

더존 i CUBE 생산 (생산관리_공정별) 업무메뉴얼

2018.
PS구축부

DOUZONE
www.douzone.com



**Maximizing
Potential**

1.1 시스템환경설정

시스템환경설정							환율정보 설정
조회구분 4. 물류		환경요소					
구분	코드	환경요소명	유형구분	유형설정	선택범위		비고
물류	41	출고의뢰운영여부	여부	0	0.운영안함 1.운영함		
물류	42	입고의뢰운영여부	여부	0	0.운영안함 1.운영함		
물류	44	품의등록운영여부	여부	0	0.운영안함 1.운영함		
물류	45	출고전검사운영여부	여부	0	0.운영안함 1.운영함		
물류	46	입고전검사운영여부	여부	1	0.운영안함 1.운영함		
물류	51	실적검사 운영여부	여부	0	0.운영안함 1.운영함		
물류	52	외주검사 운영여부	여부	0	0.운영안함 1.운영함		
물류	53	실적별 자재사용 보고기준	유형	1	1.자재청구기준 2.실적기준 3.지시기준		
물류	54	실적별 사용자재 기준 동시 자재출고 통제여부	여부	0	0.통제안함 1.통제함		
물류	55	사원별 창고및단가입력 통제 적용 여부	여부	1	0.부 1.여		
물류	59	청구요청등록(주문별) 전개방법	유형	1	1.품목개별 2.품목합산		
물류	60	미수금원장 집계기준	유형	1	1.품목개별 2.품목군별		
물류	61	회계전표처리시 부가세 수수점 허용 여부	여부	0	0. 부(권장사항) 1. 여		
물류	62	생산운영여부	여부	1	0.운영안함 1.운영함		
물류	63	외주운영여부	여부	1	0.운영안함 1.운영함		
물류	65	0. 환증별 1.B/L번호별	유형	0	0.환증별 1.채권:선적번호별 채무:입고번호별		
물류	66	구매 포장단위수량적용여부	여부	1	0.부 1.여		
물류	67	판매 포장단위수량적용여부	여부	1	0.부 1.여		
물류	68	생산에서 자재출고 권한체크 여부	여부	0	0.부 1.여		
물류	71	공사관리회계연동	여부	0	0.부 1.여		
물류	72	건설자재관리 회계연동	여부	0	0.부 1.여		
물류	73	건설자재관리 구매/자재관리 연동	여부	1	0.부 1.여		
물류	81	생산수량 단수처리 유형	유형	1	0.반올림, 1.절사, 2 절상		

회사에서 사용할 기본 시스템 환경설정을 하는 메뉴로 설정 후 로그아웃 후 재 로그인시 반영됨.

1) 51. 실적검사 운영여부 : 생산실적등록 시 '검사'에 해당되는 품목일 경우 '합격'수량만 실적입고 대상이 되도록 한다.(공정검사 할 경우)

2) 52. 외주검사 운영여부 : 외주실적등록 시 '검사'에 해당되는 품목일 경우 '합격'수량만 실적입고 대상이 되도록 한다.(외주검사 할 경우)

3) 53. 실적별 자재사용 보고기준 : 생산실적에 대한 사용자재보고를 [실적별 사용자재보고]메뉴에서 처리할 경우 사용한다.

- 자재청구기준->작업지시수량을 초과하여 실적량이 보고될 경우 생산에 사용된 자재량은 지시량에 대한 자재청구 된 수량으로 보고하고자 하는 경우 사용한다.

- 실적기준->작업지시수량을 초과하여 실적량이 보고될 경우 생산에 사용된 자재를 실적량을 기준으로 사용보고 하고자 하는 경우 사용한다.(지시확정에서 요청된 자재품번이 그대로 적용되고 수량에 대해서만 실적기준량을 적용함)

4) 54. 실적별 사용자재 기준 동시 자재출고 통제여부 : 실적등록 후 [자재사용]을 통한 출고동시 처리 시 생산/외주자재출고처리를 통한 출고 건에 대한 삭제 통제를 선택 할 수 있다.

5) 55. 사원별 창고및단가입력 통제 적용 여부

- 0.부 : 사원별 창고 및 단가입력 통제 적용을 하지 않고, 모두 사용 가능하게 한다.

- 1.여 : 시스템관리>물류통제관리>사원별단가/창고/공정통제등록 메뉴에서 설정한 통제가 적용된다.(사용가능 한 창고/단가조회여부, 단가 수정여부 등)

