POQ(Periodic Order Quantity, 주기적주문량): 해당 품목별로 미래의 수요를 고려하여 사전에 결정한 최대 재고수준까지 정기적으로 미리 정해놓은 일정한 간격마다 발주하는 방식

10. 문제 다음 중 긴급률이 의미하는 것은?

- CR = 1

DOUZONE

① 일정에 맞는 생산 가능
② 일정보다 빨리 생산이 가능
③ 작업이 긴급 촉진되어야 일정에 맞출 수 있음
④ 작업이 늦게 촉진되어야 일정을 미룰 수 있음

정답&해설

정답 1번

* 긴급률(CR: Critical Ratio) = 잔여납기일수/잔여작업일수 = (납기일-현재일)/잔여작업일수
(1) 긴급률(CR)=1 : 일정에 맞는 생산 가능
(2) 긴급률(CR)<1 : 작업이 긴급 촉진되어야 일정에 맞출수 있음
(3) 긴급률(CR)>1 : 일정보다 빨리 생산이 가능해서 납기에 여유가 있음

11. 다음 중 공정관리의 주요 기능이 아닌 것은?

① 계획 기능
② 통제 기능
③ 감사 기능
④ 지휘 기능

정답&해설

정답 4번

* 공정관리: 공장에서 원자재로부터 최종 제품에 이르기까지의 자재, 부품조립 및 종합조립의 흐름을 순서 정연하게 능률적인 방법으로 계획하고 공정을 결정하고 예정을 세워 작업을 할당하고 독촉하는 절차
* 공정관리의 주요 기능: 계획기능, 통제기능, 감사기능

④지휘 기능(X): 앙리 페욜(Henri Fayol)은 경영자가 수행해야 할 다섯 가지 경영관리기능(계획, 조직, 지휘, 조정, 통제)을 주장하였는데, 지휘기능은 그 중 한 가지이다.

12. 다음 공정계획(Routing)에 대한 설명 내용 중 가장 적합하지 않은 것은?

① 대일정계획은 종합적인 장기계획으로서 주일정계획 또는 대강일정계획이라고도 한다.
② 중일정계획은 작업 공정별 일정계획이라고도 하는데, 이를 통해서 진도관리와 작업분배가 이루어진다.
③ 공수계획에는 부하계획과 능력계획이 있으며, 주어진 생산계획표에 의해서 결정된 생산량에 대하여 구체적인 작업량을 결정한다.
④ 절차계획은 작업개시에 앞서 능률적이고 경제적인 작업절차를 결정하기 위한 것이다.

정답&해설

정답 2번

■ 일정계획
* 대일정계획: 종합적인 장기계획으로 납기에 따른 월별생산량이 예정되면 기준일정표에 의거한 각 직장별 또는 제품별, 부분품별로 작업개시일과 작업시간 및 완성기일을 지시하는 것
* 중일정계획: 대일정계획에 준해 제작에 필요한 세부작업. (공정별/부품별 일정계획, 작업공정별 일정계획, 제조계획)
* 소일정계획: 중일정계획의 지시일정에 따라 특정기계 내지 작업자에게 할당될 작업을 결정하고 그 작업의 개시일과 종료일을 나타낸 것. (진도관리, 작업분배)

② 중일정계획은 작업 공정별 일정계획이라고도 하는데, ~~이를 통해서 진도관리와 작업분배가 이루어진다.~~(X): 진도관리와 작업분배는 소일정계획을 통해서 이루어진다.

13. 다음 [보기]와 같은 조건에서 가동률을 얼마인가?

< 보기 >

- 출근율 : 90%
- 잡작업율(간접작업률) : 20%
- 종업원수 : 15명

① 70%
② 72%
③ 75%
④ 80%

정답&해설

정답 2번

- 가동률: 전체 작업자가 실제가동시간 중에서 정미작업(작업에만 투입)을 하는 시간의 비율
- 가동률 = 출근율 X (1-간접작업률) = 0.9x(1-0.2) = 0.72

14. 다음 [보기]와 같은 조건에서 출근율은 얼마인가?

< 보기 >

- 가동율 : 72%
- 잡작업율(간접작업률) : 20%
- 종업원수 : 20명

① 100%
② 90%
③ 80%
④ 70%

정답&해설

정답 2번

- 가동률 = 출근율 X (1-간접작업률)

가동률 0.72 = 출근율 X (1 – 0.2)
출근율 = 가동률 0.72 ÷ (1- 간접작업률 0.2) = 0.9

15. 간트차트(Gantt Chart)의 한계점(약점)으로 적절하지 않은 것은?

① 일정계획의 변경을 유연하게 수용할 수 없다.
② 복잡하거나 대규모인 공사에는 적용하기 힘들다.
③ 작업 상호 간의 유기적인 관계가 명확하지 못하다.
④ 문제점을 사전에 파악하는 것은 어렵지 않다.

정답&해설

정답 4번

*간트차트(Gantt chart): 프로젝트 일정관리를 위한 바(bar)형태의 도구로서, 각 업무별로 일정의 시작과 끝을 그래픽으로 표시하여 전체 일정을 한눈에 볼 수 있다. 또한 각 업무(activities) 사이의 관계를 보여줄 수도 있다.

① 일정계획의 변경을 유연하게 수용할 수 없다.(O)
② 복잡하거나 대규모인 공사에는 적용하기 힘들다.(O)
③ 작업 상호 간의 유기적인 관계가 명확하지 못하다.(O)
④ 문제점을 사전에 파악하는 것은 어렵지 않다.(X): 작업 상호 간의 유기적인 관계가 명확하지 못하여, 문제점의 사전파악이 어렵다. 주요 위험 요소의 중점관리 및 사전 통제를 효율적으로 할 수 없다.

DOUZONE

16. JIT(Just In Time) 생산방식을 달성하기 위한 5S의 개념 중 필요한 것을 필요할 때 즉시 사용할 수 있도록 지정된 장소에 위치시키는 것을 무엇이라고 하는가?

① 정리(SEIRI)
② 정돈(SEITON)
③ 청소(SEISO)
④ 청결(SEIKETSU)

정답&해설

정답 2번

*JIT(Just In Time) 생산방식: 적기공급생산 또는 적시생산방식으로 불린다. 이는 재고를 쌓아 두지 않고서도 필요한 때 적기에 제품을 공급하는 생산방식이다. 즉, 팔릴 물건을 팔릴 때에 팔릴 만큼만 생산하여 파는 방식이다.

①정리(SEIRI): 불필요한 것을 과감하게 버리는 것
②정돈(SEITON): 필요한 것을 필요할 때 즉시 사용할 수 있도록 지정된 장소에 위치시키는 것.
③청소(SEISO): 먼지, 이물질, 더러움등을 제거함으로써 기분 좋게 일할수 있는 직장환경을 조성하는 것
④청결(SEIKETSU): 깨끗하고 산뜻한 상태를 유지하는 것

17. 다음 중 안전재고에 대한 내용으로 옳은 것을 <보기>에서 있는 대로 고른 것은?

< 보기 >

ㄱ. 유통과정 중에 있는 제품이나 생산 중에 있는 재공품이다.
ㄴ. 계절적 요인, 가격의 변화등을 예상하고 대비하기 위해 보유하는 재고이다.
ㄷ. 여러 가지 불확실한 상황에 대처하기 위해 미리 확보하고 있는 재고이다.
ㄹ. 조달기간이 불확실한 경우 예상외의 소비나 재고부족 상황에 대비하는 재고이다.

① ㄱ, ㄴ ② ㄱ, ㄹ
③ ㄴ, ㄷ ④ ㄷ, ㄹ

정답&해설

정답 4번

ㄱ. 유통과정 중에 있는 제품이나 생산 중에 있는 재공품이다.: **수송재고**
ㄴ. 계절적 요인, 가격의 변화등을 예상하고 대비하기 위해 보유하는 재고이다.: **예상재고**
ㄷ. 여러 가지 불확실한 상황에 대처하기 위해 미리 확보하고 있는 재고이다.: **안전재고**
ㄹ. 조달기간이 불확실한 경우 예상외의 소비나 재고부족 상황에 대비하는 재고: **안전재고**

DOUZONE

18. A 부품의 연간수요량은 400개이고, 1회 주문비용은 200원이며, 단가는 40원, 연간 재고유지비율이 0.1일 경우 경제적 주문량(EOQ)은 몇 개 인가?

① 100개
② 200개
③ 300개
④ 400개

정답&해설

정답 2번

- 경제적 주문량(EOQ) 구하는 공식: $\sqrt{\frac{2SD}{H}} = \sqrt{\frac{2SD}{P \times i}}$

(S: 1회 주문비용, D: 연간 총수요, H: 단위당 연간 재고유지비용, P: 단가, i: 연간 재고유지비율)

계산하면, $\sqrt{\frac{2 \times 200 \times 400}{40 \times 0.1}} = \sqrt{40{,}000}$ = 200개

19. MRP(자재소요계획)에 대한 설명으로 잘못된 것은?

① 필요한 물자량, 주문시기 등을 파악할 수 있다.
② 대상물품이 독립적 수요인 제품일 경우 적용된다.
③ 주요입력요소로 주생산일정계획, 자재명세서, 재고명세서가 있다.
④ 정확한 시스템 하에 움직이므로 상황변화에 따라 주문을 조절하기가 쉽다.

