

작성일자 2019-08-14	문서번호	변경코드	파일/참고	페이지 52
제목 스마트 공장 지원 사업 태현 MES	문서종류 운영자 설명서			
	Title Operator Manual			

스마트 공장 지원 사업 태현 MES

운영자 매뉴얼

2019. 11. 04

(주) JS-System

운영자 매뉴얼	사업명	스마트 공장	
	시스템명	태현 MES	
	최종수정일	2019-11-04	버전 1.0

목차

목차	2
1. MES 접속 및 로그인	4
1.1 바로가기 아이콘으로 접속	4
1.2 크롬 브라우저로 접속	4
1.3 MES 접속	4
1.4 로그인	5
2. 메인 화면 구성	7
2.1 환경설정	8
3. 공통	10
3.1 리스트(그리드)	10
4. 기준정보	11
4.1 사원 정보	11
4.2 사용자 그룹별 메뉴 권한	12
4.3 사용자 정보	12
4.4 품번 관리	14
4.5 자재 관리	15
4.6 설비 관리	16
4.7 공정 관리	17
4.8 공정별 설비 관리	18
4.9 설비 조건 항목 관리	19
4.10 설비별 조건 관리	20
4.11 BOM 관리	21
4.12 공정 BOM 관리	22
4.13 라우터 그룹 관리	23
4.14 라우터 관리	24
4.15 업체 관리	25
4.16 불량코드 관리	26
4.17 공정별 불량코드 관리	27
4.18 비가동 코드 관리	28
4.19 공정별 비가동 코드 관리	29
4.20 공통 코드 관리	30
5. 자재관리	31
5.1 자재입고	31
5.2 자재출고	32
5.3 재고실사	33
5.4 재고조정	34

운영자 매뉴얼	사업명	스마트 공장	
	시스템명	태현 MES	
	최종수정일	2019-11-04	버전 1.0

5.5	자재 입출고 이력 조회	34
5.6	자재 재고 조회	35
5.7	재고 실사/조정 이력 조회	35
6.	생산	36
6.1	생산 실적 등록	36
6.2	설비 비가동 등록	41
6.3	작업 이력 조회	41
6.4	불량 이력 조회	42
6.5	재공 현황 조회	42
7.	제품 관리	43
7.1	제품입고	43
7.2	제품출하	44
7.3	재고실사	45
7.4	재고조정	46
7.5	제품 입출고 이력 조회	47
7.6	제품 재고 조회	47
7.7	재고 실사/조정 이력	48
8.	리포트	49
8.1	생산일보	49
8.2	불량 현황	50
8.3	LOT 추적	51
8.4	재고 현황	52
8.5	출하 현황	52

운영자 매뉴얼	사업명	스마트 공장	
	시스템명	태현 MES	
	최종수정일	2019-11-04	버전 1.0

1. MES 접속 및 로그인

1.1 바로가기 아이콘으로 접속

- 1) [바탕화면] – [THMES 접속] 아이콘 더블클릭한다.



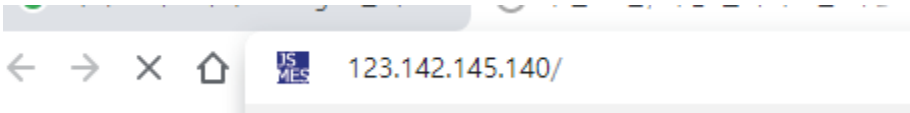
1.2 크롬 브라우저로 접속.

- 1) [바탕화면] – [Chrome] 아이콘 더블클릭한다.



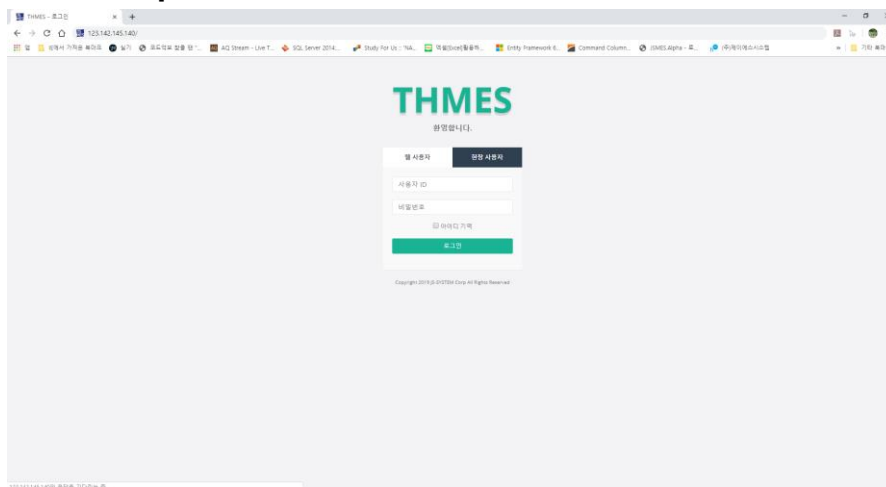
- 2) 주소입력창에 THMES 주소를 입력한다.

(http://123.142.145.140)



1.3 MES 접속

- 1) [바로가기 아이콘] 또는 인터넷 주소창에 THMES 주소를 입력하면 다음과 같이 이동한다.



운영자 매뉴얼	사업명	스마트 공장	
	시스템명	태현 MES	
	최종수정일	2019-11-04	버전 1.0

1.4 로그인

- 웹 사용자 / 현장 사용자로 나뉘며, [웹 사용자]는 전반적인 시스템 운영 및 현장 업무를 할 수 있으며, [현장 사용자]는 [자재출고],[실적등록],[제품출하] 등 현장 업무를 할 수 있습니다.

1) 웹 사용자

THMES
환영합니다.

웹 사용자 현장 사용자

|mj4694

.

☐ 아이디 기억

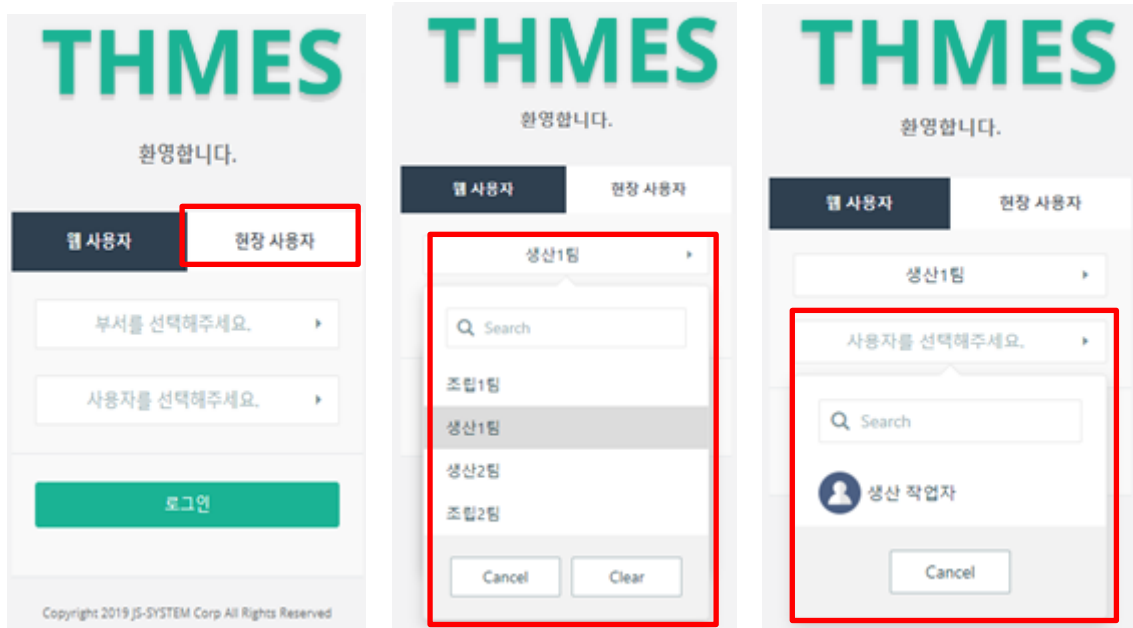
로그인

Copyright 2019 JS-SYSTEM Corp All Rights Reserved

- ① [웹 사용자]를 선택한다
- ② 아이디/패스워드를 입력 후 로그인 버튼을 클릭합니다.

2) 현장 사용자

운영자 매뉴얼	사업명	스마트 공장	
	시스템명	태현 MES	
	최종수정일	2019-11-04	버전 1.0

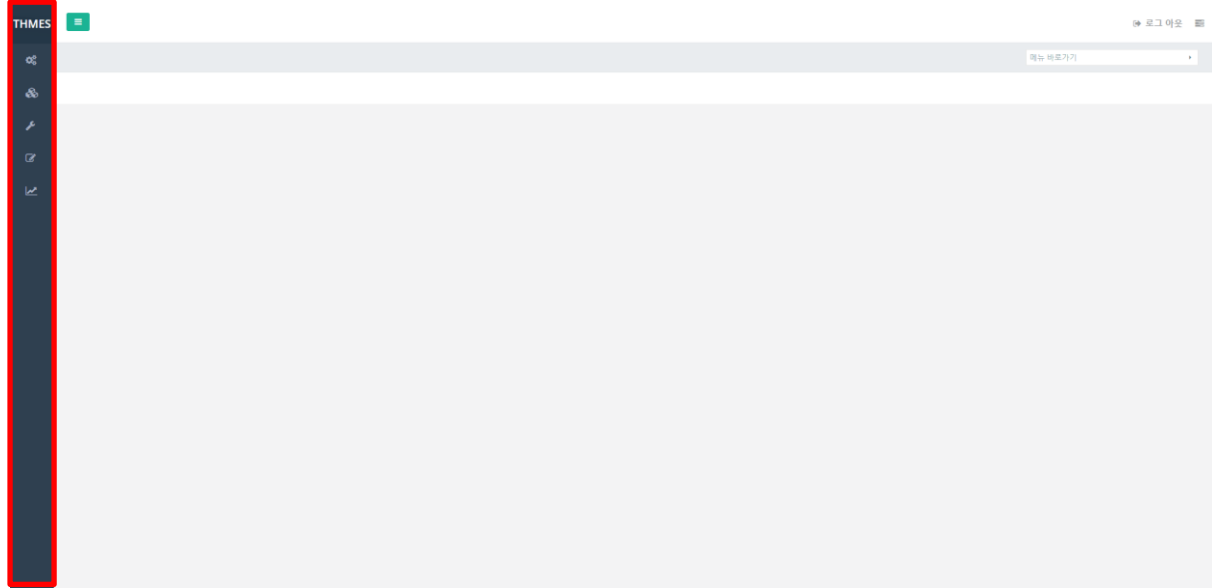


- ① [현장 사용자]를 선택한다.
- ② 부서를 선택한다.
- ③ 부서의 작업자를 선택 후 로그인 버튼을 클릭한다.

