

NewZen

새로움과 혁신의 IT 기업 NEWZEN



생산관리 사용자 매뉴얼

목 차

생산관리 기본 프로세스	04	생산관리	24
생산관리 작업순서	05	1. 생산지시등록	25~26
생산관리 별도 공정관리 로직	06	2. 생산실적등록	27~31
본사창고 및 생산공정 재고관리 메뉴	07	3. 본사창고 재고관리 예시	32
생산관리 작업이전에	08	4. 생산공정 재고관리 예시	33
1. 물품등록	09	외주관리	34
2. BOM등록	10~12	1. 외주지시등록	35
작업의뢰관리	13	2. 외주실적등록	35
1. 생산의뢰등록	14	3. 외주가공비정산	36
2. 생산의뢰확정	15	4. 외주가공비등록	37
3. 생산계획등록	16~17	5. 외주가공비현황	38
4. 자재소요량산출[A]	18~22	가공관리	39
5. 자재소요량산출[B]	23	1. 가공작업지시등록	40~42
		2. 가공작업실적등록	43~44
		3. 외주가공작업지시등록	45
		4. 외주가공작업실적등록	45



목 차

가공관리-현황

... 46

1. 생산계획별진행현황[A] 47
2. 생산계획별진행현황[B] 48
3. 가공품별재고현황 49
4. 프로젝트별진행현황 50
5. 주간생산실적현황 51

공정재고관리

... 52

1. 공정재고실사 53
2. 공정재고조정등록 54
3. 생산자재사용등록 55
4. 생산제품창고입고 56
5. 공정간자재이동 57

생산원가계산

..... 58

1. 생산원가통합계산 59
2. 자재입고단가계산 60
3. 공정재고자산평가 60~61
4. 조립품직접재료비계산 62
5. 제조간접비배분 63
6. 생산제품창고입고원가반영 64~65

생산/외주현황

... 66

1. 생산지시현황 67
2. 생산지시집계현황 68
3. 생산실적현황 69
4. 생산실적집계현황 70
5. 생산자재사용현황 71
6. 생산자재사용집계현황 72
7. 작업지시진행현황 73
8. 제품별자재투입현황 74

재공현황

... 75

1. 공정간이동현황 76
2. 공정간이동집계현황 77
3. 공정재고조정현황 77
4. 공정조정집계현황 79
5. 공정별재고현황(1) 80
6. 공정별재고현황(2) 81