1.1.1 시스템환경설정

시스템환경설정							환율정보 설정
조회구분 4. 물류		환경요소					
구분	코드	환경요소명	유형구분	유형설정	선택범위		비고
물류	41	출고의뢰운영여부	여부	0	0.운영안함 1.운영함		
물류	42	입고의뢰운영여부	여부	0	0.운영안함 1.운영함		
물류	44	품의등록운영여부	여부	0	0.운영안함 1.운영함		
물류	45	출고전검사운영여부	여부	0	0.운영안함 1.운영함		
물류	46	입고전검사운영여부	여부	1	0.운영안함 1.운영함		
물류	51	실적검사 운영여부	여부	0	0.운영안함 1.운영함		
물류	52	외주검사 운영여부	여부	0	0.운영안함 1.운영함		
물류	53	실적별 자재사용 보고기준	유형	1	1.자재청구기준 2.실적기준 3.지시기준		
물류	54	실적별 사용자재 기준 동시 자재출고 통제여부	여부	0	0.통제안함 1.통제함		
물류	55	사원별 창고및단가입력 통제 적용 여부	여부	1	0.부 1.여		
물류	59	청구요청등록(주문별) 전개방법	유형	1	1.품목개별 2.품목합산		
물류	60	미수금원장 집계기준	유형	1	1.품목개별 2.품목군별		
물류	61	회계전표처리시 부가세 소수점 허용 여부	여부	0	0.부(권장사항) 1.여		
물류	62	생산운영여부	여부	1	0.운영안함 1.운영함		
물류	63	외주운영여부	여부	1	0.운영안함 1.운영함		
물류	65	0.환증별 1.B/L번호별	유형	0	0.환증별 1.채권:선적번호별 채무:입고번호별		
물류	66	구매 포장단위수량적용여부	여부	1	0.부 1.여		
물류	67	판매 포장단위수량적용여부	여부	1	0.부 1.여		
물류	68	생산에서 자재출고 권한체크 여부	여부	0	0.부 1.여		
물류	71	공사관리회계연동	여부	0	0.부 1.여		
물류	72	건설자재관리 회계연동	여부	0	0.부 1.여		
물류	73	건설자재관리 구매/자재관리 연동	여부	1	0.부 1.여		
물류	81	생산수량 단수처리 유형	유형	1	0.반올림, 1.절사, 2.절상		

회사에서 사용할 기본 시스템 환경설정을 하는 메뉴로 설정 후 로그아웃 후 재 로그인시 반영됨.

6) 62. 생산운영여부 : 내부공정(작업관리,생산관리(공정)) 작업 시 재공수불을 관리 할지 안 할지 선택할 수 있다.

7) 63. 외주운영여부 : 외주공정(외주관리,생산관리(외주)) 작업 시 재공수불을 관리 할지 안 할지 선택할 수 있다.

8) 68. 생산에서 자재출고 권한체크 여부 : 생산/외주모듈[작업지시확정/외주발주확정] 메뉴에서 해당 메뉴에 대한 업무자가 지시확정과 동시에 [자재출고] 버튼을 이용하여 자재출고 할 때 [구매자재] 모듈의 메뉴 사용권한 체크여부를 설정한다.

[자재출고] 시 [생산자재출고처리/외주자재출고처리] 메뉴에 출고 등록된다.

- 0.부 -> 구매자재모듈의 [생산자재출고처리/외주자재출고처리] 메뉴 권한이 없어도 자재출고 할 수 있다. 단, 출고에 대한 취소는 권한이 있는 사람만 가능하다.

- 1.여 -> 구매자재모듈의 [생산자재출고처리/외주자재출고처리] 메뉴 권한이 있는 경우만 자재출고 할 수 있다.

9) 81 : 생산수량 단수처리 유형 : 시스템환경설정에서 수량소숫점 자릿수와 BOM에 등록된 모제품에 대한 자재소요량(필요량) 소수점 자릿수가 다를때, 작업지시확정에서 지시량에 대한 자재청구량 산출 시 계산된 정상 필요량의 수량소숫점 자릿수의 설정에 따라 표기하는 자릿수의 전 자릿수의 값에 대한 단수처리 유형을 설정한다.

1.2 기초재공등록/기초재공등록(EXCEL IMPORT)



기초재공등록은 EXCEL
일괄 등록이 가능하다.

2

등록일자	공정/외주코드	작업장/외주처코드	프로젝트코드	비고(간)	기초재공번호	기초재공순번	품번	기초재공수량	기초재공단가	기초재공금액
WOPEN_DT	BASELOC_CD	LOC_CD	PJT_CD	REMARK_DC	WOPEN_NO	WOPEN_SEQ	ITEM_CD	WOPEN_QTY	WOPEN_UNIT	WOPEN_AMT
타입 : 문자 길이 : 8 필수 : True 설명 : 숫자 기준 8자리 (YYYYMMDD)를 입력 하세요.	타입 : 문자 길이 : 4 필수 : True 설명 : 문자/숫자 기준 4자리 (최대)를 입력 하세요.	타입 : 문자 길이 : 4 필수 : True 설명 : 문자/숫자 기준 4자리 (최대)를 입력 하세요.	타입 : 문자 길이 : 10 필수 : False 설명 : 문자/숫자 기준 10자리 (최대)를 입력 하세요.	타입 : 문자 길이 : 60 필수 : False 설명 : 문자/숫자 기준 60자리 (최대)를 입력 하세요.	타입 : 문자 길이 : 12 필수 : False 설명 : 문자/숫자 기준 12자리 (최대)를 입력 하세요.	타입 : 숫자 길이 : 30 필수 : False 설명 : 숫자 기준 5,0 30자리 (최대)를 입력 하세요. (숫자만 입력 (소수 점지리수 정확히 입력))	타입 : 문자 길이 : 17,6 필수 : True 설명 : 숫자 기준 17,6 자리를 입력 하세요. (숫자만 입력 (소수 점지리수 정확히 입력))	타입 : 숫자 길이 : 17,6 필수 : False 설명 : 숫자 기준 17,6 자리를 입력 하세요. (숫자만 입력 (소수 점지리수 정확히 입력))	타입 : 문자 길이 : 17,4 필수 : False 설명 : 숫자 기준 17,4 자리를 입력 하세요. (숫자만 입력 (소수 점지리수 정확히 입력))	타입 : 문자 길이 : 17,4 필수 : False 설명 : 숫자 기준 17,4 자리를 입력 하세요. (숫자만 입력 (소수 점지리수 정확히 입력))
20110101	M1	M100					M01	30	10000	300000
20110101	M1	M100					M02	40	3000	120000
20110101	M1	M100					M03	13	450	5850
20110101	M1	M100					P01	100	500	50000
20110101	M1	M100					P02	230	30	6900
20110101	M1	M100					P03	123	68	8364
20110101	M1	M100					P04	300	100	30000