정답&해설

정답 2번

② 대상물품이 독립적 수요인 제품일 경우 적용된다.(X) : 자재소요계획은 재료, 부품, 반제품 등의 종속적 수요를 갖는 자재의 소요량 및 조달시기를 대상으로 합니다.

20. ( )이란 자재소요계획(MRP) 또는 생산계획 활동 중에서 MRP 전개에 의해서 생성된 계획이 얼마만큼의 제조자원을 요구하는가를 계산하는 모듈이다. 다음 중 ( ) 안에 들어갈 가장 알맞은 용어는 무엇인가?

① 개략생산능력계획(RCCP: Rough Cut Capacity Planning)
② 생산능력소요계획(CRP: Capacity Requirement Planning)
③ 기준생산계획(MPS: Master Production Scheduling)
④ 총괄생산계획(APP: Aggregate Production Planning)

DOUZONE

정답&해설

정답 2번

① 개략생산능력계획(RCCP: Rough Cut Capacity Planning) : RCCP는 MPS가 주어진 제조자원의 용량을 넘어서는지 아닌지를 계산하는 모듈이다.
② 생산능력소요계획(CRP: Capacity Requirement Planning) : 자재소요계획(MRP) 또는 생산계획 활동 중에서 MRP 전개에 의해서 생성된 계획이 얼마만큼의 제조자원을 요구하는가를 계산하는 모듈이다.
③ 기준생산계획(MPS: Master Production Scheduling) : MPS는 APP를 수립한 후에 이를 기준으로 보다 구체적으로 각 제품의 생산시기, 수량 등을 수립하는 생산계획이다.
④ 총괄생산계획(APP: Aggregate Production Planning) : APP는 생산시스템의 능력을 전체의 입장에서 파악하여 조정해 나가는 계획이다.

2 실무 파트 회사코드: 4005

※ 실무 파트 문제는 시뮬레이션 문제로서 [실기메뉴]의 메뉴를 활용하여 문제에 답하시오.

1. 아래 [보기]의 조건으로 데이터를 조회한 후 물음에 답하시오.

< 보기 >

- 품목군 : S100, 반조립품
- 조달구분 : 1. 생산
- 대분류 : TYPE01, TYPE A
- 중분류 : MAT01, 티타늄
- LEAD TIME : 5 DAY

다음 [보기]의 조건에 해당하는 품목으로 옳은 것은?

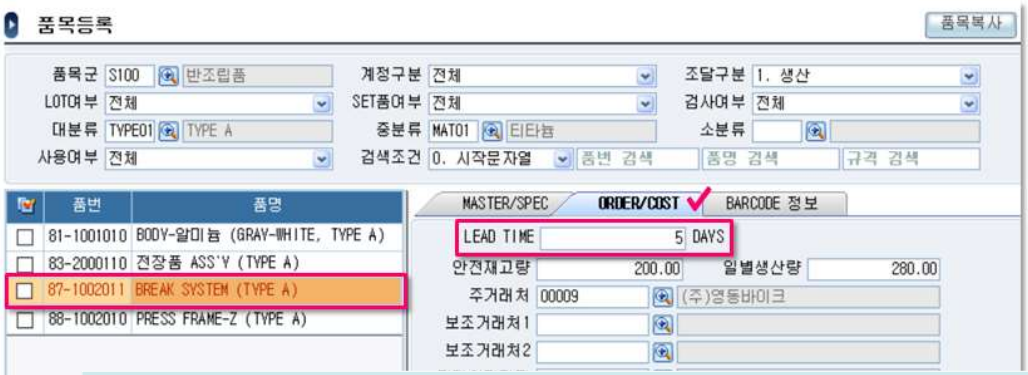
① 83-2000110, 전장품 ASS'Y (TYPE A)
② 87-1002011, BREAK SYSTEM (TYPE A)
③ 88-1002010, PRESS FRAME-Z (TYPE A)
④ 81-1001010, BODY-알미늄 (GRAY-WHITE, TYPE A)

정답&해설

정답 2번

[시스템관리>기초정보관리>품목등록]

[품목등록]메뉴에서 보기의 조건을 입력하고 조회합니다. (품목군, 조달구분, 대분류, 중분류)
4개의 조회 품목이 나타납니다.
각각의 품목을 선택하고, 우측 [ORDER/COST]탭에서 [LEAD TIME]정보를 확인 가능합니다.
LEAD TIME이 5DAY인 품목은 ② 87-1002011, BREAK SYSTEM (TYPE A)입니다.



① 83-2000110, 전장품 ASS'Y (TYPE A): LEAD TIME 3 DAYS
② 87-1002011, BREAK SYSTEM (TYPE A): LEAD TIME 5 DAYS
③ 88-1002010, PRESS FRAME-Z (TYPE A): LEAD TIME 3 DAYS
④ 81-1001010, BODY-알미늄 (GRAY-WHITE, TYPE A): LEAD TIME 1 DAYS

2. 아래 [보기]의 조건으로 데이터를 조회한 후 물음에 답하시오.

< 보기 >

- 검사구분 : 41. 공정검사

다음 [보기]의 조건에 해당하는 검사유형질문 중 '마무리 점검이 정상인가?'를 필수 입력항목으로 검사를 진행하는 검사유형명으로 옳은 것은?

① 휠조립검사
② 바디조립검사
③ 핸들조합검사
④ 자전거 Ass'y 최종검사

정답&해설

정답 2번

[시스템관리>기초정보관리>검사유형등록]

[검사유형등록] 메뉴에서 검사유형에 별 검사유형질문을 확인 가능합니다.
입력 필수 질문은 빨간색음영으로 표시되어있습니다.
검사유형질문 중 '마무리 점검이 정상인가?'를 필수 입력항목으로 검사를 진행하는 검사유형은 [바디조립검사]입니다.



3. 아래 [보기]의 조건으로 데이터를 조회한 후 물음에 답하시오.

< 보기 >

- 사업장 : 2000, ㈜한국자전거지사

다음 중 ㈜한국자전거지사의 생산공정/작업장에 대한 연결로 옳지 않은 것은?

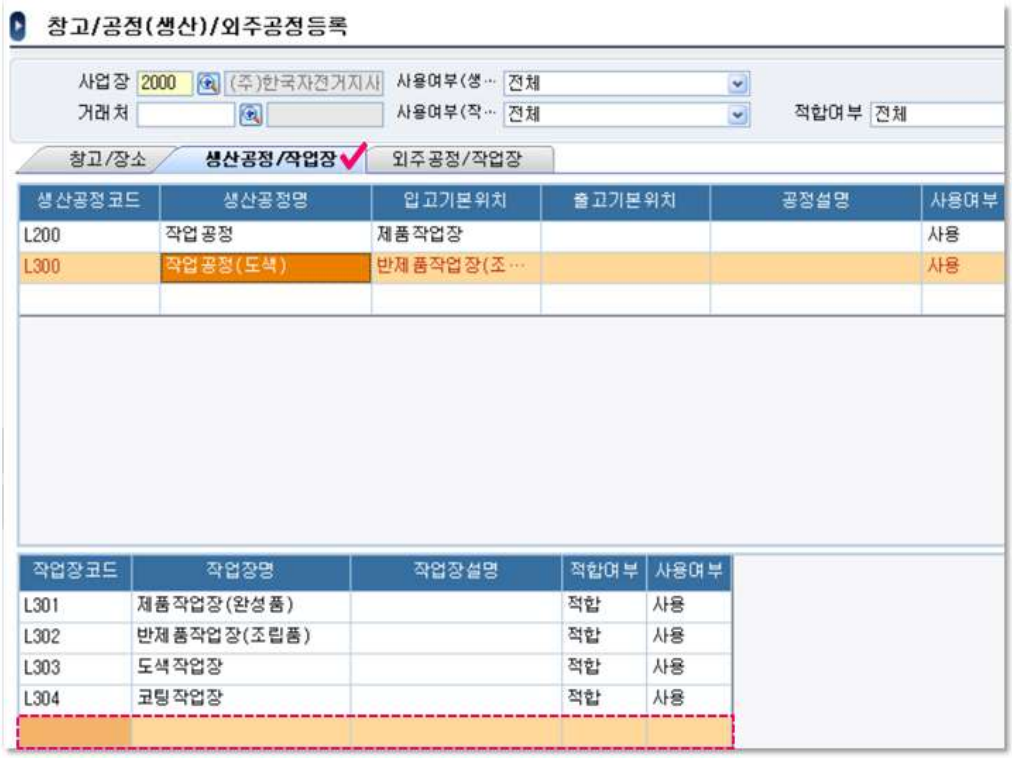
① L200, 작업공정 / L202, 반제품작업장
② L200, 작업공정 / L206, 반제품작업장_적합
③ L300, 작업공정(도색) / L301, 제품작업장(완성품)
④ L300, 작업공정(도색) / L305, 제품작업장(조립품)