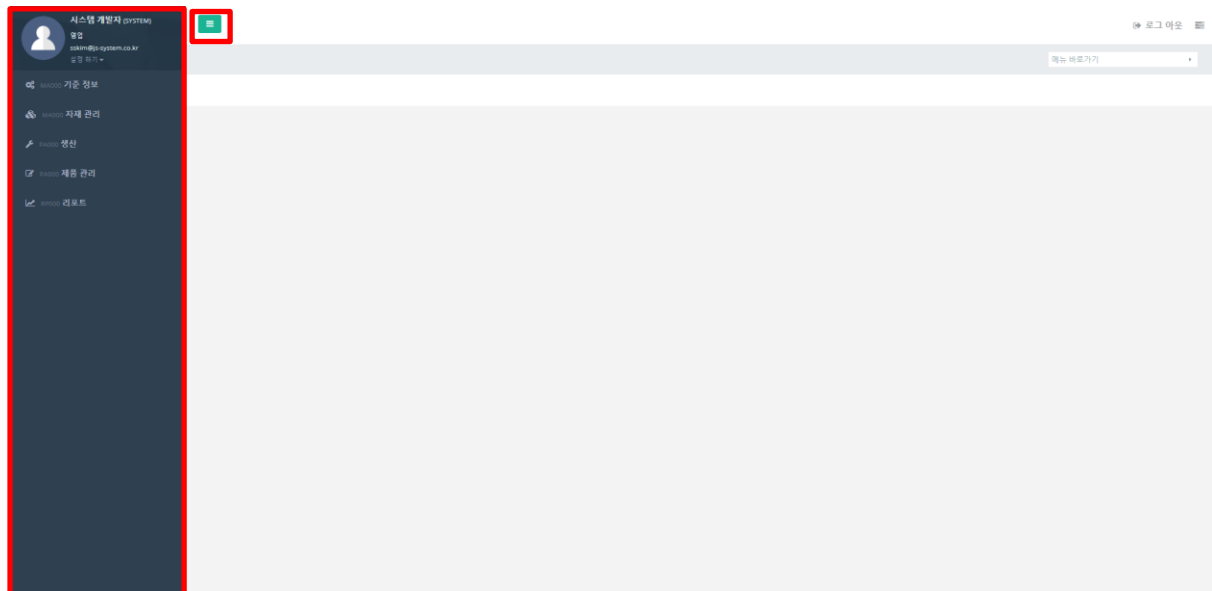
운영자 매뉴얼	사업명	스마트 공장	
	시스템명	태현 MES	
	최종수정일	2019-11-04	버전 1.0

2. 메인 화면 구성

1) 메인 메뉴



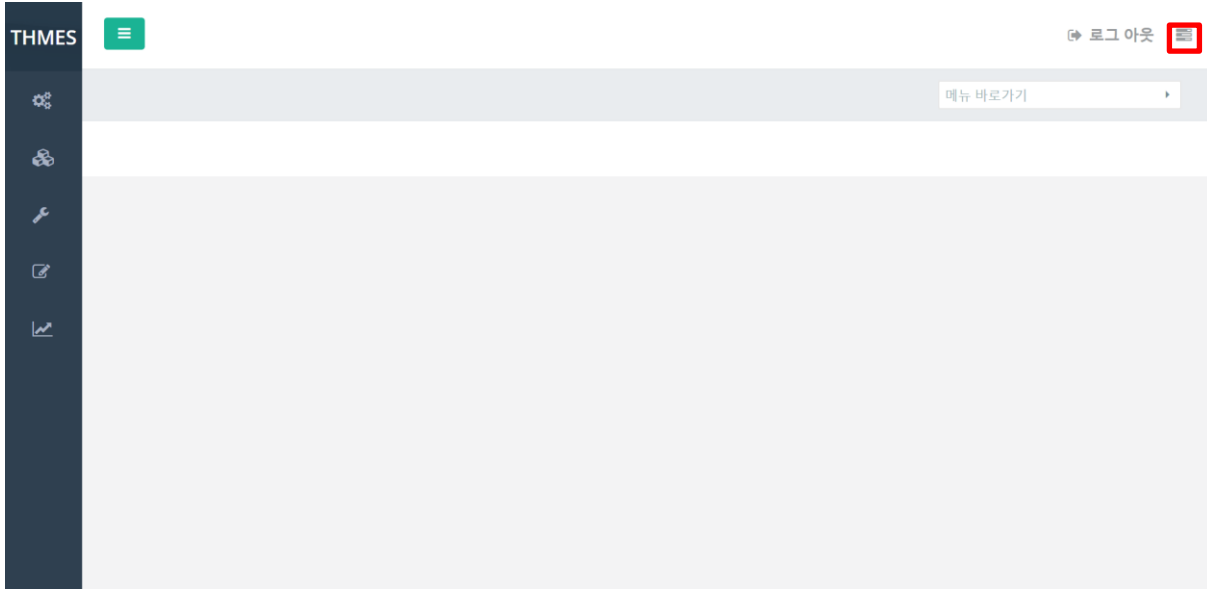
- ① 화면 좌측 아이콘을 클릭하여 해당 메뉴의 화면으로 이동할 수 있다.
- ② 화면 좌측 상단 [녹색 아이콘]을 클릭하면 전체 메뉴를 한번에 확인할 수 있다.



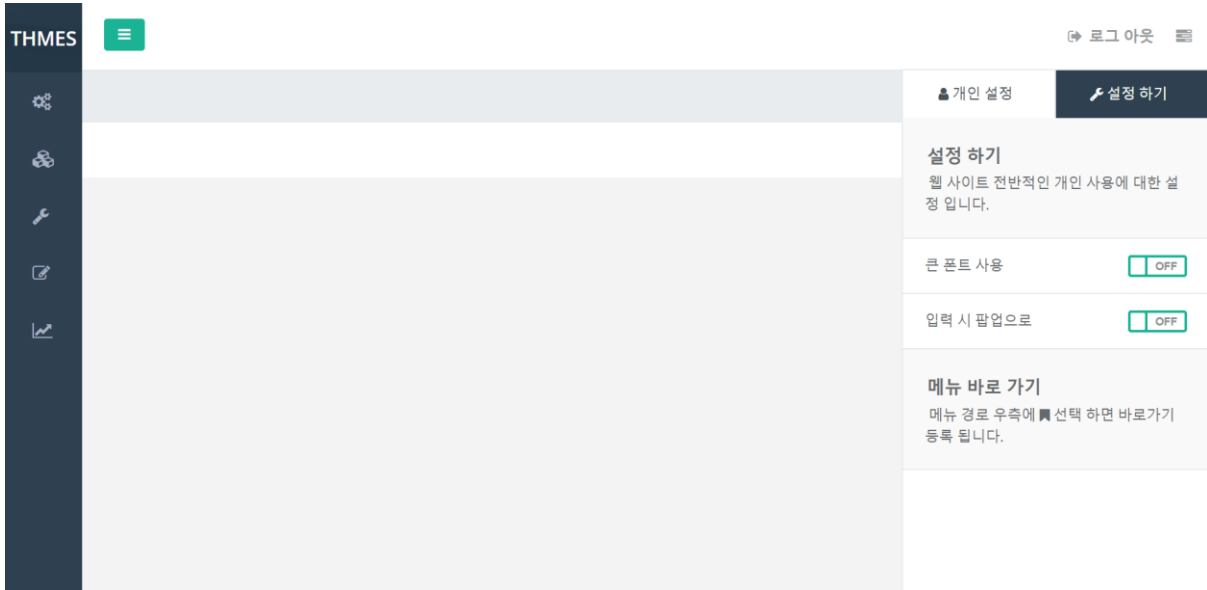
운영자 매뉴얼	사업명	스마트 공장	
	시스템명	태현 MES	
	최종수정일	2019-11-04	버전 1.0

2.1 환경설정

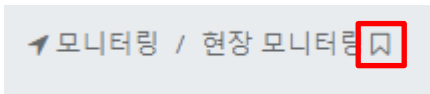
- 화면 우측 버튼을 클릭하여 설정창을 활성화 한다.



1) 개인설정



- ① 큰 폰트 사용 : MES 전체 글자크기를 크게 설정한다.
- ② 입력 시 팝업 : 기준정보 화면에서 데이터 입력 시 팝업창을 통해 입력할 수 있다.
- ③ 메뉴 바로가기 : 각 화면 상단 아이콘을 클릭하면 [메뉴 바로가기]에 추가되며, 추가된 메뉴를 선택하여 해당 화면으로 이동한다.