3

기초재공등록

사업장 1000 | 디존분사 | 부서 1 | 관리부 | 사원 12345 | 조경민

등록일 2011/01/01 ~ 2011/05/30 | 품목군

등록번호	등록일자	공정/외주	장소/외주처	PROJECT	비고
001101000001	2011/01/01	제품생산공정	제품조립작업장		

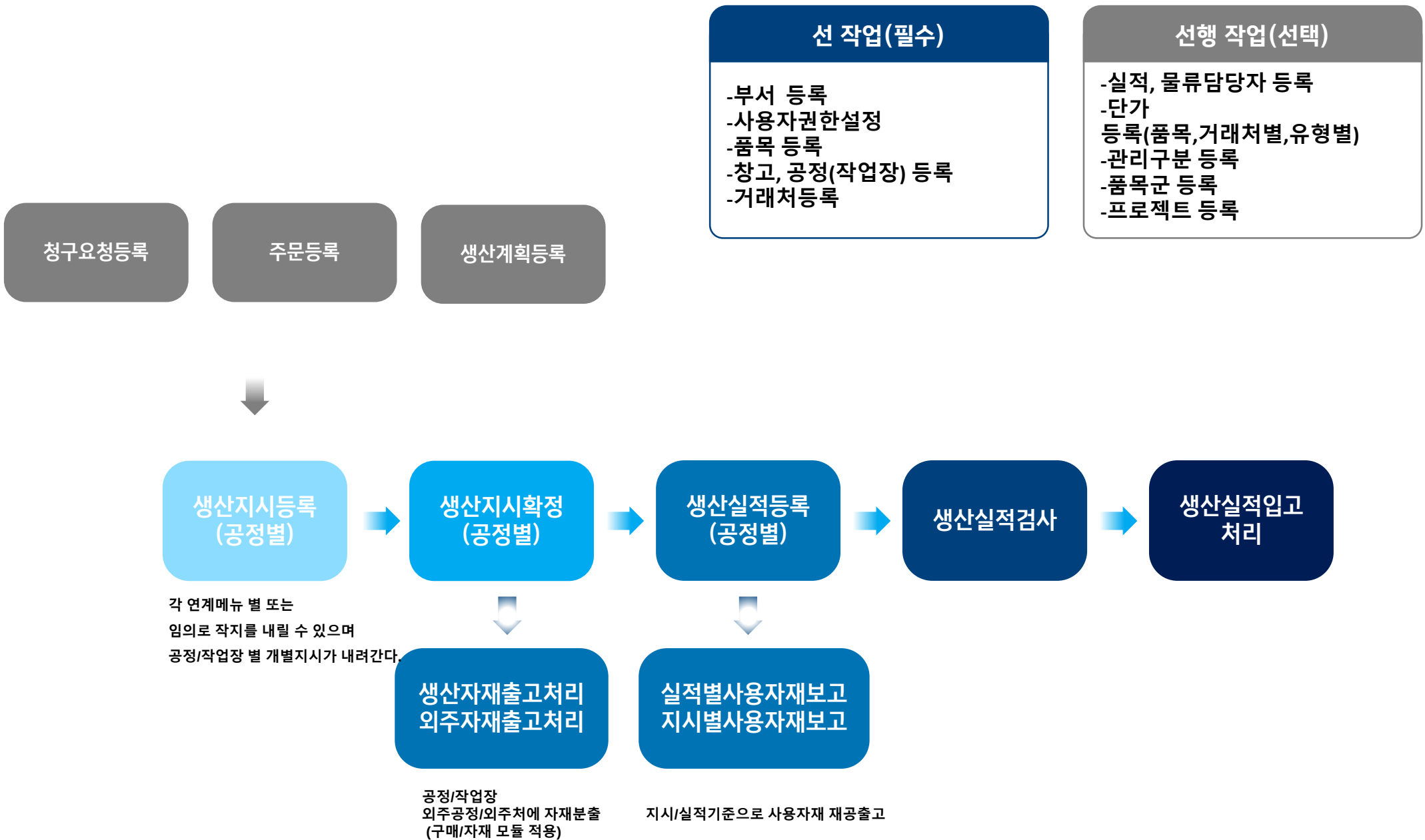
품번	품명	규격	단위	기초수량	단가	금액	작지	LOT NO	비고	EXCEL 적용
M01	원재 품		EA	30.00	10,000.00	300,000				적용
M02	반제품1		EA	40.00	3,000.00	120,000				적용
M03	반제품2		EA	13.00	450.00	5,850				적용
P01	원재료1		EA	100.00	500.00	50,000				적용
P02	원재료2		EA	230.00	30.00	6,900				적용
P03	원재료3		EA	123.00	68.00	8,364				적용
P04	원재료4		EA	300.00	100.00	30,000				적용

기초재공등록은 ERP도입시점에 가지고 있는 공정 및 작업장 별 기초재공을 등록하는 메뉴로 수불상 기초재공 수량으로 현황에 표시된다.

