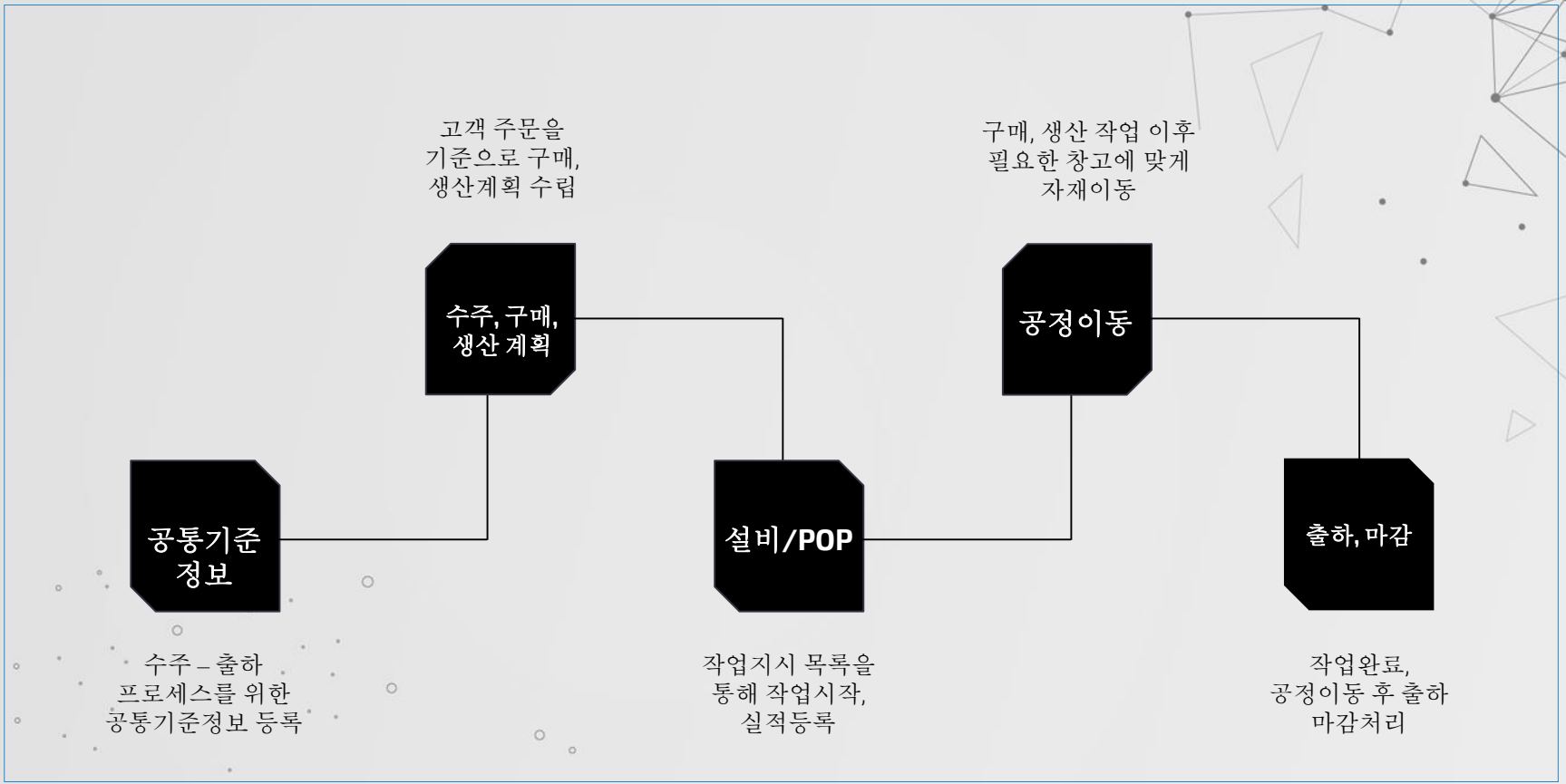
TEAM5

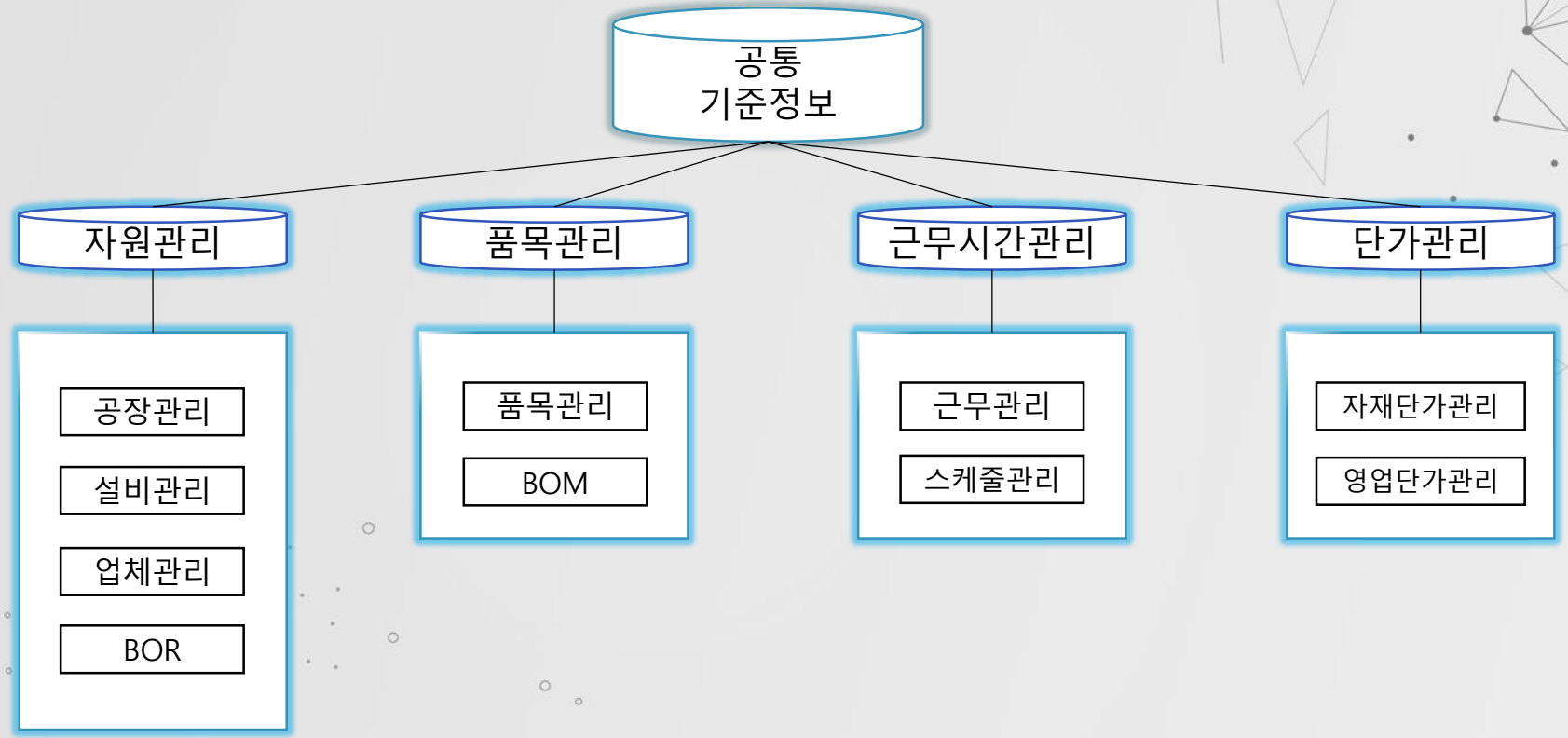
Project Report

조장 : 함성민
팀원 : 강인서
팀원 : 박수민
팀원 : 이병진
팀원 : 홍성철

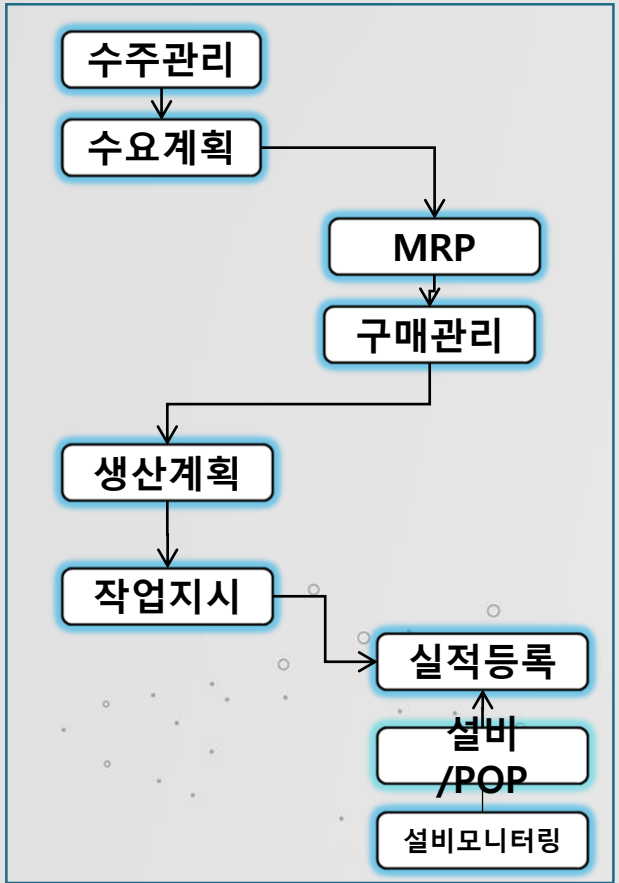
SoftWare Process



공통기준정보

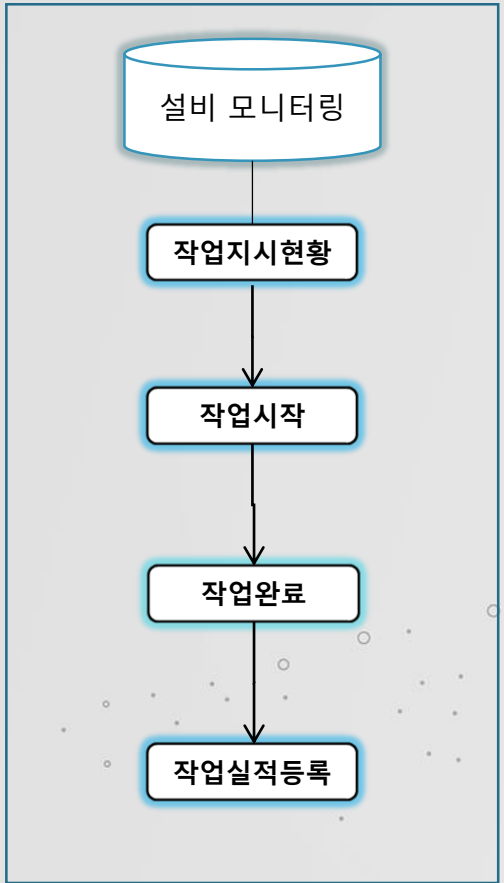

공통
기준정보
자원관리
품목관리
근무시간관리
단가관리
공장관리
설비관리
업체관리
BOR
품목관리
BOM
근무관리
스케줄관리
자재단가관리
영업단가관리

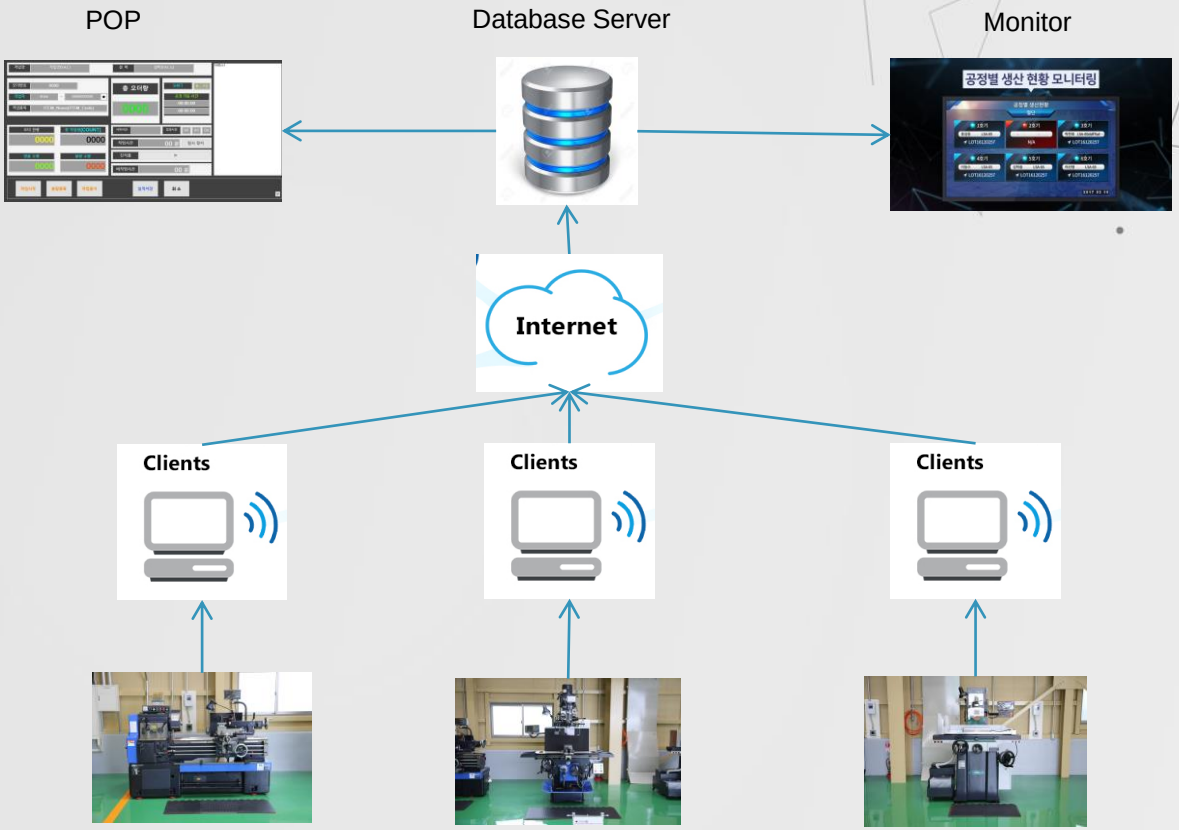
수주 ~ 작업지시



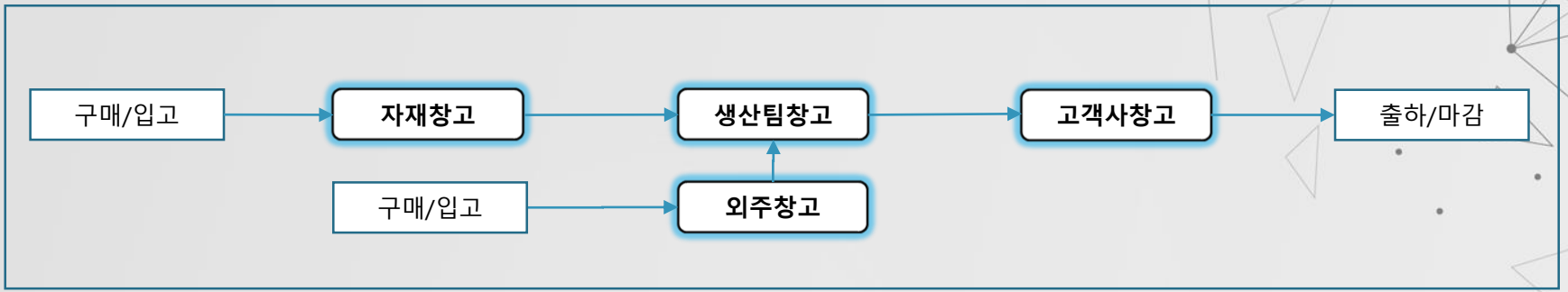
단계	상세 설명
수주관리	고객 P/O -> 영업마스터 업로드 -> 영업마스터
수요계획	영업마스터 -> 수요계획
MRP (자재소요계획)	수요계획 -> 기준정보 확인(BOM) -> 자재소요계획
구매관리	자재소요계획 -> 정규발주 -> 입고대기 ->품질검사 -> 입고마감
생산계획	자재입고 -> 기준정보 확인 (BOR) -> 생산계획
작업지시	생산계획 -> 작업지시 생성 -> 작업지시 확정 -> POP/설비

설비/POP


설비 모니터링
작업지시현황
작업시작
작업완료
작업실적등록


POP
Database Server
Monitor
공정별 생산 현황 모니터링
Internet
Clients
Clients
Clients

공정이동



창고	상세 설명
자재창고	발주 후 입고가 완료 되었을 때 원자재가 재고로 쌓이는 창고 (원자재)
생산팀창고	생산하기위한 원자재와 작업을 시작 후 상품이 생산되면 쌓이는 창고 (원자재, 반자재, 상품)
외주창고	외주가 필요한 물품들이 쌓이는 창고 (원자재, 반자재)
고객사창고	출하 처리가 완료되면 상품이 쌓이는 창고 (상품)

User’s Guide Manual

1. 공통기준정보

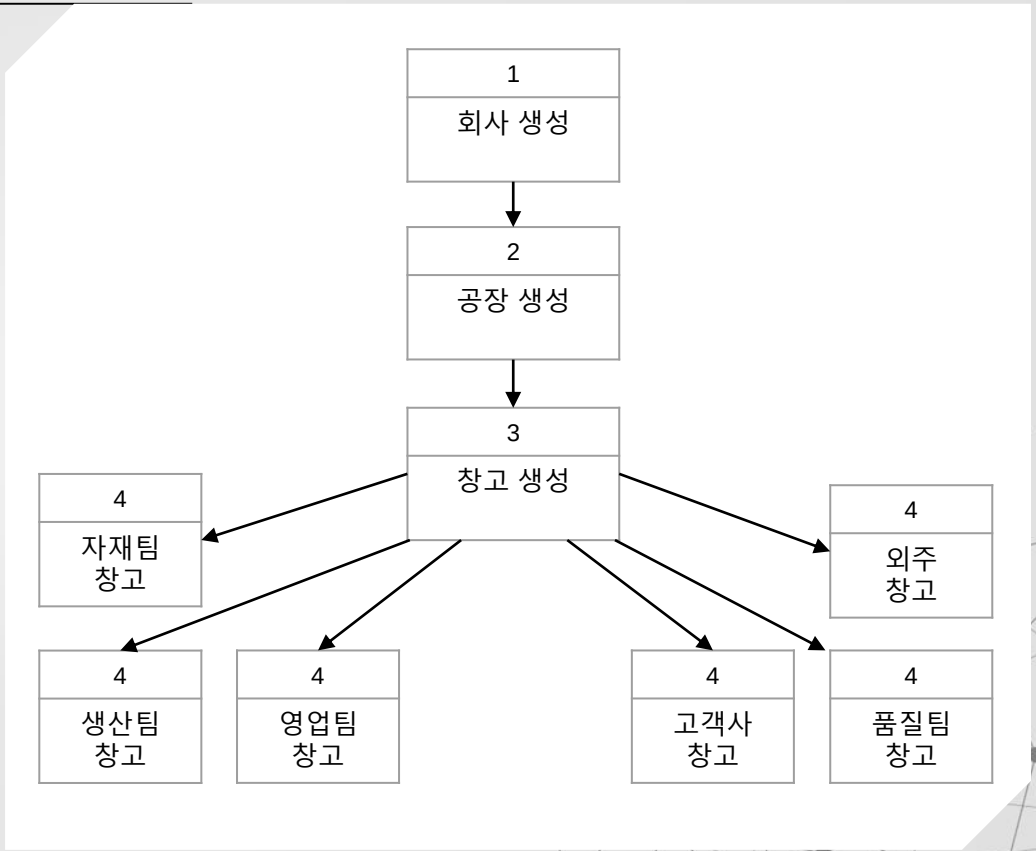
1. 자원관리

(공장관리, 설비관리, 자원관리, BOR)

공장관리 - 홍성철

자원관리>>공장관리

단계	상세설명
1	회사에 대한 정보를 생성한다.
2	공장에 대한 정보를 생성한다. (회사를 상위 시설로 설정)
3	창고에 대한 정보를 생성한다. (공장을 상위 시설로 설정)
4	관리 목적 별로 자재, 생산, 영업, 고객, 품질, 외주 창고를 생성한다.



Purpose : 설비군이 들어갈 공장의 정보를 조회, 등록, 관리한다.

UI Path : 자원관리>>공장관리

	번호	시설군	시설구분	타입	코드	공장명	상위시설	자재차감	사용유무	수정자	수정일	설명
▷	9	창고	자재팀창고		B_01	불량창고	(주)TU	사용	사용		2020-02-11 오전 11:...	불량창고입니다
	2	회사	공장	FAC100	TU	(주)TU		미사용	사용	admin	2020-01-28 오후 4:16	
	3	공장	공장	FAC100	FACTORY	TU공장	(주)TU	미사용	사용	admin	2020-01-28 오후 4:18	
	4	창고	자재팀창고	FAC200	R_01	자재창고_01	TU공장	사용	사용	admin	2020-01-28 오후 4:21	
	10	공장	공장		의자공장	의자공장	불량창고	사용	사용		2020-02-20 오후 2:42	1241241251212
	5	창고	생산팀창고	FAC300	H_01	Halb 창고_01	TU공장	사용	사용	admin	2020-01-28 오후 4:23	
	6	창고	영업팀창고	FAC400	M_01	제품창고	TU공장	사용	사용	admin	2020-01-28 오후 4:24	
	7	창고	외주창고	FAC500	OS	사급창고	TU공장	미사용	사용	admin	2020-01-28 오후 4:24	
	8	창고	고객사창고	FAC700	C_01	TU창고_01	TU공장	미사용	미사용	admin	2020-01-28 오후 4:24	

▷ 이벤트 처리

① 조회 : 지정한 조건으로 내용을 조회한다.

② 전체 보기 : 조회 기능 이후 모든 내용을 조회한다.

③ 등록 : 새로운 공장 정보를 생성한다.

④ 수정 : 선택한 열의 공장 정보를 수정한다.

⑤ 엑셀 : 조회된 데이터를 엑셀파일로 저장한다.

▷ 검색 조건

▶ 검색 조건을 입력 후 '조회' 버튼을 통해 조회

▶ 검색 가능한 항목

① 설비군

② 설비명

공장 등록 - 홍성철

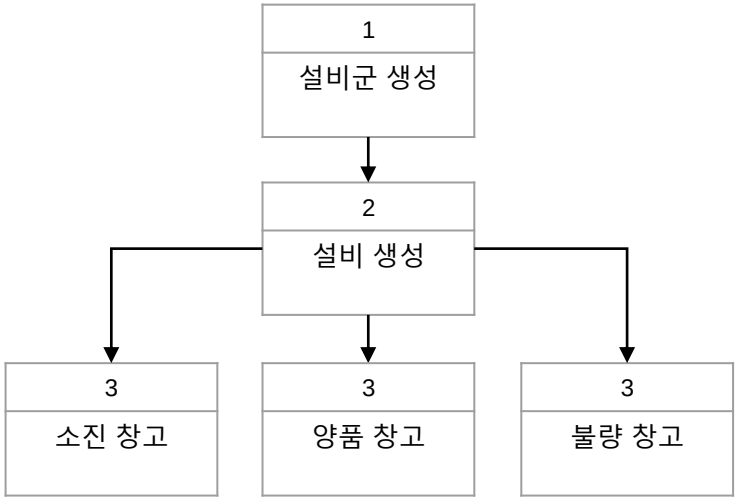
UI Path : – 자원관리>>공장관리>>등록

항목	설명	비고
시설군	생성할 정보의 시설군	코드관리 'FACILITY_CLASSS'
시설코드	해당 시설의 상위시설	공장 관리 리스트
상위시설	생성할 정보의 코드	
시설명	해당 시설의 이름	
시설구분	해당 시설에 맞게 공장 또는 용도별 창고 설정	코드관리 'FACILITY_TYPE'
유무상구분	해당 시설의 유상사급 또는 무상사급 설정	코드관리 'FREE_OFFER'
순서	시설구분을 기준으로 화면에 보여지는 순서	
업체	창고와 관련된 업체 선택	업체관리 리스트
자재차감	해당 창고의 제품 수량을 차감한 수요계획 생성 여부	코드관리 N_Y'
공정차감	해당 창고의 공정품 수량 차감한 계획 생성 여부	코드관리 USE_FLAG'
수요차감	해당 창고의 제품 수량 차감한 수요계획 생성 여부	코드관리 USE_FLAG'
사용유무	해당 공장 또는 창고의 사용유무 설정	코드관리 USE_FLAG'
수정시간	생성할 정보의 수정시간	수정불가
수정자	생성할 정보의 수정자	수정불가
시설설명	항목 외 필요한 정보 입력	

설비관리 - 홍성철

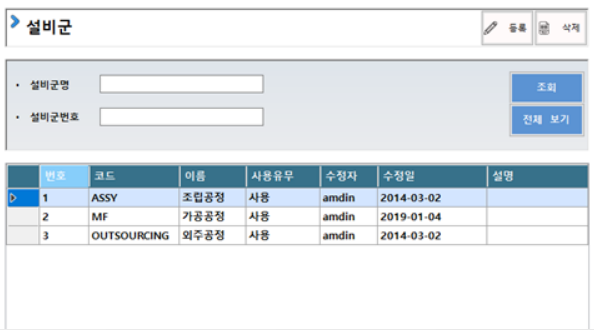
자원관리>>설비관리

단계	상세설명
1	설비군에 대한 정보를 생성한다.
2	설비에 대한 정보를 생성한다. (설비군을 상위 시설로 설정)
3	- 소진 창고 : 공정 실행시 자재차감 대상 창고이다. - 양품 창고 : 공정의 실적 저장시 양품의 수량이 저장된다. - 불량 창고 : 공정의 실적 저장시 불량의 수량이 저장된다.



Purpose : 설비군과 설비의 정보를 조회, 등록, 삭제한다.

UI Path : 자원관리>>설비관리



▷ 이벤트 처리

▶ 설비군

① 조회 : 지정한 조건으로 내용을 조회한다.

② 전체 보기 : 조회 기능 이후 모든 내용을 조회한다.

③ 등록 : 새로운 설비군 정보를 생성한다.

④ 삭제 : 선택한 열의 설비군 정보를 삭제한다.

▶ 설비

① 조회 : 지정한 조건으로 내용을 조회한다.

② 전체 보기 : 조회 기능 이후 모든 내용을 조회한다.

③ 등록 : 새로운 설비 정보를 생성한다.

④ 삭제 : 선택한 열의 설비 정보를 삭제한다.