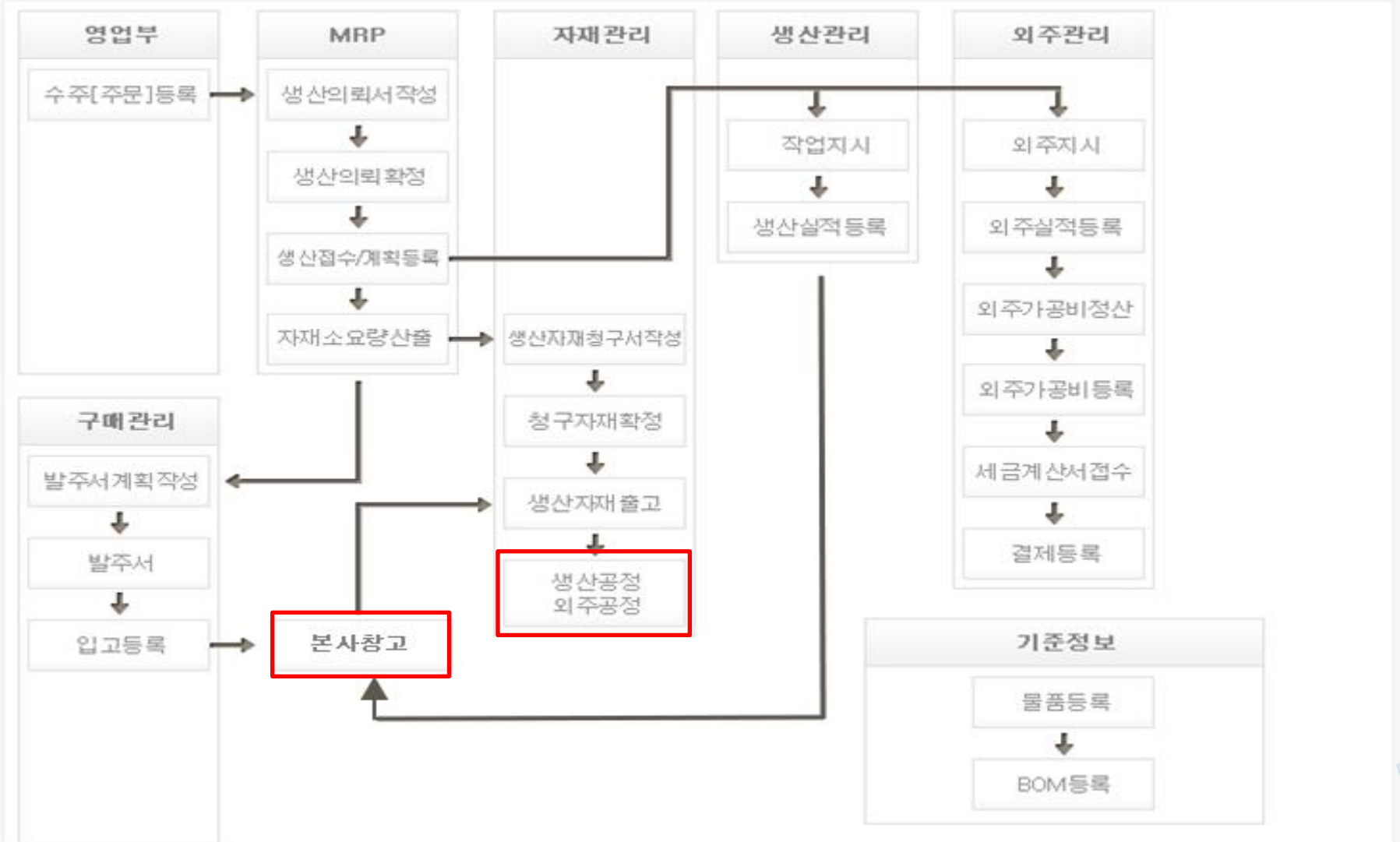
생산성평가

..... 82

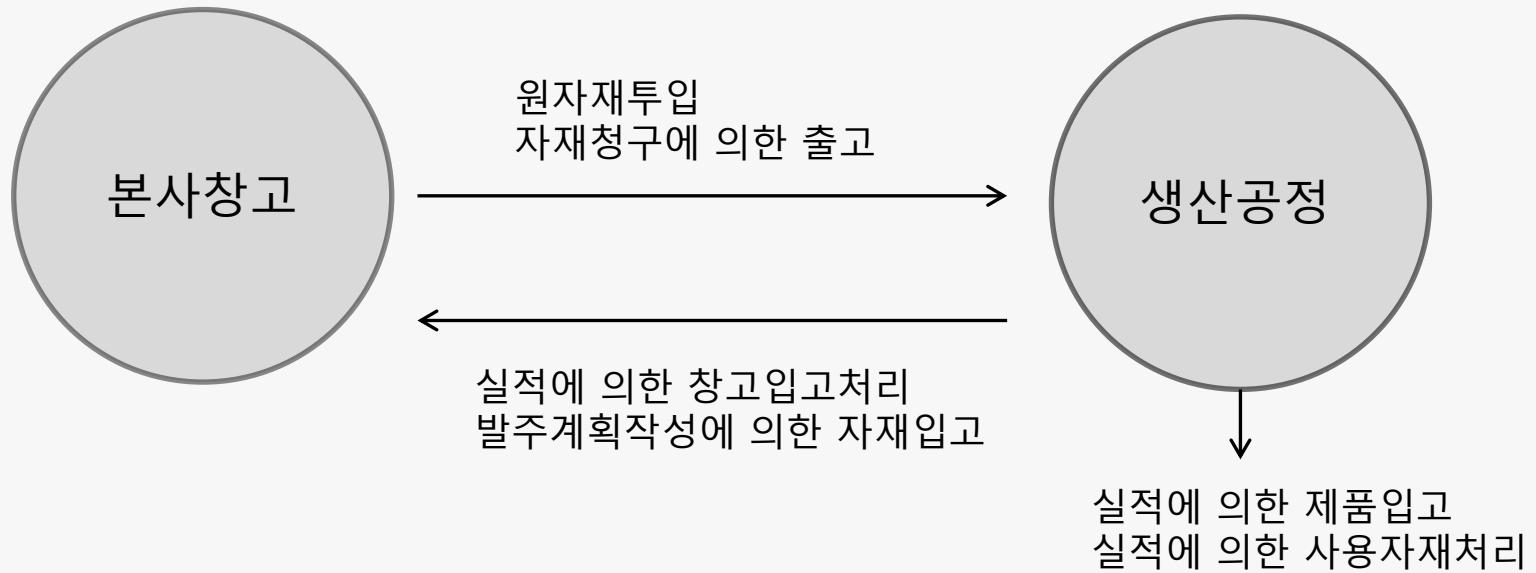
1. 생산성평가현황 83
2. 생산불량현황 84

생산기초관리-가공품작업경로설정 85~86

ERP 프로세스



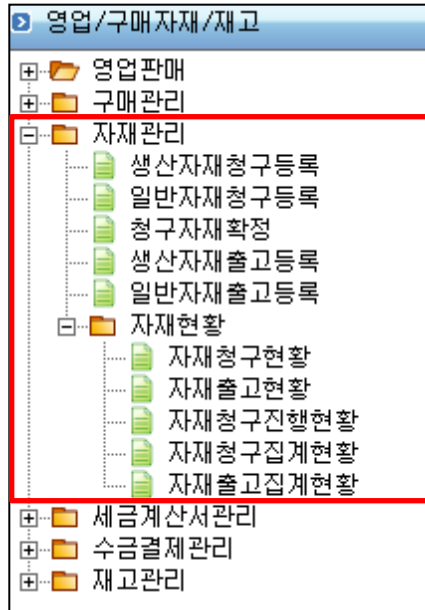
1. 물품등록 및 BOM등록(기준정보관리>물품관리>BOM등록)
: 제품을 생산하기 위해 필요한 원자재를 구성하고 등록하는 메뉴입니다.
2. 생산의뢰등록(수주등록>생산의뢰 or 생산관리>작업의뢰관리>생산의뢰등록)
: 주문이 들어온 후 생산을 의뢰하는 메뉴입니다.
3. 생산의뢰확정(생산관리>작업의뢰관리>생산의뢰확정)
: 생산의뢰를 확정하는 메뉴입니다.
4. 생산계획등록(생산관리>작업의뢰관리>생산계획등록)
: 의뢰가 확정된 제품을 생산 할 수 있도록 계획하는 메뉴입니다.
5. 생산지시등록(생산관리>생산관리>생산지시등록)
: 제품의 생산계획을 마감하고 실 생산작업을 지시하는 메뉴입니다.
6. 생산실적등록(생산관리>생산관리>생산실적등록)
: 생산된 제품의 수량의 실적을 등록하는 메뉴입니다.
7. 자재소요량산출
: 제품을 생산하는데 사용한 원자재의 사용량을 확인하고 자재를 청구 및 발주 할 수 있는 메뉴입니다
8. 생산원가계산
: 생산공장에서 사용한 자재의 단가와, 제조간접비를 더하여 생산원가를 계산합니다.