-기초재공은 EXCEL로 일괄적으로 입력이 가능하며 작업방법은 다음과 같다.

- ① 생산관리공통->생산/외주 EXCEL IMPORT관리->기초재공등록(EXCEL IMPORT)
-양식만들기 버튼을 통해 기본설정항목에서 사용자 설정항목으로 추가하여 엑셀폼을 만들수 있다.
- ② 만들어진 엑셀폼에 등록일자, 공정/외주코드, 작업장/외주처코드, 품번, 기초재공수량 및 기초재공단가,금액을 입력한다.
- ③ 엑셀폼에 등록된 자료를 저장후 ①번에 파일열기->변환하기를 실행하면 다음과 같이 공정/외주, 장소/외주처별 재공이 입력된다.

2. 생산관리(공정별) 프로세스



선 작업(필수)

- 부서 등록
- 사용자권한설정
- 품목 등록
- 창고, 공정(작업장) 등록
- 거래처등록

선행 작업(선택)

- 실적, 물류담당자 등록
- 단가 등록(품목,거래처별,유형별)
- 관리구분 등록
- 품목군 등록
- 프로젝트 등록

2.2 생산지시등록(공정별)

사 : 1000 더존비즈온 회계기간 : 6기 2018.01.01 ~ 2018.12.31

메인 화면 생산계획등록 **생산지시등록(공정별)** × 청구요청등록

생산지시등록(공정별)

1. 사원번호: 1000, 부서: 2000, 연번: 10002, 사원: 10002, 부서: 10002

2. 구분: 0. 공정, 공정: 2000, 제조공정, 작업장: 2001, 1차 가공

3. 지시기간: 2018/09/01 ~ 2018/09/06, 0. 품번, LOT NO

상태: 전체

3. 청구조회 주문조회 생산계획조회

생산지시번호	지시일	납기일	품번	품명	규격	단위	지시수량	단가	금액	상태	LOT번호	프로젝트	검사	고객	생산설비
W01809000008	2018/09/06	2018/09/06	00001	완제품-10KG	10KG	EA	50.00			계획			무검사		
W01809000009	2018/09/06	2018/09/06	10103010001A0	CNP55005 AL	EV	EA	20.00			계획			무검사		
W01809000010	2018/09/06	2018/09/06	10114020011A0	CNP57000C-CU	ASK (CS5B)	EA	70.00			계획			무검사		

청구조회 도움창

수주기간: 2018/09/01 ~ 2018/09/06, 납기일: 2018/09/01 ~ 2018/09/06, 지시일/완료일 직접입력

3. 품번 범위, 0. 청구번호, 관리구분

조회[F12] 적용[F10] 취소[ESC]

청구일	납기일	청구번호	순서	품번	품명	규격
2018/09/06	2018/09/06	PR1809000001	1	10114031002A0	CNP57000C-ALCU LED	WAVE
2018/09/06	2018/09/06	PR1809000001	2	10114031008A0	CNP57000C-ALCU LED	ASK
2018/09/06	2018/09/06	PR1809000001	3	10114032001A0	CNP57000C-ALCU (PC ZONE)	AK2
2018/09/06	2018/09/06	PR1809000001	4	10114032006A0	CNP57000C-ALCU	RETAIL (CS5B)

주문조회 도움창

수주기간: 2018/09/01 ~ 2018/09/06, 납기일: 2018/09/01 ~ 2018/09/06, 출고수량: 0. 적용, 0. 지시일/완료일 직접입력

3. 품번 범위, 0. 주문번호, 관리구분

조회[F12] 적용[F10] 취소[ESC]

사원명	수주일	납기일	고객	수주번호	순서	품번	품명
더존비즈온 본사	2018/09/06	2018/09/06	테스트테스트	S01809000003	1	00000	품목
더존비즈온 본사	2018/09/06	2018/09/06	테스트테스트	S01809000003	2	00001	완제품-10KG
더존비즈온 본사	2018/09/06	2018/09/06	테스트테스트	S01809000003	3	003	제품 테스트
더존비즈온 본사	2018/09/06	2018/09/06	테스트테스트	S01809000003	4	1	TEE 30
더존비즈온 본사	2018/09/06	2018/09/06	테스트테스트	S01809000003	5	1011101000100	CNP512X (STANDARD)
더존비즈온 본사	2018/09/06	2018/09/06	테스트테스트	S01809000003	6	1011101000200	CNP512X (WAVE)
더존비즈온 본사	2018/09/06	2018/09/06	테스트테스트	S01809000003	7	1011101000300	CNP512X (ASK)

생산계획조회 도움창

계획기간: 2018/09/01 ~ 2018/09/06, 계획, 조달

3. 품번 범위, 0. 품번, 관리구분

조회[F12] 적용[F10] 취소[ESC]