▷ 검색 조건

▶ 검색 조건을 입력 후 '조회' 버튼을 통해 조회

▶ 검색 가능한 항목

- 설비군

① 설비군명

② 설비군 번호

설비

① 설비명

② 설비 번호

설비군 등록 - 홍성철

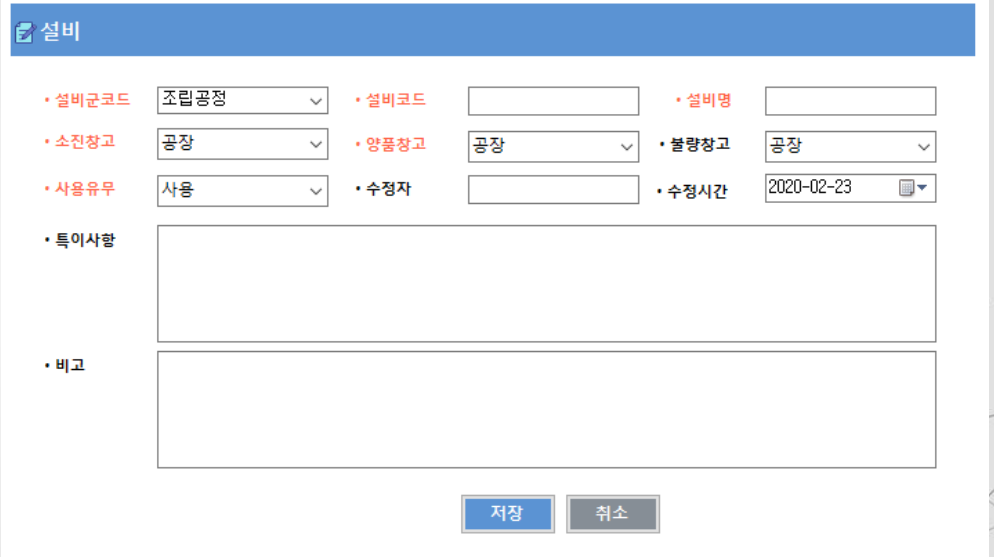
UI Path : – 자원관리>>설비관리>>설비군 등록

항목	설명	비고
설비군 번호	설비군의 일련번호 설정	Edit 시 수정 불가
설비군 코드	설비의 그룹인 설비군의 코드 설정	Edit 시 수정 불가
설비군 명	생성할 정보의 설비군명	공장관리 리스트
사용유무	해당 설비군의 사용유무 설정	코드관리 'USE_FLAG'
수정자	생성할 정보의 수정자	수정불가
수정시간	생성할 정보의 수정시간	수정불가
시설설명	항목 외 필요한 정보 입력	

설비 등록 - 홍성철

UI Path : – 자원관리>>설비관리>>설비 등록

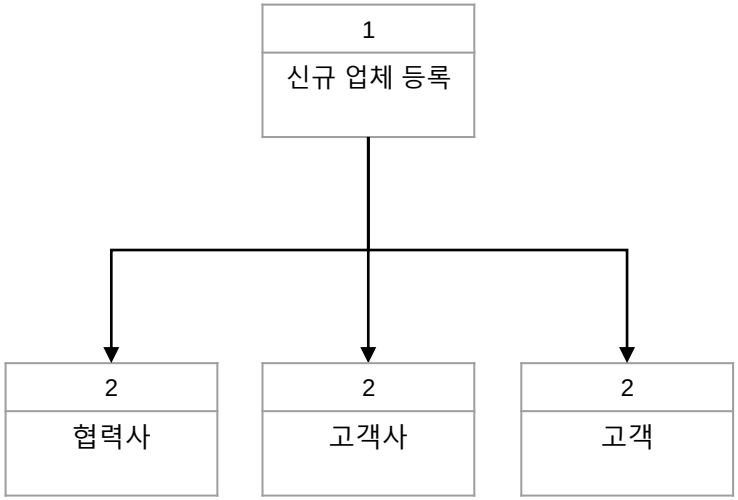
항목	설명	비고
설비군코드	해당 설비가 포함되어 있는 설비군 코드	수정 불가
설비코드	생성할 정보의 설비코드	Edit 시 수정불가
설비명	생성할 정보의 설비명	
소진 창고	해당 설비에서 소모되는 자재를 보관할 창고	공장관리의 자재, 생산, 영업, 외주창고 리스트
양품 창고	해당 설비에서 만들어진 결과물을 보관할 창고	공장관리의 자재, 생산, 영업, 외주, 품질창고 리스트
불량 창고	해당 설비에서 만들어진 결과물 중에 불량이 있을 경우 그 불량품을 따로 보관할 창고	공장 관리의 자재 생산, 영업, 외주창고 리스트
사용유무	해당 설비의 사용유무 설정	코드관리 'USE_FLAG'
수정자	생성할 정보의 수정자	수정 불가
수정시간	생성할 정보의 수정시간	수정 불가
특이사항	생성할 정보의 특이사항	
비고	항목 외 필요한 정보 입력	



업체관리 - 홍성철

자원관리>>업체관리

단계	상세설명
1	신규 업체를 생성/등록한다.
2	업체의 상세 정보를 통해 업체의 종류를 정한다. (협력사 , 고객사, 고객)



Purpose : 업체 정보를 등록, 관리한다.

UI Path : 자원관리>>업체관리

번호	코드	이름	타입	대표자명	업종	관리자	E-mail	연락처	사용유무	수정자	수정일	설명
123-45-6789	L_WOOD_04	다리상사	협력업체	모유동	유통	모유동	youmu@gmali.com	010-1234-4567	사용	박수민	2020-01-21	왼쪽다리고객사
482-81-123456	CU	(주)의자상사	고객사	모유동	유통	모유동	moyou@gmailc.om	010-2312-3123	사용	함성민	2020-01-18	의자고객사
458-81-32656	OS	(주)에이더블유	협력업체	임가공	임가공,제조	임가공			미사용	임가공	2020-02-07	
123-257-12345	B_WOOD_K_03	대한등받이	협력업체	홍길동	유통	홍개똥덩어리	gaddong@gamail.com	010-9876-5432	사용	임가공	2020-01-21	등받이고객사
124-215-5555	L_WIII_TWE	민국등받이	협력업체	립영진	중오	영진이형	gioew22@naver.com	010-0210-0052	사용		1900-01-01	wetw
256-81-23656	CROSS_BAR_03	크로스바백화점	협력업체	박자제				010-2646-4646			1900-01-01	
268-81-236584	S_WOOD_03	(주)시트	협력업체	김시트				010-45454-5654			1900-01-01	

▷ 이벤트 처리

① 조회 : 지정한 조건으로 내용을 조회한다.

② 전체 보기 : 조회 기능 이후 모든 내용을 조회한다.

③ 등록 : 새로운 업체 정보를 생성한다.

④ 수정 : 선택한 열의 업체 정보를 수정한다.

⑤ 삭제 : 선택한 열의 업체 정보를 삭제한다.

▷ 검색 조건

▶ 검색 조건을 입력 후 '조회' 버튼을 통해 조회

▶ 검색 가능한 항목

① 업체번호

② 업체명

③ 업체타입

업체 등록 - 홍성철

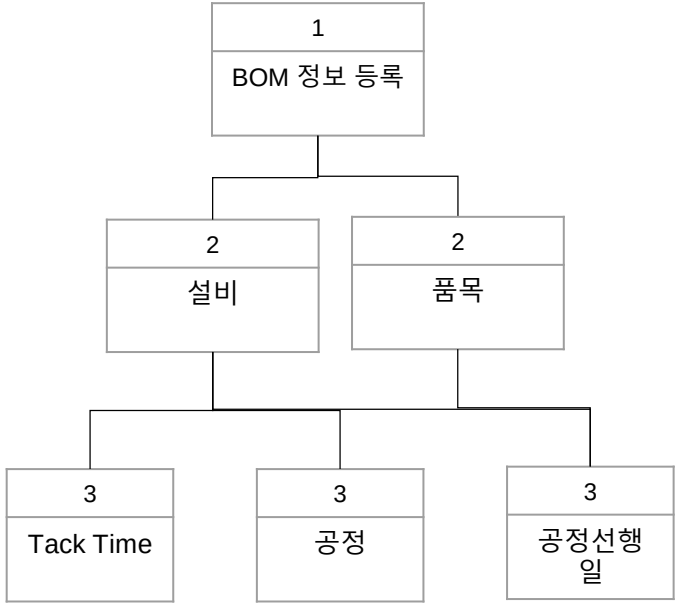
UI Path : – 자원관리>>업체관리>>업체 등록

항목	설명	비고
업체 번호	생성할 정보의 업체 번호	Edit 시 수정 불가
업체 코드	생성할 정보의 업체 코드	Edit 시 수정 불가
업체명	생성할 정보의 업체명	
업체타입	해당 업체의 고객사/협력업체 여부 선택	코드관리 'VENDER_TYPE'
대표자명	해당 업체의 대표자명	
담당자명	해당 업체의 담당자명	
업종	해당 업체가 판매하는 품목 정보	
전화번호	해당 업체의 전화번호	
사용유무	해당 설비의 사용유무 설정	코드관리 'USE_FLAG'
이메일	해당 업체의 이메일	
수정시간	생성할 정보의 수정시간	수정불가
수정자	생성할 정보의 수정자	수정불가
업체정보	항목 외 필요한 정보 입력	

BOR - 홍성철

자원관리>>BOR

단계	상세설명
1	BOR에 대한 정보를 등록한다.
2	어떤 설비에서 어떤 품목을 생산하는지 결정한다.
3	- Tack Time : 하나의 제품이 생산되는데 걸리는 시간을 입력한다. - 공정 : 어떠한 공정에서 제작되는지 선택한다. - 공정 선행일 : 공정 이동 간의 대기시간을 입력한다.



Purpose : 자원관리 정보를 등록, 관리한다.

UI Path : 자원관리>>**BOR**

번호	품목	설비군코드	설비코드	생산소요시간	우선순위	사용유무	수율	비고
1	CHAIR_01	ASSY	F_ASSY_01	180	0	사용	0	비고
2	LEG_A_02	ASSY	H_ASSY_01	72	1	사용	0	
3	SEAT_02	MF	MF01	120	2	사용	0	
4	LEG_03	MF	MF02	36	1	사용	0	
5	BACK_A_02	OUTSOURCING	OUTSOURCING	150	1	사용	0	
6	의자 다리 CROSS BAR	개발	최종조립반	12	1211	사용	0	

▷ 이벤트 처리

① 조회 : 지정한 조건으로 내용을 조회한다.

② 전체 보기 : 조회 기능 이후 모든 내용을 조회한다.

③ 등록 : 새로운 BOR 정보를 생성한다.

④ 수정 : 선택한 열의 BOR 정보를 수정한다.

⑤ 삭제 : 선택한 열의 BOR 정보를 삭제한다.

⑥ 엑셀 : 조회된 데이터를 엑셀파일로 저장한다.

▷ 검색 조건

▶ 검색 조건을 입력 후 '조회' 버튼을 통해 조회

▶ 검색 가능한 항목

① 품목

② 공정

③ 설비

BOR 등록 - 홍성철

UI Path : – 자원관리>>BOR>>BOR 등록

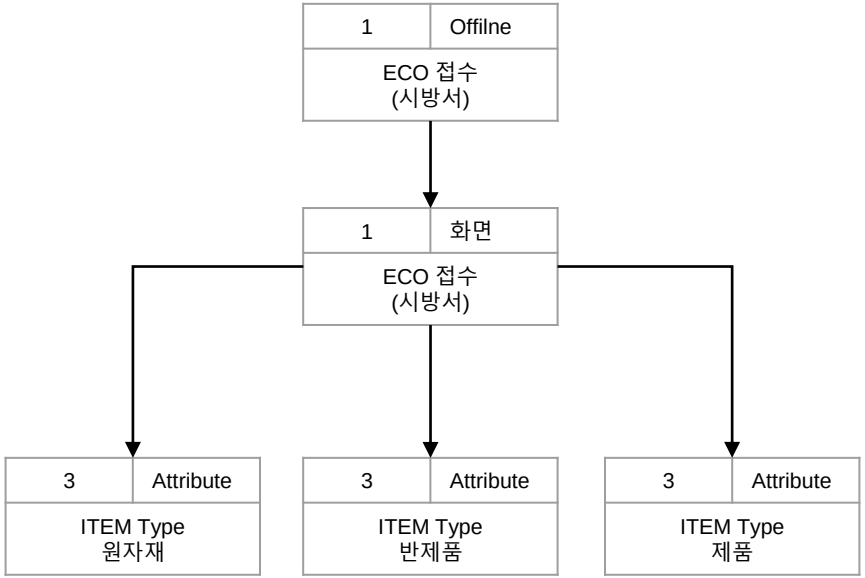
항목	설명	비고
품목	생성할 정보의 품목 선택	Edit 시 수정불가 품목관리의 품목 리스트
공정	해당 품목을 생산하기 위해 필요한 공정 선택	Edit 시 수정불가 코드관리 'ROUTE'
설비	해당 품목을 생산하기 위해 필요한 설비 선택	Edit 시 수정불가 설비관리의 설비 리스트
Tac Time	품목 하나를 생산하는데 소요되는 시간 입력	
수율	(1 - 불량률)을 입력	
우선순위	해당 품목에 필요한 설비의 우선순위 입력	
사용유무	해당 BOR의 사용유무 설정	코드관리 'USE_FLAG'
비고	항목 외 필요한 정보 입력	

2. 품목관리

(품목관리, BOM)

Data Creation Process

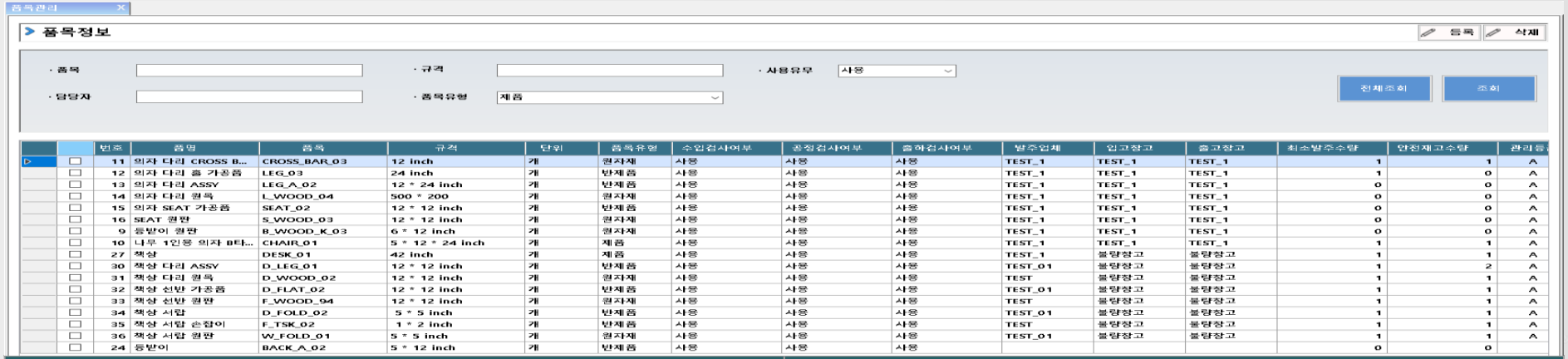
단계	상세 설명
1	모기업 또는 설계부서로부터 설계변경 ECO 접수 시 제조 BOM을 작성하기 위하여 아이템 등록이 선행되어야 한다
2	시스템에 속성정보를 포함하여 등록한다.



품목관리 - 강인서

Purpose : 설계 변경 및 신규 품목 코드 생성 및 재고관리의 최소 단위를 생성한다.

UI Path : 기준정보>>품목관리>>BOM



번호	품명	품목	규격	단위	품목유형	수입검사여부	공정검사여부	출하검사여부	발주업체	입고창고	출고창고	최소발주수량	안전재고수량	관리등
11	의자 다리 CROSS B...	CROSS_BAR_03	12 inch	개	원자재	사용	사용	사용	TEST_1	TEST_1	TEST_1	1	1	A
12	의자 다리 홀 가공품	LEG_03	24 inch	개	반제품	사용	사용	사용	TEST_1	TEST_1	TEST_1	1	0	A
13	의자 다리 ASSY	LEG_A_02	12 * 24 inch	개	반제품	사용	사용	사용	TEST_1	TEST_1	TEST_1	0	0	A
14	의자 다리 원목	L_WOOD_04	500 * 200	개	원자재	사용	사용	사용	TEST_1	TEST_1	TEST_1	0	0	A
15	의자 SEAT 가공품	SEAT_02	12 * 12 inch	개	반제품	사용	사용	사용	TEST_1	TEST_1	TEST_1	0	0	A
16	SEAT 원판	S_WOOD_03	12 * 12 inch	개	원자재	사용	사용	사용	TEST_1	TEST_1	TEST_1	0	0	A
9	등받이 원판	B_WOOD_K_03	6 * 12 inch	개	원자재	사용	사용	사용	TEST_1	TEST_1	TEST_1	0	0	A
10	나무 1인용 의자 BTA...	CHAIR_01	5 * 12 * 24 inch	개	제품	사용	사용	사용	TEST_1	TEST_1	TEST_1	1	1	A
27	책상	DESK_01	42 inch	개	제품	사용	사용	사용	TEST_1	불량창고	불량창고	1	1	A
30	책상 다리 ASSY	D_LEG_01	12 * 12 inch	개	반제품	사용	사용	사용	TEST_01	불량창고	불량창고	1	2	A
31	책상 다리 원목	D_WOOD_02	12 * 12 inch	개	원자재	사용	사용	사용	TEST	불량창고	불량창고	1	1	A
32	책상 선반 가공품	D_FLAT_02	12 * 12 inch	개	반제품	사용	사용	사용	TEST_01	불량창고	불량창고	1	1	A
33	책상 선반 원판	F_WOOD_94	12 * 12 inch	개	원자재	사용	사용	사용	TEST	불량창고	불량창고	1	1	A
34	책상 서랍	D_FOLD_02	5 * 5 inch	개	반제품	사용	사용	사용	TEST_01	불량창고	불량창고	1	1	A
35	책상 서랍 손잡이	F_TSK_02	1 * 2 inch	개	반제품	사용	사용	사용	TEST	불량창고	불량창고	1	1	A
36	책상 서랍 원판	W_FOLD_01	5 * 5 inch	개	원자재	사용	사용	사용	TEST_01	불량창고	불량창고	1	1	A
24	등받이	BACK_A_02	5 * 12 inch	개	반제품	사용	사용	사용				0	0	

▷ 이벤트 처리

① 현재 등록된 ITEM의 리스트를 확인할수 있다.

② 조회 : 등록된 ITEM의 품목과 규격 , 사용유무의 유무와 담당자 , 품목 유형을 선택하여 조회가 가능하며 입력한 정보와 비슷한 데이터를 가져온다.

③ 전체 조회 : 조회를 하기 전의 ITEM 전체 리스트를 가져온다.

④ 등록 : 새로운 ITEM 정보를 생성한다.

⑤ 삭제 : 선택된 ITEM 정보를 삭제한다.

▷ 테이블 설명

① 번호: 품목에 해당하는 번호

② 품명 : 품목의 이름

③ 품목 : 생성할 정보의 품목

④ 규격 : 표준품의 모델 넘버

⑤ 단위 : 해당 품목의 단위

⑥ 품목 유형 : 해당 품목의 유형

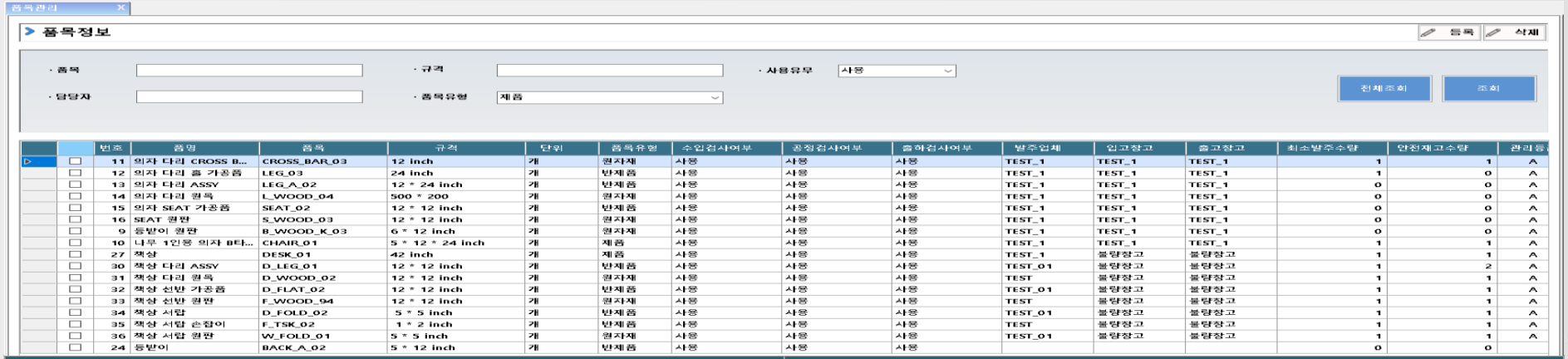
⑦ 수입검사여부: 해당 품목의 수입 시 검사 여부

⑧ 공정검사여부: 해당 품목의 공정 시 검사 여부

품목관리 - 강인서

Purpose : 설계 변경 및 신규 품목 코드 생성 및 재고관리의 최소 단위를 생성한다.

UI Path : 기준정보>>품목관리>>품목관리



	번호	품명	품목	규격	단위	품목유형	수입검사여부	공정검사여부	출하검사여부	발주업체	입고창고	출고창고	최소발주수량	안전재고수량	관리등
▷	11	의자 다리 CROSS B...	CROSS_BAR_03	12 inch	개	원자재	사용	사용	사용	TEST_1	TEST_1	TEST_1	1	1	A
	12	의자 다리 홀 가공품	LEG_03	24 inch	개	반제품	사용	사용	사용	TEST_1	TEST_1	TEST_1	1	0	A
	13	의자 다리 ASSY	LEG_A_02	12 * 24 inch	개	반제품	사용	사용	사용	TEST_1	TEST_1	TEST_1	0	0	A
	14	의자 다리 원목	L_WOOD_04	500 * 200	개	원자재	사용	사용	사용	TEST_1	TEST_1	TEST_1	0	0	A
	15	의자 SEAT 가공품	SEAT_02	12 * 12 inch	개	반제품	사용	사용	사용	TEST_1	TEST_1	TEST_1	0	0	A
	16	SEAT 원판	S_WOOD_03	12 * 12 inch	개	원자재	사용	사용	사용	TEST_1	TEST_1	TEST_1	0	0	A
	9	등받이 원판	B_WOOD_K_03	6 * 12 inch	개	원자재	사용	사용	사용	TEST_1	TEST_1	TEST_1	0	0	A
	10	나무 1인용 의자 BTA...	CHAIR_01	5 * 12 * 24 inch	개	제품	사용	사용	사용	TEST_1	TEST_1	TEST_1	1	1	A
	27	책상	DESK_01	42 inch	개	제품	사용	사용	사용	TEST_1	불량창고	불량창고	1	1	A
	30	책상 다리 ASSY	D_LEG_01	12 * 12 inch	개	반제품	사용	사용	사용	TEST_01	불량창고	불량창고	1	2	A
	31	책상 다리 원목	D_WOOD_02	12 * 12 inch	개	원자재	사용	사용	사용	TEST	불량창고	불량창고	1	1	A
	32	책상 선반 가공품	D_FLAT_02	12 * 12 inch	개	반제품	사용	사용	사용	TEST_01	불량창고	불량창고	1	1	A
	33	책상 선반 원판	F_WOOD_94	12 * 12 inch	개	원자재	사용	사용	사용	TEST	불량창고	불량창고	1	1	A
	34	책상 서랍	D_FOLD_02	5 * 5 inch	개	반제품	사용	사용	사용	TEST_01	불량창고	불량창고	1	1	A
	35	책상 서랍 손잡이	F_TSK_02	1 * 2 inch	개	반제품	사용	사용	사용	TEST	불량창고	불량창고	1	1	A
	36	책상 서랍 원판	W_FOLD_01	5 * 5 inch	개	원자재	사용	사용	사용	TEST_01	불량창고	불량창고	1	1	A
	24	등받이	BACK_A_02	5 * 12 inch	개	반제품	사용	사용	사용				0	0	

▷ 이벤트 처리

① 현재 등록된 BOM의 리스트를 확인할수 있다.

② 조회 : 등록된 BOM의 기준일과 품목 이름, 전개 방식을 설정 및 입력을 하여 조회가 가능하다. 기준일자는 시작일과 종료일 사이로 설정한다.

③ 전체 조회 : 조회를 하기 전의 BOM 전체 리스트를 가져온다.

④ 등록 : 새로운 BOM 정보를 생성한다.

⑤ 삭제 : 선택된 BOM 정보를 삭제한다.

▷ 테이블 설명

⑨ 출하검사여부: 해당 품목의 출하 시 검사 여부

⑩ 발주업체 : 해당 품목에 해당하는 세금 계산서를 발행하는 회사

⑪ 입고창고 : 해당 품목이 입고될 창고

⑫ 출고창고 : 해당 품목이 출고될 창고

⑬ 최소발주수량 : 당사에서 정한 해당 품목의 최소 필요한 발주

⑭ 안전재고수량 : 당사에서 정한 해당 품목의 안전재고 수량

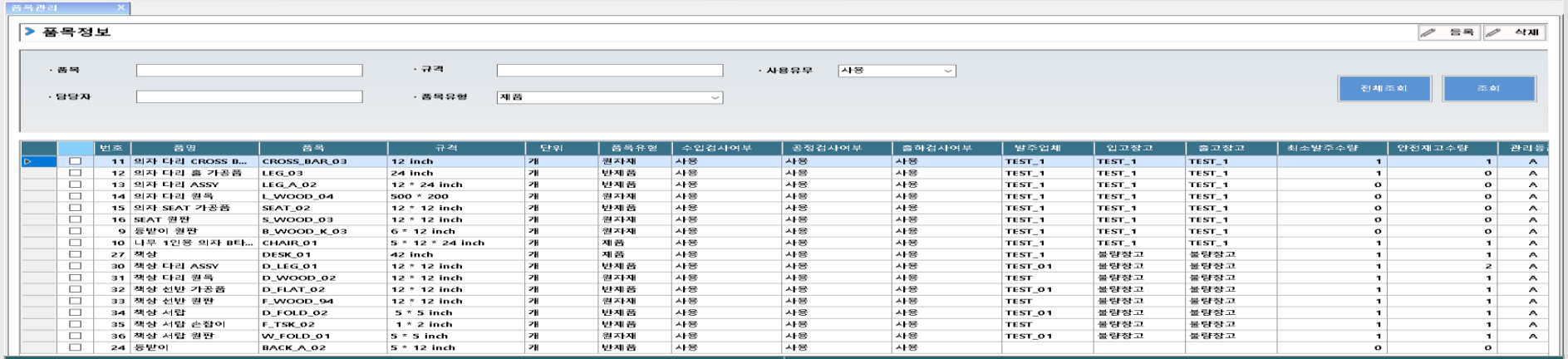
⑮ 관리등급: 당사에서 정한 관리등급

⑯ 담당자: 해당 품목 관리를 담당하는 담당자

품목관리 - 강인서

Purpose : 설계 변경 및 신규 품목 코드 생성 및 재고관리의 최소 단위를 생성한다.

UI Path : 기준정보>>품목관리>>품목관리



	번호	품명	품목	규격	단위	품목유형	수입검사여부	공정검사여부	출하검사여부	발주업체	입고창고	출고창고	최소발주수량	안전재고수량	관리등
▷	11	의자 다리 CROSS B...	CROSS_BAR_03	12 inch	개	원자재	사용	사용	사용	TEST_1	TEST_1	TEST_1	1	1	A
	12	의자 다리 홀 가공품	LEG_03	24 inch	개	반제품	사용	사용	사용	TEST_1	TEST_1	TEST_1	1	0	A
	13	의자 다리 ASSY	LEG_A_02	12 * 24 inch	개	반제품	사용	사용	사용	TEST_1	TEST_1	TEST_1	0	0	A
	14	의자 다리 원목	L_WOOD_04	500 * 200	개	원자재	사용	사용	사용	TEST_1	TEST_1	TEST_1	0	0	A
	15	의자 SEAT 가공품	SEAT_02	12 * 12 inch	개	반제품	사용	사용	사용	TEST_1	TEST_1	TEST_1	0	0	A
	16	SEAT 원판	S_WOOD_03	12 * 12 inch	개	원자재	사용	사용	사용	TEST_1	TEST_1	TEST_1	0	0	A
	9	등받이 원판	B_WOOD_K_03	6 * 12 inch	개	원자재	사용	사용	사용	TEST_1	TEST_1	TEST_1	0	0	A
	10	나무 1인용 의자 BTA...	CHAIR_01	5 * 12 * 24 inch	개	제품	사용	사용	사용	TEST_1	TEST_1	TEST_1	1	1	A
	27	책상	DESK_01	42 inch	개	제품	사용	사용	사용	TEST_1	불량창고	불량창고	1	1	A
	30	책상 다리 ASSY	D_LEG_01	12 * 12 inch	개	반제품	사용	사용	사용	TEST_01	불량창고	불량창고	1	2	A
	31	책상 다리 원목	D_WOOD_02	12 * 12 inch	개	원자재	사용	사용	사용	TEST	불량창고	불량창고	1	1	A
	32	책상 선반 가공품	D_FLAT_02	12 * 12 inch	개	반제품	사용	사용	사용	TEST_01	불량창고	불량창고	1	1	A
	33	책상 선반 원판	F_WOOD_94	12 * 12 inch	개	원자재	사용	사용	사용	TEST	불량창고	불량창고	1	1	A
	34	책상 서랍	D_FOLD_02	5 * 5 inch	개	반제품	사용	사용	사용	TEST_01	불량창고	불량창고	1	1	A
	35	책상 서랍 손잡이	F_TSK_02	1 * 2 inch	개	반제품	사용	사용	사용	TEST	불량창고	불량창고	1	1	A
	36	책상 서랍 원판	W_FOLD_01	5 * 5 inch	개	원자재	사용	사용	사용	TEST_01	불량창고	불량창고	1	1	A
	24	등받이	BACK_A_02	5 * 12 inch	개	반제품	사용	사용	사용				0	0	

▷ 이벤트 처리

① 현재 등록된 BOM의 리스트를 확인할수 있다.

② 조회 : 등록된 BOM의 기준일과 품목 이름, 전개 방식을 설정 및 입력을 하여 조회가 가능하다. 기준일자는 시작일과 종료일 사이로 설정한다.

③ 전체 조회 : 조회를 하기 전의 BOM 전체 리스트를 가져온다.

④ 등록 : 새로운 BOM 정보를 생성한다.