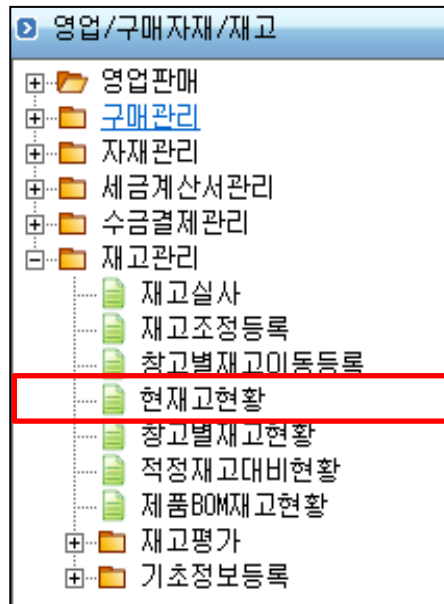
본사창고 및 생산공정 재고관리 메뉴

본사창고, 생산공정의 재고는 각각 별도로 관리하여야 합니다. 하나로 통합해서 사용은 불가능합니다.

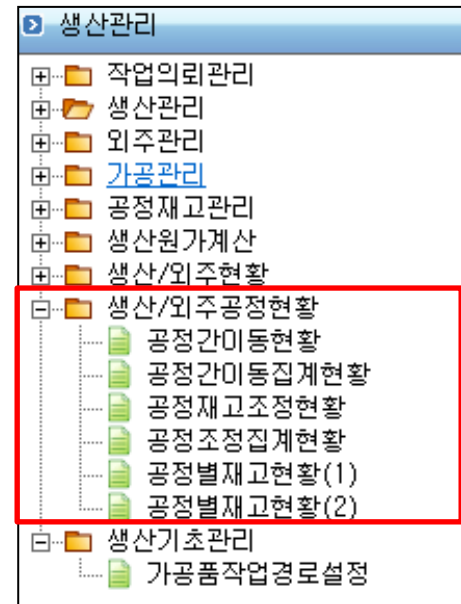
[1. 본사창고 사용 메뉴]



[2. 본사창고 재고]



[3. 생산공정 재고]



1. 영업/구매/자재 재고 모듈은 본사창고에서 관리하는 메뉴입니다.
: 생산에 필요한 자재청구서를 작성하고 출고처리하는 자재관리 메뉴가 있습니다.
2. 영업/구매/자재 재고 모듈에서 현재고 현황
: 생산공정으로 투입(출고)된 자재 또는 생산공정에서 제품을 실적처리 후 본사창고로 입고된 재고를 파악할 수 있습니다.
3. 생산관리 모듈
: 본사창고에서 생산공정으로 투입된 원재료, 실 사용한 원재료, 실적처리 된 완제품, 본사창고로 출고 처리된 완제품의 재고를 파악합니다.

생산관리 작업 이전에

1. 물품등록

- 메뉴위치 : 기준정보관리 > 물품관리 > 물품등록

BOM을 구성하기 위해서 제품,반제품,원재료 등을 먼저 등록합니다.

[물품등록 추가화면]

물품등록			
등록일자	2013-07-02	13000014	***수정***
계정구분	1.원재료		
품번	0000003	자동품번[1]	
품명	뚜껑	품명복사[2]	
구분			

[등록한 물품 조회 화면]

사용품목		미사용품목				
순번	✓	등록일자	계정구분	품번	물품명	▲
1	<input type="checkbox"/>	2013-07-02	원재료	0000003	뚜껑	
2	<input type="checkbox"/>	2013-07-02	원재료	0000004	몸통	
3	<input type="checkbox"/>	2013-07-02	원재료	0000005	프린팅	
4	<input type="checkbox"/>	2013-07-02	제품	0000001	박카스	
5	<input type="checkbox"/>	2013-07-02	반제품	0000002	병	

1. 물품등록 시 BOM을 구성하기 위해서는 계정구분을 원재료, 반제품, 제품 등으로 나누어 등록해주어야 합니다

* 참고 : BOM등록시 제품에 구성되는 자재는 원재료와 반제품만 등록 가능합니다.

2. BOM등록

● 메뉴위치 : 기준정보관리 > 물품관리 > BOM등록

제품을 생산하기 위해 필요한 원.부자재를 구성하고 사용되는 소요량을 등록합니다.

1. 조회(F9)

2. BOM미구성

3.4. 외주생산, 투입구분

5. 레코드잠금

6. ...

순번	계정구분	BOM CODE	제품명	규격	단위	외주생산	투입구분	비고	수정일자
1	반제품	0000002	병		0.전체	1.단계별투입			

구분	품번	제품명	규격	바코드
원재료	0000003	뚜껑		
원재료	0000004	몸통		
원재료	0000005	프린팅		
원재료	9996	패치		
원재료	9999	천		
원재료	9998	지퍼		
반제품	0000002	병		

- 반제품 또는 제품을 생산하는데 필요한 자재를 구성합니다.

1. 조회 버튼을 클릭
2. BOM미구성 탭 선택
3. 해당제품 레코드 클릭
4. 외주생산, 투입구분선택
5. 레코드잠금 체크해제
6. ... 버튼 눌러 해당 자재선택
7. 소요량 입력

* 참고 : 레코드 잠금에 체크 되어있는 표시를 해제 하지 않으면 구성되는 원자재 수정은 불가합니다.

2. BOM등록

- 메뉴위치 : 기준정보관리 > 물품관리 > BOM등록

전체 BOM구성 BOM미구성 기설정된 가공품									
순번	계정구분	BOM CODE	제품명	규격	단위	외주생산	투입구분	비고	수정일자
1	제품	0000001	박카스			0.전체	1.단계별투입		
2	반제품	0000002	병			0.전체	1.단계별투입		

BOM등록 BOM정전개 소요자재집계 BOM에 대한 설명													
<input type="checkbox"/> [레코드잠금]													
순번	계정구분	자재코드	자재명	규격	단위	LOCATION ▲	패키지	정렬	소요량	LOSS율 (%)	실소요량	비고	일반가
1	반제품	0000002	병						1		1		
2	원재료	0000005	프린팅						2		2		

- BOM구성을 완료 한 화면입니다.
- 제품을 생산하기 위해 필요한 양(소요량)을 꼭 등록해주어야 합니다.
- 소요량에 숫자를 기입하면 자동으로 실소요량에 같은 값으로 입력됩니다.