품번	품명	규격	단위	계획수량	계획일	비고
1011010000100	CNP512X (STANDARD)	STANDARD	EA	20.00	2018/09/04	
1011101000100	CNP512X (STANDARD)	STANDARD	EA	3.00	2018/09/02	
1011101000100	CNP512X (STANDARD)	STANDARD	EA	60.00	2018/09/01	
1011101000100	CNP512X (STANDARD)	STANDARD	EA	25.00	2018/09/03	
1011101000200	CNP512X (WAVE)	STANDARD	EA	20.00	2018/09/03	
1011101000200	CNP512X (WAVE)	STANDARD	EA	30.00	2018/09/04	
1011101000200	CNP512X (WAVE)	STANDARD	EA	12.00	2018/09/02	
1011101000300	CNP512X (ASK)	STANDARD	EA	13.00	2018/09/02	
1011101000300	CNP512X (ASK)	STANDARD	EA	15.00	2018/09/03	
1011101000300	CNP512X (ASK)	STANDARD	EA	17.00	2018/09/06	
1011101000400	CNP512X (BACATA)	STANDARD	EA	20.00	2018/09/04	
1011101000400	CNP512X (BACATA)	STANDARD	EA	20.00	2018/09/05	
1011301000200	CNP514X	WAVE	EA	60.00	2018/09/03	
1011301000200	CNP514X	WAVE	EA	20.00	2018/09/04	
1011301000200	CNP514X	WAVE	EA	10.00	2018/09/01	
1011301000200	CNP514X	WAVE	EA	20.00	2018/09/02	

생산지시등록(공정별)메뉴는 생산지시를 각 공정/작업장 /외주공정/외주처별로 할 경우 등록한다. 공정/작업장/외주공정/외주처별 제품, 반제품코드 등록

<작업순서>

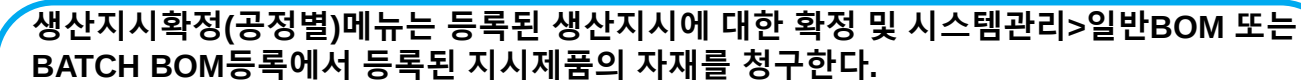
1.구분선택 후 공정, 작업장 선택(공정,외주)->2.조회->3.생산지시 직접입력 또는 청구조회,주문조회,생산계획조회를 통한 적용->4.생산지시번호,지시일, 납기일, 품번, 지시수량 등 등록

<주의사항>

생산지시가 공정/작업장 별로 입력되기 때문에 다른 공정에 대한 다음 작업 지시를 내릴 때는 먼저 공정과 작업장을 변경 후 조회(F12)후 입력한다.

<부가기능>

- **청구조회** : 구매/자재 모듈의 청구요청등록을 통해 입력된 생산요청수량을 적용할 수 있다.
 - **주문조회** : 영업관리 모듈의 주문등록을 통해 입력된 수주내역을 적용할 수 있다.
 - **생산계획조회** : 생산관리모듈의 생산계획을 통해 입력된 계획수량을 적용할 수 있다.
 - **OPTION** : 생산지시품목이 OPTION BOM을 사용할 경우 OPTION 레벨을 등록하고 생산지시확정 시 그 OPTION BOM을 적용하기 위해 사용함.
 - **특이사항** : 생산지시에 대한 특이사항을 등록하기 위한 메뉴.
- ※ 작업지시서 출력 가능



1.지시기간->2.조회->3.해당 작업지시 체크->4.확정 또는 BATCH선택->확정
★ 확정취소-지시 체크 후 취소버튼 클릭(자재출고상태 출고대기일 때만 가능)

★ [자재출고] 버튼은 작업지시 확정 후 생산팀에서 청구자재를 일괄출고 할 경우만 사용한다.(일부 자재출고는 구매/자재>생산자재출고처리에서 [출고요청] 적용하여 출고한다)

- **자재출고** : 확정된 BOM 자재를 생산에서 일괄 출고시 사용한다. (출고권한통제가능)
 - **취소** : 상태가 '확정' 인 생산지시를 취소할 경우 사용한다.
 - **확정** : 일반BOM이 등록된 제품의 생산지시 확정 및 사용할 자재를 청구요청(구매/자재와 연동)
 - **BATCH** : BATCH BOM이 등록된 제품의 생산 지시확정 및 사용할 자재를 청구요청(구매/자재와 연동)
- ※ 작업지시서 출력 가능(소요자재표시)

2.4 생산/외주자재출고처리(구매/자재)

1. 조회

2. 복사, 출고요청, 일괄적용, 재고확인, 인쇄 설정

3. 출고번호

출고번호	출고일자	출고창고	출고장소	공정	작업장	담당자
☐ MV1809000001	2018/09/06	본사	본사	제조공정	1차 가공	
☐ MV1809000002	2018/09/06	본사	본사	제조공정	1차 가공	
☒ MV1809000003	2018/09/06	본사	본사	제조공정	1차 가공	

No.	품번	품명	규격	단위	요청수량	출고
☐ 1	4061880T001A0	9225: (7000) RDH9025B_ZM7		EA	70.00	
☐ 2	4020300011100	BOX CARTON (CNPS7000C)	400*315*260	EA	7.00	
☐ 3	4042228600100	WAHSE	투명, Ø2.8*Ø6.1...	EA	280.00	
☐ 4	4021100000700	TAPE (FAN MATE2)	양면 테이프	EA	70.00	
☒ 5	40504100007A0	SUPPORT CLIP (CS58)	775/1156	EA	70.00	

관리구분: 10114020011A0, 프로젝트: CNPS7000C-CU, 지시수량: 70.00, 지시번호: W01809000010

재고: 사업장별 현재고, 창고/장소별 현재고, 재공: 사업장별 현재공, 공정/작업장별 현재공

생산자재출고처리 메뉴는 생산의 작업지시 확정된 BOM청구 자재를 출고창고에서 출고, 해당 공정/외주공정으로 재공 입고처리 하는 메뉴이다.