정답&해설

정답 4번

[시스템관리>기초정보관리>창고/공정(생산)/외주공정등록]

[창고/공정(생산)/외주공정등록]메뉴의 [생산공정/작업장]탭에서 생산공정 별 연결된 작업장을 확인 가능합니다.
[L300, 작업공정(도색)]의 경우, [L305, 제품작업장(조립품)]은 존재하지 않습니다.



4. 아래 [보기]의 조건으로 데이터를 조회한 후 물음에 답하시오.

< 보기 >

- 모품목 : NAX-A401, 일반자전거(P-GRAY RED)
- 사용여부 : 1. 여
- 기준일자 : 2021/03/01
- BOM 총전개 : 체크함

다음 [보기]의 조건에 해당하는 모품목 NAX-A401, 일반자전거(P-GRAY RED)의 자재에 대한 설명으로 옳지 않은 것은?

① 자재들의 계정구분은 '원재료'와 '반재품'으로만 구성되어 있다.
② LEVEL 1의 품목 88-1001010, PRESS FRAME-W (TYPE A)의 조달구분은 '생산' 이다.
③ 모품목 NAX-A401, 일반자전거(P-GRAY RED)의 자재내역은 총 'LEVEL 3'까지 구성되어 있다.
④ 자재내역 중 품목 21-1060710, FRAME-NUT (TYPE A)은 'LEVEL 1'과 'LEVEL 2'에 구성되어 있다.

정답&해설

정답 4번

[생산관리공통>기초정보관리>BOM정전개]

[BOM정전개]에서 모품목을 입력하고 조회하면, 해당 모품목을 생산하기 위해 투입되는 자품목의 소요량 등을 Level별로 확인가능합니다.

① 자재들의 계정구분은 '원재료' 와 '반재품'으로만 구성되어 있다.(O)



LEVEL	순번	품번	품명	규격	단위	정미수량	LOSS(%)	필요수량	도면번호	주거래처	조달	계정	외주	임가공	사용여부
1	1	21-3001610	PEDAL (TYPE A)		EA	1.000000	10.000000	1.100000		YK PEDAL	구매	원재료	무상	자재	사용
1	3	85-1020410	POWER TRAIN ASS'Y(MTB, TYPE A)		EA	1.000000	40.000000	1.400000			생산	반제품	무상	자재	사용
1	4	88-1001010	PRESS FRAME-W (TYPE A)		EA	1.000000	30.000000	1.300000			생산	반제품	무상	자재	사용
2	1	21-1060710	FRAME-NUT (TYPE A)		EA	1.000000	0.000000	1.000000		(주)하나상사	구매	원재료	무상	자재	사용
2	2	21-9000201	HEAD LAMP (TYPE A)		EA	1.000000	10.000000	1.100000		(주)형광램프	구매	원재료	무상	자재	사용
2	3	21-1030610	FRONT FORK (TYPE SA)		EA	1.000000	20.000000	1.200000		(주)빅파워	구매	원재료	무상	자재	사용
2	5	87-1002011	BREAK SYSTEM (TYPE A)		EA	1.000000	20.000000	1.200000		(주)영동바이크	생산	반제품	무상	자재	사용
3	1	21-1030610	FRONT FORK (TYPE SA)		EA	1.000000	10.000000	1.100000		(주)빅파워	구매	원재료	무상	자재	사용
3	2	21-1060710	FRAME-NUT (TYPE A)		EA	1.000000	20.000000	1.200000		(주)하나상사	구매	원재료	무상	자재	사용
3	3	21-3001510	PEDAL(S, TYPE A)		EA	2.000000	20.000000	2.400000			구매	원재료	무상	자재	사용
3	4	21-9000211	HEAD LAMP(LED TYPE A)		EA	1.000000	5.000000	1.050000		(주)형광램프	구매	원재료	무상	자재	사용

② LEVEL 1의 품목 88-1001010, PRESS FRAME-W (TYPE A)의 조달구분은 '생산' 이다.(O)



LEVEL	순번	품번	품명	규격	단위	정미수량	LOSS(%)	필요수량	도면번호	주거래처	조달	계정	외주	임가공	사용여부
1	1	21-3001610	PEDAL (TYPE A)		EA	1.000000	10.000000	1.100000		YK PEDAL	구매	원재료	무상	자재	사용
1	3	85-1020410	POWER TRAIN ASS'Y(MTB, TYPE A)		EA	1.000000	40.000000	1.400000			생산	반제품	무상	자재	사용
1	4	88-1001010	PRESS FRAME-W (TYPE A)		EA	1.000000	30.000000	1.300000			생산	반제품	무상	자재	사용
2	1	21-1060710	FRAME-NUT (TYPE A)		EA	1.000000	0.000000	1.000000		(주)하나상사	구매	원재료	무상	자재	사용
2	2	21-9000201	HEAD LAMP (TYPE A)		EA	1.000000	10.000000	1.100000		(주)형광램프	구매	원재료	무상	자재	사용
2	3	21-1030610	FRONT FORK (TYPE SA)		EA	1.000000	20.000000	1.200000		(주)빅파워	구매	원재료	무상	자재	사용
2	5	87-1002011	BREAK SYSTEM (TYPE A)		EA	1.000000	20.000000	1.200000		(주)영동바이크	생산	반제품	무상	자재	사용
3	1	21-1030610	FRONT FORK (TYPE SA)		EA	1.000000	10.000000	1.100000		(주)빅파워	구매	원재료	무상	자재	사용
3	2	21-1060710	FRAME-NUT (TYPE A)		EA	1.000000	20.000000	1.200000		(주)하나상사	구매	원재료	무상	자재	사용
3	3	21-3001510	PEDAL(S, TYPE A)		EA	2.000000	20.000000	2.400000			구매	원재료	무상	자재	사용
3	4	21-9000211	HEAD LAMP(LED TYPE A)		EA	1.000000	5.000000	1.050000		(주)형광램프	구매	원재료	무상	자재	사용

③ 모품목 NAX-A401, 일반자전거(P-GRAY RED)의 자재내역은 총 'LEVEL 3'까지 구성되어 있다. (O)



LEVEL	순번	품번	품명	규격	단위	정미수량	LOSS(%)	필요수량	도면번호	주거래처	조달	계정	외주	임가공	사용여부
1	1	21-3001610	PEDAL (TYPE A)		EA	1.000000	10.000000	1.100000		YK PEDAL	구매	원재료	무상	자재	사용
1	3	85-1020410	POWER TRAIN ASS'Y(MTB, TYPE A)		EA	1.000000	40.000000	1.400000			생산	반제품	무상	자재	사용
1	4	88-1001010	PRESS FRAME-Ⅱ (TYPE A)		EA	1.000000	30.000000	1.300000			생산	반제품	무상	자재	사용
2	1	21-1060710	FRAME-NUT (TYPE A)		EA	1.000000	0.000000	1.000000		(주)하나상사	구매	원재료	무상	자재	사용
2	2	21-9000201	HEAD LAMP (TYPE A)		EA	1.000000	10.000000	1.100000		(주)협광엠프	구매	원재료	무상	자재	사용
2	3	21-1030610	FRONT FORK (TYPE SA)		EA	1.000000	20.000000	1.200000		(주)백파워	구매	원재료	무상	자재	사용
2	5	87-1002011	BREAK SYSTEM (TYPE A)		EA	1.000000	20.000000	1.200000		(주)영동바이크	생산	반제품	무상	자재	사용
3	1	21-1030610	FRONT FORK (TYPE SA)		EA	1.000000	10.000000	1.100000		(주)백파워	구매	원재료	무상	자재	사용
3	2	21-1060710	FRAME-NUT (TYPE A)		EA	1.000000	20.000000	1.200000		(주)하나상사	구매	원재료	무상	자재	사용
3	3	21-3001510	PEDAL(S, TYPE A)		EA	2.000000	20.000000	2.400000			구매	원재료	무상	자재	사용
3	4	21-9000211	HEAD LAMP(LED TYPE A)		EA	1.000000	5.000000	1.050000		(주)협광엠프	구매	원재료	무상	자재	사용

④ 자재내역 중 품목 21-1060710, FRAME-NUT (TYPE A)은 ~~'LEVEL 1'~~과 'LEVEL 2'에 구성되어 있다. (X) : 'LEVEL 2'와 'LEVEL 3'에 구성되어 있다.