2. BOM등록

- 메뉴위치 : 기준정보관리 > 물품관리 > BOM등록
등록 예시 화면)

전체 BOM구성 BOM미구성 기설정된 가공품								
순번	계정구분	BOM CODE	제품명	규격	단위	외주생산	투입구분	비고
1	제품	0000001	박카스			0.전체	1.단계별투입	
2	반제품	0000002	병			0.전체	1.단계별투입	

BOM등록 BOM정전개 소요자재집계 BOM에 대한 설명											
[레코드잠금]											
순번	계정구분	자재코드	자재명	규격	단위	LOCATION	패키지	정렬	소요량	LOSS률 (%)	실소요량
1	원재료	0000003	뚜껑						1		1
2	원재료	0000004	몸통						1		1

전체 BOM구성 BOM미구성 기설정된 가공품									
순번	계정구분	BOM CODE	제품명	규격	단위	외주생산	투입구분	비고	수정일자
1	제품	0000001	박카스			0.전체	1.단계별투입		2013-07-02 오후 2:00
2	반제품	0000002	병			0.전체	1.단계별투입		2013-07-24 오후 2:00

BOM등록 BOM정전개 소요자재집계 BOM에 대한 설명											
수불기준일 2013-07-24 생산계획 1 현재고보기											
깊이	순번	계정구분	품번	물품명	규격	단위	생산자	투입구분	소요량	LOSS률 (%)	실소요량
0	1	제품	0000001	박카스			전체	단계별투입	0		0
1	2	반제품	0000002	병			전체	단계별투입	1		1
2	3	원재료	0000003	뚜껑					1		1
3	4	원재료	0000004	몸통					1		1
4	5	원재료	0000005	프린팅					2		2

- BOM 구성 화면

박카스 1병을 만들기 위해서 빈병을 만들고 프린팅을 합니다.

빈병을 만들기 위해서는 뚜껑과 몸통이 필요합니다.

1. 박카스(완제품): 병(반제품) + 프린팅
2. 병 : 뚜껑 + 몸통

- BOM 정전개 화면

: 원재료가 투입이 되는 단계화면이 보여집니다.

1. 박카스의 정전개 화면

: 완제품 박카스 안의 반제품 병은 이미 병을 생산지시할 때에 원자재(뚜껑과 몸통)가 투입되기 때문에 완제품 박카스 구성에 투입이 되지 않는 것을 볼 수 있습니다.

즉, 완제품 박카스에 소요되는 자재는 반제품 병과 프린팅만 투입되는 것으로 확인됩니다.

작업의뢰관리

1. 생산의뢰등록

- 메뉴위치 : 영업/구매자재/재고 > 수주[주문]등록 > 생산의뢰버튼
 생산을 지시하기 위해서 먼저 의뢰등록을 할 수 있습니다

전체		미출고	출고완료	취소	강제마감																				
NO	출생	주문번호	결재	주문일자	수불코드	코드	거래처명	공급가액	부가세액	합계금액	PO NO	납품현장	출고예정일	시간	사원명	수금예정일	특이사항	최초입력	최종수정	최초입력일					
1	<input checked="" type="checkbox"/>	130700-001		2013-07-02	판 매	00014	약국	10,909	1,091	12,000			- -	:	최순아	- -		최순아	최순아	2013-07-02	오				
[합 계]								10,909	1,091	12,000															

생산의뢰 출고처리

주문내역		출고내역																								
NO	출 계 정	품 번	품 명	규 격	SET 품 목	PJT 코드	주문 수 량	출고 수 량	미 출 고	단 가	공 급 가 액	부 가 세 액	합 계 금 액	결 제 방 법	납 기 예 정 일	적 요										
1	제 품	0000001	박 카 스		박 카 스 1 B O X		10		10	1,200	10,909	1,091	12,000		- -											

- 주문이 들어온 제품을 생산하기 위해 의뢰해보도록 하겠습니다.
 ex) 박카스 10개
 거래처에서 들어온 주문을 수주[주문]등록하고 해당 주문서를 생산의뢰 버튼을 통해 바로 의뢰 할 수 있습니다.

* 생산관리>작업의뢰관리>생산의뢰등록에서 직접 추가하여 입력도 가능합니다.

2. 생산의뢰확정

- 메뉴위치 : 영업/구매자재/재고 > 수주[주문]등록 > 생산의뢰버튼
 생산을 지시하기 위해서 의뢰등록한 내용을 확정 할 수 있습니다.

작업의뢰서등록

인쇄 [P] 파일첨부 [E] 연속저장 [M] 저장 [S] 종료 [X]

의뢰일자 2013-07-02 1 130700001
 의뢰번호 130700001
 거래처 약국 00014

입력사원 관리부서 최순아
 수주번호 130700001
 PO NO
 납기예정일 - -

작업의뢰확정
 확정취소

<품목을 등록하기전에 먼저 상단정보를 등록하세요! > 레코드삭제 (D)

순번	품번	품명	규격	수량	작업종료일	비고
1	0000001	박카스		10	- -	
					- -	

[앞 페이지의 수주[주문]등록에서 생산의뢰 버튼을 클릭하면 생성되는 팝업 창 화면]

1. 생산할 제품과 수량을 확인 후 저장합니다.
2. 저장버튼을 클릭하면 자동으로 생산관리>작업의뢰관리>생산의뢰서등록으로 자료가 생성됩니다.
3. 생산의뢰서등록(생산관리>작업의뢰등록>생산의뢰등록)에서 확정처리하거나 현 화면에서 바로 확정 처리를 할 수도 있습니다.

*** 확정처리를 하면 생산의뢰확정을 거쳐 생산관리 모듈의 생산계획등록까지 자료가 생성됩니다.

3. 생산계획등록

- 메뉴위치 : 생산관리 > 작업의뢰관리 > 생산계획등록
- 생산을 지시하기 위해서 생산을 계획하여 등록합니다.