<선행작업>

생산지시확정(품목별)

<작업순서>

1.조회->2.출고요청 또는 일괄적용 클릭->3.요청 적용 후 출고일자,창고,장소 입력 (출고수량 수정 가능)

<주의사항>

재고확인버튼을 통한 현재고 확인은 생산자재출고처리 적용 후 개별확인인 가능하므로 부족수량체크를 통한 일괄출고 시 현재고현황을 확인해야 한다.

<부가기능>

- **복사** : 해당 생산자재출고등록의 동일한 출고 건이 발생할 경우 출고일자를 지정하여 복사 할 수 있다.
- **출고요청** : 생산지시확정(품목별)을 통해 청구된 BOM자재수량을 공정/작업장 별로 확인하여 재공출고 하고자 하는 경우 사용.
- **일괄적용** : 출고요청은 하나의 작업장별로 출고하므로 일괄적용키를 활용하여 동시에 다수의 출고요청건을 출고창고,장소별로 일괄출고 가능하다.(창고별,공정별)
- **재고확인** : 생산자재출고된 자재의 현재고를 확인할 수 있다.

※ 생산출고전표/외주무상사급전표 출력가능

2.5 생산실적등록(공정별)

실적별 출고처리 도움창 [실적번호: W01809000002]

출고일: 2018/09/06 | 창고: 1000 | 분사: | 장소: 1000 | 분사: | 견제[F9]

출고일	창고	장소	품번	품명	규격	단위	청구수량
2018/09/06	분사	분사	402030011100	BOX CARTON (C-400-315-260		EA	2
2018/09/06	분사	분사	4020800014100	PAD (CNP57000C)	300-385 CARTO-	EA	17
2018/09/06	분사	분사	4061880100140	S225: (7000)-		EA	1
2018/09/06	분사	분사	4021100005500	STICKER (COMM-사각(ZALMAN)		EA	3
2018/09/06	분사	분사	4021100000700	TAPE (FAN MAT-양면테이프		EA	5
2018/09/06	분사	분사	4050410000740	SUPPORT CLIP-775/1156		EA	6
2018/09/06	분사	분사	4020700018700	BOX PRODUCT (C-무명		EA	7
2018/09/06	분사	분사	4052200001280	CLIP (CNP57500)		EA	8
2018/09/06	분사	분사	4052200001340	LEVER CLIP (C-AND,AK2,775,478		EA	9
2018/09/06	분사	분사	201140400021A	ASS'Y HEATSIN-		EA	10
2018/09/06	분사	분사	4010317000200	ASS'Y PCB (FA-검정색 80 * 2-		EA	11
2018/09/06	분사	분사	4020700018400	BOX PRODUCT (C-CP57000C-CU		EA	12

삭제[F5] | 조회[F12] | 닫기[ESC]

사용일자, 공정/외주 입력

사용일자: 2018/09/06 | ☐ 실적 공정/날짜 기준

☒재작업 여부 체크

공정/외주: 2000 | 제조공정

작업장/외주처: 2001 | 1차 가공

☐ LOT 품목은 제외 후 나머지 품목 처리

☐ 출고동시 처리

확인[TAB] | 취소[ESC]

생산실적등록(공정별)메뉴는 생산지시확정 된 건 의 생산완료 후 실적수량을 등록하는 메뉴이다.

<작업순서>

1.지시공정 선택->2.조회->3.실적일, 구분, 실적구분, 실적수량,검사여부, 실적담당자, 생산설비, 작업팀, 작업조, 창고, 장소 입력

<주의사항>

- * 구분 '이동' 은 공정/작업장으로 이동되어 창고에 입고되지 않고 공정이동되고 '입고' 는 창고/장소로 바로 입고된다.
- 실적구분 '적합' 은 양품실적을 말하며, 창고/공정/외주공정 입력 시 '적합' 으로 등록된 창고/공정/외주공정만 선택가능하고. 실적구분'부적합' 은 반대로 '부적합'으로 등록된 창고/공정/외주공정만 선택가능 하다.
- 생산검사, 외주검사 사용시 '검사' 로 등록된 실적은 실적검사를 별도로 등록하고 검사 후 합격수량에 대해서만 창고입고 또는 공정이동입고 된다.

<부가기능>

- **실적별자재출고** : 하단 실적등록 된 실적량을 기준으로 생산지시확정을 통해 청구한 자재를 출고창고/장소 선택 후 전개하여 사용자재 보고를 하기 위한 경우 사용.
 - **생산자원등록** : 생산된 제품에 사용된 실적별 생산자원을 [생산자원등록] 버튼을 통해 미리 등록된 생산자원별 사용량을 등록.
 - 시스템관리>기초정보관리>물류생산>생산자원 등록에서 먼저 자원등록이 필요
 - **검색상세** : 검색상세를 통해 실적잔량 유무, 재출고상태를 조회할 수 있다.
- ※ 생산실적전표 출력 가능

2.6 실적별/지시별 사용자재보고

1000 다온베르존 회계기간 : 6기 2018.01.01 ~ 2018.12.31

실적별 사용자재보고

구분: 1. 생산

실적기간: 2018/09/01 ~ 2018/09/09

부서: 2000 영업부

사원: 10002 사원1

실적공정: [선택]