⑤ 삭제 : 선택된 BOM 정보를 삭제한다.

▷ 테이블 설명

⑰ 수정자: 생산한 정보의 수정자

⑱ 수정시간 : 생산한 정보의 수정일

⑲ 사용유무 : 해당 품목의 사용유무 설정

⑳ 비고 : 항목 외 필요한 정보 입력

ITEM - 강인서

기준정보>>품목관리>>품목관리

항목	설명	비고
품목	생성할 정보의 품목입력	
품명	해당 품목의 품명 입력.	
규격	표준품의 모델 넘버 입력	
단위	해당 품목의 단위 설정.	코드관리 'ITEM_UNIT'
품목유형	해당 품목의 유형 설정	
수입검사여부	해당 품목의 수입 시검사 여부 설정	코드관리 'ITEM_TYPE'
공정검사여부	해당 품목의 공정 시검사 여부 설정	
출하검사여부	해당 품목의 출하 시검사 여부 설정.	
발주업체	해당 품목에 해당하는 세금 계산서를 발행하는 회사 입력	업체관리의 업체 리스트
입고창고	해당 품목이 입고될 창고 설정. (원자재 해당)	업체관리의 업체 리스트
출고창고	해당 품목이 출고될 창고 설정.	업체관리의 업체 리스트

* 주황색 글씨는 필수 입력

ITEM - 강인서

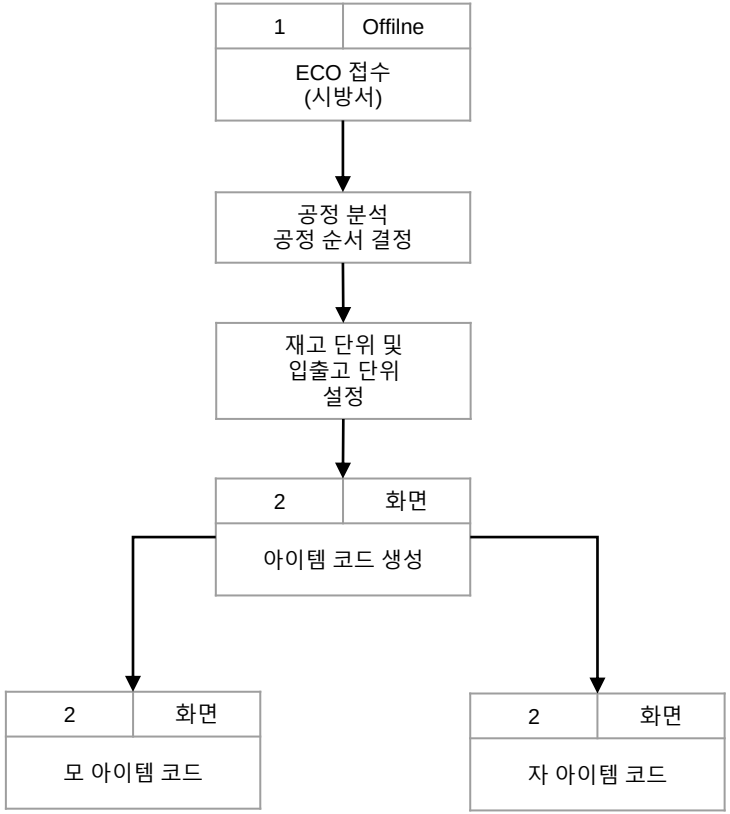
기준정보>>품목관리>>품목관리

항목	설명	비고
최소발주수량	당사에서 정한 해당 품목의 최소 필요한 발주 수량 입력.	
안전재고수량	당사에서 정한 해당 품목의 평균 불출 수량 입력	
관리등급	당사에서 정한 관리등급 설정.	
담당자	해당 품목 관리를 담당하는 담당자 설정	
수정자	생성할 정보의 수정자	
수정일	생성할 정보의 수정시간	
사용유무	해당 품목의 사용유무 설정	코드관리 'USE_FLAG'
비고	항목 외필요한 정보 입력	

* 주황색 글씨는 필수 입력

Data Creation Process

단계	상세 설명
1	설계변경 접수 후 생산 공정에 맞는 BOM을 작성하기 위한 공정 분석을 통해 생성된 아이템 코드의 모자 관계를 표기한다 Level을 분류하여 BOM을 생성, 반제품 Level의 자재는 재고단위의 대상이 된다.



Purpose : BOM 구조의 조회 및 업로드 화면을 확인할수 있다

UI Path : 기준정보>>품목관리>>BOM

BOM

BOM

등록 삭제 엑셀

· 기준일자 2020-01-26 · 품목 CHAIR_01 · 전개방식 정전개 전체조회 조회

	상위품목	품목	품명	유형	타입	소요량	시작일	종료일	사용유무	수정자	수정시간	자동차감	소요계획	비고
▷	-	CHAIR_01	나무 1인용 의자 B타입	제품	0	1	2020-01-04	2022-10-24	사용	Admin	2020-01-10	사용	사용	
	CHAIR_01	└ BACK_A_02	└ 등받이	반제품	1	1	2020-01-24	2020-01-31	사용	admin	2020-01-24	사용	사용	의자 등받이
	BACK_A_02	└── B_WOOD_K_03	└── 등받이 원판	원자재	2	1	2020-01-24	2020-02-24	사용	Admin	2020-01-24	사용	사용	
	CHAIR_01	└ LEG_A_02	└ 의자 다리 ASSY	반제품	1	2	2020-01-24	2020-02-24	사용	admin	2020-01-24	사용	사용	
	LEG_A_02	└── CROSS_BAR_03	└── 의자 다리 CROSS B...	원자재	2	4	2020-01-24	2020-02-24	사용	admin	2020-01-24	사용	사용	
	LEG_A_02	└── LEG_03	└── 의자 다리 홀 가공품	반제품	2	4	2020-01-24	2020-02-24	사용	admin	2020-01-24	사용	사용	
	LEG_03	└─── L_WOOD_04	└─── 의자 다리 원목	원자재	3	8	2020-01-24	2020-02-24	사용	admin	2020-01-24	사용	사용	
	CHAIR_01	└ SEAT_02	└ 의자 SEAT 가공품	반제품	1	1	2020-01-24	2020-02-24	사용	admin	2020-01-24	사용	사용	
	SEAT_02	└── S_WOOD_03	└── SEAT 원판	원자재	2	1	2020-01-24	2020-02-24	사용	admin	2020-01-24	사용	사용	

▷ 이벤트 처리

① 현재 등록된 BOM의 리스트를 확인할수 있다.

② 조회 : 등록된 BOM의 기준일과 품목 이름, 전개 방식을 설정 및 입력을 하여 조회할수 있다. 기준일자는 시작일과 종료일 사이로 설정한다.

③ 전체 조회 : 조회를 하기 전의 BOM 전체 리스트를 가져온다.

④ 등록 : 새로운 BOM 정보를 생성한다.

⑤ 삭제 : 선택된 BOM 정보를 삭제한다.

⑥ 엑셀 : 조회된 데이터를 엑셀 파일로 저장한다.

▷ 테이블 설명

① 상위 품목 : 모(母)에 해당되는 품목

② 품목 : 자(子)에해당되는 품목

③ 품명 : 품목 이름

④ 유형 : 해당 품목의 유형

⑤ 타입 : 품목의 BOM 타입

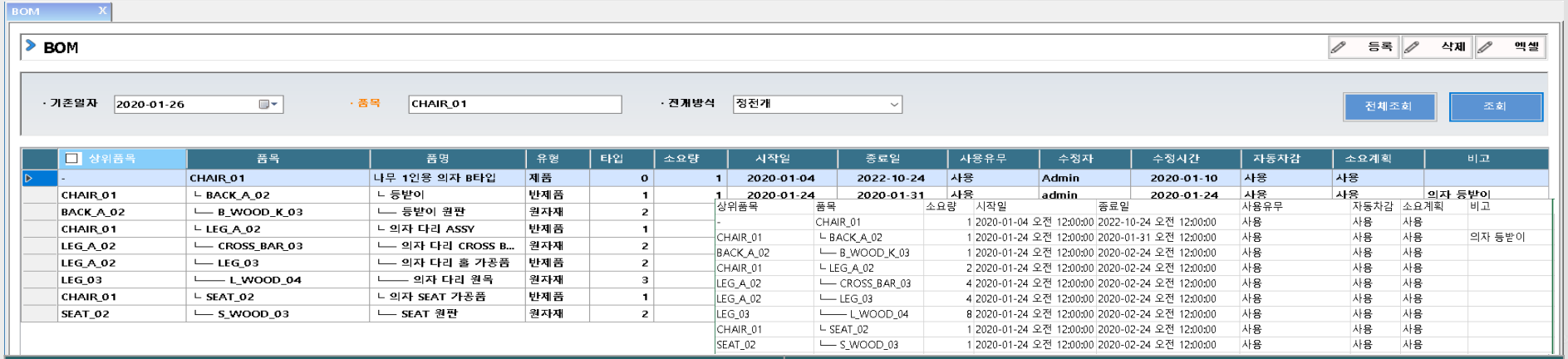
⑥ 소요량 : 해당 품목이 상위품목 '1'개를 생산하는데 소모되는 양

⑦ 시작일 : 해당 BOM이 적용되기 시작하는 일자

⑧ 종료일 : 해당 BOM이 적용이 종료되는 일자

Purpose : BOM 구조의 조회 및 업로드 화면을 확인할수 있다

UI Path : 기준정보>>품목관리>>BOM



	상위품목	품목	품명	유형	타입	소요량	시작일	종료일	사용유무	수정자	수정시간	자동차감	소요계획	비고
▷	-	CHAIR_01	나무 1인용 의자 B타입	제품	0	1	2020-01-04	2022-10-24	사용	Admin	2020-01-10	사용	사용	
	CHAIR_01	└ BACK_A_02	└ 등받이	반제품	1	1	2020-01-24	2020-01-31	사용	admin	2020-01-24	사용	사용	의자 등받이
	BACK_A_02	└── B_WOOD_K_03	└── 등받이 원판	원자재	2									
	CHAIR_01	└ LEG_A_02	└ 의자 다리 ASSY	반제품	1									
	LEG_A_02	└── CROSS_BAR_03	└── 의자 다리 CROSS B...	원자재	2									
	LEG_A_02	└── LEG_03	└── 의자 다리 홀 가공품	반제품	2									
	LEG_03	└─── L_WOOD_04	└─── 의자 다리 원목	원자재	3									
	CHAIR_01	└ SEAT_02	└ 의자 SEAT 가공품	반제품	1									
	SEAT_02	└── S_WOOD_03	└── SEAT 원판	원자재	2									

상위품목	품목	소요량	시작일	종료일	사용유무	자동차감	소요계획	비고
-	CHAIR_01	1	2020-01-04 오전 12:00:00	2022-10-24 오전 12:00:00	사용	사용	사용	
CHAIR_01	└ BACK_A_02	1	2020-01-24 오전 12:00:00	2020-01-31 오전 12:00:00	사용	사용	사용	의자 등받이
BACK_A_02	└── B_WOOD_K_03	1	2020-01-24 오전 12:00:00	2020-02-24 오전 12:00:00	사용	사용	사용	
CHAIR_01	└ LEG_A_02	2	2020-01-24 오전 12:00:00	2020-02-24 오전 12:00:00	사용	사용	사용	
LEG_A_02	└── CROSS_BAR_03	4	2020-01-24 오전 12:00:00	2020-02-24 오전 12:00:00	사용	사용	사용	
LEG_A_02	└── LEG_03	4	2020-01-24 오전 12:00:00	2020-02-24 오전 12:00:00	사용	사용	사용	
LEG_03	└─── L_WOOD_04	8	2020-01-24 오전 12:00:00	2020-02-24 오전 12:00:00	사용	사용	사용	
CHAIR_01	└ SEAT_02	1	2020-01-24 오전 12:00:00	2020-02-24 오전 12:00:00	사용	사용	사용	
SEAT_02	└── S_WOOD_03	1	2020-01-24 오전 12:00:00	2020-02-24 오전 12:00:00	사용	사용	사용	

▷ 이벤트 처리

① 현재 등록된 BOM의 리스트를 확인할수 있다.

② 조회 : 등록된 BOM의 기준일과 품목 이름, 전개 방식을 설정 및 입력을 하여 조회할수 있다. 기준일자는 시작일과 종료일 사이로 설정한다.

③ 전체 조회 : 조회를 하기 전의 BOM 전체 리스트를 가져온다.

④ 등록 : 새로운 BOM 정보를 생성한다.

⑤ 삭제 : 선택된 BOM 정보를 삭제한다.

⑥ 엑셀 : 조회된 데이터를 엑셀 파일로 저장한다.

▷ 테이블 설명

⑨ 사용유무 : 해당 BOM의 사용유무

⑩ 수정자 :생성할 정보의 수정시간

⑪수정시간 : 생성할 정보의 수정시간

⑫ 자동차감 : 해당 BOM에 따라 작업지시서 생성시 출하여부 설정

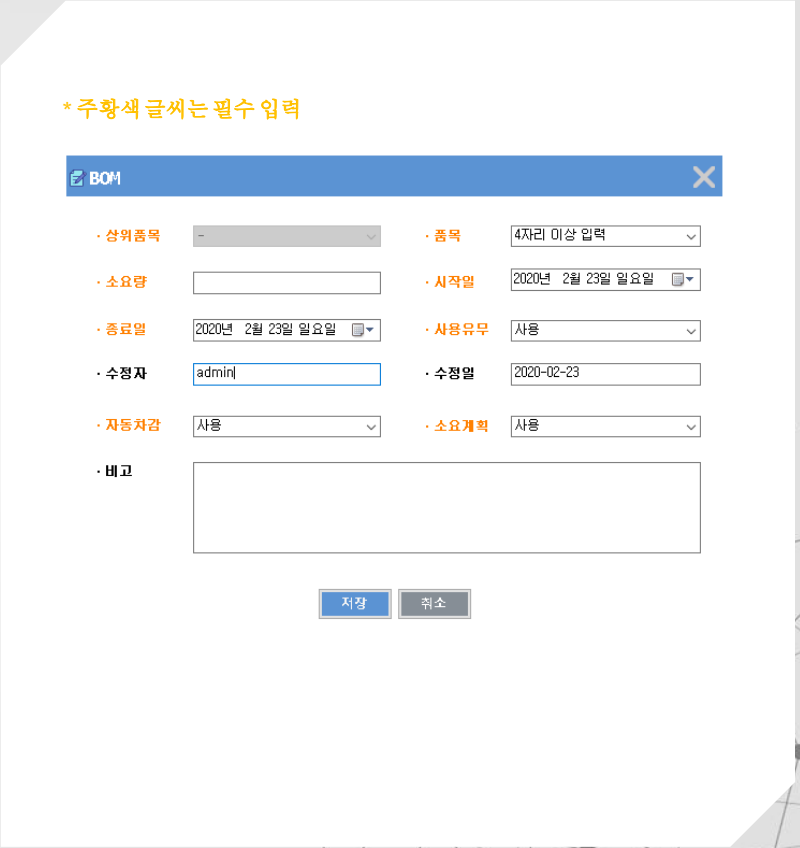
⑬ 소요계획 : 제품에 계획 생성 시의 해당 BOM 감안 설정

⑭ 비고 : 항목 외 필요한 정보 입력

BOM - 강인서

기준정보>>품목관리>>BOM

항목	설명	비고
상위 품목	오른쪽의 품목 항목이 입력되어야 조회 가능하며, 상위품목이 없을 경우에는 '-'설정	BOM 의 BOM 리스트
품목	상위 품목에 해당되는 품목 입력	품목 관리의 품목리스트
소요량	해당 품목이 상위품목 1개를 만들때의 소모되는 량 입력	
시작일	해당 BOM이 적용되기 시작하는 일자 설정	
종료일	해당 BOM이 적용이 종료되는 일자 설정.	
사용유무	해당 BOM의 사용유무 설정	코드 관리'USE_FLAG'
수정자	생성할 정보의 수정자	수정 불가
수정일	생성할 정보의 수정시간	수정 불가
자동차감	해당 BOM을 자재소요계획에 따라 작업지시서 생성 시자재의 자동 출하 여부 설정.	코드 관리'USE_FLAG'
소요계획	제품에 대한 확정 생산계획으로 자재소요량을 계산한 계 획(MRP)생성 시의 해당 BOM 감안 설정	코드 관리'USE_FLAG'
비고	항목 외 필요한 정보 입력	

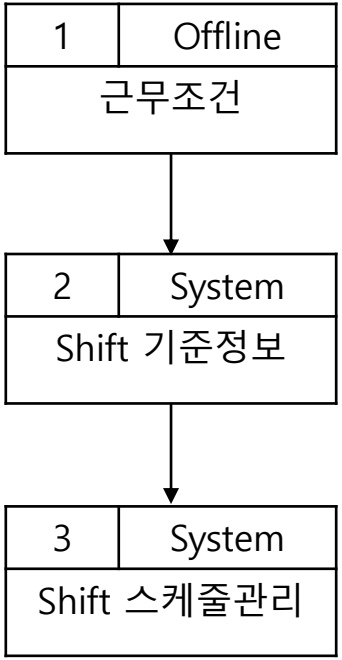


3. 근무시간관리

(근무관리, 스케줄관리)

Data Creation Process

단계	상세설명
1	스케줄 작업
2	설비별 근무조건 조회 및 등록
3	일자별 세부 작업시간을 관리



Shift 기준정보 - 이병진

Purpose : 공정 작업 일정을 일자 별로 입력한다

UI Path : - 기준정보>>근무시간관리>>Shift 기준정보

SHIFT 관리

등록 삭제

Shift 전체 · 설비코드 전체 조회

	No	선택	설비명	설비코드	Shift	시작시간	완료시간	적용시작일자	적용완료일자	투입인원	사용유무	수정자	수정시간	비고
▷	16	☐	최종조립반	F_ASSY_01	주간	80000	160000	2020-02-11	2020-02-11	10	사용		2020-02-11 오후 3:23:54	
	17	☐	Leg_조립반	H_ASSY_01	주간	80000	160000	2020-02-11	2020-02-11	10	사용		2020-02-11 오후 3:24:02	
	18	☐	SEAT 가공반	MF01	주간	80000	160000	2020-02-11	2020-02-11	10	사용		2020-02-11 오후 3:24:08	
	19	☐	LEGS 가공반	MF02	주간	80000	160000	2020-02-11	2020-02-11	10	사용		2020-02-11 오후 3:24:16	
	58	☐	최종조립반	F_ASSY_01	야간	180000	20000	2020-02-13	2020-02-13	10	사용		2020-02-13 오후 8:05:31	
	59	☐	Leg_조립반	H_ASSY_01	야간	180000	20000	2020-02-13	2020-02-13	10	사용		2020-02-13 오후 8:05:55	
	60	☐	SEAT 가공반	MF01	야간	180000	20000	2020-02-13	2020-02-13	10	사용		2020-02-13 오후 8:06:12	
	61	☐	LEGS 가공반	MF02	야간	180000	20000	2020-02-13	2020-02-13	10	사용		2020-02-13 오후 8:06:24	

▷ 이벤트 처리

① 등록 : 새로운 Shift 기준정보를 생성하고 Shift 스케쥴 관리 화면의 세부정보를 생성한다.

② 삭제 : 선택한 열의 정보를 삭제한다.

③ 조회 : Shift 와 설비코드를 지정한 조건으로 내용을 조회한다.

▷ 테이블 설명

① 설비명 : 작업을 진행한 설비이름

② 설비코드 : 작업을 진행한 설비 코드

③ Shift : 근무시간

Shift 등록 - 이병진

UI Path : - 기준정보>>근무시간관리>>Shift 기준정보>>등록

항목	설명	비고
설비코드	생성할 정보의 설비코드	
Shift	Shift근무 방법 설정	
설비 명	생성할 정보의 설비 명	
사용유무	해당 BOM의 사용유무 설정	
시작시간	해당 설비가 업무를 시작하는 시간	숫자만 입력가능 (ex. 오전8시 -> 080000)
완료시간	해당 설비가 업무를 완료하는 시간	숫자만 입력가능 (ex. 오후1시 -> 130000)
적용시작일자	해당 정보내용이 시작하는 일자	
적용완료일자	해당 정보내용이 완료하는 일자	
직접투입인원	현장에 투입 인원	
수정 자	생성할 정보의 수정 자	
수정일	생성할 정보의 수정시간	수정 불가
비고	항목 외 필요정보 입력	

Shift 스케줄 관리 - 이병진

Purpose : 계획 스케줄을 입력한다.

UI Path : - 기준정보>>근무시간관리>>**Shift** 스케줄 관리

일별조회

· 적용일자 2020-02-15 ~ 2020-02-22 · Shift 주간 · 설비 전체 조회

	설비명	Shift	구분	2020-02-15	2020-02-16	2020-02-17	2020-02-18	2020-02-19	2020-02-20	2020-02-21	2020-02-22
▸	외주작업장	주간	시작	80000	80000	80000	80000	80000	80000	80000	80000
	외주작업장	주간	인원	10	10	10	10	10	10	10	10
	외주작업장	주간	종료	160000	160000	160000	160000	160000	160000	160000	160000
	최종조립반	주간	시작	80000	80000	80000	80000	80000	80000	80000	80000
	최종조립반	주간	인원	10	10	10	10	10	10	10	10
	최종조립반	주간	종료	160000	160000	160000	160000	160000	160000	160000	160000
	Leg_조립반	주간	시작	80000	80000	80000	80000	80000	80000	80000	80000
	Leg_조립반	주간	인원	10	10	10	10	10	10	10	10
	Leg_조립반	주간	종료	160000	160000	160000	160000	160000	160000	160000	160000
	LEGS 가공반	주간	시작	80000	80000	80000	80000	80000	80000	80000	80000
	LEGS 가공반	주간	인원	10	10	10	10	10	10	10	10
	LEGS 가공반	주간	종료	160000	160000	160000	160000	160000	160000	160000	160000
	SEAT 가공반	주간	시작	80000	80000	80000	80000	80000	80000	80000	80000
	SEAT 가공반	주간	인원	10	10	10	10	10	10	10	10
	SEAT 가공반	주간	종료	160000	160000	160000	160000	160000	160000	160000	160000

▷ 이벤트 처리

① 조회 : 적용일자와 Shift, 설비명을 지정한 조건으로 내용을 조회한다.

▷ 테이블 설명

① 설비명 : 작업을 진행한 설비이름

② Shift: 근무시간

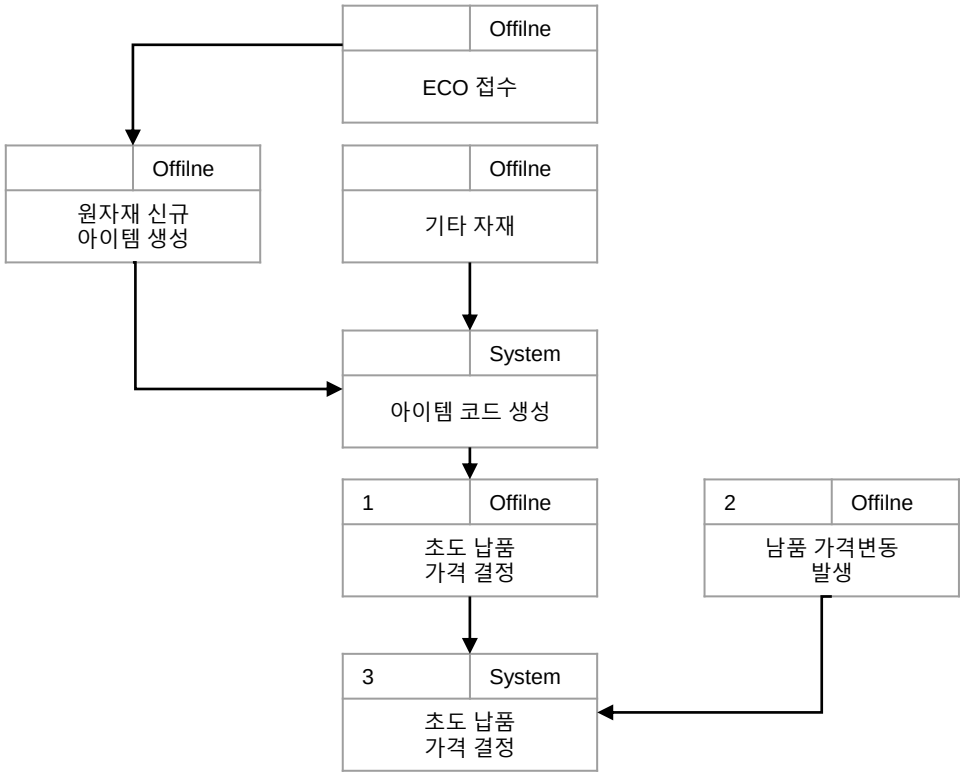
③ 구분 : 시작시간과 종료시간 인원 확인

4. 단가관리

(자재단가관리, 영업단가관리)

Data Creation Process

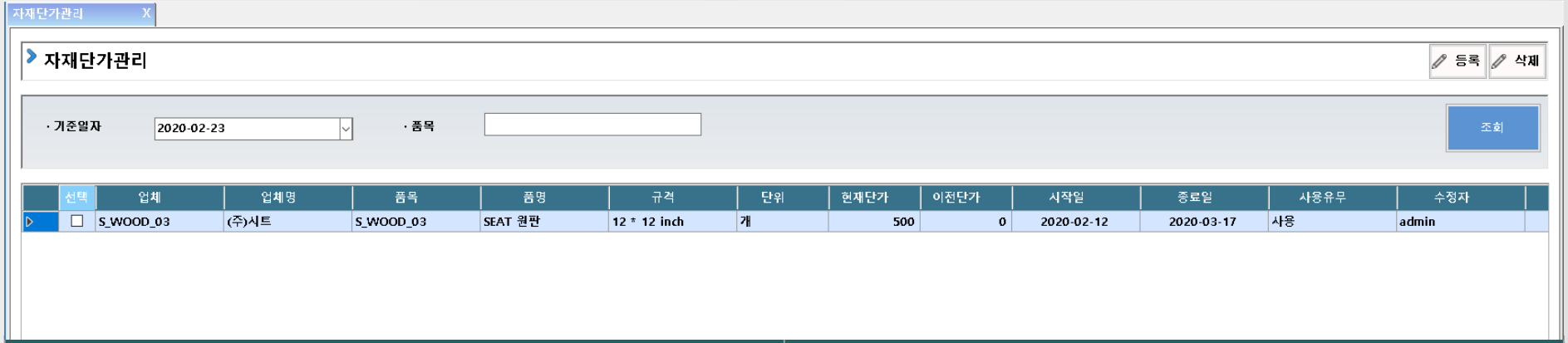
단계	상세 설명
1	ECO에 의한 초도품 아이템 등록 후 발주 내기 위해 단가 등록을 한다.
2	CI, VI 등 단가 변동이 생길 때 변동된 단가에 적용시점으로 관리하고 기존 단가는 적용마감 날짜로 관리한다.



자재단가관리 - 강인서

Purpose : 매입 거래처별 구매 입고 단가를 관리한다

UI Path : 기준정보>>단가관리>>자재단가관리



▷ 이벤트 처리

① 현재 등록된 자재의 단가를 관리 및 등록할수있다.

② 조회 :기준일자와 품목을 기준으로 내용과 일치하는 데이터를 가져온다

③ 전체 조회 : 조회를 하기 전의 전체 리스트를 가져온다.

④ 등록 : 새로운 자재 단가 정보를 생성한다.

⑤ 삭제 : 선택된 자재단가 정보를 삭제한다.