BOM정전개

모품목 NAX-A401 일반자전거(P-GRAY RED) EA

기준일자 2021/03/01 사용여부 1. OK BOM 총전개 LOCATION 표시 유효한 LOCATION만 표시

<< 이전품목 다음품목 >>

LEVEL	순번	품번	품명	규격	단위	정미수량	LOSS(%)	필요수량	도면번호	주거래처	조달	계정	외주	임가공	사용여부
1	1	21-3001610	PEDAL (TYPE A)		EA	1.000000	10.000000	1.100000		YK PEDAL	구매	원재료	무상	자재	사용
1	3	85-1020410	POWER TRAIN ASS'Y(MTB, TYPE A)		EA	1.000000	40.000000	1.400000			생산	반제품	무상	자재	사용
1	4	88-1001010	PRESS FRAME-Ⅱ (TYPE A)		EA	1.000000	30.000000	1.300000			생산	반제품	무상	자재	사용
2	1	21-1060710	FRAME-NUT (TYPE A)		EA	1.000000	0.000000	1.000000		(주)하나상사	구매	원재료	무상	자재	사용
2	2	21-9000201	HEAD LAMP (TYPE A)		EA	1.000000	10.000000	1.100000		(주)협광엠프	구매	원재료	무상	자재	사용
2	3	21-1030610	FRONT FORK (TYPE SA)		EA	1.000000	20.000000	1.200000		(주)백파워	구매	원재료	무상	자재	사용
2	5	87-1002011	BREAK SYSTEM (TYPE A)		EA	1.000000	20.000000	1.200000		(주)영동바이크	생산	반제품	무상	자재	사용
3	1	21-1030610	FRONT FORK (TYPE SA)		EA	1.000000	10.000000	1.100000		(주)백파워	구매	원재료	무상	자재	사용
3	2	21-1060710	FRAME-NUT (TYPE A)		EA	1.000000	20.000000	1.200000		(주)하나상사	구매	원재료	무상	자재	사용
3	3	21-3001510	PEDAL(S, TYPE A)		EA	2.000000	20.000000	2.400000			구매	원재료	무상	자재	사용
3	4	21-9000211	HEAD LAMP(LED TYPE A)		EA	1.000000	5.000000	1.050000		(주)협광엠프	구매	원재료	무상	자재	사용

DOUZONE

5. 아래 [보기]의 조건으로 데이터를 조회한 후 물음에 답하시오.

< 보기 >

- 자품목 : 21-1030600, FRONT FORK(S)
- 기준일자 : 2021/03/01
- 사용여부 : 1. 여

다음 중 자품목 21-1030600, FRONT FORK(S)의 상위 모품목에 대한 설명으로 옳지 않은 것은? (단, 상위 모품목 정보에 대한 LEVEL은 1 LEVEL을 기준으로 한다.)

① 모품목 88-1001000, PRESS FRAME-W의 주거래처는 ㈜제동기어 이다.
② 모품목 NAX-A402, 일반자전거(P-GRAY BLACK)의 LOCATION 2에 사용된다.
③ 모품목 87-1002001, BREAK SYSTEM의 조달구분은 '생산'이며 계정구분은 '반제품' 이다.
④ 모품목 88-1002000, PRESS FRAME-Z에 투입 될 필요수량은 정미수량에 로스율을 감안한 1.26EA 이다.

정답&해설

정답 2번

[생산관리공통>기초정보관리>BOM역전개]

[BOM역전개]메뉴에서는 자품목을 기준으로 연결된 모품목 정보를 확인할 수 있습니다.

① 모품목 88-1001000, PRESS FRAME-W의 주거래처는 ㈜제동기어이다.(O)



② 모품목 NAX-A402, 일반자전거(P-GRAY BLACK)의 ~~LOCATION 2~~에 사용된다.(X)
: LOCATION 1에 사용된다.
(LOCATION 표시에 체크하면, 하단에 품목별 LOCATION 정보가 나타납니다.)



③ 모품목 87-1002001, BREAK SYSTEM의 조달구분은 '생산'이며 계정구분은 '반제품' 이다.(O)

BOM | BATCH BOM

LEVEL	순번	품번	품명	규격	단위	정미수량	LOSS(%)	필요수량	도면번호	주거래처	조달	계정	외주	임가공	사용여부
1	1	87-1002001	BREAK SYSTEM		EA	1.000000	10.000000	1.100000			생산	반제품	무상	자재	사용
1.4	4	88-1001000	PRESS FRAME-W		EA	1.000000	25.000000	1.250000		(주)제동기어	생산	반제품	무상	자재	사용
1.4	4	88-1002000	PRESS FRAME-Z		EA	1.000000	26.000000	1.260000			생산	반제품	무상	자재	사용
1.12	12	NAX-A402	일반자전거(P-GRAY BLACK)		EA	1.000000	0.000000	1.000000			생산	제품	무상	자재	사용

④ 모품목 88-1002000, PRESS FRAME-Z에 투입 될 필요수량은 정미수량에 로스율을 감안한 1.26EA 이다.(O)

BOM | BATCH BOM

LEVEL	순번	품번	품명	규격	단위	정미수량	LOSS(%)	필요수량	도면번호	주거래처	조달	계정	외주	임가공	사용여부
1	1	87-1002001	BREAK SYSTEM		EA	1.000000	10.000000	1.100000			생산	반제품	무상	자재	사용
1.4	4	88-1001000	PRESS FRAME-W		EA	1.000000	25.000000	1.250000		(주)제동기어	생산	반제품	무상	자재	사용
1.4	4	88-1002000	PRESS FRAME-Z		EA	1.000000	26.000000	1.260000			생산	반제품	무상	자재	사용
1.12	12	NAX-A402	일반자전거(P-GRAY BLACK)		EA	1.000000	0.000000	1.000000			생산	제품	무상	자재	사용

DOUZONE

6. 아래 [보기]의 조건으로 데이터를 조회한 후 물음에 답하시오.

< 보기 >

- 사업장 : 2000, ㈜한국자전거지사
- 작업예정일 : 2021/02/01 ~ 2021/02/13
- 계정구분 : 4. 반제품

다음 [보기] 조건의 생산계획 내역 중 생산계획 수량의 합이 가장 많은 품목으로 옳은 것은?

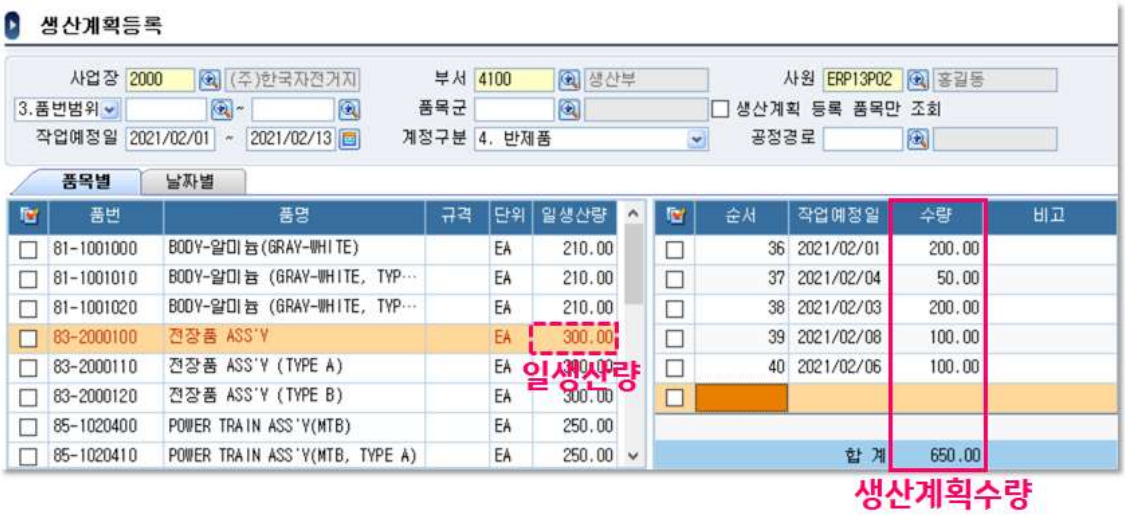
① 83-2000100, 전장품 ASS'Y
② 87-1002001, BREAK SYSTEM
③ 88-1002000, PRESS FRAME-Z
④ 85-1020400, POWER TRAIN ASS'Y(MTB)

정답&해설

정답 1번

[생산관리공통>생산관리>생산계획등록]

[생산계획등록]메뉴에서 조회조건으로 입력하면, 품목별 생산계획수량을 확인 가능합니다.