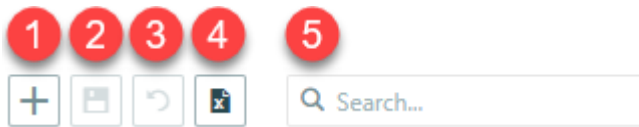


운영자 매뉴얼	사업명 스마트 공장	
	시스템명 태현 MES	
	최종수정일 2019-11-04	버전 1.0

3. 공통

3.1 리스트(그리드)

1) 리스트(그리드) 우측 상단 메뉴



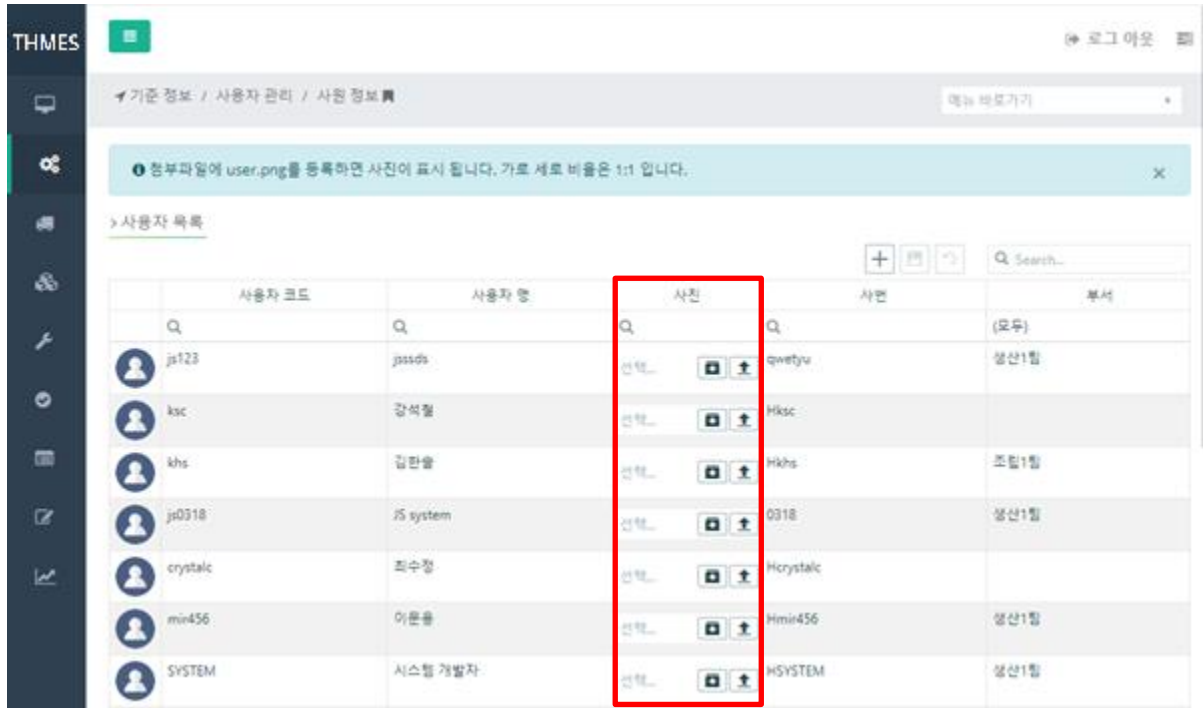
- ① 신규 행 생성 버튼 : 신규 데이터를 등록할 경우 클릭하면 리스트(그리드) 상단에 신규 행이 생성된다.
- ② 데이터 저장/수정 등록 버튼 : 신규 행에 입력된 데이터 또는 기존 등록된 데이터를 수정 후 이 버튼을 클릭하면 저장/수정된다.
- ③ 신규 행 생성 및 기존 데이터 수정 중 이전 데이터로 되돌릴 수 있다.
- ④ 리스트(그리드)의 데이터를 엑셀파일로 변환한다.
- ⑤ 그리드에 데이터를 검색할 경우 입력된 데이터와 같은 데이터를 검색한다.

운영자 매뉴얼	사업명	스마트 공장	
	시스템명	태현 MES	
	최종수정일	2019-11-04	버전 1.0

4. 기준정보

4.1 사원 정보

- 사원정보를 등록한다.



1) 사원정보 등록

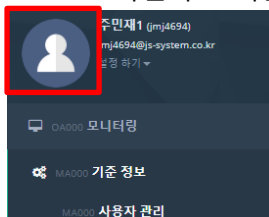
- ① 사용자 코드/사용자 명 등을 등록할 수 있다.
- ② 사용자 코드는 THMES 로그인 아이디로 사용된다.
- ③ 저장버튼을 클릭하여 입력된 데이터를 저장한다.

2) 사원정보 수정

- ① 기존 등록된 데이터 중 [사용자 코드]를 제외하고 모두 수정가능 하다.
- ② 저장버튼을 클릭하여 수정된 데이터를 저장한다.

3) 사용자 사진 등록

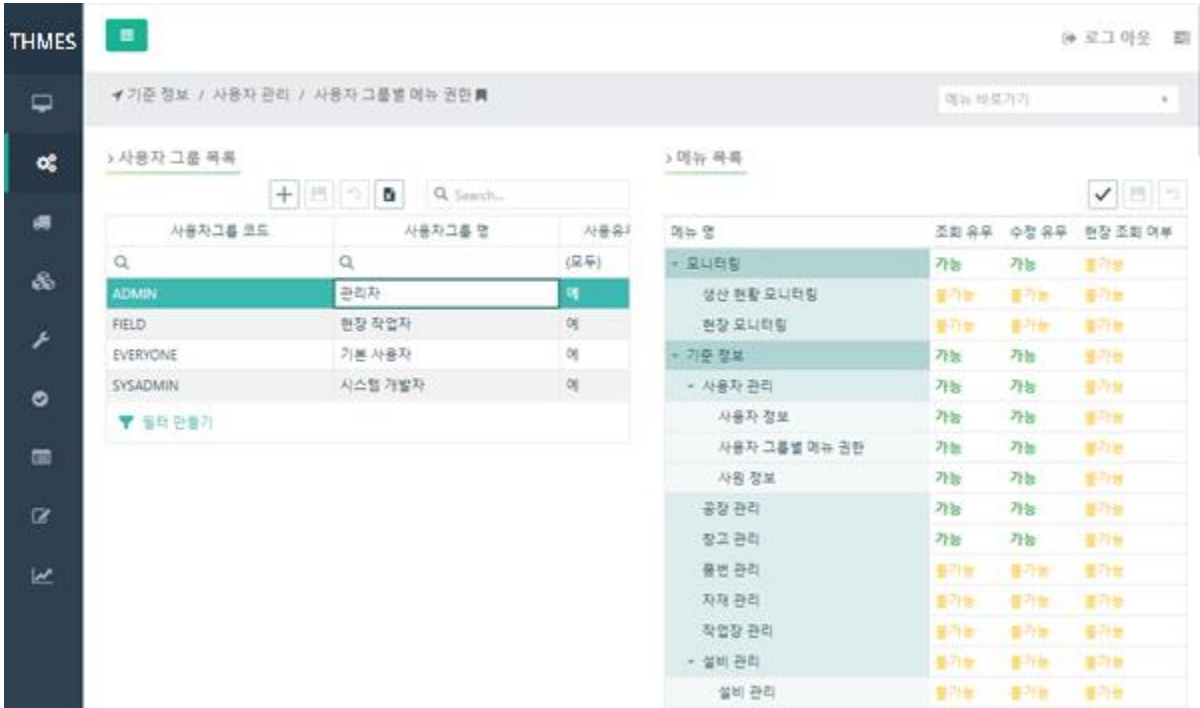
- ① [웹 사용자]로 로그인하면 화면 메뉴 좌측 상단에 사용자 정보란에 사용자 사진 또는 기타 이미지를 등록할 수 있다.
- ② 이미지 확장자는 반드시 .png파일로 등록하고, 여러개 파일을 등록 시 먼저 등록된 파일이 표시된다.



운영자 매뉴얼	사업명	스마트 공장	
	시스템명	태현 MES	
	최종수정일	2019-11-04	버전 1.0

4.2 사용자 그룹별 메뉴 권한

- 사용자 그룹별 화면 사용 권한을 부여한다.



1) 권한 부여

- ① 사용자 그룹 리스트에서 권한을 부여할 그룹을 선택한다.
- ② 메뉴 목록에서 각 메뉴별 기능(조회유무, 수정유무, 현장조회 여부)을 선택하여 설정한다. 각 메뉴별 대분류에 조회유무, 수정유무, 현장조회 여부를 선택하면 하위 메뉴를 한번에 설정할 수 있다.
- ③ 저장 버튼을 클릭하면 체크된 메뉴의 권한이 부여된다.

2) 조회 유무

- 각 화면별 등록된 데이터를 조회가능 여부를 설정한다.

3) 수정 유무

- 각 화면별 데이터를 등록/수정가능 여부를 설정한다.

4) 현장 조회 여부

- 작업 현장 화면 적용 여부를 설정한다. 현장 화면일 경우 다크모드가 적용된다.

4.3 사용자 정보

- [사원정보]와 [사용자 그룹별 메뉴 권한]으로 사용자 정보를 등록한다.

운영자 매뉴얼	사업명	스마트 공장	
	시스템명	태현 MES	
	최종수정일	2019-11-04	버전 1.0

사용자 ID	사용자명	사용자그룹명	직책명	부서	직책	휴대 전화 번호	이메일 주소	등록 여부	비밀번호 재설정
pyy004	주인재1	시스템 개발자	과장	시스템	과장		pyy004@py-system.co.kr	예	비밀번호 재설정
pyy005	김민준	관리자	과장	시스템	과장		pyy005@py-system.co.kr	예	비밀번호 재설정
pyy006	김민준	관리자	과장	시스템	과장		pyy006@py-system.co.kr	예	비밀번호 재설정
pyy007	김민준	관리자	과장	시스템	과장		pyy007@py-system.co.kr	예	비밀번호 재설정
pyy008	김민준	관리자	과장	시스템	과장		pyy008@py-system.co.kr	예	비밀번호 재설정
pyy009	김민준	관리자	과장	시스템	과장		pyy009@py-system.co.kr	예	비밀번호 재설정
pyy010	김민준	관리자	과장	시스템	과장		pyy010@py-system.co.kr	예	비밀번호 재설정
pyy011	김민준	관리자	과장	시스템	과장		pyy011@py-system.co.kr	예	비밀번호 재설정
pyy012	김민준	관리자	과장	시스템	과장		pyy012@py-system.co.kr	예	비밀번호 재설정
pyy013	김민준	관리자	과장	시스템	과장		pyy013@py-system.co.kr	예	비밀번호 재설정
pyy014	김민준	관리자	과장	시스템	과장		pyy014@py-system.co.kr	예	비밀번호 재설정
pyy015	김민준	관리자	과장	시스템	과장		pyy015@py-system.co.kr	예	비밀번호 재설정

1) 사용자 정보 등록

- ① [사원정보]와 [사용자 그룹별 메뉴 권한]를 선택한다.
- ② 저장버튼을 클릭하여 입력된 데이터를 저장한다.