실적작업장: [선택]

LOT NO: [선택]

상대: 1. 확정

사용보고유무: [선택]

실적구분: [선택]

작업지시번호	작업실적번호	보고유무	실적공정	실적작업장	실적일	품번	품명	규격	단위	상태	실적구분	실적수량	LOT 번
W0180900009	W0180900001	유	제조공정	1차 가공	2018/09/06	1010301000140	CNP35005-AL	EV	EA	확정	작업	20.00	
W01809000010	W01809000002	유	제조공정	1차 가공	2018/09/06	1011402001140	CNP370000-CU	ASK (C35B)	EA	확정	작업	70.00	

사원일	공정	작업장	품번	품명	규격	단위	사용수량	LOT 번호	관리구분	비고
2018/09/06	제조공정	1차 가공	4061800700140	9225: (7000) RDH9025B_ZM7		EA	70.00	20180906		
2018/09/06	제조공정	1차 가공	4020300011100	BOX CARTON (CNP37000C)	400*315*260	EA	7.00			
2018/09/06	제조공정	1차 가공	4021100000500	STICKER (COMMON)	사각(ZALM-...	EA	70.00			
2018/09/06	제조공정	1차 가공	4042228600100	WAHER	투명,ø2....	EA	280.00			
2018/09/06	제조공정	1차 가공	4021100000700	TAPE (FAN MATE2)	얇은테이프	EA	70.00			
2018/09/06	제조공정	1차 가공	4050410000740	SUPPORT CLIP (C35B)	775/1156	EA	70.00			
2018/09/06	제조공정	1차 가공	4020700018700	BOX PRODUCT (CNP37000C)	투명	EA	70.00			
2018/09/06	제조공정	1차 가공	4050000011000	CLIP (CNP37000C)		EA	70.00			
합계							3,167.36			

기준 청구자재 정보

품번: 4061800700140

단위: EA

품명: 9225: (7000) RDH9025B_ZM7

청구수량: 70.00

1000 다온베르존 회계기간 : 6기 2018.01.01 ~ 2018.12.31

지시별 사용자재보고

구분: 1. 확정

지시기간: 2018/09/01 ~ 2018/09/09

부서: 2000 영업부

사원: 10002 사원1

지시공정: [선택]

지시작업장: [선택]

LOT NO: [선택]

상대: 1. 확정

사용보고유무: [선택]

실적구분: [선택]

지시번호	보고유무	공정	작업장	순번	지시일	완료일	품번	품명	규격	단위	지시수량	구분	상태	LOT 번	비고
W01809000008	무	제조공정	1차 가공	1	2018/09/06	2018/09/06	00001	완제품-10KG	10KG	EA	50.00	생산지시	확정		
W01809000009	유	제조공정	1차 가공	1	2018/09/06	2018/09/06	1010301000140	CNP35005-AL	EV	EA	20.00	생산지시	확정		
W01809000010	무	제조공정	1차 가공	1	2018/09/06	2018/09/06	1011402001140	CNP370000-CU	ASK (C35B)	EA	70.00	생산지시	확정		

사원일	공정	작업장	품번	품명	규격	단위	사용수량	LOT 번호	관리구분	비고
2018/09/09	제조공정	1차 가공	3110040086010	COLL AL (VF703)	1233.8+66...	KG	20.00			

합계

20.00

기준 청구자재 정보

품번: 3110040086010

단위: KG

품명: COLL AL (VF703)

청구수량: 20.00

실적별/지시별 사용자재보고는 생산에 투입된 자재에 대한 사용수량을 실적기준 또는 작업지시기준으로 보고하는 메뉴로서 사용자재에 대한 재공출고가 일어나게 된다.

<작업순서>

1.구분선택조회(1.생산,2.외주)->2.해당 지시번호 또는 실적번호 체크박스 클릭 후 일괄적용 또는 내역 선택 후 청구적용 클릭 후 적용

<주의사항>

- * LOT사용 자재는 일괄적용 할 수 없고 개별 사용보고 해야 한다.
- * 실적별 사용자재보고 : 생산이 완료되면서 사용자재를 확정할 수 있는 경우
- * 지시별 사용자재보고 : 지시확정에서 요청된 자재를 먼저 투입하는 생산의 경우

<부가기능>

- **일괄적용** : 지시 또는 실적을 다중으로 체크하여 사용일자, 공정/작업장으로 일괄 사용자재보고가 가능하다. (지시확정에서 청구요청된 자재 적용)
- **청구적용** : 해당 작업지시/실적 내역을 선택하여 실적대비 청구수량 또는 지시확정수량을 선택하여 사용자재보고가 가능하다. LOT 관리하는 자재사용 보고할 때 사용된다.

2.7 생산실적검사

생산실적검사

작업장: 1000 | 부서: 2000 | 공장: 2000 | 작업장: 2001

작업지시번호	작업실적번호	실적일	품번	품명	규격	단위	실적수량	상태	작업구분	LOT 번호	프로젝트	고객	비고
W01809000008	WR18090000003	2018/09/09	00001	완제품-10KG	10KG	EA	50.00	확정	생산지시				

검사일	검사담당자	검사구분	검사유형	사료수	불량사료	양품사료	합격여부	합격수량	불합격수량	비고
2018/09/09	홍길동	생산검사	전수검사				합격	48.00	2.00	
				0.00	0.00	0.00		48.00	2.00	

순번	설명	판정여부	비고
1	조립불량에 대...	합격	
2	도장처리 확인	불합격	
3	포장관리	합격	

불량코드	불량명	불량수량	비고
2	자재 불량	1.00	
3	작동 불량	1.00	

불량수량적용

생산실적검사 메뉴는 실적등록 시 검사여부에 '검사'라고 체크되어 있을 경우 전수검사 또는 샘플검사 내역에 대한 등록을 통해 '합격', '불합격' 수량을 입력하고 불량격에 대한 불량내역, 검사항목을 등록 관리메뉴이다.