① 83-2000100, 전장품 ASS'Y: 650
② 87-1002001, BREAK SYSTEM: 500
③ 88-1002000, PRESS FRAME-Z: 520
④ 85-1020400, POWER TRAIN ASS'Y(MTB): 600

7. 아래 [보기]의 조건으로 데이터를 조회한 후 물음에 답하시오.

< 보기 >

- 사업장 : 2000, ㈜한국자전거지사
- 지시기간 : 2021/02/14 ~ 2021/02/20
- 공정 : L300, 작업공정(도색)
- 작업장 : L302, 반제품작업장(조립품)

다음 [보기]의 조건으로 등록된 작업지시 내역 중 '생산계획조회' 기능을 이용하지 않고 직접입력하여 작업지시를 등록한 작업지시번호로 옳은 것은?

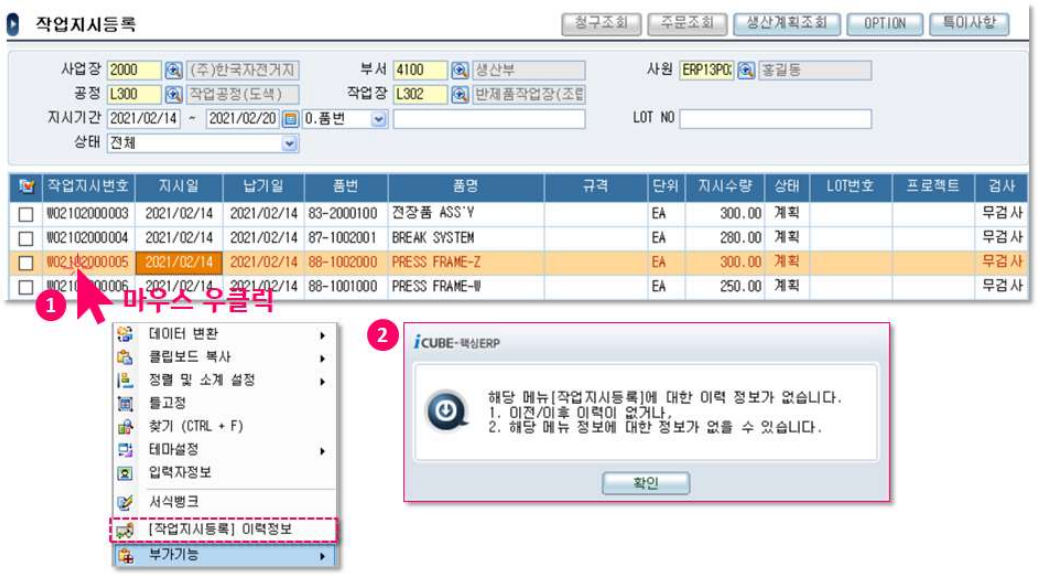
① WO2102000003
② WO2102000004
③ WO2102000005
④ WO2102000006

정답&해설

정답 3번

[생산관리공통>생산관리>작업지시등록]

[작업지시등록]메뉴에서 조회조건을 입력하고 조회합니다.
① 각 작업지시번호에서 마우스 우클릭합니다. [작업지시등록 이력정보]메뉴를 클릭합니다.
② [WO2102000005]작업지시의 경우 "해당메뉴 작업지시등록에 대한 이력정보가 없습니다"라는 메시지가 나타납니다. [생산계획조회]를 적용하지 않고 [작업시지등록]메뉴에서 직접 등록한 작업지시건이라는 의미입니다.



8. 아래 [보기]의 조건으로 데이터를 조회한 후 물음에 답하시오.

< 보기 >

- 사업장 : 2000, ㈜한국자전거지사
- 공정 : L200, 작업공정
- 작업장 : L201, 제품작업장
- 지시기간 : 2021/02/21 ~ 2021/02/28
- 사용일 : 2021/02/23

다음 [보기]의 작업지시 내역에 대하여 '확정' 처리를 진행한 후 청구된 자재들의 확정수량의 합이 가장 큰 작업지시번호로 옳은 것은?

① WO2102000007
② WO2102000008
③ WO2102000009
④ WO2102000010

정답&해설

정답 1번

[생산관리공통>생산관리>작업지시확정]

[작업지시확정]메뉴에서 조회조건(사업장, 공정, 작업장, 지시기간)을 입력하고 조회합니다.

① 조회된 작업지시 리스트를 모두 체크한 후 [확정]버튼을 클릭합니다.
② 사용일자를 입력하고 [확인]버튼을 클릭합니다.(상태값이 계획에서 확정으로 변경됩니다.)



③ 각 작업지시를 클릭하면, 하단에서 청구된 자재들의 확정수량을 확인 가능합니다.



① WO2102000007 : 748(242 + 264 + 242)
② WO2102000008 : 722(209 + 266 + 247)
③ WO2102000009 : 560(110 + 120 + 110 + 120 + 100)
④ WO2102000010 : 370(110 + 120 + 140)

DOUZONE

9. 아래 [보기]의 조건으로 데이터를 조회한 후 물음에 답하시오.

< 보기 >

- 사업장 : 2000, ㈜한국자전거지사
- 출고기간 : 2021/03/01 ~ 2021/03/06

생산에 필요한 자재를 창고/장소에서 공정/작업장으로 출고처리를 하는 메뉴가 생산자재출고처리 메뉴이다. 다음 [보기]의 출고기간 동안 출고된 자재들의 모품목과 모품목명으로 옳지 않은 것은?

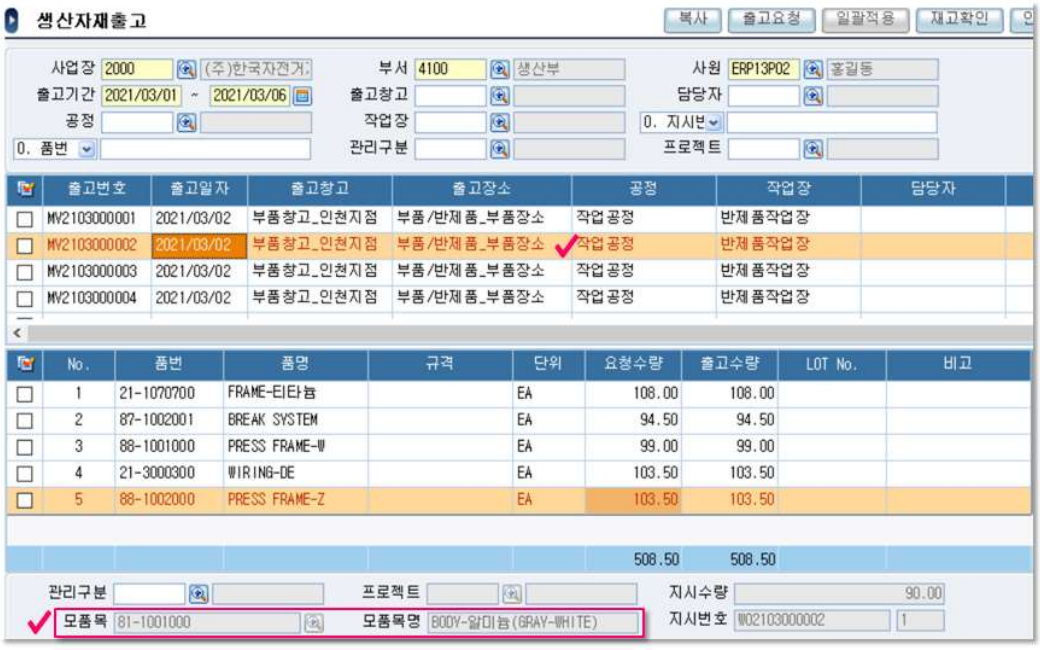
① 모품목 : 87-1002001, 모품목명 : BREAK SYSTEM
② 모품목 : 88-1002000, 모품목명 : PRESS FRAME-Z
③ 모품목 : 88-1001000, 모품목명 : PRESS FRAME-W
④ 모품목 : 81-1001000, 모품목명 : BODY-알미늄(GRAY-WHITE)

정답&해설

정답 1번

[생산관리공통>생산관리>생산자재출고]

[생산자재출고]메뉴에서 조회조건을 입력하고 조회합니다. 출고건별 클릭하면, 맨 하단에 모품목 정보를 조회할 수 있습니다.