▷ 테이블 설명

① 선택 : 등록된 단가를 선택 및 삭제 하기 위한 콤보박스

② 업체 : 등록된 거래처의 업체 코드

③ 업체명 : 등록된 업체의 업체명

④ 품목 : 단가를 등록할 품목의 코드

⑤ 품명 : 단가를 등록할 품목의 품목이름

⑥ 규격 : 해당 품목의 유형

⑦ 단위: 표준품의 모델 넘버

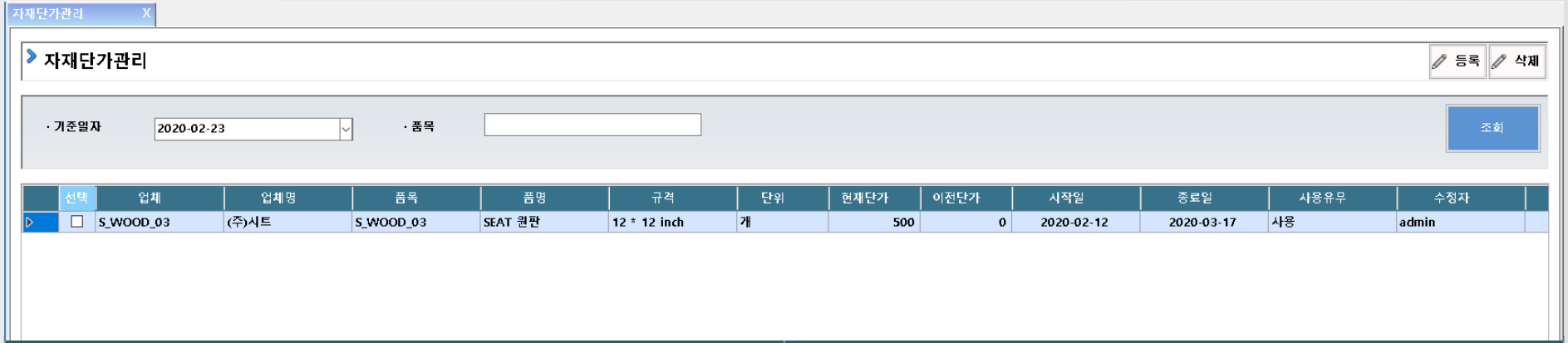
⑧ 현재단가: 등록된 품목의 현재 단가

자재단가관리 - 강인서

Purpose : 매입 거래처별 구매 입고 단가를 관리한다

.

UI Path : 기준정보>>단가관리>>자재단가관리



▷ 이벤트 처리

① 현재 등록된 자재의 단가를 관리 및 등록할수있다.

② 조회 :기준일자와 품목을 기준으로 내용과 일치하는 데이터를 가져온다

③ 전체 조회 : 조회를 하기 전의 전체 리스트를 가져온다.

④ 등록 : 새로운 자재 단가 정보를 생성한다.

⑤ 삭제 : 선택된 자재 단가 정보를 삭제한다.

▷ 테이블 설명

⑨ 이전 단가: 이전에 등록된 이전단가

⑩ 시작일 : 등록된 현재단가가 시작하는 일자

⑪ 종료일 : 등록된 현재단가가 종료하는 일자

⑫ 사용유무 : 해당 품목의 사용유무

⑬ 수정자 : 등록한 단가의 수정자

⑭ 수정일 : 등록한 단가의 수정일

⑮ 비고: 항목 외 필요한 정보 입력

자재단가관리 - 강인서

Purpose : 매입 거래처별 구매 입고 단가를 관리한다

UI Path : 기준정보>>단가관리>>자재단가관리>>단가 이력조회

자재단가관리

자재단가관리

등록 삭제

· 기준일자 __-__-__ · 품목 S_WOOD_03

품목코드 고정 기준일자를 BLANK로 조회

조회

	선택	업체	업체명	품목	품명	규격	단위	현재단가	이전단가	시작일	종료일	사용유무	수정자
▷	☐	S_WOOD_03	(주)시트	S_WOOD_03	SEAT 원판	12 * 12 inch	개	500	0	2020-02-12	2020-03-17	사용	admin
	☐	S_WOOD_03	(주)시트	S_WOOD_03	SEAT 원판	12 * 12 inch	개	490	500	2020-03-18	2099-12-30	사용	admin

현재단가	이전단가	시작일	종료일
500	0	2020-02-12	2020-03-17
490	500	2020-03-18	2099-12-30

자재단가관리 - 강인서

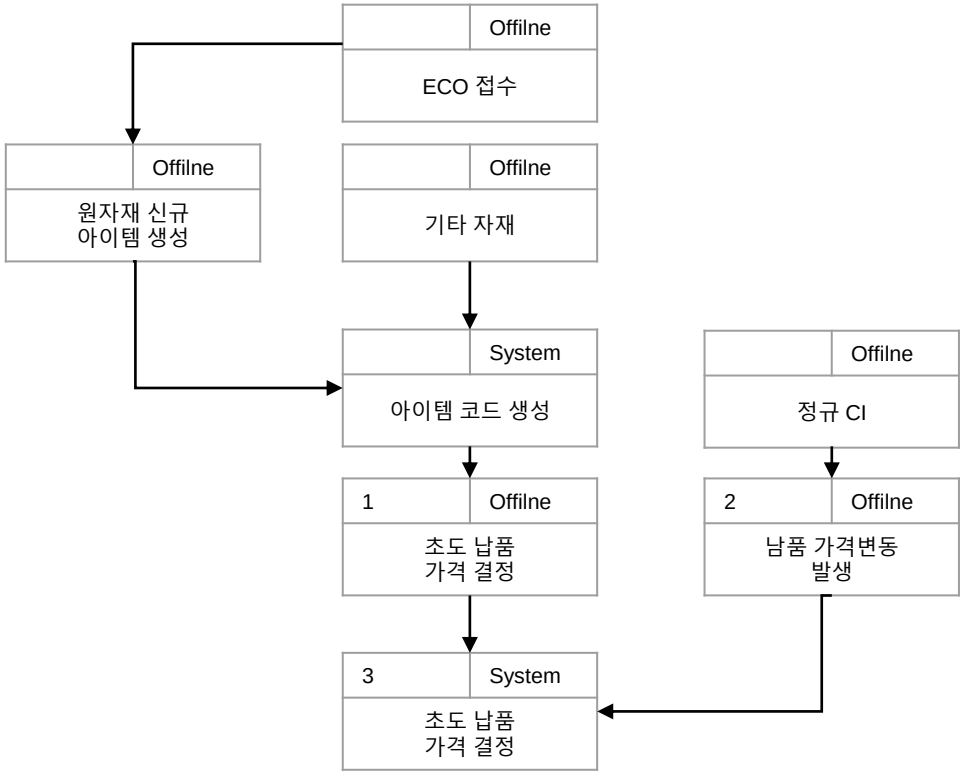
기준정보>>단가관리>>자재단가관리

항목	설명	비고
업체	생성할 정보의 업체입력	업체관리의 업체 리스트
품목	해당 품목의 코드 입력.	품목관리의 품목 리스트
현재단가	해당 품목의 설정할 단가 입력	
이전단가	해당 품목의 이전 단가 입력	코드관리 'ITEM_UNIT'
시작일	해당 품목의 단가 시작일	
종료일	해당 품목의 수입 시 검사 여부 설정	코드관리 'ITEM_TYPE'
사용유무	해당 품목의 공정 시 검사 여부 설정	코드관리 'USE_FLAG'
수정자	해당 품목의 출하 시 검사 여부 설정.	
수정일	해당 품목에 해당하는 세금 계산서를 발행하는 회사 입력	업체관리의 업체 리스트
비고	항목 외 필요한 정보 입력	

* 주황색 글씨는 필수 입력

Data Creation Process

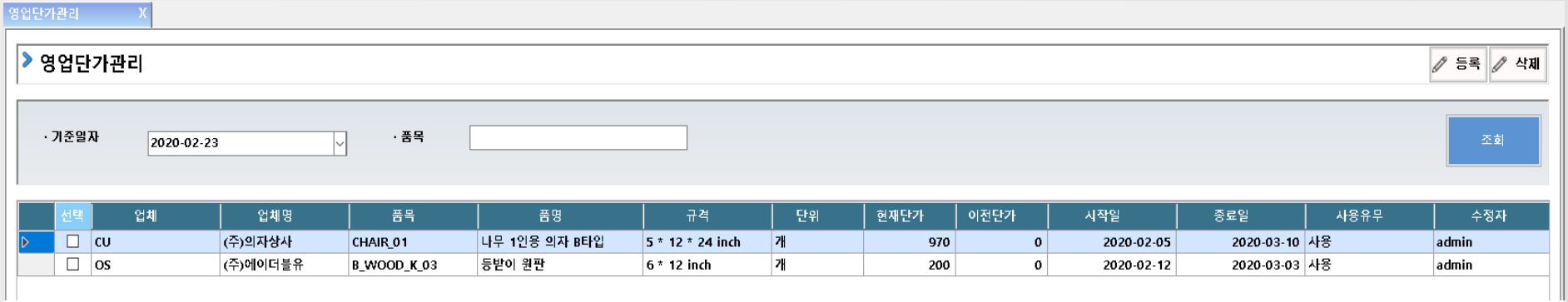
단계	상세 설명
1	ECO에 의한 초도품 아이템 등록 후 발주 내기 위해 단가 등록을 한다.
2	CI, VI 등 단가 변동이 생길 때 변동된 단가에 적용시점으로 관리하고 기존 단가는 적용마감 날짜로 관리한다.



영업단가관리 - 강인서

Purpose : 영업 거래처별 판매 단가를 관리한다

UI Path : 기준정보>>단가관리>>영업단가관리



	선택	업체	업체명	품목	품명	규격	단위	현재단가	이전단가	시작일	종료일	사용유무	수정자
▷	☐	CU	(주)의자상사	CHAIR_01	나무 1인용 의자 B타입	5 * 12 * 24 inch	개	970	0	2020-02-05	2020-03-10	사용	admin
	☐	OS	(주)에이더블유	B_WOOD_K_03	등받이 원판	6 * 12 inch	개	200	0	2020-02-12	2020-03-03	사용	admin

▷ 이벤트 처리

① 현재 등록된 자재의 단가를 관리 및 등록할수있다.

② 조회 :기준일자와 품목을 기준으로 내용과 일치하는 데이터를 가져온다

③ 등록 : 새로운 자재 단가 정보를 생성한다

④ 삭제 : 선택된 자재단가 정보를 삭제한다.

▷ 테이블 설명

① 선택 : 등록된 단가를 선택 및 삭제 하기 위한 콤보박스

② 업체 : 등록된 거래처의 업체 코드

③ 업체명 : 등록된 업체의 업체명

④ 품목 : 단가를 등록할 품목의 코드

⑤ 품명 : 단가를 등록할 품목의 품목이름

⑥ 규격 : 해당 품목의 유형

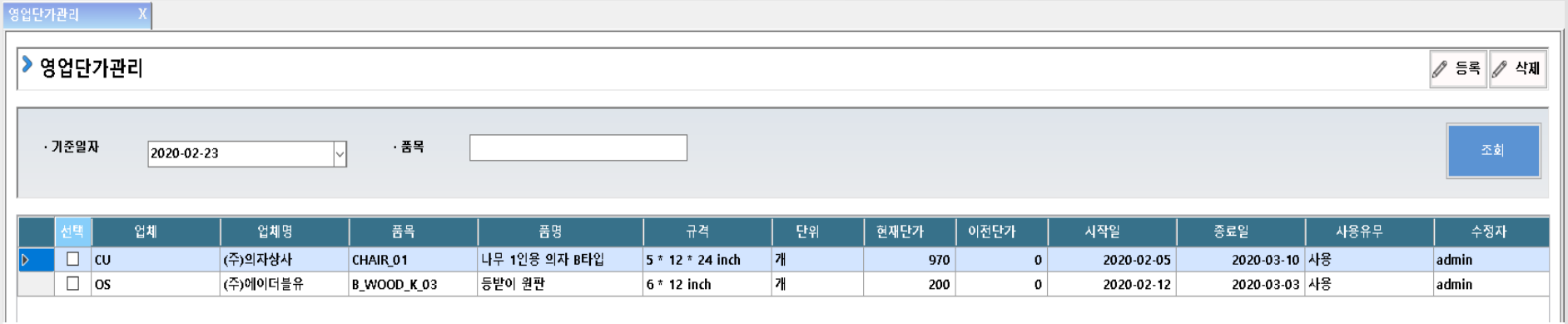
⑦ 단위: 표준품의 모델 넘버

⑧ 현재단가: 등록된 품목의 현재 단가

영업단가관리 - 강인서

Purpose : 영업 거래처별 판매 단가를 관리한다

UI Path : 기준정보>>단가관리>>영업단가관리



	선택	업체	업체명	품목	품명	규격	단위	현재단가	이전단가	시작일	종료일	사용유무	수정자
▷	☐	CU	(주)의자상사	CHAIR_01	나무 1인용 의자 B타입	5 * 12 * 24 inch	개	970	0	2020-02-05	2020-03-10	사용	admin
	☐	OS	(주)에이더블유	B_WOOD_K_03	등받이 원판	6 * 12 inch	개	200	0	2020-02-12	2020-03-03	사용	admin

▷ 이벤트 처리

① 현재 등록된 자재의 단가를 관리 및 등록할수있다.

② 조회 :기준일자와 품목을 기준으로 내용과 일치하는 데이터를 가져온다

③ 전체 조회 : 조회를 하기 전의 전체 리스트를 가져온다.

④ 등록 : 새로운 자재 단가 정보를 생성한다.

⑤ 삭제 : 선택된 자재 단가 정보를 삭제한다.

▷ 테이블 설명

⑨ 이전 단가: 이전에 등록된 이전단가

⑩ 시작일 : 등록된 현재단가가 시작하는 일자

⑪ 종료일 : 등록된 현재단가가 종료하는 일자

⑫ 사용유무 : 해당 품목의 사용유무

⑬ 수정자 : 등록한 단가의 수정자

⑭ 수정일 : 등록한 단가의 수정일

⑮ 비고: 항목 외 필요한 정보 입력

영업단가관리 - 강인서

Purpose : 영업 거래처별 판매 단가를 관리한다

UI Path : 기준정보>>단가관리>>영업단가관리>>단가 이력조회

영업단가관리

영업단가관리

등록 삭제

· 기준일자 ____-__-__ · 품목 CHAIR_01

품목코드 고정 기준일자를 BLANK로 조회

조회

	선택	업체	업체명	품목	품명	규격	단위	현재단가	이전단가	시작일	종료일	사용유무	수정자
▷	☐	CU	(주)의자상사	CHAIR_01	나무 1인용 의자 B타입	5 * 12 * 24 inch	개	970	0	2020-02-05	2020-03-10	사용	admin
	☐	CU	(주)의자상사	CHAIR_01	나무 1인용 의자 B타입	5 * 12 * 24 inch	개	960	970	2020-03-11	2020-04-12	사용	admin
	☐	CU	(주)의자상사	CHAIR_01	나무 1인용 의자 B타입	5 * 12 * 24 inch	개	950	960	2020-04-13	2020-04-29	사용	admin
	☐	CU	(주)의자상사	CHAIR_01	나무 1인용 의자 B타입	5 * 12 * 24 inch	개	940	950	2020-04-30	2020-05-05	사용	admin
	☐	CU	(주)의자상사	CHAIR_01	나무 1인용 의자 B타입	5 * 12 * 24 inch	개	930	940	2020-05-06	2020-06-08	사용	admin
	☐	CU	(주)의자상사	CHAIR_01	나무 1인용 의자 B타입	5 * 12 * 24 inch	개	920	930	2020-06-09	2020-07-07	사용	admin
	☐	CU	(주)의자상사	CHAIR_01	나무 1인용 의자 B타입	5 * 12 * 24 inch	개	870	920	2020-07-08	2020-08-11	사용	admin
	☐	CU	(주)의자상사	CHAIR_01	나무 1인용 의자 B타입	5 * 12 * 24 inch	개	890	870	2020-08-12	2020-09-08	사용	admin
	☐	CU	(주)의자상사	CHAIR_01	나무 1인용 의자 B타입	5 * 12 * 24 inch	개	840	890	2020-09-09	2020-10-19	사용	admin
	☐	CU	(주)의자상사	CHAIR_01	나무 1인용 의자 B타입	5 * 12 * 24 inch	개	970	840	2020-10-20	2020-11-11	사용	admin
	☐	CU	(주)의자상사	CHAIR_01	나무 1인용 의자 B타입	5 * 12 * 24 inch	개	1050	970	2020-11-12	2020-12-23	사용	admin
	☐	CU	(주)의자상사	CHAIR_01	나무 1인용 의자 B타입	5 * 12 * 24 inch	개	1000	1050	2020-12-24	2099-12-30	사용	admin

현재단가	이전단가	시작일	종료일
970	0	2020-02-05	2020-03-10
960	970	2020-03-11	2020-04-12
950	960	2020-04-13	2020-04-29
940	950	2020-04-30	2020-05-05
930	940	2020-05-06	2020-06-08
920	930	2020-06-09	2020-07-07
870	920	2020-07-08	2020-08-11
890	870	2020-08-12	2020-09-08
840	890	2020-09-09	2020-10-19
970	840	2020-10-20	2020-11-11
1050	970	2020-11-12	2020-12-23
1000	1050	2020-12-24	2099-12-30

종료일 기준으로 다음 단가의 시작일을 종료일의 +1일을 추가

영업단가관리 - 강인서

기준정보>>단가관리>>영업단가관리

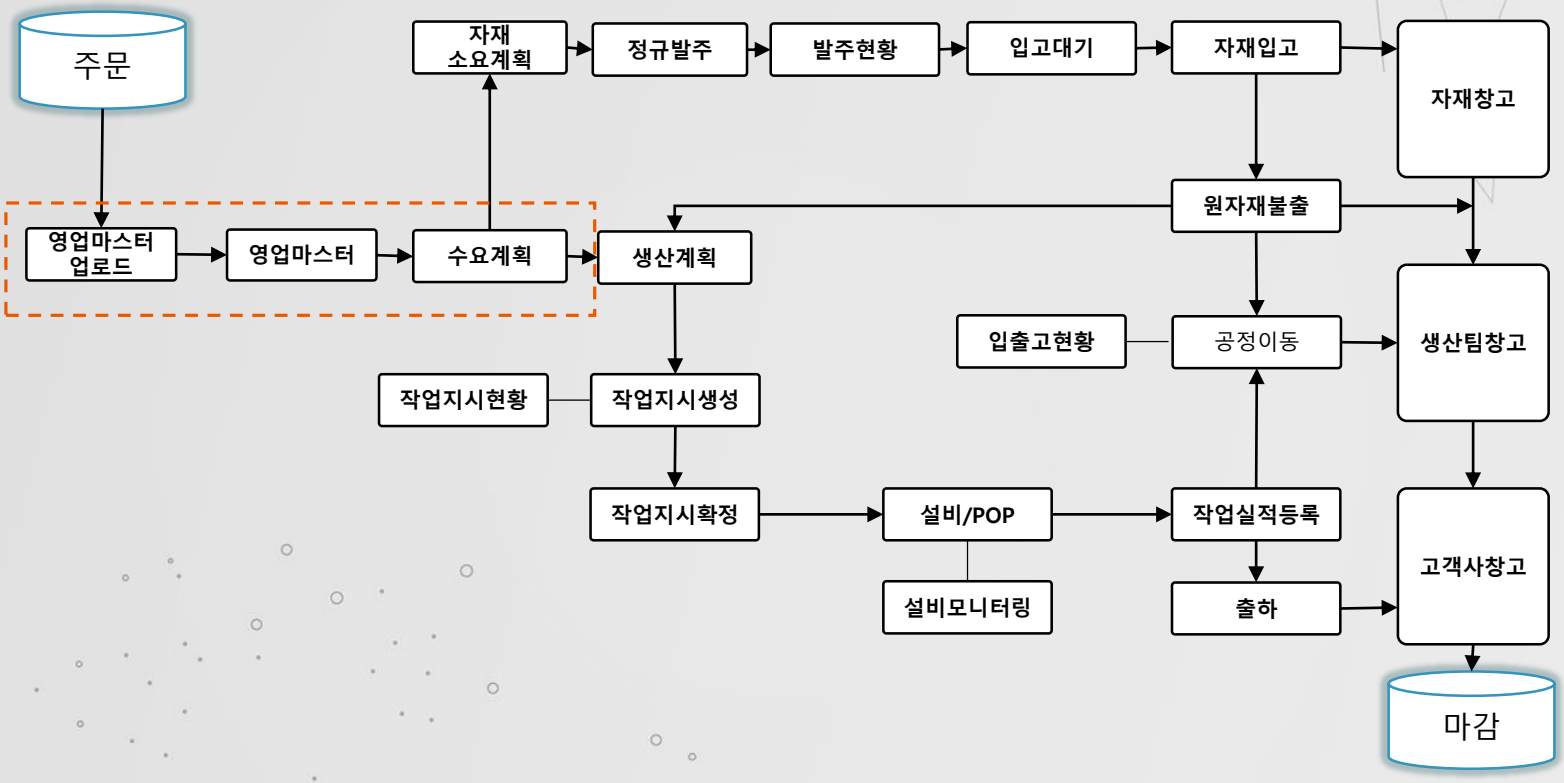
항목	설명	비고
업체	생성할 정보의 업체입력	업체관리의 업체 리스트
품목	해당 품목의 코드 입력.	품목관리의 품목 리스트
현재단가	해당 품목의 설정할 단가 입력	
이전단가	해당 품목의 이전 단가 입력	코드관리 'ITEM_UNIT'
시작일	해당 품목의 단가 시작일	
종료일	해당 품목의 수입 시 검사 여부 설정	코드관리 'ITEM_TYPE'
사용유무	해당 품목의 공정 시 검사 여부 설정	코드관리 'USE_FLAG'
수정자	해당 품목의 출하 시 검사 여부 설정.	
수정일	해당 품목에 해당하는 세금 계산서를 발행하는 회사 입력	업체관리의 업체 리스트
비고	항목 외 필요한 정보 입력	

* 주황색 글씨는 필수 입력

User’s Guide Manual

2. 수주-출하 프로세스

주문-마감 프로세스


주문
영업마스터 업로드
영업마스터
수요계획
자재 소요계획
정규발주
발주현황
입고대기
자재입고
자재창고
원자재불출
생산계획
입출고현황
공정이동
생산팀창고
작업지시현황
작업지시생성
작업지시확정
설비/POP
작업실적등록
설비모니터링
출하
고객사창고
마감

영업마스터 업로드 - 함성민

Purpose : 고객의 주문서를 기준으로 영업마스터를 업로드 및 저장 할 수 있다.

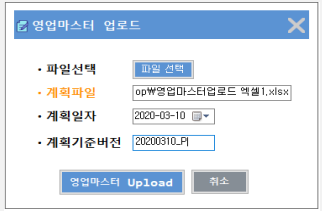
UI Path : 수주/계획관리>>생산관리>>영업마스터 업로드

영업마스터업로드 X

영업마스터업로드(PO)

영업마스터 업로드 | 양식다운로드 | 저장

	planDate	WORK_ORDER_ID	업체CODE	발주구분	납품처	ITEM CODE	계획수량합계	납기일
▷	2020-03-10	CU-762334R-1236A-7895	CU	P/O	고객사	CHAIR_01	100	2020-03-15 오전 12:00:00
	2020-03-10	CU-86344R-1236A-4564	CU	P/O	고객사	CHAIR_01	100	2020-03-20 오전 12:00:00



	A	B	C	D	E	F	G	H	I
1	planDate	순번	WORK_ORDER_ID	업체CODE	납품처	발주구분	ITEM CODE	계획수량합계	납기일
2	2020-03-10	1	CU-762334R-1236A-7895	CU	고객사	P/O	CHAIR_01	100	2020-03-15
3	2020-03-10	2	CU-86344R-1236A-4564	CU	고객사	P/O	CHAIR_01	100	2020-03-20

▷ 이벤트 처리

① 영업마스터생성 : 영업마스터 업로드 버튼으로 팝업 다이얼로그가 생성되며 엑셀 파일을 업로드 하여 영업마스터를 생성할 수 있다.

② 저장 :영업마스터를 업로드 한 후 저장버튼으로 데이터베이스에 저장할 수 있다.

③ 양식 다운로드 : 업로드 양식을 다운로드 받을 수 있다. (엑셀)

④ 파일을 선택하고, 일자를 기준으로 영업마스터가 업로드 된다.

▷ 테이블 설명

① planDate : 영업마스터 업로드 날짜(계획일자)

② WORK_ORDER_ID : 고객의 작업지시서 번호

③ 업체 CODE : 제품을 납품할 고객사

④ 발주구분 : 고객 발주서 P/O

⑤ 납품처 : 업체코드 이름

⑥ ITEM CODE : 상품 코드

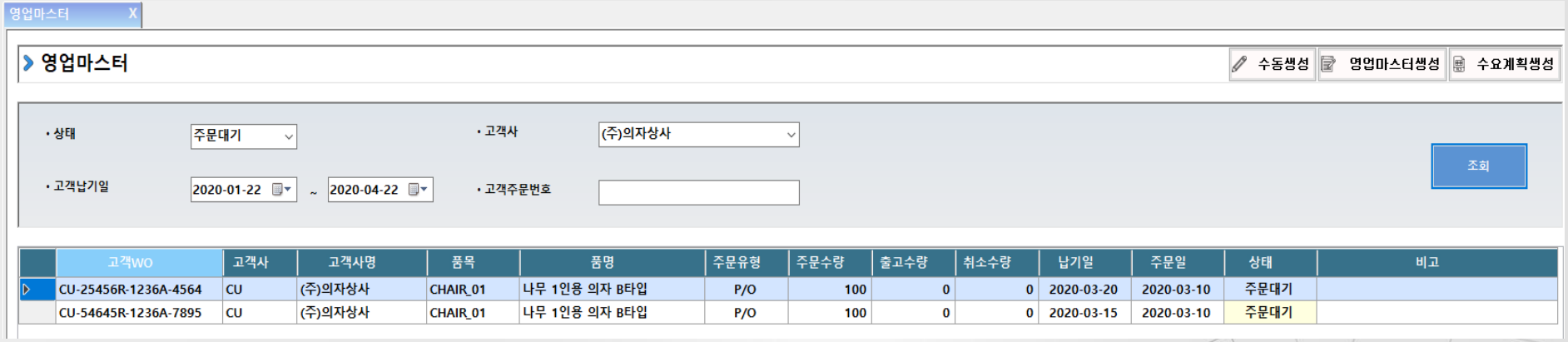
⑦ 계획수량합계 : 주문수량

⑧ 납기일 : 출하해야하는 날짜

영업마스터 - 함성민

Purpose : 업로드된 영업마스터를 조회 및 수동생성, 수요계획 생성이 가능하다.

UI Path : 수주/계획관리>>생산관리>>영업마스터



	고객WO	고객사	고객사명	품목	품명	주문유형	주문수량	출고수량	취소수량	납기일	주문일	상태	비고
▷	CU-25456R-1236A-4564	CU	(주)의자상사	CHAIR_01	나무 1인용 의자 B타입	P/O	100	0	0	2020-03-20	2020-03-10	주문대기	
	CU-54645R-1236A-7895	CU	(주)의자상사	CHAIR_01	나무 1인용 의자 B타입	P/O	100	0	0	2020-03-15	2020-03-10	주문대기	

▷ 이벤트 처리

① 수동생성 : 고객의 주문을 수동으로 생성할 수 있는 팝업 다이얼로그가 나타난다.

② 영업마스터 생성 : 업로드된 영업마스터나 수동생성한 영업마스터를 로드해준다.

③ 수요계획생성 : 상태가 주문대기인 주문에 한해서 수요계획을 생성할 수 있고 수요계획이 생성되면 주문일 기준으로 PlanID가 생성된다.

④ 상태, 고객사, 고객납기일, 고객주문번호 로 업로드된 영업마스터 정보를 조회 할 수 있다.