2) 사용자 정보 수정

- ① 이미 등록된 사용자 정보 중 [사용자 그룹별 메뉴 권한]을 수정할 수 있다.
- ② 저장버튼을 클릭하여 수정된 데이터를 저장한다.
- ③ 다시 로그인하면 수정된 권한이 적용된다.

3) 사용자 비밀번호 변경

- ① 이미 등록된 사용자 정보 중 [비밀번호 재설정] 버튼을 클릭하면 비밀번호 변경 팝업창이 실행된다.

비밀번호 재설정 ✕

사용자명: * 주인재1

새 비밀번호: *

비밀번호 재확인: *

🔍 비밀번호 재설정

✓ 저장
✕ 취소

- ② 변경할 비밀번호를 입력하고 저장 버튼을 클릭하면 비밀번호가 변경된다.

4) 엑셀변환 버튼을 클릭하여 엑셀파일로 변환한다.

운영자 매뉴얼	사업명	스마트 공장	
	시스템명	태현 MES	
	최종수정일	2019-11-04	버전 1.0

4.5 자재 관리

- 자재 정보를 등록/수정한다.

자재코드	자재명	자재유형	구분1	구분2	구분3	재질	색상	단면적	표면처리	단위	비고
10000	10000	통조림	비닐			TPE	BLACK	300	250	KG	
10001	10001	통조림	비닐			TPE	BLACK	300	250	KG	
10002	10002	통조림	비닐			TPE	BLACK	300	250	KG	
10003	10003	통조림	비닐			TPE	BLACK	300	250	KG	
10004	10004	통조림	비닐			TPE	BLACK	300	250	KG	
10005	10005	통조림	비닐			TPE	BLACK	300	250	KG	
10006	10006	통조림	비닐			TPE	BLACK	300	250	KG	
10007	10007	통조림	비닐			TPE	BLACK	300	250	KG	
10008	10008	통조림	비닐			TPE	BLACK	300	250	KG	
10009	10009	통조림	비닐			TPE	BLACK	300	250	KG	
10010	10010	통조림	비닐			TPE	BLACK	300	250	KG	
10011	10011	통조림	비닐			TPE	BLACK	300	250	KG	
10012	10012	통조림	비닐			TPE	BLACK	300	250	KG	
10013	10013	통조림	비닐			TPE	BLACK	300	250	KG	
10014	10014	통조림	비닐			TPE	BLACK	300	250	KG	
10015	10015	통조림	비닐			TPE	BLACK	300	250	KG	
10016	10016	통조림	비닐			TPE	BLACK	300	250	KG	
10017	10017	통조림	비닐			TPE	BLACK	300	250	KG	

- 1) 자재 정보 등록
 - ① 신규 자재 정보를 입력한다.
 - ② 저장버튼을 클릭하여 입력된 데이터를 저장한다.
- 2) 자재 정보 수정
 - ① 이미 등록된 자재 정보 중, 자재코드를 제외한 정보를 수정한다.
 - ② 저장버튼을 클릭하여 수정된 데이터를 저장한다.
- 3) 엑셀변환 버튼을 클릭하여 엑셀파일로 변환한다.

운영자 매뉴얼	사업명	스마트 공장	
	시스템명	태현 MES	
	최종수정일	2019-11-04	버전 1.0

4.6 설비 관리

- 설비 정보를 등록/수정한다

THMES

로그 아웃

가운 정보 / 장비 관리 / 장비 관리

장비 목록

1) 설비 정보 등록

- ① 신규 설비 정보를 입력한다.
- ② [설비 사진 및 도면], [작업 표준서]를 등록한다.
- ③ 저장버튼을 클릭하여 입력된 데이터를 저장한다.

2) 설비 정보 수정

- ① 이미 등록된 설비 정보 중, 설비코드를 제외한 정보를 수정한다.
- ① 저장버튼을 클릭하여 수정된 데이터를 저장한다.

3) 엑셀변환 버튼을 클릭하여 엑셀파일로 변환한다

운영자 매뉴얼	사업명	스마트 공장	
	시스템명	태현 MES	
	최종수정일	2019-11-04	버전 1.0

4.7 공정 관리

- 공정 정보를 등록/수정한다.

1) 공정 정보 등록

- ① 신규 공정 정보를 입력한다.
- ② 저장버튼을 클릭하여 입력된 데이터를 저장한다.

2) 공정 정보 수정

- ① 이미 등록된 공정 정보 중, 공정코드를 제외한 정보를 수정한다.
- ② 저장버튼을 클릭하여 수정된 데이터를 저장한다.

3) 엑셀변환 버튼을 클릭하여 엑셀파일로 변환한다.

운영자 매뉴얼	사업명	스마트 공장	
	시스템명	태현 MES	
	최종수정일	2019-11-04	버전 1.0

4.8 공정별 설비 관리

- 공정별 사용하는 설비를 등록/수정한다.

1) 공정별 설비 정보 등록

- ① 화면 좌측 [공정 목록]에서 공정을 선택한다.
- ② 화면 우측 [설비 목록]에서 해당 공정의 설비를 선택한다. (다중 선택 가능)
- ③ 저장버튼을 클릭하여 선택된 공정별 설비정보를 저장한다.

2) 공정별 설비 정보 수정

- ① 화면 좌측 [공정 목록]을 선택한다.
- ② 공정 아래 [설비 목록]에서 이미 선택된 설비를 삭제 - 저장 한다.

운영자 매뉴얼	사업명	스마트 공장	
	시스템명	태현 MES	
	최종수정일	2019-11-04	버전 1.0

4.9 설비 조건 항목 관리

- 설비 조건 항목 정보를 등록/수정한다.

THMES

로그 아웃

기존 정보 / 공정/설비 관리 / 설비 조건 항목 관리

메뉴 바로가기

+

+

↶

↷

🔍 Search...

조건항목코드 ↑	조건항목명	기본규격	사용유무	등록자	등록일자	수정자	수정일자	
Q	Q	Q	(모두) ▾	(모두) ▾	Q 📅	(모두) ▾	Q 📅	
1001	전류	10	예	시스템 개발자	2019. 9. 25. 오전 10:47	시스템 개발자	2019. 9. 26. 오전 9:46	
1002	통전	20	예	시스템 개발자	2019. 9. 25. 오전 10:48	시스템 개발자	2019. 9. 26. 오전 9:46	
1003	Air압력	8	예	시스템 개발자	2019. 9. 25. 오전 10:48	시스템 개발자	2019. 9. 26. 오전 9:46	
1004	피치	3	예	시스템 개발자	2019. 9. 26. 오전 9:45	시스템 개발자	2019. 9. 26. 오전 9:46	
1005	금형높이	7	예	시스템 개발자	2019. 9. 26. 오전 9:45	시스템 개발자	2019. 9. 26. 오전 9:46	
1006	제품수량	9	예	시스템 개발자	2019. 9. 26. 오전 9:45	시스템 개발자	2019. 9. 26. 오전 9:46	
1007	금형높이	23	예	시스템 개발자	2019. 9. 26. 오전 9:45	시스템 개발자	2019. 9. 26. 오전 9:46	
1008	PIN높이	4	예	시스템 개발자	2019. 9. 26. 오전 9:45	시스템 개발자	2019. 9. 26. 오전 9:46	
1009	콧선입력	1	예	시스템 개발자	2019. 9. 26. 오전 9:45	시스템 개발자	2019. 9. 26. 오전 9:46	

🔍 필터 만들기

- 1) 설비 조건 항목 정보 등록
- ① 신규 설비 조건 항목을 입력한다

② 저장버튼을 클릭하여 입력된 데이터를 저장한다.
- 2) 설비 조건 항목 정보 수정.
- ① 이미 등록된 설비 조건 항목 중, 조건항목코드를 제외한 정보를 수정한다.

② 저장버튼을 클릭하여 수정된 데이터를 저장한다.
- 3) 엑셀변환 버튼을 클릭하여 엑셀파일로 변환한다.

운영자 매뉴얼	사업명	스마트 공장	
	시스템명	태현 MES	
	최종수정일	2019-11-04	버전 1.0

4.10 설비별 조건 관리

- 설비별 조건 정보를 등록/수정한다.

The screenshot shows the THMES interface for managing equipment conditions. On the left, the '설비 목록' (Equipment List) is displayed with a search bar and a list of equipment types. On the right, the '조건항목코드 목록' (Condition Item Code List) is shown as a table with columns for '조건항목코드' (Condition Item Code), '기본규격' (Basic Specification), '규격' (Specification), and '사용유무' (Usage Status). The table lists various condition codes and their corresponding specifications and usage status.