① [모품목 : 87-1002001, 모품목명 : BREAK SYSTEM]의 정보는 없습니다.

10. 아래 [보기]의 조건으로 데이터를 조회한 후 물음에 답하시오.

< 보기 >

- 사업장: 2000, ㈜한국자전거지사
- 지시(품목): 2021/03/07 ~ 2021/03/13
- 지시공정: L200, 작업공정
- 지시작업장: L202, 반제품작업장

다음 [보기]의 작업지시번호에 대한 실적내역 중 실적구분이 '적합'인 실적수량의 합보다 '부적합'인 실적수량의 합이 더 많은 작업지시번호로 옳은 것은?

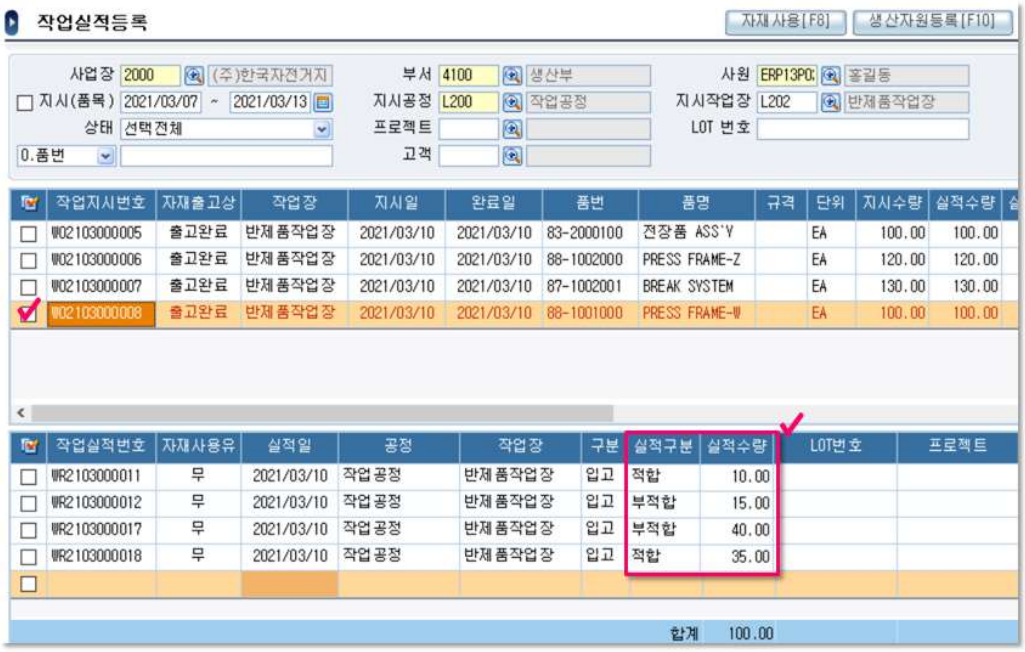
① WO2103000005
② WO2103000006
③ WO2103000007
④ WO2103000008

정답&해설

정답 4번

[생산관리공통>생산관리>작업실적등록]

[작업실적등록]메뉴에서 조회조건을 입력하고 작업지시별 실적내역을 확인합니다.
상단 작업지시번호를 클릭하면, 하단에서 작업실적의 상세 내역을 확인 가능합니다.



① WO2103000005: [적합 실적수량 합: 85(=45+40)] > [부적합 실적수량 합: 15]
② WO2103000006: [적합 실적수량 합: 100(=40+40+20)] > [부적합 실적수량 합: 20(=5+15)]
③ WO2103000007: [적합 실적수량 합: 70(=30+40)] > [부적합 실적수량 합: 60(=20+40)]
④ WO2103000008: [적합 실적수량 합: 45(=10+35)] < [부적합 실적수량 합: 55(=15+40)]

11. 아래 [보기]의 조건으로 데이터를 조회한 후 물음에 답하시오.

< 보기 >

- 사업장 : 2000, ㈜한국자전거지사
- 구분 : 1. 생산
- 실적공정 : L200, 작업공정
- 실적기간 : 2021/03/14 ~ 2021/03/20
- 실적작업장 : L202, 반제품작업장
- 상태 : 1. 확정

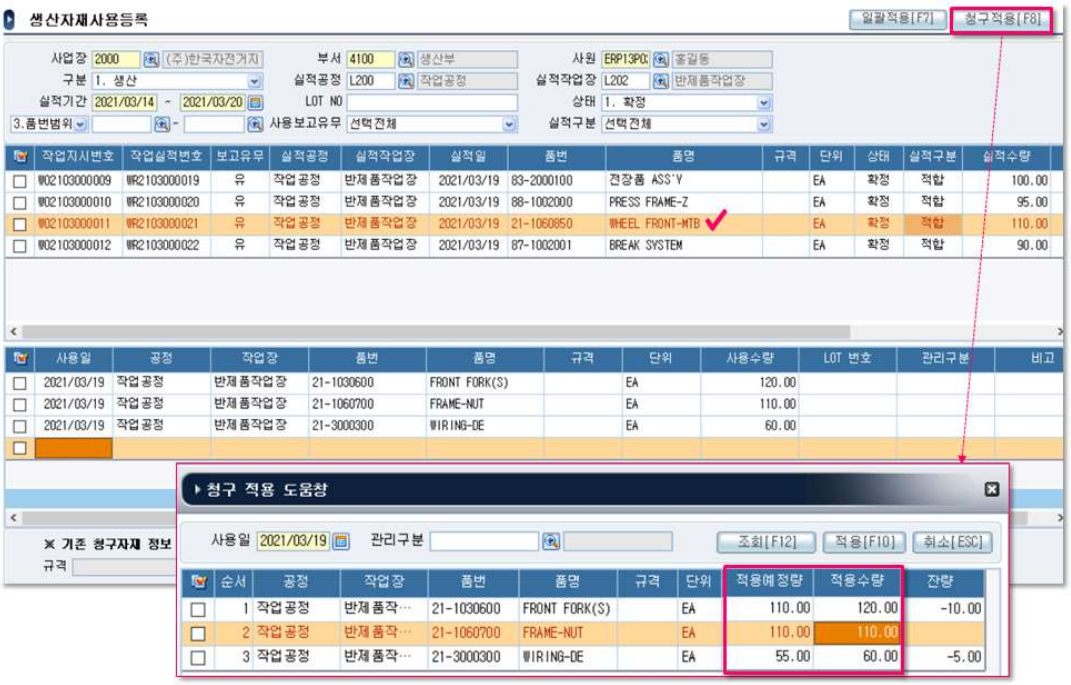
다음 [보기] 조건의 생산품목에 대한 자재사용 내역 중 적용수량의 합이 적용예정량의 합보다 더 많은 자재가 사용된 작업실적번호로 옳은 것은?

① WR2103000019
② WR2103000020
③ WR2103000021
④ WR2103000022

정답&해설

정답 3번

[생산관리공통>생산관리>생산자재사용등록]
[생산자재사용등록]메뉴에서 조회조건으로 입력하고 조회하면 생산품목에 대한 자재사용 내역을 확인 가능합니다. 각 생산품목을 선택하고 상단 [청구적용]버튼을 클릭합니다. 청구적용도움창에서 적용예정량과 적용수량 금액을 확인 가능합니다. 각 금액의 합계금액을 계산하고 비교합니다.



① WR2103000019: [적용예정량 합: 560] > [적용수량 합: 500]
② WR2103000020: [적용예정량 합: 642.2] = [적용수량 합: 642.2]
③ WR2103000021: [적용예정량 합: 275] < [적용수량 합: 290]
④ WR2103000022: [적용예정량 합: 517.5] > [적용수량 합: 509.5]

12. 아래 [보기]의 조건으로 데이터를 조회한 후 물음에 답하시오.