▷ 검색조건

① 상태 : 전체, 주문대기, 주문확정, 생산대기 로 조회가능

② 고객사 : 기준정보에 등록되어있는 고객사들

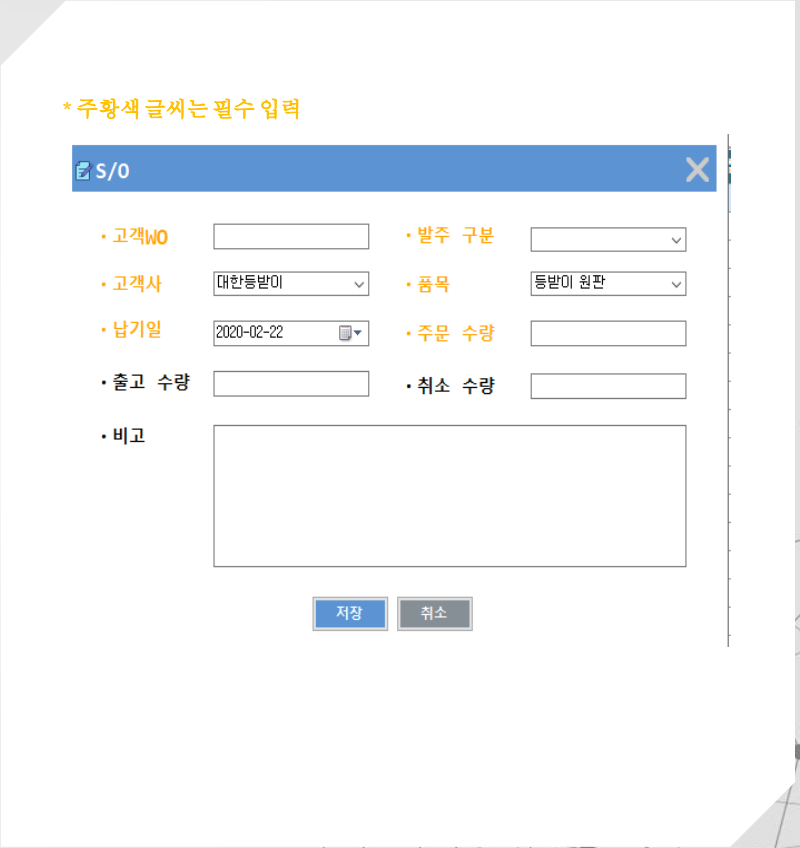
③ 고객납기일 : 납기일을 기준으로 검색가능

④ 고객주문번호 : 고객주문번호를 직접 입력하여 검색가능

영업마스터 수동생성 -함성민

수주/계획관리>>생산관리>>영업마스터>> 영업마스터 수동생성

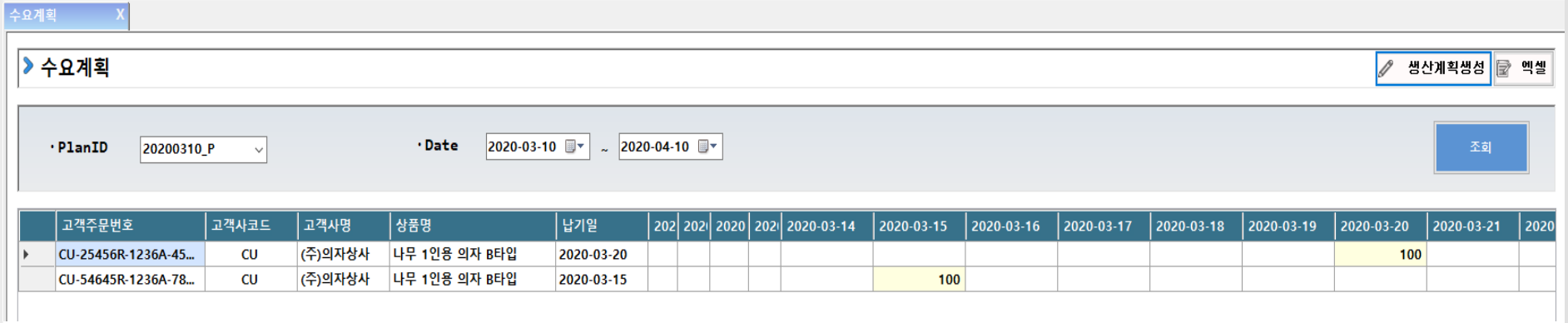
항목	설명	비고
고객WO	고객의 작업지시서 번호 입력	수정불가능
발주구분	고객 PO 에 해당하는 발주 구분	공통코드 PO_STATE
고객사	납품할 고객사 입력	업체관리 – 업체리스트
품목	주문할 상품 입력	품목관리 – 품목리스트
납기일	고객 PO 에 해당하는 납기일 입력	
주문수량	고객 PO 에 해당하는 주문수량 입력	정수만 입력
출고수량	고객 PO 에 해당하는 출고수량 입력	정수만 입력
취소수량	취소한 수량 입력	정수만 입력
비고	항목외 특이사항 입력	



수요계획 - 함성민

Purpose : 생성된 수요계획 조회 및 생산계획 생성이 가능하다.

UI Path : 수주/계획관리>>생산관리>>수요계획



▷ 이벤트 처리

① 수요계획이 생산되면 PlanID가 생기며 납기일을 기준으로 수요량을 확인 할 수 있고 해당하는 날짜에는 표시가 된다.

② 생산계획 생성 : 기준정보와 납기일, 발주일을 고려하여 생산계획을 생성 할 수 있다.

③ 엑셀 : 조회 된 수요계획을 엑셀파일로 저장 할 수 있다.

④ 조회 : PlanID 와 Date를 필수사항으로 입력하여 조회할 수 있다. Date는 납기일 기준으로 조회된다.

▷ 테이블 설명

① 고객주문번호 : 영업마스터 업로드 시 WORK_ORDEDR_ID

② 고객사코드 : 기준정보에 등록되어있는 고객사들

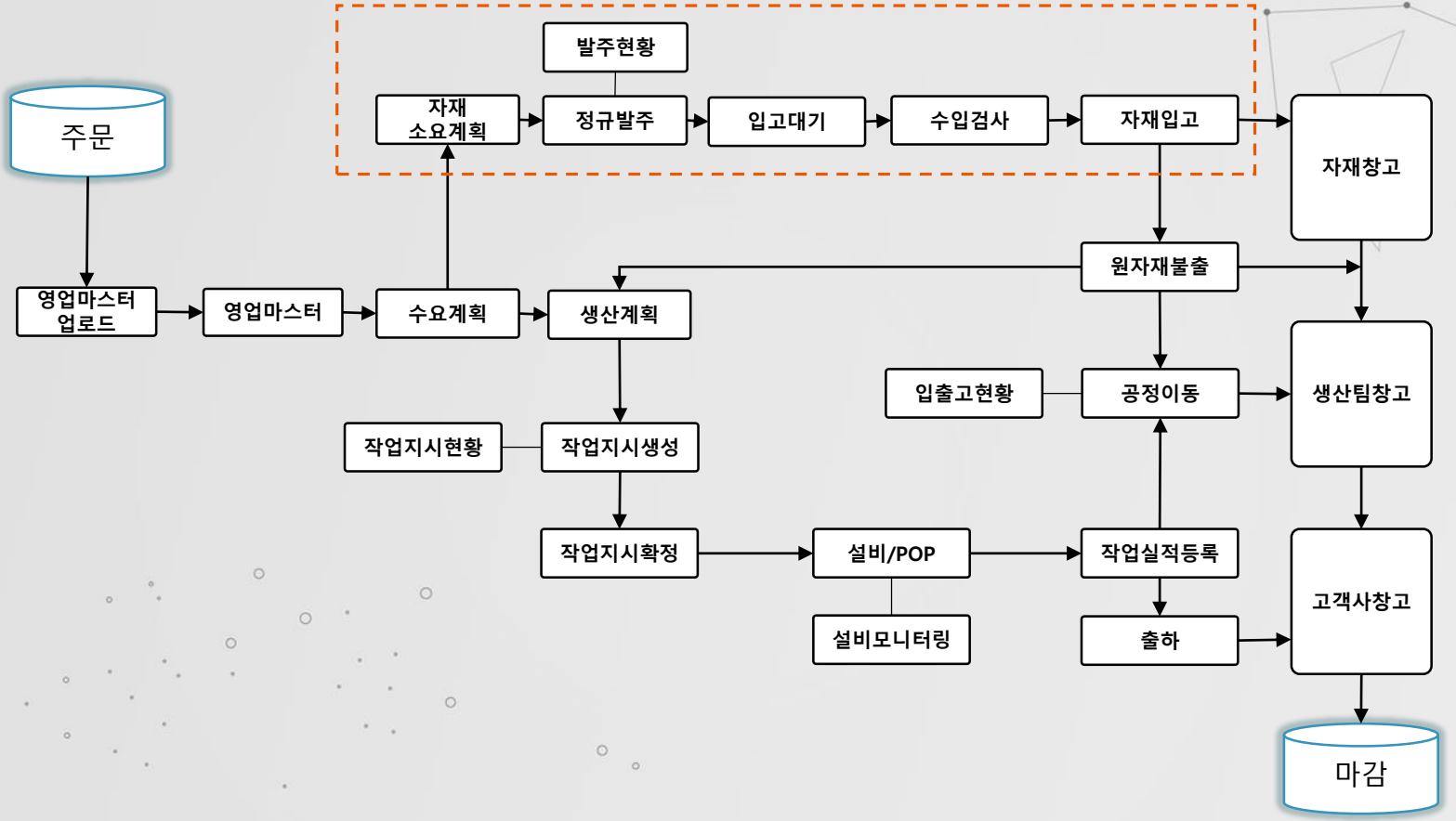
③ 고객사명 : 고객사 코드에 해당하는 이름

④ 상품명 : ITEM_CODE 에 해당하는 상품 이름

⑤ 납기일 : 고객 발주서의 납기일

⑥ 날짜 : 검색조건에 해당하는 날짜가 모두 출력

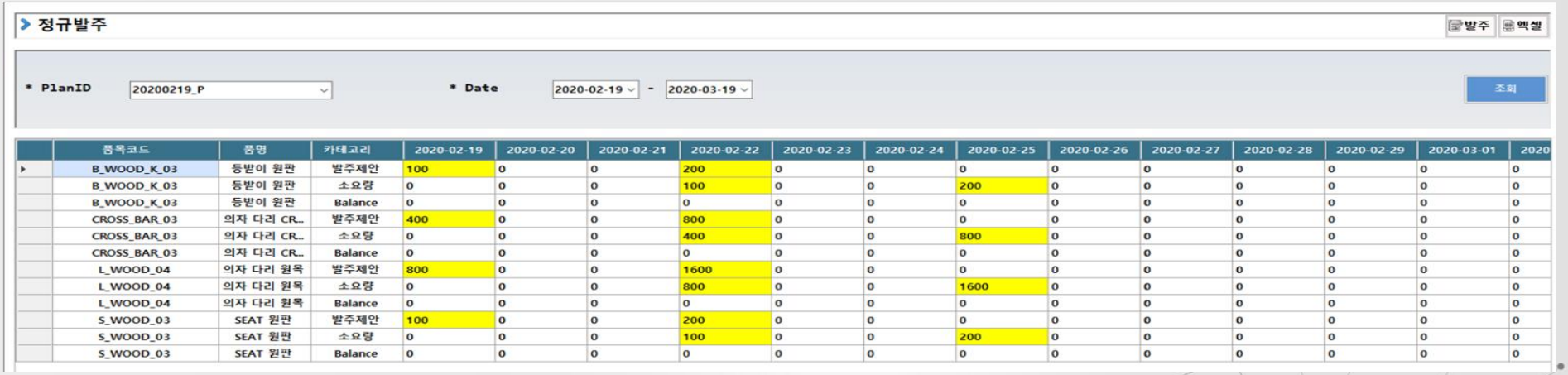
주문-마감 프로세스


주문
발주현황
자재
소요계획
정규발주
입고대기
수입검사
자재입고
자재창고
원자재불출
영업마스터
업로드
영업마스터
수요계획
생산계획
입출고현황
공정이동
생산팀창고
작업지시현황
작업지시생성
작업지시확정
설비/POP
작업실적등록
고객사창고
설비모니터링
출하
마감

정규발주 - 박수민

Purpose : 생산관리>>자재소요계획에 따른 소요량을 감안해 자동발주를 한다.

UI Path ：구매관리>>정규발주



품목코드	품명	카테고리	2020-02-19	2020-02-20	2020-02-21	2020-02-22	2020-02-23	2020-02-24	2020-02-25	2020-02-26	2020-02-27	2020-02-28	2020-02-29	2020-03-01	2020
B_WOOD_K_03	등받이 원판	발주제안	100	0	0	200	0	0	0	0	0	0	0	0	0
B_WOOD_K_03	등받이 원판	소요량	0	0	0	100	0	0	200	0	0	0	0	0	0
B_WOOD_K_03	등받이 원판	Balance	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
CROSS_BAR_03	의자 다리 CR...	발주제안	400	0	0	800	0	0	0	0	0	0	0	0	0
CROSS_BAR_03	의자 다리 CR...	소요량	0	0	0	400	0	0	800	0	0	0	0	0	0
CROSS_BAR_03	의자 다리 CR...	Balance	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
L_WOOD_04	의자 다리 원목	발주제안	800	0	0	1600	0	0	0	0	0	0	0	0	0
L_WOOD_04	의자 다리 원목	소요량	0	0	0	800	0	0	1600	0	0	0	0	0	0
L_WOOD_04	의자 다리 원목	Balance	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
S_WOOD_03	SEAT 원판	발주제안	100	0	0	200	0	0	0	0	0	0	0	0	0
S_WOOD_03	SEAT 원판	소요량	0	0	0	100	0	0	200	0	0	0	0	0	0
S_WOOD_03	SEAT 원판	Balance	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0

▷ 이벤트 처리

① 조회 : 수요계획에 따른 PlanID값으로 소요량에 맞는 발주제안 조회가 가능하다.

② 발주 : PlanID값으로 조회된 발주 항목들을 자동 발주할 수 있는 팝업창을 띄워준다.

③ 엑셀 : 조회된 데이터를 엑셀파일로 저장한다.

▷ 테이블 설명

① 품목코드 : 발주해야 하는 원자재의 코드

② 품명 : 발주해야 하는 원자재의 품명

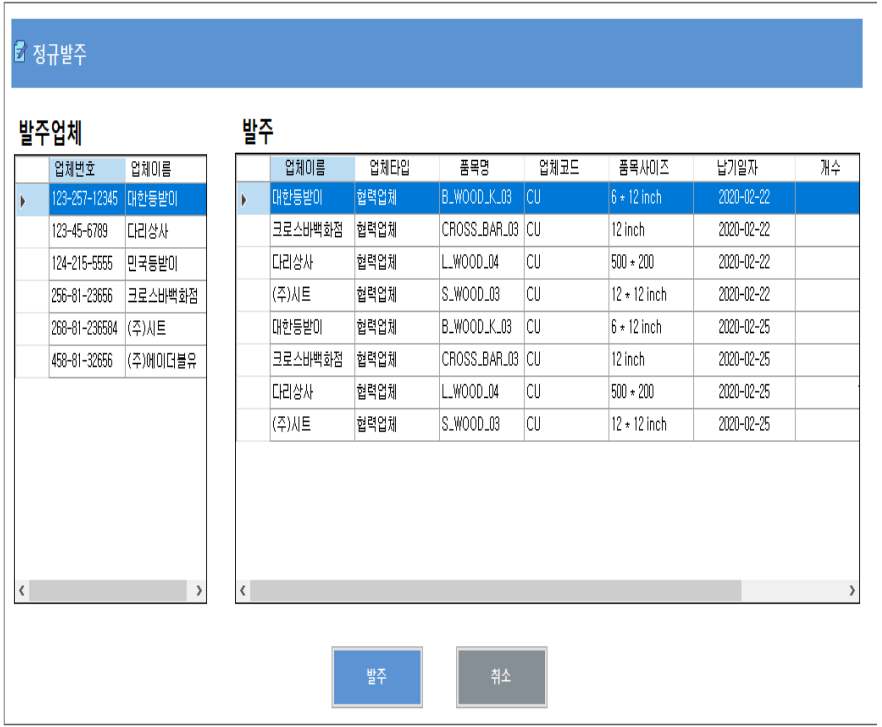
③ 카테고리 : 발주가 들어온 각각 품목의 카테고리

④ 날짜 : 검색조건에 해당하는 날짜가 모두 출력

정규발주 POP-UP -박수민

구매관리>>정규발주>>발주

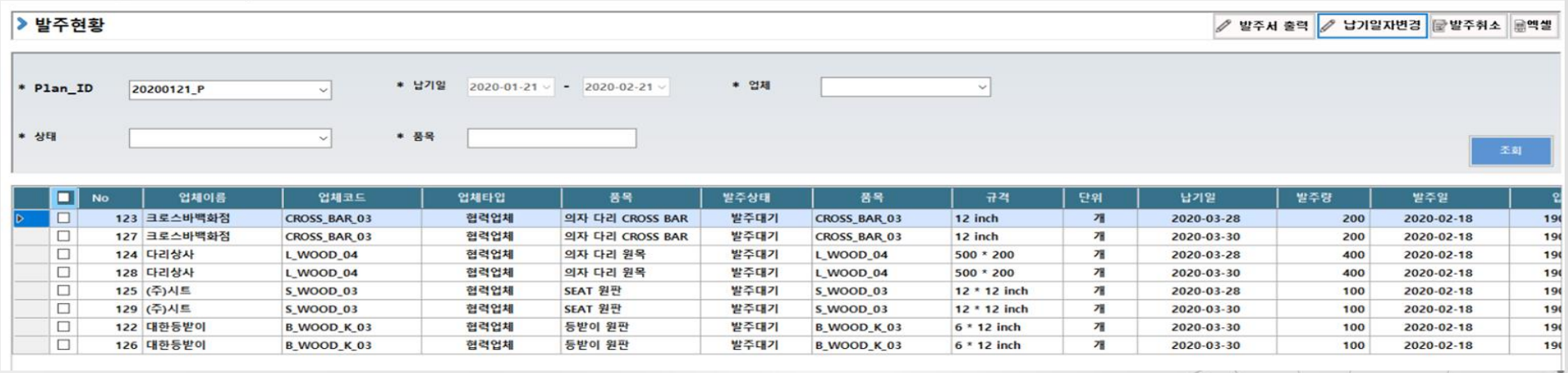
단계	상세 설명
발주업체	발주업체 목록을 보여준다.
발주	정규발주에서 조회된 PlanID값에 맞는 자재소요계획으로 발주를 자동으로 할 수 있게 데이터를 자동 발주한다.
취소	정규발주 화면으로 돌아간다.



발주현황 - 박수민

Purpose : 거래처별 자재 발주 현황 조회

UI Path : 구매관리>>발주현황



No	업체이름	업체코드	업체타입	품목	발주상태	품목	규격	단위	납기일	발주량	발주일	입
123	크로스바백화점	CROSS_BAR_03	협력업체	의자 다리 CROSS BAR	발주대기	CROSS_BAR_03	12 inch	개	2020-03-28	200	2020-02-18	19
127	크로스바백화점	CROSS_BAR_03	협력업체	의자 다리 CROSS BAR	발주대기	CROSS_BAR_03	12 inch	개	2020-03-30	200	2020-02-18	19
124	다리상사	L_WOOD_04	협력업체	의자 다리 원목	발주대기	L_WOOD_04	500 * 200	개	2020-03-28	400	2020-02-18	19
128	다리상사	L_WOOD_04	협력업체	의자 다리 원목	발주대기	L_WOOD_04	500 * 200	개	2020-03-30	400	2020-02-18	19
125	(주)시트	S_WOOD_03	협력업체	SEAT 원판	발주대기	S_WOOD_03	12 * 12 inch	개	2020-03-28	100	2020-02-18	19
129	(주)시트	S_WOOD_03	협력업체	SEAT 원판	발주대기	S_WOOD_03	12 * 12 inch	개	2020-03-30	100	2020-02-18	19
122	대한등받이	B_WOOD_K_03	협력업체	등받이 원판	발주대기	B_WOOD_K_03	6 * 12 inch	개	2020-03-30	100	2020-02-18	19
126	대한등받이	B_WOOD_K_03	협력업체	등받이 원판	발주대기	B_WOOD_K_03	6 * 12 inch	개	2020-03-30	100	2020-02-18	19

▷ 이벤트 처리

① 발주서 출력 : 조회된 데이터를 리포트를 이용하여 출력이 가능하다.

② 납기일자변경 : 해당 납기일을 수동으로 수정한 후 체크박스를 클릭한 후 변경이 가능하다.

③ 발주취소 : 체크박스를 체크한 데이터에 한해서 발주 취소가 가능하다.

④ 엑셀 : 조회된 데이터를 엑셀 파일로 저장한다.

▷ 검색 조건

① PlanID : 수요계획 PlanID값으로 발주현황 조회

② 납기일 : PlanID로 조회시 PlanID날짜에 맞게 변경

③ 업체 : 제품을 납품할 업체

④ 상태 : 발주상태로 조회

⑤ 품목 : 발주한 제품의 이름

발주서출력-박수민

구매관리>>발주현황>>발주서출력 **POP-UP**

발주서 현황

결재	담당	팀장

발주번호	납품업체	품명	규격	발주량	발주일
122	대한등받이	등받이 원판	6 * 12 inch	100	2020-02-18
123	크로스바백화점	의자 다리 CROSS BAR	12 inch	200	2020-02-18
124	다리상사	의자 다리 원목	500 * 200	400	2020-02-18
125	(주)시트	SEAT 원판	12 * 12 inch	100	2020-02-18
126	대한등받이	등받이 원판	6 * 12 inch	100	2020-02-18
127	크로스바백화점	의자 다리 CROSS BAR	12 inch	200	2020-02-18
128	다리상사	의자 다리 원목	500 * 200	400	2020-02-18

▷ DesCription

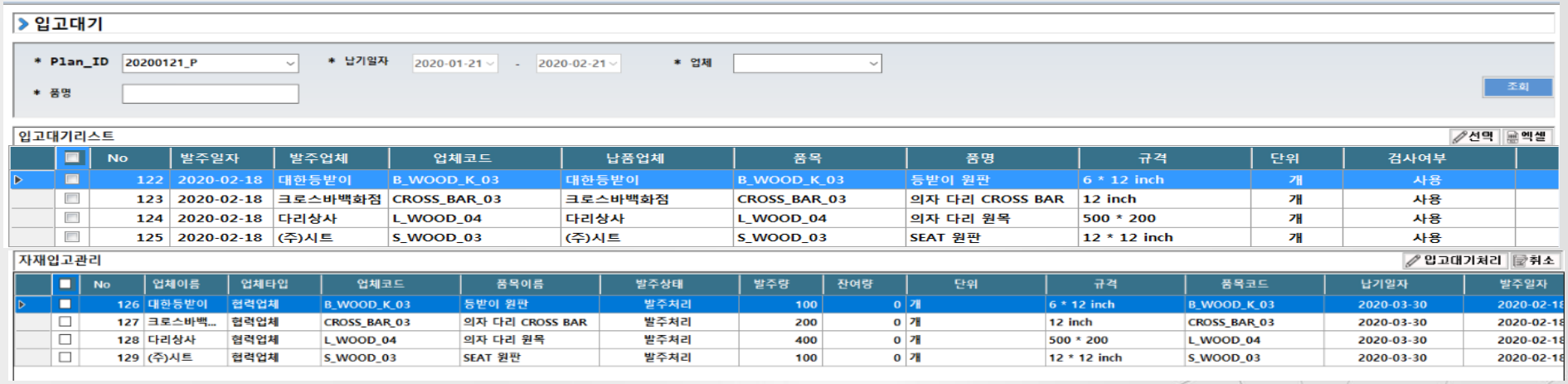
✔ 발주현황에서 조회한 데이터를 출력 할 수 있다.

1. 발주번호 : 발주된 품목의 발주번호
1. 남품업체 : 협력업체 이름
1. 품명 : 발주한 품목의 이름
1. 규격 : 발주한 품목의 규격
1. 발주량 : 발주한 품목의 수량
1. 발주일 : 수요계획에 따른 발주일자

입고대기 - 박수민

Purpose : 자재팀창고에 입고를 잡기 위한 대기 화면

UI Path : 구매관리>>입고대기



▷ 이벤트 처리

① 조회 : PlanID를 필수 항목으로 조회가 가능하며, 업체, 품명으로 조회가 가능하다.

② 선택 : 체크한 항목들을 입고대기리스트에서 자재입고관리로 넘겨준다.

③ 엑셀 : 조회된 데이터를 엑셀 파일로 저장한다.

④ 선택 :파일을 선택하고, 일자를 기준으로 영업마스터가 업로드 된다.

⑤ 입고대기처리 : 체크한 항목들을 입고대기상태로 넘겨준다.

⑥ 취소 : 체크한 항목들을 입고대기리스트로 되돌린다.

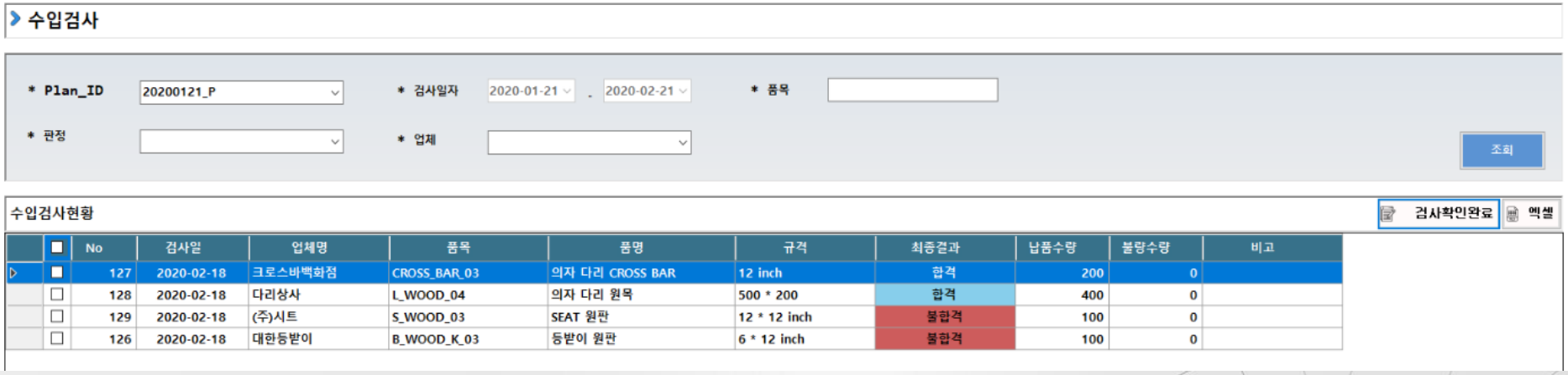
▷ 테이블 설명

① No : 발주번호
② 발주업체 : 발주업체 회사 이름
③ 업체코드 : 발주업체 회사 코드
④ 납품업체: 제품을 납품한 업체 이름
⑤ 품목 : 입고해야 할 상품 코드
⑥ 품명 : 입고해야 할 상품 이름
⑦ 규격 : 상품 크기
⑧ 단위 : 상품 단위
⑨ 검사여부 : 수입검사 합격, 불합격 여부

수입검사 - 박수민

Purpose : 자재입고 전 수입 검사 품으로 지정된 품목에 한해 수입검사를 수행한다.

UI Path : 품질관리>>수입검사

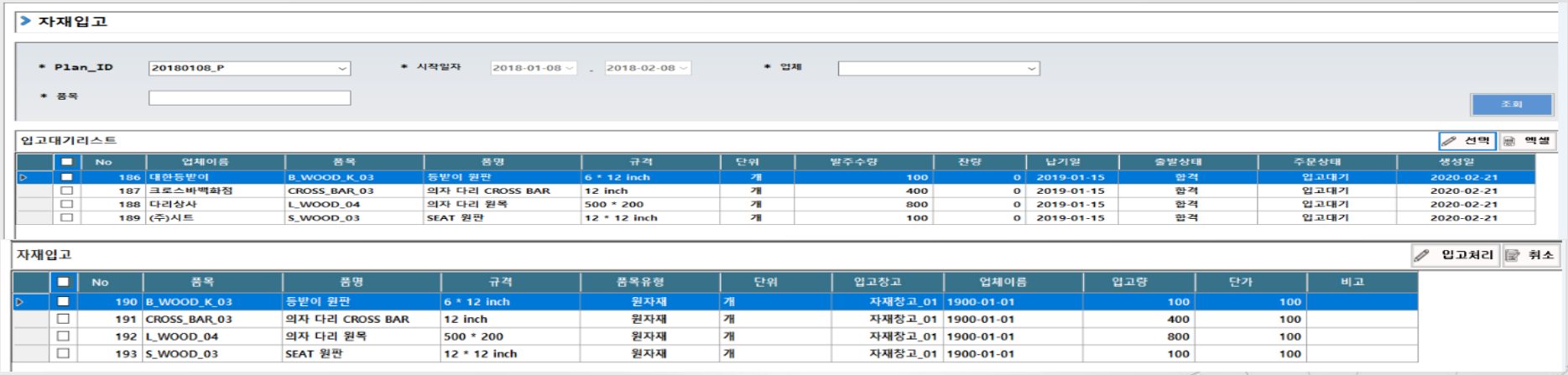


▷ 이벤트 처리	▷ DesCription
① 조회 : PlanID를 필수 항목으로 조회가 가능하며, 업체, 품명, 판정으로 조회가 가능하다. ② 검사확인완료 : 체크된 항목들의 품질검사를 합격으로 바꿔준다. ③ 엑셀 : 조회된 데이터를 엑셀 파일로 저장한다.	① 입고 대기상태의 항목들을 PlanID값으로 조회를 한다. ②입고대기인 상품들이 수입검사에서 합격을 해야만 자재입고로 넘어갈 수 있다.