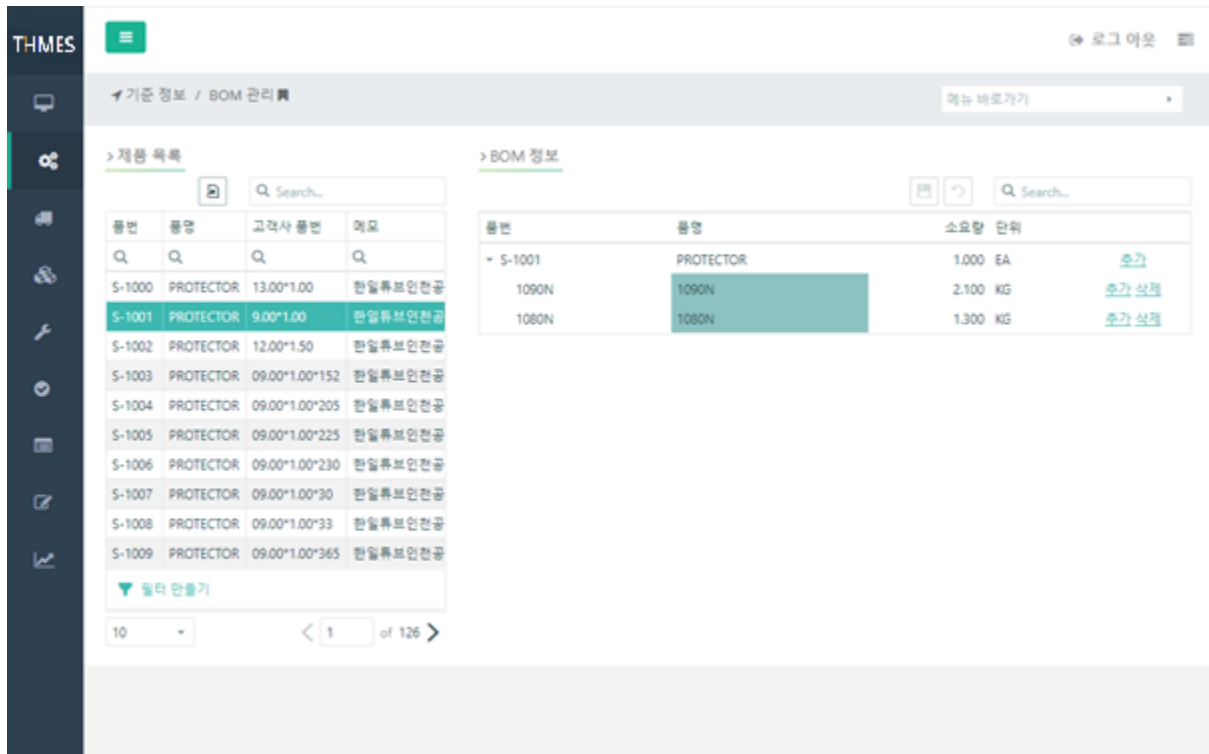
조건항목코드	기본규격	규격	사용유무
(모두)	Q	Q	(모두)
전류	10	1	<input checked="" type="checkbox"/>
통전	20		<input type="checkbox"/>
Air압력	8		<input type="checkbox"/>
피치	3	1	<input checked="" type="checkbox"/>
금형높이	7	7	<input checked="" type="checkbox"/>
제품수량	9	8	<input checked="" type="checkbox"/>
금형높이	23		<input type="checkbox"/>
PIN높이	4		<input type="checkbox"/>
꽃선입력	1		<input type="checkbox"/>

- 1) 설비별 조건 정보 등록
 - ① 화면 좌측 [설비 목록]에서 설비를 선택한다.
 - ② 화면 우측 [조건항목코드 목록]에서 해당 설비의 품목을 선택한다. (다중 선택 가능)
 - ③ 저장버튼을 클릭하여 선택된 설비별 조건정보를 저장한다.
- 2) 설비별 조건 정보 수정
 - ① 화면 좌측 [설비 목록]을 선택한다.
 - ② 화면 우측 [조건항목코드 목록]에서 이미 선택된 조건항목코드의 선택을 해제한다.
 - ③ 저장버튼을 클릭하여 추가선택/해제된 설비별 조건정보를 저장한다.

운영자 매뉴얼	사업명	스마트 공장	
	시스템명	태현 MES	
	최종수정일	2019-11-04	버전 1.0

4.11 BOM 관리

- BOM 정보를 등록/수정한다.



1) BOM 정보 등록

- ① 화면 좌측 [제품 목록]에서 제품을 선택한다.
- ② 화면 우측 리스트(그리드)에서 선택된 좌측 선택된 제품에서 [추가]를 클릭한다.
- ③ 신규 행에서 자재 정보를 선택하고, 소요량을 입력한다. 소요량은 소수까지 입력가능하며, 여러자재를 입력할 수 있다.
- ④ 저장버튼을 클릭하여 BOM정보를 저장한다.

2) BOM 정보 수정

- ① 화면 좌측 [제품 목록]을 선택한다.
- ② 화면 우측 [BOM 정보]에서 이미 등록된 BOM 정보 중 소요량 수정, 자재 추가/삭제 등 수정한다.
- ③ 저장버튼을 클릭하여 수정된 데이터를 저장한다.

운영자 매뉴얼	사업명	스마트 공장	
	시스템명	태현 MES	
	최종수정일	2019-11-04	버전 1.0

4.12 공정 BOM 관리

- 해당 공정 정보의 설비 정보를 등록/수정한다.

1) 공정 BOM 정보 등록

- ① 화면 좌측 [제품 목록]에서 제품을 선택한다.
- ② 화면 우측 리스트(그리드)에서 선택된 좌측 선택된 제품의 BOM 정보 옆의 ▼ 를 눌러 확장한다
- ③ [+] 버튼을 눌러 해당 BOM의 공정별 소요량을 추가하고 저장한다
 # 첫공정에는 선택된 [제품]과 동일한 BOM의 소요량을 입력하지 않는다.
 # 다중공정의 경우 두번째 공정부터 선택된 [제품]의 소요량을 입력한다 [재공품 소진]

2) BOM 정보 수정

- ① 화면 좌측 [제품 목록]을 선택한다.
- ② 화면 우측 [BOM 정보]에서 이미 등록된 공정 BOM 정보 중 소요량 수정, 자재 추가/삭제 등 수정한다.
- ④ 저장버튼을 클릭하여 수정된 데이터를 저장한다.

운영자 매뉴얼	사업명 스마트 공장	
	시스템명 태현 MES	
	최종수정일 2019-11-04	버전 1.0

4.13 라우터 그룹 관리

- 자주사용되는 라우터 그룹을 관리한다

- 1) 라우터 그룹 등록
 - ① 좌측 라우터 그룹 목록에서 [+]추가 버튼을 눌러 그룹을 추가 저장 한다.
 - ② 저장하여 생선 된 라우터 그룹을 선택 후 우측의 라우터 목록에 공정을 선택/저장 한다.
- 2) 라우터 그룹 정보 수정
 - ① 좌측 라우터 그룹 목록에서 라우터 그룹을 선택한다.
 - ② 우측 라우터 목록에서 공정을 수정 후 저장한다.
- 3) 라우터 그룹 삭제 시 우측의 라우터 선택 해제 후 저장, 좌측의 삭제 예정 라우터 그룹을 선택 / 삭제 한다.

운영자 매뉴얼	사업명	스마트 공장	
	시스템명	태현 MES	
	최종수정일	2019-11-04	버전 1.0

4.14 라우터 관리

- 제품별 생산 라우터를 관리한다

1) 라우터 등록

- ① 좌측 [제품 목록]에서 라우터를 등록한 제품을 선택한다.
- ② 우측 [라우터 목록]에서 라우터를 선택 순서를 확인 후 저장한다
- ③ 기존 등록된 라우터 그룹을 사용하려면 우측 [라우터 목록]아래 [라우터 그룹 불러오기]에서 기존에 등록된 라우터 그룹을 불러와 저장 가능하다.

2) 라우터 정보 수정

- ① 좌측 [제품 목록]에서 제품을 선택한다.
- ② 우측 [라우터 목록]에서 라우터를 선택/해제 후 저장한다

운영자 매뉴얼	사업명	스마트 공장	
	시스템명	태현 MES	
	최종수정일	2019-11-04	버전 1.0

4.15 업체 관리

- 업체정보를 등록/수정한다.

업체코드	업체명	사업자 번호	전화번호	팩스번호	주소	대표자	메일 주소
V0014	복합컴퓨터한도	513-15-22576	010-9378-0006		경북 칠곡군 북상읍 인광중앙로 48	안연환	
C0005	한일 류브 울산 이강 테크				울산광역시 울주군 언양읍 반천산업로32-47		
V0016	보선텍	771-47-002472	054-463-7332	054-463-7330	경북 구미시 비산로 135	김태신	
C0001	한일 류브 (주)울산 공장	610-85-04983	052-226-8532	052-261-3170	울산광역시 남구 사월로 203(부곡동)	이로재	
C0004	한일 류브 울산 이강p&t		070-4272-5606	051-254-2780	울산광역시 울주군 언양읍 공재길 200		ikt2737@naver.com
C0024	세영TECH	822-34-00220	054-742-4460		경북 경주시 외동읍 구어물길 24	김만중	sy4460@daum.net
V0013	쑤원대이리엑스	515-61-41273			경북 경산시 진량읍 대학로1394	권외걸	hdets8526@hanmail.net
C0016	상영기업		054-776-2033	054-776-2035	경북 경주시 외동읍 석계리 1304-5		
V0006	(주)재이텍	848-88-00109	032-813-4295		인천광역시 서구 보동로 91 김달산업단지 10820L	김갑배	
C0014	(주)티마이오로요리브 천안공장	229-81-05793	041-560-8819		충청남도 천안시 서북구 3공단 3로 51	노의철	
V0011	광명전기	697-02-00512			대구광역시 달서구 학산로 7길 89-7 3층	김운창	yjsk@hotmail.com
C0009	부국 산업(주) 아산 공장	312-85-13405	041-546-1666		충청남도 아산시 웅동면 연합출판로 149	김수인	
V0005	(주)베닉스	513-81-38656	054-458-8989		경북 구미시 산로대로 354-34	정재기	sd.park@venix.co.kr
V0018	대진엘라스토퍼	513-047-73031	070-7774-0015	031-383-7840	경기도 안양시 동안구 시민대로 267,503호	박근복	kwpark@naver.com
V0017	세영TECH	822-34-00220	054-742-4460	054-742-4461	경북 경주시 외동읍 구어물길 24	김만중	sy4460@daum.net
C0017	태영 기공		041-681-6166	041-681-6169	충남 서산시 수석산업로 99(수석동)		
C0006	한일 류브 인천 오토텍		010-6350-2823		충남당진시 신명면 조비실길 16-32 (갑산리 836)		hn0332@naver.com
C0007	한일 류브 위천 코라텍		010-7938-0107		인천광역시 남동구 남동대로 167번길 28		hnkim@hanhwa.co.kr

- 업체 정보 등록
 - ③ 신규 업체 정보를 입력한다.
 - ④ 저장버튼을 클릭하여 입력된 데이터를 저장한다.
- 업체 정보 수정
 - ③ 이미 등록된 업체정보 중, 업체코드를 제외한 정보를 수정한다.
 - ④ 저장버튼을 클릭하여 수정된 데이터를 저장한다.
- 엑셀변환 버튼을 클릭하여 엑셀파일로 변환한다.