< 보기 >

- 사업장 : 2000, ㈜한국자전거지사
- 공정 : L300, 작업공정(도색)
- 실적일 : 2021/03/01 ~ 2021/03/06
- 작업장 : L303, 도색작업장

다음 [보기] 조건의 실적품목에 대한 검사내역 중 불량수량의 합이 가장 많이 발생한 불량코드와 불량명으로 옳은 것은?

① D10, 휠(WHEEL)불량
② A10, 바디(BODY)불량
③ W10, 핸들조립너트 불량
④ C10, 라이트(HEADLAMP)불량

정답&해설

정답 3번

[생산관리공통>생산관리>생산실적검사]
[생산실적검사]메뉴에서 조회조건을 입력하고, 조회합니다. 각 실적품목을 클릭하고, 검사내역을 클릭합니다. 우측 하단에서 불량코드, 불량명, 불량수량을 확인 가능합니다.
각 불량 별로 불량 수량을 확인하고 합산하여 비교합니다.



① D10, 휠(WHEEL)불량: 5(= 2 + 1 + 2)
② A10, 바디(BODY)불량: 3(= 1 + 2)
③ W10, 핸들조립너트 불량: 6(= 5 + 1)
④ C10, 라이트(HEADLAMP)불량: 4(= 1 + 3)

13. 아래 [보기]의 조건으로 데이터를 조회한 후 물음에 답하시오.

< 보기 >

- 사업장: 2000, ㈜한국자전거지사
- 실적기간: 2021/03/07 ~ 2021/03/13
- 공정: L300, 작업공정(도색)
- 작업장: L301, 제품작업장(완성품)

다음 [보기] 조건의 생산품 창고입고처리 내역에 대한 설명으로 옳지 않은 것은?

① 실적번호 WR2103000030의 기입고수량이 가장 많다.
② 실적번호 WR2103000027의 입고가능수량은 5EA 이다.
③ 실적번호 WR21030000028에 대한 실적 품목은 LOT사용 품목이다.
④ 실적번호 WR2103000029의 기입고수량에 대한 입고창고는 제품창고_인천지점이다.

정답&해설

정답 3번

[생산관리공통>생산관리>생산품창고입고처리]

[생산품창고입고처리]메뉴에서 조회조건을 입력하고 조회합니다.



① 실적번호 WR2103000030의 기입고수량이 가장 많다.(O)
② 실적번호 WR2103000027의 입고가능수량은 5EA 이다.(O)
③ 실적번호 WR2103000028에 대한 실적 품목은 ~~LOT사용 품목이다.~~(X): LOT사용 품목이 아니다.
④ 실적번호 WR2103000029의 기입고수량에 대한 입고창고는 제품창고_인천지점이다.(O)

14. 아래 [보기]의 조건으로 데이터를 조회한 후 물음에 답하시오.

< 보기 >

- 사업장: 2000, ㈜한국자전거지사
- 실적기간: 2021/03/14 ~ 2021/03/20
- 공정구분 : 1. 생산
- 공정 : L300, 작업공정(도색)
- 작업장 : L304, 코팅작업장

㈜한국자전거지사는 작업지시내역 중 실적잔량이 남아 있는 작업지시번호에 대하여 마감처리를 하려고 한다. 다음 중 실적잔량이 남아 있는 작업지시번호로 옳은 것은?

① WO2103000021
② WO2103000022
③ WO2103000023
④ WO2103000024

정답&해설

정답 2번

[생산관리공통>생산관리>작업지시마감처리]

[작업지시마감처리]메뉴에서 조회조건을 정확히 입력 후, 각 작업지시내역을 클릭하여 하단 실적잔량이 남아있는 작업지시번호를 확인합니다.



① WO2103000021: 실적잔량 0
② WO2103000022: 실적잔량 10
③ WO2103000023: 실적잔량 0
④ WO2103000024: 실적잔량 0

15. 아래 [보기]의 조건으로 데이터를 조회한 후 물음에 답하시오.

< 보기 >

- 사업장 : 2000, ㈜한국자전거지사
- 등록일 : 2021/01/01 ~ 2021/01/02

다음은 [보기] 조건으로 등록 된 기초재공에 대한 설명이다. 다음 중 기초재공등록에 대한 설명으로 옳지 않은 것은?

① 작업공정, 제품작업장의 기초수량의 총 합은 460EA 이다.
② 작업공정, 반제품작업장에는 LOT NO를 관리하는 품목이 있다.
③ 작업공정, 제품작업장의 품목 NAX-A422, 산악자전거(P-21G,A422)의 금액이 가장 크다.
④ 작업공정, 반제품작업장의 품목 88-1001010, PRESS FRAME-W (TYPE A)의 기초수량이 가장 많다.

정답&해설

정답 4번

[생산관리공통>재공관리>기초재공등록]

[기초재공등록]메뉴에서 조회조건을 입력하고 [반제품작업장], [제품작업장]의 품목 정보를 확인합니다.

■ **제품작업장**



① 작업공정, 제품작업장의 기초수량의 총 합은 460EA 이다.(O)

③ 작업공정, 제품작업장의 품목 NAX-A422, 산악자전거(P-21G,A422)의 금액이 가장 크다.(O)

■ **반제품작업장**



기초재공등록

사업장 2000 (주)한국자전거지 부서 4100 생산부 사원 ERP13P02 홍길동
등록일 2021/01/01 ~ 2021/01/02 품목군

등록번호	등록일자	공정/외주	장소/외주처	PROJECT	비고
OW2101000001	2021/01/01	작업공정	반제품작업장		
OW2101000002	2021/01/02	작업공정	제품작업장		

품번	품명	규격	단위	기초수량	단가	금액	작지	LOT NO
83-2000100	전장품 ASS'Y		EA	120.00	25,000.00	3,000,000		
85-1020400	POWER TRAIN ASS'Y(MTB)		EA	90.00	15,000.00	1,350,000		
87-1002001	BREAK SYSTEM		EA	100.00	20,000.00	2,000,000		
88-1001000	PRESS FRAME-W		EA	110.00	100,000	11,000,000		
88-1001010	PRESS FRAME-W (TYPE A)		EA	120.00	100,000	12,000,000	2	20210101-001
88-1001020	PRESS FRAME-W (TYPE B)		EA	130.00	100,000	13,000,000		
합계				670.00		42,350,000		

② 작업공정, 반제품작업장에는 LOT NO를 관리하는 품목이 있다.(O)

④ 작업공정, 반제품작업장의 품목 ~~88-1001010, PRESS FRAME-W (TYPE A)~~의 기초수량이 가장 많다.(X) : 품목 88-1001020, PRESS FRAME-W (TYPE B)의 기초수량이 가장 많다.

16. 아래 [보기]의 조건으로 데이터를 조회한 후 물음에 답하시오.

< 보기 >

- 사업장: 2000, ㈜한국자전거지사
- 실적기간: 2021/03/21 ~ 2021/03/27
- 내용: ㈜한국자전거 홍길동 사원은 2021년 03월 22일 작업공정, 제품작업장_부적합에 있는 품목 NAX-A400, 일반자전거(P-GRAY WHITE)에 대하여 조립불량(폐기)의 조정구분으로 10EA 만큼 조정처리 하였다.

다음 [보기]의 내용을 근거로 등록한 조정번호로 옳은 것은?

① WA2103000001
② WA2103000002
③ WA2103000003
④ WA2103000004

정답&해설

정답 1번

[생산관리공통>재공관리>재공창고입고/이동/조정등록]

[재공창고입고/이동/조정등록]메뉴에서 조회조건을 입력하고, 재공조정탭에서 보기내용에 맞는 조정번호를 확인 가능합니다.
품목 NAX-A400, 일반자전거(P-GRAY WHITE), 조정구분이 조립불량(폐기)인 조정번호는 WA2103000001입니다.



17. 아래 [보기]의 조건으로 데이터를 조회한 후 물음에 답하시오.

< 보기 >

- 사업장: 2000, ㈜한국자전거지사
- 실적기간: 2021/02/01 ~ 2021/02/06
- 공정: L300, 작업공정(도색)
- 작업장: L302, 반제품작업장(조립품)

다음 [보기]의 실적기간 동안 발생한 부산물실적 품목으로 옳지 않은 것은?