1

생산의뢰서접수 생산계획등록

등록기간 2013-01-01 부터 < 금년 >
2013-12-31 까지 < 금월 >

입력사원
거래처

생산의뢰 미다감 생산의뢰 다감

생산의뢰추가 **생산계획등록** 생산계획삭제

순번	확정	계획	일련번호	의뢰일자	계획번호	거래처	PO NO	납기일자	수주번호	영업사원	특이사항
1	●		1	2013-07-02	130700001	약국		-	130700-001	최순아	

순번	계획번호	품번	품명	규격	수량	작업종료일	비고
1		0000001	박카스		10	-	

2

3

역셀 [F9] 조회 [F3] 가공계획등록 작업지시작성 삭제 [F8]

생산의뢰서접수 **생산계획등록**

작업시작일 2013-07-02 부터 < 금년 >
2013-07-02 까지 < 금월 >

생산유형 <전체> 진행 상태 <전체>
의뢰번호

순번	V	생산유형	의뢰번호	작업시작일	작업종료일	품번	품명	규격	생산수량	미작지수량	프로젝트	비고	구분	계단	의뢰번호	영구번호	소요량 산출
1		진행	00001	2013-07-02	2013-07-31	0000001	박카스		5	5			조립	1	1		-

4

- 의뢰 확정이 된 제품의 생산계획을 하고 작업지시서를 작성하여 실제로 생산지시를 하는 단계입니다.

1. 생산의뢰가 확정된 제품을 생산 의뢰서접수탭에서 확인합니다.
2. 생산계획등록버튼을 클릭합니다.
3. 생산계획등록탭을 선택합니다.
4. 작업지시서작성을 클릭합니다.

*작업지시서를 작성하지 않은 제품은 미작지수량에 나타납니다.

3. 생산계획등록

- 메뉴위치 : 생산관리 > 작업의뢰관리 > 생산계획등록

생산계획등록된 제품을 실질적으로 생산지시등록을(작업지시등록) 하는 메뉴입니다.

생산계획->작업지시

조회[B] **처리[S]** 종료[X]

작업시작일 2013-07-02 부터 2013-07-02 까지 < 금년 > < 금월 >

1

작업지시 지시일자 2013-07-02 생산공정 생산1팀
 외주지시 완료예정 - - 외주처

조립생산 가공생산 전체

순번	선택	의뢰번호	작업시작일	작업종료일	품번	품명	규격	작지잔량	번호
1	2	00001	2013-07-02	2013-07-31	0000001	박카스		5	1

앞 페이지의 생산계획등록에서 작업지시서작성 버튼을 클릭하여 생성된 팝업 창 화면입니다.

- 지시날짜, 생산공정을 선택합니다.
* 외주공정일 경우 외주지시를 클릭, 생산공정의 외주처를 선택합니다.
- 생산 할 제품을 선택합니다.
- 처리버튼을 클릭합니다.
- 작업지시서(생산지시등록)의 등록창이 팝업되며, 저장버튼을 클릭하면 생산지시등록이 완료됩니다.

생산지시등록

인쇄[P] **4** 연속저장[S] 저장[S] 종료[X]

생산공정 생산1팀 입력부서 관리부서 최순아

지시일자 2013-07-02 130702-001 완료예정일 - -

생산부서 미지정 수주거래처

<품목을 등록하기전에 먼저 상단 생산지시정보를 등록하세요! > 생산계획가져오기[L] 레코드삭제[D]

NO	선택	의뢰번호	품번	품명	규격	생산설비	수량	완료일	적요
1		00001	0000001	박카스			5		

4. 자재소요량산출[A]

● 메뉴위치 : 생산관리 > 작업의뢰관리 > 자재소요량산출[A]

생산의뢰 또는 생산계획등록한 제품의 자재소요량을 산출하여 본사창고로 자재청구 및 구매발주작성을 할 수 있습니다.

생산자재소요량 산출 발주계획수정

미처리 처리완료 강제완료

① 발주계획량 산출방법 BOM수량-(현재고+입고예정량+발주계획량-기출고예정량)

② 자재청구서 작성수량 산출옵션 내부생산 자재청구 외주생산자재 청구

③ 생산계획 집계옵션 의뢰번호별집계 계획번호별[품목별]

NO	진행상태	청구번호	작업시작일	완료예정일	의뢰번호	거수	품번	품명	규격	생산수량
1	미처리		2013-07-02		130700001	1	0000001	박카스		10

NO	공통	자재품번	품명	규격	단위	소요량	⑧청구수량	⑨재고수량				⑩발주계획수량
								현재고	입고예정량	기발주계획량	기출고예정량	
1	1	0000003	뚜껑			10	10	0	0	0	1	11
2	1	0000004	몸통			10	10	0	0	1	1	10
3	1	0000005	프린팅			20	20	28	5	2	2	0

- 현재고 : 본사창고의 재고량(영업/구매/자재/재고>현재고현황) * 재고가 마이너스인경우도 재고 0으로 표시됨
- 입고예정량 : 발주서가 작성되어 본사창고로 입고 될 예정인 재고 (영업/구매/자재/재고>구매발주서)
- 기발주 계획량 : 이전에 자재소요량산출 메뉴에서 발주계획서를 작성한 발주계획수량
(생산관리>자재소요량산출>발주계획서작성)
- 기출고 예정량 : 이전에 자재소요량산출 메뉴에서 자재청구서를 작성한 수량
(생산관리>자재소요량산출>자재청구서작성)
- 발주계획수량 : ① 발주계획량산출방법에 근거하여 계산된 수량

4. 자재소요량산출[A]

● 메뉴위치 : 생산관리 > 작업의뢰관리 > 자재소요량산출[A]

생산의뢰 또는 생산계획등록한 제품의 자재소요량을 산출하여 본사창고로의 자재청구 및 자재의 구매발주작성을 할 수 있습니다.