운영자 매뉴얼	사업명	스마트 공장	
	시스템명	태현 MES	
	최종수정일	2019-11-04	버전 1.0

4.16 불량코드 관리

- 불량코드 정보를 등록/수정한다.



불량코드	불량명	메모	사용유무	등록자	등록일자
D001	미성형		예	최수정	2019. 8. 30. 오후 3:28
D002	물기		예	최수정	2019. 8. 30. 오후 3:28
D003	치수		예	최수정	2019. 8. 30. 오후 3:28
D004	이물		예	최수정	2019. 8. 30. 오후 3:28
D005	기타		예	최수정	2019. 8. 30. 오후 3:28
TEST111	테스트		예	주인재1	2019. 9. 6. 오후 3:40

1) 불량코드 정보 등록

- ① 신규 불량코드 정보를 입력한다.
- ② 저장버튼을 클릭하여 입력된 데이터를 저장한다.

2) 불량코드 정보 수정

- ① 이미 등록된 불량코드 정보 중, 불량코드를 제외한 정보를 수정한다.
- ② 저장버튼을 클릭하여 수정된 데이터를 저장한다.

3) 엑셀변환 버튼을 클릭하여 엑셀파일로 변환한다.

운영자 매뉴얼	사업명	스마트 공장	
	시스템명	태현 MES	
	최종수정일	2019-11-04	버전 1.0

4.17 공정별 불량코드 관리

- 공정별 불량코드 정보를 등록/수정한다.

1) 공정별 불량코드 정보 등록

- ① 화면 좌측 [공정 목록]에서 설비를 선택한다.
- ② 화면 우측 [불량코드 목록]에서 해당 공정의 불량코드를 선택한다. (다중 선택 가능)
- ③ 저장버튼을 클릭하여 선택된 공정별 불량코드 정보를 저장한다.

2) 공정별 불량코드 정보 수정

- ① 화면 좌측 [공정 목록]을 선택한다.
- ② 화면 우측 [불량코드 목록]에서 이미 선택된 품목의 선택을 해제한다.
- ③ 저장버튼을 클릭하여 추가선택/해제된 공정별 불량코드 정보를 저장한다.

운영자 매뉴얼	사업명 스마트 공장		
	시스템명 태현 MES		
	최종수정일 2019-11-04		버전 1.0

4.18 비가동 코드 관리

- 비가동 코드 정보를 등록/수정한다.

IEPMES

로그 아웃

기준 정보 / 비가동 코드 관리

메뉴 바로가기

Search...

비가동코드	비가동명	메모	사유유무	등록자	등록일자	수정자
NOP001	원재료 이상		예	최수정	2019. 8. 30. 오후 3:25	
NOP002	원재료 공급부 이상		예	최수정	2019. 8. 30. 오후 3:27	
NOP003	냉각수 이상		예	최수정	2019. 8. 30. 오후 3:27	
NOP004	전기계통 이상		예	최수정	2019. 8. 30. 오후 3:27	
NOP005	인쇄기 이상		예	최수정	2019. 8. 30. 오후 3:27	
NOP006	인출기 이상		예	최수정	2019. 8. 30. 오후 3:27	
NOP007	컴퓨터사 이상		예	최수정	2019. 8. 30. 오후 3:27	
NOP008	제품 성형 불량 이상		예	최수정	2019. 8. 30. 오후 3:27	
NOP009	절단부 이상		예	최수정	2019. 8. 30. 오후 3:27	

필터 만들기

1) 비가동 코드 정보 등록

- ① 신규 비가동 정보를 입력한다.
- ② 저장버튼을 클릭하여 입력된 데이터를 저장한다.

2) 비가동 코드 정보 수정

- ① 이미 등록된 비가동 코드 정보 중, 비가동 코드를 제외한 정보를 수정한다.
- ② 저장버튼을 클릭하여 수정된 데이터를 저장한다.

3) 엑셀변환 버튼을 클릭하여 엑셀파일로 변환한다.

운영자 매뉴얼	사업명	스마트 공장	
	시스템명	태현 MES	
	최종수정일	2019-11-04	버전 1.0

4.19 공정별 비가동 코드 관리

- 공정별 비가동 코드 정보를 등록/수정한다.

1) 공정별 비가동 코드 정보 등록

- ① 우측 [공정 목록]에서 공정을 선택한다.
- ② 좌측 [비가동 코드 목록]에서 사용할 비가동 코드를 선택하고 저장한다.

2) 공정별 비가동 코드 정보 수정

- ① 우측 [공정 목록]에서 공정을 선택한다.
- ② 좌측 [비가동 코드 목록]에서 수정할 비가동 코드를 선택/해제 하고 저장한다.

운영자 매뉴얼	사업명	스마트 공장	
	시스템명	태현 MES	
	최종수정일	2019-11-04	버전 1.0

4.20 공통 코드 관리

- THMES 운용에 있어 기본 공통 코드 정보를 등록/수정한다.

공통 코드는 공통그룹코드 / 공통코드로 나뉘며, 그룹코드에 공통코드가 속한다.

그룹코드	그룹명	메모	등록자	등록일자
AUTHORITYTYPE	권한		(모두)	2019. 8. 27. 오전 10:45
CANCEL	취소 상태			2019. 8. 27. 오전 10:45
CHECKCYCLE	설비 일상점검 주기		최수정	2019. 8. 29. 오전 10:48
CONDITIONITEMGROUP	압출 조건 그룹(공정명)		최수정	2019. 8. 29. 오전 11:21
DATATYPE	검사 데이터 종류			2019. 8. 27. 오전 10:45
DEPARTMENT	부서 그룹			2019. 8. 27. 오전 10:45

1) 공통그룹코드 등록

- ① 신규 행을 생성하고, 신규 공통그룹코드 정보를 입력한다.
- ② 저장버튼을 클릭하여 수정된 데이터를 저장한다.

그룹코드	그룹명	메모	등록자	등록일자	수정자	수정일자
AUTHORITYTYPE	권한		(모두)	2019. 8. 27. 오전 10:45	(모두)	

그룹코드	코드	코드명	속성1	순서	메모	등록자	등록일자
AUTHORITYTYPE	0	불가능					2019. 8. 27.
AUTHORITYTYPE	1	가능					2019. 8. 27.

2) 공통 코드 등록

- ① 등록된 공통그룹코드의 앞쪽 '▶'를 클릭하여 공통코드 리스트(그리드)를 실행한다.
- ② 공통코드 리스트(그리드)에서 신규 공통코드 정보를 입력한다.
- ③ 공통코드 리스트(그리드)의 저장버튼을 클릭하여 수정된 데이터를 저장한다.

운영자 매뉴얼	사업명	스마트 공장	
	시스템명	태현 MES	
	최종수정일	2019-11-04	버전 1.0

5.2 자재출고

- 재고를 선택하여 출고 처리 LOT 선입선출을 기본으로 위반 시 출고처리가 되지 않는다.

※ LOT 선입선출

LOT를 기준으로 먼저 입고된 제품을 먼저 출고. 선입된 재고가 존재한다면 출고할 수 없다.

1) 출고

- ① 외주출고여부 를 선택한다. [외주 출고시 '외주처' 선택]. 후 [재고선택]을 눌러 재고를 선택한다.
- ② [등록]버튼을 통해 제품을 입고한다.
- ③ [비우기]버튼을 통해 모든 데이터를 비운다.

운영자 매뉴얼	사업명 스마트 공장	
	시스템명 태현 MES	
	최종수정일 2019-11-04	버전 1.0

5.3 재고실사

- 입고된 모든 제품 정보가 조회된다. 재고실사 시 자재재고를 임시 등록한다.

품번	자재명	자재유형	제품유형	LOT번호	안전재고	재고수량	단위	실사수량	실사일	실사자
THM1-102260085	THM1-102260085	원재료		191029-001	0.000	9,595.840	KG			
THM1-1011160	THM1-1011160	원재료		191118-001	0.000	123.000	KG			
THM1-102260085	THM1-102260085	원재료		191030-001	0.000	250.000	KG			
13905-12000	13905-12000	부자재		191029-001	0.000	112.000	EA			

1) 재고실사 등록

- ① 품번 LOT번호를 확인하고 실사 수량을 입력
- ② 저장버튼을 클릭하여 입력된 데이터를 저장한다.
- ③ 저장된 해당 자재정보는 [재고조정] 화면에서 실사중량을 반영하지 않는 이상 조회되지 않는다. (재고조정에서 실재고수량을 반영해야 다시 [재고실사] 화면에 조회된다.).

2) 엑셀변환 버튼을 클릭하여 엑셀파일로 변환한다.

운영자 매뉴얼	사업명	스마트 공장	
	시스템명	태현 MES	
	최종수정일	2019-11-04	버전 1.0

5.6 자재 재고 조회

- 현재 자재 재고를 조회한다. [품번] 단위로 그룹핑 되어있다.