자재입고 - 박수민

Purpose : 수입검사가 합격인 자재들을 발주 정보 기준으로 입고처리

UI Path ：생산관리>>자재입고

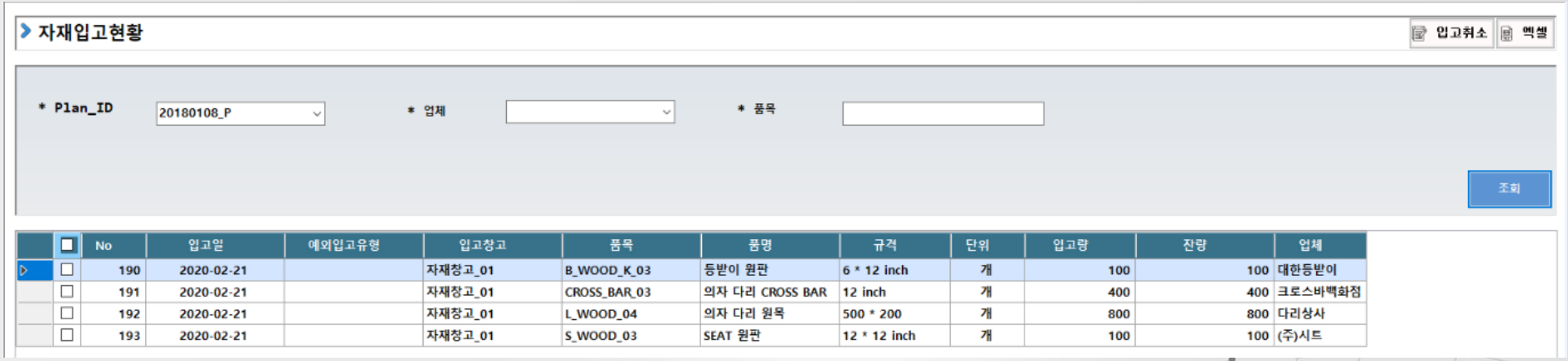


▷ 이벤트 처리	▷ DesCription
① 조회 : PlanID를 필수 항목으로 조회가 가능하며, 업체, 품목으로 조회가 가능하다. ② 선택 : 체크한 항목들을 입고대기리스트에서 자재입고로 넘겨준다. ③ 엑셀 : 조회된 데이터를 엑셀 파일로 저장한다. ④ 입고처리 : 체크한 항목들을 최종적으로 자재창고에 입고 시킨다. ⑤ 취소 : 자재입고에서 입고대기리스트로 되돌린다.	① 자재입고 대기리스트으 항목들은 수입검사가 합격인 품목만 조회가 가능해야 합니다. ② 입고처리 시 해당 품목의 입고량 만큼 입고창고에 자재가 추가되어야 합니다.

자재입고현황 - 박수민

Purpose : Plan_ID별 자재 입고 현황을 조회한다.

UI Path : 구매관리>>자재입고현황



	No	입고일	예외입고유형	입고창고	품목	품명	규격	단위	입고량	잔량	업체
	190	2020-02-21		자재창고_01	B_WOOD_K_03	등받이 원판	6 * 12 inch	개	100	100	대한등받이
	191	2020-02-21		자재창고_01	CROSS_BAR_03	의자 다리 CROSS BAR	12 inch	개	400	400	크로스바백화점
	192	2020-02-21		자재창고_01	L_WOOD_04	의자 다리 원목	500 * 200	개	800	800	다리상사
	193	2020-02-21		자재창고_01	S_WOOD_03	SEAT 원판	12 * 12 inch	개	100	100	(주)시트

▷ 이벤트 처리

① 조회 : PlanID를 필수 항목으로 조회가 가능하며, 업체, 품목으로 조회가 가능하다.

② 입고취소 : 체크한 항목들에 대해 입고를 취소한다.

③ 엑셀 : 조회된 데이터를 엑셀 파일로 저장한다.

▷ 테이블 설명

① No : 해당품목의 발주번호

② 입고일 : 자재가 최종적으로 자재창고에 입고된 날짜

③ 입고창고 : 자재가 입고된 창고

④ 품목 : 입고된 품목의 코드

⑤ 품명 : 입고된 품목의 이름

⑥ 규격 : 품목의 크기

⑦ 입고량 : 입고된 품목 수량

⑧ 잔량 : 해당 자재창고의 재고량

자재재고현황 - 박수민

Purpose : 각 창고별 현재고 현황

UI Path : 구매관리>>자재재고현황

	창고코드	창고	품목	품명	품목타입	규격	재고량	단위	관리등급	비고
▷	R_01	자재창고_01	CROSS_BAR_03	의자 다리 CROSS BAR	원자재	12 inch	400	개		
	H_01	Halb 창고_...	CROSS_BAR_03	의자 다리 CROSS BAR	원자재	12 inch	0	개		
	R_01	자재창고_01	L_WOOD_04	의자 다리 원목	원자재	500 * 200	800	개		
	H_01	Halb 창고_...	L_WOOD_04	의자 다리 원목	원자재	500 * 200	0	개		
	R_01	자재창고_01	S_WOOD_03	SEAT 원판	원자재	12 * 12 inch	100	개		
	H_01	Halb 창고_...	S_WOOD_03	SEAT 원판	원자재	12 * 12 inch	0	개		
	R_01	자재창고_01	B_WOOD_K_03	등받이 원판	원자재	6 * 12 inch	100	개		
	OS	사급창고	B_WOOD_K_03	등받이 원판	원자재	6 * 12 inch	0	개		

▷ 이벤트 처리

① 자재 창고별 및 품목별로 재고를 조회할 수 있다.

② 엑셀 : 조회된 데이터를 엑셀 파일로 저장한다.

▷ 테이블 설명

① 창고코드 : 자재창고코드

② 창고 : 자재창고이름

③ 품목 : 해당 자재창고의 품목코드

④ 품명 : 해당 자재창고의 품목이름

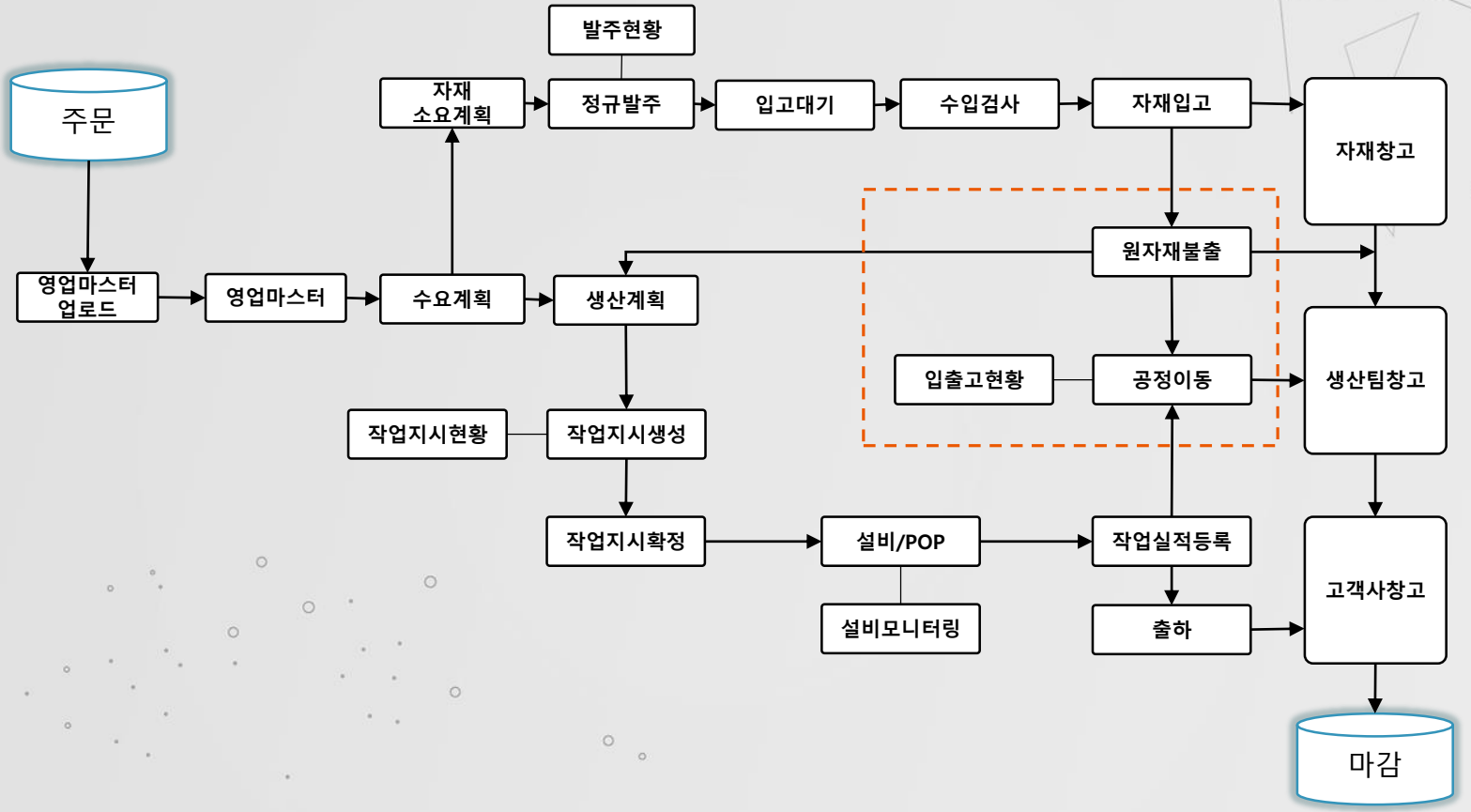
⑤ 품목타입 : 원자재, 반자재. 완자재

⑥ 규격 : 품목 크기

⑦ 재고량 : 해당 자재창고의 자재수량

⑧ 납기일 : 출하해야하는 날짜

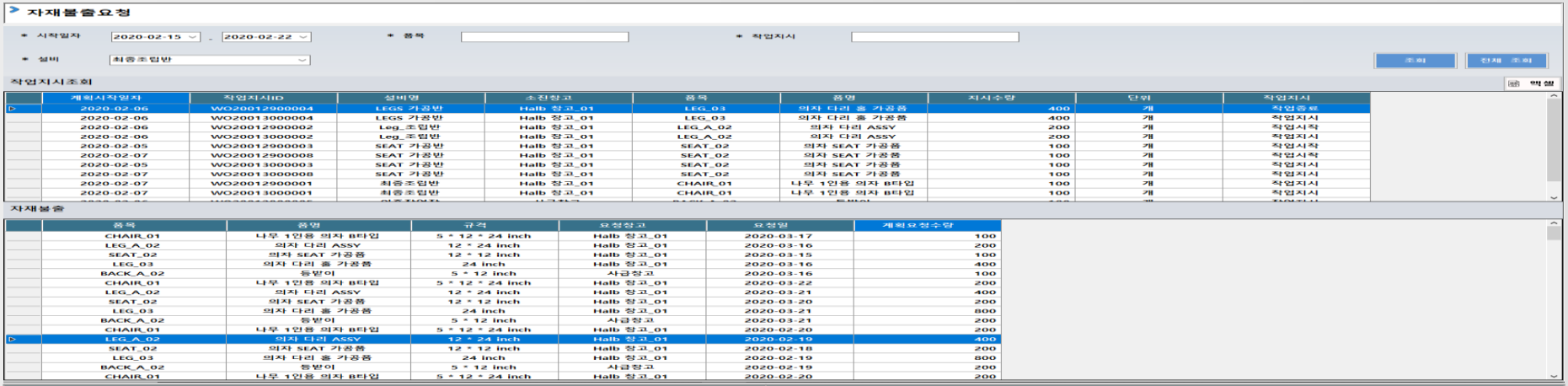
주문-마감 프로세스


주문
영업마스터 업로드
영업마스터
수요계획
자재 소요계획
발주현황
정규발주
입고대기
수입검사
자재입고
자재창고
원자재불출
생산계획
입출고현황
공정이동
생산팀창고
작업지시현황
작업지시생성
작업지시확정
설비/POP
작업실적등록
설비모니터링
출하
고객사창고
마감

자재불출요청- 이병진

Purpose :작업지시 생성 시 작업지시 조회

UI Path : - 구매관리>>Material>>자재불출요청



▷ 이벤트 처리

① 조회 : 시작일자와 품목, 작업지시, 설비를 지정한 조건으로 내용을 조회한다.

② 전체조회 : 모든 데이터들을 조회한다.

③ 엑셀 : 조회된 데이터들을 엑셀파일로 저장할 수 있다.

▷ 테이블 설명

하단의 Grid는 출고 대기 상태인 데이터를 보여준다.

① 작업지시ID : 작업지시를 생성하면 생성되는 ID

② 품목 : 불출해야할 상품 코드

③ 품명 : 품목에 해당하는 이름

④ 요청 창고 : 확정된 자재를 요청창고로 불출

⑤ 요청일 : 자재 불출요청이

원자재불출- 이병진

Purpose : 확정된 자재를 출고할 수 있다.

UI Path : - 구매관리>>Material Ledger>>원자재불출

원자재불출

출고 엑셀

* 요청일 2020-02-22 - 2020-02-29 * 상태 출고대기 * 작업지시번호 조회

작업지시서	요청일	품목	품명	규격	품목유형	요청창고	불출창고	현재고	계획수량	요청수량	출고상태
WO20012100002	2020-03-26	CROSS_BAR_03	Leg_조립반	12 inch	원자재	Halb 창고_01	자재창고_01	-1200	200	400	출고대기
WO20012100004	2020-03-26	L_WOOD_04	LEGS 가공반	500 * 200	원자재	Halb 창고_01	자재창고_01	-2400	400	800	출고대기
WO20012100005	2020-03-26	B_WOOD_K_03	외주작업장	6 * 12 inch	원자재	사급창고	자재창고_01	-300	100	100	출고대기
WO20012900002	2020-02-06	CROSS_BAR_03	Leg_조립반	12 inch	원자재	Halb 창고_01	자재창고_01	-1200	200	400	출고대기
WO20012900003	2020-02-05	S_WOOD_03	SEAT 가공반	12 * 12 inch	원자재	Halb 창고_01	자재창고_01	-400	100	100	출고대기
WO20012900004	2020-02-06	L_WOOD_04	LEGS 가공반	500 * 200	원자재	Halb 창고_01	자재창고_01	-2400	400	800	출고대기
WO20012900005	2020-02-06	B_WOOD_K_03	외주작업장	6 * 12 inch	원자재	사급창고	자재창고_01	-300	100	100	출고대기
WO20012900007	2020-02-08	CROSS_BAR_03	Leg_조립반	12 inch	원자재	Halb 창고_01	자재창고_01	-1200	200	400	출고대기
WO20012900008	2020-02-07	S_WOOD_03	SEAT 가공반	12 * 12 inch	원자재	Halb 창고_01	자재창고_01	-400	100	100	출고대기
WO20012900009	2020-02-08	L_WOOD_04	LEGS 가공반	500 * 200	원자재	Halb 창고_01	자재창고_01	-2400	400	800	출고대기
WO20012900010	2020-02-08	B_WOOD_K_03	외주작업장	6 * 12 inch	원자재	사급창고	자재창고_01	-300	100	100	출고대기
WO20013000002	2020-02-06	CROSS_BAR_03	Leg_조립반	12 inch	원자재	Halb 창고_01	자재창고_01	-1200	200	400	출고대기
WO20013000003	2020-02-05	S_WOOD_03	SEAT 가공반	12 * 12 inch	원자재	Halb 창고_01	자재창고_01	-400	100	100	출고대기
WO20013000004	2020-02-06	L_WOOD_04	LEGS 가공반	500 * 200	원자재	Halb 창고_01	자재창고_01	-2400	400	800	출고대기
WO20013000005	2020-02-06	B_WOOD_K_03	외주작업장	6 * 12 inch	원자재	사급창고	자재창고_01	-300	100	100	출고대기
WO20013000007	2020-02-08	CROSS_BAR_03	Leg_조립반	12 inch	원자재	Halb 창고_01	자재창고_01	-1200	200	400	출고대기
WO20013000008	2020-02-07	S_WOOD_03	SEAT 가공반	12 * 12 inch	원자재	Halb 창고_01	자재창고_01	-400	100	100	출고대기
WO20013000009	2020-02-08	L_WOOD_04	LEGS 가공반	500 * 200	원자재	Halb 창고_01	자재창고_01	-2400	400	800	출고대기
WO20013000010	2020-02-08	B_WOOD_K_03	외주작업장	6 * 12 inch	원자재	사급창고	자재창고_01	-300	100	100	출고대기
WO20021200008	2020-02-15	S_WOOD_03	SEAT 가공반	12 * 12 inch	원자재	Halb 창고_01	자재창고_01	-400	200	200	출고대기
WO20021200009	2020-02-16	L_WOOD_04	LEGS 가공반	500 * 200	원자재	Halb 창고_01	자재창고_01	-2400	800	1600	출고대기
WO20021200010	2020-02-16	B_WOOD_K_03	외주작업장	6 * 12 inch	원자재	사급창고	자재창고_01	-300	200	200	출고대기
WO20021800002	2020-02-18	CROSS_BAR_03	Leg_조립반	12 inch	원자재	Halb 창고_01	자재창고_01	-1200	200	400	출고대기
WO20021800003	2020-02-17	S_WOOD_03	SEAT 가공반	12 * 12 inch	원자재	Halb 창고_01	자재창고_01	-400	100	100	출고대기
WO20021800004	2020-02-18	L_WOOD_04	LEGS 가공반	500 * 200	원자재	Halb 창고_01	자재창고_01	-2400	400	800	출고대기
WO20021800005	2020-02-18	B_WOOD_K_03	외주작업장	6 * 12 inch	원자재	사급창고	자재창고_01	-300	100	100	출고대기
WO20021800008	2020-02-20	S_WOOD_03	SEAT 가공반	12 * 12 inch	원자재	Halb 창고_01	자재창고_01	-400	200	200	출고대기
WO20021900002	2020-02-18	CROSS_BAR_03	Leg_조립반	12 inch	원자재	Halb 창고_01	자재창고_01	-1200	200	400	출고대기

▷ 이벤트 처리

① 출고 : 선택한 데이터들을 출고

② 엑셀 : 조회된 데이터들을 엑셀파일로 저장할 수 있다.

③ 조회 : 요청일과 상태, 작업지시번호를 지정한 조건으로 내용을 조회한다.

▷ 테이블 설명

① 품목 : 불출해야할 상품 코드

② 품명: 품목에 해당하는 이름

③ 품목유형 : 근무시간

④ 요청창고 : 불출창고에서 불출된 자재를 가져옴

⑤ 불출창고 : 확정된 자재를 요청창고로 불출

⑥ 출고상태 : 품목이 출고 대기상태인지 출고완료상태인지 조회

공정재고현황 - 이병진

Purpose : 창고별 재고 현황

UI Path : - 공정관리 >> 공정재고현황

공정재고현황

재고현황 출력 | 이력조회

* 창고: Halb 창고_01 | * 품목타입: 반제품 | * 품목: | 조회 | 전체 조회

	No	창고코드	창고	품목	품명	품목타입	규격	재고량	단위
▷	6	H_01	Halb 창고_01	LEG_03	의자 다리 홀 가공품	반제품	24 inch	-36	개
	7	H_01	Halb 창고_01	LEG_A_02	의자 다리 ASSY	반제품	12 * 24 inch	-12	개
	8	H_01	Halb 창고_01	SEAT_02	의자 SEAT 가공품	반제품	12 * 12 inch	-6	개
	11	H_01	Halb 창고_01	CROSS_BAR_03	의자 다리 CROSS BAR	원자재	12 inch	3564	개
	12	H_01	Halb 창고_01	L_WOOD_04	의자 다리 원목	원자재	500 * 200	7142	개
	13	H_01	Halb 창고_01	S_WOOD_03	SEAT 원판	원자재	12 * 12 inch	2495	개
	15	H_01	Halb 창고_01	CHAIR_01	나무 1인용 의자 B타입	제품	5 * 12 * 24 inch	0	개
	16	OS	사급창고	BACK_A_02	등받이	반제품	5 * 12 inch	0	개
	17	OS	사급창고	B_WOOD_K_03	등받이 원판	원자재	6 * 12 inch	500	개
	18	M_01	고객사창고	CHAIR_01	나무 1인용 의자 B타입	제품	5 * 12 * 24 inch	0	개

▷ 이벤트 처리

① 재고현황 출력 : 조회된 데이터를 리포트를 이용하여 출력

② 이력조회 : 해당품목의 재고이력조회를 할 수 있는 창을 띄워준다.

▷ 테이블 설명

① 창고코드 :창고에 해당하는 코드

② 창고 : 품목의 재고량을 담고있는 창고

③ 품목 :창고에 해당하는 품목 코드

④ 품명 : 품목에 해당하는 이름

⑤ 품목타입 : 해당하는 품목의 자재타입

공정재고 현황 출력 -이병진

공정관리 >> 공정재고현황 >> 공정재고 현황 출력 POP-UP

공정재고 현황

결제	담당	팀장

재고번호	창고	품명	품목타입	규격	재고량
1	자재창고_01	CROSS_BAR_03	원자재	12 inch	-1200
2	자재창고_01	L_WOOD_04	원자재	500 * 200	-2400
3	자재창고_01	B_WOOD_K_03	원자재	6 * 12 inch	-300
4	자재창고_01	S_WOOD_03	원자재	12 * 12 inch	-400
11	Halb 창고_01	CROSS_BAR_03	원자재	12 inch	3564
12	Halb 창고_01	L_WOOD_04	원자재	500 * 200	7142
13	Halb 창고_01	S_WOOD_03	원자재	12 * 12 inch	2495
17	사급창고	B_WOOD_K_03	원자재	6 * 12 inch	500

▷ DesCription

✓ 공정재고 현황 에서 조회된 데이터들을 출력할 수 있다.

① 재고번호 : 공정 품목의 재고번호

② 창고 : 품목의 재고량을 담고있는 창고

③ 품명 : 해당 창고의 제품명

④ 품목타입 : 품목의 자재 타입

⑤ 규격 : 품목의 규격

⑥ 재고량 : 해당 창고의 자재 재고량

입출고 현황- 이병진

Purpose : 창고별 입출고현황을 조회

UI Path : - 구매관리>>Stock>>입출고 현황

입출고현황

입출고현황 출력

* 입출고일 2020-02-22 - 2020-02-29 * 입출고유형 입고 조회

No	입출고일	구분	카테고리	From창고	창고	품목	품명	규격	품목형태	수불량
11	2020-02-12	입고	생산실적		자재창고_01	B_WOOD_K_03	등받이 원판	6 * 12 inch	원자재	200
12	2020-02-12	입고	생산실적		자재창고_01	B_WOOD_K_03	등받이 원판	6 * 12 inch	원자재	200
13	2020-02-12	입고	생산실적		자재창고_01	CROSS_BAR_03	의자 다리 CROSS BAR	12 inch	원자재	400
20	2020-02-13	입고	생산실적		자재창고_01	CROSS_BAR_03	의자 다리 CROSS BAR	12 inch	원자재	400
21	2020-02-13	입고	생산실적		자재창고_01	L_WOOD_04	의자 다리 원목	500 * 200	원자재	800
36	2020-02-19	출고	자재차감	자재창고_01	Halb 창고_01	CROSS_BAR_03	의자 다리 CROSS BAR	12 inch	원자재	400
37	2020-02-18	출고	자재차감	자재창고_01	Halb 창고_01	S_WOOD_03	SEAT 원판	12 * 12 inch	원자재	200
38	2020-02-19	출고	자재차감	자재창고_01	Halb 창고_01	L_WOOD_04	의자 다리 원목	500 * 200	원자재	800
39	2020-02-19	출고	자재차감	자재창고_01	사급창고	B_WOOD_K_03	등받이 원판	6 * 12 inch	원자재	200
40	2020-02-14	출고	자재차감	자재창고_01	Halb 창고_01	CROSS_BAR_03	의자 다리 CROSS BAR	12 inch	원자재	200
41	2020-02-13	출고	자재차감	자재창고_01	Halb 창고_01	S_WOOD_03	SEAT 원판	12 * 12 inch	원자재	100
42	2020-02-14	출고	자재차감	자재창고_01	Halb 창고_01	L_WOOD_04	의자 다리 원목	500 * 200	원자재	400
43	2020-02-14	출고	자재차감	자재창고_01	사급창고	B_WOOD_K_03	등받이 원판	6 * 12 inch	원자재	100
44	2020-02-16	출고	자재차감	자재창고_01	Halb 창고_01	CROSS_BAR_03	의자 다리 CROSS BAR	12 inch	원자재	400
45	2020-02-18	입고	생산실적		자재창고_01	B_WOOD_K_03	등받이 원판	6 * 12 inch	원자재	200
46	2020-02-18	입고	생산실적		자재창고_01	CROSS_BAR_03	의자 다리 CROSS BAR	12 inch	원자재	400
47	2020-02-18	입고	생산실적		자재창고_01	L_WOOD_04	의자 다리 원목	500 * 200	원자재	800
48	2020-02-18	입고	생산실적		자재창고_01	S_WOOD_03	SEAT 원판	12 * 12 inch	원자재	200

▷ 이벤트 처리

① 입출고현황 출력 : 조회된 데이터를 리포트를 이용하여 출력

② 조회 : 입출고일과 입출고유형을 지정한 조건으로 내용을 조회한다.

▷ 테이블 설명

① 구분 : 입고 또는 출고 구분

② 카테고리: 입고시 생산실적, 출고시 자재차감

③ 품목 : 입출고된 상품 코드

④ 품명 : 품목에 해당하는 이름

입출고 현황출력-이병진

구매관리>>Stock>>입출고 현황>> 입출고 현황 출력 POP-UP

입고·출고 현황

결제	담당	팀장

재고번호	구분	품목	품명	규격	품목형태
11	입고	B_WOOD_K_03	등받이 원판	6 * 12 inch	원자재
12	입고	B_WOOD_K_03	등받이 원판	6 * 12 inch	원자재
13	입고	CROSS_BAR_03	의자 다리 CROSS BAR	12 inch	원자재
20	입고	CROSS_BAR_03	의자 다리 CROSS BAR	12 inch	원자재
21	입고	L_WOOD_04	의자 다리 원목	500 * 200	원자재
45	입고	B_WOOD_K_03	등받이 원판	6 * 12 inch	원자재
46	입고	CROSS_BAR_03	의자 다리 CROSS BAR	12 inch	원자재

1/9

▷ DesCription

✓ 입출고 현황에서 조회된 데이터들을 출력할 수 있다.

① 재고번호 : 입출고된 품목의 재고번호

② 구분 : 품목의 입출고 유형

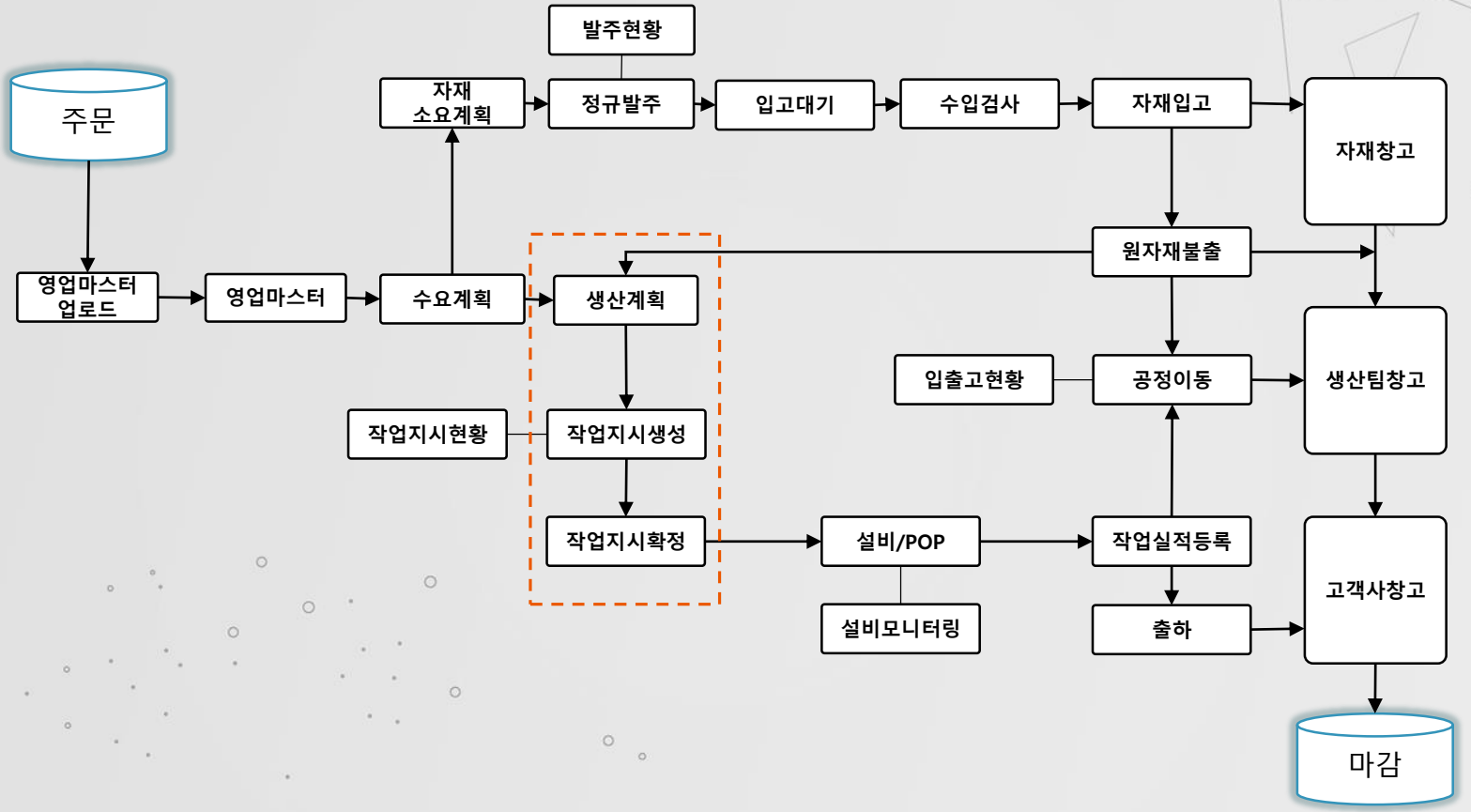
③ 품목 : 입출고된 상품 코드

④ 품명 : 입출고된 품목의 해당하는 이름

⑤ 규격 :입출고된 품목의 규격

⑥ 품목형태 : 입출고된 품목의 자재

주문-마감 프로세스


주문
영업마스터 업로드
영업마스터
수요계획
자재 소요계획
발주현황
정규발주
입고대기
수입검사
자재입고
자재창고
원자재불출
생산계획
작업지시현황
작업지시생성
작업지시확정
입출고현황
공정이동
생산팀창고
설비/POP
설비모니터링
작업실적등록
출하
고객사창고
마감

Purpose : 생성된 생산계획을 확인 할 수 있다.