생산자재 소요량 산출 | 발주계획수정

미처리 | 처리완료 | 강제완료

① 발주계획량 산출방법 1. BOM수량-(현재고+입고예정량+발주계획량-기출고예정량)

② 자재청구서 작성수량 산출옵션 내부생산 자재청구 외주생산자재 청구

③ 생산계획 집계옵션 의뢰번호별집계 계획번호별[품목별]

NO	진행상태	청구번호	작업시작일	완료예정일	의뢰번호	건수	품번	품명	규격	생산수량	생산의뢰	계획번호
1	미처리		2013-07-02		130700001	1	0000001	박카스		10		

NO	필터	자재품번	품명	규격	단위	소요량	④청구 수량	⑤재고수량				⑥발주계획수량
								현재고	입고예정량	기발주계획량	기출고예정량	
1		0000003	뚜껑			10	10	0	0	0	1	11
2		0000004	몸통			10	10	0	0	1	1	10
3		0000005	프린팅			20	20	28	5	2	2	0

2

자재청구서작성(S)

선택한 레코드 발주계획서작성(I)

선택한 레코드 강제완료처리(U)

발주계획수량선택(V) ▶

BOM역전개(소요량산출기준)(B)

레코드필터(W)

필터취소(X)

검색(Y) Ctrl+F

틀고정(Z)

1. BOM 등록시 박카스 1개 = 뚜껑1개 + 몸통 1개 + 프린팅 2번
 박카스 10개를 생산지시하였으므로 소요량 산출내역에서 10개, 20번씩 산출된 내역을 확인 하실 수 있습니다.

2. 생산공정에서 필요한 추가자재를 예상소요량산출량을 보고 마우스 우측 키를 통해 자재청구서를 작성하거나, 자재를 구매하기위해 발주계획을 하고 구매발주서를 작성할 수 있습니다.
 - 작성된 자재청구서는 영업/구매자재/재고 > 자재관리 > 생산자재청구등록에서 확인 가능합니다.
 - 작성된 구매발주서는 영업/구매자재/재고 > 구매관리 > 구매발주서등록에서 확인 가능합니다.

**** 생산의뢰 또는 생산계획 한 제품만이 소요량에 보여집니다(생산지시로 바로 지시 한 경우는 소요량 산출되지 않습니다.)**

4. 자재소요량산출[A]-자재청구서작성

- 메뉴위치 : 생산관리 > 작업의뢰관리 > 자재소요량산출[A] > 자재청구서작성버튼

생산자재소요량 산출 발주계획수정

미처리 처리완료 강제완료

①발주계획량 산출방법 1.BOM수량-(현재고+입고예정량+발주계획량-기출고예정량)

②자재청구서 작성수량 산출옵션 내부생산 자재청구 외주생산자재 청구

③생산계획 집계옵션 의뢰번호별집계 계획번호별[품목별]

NO	진행상태	청구번호	작업시작일	완료예정일	의뢰번호	건수	품번	품명	규격	생산수량	의뢰	계획번호
1	미처리		2013-07-02		130700001		0000001	박카스		10		

1

NO	의뢰번호	자재품번	품명	규격	단위	소요량	①청구수량	②재고수량				③발주계획수량
								현재고	입고예정량	기발주계획량	기출고예정량	
1	1 0000003	뚜껑				10	10	0	0	0	1	11
2	1 0000004	몸통				10	10	0	0	1	1	10
3	1 0000005	프린팅				20	20	28	5	2	2	0

자재청구서작성(S)

선택한 레코드 발주계획서작성(O)

선택한 레코드 강제완료처리(U)

발주계획수량선택(V)

BOM역전개(소요량산출기준)(B)

레코드필터(W)

필터취소(X)

검색(Y) Ctrl+F

통고정(Z)

자재청구서작성

자재청구일자를 입력해 주세요!

적용일자 2013-06-30

2 적용 취소

산출방법에 의해서 청구할 수량이 정해지고 본사창고로 자재청구를 할 수 있습니다.

1. 자재소요량 산출메뉴에서 상단 제품을 클릭 후 마우스 우측버튼을 클릭하여 자재청구서 작성을 합니다.
2. 자재청구일자 선택하는 팝업창이 활성화되며 날짜 확인 후 적용 버튼을 클릭합니다.

작성된 자재청구서는 영업/구매자재/재고 > 자재관리 > 생산자재청구등록에서 확인 가능합니다.

4. 자재소요량산출[A]-발주계획서작성

- 메뉴위치 : 생산관리 > 작업의뢰관리 > 자재소요량산출[A] > 발주계획서버튼

생산자재소요량 산출										발주계획수정			
미처리										처리완료		강제완료	
① 발주계획량 산출방법 1.BOM수량-(현재고+입고예정량+발주계획량-기출고예정량)													
② 자재청구시 작성수량 산출옵션										<input checked="" type="radio"/> 내부생산 자재청구 <input type="radio"/> 외주생산자재 청구			
③ 생산계획 집계옵션										<input type="radio"/> 의뢰번호별집계 <input checked="" type="radio"/> 계획번호별(품목별)			
NO	진행상태	청구번호	작업시작일	완료예정일	의뢰번호	건수	품번	품명	규격	생산수량	의뢰	계획번호	
1	미처리		2013-07-02		130700001		0000001	박카스		10			

NO	의뢰번호	자재품번	품명	규격	단위	소요량	③재고수량				④발주계획수량
							현재고	입고예정량	기발주계획량	기출고예정량	
1	1 0000003	뚜껑				10	10	0	0	0	11
2	1 0000004	몸통				10	10	0	0	1	10
3	1 0000005	프린팅				20	20	28	5	2	0

발주계획작성

발주계획일자를 입력해 주세요!

적용일자

산출방법에 의해서 발주할 수량이 정해지고 미리 발주량을 계획하여 발주서를 작성할 수 있습니다.

1. 자재소요량 산출메뉴에서 상단 제품을 클릭 후 마우스 우측버튼을 클릭하여 발주계획서작성을 합니다.
2. 발주계획일자 선택 팝업 창이 뜨며 날짜 확인 후 적용 버튼을 클릭합니다.