THMES

☰

로그아웃

자재 관리 / 조회 / 자재 재고 조회

메뉴 바로가기

🔍 Search...

LOT번호 ↑	자재명	자재유형	재고수량	단위
🔍	🔍	(모두) ▾	🔍	(모두) ▾
▶ 품번: 13905-12000				
191029-001	13905-12000	부자재	112.000	EA
▶ 품번: THM1-101160				
191118-001	THM1-101160	원재료	123.000	KG
▶ 품번: THM1-102260085				
191029-001	THM1-102260085	원재료	9,595.840	KG
191030-001	THM1-102260085	원재료	250.000	KG

🔼 필터 만들기

5.7 재고 실사/조정 이력 조회

- 재고실사/조정 이력을 조회한다.

THMES

☰

로그아웃

자재 관리 / 조회 / 재고 실사/조정 이력 조회

메뉴 바로가기

🔍 Search...

품번	자재명	자재유형	LOT번호	실사일 ↓	실사수량	단위	실사자	조정일자	조정수량	작업자
🔍	🔍	(모두) ▾	🔍	→ 2019. 11. 1. - 2019. 11. 30. 🔍	🔍	(모두) ▾	(모두) ▾	🔍	📅 🔍	(모두) ▾
데이터 없음										

☑️ ▼ [실사일] 사이에 있음(2019. 11. 1.; 2019. 11. 30.) 삭제

운영자 매뉴얼	사업명 스마트 공장	
	시스템명 태현 MES	
	최종수정일 2019-11-04	버전 1.0

6. 생산

6.1 생산 실적 등록

- 생산실적을 등록하는 화면이다.

1) 공정/설비 정보 설정

- 공정/설비 정보를 설정하여야 [실적등록]화면의 조회가 가능하다.
공정/설비 정보는 사용 PC별 최초 한번만 설정하면 된다. (변경가능)
- # 공정/설비 정보가 설정되어 있지 않으면 화면 상단에 다음의 메시지가 표기된다.
설정하기 버튼 클릭 시 설정가능.

운영자 매뉴얼	사업명	스마트 공장	
	시스템명	태현 MES	
	최종수정일	2019-11-04	버전 1.0

2) 설정화면

시스템 설정

로그인

사용자명

시스템 개발자

부서

생산1팀

작업자 매뉴얼 다운로드

[작업자 매뉴얼] 다운로드

로그 아웃

현장 설정

공정 명 *

PRESS

설비 명

160TON 160TON 160TON 110TON
110TON 200TON 200TON 160TON
160TON 160TON 400TON

저장

비우기

- 공정 및 설비(Multi)을 선택하고 저장을 누르면 적용된다. 저장 시 화면은 [새로고침]된다.

운영자 매뉴얼	사업명 스마트 공장	
	시스템명 태현 MES	
	최종수정일 2019-11-04	버전 1.0

3) 실적등록

- 품번을 선택 후 [BOM]자재 목록에서 투입 자재를 확인한다.
- [조회]를 눌러 투입자재를 투입 대기 자재를 확인하고 투입될 자재를 [선택]한다

운영자 매뉴얼	사업명	스마트 공장	
	시스템명	태현 MES	
	최종수정일	2019-11-04	버전 1.0

작업일자

2019. 11. 19.

공정

블랭킹

설비명 *

N/C 1번

주/야

주간

품명 *

28670-J5311

품번

28670-J5311

차종

> BOM 자재 목록

품번 ↑

품명

소요량

단위

THM1-102260085

THM1-102260085

0.935

KG

> 투입 및 대기 목록

조회

투입취소

☐

LOT번호

수량

단위

품번: THM1-102260085 ...

9,595.840

☐

191029-001

9,595.840

KG

조건항목코드 ↑

규격

값

전류

1

정상

피치

1

1.2

금형높이

7

제품수량

8

작업시작 시간

오전 9:48

작업종료 시간

2019. 11. 19. 오전 12:00

생산수량 *

0

양품수량 *

0

불량수량 *

0

작업자

작업자를 선택해주세요.

✓ 작업완료

- 자재를 선택 후 설비별 조건 항목과 [시작시간][종료시간][수량][작업자]를 입력한다.

[작업시작시간]은 좌측 상단 작업일자 + 작업시간이 [시작시간]이 되고

작업일자

2019. 11. 19.

공정

블랭킹

<

2019년11월

>

일

월

화

수

목

금

토

27

28

29

30

31

1

2

3

4

5

6

7

8

9

10

11

12

13

14

15

16

17

18

19

20

21

22

23

24

25

26

27

28

29

30

1

2

3

4

5

6

7

시간 선택

×

07

46

08

47

09

: 48

10

49

11

50

확인

취소

[작업완료시간]은 우측 값을 기반으로 저장된다.

시간

48

작업종료 시간

2019. 11. 19. 오전 12:00

<

2019년11월

>

일

월

화

수

목

금

토

27

28

29

30

31

1

2

3

4

5

6

7

8

9

10

11

12

13

14

15

16

17

18

19

20

21

22

23

24

25

26

27

28

29

30

1

2

3

4

5

6

7

오늘

12

: 00

오전

확인

취소

운영자 매뉴얼	사업명 스마트 공장	
	시스템명 태현 MES	
	최종수정일 2019-11-04	버전 1.0

[불량수량]을 선택하면 불량목록 팝업이 활성화 된다.

- 불량목록을 입력하고 저장 하면 불량수량이 입력된다.

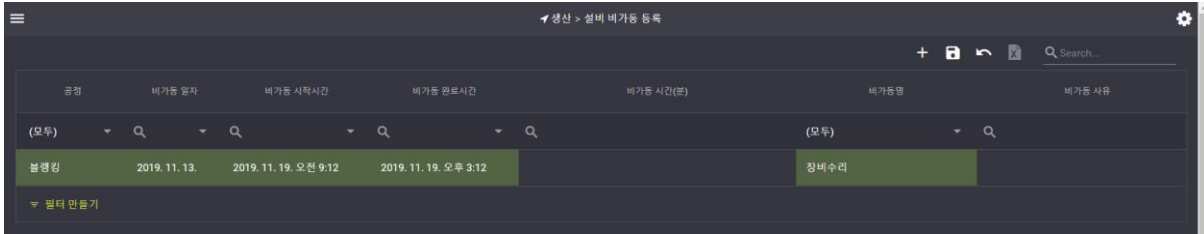
모든 데이터 입력 후 [작업완료]를 통해 실적등록이 가능하다.

생산수량보다 투입된 자재의 소요량 * 생산량의 재고수량이 부족하다면 실적처리가 불가하다.

운영자 매뉴얼	사업명	스마트 공장	
	시스템명	태현 MES	
	최종수정일	2019-11-04	버전 1.0

6.2 설비 비가동 등록

- 설비 비가동을 등록한다

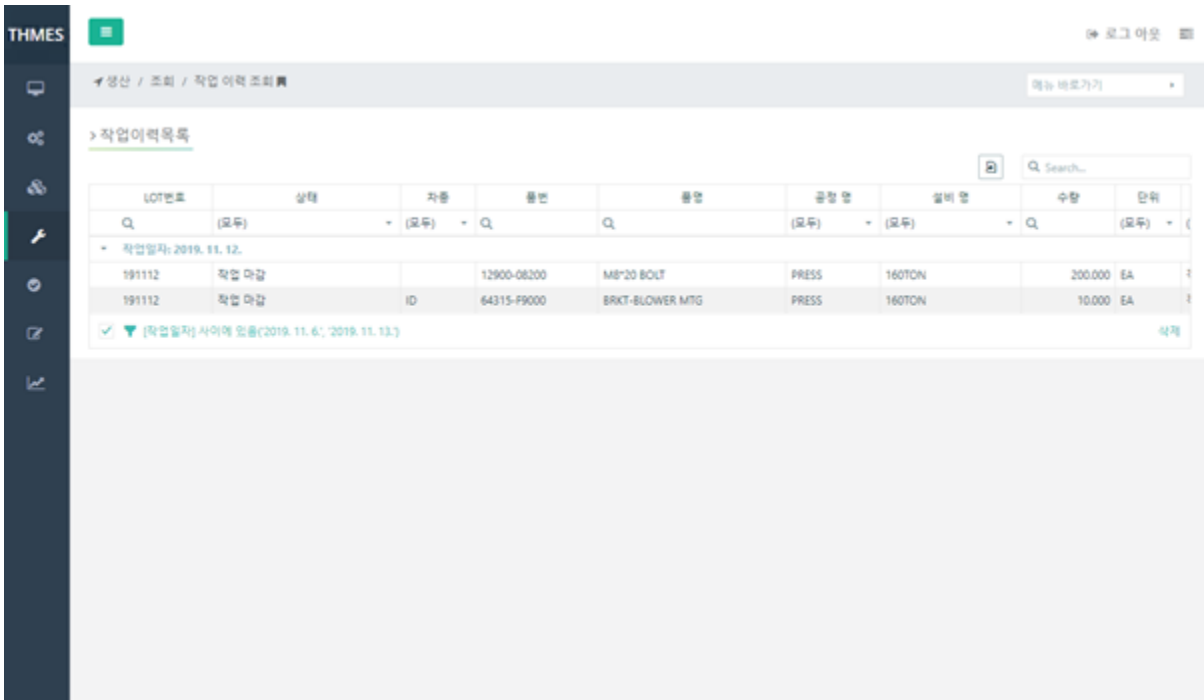


1) 비가동 등록

- ① [추가버튼]을 눌러 한줄을 추가 후 [공장][일자][시간][비가동명]데이터를 입력한다.
- ② 저장버튼을 클릭하여 비가동을 저장한다.

6.3 작업 이력 조회

- [작업실적등록] 화면에서 작업시작/작업완료에 대한 이력을 조회한다.