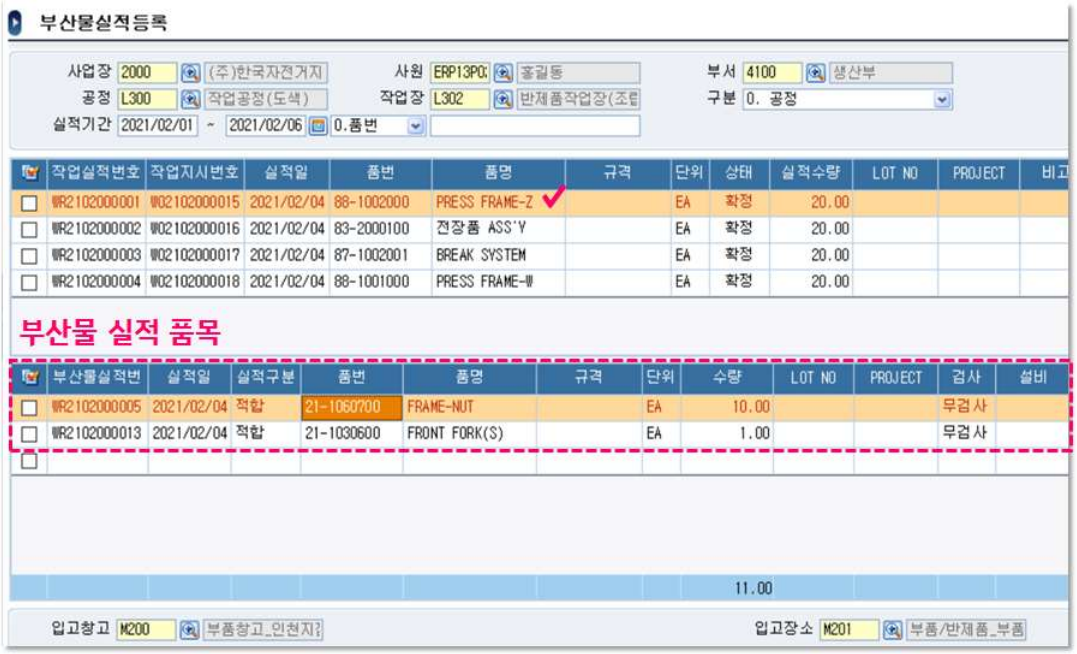
① 21-3001600, PEDAL
② 21-3000300, WIRING-DE
③ 21-1060700, FRAME-NUT
④ 21-1030600, FRONT FORK(S)

정답&해설

정답 2번

[생산관리공통>재공관리>부산물실적등록]

[부산물실적등록]메뉴에서 조회조건을 입력하고 조회합니다. 상단에 조회된 각 작업을 클릭하면, 하단에 그 작업의 부산물실적을 확인 가능합니다.
② 21-3000300, WIRING-DE은 부산물실적에서 확인되지 않습니다.



18. 아래 [보기]의 조건으로 데이터를 조회한 후 물음에 답하시오.

< 보기 >

- 사업장: 2000, ㈜한국자전거지사
- 지시기간: 2021/03/01 ~ 2021/03/13
- 지시공정: L200, 작업공정
- 지시작업장: L202, 반제품작업장
- 실적구분: 0. 적합

다음 [보기] 조건에 해당하는 실적내역 중 실적수량의 합이 가장 많은 품목으로 옳은 것은?

① 83-2000100, 전장품 ASS'Y
② 87-1002001, BREAK SYSTEM
③ 88-1002000, PRESS FRAME-Z
④ 88-1001000, PRESS FRAME-W

정답&해설

정답 3번

[생산관리공통>생산/외주/재공현황>실적현황]

[실적현황]메뉴에서 조회조건을 입력하고 조회합니다. 품목별 실적수량의 합계를 구하여 비교합니다.



① 83-2000100, 전장품 ASS'Y : 85
② 87-1002001, BREAK SYSTEM : 70
③ 88-1002000, PRESS FRAME-Z : 100
④ 88-1001000, PRESS FRAME-W : 45

19. 아래 [보기]의 조건으로 데이터를 조회한 후 물음에 답하시오.

< 보기 >

- 사업장 : 2000, ㈜한국자전거지사
- 실적기간 : 2021/02/01 ~ 2021/03/27
- 구분 : 1. 공정
- 공정 : L200, 작업공정
- 작업장 : L202, 반제품작업장
- 수량조회기준 : 0. 실적입고기준
- 단가 OPTION : 조달구분 구매, 생산 모두 실제원가[품목등록] 체크함

다음 [보기] 조건에 대한 실적기준의 생산일보를 조회 한 후, 반제품 계정의 부적합금액이 가장 많이 발생한 품목으로 옳은 것은?

① 83-2000100, 전장품 ASS'Y
② 87-1002001, BREAK SYSTEM
③ 88-1002000, PRESS FRAME-Z
④ 88-1001000, PRESS FRAME-W

정답&해설

정답 2번

[생산관리공통>생산/외주/재공현황>생산일보]
[생산일보]메뉴에서 조회조건을 입력하고, ①[단가옵션]메뉴에서 조달구분 구매,생산 모두 [실제원가(품목등록)]에 체크합니다. ②[검색상세]메뉴에서 계정에 [4.반제품]을 체크해줍니다. 반제품계정 목록을 조회가능하며 부적합금액을 확인하고 비교할 수 있습니다.



① 전장품 ASS'Y: 1,306,500
② BREAK SYSTEM: 3,306,000
③ PRESS FRAME-Z: 2,535,500
④ PRESS FRAME-W: 922,000

20. 아래 [보기]의 조건으로 데이터를 조회한 후 물음에 답하시오.

< 보기 >

- 사업장 : 2000, ㈜한국자전거지사
- 작업장 : L301, 제품작업장(완성품)
- 공정 : L300, 작업공정(도색)
- 해당년도 : 2021

다음 [보기] 조건에 해당하는 공정/작업장의 현재공품목 조회 시 제품 계정의 재공수량(관리)이 가장 많은 품목으로 옳은 것은?

① NAX-A420, 산악자전거(P-20G)
② NAX-A421, 산악자전거(P-21G,A421)
③ NAX-A401, 일반자전거(P-GRAY RED)
④ NAX-A400, 일반자전거(P-GRAY WHITE)

정답&해설

정답 3번

[생산관리공통>생산/외주/재공현황>현재공현황(공정/작업장)]

[현재공현황(공정/작업장)]메뉴의 [작업장]탭에서 조회조건을 입력하고, 계정과목 [제품]을 선택하여 조회합니다. 재공수량(관리)를 확인하고 비교합니다.


현재공현황(공정/작업장)

사업장 2000 (주)한국자전거지사 | 공정 L300 작업공정(도색) | 작업장 L301 제품작업장(완성품)
해당년도 2021 | 계정 "2. 제품" | 조달
3.품번범위 | 품목군 | 재공유무 선택전체
대분류 | 중분류 | 소분류

공 정 | 작업장

사업장	공정	작업장	품번	품명	규격	단위	기초수량	입고수량	출고수량	재공수량	단위	재공수량(관
주)한국자전거지사	작업공정(도색)	제품작업장(완성품)	NAX-A400	일반자전거(P-GRAY WHITE)		EA	139.00	15.00	10.00	144.00	EA	144.00
주)한국자전거지사	작업공정(도색)	제품작업장(완성품)	NAX-A401	일반자전거(P-GRAY RED)		EA	145.00	25.00	25.00	145.00	EA	145.00
주)한국자전거지사	작업공정(도색)	제품작업장(완성품)	NAX-A420	산악자전거(P-20G)		EA	128.00	35.00	20.00	143.00	EA	143.00
주)한국자전거지사	작업공정(도색)	제품작업장(완성품)	NAX-A421	산악자전거(P-21G,A421)		EA	140.00	50.00	50.00	140.00	EA	140.00
주)한국자전거지사	작업공정(도색)	제품작업장(완성품)	NAX-A422	산악자전거(P-21G,A422)		EA	142.00	0.00	0.00	142.00	EA	142.00
		제품작업장(완성품) 소계					694.00	125.00	105.00	714.00		714.00
	작업공정(도색…						694.00	125.00	105.00	714.00		714.00
주)한국자전거지…							694.00	125.00	105.00	714.00		714.00

① NAX-A420, 산악자전거(P-20G) : 143
② NAX-A421, 산악자전거(P-21G,A421) : 140
③ NAX-A401, 일반자전거(P-GRAY RED) : 145
④ NAX-A400, 일반자전거(P-GRAY WHITE) : 144