4. 자재소요량산출[A]-발주계획서작성

- 메뉴위치 : 생산관리 > 작업의뢰관리 > 자재소요량산출[A] > 발주계획수정탭

[발주계획수정 탭 클릭화면]

생산자재소요량 산출											
발주계획수정											
발주계획 수정											
자재발주서 작성											
자재발주서 작성완료											
집계기준											
계획번호별집계											
<input type="checkbox"/> 신청수량<0인 품목만 조회											
NO	V	계획번호	신청일자	발주처	품번	자재명	규격	단위	신청수량	단가	공급가액
1	<input type="checkbox"/>	000003	2013-06-20	모두약국	0000003	뚜껑			1	0	0
2	<input type="checkbox"/>	000003	2013-06-20	...	0000004	몸통			1	0	0

[자재발주서작성 탭 클릭화면]

생산자재소요량 산출																			
발주계획수정																			
자재발주서 작성																			
자재발주서 작성완료																			
집계기준																			
계획번호별집계																			
<input type="checkbox"/> 신청수량<0인 품목만 조회																			
품번																			
발주서작성																			
NO	V	계획번호	신청일자	발주처	품번	자재명	규격	단위	신청수량	단가	공급가액	요구일	비고	공사제	계획번호	의뢰번호	최소수량	발주수량	중량
1	<input checked="" type="checkbox"/>	000003	2013-06-20	약국	0000004	몸통			1	0	0	-	-	1	2				0
2	<input checked="" type="checkbox"/>	000003	2013-06-20	모두약국	0000003	뚜껑			1	0	0	-	-	1	2				0

앞 페이지에서 작성한 발주계획서를 수정하고 발주서를 작성합니다.

1. 발주계획수정 탭을 클릭합니다.
2. 앞서 작성한 발주계획 수량을 확인합니다.
3. 해당 원자재를 발주할 발주처를 직접 선택합니다.
4. 두번째 탭(자재발주서작성)으로 이동합니다.
5. 발주할 자재를 선택하고 발주서 작성을 합니다.

작성한 발주서는 영업/구매자재/재고 > 구매자재 > 구매발주서등록에서 확인 가능합니다.

5. 자재소요량산출[B]

- 메뉴위치 : 생산관리 > 작업의뢰관리 > 자재소요량산출[B]
 생산의뢰 또는 생산계획등록 한 제품의 자재소요량을 산출합니다.

자재소요량
조회 [F3]

엑셀 [F9]
조회기간 2019-03-12 부터 2019-03-12 까지 < 금년 > < 금월 >
재고기준일자 2019-03-12 설명보기

생산자재소요량 산출
발주계획수정

미처리
처리완료
강제완료
BOM 자재계산방법 일괄계산 투입구분별 재조회

발주계획등록일 2019-03-12 [*발주계획작성시 기본등록일*]
재고창고 전체 ... -

발주계획작성기간 2019-03-12 부터 [출고예정기간] 수동지정
공정 전체 ... -

2019-03-12 까지 [출고예정 집계기간] [생산완료상태가 "진행"인 자료만 산출.](#)
품번 ... -

*자재에 비교내용은 소요량산출시 계산되는 BOM CODE를 표시합니다.

NO	V	진행상태	작업시작일	완료예정일	의뢰번호	건수	품번	품명	규격	생산수량	생산의뢰	계획번호
1	<input type="checkbox"/>	미처리	2019-03-12	- -	1233	1	0002	HV-1444	BLUE	7	190	239
2	<input type="checkbox"/>	미처리	2019-03-12	- -	1233	1	자전거-1	자전거-1	자전거-1	7	190	243

적정재고반영

NO	V	자재품번	품명	규격	단위	소요량	◎재고수량				외주처	◎발주계획수량	제조원가				비고	최소발주수량	중량
							+현재고	+입고예정량	+발주계획	-출고예정			일반가	특별가	매입원가	매출원가			
1	<input type="checkbox"/>	180829_002	원재료a			14	0	0	0	0	14	0	0	0	0	가공:자전거-1			
2	<input type="checkbox"/>	190115002	원재료(1)	대		7	0	0	0	0	7	0	0	0	0	조립:0002		0	

앞페이지의 자재소요량산출[A]와 동일 하나, 발주계획수량 계산방법이 기발주계획량, 기출고예정량을 제외하고 계산한 메뉴입니다.

생산관리

1. 생산지시등록

● 메뉴위치 : 생산관리 > 생산관리 > 생산지시등록

생산을 지시등록을 하며, 본사창고에 있는 자재를 생산공정으로 투입시키고 실 생산된 제품의 실적을 처리합니다.

생산지시등록
인쇄 [F10] 조회 [F3] 추가 [F5] 수정 [F7] 삭제 [F8]

등록기간 2013-07-02 부터 < 금년 >

2013-07-02 까지 < 금월 >

생산공정

생산부서 전 체

의뢰번호

생산지시전체 실적처리전 실적완료

순번	자	작지번호	등록일자	생산부서	완료예정일	등록사원	코드	수주거래처	특이사항
1		130702001	2013-07-02		-	최순아			생산계획지시

참고자재->공정투입 생산실적처리(※)

순번	완	의뢰번호	품번	품명	규격	생산설비	지시수량	생산량	미생산량	완료예정	적요
1		00001	0000001	박카스			5	5			

- p. 13~16 에서 생산의뢰/확정/작업지시서작성에 의해 생산지시가 내려지고 생산지시등록에 자료가 자동 생성된 화면입니다. 본사창고에서 생산공정으로 필요한 자재를 투입시키고 완제품의 실적처리합니다.

1. 생산을 할 제품의 전표를 클릭합니다.
2. 참고자재->공정투입 버튼을 누릅니다.(본사창고자재->생산공정으로투입)

1. 생산지시등록

- 메뉴위치 : 생산관리 > 생산관리 > 생산지시등록 > 참고자재->공정투입 버튼클릭

생산자재출고등록 [참고->생산.외주공정]

조회 [R] **처리 [S]** 종료 [X]

※자재청구서를 사용하지 않고, 자재를 출고하는 경우에만 사용하세요!

출고참고 **본사참고** ... **입고공정** **생산1팀**

자재출고일자 2013-07-02 <선택한 품목만 자재출고처리되며, 출고수량을 수정할 수 있습니다.>

순번	V	계정구분	품번	품명	규격	출고수량	현재고	부족수량	재고단위	공통
1	<input checked="" type="checkbox"/>	반제품	0000002	병		5		5		1
2	<input checked="" type="checkbox"/>	원재료	0000005	프린팅		10		10		1

[참고자재->공정투입 버튼 클릭 후 생성된 화면]

- 자재를 출고할 참고(본사참고), 투입할 날짜를 선택 후 처리 버튼을 클릭합니다.
- 하단 그림을 보시면 BOM등록 원자재의 구성내역이 상단 그림과 동일하게 투입됩니다.