운영자 매뉴얼	사업명	스마트 공장	
	시스템명	태현 MES	
	최종수정일	2019-11-04	버전 1.0

6.4 불량 이력 조회

- [작업실적등록] 화면에서 작업완료시 발생한 불량수량에 대한 이력을 조회한다.

THMES

로그아웃

생산 / 조회 / 불량 이력 조회

메뉴 바로가기

Q Search...

품명	공장 명	설비 명	불량코드	불량수량	공장 명	등록자	등록일자
Q	(모두)	(모두)	(모두)	Q	(모두)	(모두)	2019. 11. 12. - 2019. 11. 19.

데이터 없음

[등록일자] 사이에 있음(2019. 11. 12.; 2019. 11. 19.)

삭제

6.5 재공 현황 조회

- 현재 재공 현황을 조회한다.

THMES

로그아웃

생산 / 조회 / 재공 현황 조회

메뉴 바로가기

Q Search...

작업일자	LOT번호	품번	품명	공장 명	다음공장	설비 명	작업 명	주/야	수량	작업자	메모	작업시간
2019. 11. 12. - 2...	Q	Q	Q	(모두)	(모두)	(모두)	(모두)	(모두)	Q	Q	Q	Q

데이터 없음

[작업일자] 사이에 있음(2019. 11. 12.; 2019. 11. 19.)

삭제

운영자 매뉴얼	사업명 스마트 공장	
	시스템명 태현 MES	
	최종수정일 2019-11-04	버전 1.0

7. 제품 관리

7.1 제품입고

- [제품]을 입고처리 한다.

1) 등록

- ① 좌측 [입고일자][업체][품번][입고수량][입고창고] 를 입력한다.
- ② [등록]버튼을 통해 제품을 입고한다.
- ③ [비우기]버튼을 통해 모든 데이터를 비운다.

2) 당일 입고 이력

- ② 우측 [당일 입고 이력]은 당일 입고된 입고 이력을 조회한다.

운영자 매뉴얼	사업명	스마트 공장	
	시스템명	태현 MES	
	최종수정일	2019-11-04	버전 1.0

7.2 제품출하

- 제품 재고를 선택하여 출고 처리 LOT 선입선출을 기본으로 위반 시 출고처리가 되지 않는다.

※ LOT 선입선출

LOT를 기준으로 먼저 입고된 제품을 먼저 출고. 선입된 재고가 존재한다면 출고할 수 없다.

1) 출고처리

- ① [업체] 선택 후 [재고선택]을 통해 출고할 제품을 선택한다.
- ② [등록]을 통해 출고처리 한다.
- ③ [비우기]를 통해 오입력된 데이터를 초기화 한다.

운영자 매뉴얼	사업명 스마트 공장	
	시스템명 태현 MES	
	최종수정일 2019-11-04	버전 1.0

7.4 재고조정

- [재고실사]에서 등록된 실사수량을 실제 재고수량으로 등록한다.

1) 실사수량 등록

- ① [재고조정 리스트]에서 [반영여부]를 선택(Multi)
- ② 저장버튼을 클릭하여 실사수량을 재고에 반영한다.

운영자 매뉴얼	사업명	스마트 공장	
	시스템명	태현 MES	
	최종수정일	2019-11-04	버전 1.0

7.7 재고 실사/조정 이력

- 제품 재고실사/조정 이력을 조회한다.

THMES

로그아웃

자재 관리 / 조회 / 재고 실사/조정 이력 조회

조회 버튼

품번	자재명	자재유형	LOT번호	실사일	실사수량	단위	실사자	조정일자
12900-08200	M8*20 BOLT	(모두)	191112	2019. 11. 13.	123,000	EA	시스템 개발자	
12900-08200	M8*20 BOLT	하도품여	191112	2019. 11. 13.	123,000	EA	시스템 개발자	
12900-08200	M8*20 BOLT	하도품여	191112	2019. 11. 13.	123,000	EA	시스템 개발자	

실사일

사마여

2019. 11. 13. ~ 2019. 11. 30.

삭제

운영자 매뉴얼	사업명	스마트 공장	
	시스템명	태현 MES	
	최종수정일	2019-11-04	버전 1.0

8. 리포트

8.1 생산일보

- 생산일보 조회 화면.

Q

Search...

작업일자	작업조코드	품번	품명	공정 명	설비 명	작업시작시간
← 2019. 11. 6. - 2019. 11. 13.	(모두)	Q	Q	(모두)	(모두)	Q
2019. 11. 12.	주간	64315-F9000	BRKT-BLOWER MTG	PRESS	160TON	2019. 11. 12. 오후 9:03

조건항목명	규격	값
데이터 없음		

2019. 11. 12.	주간	64315-F9000	BRKT-BLOWER MTG	PRESS	160TON	2019. 11. 12. 오후 8:55
---------------	----	-------------	-----------------	-------	--------	-----------------------

조건항목명	규격	값
데이터 없음		

☒

[작업일자] 사이에 있음('2019. 11. 6.', '2019. 11. 13.')

삭제

운영자 매뉴얼	사업명	스마트 공장	
	시스템명	태현 MES	
	최종수정일	2019-11-04	버전 1.0

8.2 불량 현황

- 불량 현황을 조회한다. [기간별/항목별]

로그아웃

리포트 / 불량 현황

메뉴 바로가기

기간별 불량

항목별 불량

Search...

작업일자	작업조코드	품번	품명	공장명	설비명	생산수량	불량수량	불량률
2019. 11. 6. - 2019. 11. 13.	(모두)	Q	Q	(모두)	(모두)	Q	Q	Q
2019. 11. 12.	주간	64315-P9000	BRKT-BLOWER MTG	PRESS	160TON	10	4	40

✓ [작업일자] 사이에 있음(2019. 11. 6', 2019. 11. 13.)

삭제

로그아웃

리포트 / 불량 현황

메뉴 바로가기

기간별 불량

항목별 불량

Search...

작업일자	작업조코드	품번	품명	공장명	설비명	생산수량	불량명	불량수량
2019. 11. 5. - 2019. 11. 13.	(모두)	Q	Q	(모두)	(모두)	Q	(모두)	Q
2019. 11. 5.	주간	64315-P9000	BRKT-BLOWER MTG	PRESS	160TON	500	공정 누락	
2019. 11. 5.	주간	64315-P9000	BRKT-BLOWER MTG	PRESS	160TON	500	설비 셋팅 불량	
2019. 11. 5.	주간	64315-P9000	BRKT-BLOWER MTG	PRESS	160TON	500	검 물량도/작진도 불량	

✓ [작업일자] 사이에 있음(2019. 11. 5', 2019. 11. 13.)

삭제

운영자 매뉴얼	사업명 스마트 공장	
	시스템명 태현 MES	
	최종수정일 2019-11-04	버전 1.0

8.3 LOT 추적

☰

로그아웃

리포트 / LOT 추적

메뉴 바로가기

LOT 구분:

LOT NO:

Lot 번호	공정	작업구분	작업일자	작업시작시간	작업종료시간	생산수량	양품수량	불량수량	작업자

운영자 매뉴얼	사업명	스마트 공장	
	시스템명	태현 MES	
	최종수정일	2019-11-04	버전 1.0

8.4 재고 현황

- 모든 재고의 현황을 조회한다.

☰

로그아웃

리포트 / 재고 현황

메뉴 바로가기

🔍 Search...

품번 ↑	품명	제품유형 ↓	자재유형	단위	안전재고 ↓	재고수량
🔍	🔍	(모두) ▾	(모두) ▾	(모두) ▾	🔍	🔍
64315-F9000	BRKT-BLOWER MTG	제품		EA	4,000.000	0.000
64315-J9000	BRKT ASSY-BLOWER LWR MTG	제품		EA	10,000.000	0.000
64315-J9900	BRKT ASSY-BLOWER LWR MTG	제품		EA	1,000.000	0.000
64315-K4000	BRKT ASSY-BLOWER LWR MTG	제품		EA	1,000.000	0.000
64315-K4900	BRKT ASSY-BLOWER LWR MTG	제품		EA	100.000	0.000
64317-J9000	BRKT ASSY-FOOTREST MTG	제품		EA	11,000.000	0.000
64318-D3000	CLIP	제품		EA	10,000.000	0.000
64319-F2000	REINF DASH LWR MEMBER SIDE, ...	제품		EA	7,500.000	0.000
64319-F2900	REINF-DASH LWR MEMBER SIDE, ...	제품		EA	2,000.000	0.000
64324-B1000	BRKT-WIPER MOTOR	제품		EA	1,500.000	0.000
64324-B1900	BRKT-WIPER MOTOR	제품		EA	20.000	0.000
64324-G9000	BRKT-WIPER MOTOR	제품		EA	1,000.000	0.000
64324-G9900	BRKT-WIPER MOTOR	제품		EA	1,000.000	0.000
64326-B1000	BRKT-FOOT REST	제품		EA	1,500.000	0.000
64326-B1900	BRKT ASSY-FOOT REST MTG	제품		EA	20.000	0.000
64329-F2000	REINF-DASH LWR MBR SIDE RH	제품		EA	7,500.000	0.000
64329-F2900	REINF-DASH LWR MEMBER SIDE, ...	제품		EA	2,000.000	0.000
64331-F2000	BRKT ACCEL PEDAL MTG	제품		EA	500.000	0.000
64332-J4000	BRKT-ACCEL PEDAL MTG	제품		EA	4,000.000	0.000
64334-01000	BRKT-WHEEL GUARD MTG	제품		EA	100.000	0.000
64334-J9000	BRKT-WHEEL GUARD MTG	제품		EA	11,000.000	0.000
64338-D3000	DUST COVER	제품		EA	10,000.000	0.000

8.5 출하 현황

- 출하 현황을 확인한다.

☰

로그아웃

리포트 / 출하현황

메뉴 바로가기

🔍 Search...

출하일자	품번	품명	입력량	계획수량	출하수량	작업자
데이터 없음						