UI Path : 수주/계획관리>>생산관리>>생산계획

수요계획 X 생산계획 X

생산계획

엑셀

· PlanID 20200310_P · Date 2020-03-10 ~ 2020-04-10 조회

	설비	공정	품목	품명	규격	우선순위	2020-03-10	2020-03-11	2020-03-12	2020-03-13	2020-03-14	2020-03-15	2020-03-16	2020-03-17	202
▸	SEAT 가공반	가공공정	SEAT_02	의자 SEAT 가공품	12 * 12 inch	2	100	0	0	0	0	100	0	0	
	LEGS 가공반	가공공정	LEG_03	의자 다리 홀 가공품	24 inch	1	0	400	0	0	0	0	400	0	
	Leg_조립반	조립공정	LEG_A_02	의자 다리 ASSY	12 * 24 inch	1	0	200	0	0	0	0	200	0	
	최종조립반	조립공정	CHAIR_01	나무 1인용 의자 B타입	5 * 12 * 24 inch	0	0	0	100	0	0	0	0	100	
	외주작업장	외주공정	BACK_A_02	등받이	5 * 12 inch	1	0	100	0	0	0	0	100	0	

▷ 이벤트 처리

① 생산계획은 우선순위와 기준정보에 따라서 자동으로 생산된다. 우선순위가 큰 작업들을 먼저 생산할 수 있도록 하기 위함이다.

② 해당하는 품목들은 BOM 과 연계하여 소요량을 반영하여 나타나게 된다

③ 엑셀 : 조회 된 수요계획을 엑셀파일로 저장 할 수 있다.

④ 조회 : PlanID 와 Date를 필수사항으로 입력하여 조회할 수 있다. Date는 납기일 기준으로 조회된다.

▷ 테이블 설명

① 설비 : 해당 상품을 생산할 설비명

② 공정 : 설비에 해당하는 공정명

③ 품목 : 생산해야할 상품 코드

④ 품명 : 품목에 해당하는 이름

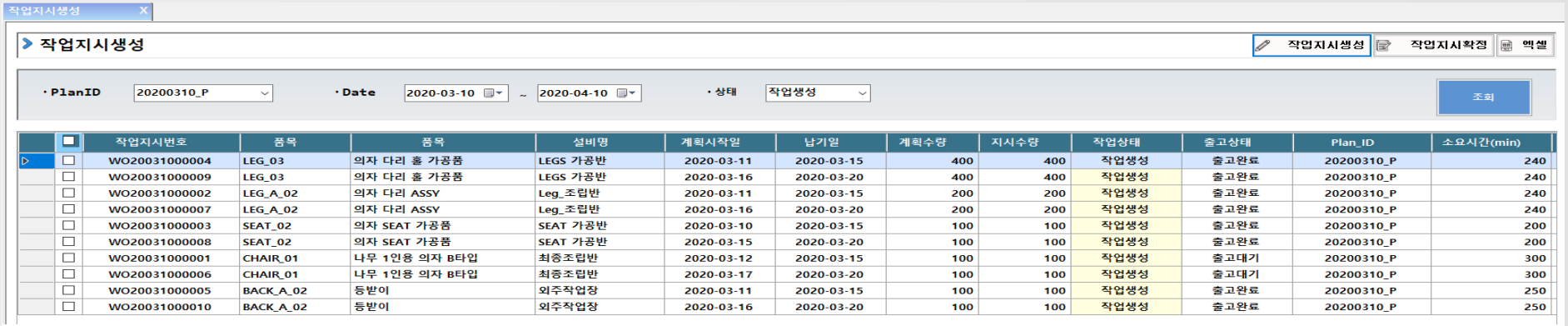
⑤ 규격 : 품목관리 등록 된 상품의 규격

⑥ 우선순위 : BOR 테이블의 우선순위 (높을 수록 먼저 생산)

작업지시생성 - 함성민

Purpose : 생성된 작업지시를 확인 할 수 있다.

UI Path : 수주/계획관리>>생산관리>>작업지시생성



작업지시번호	품목	품목	설비명	계획시작일	납기일	계획수량	지시수량	작업상태	출고상태	Plan_ID	소요시간(min)
WO20031000004	LEG_03	의자 다리 홀 가공품	LEGS 가공반	2020-03-11	2020-03-15	400	400	작업생성	출고완료	20200310_P	240
WO20031000009	LEG_03	의자 다리 홀 가공품	LEGS 가공반	2020-03-16	2020-03-20	400	400	작업생성	출고완료	20200310_P	240
WO20031000002	LEG_A_02	의자 다리 ASSY	Leg_조립반	2020-03-11	2020-03-15	200	200	작업생성	출고완료	20200310_P	240
WO20031000007	LEG_A_02	의자 다리 ASSY	Leg_조립반	2020-03-16	2020-03-20	200	200	작업생성	출고완료	20200310_P	240
WO20031000003	SEAT_02	의자 SEAT 가공품	SEAT 가공반	2020-03-10	2020-03-15	100	100	작업생성	출고완료	20200310_P	200
WO20031000008	SEAT_02	의자 SEAT 가공품	SEAT 가공반	2020-03-15	2020-03-20	100	100	작업생성	출고완료	20200310_P	200
WO20031000001	CHAIR_01	나무 1인용 의자 B타입	최종조립반	2020-03-12	2020-03-15	100	100	작업생성	출고대기	20200310_P	300
WO20031000006	CHAIR_01	나무 1인용 의자 B타입	최종조립반	2020-03-17	2020-03-20	100	100	작업생성	출고대기	20200310_P	300
WO20031000005	BACK_A_02	등받이	외주작업장	2020-03-11	2020-03-15	100	100	작업생성	출고완료	20200310_P	250
WO20031000010	BACK_A_02	등받이	외주작업장	2020-03-16	2020-03-20	100	100	작업생성	출고완료	20200310_P	250

▷ 이벤트 처리

① 작업지시 생성 : 생산계획을 바탕으로 작업지시를 생성 할 수 있다. 계획시작일은 우선순위에 따라 달라진다. (생산계획반영)

② 작업지시 확정 : 확정할 작업들을 선택하여 작업지시를 확정 할 수 있다. 확정된 작업은 POP의 작업으로 넘어간다.

③ 엑셀 : 조회 된 수요계획을 엑셀파일로 저장 할 수 있다.

④ 조회 : PlanID 와 Date를 필수사항으로 입력하여 조회할 수 있다. Date는 납기일 기준으로 조회된다.

▷ 테이블 설명

① 작업지시번호 : 작업지시를 생성하면 번호가 생성된다

② 품목 : 생산해야할 상품 코드

③ 설비병 : 작업을 진행할 설비이름

④ 계획수량 : 고객 발주서 기반 계획수량

⑤ 지시수량 : 작업할 양

⑥ 작업상태 : 작업생성, 작업지시, 작업시작, 작업완료

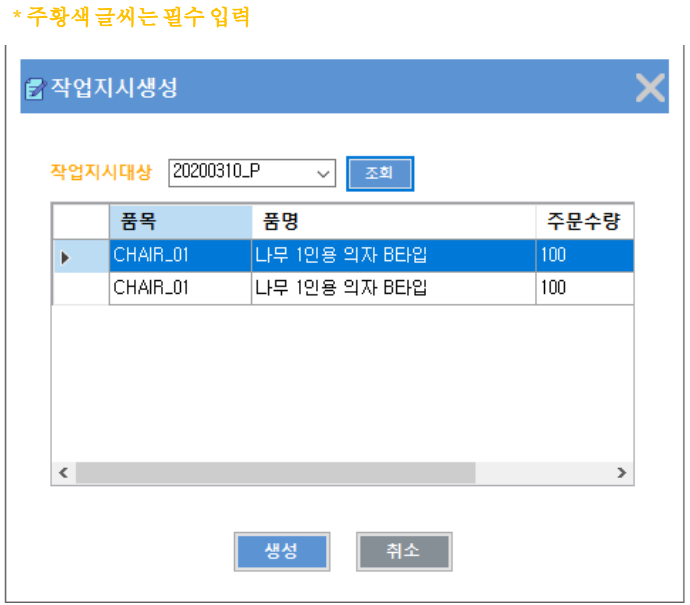
⑦ 출고상태 : 원자재불출이 완료됬나 확인

⑧ 소요시간 : 작업이 완료되는데 걸리는 시간

작업지시생성 POP-UP -함성민

수주/계획관리>>생산관리>> 작업지시생성 POP-UP

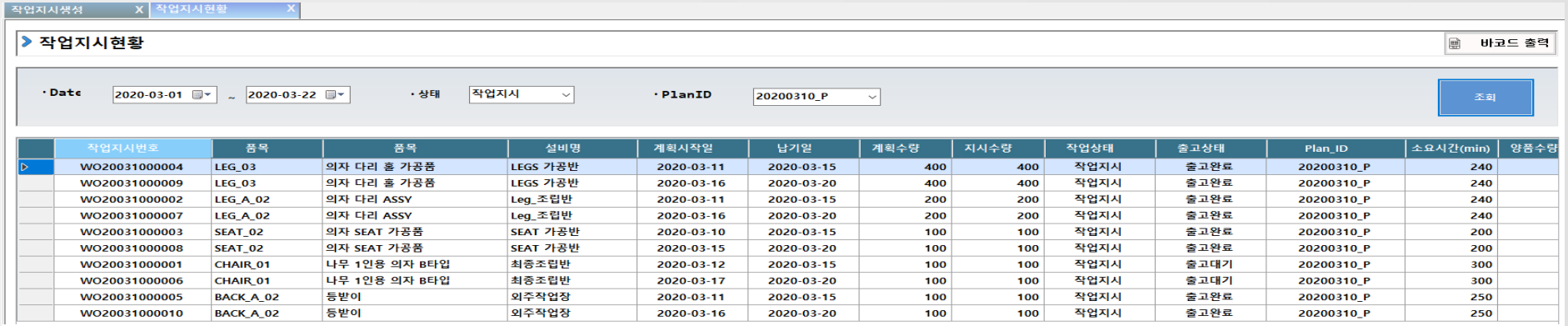
단계	상세 설명
작업지시대상	생산계획을 생성했으면 해당하는 PlanID를 선택한후 조회한다.
정보확인	PlanID에 해당하는 발주서정보가 나타난다.
생성	해당하는 정보가 맞으면 생성을 눌러 작업지시를 생성 할 수 있다.
취소	작업지시생성 화면으로 돌아간다.



작업지시현황 - 함성민

Purpose : 생성된 작업지시현황을 확인 할 수 있다.

UI Path : 수주/계획관리>>생산관리>>작업지시현황



	작업지시번호	품목	품목	설비명	계획시작일	납기일	계획수량	지시수량	작업상태	출고상태	Plan_ID	소요시간(min)	양품수량
▷	WO20031000004	LEG_03	의자 다리 홈 가공품	LEGS 가공반	2020-03-11	2020-03-15	400	400	작업지시	출고완료	20200310_P	240	
	WO20031000009	LEG_03	의자 다리 홈 가공품	LEGS 가공반	2020-03-16	2020-03-20	400	400	작업지시	출고완료	20200310_P	240	
	WO20031000002	LEG_A_02	의자 다리 ASSY	Leg_조립반	2020-03-11	2020-03-15	200	200	작업지시	출고완료	20200310_P	240	
	WO20031000007	LEG_A_02	의자 다리 ASSY	Leg_조립반	2020-03-16	2020-03-20	200	200	작업지시	출고완료	20200310_P	240	
	WO20031000003	SEAT_02	의자 SEAT 가공품	SEAT 가공반	2020-03-10	2020-03-15	100	100	작업지시	출고완료	20200310_P	200	
	WO20031000008	SEAT_02	의자 SEAT 가공품	SEAT 가공반	2020-03-15	2020-03-20	100	100	작업지시	출고완료	20200310_P	200	
	WO20031000001	CHAIR_01	나무 1인용 의자 B타입	최종조립반	2020-03-12	2020-03-15	100	100	작업지시	출고대기	20200310_P	300	
	WO20031000006	CHAIR_01	나무 1인용 의자 B타입	최종조립반	2020-03-17	2020-03-20	100	100	작업지시	출고대기	20200310_P	300	
	WO20031000005	BACK_A_02	등받이	외주작업장	2020-03-11	2020-03-15	100	100	작업지시	출고완료	20200310_P	250	
	WO20031000010	BACK_A_02	등받이	외주작업장	2020-03-16	2020-03-20	100	100	작업지시	출고완료	20200310_P	250	

▷ 이벤트 처리

① 전체 작업들에 대한 정보를 확인 할 수 있다.

② 바코드 출력 : 해당하는 작업들을 조회한 후 바코드 출력을 누르면 작업들에 해당하는 정보와 바코드를 출력할 수 있는 화면을 보여준다. 이후 바코드를 이용하여 POP에서 작업을 시작 할 수 있다. (바코드정보는 작업지시번호)

④ 조회 : PlanID 와 Date를 필수사항으로 입력하여 조회할 수 있다. Date는 납기일 기준으로 조회된다.

▷ 테이블 설명

① 작업지시번호 : 작업지시를 생성하면 번호가 생성된다

② 품목 : 생산해야할 상품 코드

③ 설비병 : 작업을 진행할 설비이름

④ 계획수량 : 고객 발주서 기반 계획수량

⑤ 지시수량 : 작업할 양

⑥ 작업상태 : 작업생성, 작업지시, 작업시작, 작업완료

⑦ 출고상태 : 원자재불출이 완료됬나 확인

⑧ 소요시간 : 작업이 완료되는데 걸리는 시간

바코드출력-함성민

수주/계획관리>>생산관리>>영업마스터>> 작업지시생성 POP-UP

20200310_P 작업지시서

결재	담당	팀장

작업지시번호	품명	설비명	계획시작일	납기일	수량	바코드
WO20031000004	LEG_03	LEGS 가공반	2020-03-11	2020-03-15	400	WO20031000004
WO20031000009	LEG_03	LEGS 가공반	2020-03-16	2020-03-20	400	WO20031000009
WO20031000002	LEG_A_02	Leg_조립반	2020-03-11	2020-03-15	200	WO20031000002
WO20031000007	LEG_A_02	Leg_조립반	2020-03-16	2020-03-20	200	WO20031000007
WO20031000003	SEAT_02	SEAT 가공반	2020-03-10	2020-03-15	100	WO20031000003
WO20031000008	SEAT_02	SEAT 가공반	2020-03-15	2020-03-20	100	WO20031000008
WO20031000001	CHAIR_01	최종조립반	2020-03-12	2020-03-15	100	WO20031000001
WO20031000006	CHAIR_01	최종조립반	2020-03-17	2020-03-20	100	WO20031000006
WO20031000005	BACK_A_02	외주작업장	2020-03-11	2020-03-15	100	WO20031000005
WO20031000010	BACK_A_02	외주작업장	2020-03-16	2020-03-20	100	WO20031000010

총 수량 : 1800 개

▷ DesCription

- ✓ 해야 할 작업들에 대해 작업지시서를 출력할 수 있는 화면이다.
- ✓ 작업지시서 출력 후 바코드를 이용하여 작업을 시작 할 수 있다.

① 작업지시번호 : 작업 생성후 생기는 번호 (바코드동일)

② 품명 : 생산해야할 품목 이름

③ 설비명 : 가동해야할 설비명

④ 계획시작일 : 작업시작 날짜

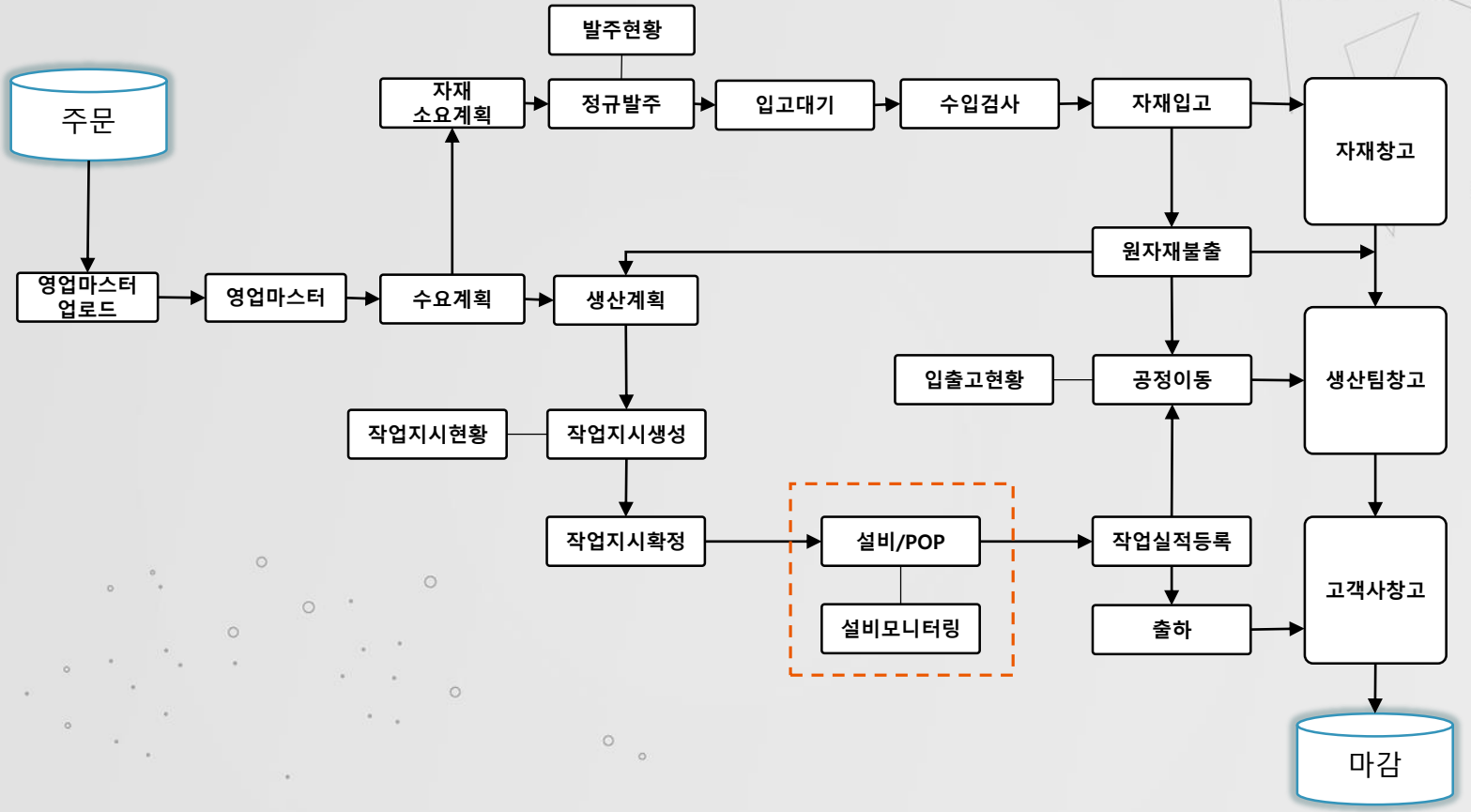
⑤ 납기일 : 고객의 주문에 있는 납기일

⑥ 수량 : 생산해야 할 수량

⑦ 바코드 : 작업시작을 위한 바코드

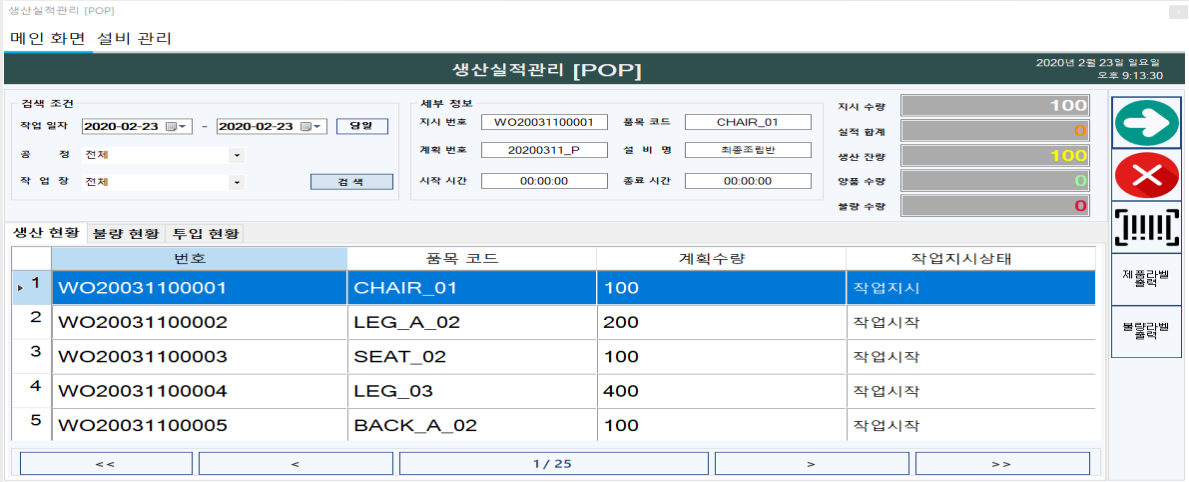
⑧ 총 수량 : 해당 작업지시서에 해당하는 총 생산 수량

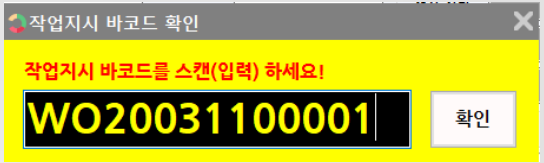
주문-마감 프로세스


주문
영업마스터 업로드
영업마스터
수요계획
자재 소요계획
발주현황
정규발주
입고대기
수입검사
자재입고
자재창고
원자재불출
생산계획
입출고현황
공정이동
생산팀창고
작업지시현황
작업지시생성
작업지시확정
설비/POP
설비모니터링
작업실적등록
출하
고객사창고
마감

Purpose : 작업 내역을 조회하고 작업 및 라벨 출력을 지시한다.

UI Path : **POP>>메인 화면**





▷ 이벤트 처리

▶ 해당 버튼을 누르면 다음과 같은 이벤트가 가능하다.

① 검색 : 지정한 조건으로 작업 내역을 조회한다.

② 당일 : 금일이 작업일인 작업 내역을 조회한다.

③ 공정가동 : 선택한 행의 작업을 시작할 수 있는 공정가동 화면으로 이동한다.

④ 작업중지 : 선택한 행의 작업을 중지한다.

⑤ 바코드 검색 : 작업 바코드를 찍어 해당 작업을 검색한다. (확인 클릭 시 해당작업 시작)

⑥ 제품라벨 출력 : 작업 완료된 제품의 양품라벨을 출력한다.

⑦ 불량라벨 출력 : 작업 완료된 제품의 불량라벨을 출력한다.

▷ 검색 조건

▶ 검색 조건을 입력 후 '검색' 버튼을 통해 조회

▶ 검색 가능한 항목

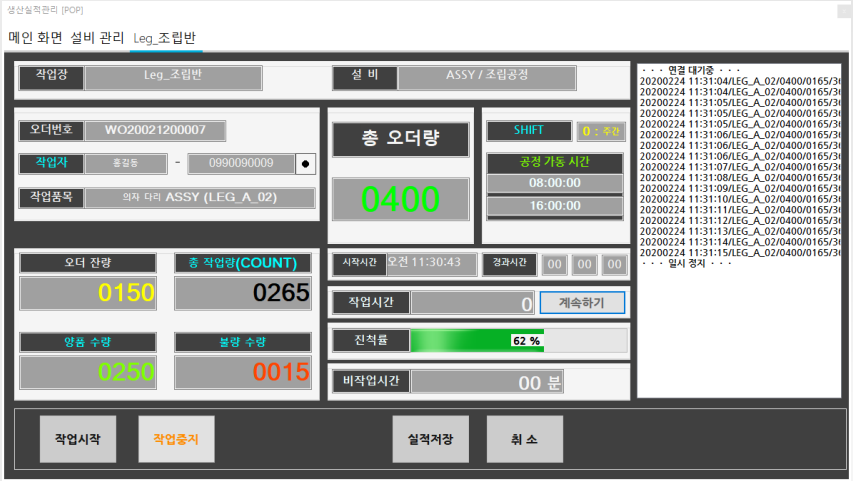
① 작업 일자

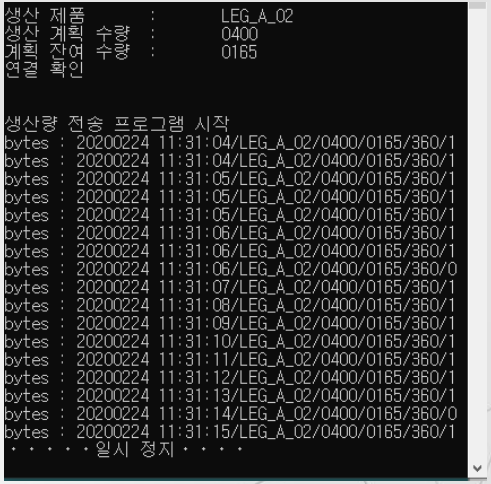
② 공정

③ 작업장

Purpose : 작업을 실시간 관리하고 실적을 저장한다.

UI Path : **POP>>공정 가동**





▷ 이벤트 처리

▶ 해당 버튼을 누르면 다음과 같은 이벤트가 가능하다.

① 작업 시작 : 해당 작업의 작업을 시작한다.

② 작업 중지 : 해당 작업의 작업을 중지한다. (가동 중일 경우에만 가능하다.)

③ 실적 저장 : 작업 완료된 작업의 실적을 저장한다. (작업 완료시에만 가능하다.)

④ 취소 : 해당 작업 화면을 닫는다.

⑤ 일시 정지 : 해당 작업을 일시 정지한다. (가동 중일 경우에만 가능하다.

▷ Description

① 오더번호 : 작업 지시 번호

② 작업자 : 해당 작업을 지시한 작업자

③ 작업 품목 : 해당 작업이 제작하는 품목명과 품목코드

④ 총 오더량 : 작업 지시 수량

⑤ 공정 가동 시간 : 해당 작업장의 가동시간

⑥ 오더 잔량 : 해당 작업의 작업 잔량

⑦ 총 작업량(COUNT) : 해당 작업의 총 생산량

⑧ 양품 수량 : 해당 작업의 양품 생산 수량

⑨ 불량 수량 : 해당 작업의 불량 생산 수량

⑩ 시작 시간 : 해당 작업의 시작 시간

⑪ 경과 시간 : 해당 작업의 시작 이후 경과된 시간

⑫ 작업 시간 : 작업이 시작된 이후 경과된 시간(분)

⑬ 진척률 : 해당 작업의 진행정도

⑭ 작업장 : 해당 작업이 진행되는 작업장(설비)

⑮ 설비 : 설비 코드

⑯ 비작업시간 : 해당 작업의 대기 시간

Purpose : 작업을 실시간 관리하고 실적을 저장한다.

UI Path : **POP>>설비 관리**

▷ Description

▶ 해당 버튼을 누르면 다음과 같은 이벤트가 가능하다.

① 설비명 : 공정별 좌측 상단에 공정명을 표시한다.