<선행작업>

생산실적등록(공정별), 시스템관리>기초정보관리>물류생산>검사유형등록, 불량유형등록(공정검사 항목)

<작업순서>

1. 공정 및 작업장 선택->2. 조회->3. 검사일, 담당자, 검사구분, 검사유형 선택->4. 하단 검사유형질문 판정여부 선택->5. 불량코드 및 수량 입력 후 불량수량 적용

<주의사항>

검사는 공정/작업장별 입력된 실적기준으로 행해지며 실적 한 건 당 한번의 검사만 가능하다.

<부가기능>

- 불량수량적용** : 불량코드와 불량수량 등록 후 체크박스 선택 불량수량적용 클릭시 실적수량 대비 불량수량으로 합격수량과 불합격수량이 자동 표시 된다.

※ 실적검사 성적서 출력가능

2.8 생산실적입고처리

생산실적입고처리

입고번호: 1888, 실적번호: 1888,입고일자: 2018/09/06,입고창고: 본사,입고장소: 본사,입고수량: 20.00,프로젝트: CNP35005 AL,LOT 번호: 10103010001...

지시번호	실적번호	실적일	품번	품명	규격	단위	상태	실적수량	LOT 번호	입고대상수량	기입고수량	처리수량	입고가능	고객	프로젝트
W01809000008	WR1809000003	2018/09/09	00001	완제 품-10KG	10KG	EA	확정	50.00		48.00			48.00		
W01809000009	WR1809000001	2018/09/06	10103010001...	CNP35005 AL	EV	EA	확정	20.00		20.00	20.00				
W01809000010	WR1809000002	2018/09/06	10114020011...	CNP37000C-CU	ASK (CS5B)	EA	확정	70.00		70.00	70.00				

입고번호: 1888,입고일자: 2018/09/06,입고창고: 본사,입고장소: 본사,입고수량: 20.00,프로젝트: CNP35005 AL,LOT 번호: 10103010001...

생산실적입고처리 메뉴는 생산실적등록 품목 중 '무검사' 품목인 경우는 실적등록과 동시에 조회 시 자동으로 입고되며, '검사' 품목인 경우는 생산실적검사 수량 중 '합격'수량에 대한 입고를 처리하는 메뉴이다.

<선행작업>

생산실적검사(품목이 검사품 일 경우), 생산실적등록(품목이 검사품이 아닌 경우)

<작업순서>

1.공정/작업장 선택->2.조회->3.입고일자,입고창고,입고장소,입고수량 등록

<주의사항>

* 입고가능항목에 등록된 수량만 입고가 가능하다.

* 입고일자, 입고창고, 입고장소, 입고수량은 분할, 수정, 삭제가 가능하며, 실제로 창고에 반영되는 생산제품에 대한 창고입고메뉴이다.

※ 실적입고등록 전표 출력 가능

3. 주요현황 List

< 주요현황 >

1. 청구/주문연동현황
 - 청구대비지시현황
 - 수주별진행현황
- 2.작업지시 및 재공관리현황
 - 지시진행현황
 - 자재청구대비투입/사용현황
 - 작업실적현황
 - 지시대비실적현황
 - 실적대비입고현황
 - 생산일보(최종완료제품기준)
 - 생산월보(최종완료제품기준)
 - 분류별 생산집계
 - 생산진행현황
 - 자재사용현황(모품목별)
3. 검사 및 불량현황
 - 실적검사현황
 - 실적별불량현황
 - 품목별품질현황
 - 공정별품질현황
 - 검사대기현황
4. 재공조회현황
 - 사업장/공정/작업장별재공(금액)현황
 - 기간별재공현황
 - 일별재공현황

<재공등록관리 주요 메뉴 설명>

● 예외재공처리

공정상에 남아있는 잔여수량을 재공입고(창고로 입고)하거나 재공이동(다른공정으로 이동)하거나 재공조정(재공수량 차감)하는 메뉴이다.

● 실적별(실적품목)재공처리

실적등록 후 실적제품에 대한 공정 재고수량이 있을 경우 해당수량에 대해서 재공입고, 재공이동, 재공조정 할 수 있는 메뉴이다.

● 지시별(투입자재)재공처리

지시등록 확정 후 공정으로 투입된 자재 중 미사용 자재에 대한 재공입고, 재공이동, 재공조정 할 수 있는 메뉴이다.

● 부산물실적등록

실적등록 후 사용하고 남은 부산물에 대한 실적을 실적별 등록할 수 있는 메뉴이다.
(품목등록>부산물 품목코드등록 필수)

● 해체조정등록

창고 또는 공정에서 제품의 해체 시 제품 출고 자재입고를 등록할 수 있는 메뉴이다.
(BOM적용, 일부 자재만 입고가능)

—
감사합니다.

DOUZONE

www.douzone.com



**Maximizing
Potential**