② 공정 상태 : 해당 공정의 가동상태를 표시한다.

③ 지시번호 : 현재 작업 중인 작업의 지시번호

④ 제작 품목 : 현재 작업 중인 작업의 제작 품목

⑤ 지시 수량 : 해당 작업의 총 지시 수량

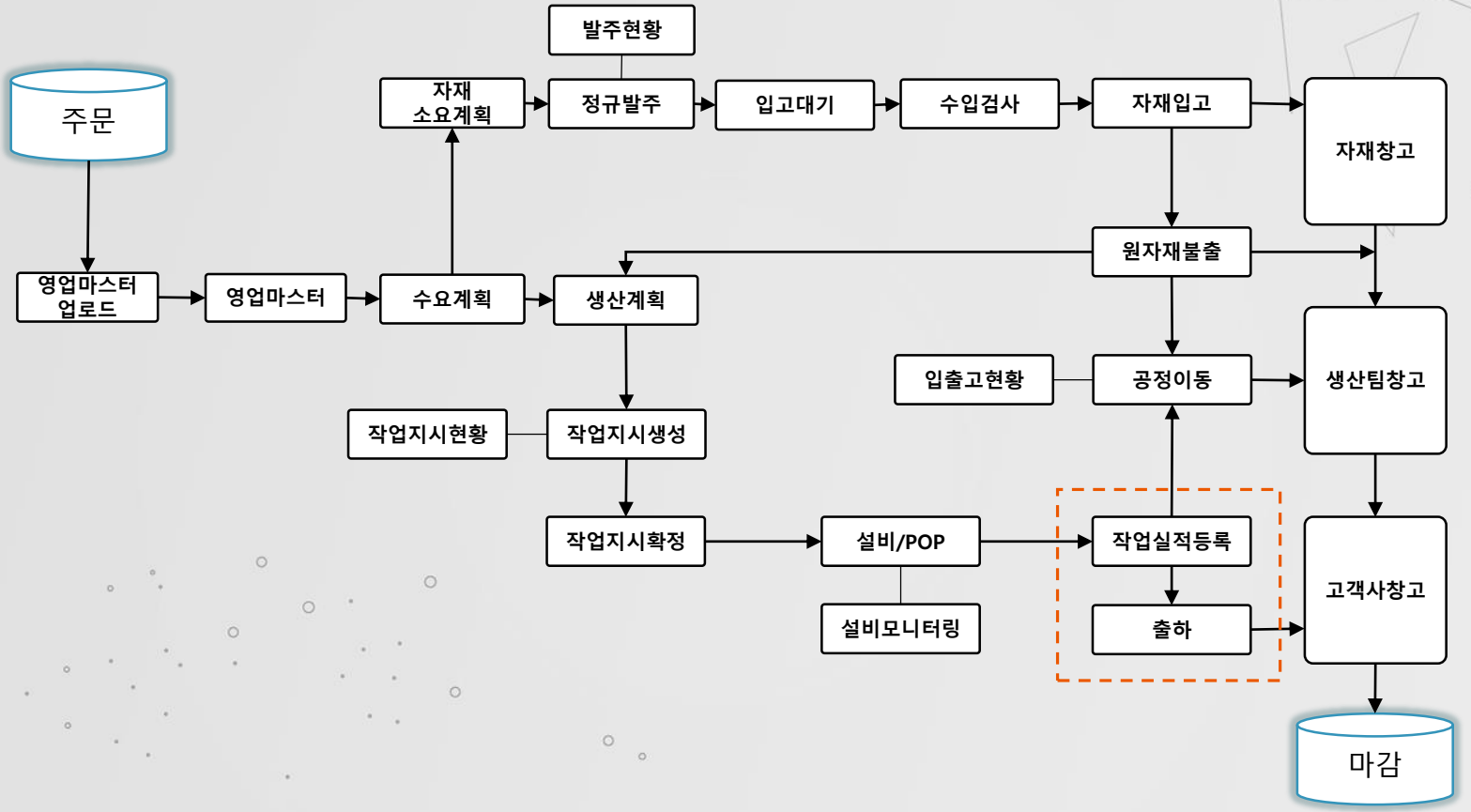
⑥ 제작 : 해당 작업의 총 생산 수량 (양품+불량)

⑦ 양품 : 해당 작업의 양품 생산 수량

⑧ 잔여 : 해당 작업의 잔여 수량

⑨불량 : 해당 작업의 불량 생산 수량

주문-마감 프로세스


주문
영업마스터 업로드
영업마스터
수요계획
자재 소요계획
발주현황
정규발주
입고대기
수입검사
자재입고
자재창고
원자재불출
생산계획
입출고현황
공정이동
생산팀창고
작업지시현황
작업지시생성
작업지시확정
설비/POP
설비모니터링
작업실적등록
출하
고객사창고
마감

작업실적 및 공정이동 - 박수민

Purpose : 작업지시완료된 반제품 / 공정 반제품의 공정 이동 처리 진행

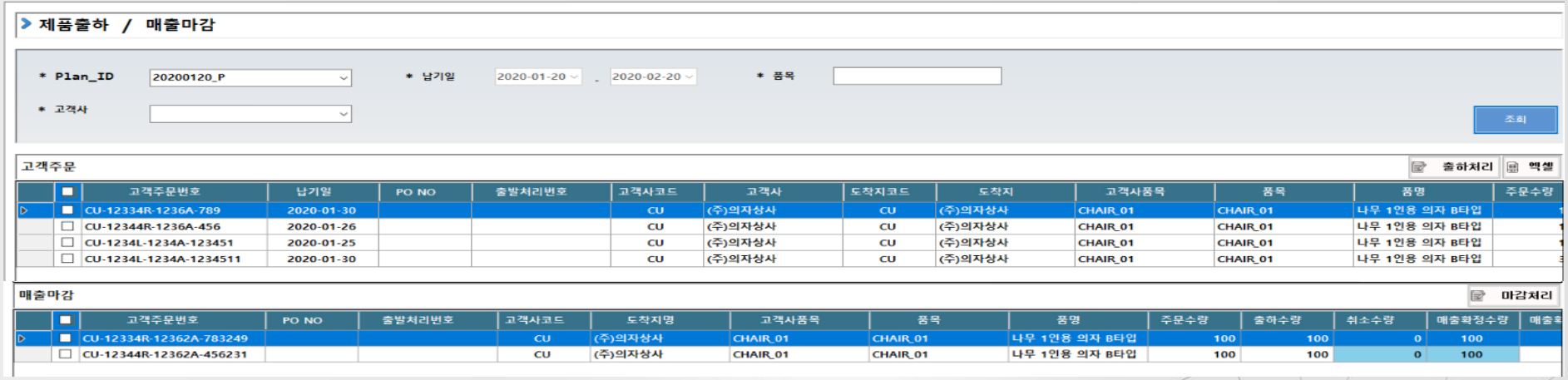
UI Path : 공정관리>>작업실적 및 공정이동

▷ 이벤트 처리	▷ 테이블 설명
① 조회 : 지시일 기준으로 POP에서 작업완료된 항목들만 조회가하다.	① 지시일 : 영업마스터 업로드 날짜(계획일자)
② 선택 : 장업실적등록 그리드뷰에서 공정이동 그리드뷰로 이동한다.	② 설비ID : 설비코드
③ 엑셀 : 조회된 데이터를 엑셀 파일로 저장한다.	③ 설비명 : 작업을 진행한 설비이름
④ 이동처리 : 자재창고에서 작업수량만큼 고객사창고로 옮겨준다.	④ 품목 : 완제품 품목코드
	⑤ 품명 : 완제품 품목이름
	⑥ 상태 : 작업생성, 작업지시, 작업시작, 작업완료
	⑦양품창고 : 설비 작업이 끝난 자재가 있는 창고
	⑧양품수량 : 지시량에 맞춰 작업을 끝낸 수량

출하 및 매출마감 - 박수민

Purpose : 영업사 창고의 제품을 고객사 창고로 출고 시킨 후 마감처리를 한다.

UI Path : 출하관리>>출하 및 매출마감



▷ 이벤트 처리

① 조회 : PlanID를 필수 항목으로 조회가 가능하며 품목, 고객사로 조회가 가능하다.

② 출하처리 : 해당 제품을 고객사로 출하완료처리 해준다.

③ 엑셀 : 조회된 데이터를 엑셀 파일로 저장한다.

④ 마감처리 : 출하처리완료 된 항목들을 마감처리해준다.

▷ 테이블 설명

① 고객주문번호 : 고객이 주문을 하면 주문번호가 생성된다.

② 납기일 : 고객 발주서의 납기일

③ 도착지 : 고객주문번호에 맞는 도착지

④ 발주구분 : 고객 발주서 P/O

⑤ 납품처 : 업체코드 이름

⑥ ITEM CODE : 상품 코드

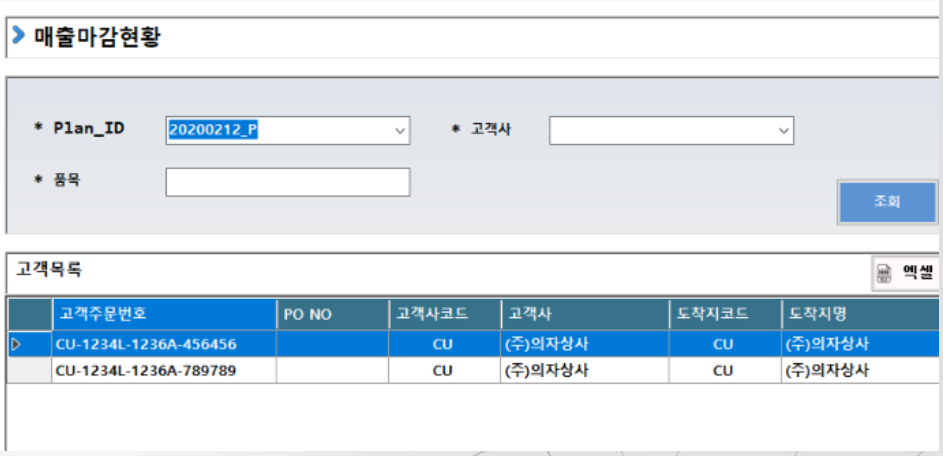
⑦ 계획수량합계 : 주문수량

⑧ 납기일 : 출하해야하는 날짜

출하현황 및 매출마감현황 - 박수민

Purpose : 제품출하 화면에서 처리된 내역과 매출 마감현황을 보여준다.

UI Path : 출하관리>>출하현황 및 매출마감현황



▷ 이벤트 처리

① 조회 : PlanID를 필수 항목으로 조회가 가능하며 고객사, 품목으로 조회가 가능하다.

② 엑셀 : 조회된 데이터를 엑셀 파일로 저장한다.

▷ DesCription

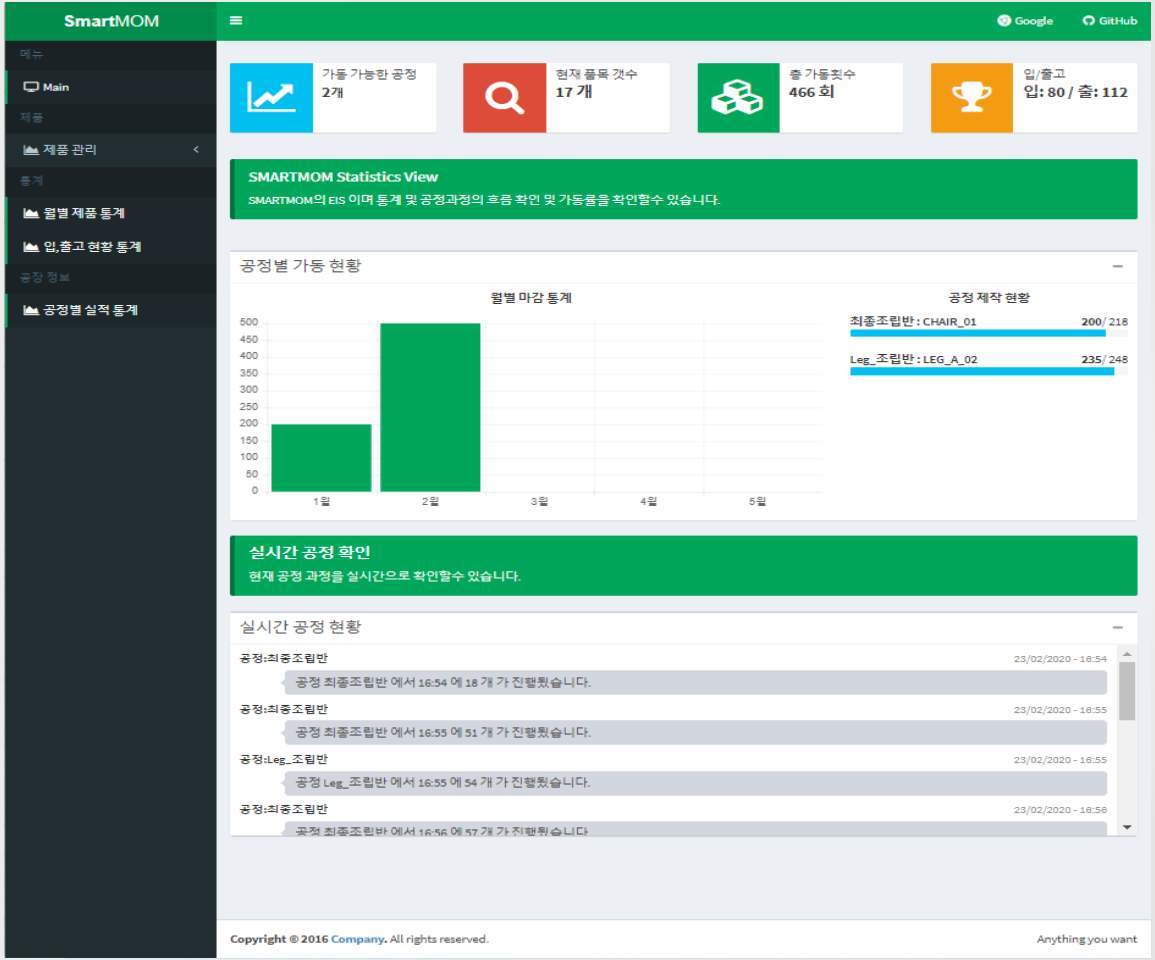
① 출하처리가 완료된 항목, 매출마감처리된 항목들을 PlanID를 기본으로 조회를 하고 고객사, 품목 별로 조회를 하여 현황을 볼 수 있다.

User’s Guide Manual

3. 웹 EIS

EIS – 강인서

EIS>>Main



▷ 화면 설명

① 가동 가능한 공정 : 현재 가동이 가능한 공정의 개수

② 현재 품목 개수 : 현재 등록된 품목의 개수

③ 총 가동횟수 : 모든 공정의 가동된 횟수

④ 입 / 출고 : 현재 년도를 기준으로 제품의 입고와 출고의 개수

⑤ 공정 가동 현황 : 월별 마감 통계와 공정 제작 현황

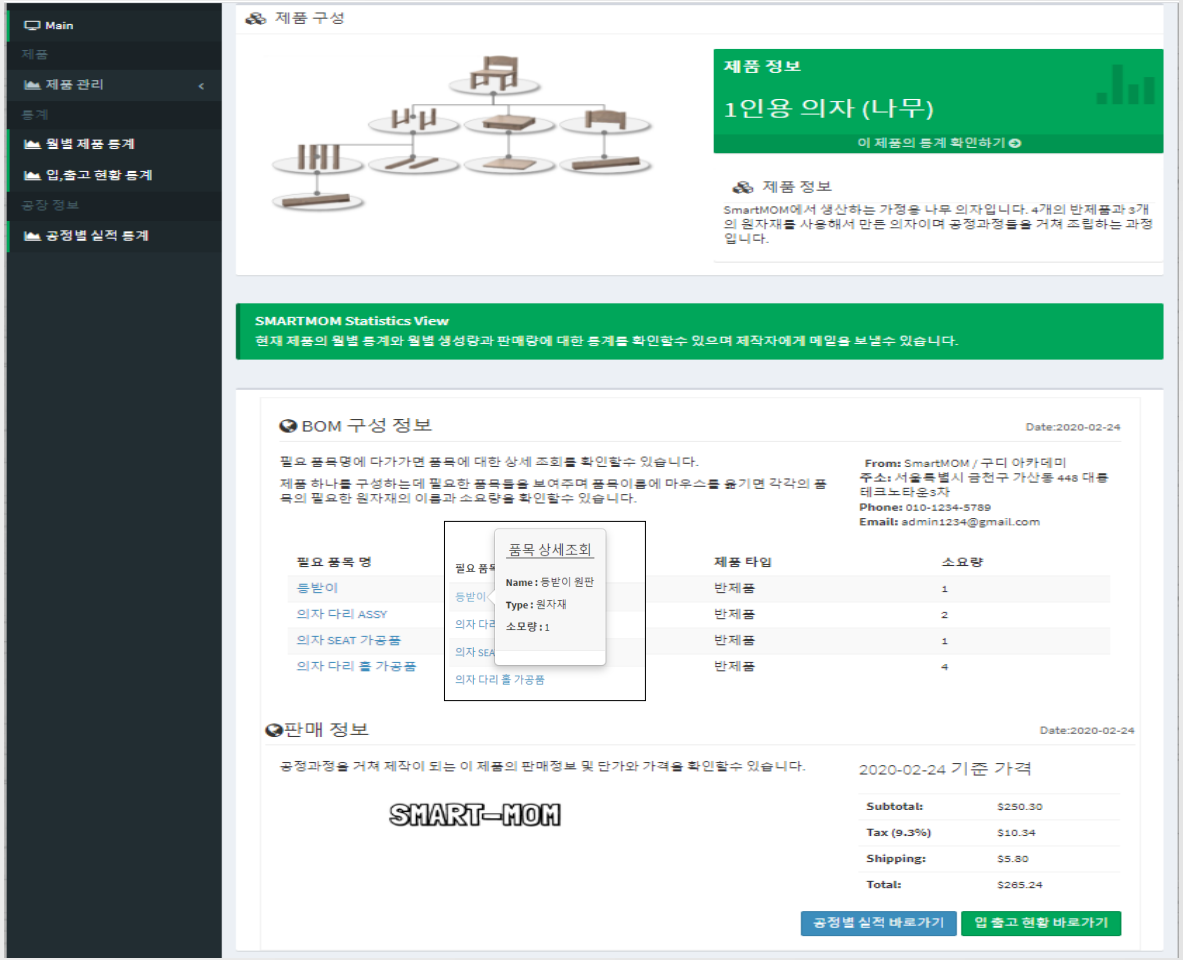
⑥ 월별 마감 통계 : 현재 년도를 기준으로 제품의 월별 마감후 판매량 통계

⑦ 공정 제작 현황 : 현재 가동중인 공정의 총 횟수와 생산률 Progress bar

⑧ 실시간 공정 현황 : 현재 가동중인 모든 공정의 생산개수를 시간별로 정리
(15초 간격으로 Refresh 되며 데이터를 전달한다.)

EIS – 강인서

EIS>>제품 관리 >> 제품 구성



▷ 화면 설명

① 제품 구성 : 제품의 상세 설명(제품의 통계확인 버튼 클릭시 월별 제품 통계 이동)

② BOM 구성 정보 : 제품에 대한 BOM 구성 정보를 확인하며 필요 품목명을 마우스로 드래그시 해당 반제품이 사용하는 원자재의 이름과 소요량을 확인한다.

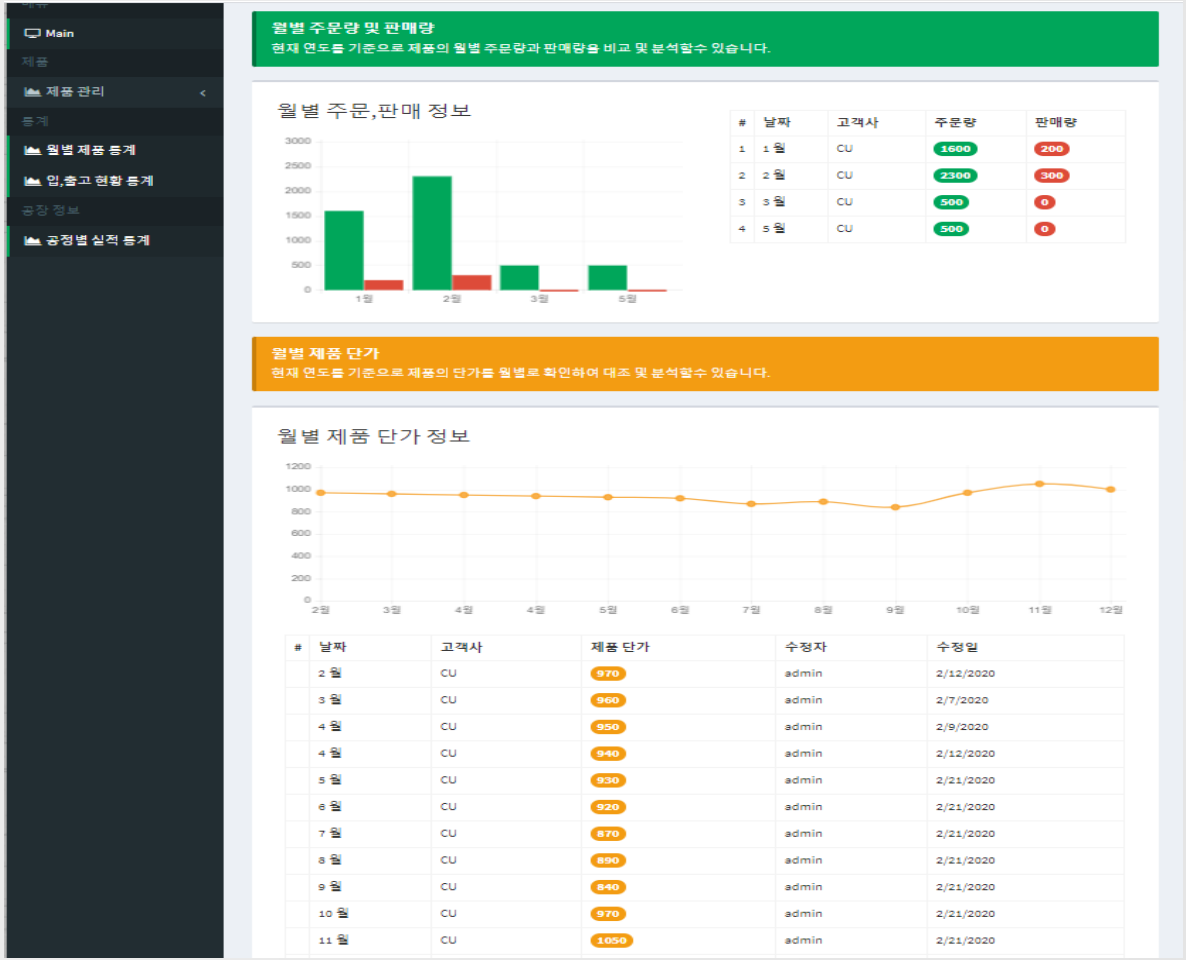
③ 판매정보 : 현재 년도와 일자를 기준으로 제품의 판매가격정보를 가져온다.

④ 공정별 실적 바로가기 : 클릭시 공정별 실적 통계 화면으로 이동한다.

⑤ 입 출고 현황 바로가기 : 클릭시 입,출고 현황 화면으로 이동한다.

EIS - 강인서

EIS>>월 별 제품 통계



▷ 화면 설명

① 월별 주문,판매정보 : 현재 년도를 기준으로 월별 제품의 주문량과 판매량을 BAR Chart로 확인하며 오른쪽에는 데이터를 테이블로 보여준다.

① 월별 제품 단가정보 : 현재 년도를 기준으로 제품에 등록되어있는 단가를 월별로 확인하여 Line Chart로 확인하며 그 밑에는 데이터를 테이블로 보여준다.

EIS - 강인서

EIS>>입,출고 현황 통계

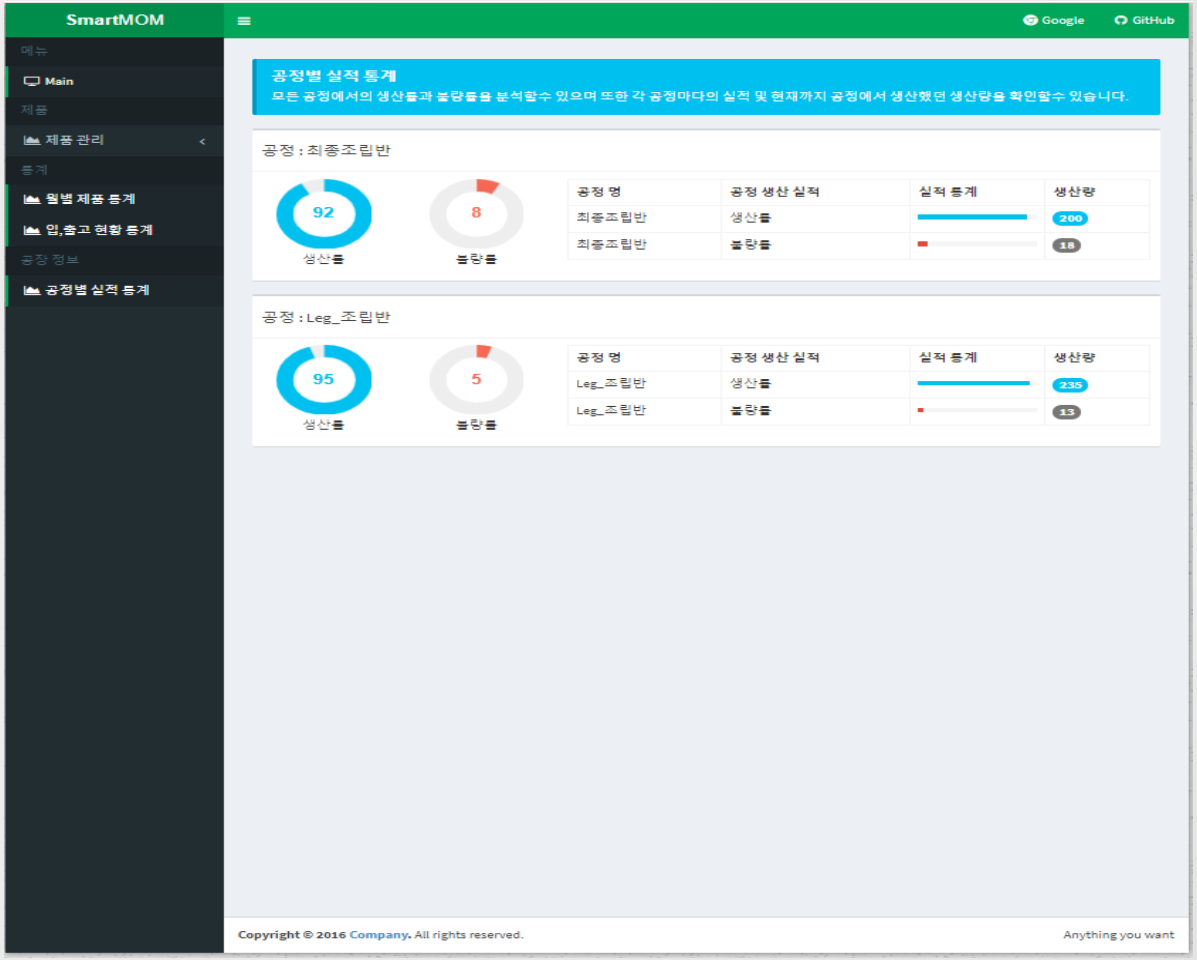
▷ 화면 설명

① 입고 확인 : 현재 년도를 기준으로 제품의 입고량을 BAR Chart로 확인하며 왼쪽에는 현재 년도를 기준으로 한 데이터를 보여준다. 차트 밑에는 총 입고된 수량을 보여준다.

② 출고 확인: 현재 년도를 기준으로 제품의 출고량을 BAR Chart로 확인하며 왼쪽에는 현재 년도를 기준으로 한 데이터를 보여준다. 차트 밑에는 총 출고된 수량을 보여준다.

EIS - 강인서

EIS>>공정별 실적 통계



▷ 화면 설명

① 공정별 실적 통계 : 현재 가동중인 공정의 생산률과 불량률을 백분율로 데이터를 가져와 Pie로 확인한다.오른쪽은 현재 선택된 공정의 생산률과 불량률을 데이터로 테이블로 확인이 가능하다.

② 공정이 증가하게 되면 밑으로 자동으로 추가가 되며 실시간으로 확인하기 위해 공정별 실적 통계 화면은 5초 단위로 Refresh된다.

THANKS

Does anyone have any questions?

addyouremail@freepik.com
+91 620 421 838
yourcompany.com