예시)
박카스를 1개를 만드는데
필요한 원자재가
병1, 프린팅2 이었으므로
박카스 5병을 만드는데
필요한 수량은 각 5개, 10개
임을 확인할 수 있습니다.

전체 BOM구성 BOM미구성 기설정된 가공품

순번	계정구분	BOM CODE	제품명	규격	단위	외주생산	투입구분	비고	수정일자
1	제품	0000001	박카스			0.전체	1.단계별투입		
2	반제품	0000002	병			0.전체	1.단계별투입		

BOM등록 BOM정전개 소요자재집계 BOM에 대한 설명

[레코드잠금]

순번	계정구분	자재코드	자재명	규격	단위	LOCATION	패키지	정렬	소요량	LOSS률 (%)	실소요량	비고	일반가
1	반제품	0000002	병						1		1		
2	원재료	0000005	프린팅						2		2		

2. 생산실적등록

● 메뉴위치 : 생산관리 > 생산관리 > 생산지시등록 > 생산실적처리버튼

생산할 제품의 자재를 투입시킨 후 제품의 생산이 완료되었을 경우 생산실적처리를 합니다.

순번	자	작지번호	등록일자	생산부서	완료예정일	등록사원	코드	수주거러처	특이사항
1		130702001	2013-07-02		-	최순마			생산계획지시

순번	완	의뢰번호	품번	품명	규격	생산설비	지시수량	생산량	미생산량	완료예정	적요
1		00001	0000001	박카스			5	5			

1. 생산을 할 제품의 전표를 클릭합니다.
2. 생산실적처리 버튼을 누릅니다. (생산공정의 완제품 재고가 입고됩니다.)

2. 생산실적등록

- 메뉴위치 : 생산관리 > 생산관리 > 생산지시등록 > 생산실적등록 버튼클릭

작업지시=>생산실적입고

조회(B) **처리(S)** 종료(X)

생산실적일자 2013-07-30 <선택한 작업지시 품목만 실적처리 됩니다.>

선택	작업지시	번호	작지일자	품번	품명	규격	작업상태	생산설비	지시수량	생산잔량
<input checked="" type="checkbox"/>	130702001	0001	2013-07-02	0000001	박카스				5	5

[생산실적처리 버튼을 클릭 후 화면]

- 제품생산이 완료된 날짜 (생산실적일자)와 실적처리할 제품을 선택 후 처리 버튼을 클릭합니다.

생산실적등록

연속저장(S) **저장(S)** 종료(X)

생산공정 생산1팀 ... 입력부서 관리부서 ... 최순아 ...

실적일자 2013-07-30 ... 130730-001 ... 생산부서 미지정

<품목을 등록하기전에 먼저 상단 생산실적정보를 등록하세요! > 작지적용(L) 레코드삭제

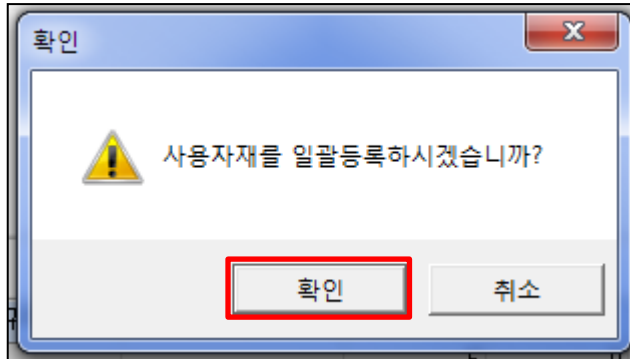
NO	자재	참고	품번	품명	규격	생산설비	비가동		가동		투입량	수량	불량수량	불량유형	적요	작업
							시	분	시	분						
1			0000001	박카스							3	2	병이깨짐		1307	

[처리버튼을 클릭후 생성된 화면]

- 완료된 제품의 수량을 적습니다. 그 중 불량수량이 있을 경우 그 수량을 입력하고 불량유형을 등록합니다.
- * 불량유형은
기준정보관리>회사관리>표준코드등록>불량유형등록에서 등록 가능합니다.
- 저장버튼 누릅니다.

2. 생산실적등록

- 메뉴위치 : 생산관리 > 생산관리 > 생산지시등록 > 생산실적등록 버튼



[생산실적처리저장 버튼을 클릭 후 화면]

- 본사창고에서 투입되어 생산공정에 입고된 자재를 제품을 생산하는데 실사용한 수량을 등록하는 화면입니다.

(생산공정과 본사창고의 재고관리가 각각 됩니다.)

순번	자	작지번호	등록일자	생산부서	완료예정일	등록사원	코드	수주거래처	특이사항
1		130702001	2013-07-02	-	-	최순아			생산계획지시

순번	원	의뢰번호	품번	품명	규격	생산설비	지시수량	생산량	미생산량	완료예정	적요
1		00001	0000001	박스			5	5	0		

창고자재->공정투입 생산실적처리(신)

[생산실적처리 완료 후 생산지시등록조회화면]

1. 생산실적처리가 완료된 제품은 생산실적처리 버튼이 비활성화 됩니다.
2. 창고자재->공정투입 버튼이 비활성화 되지 않은 이유는 BOM을 구성한 이외의 원자재가 갑자기 투입 됐을 경우에 등록가능하도록 활성화 되어있습니다.

2. 생산실적등록

● 메뉴위치 : 생산관리 > 생산관리 > 생산실적등록 > 창고입고처리버튼

생산공정에서 만들어진 제품을 본사창고로 입고하여 판매 할 수 있도록 하는 단계입니다..

The screenshot shows the '생산실적등록' (Production Performance Registration) window. At the top, there are filters for registration period (2013-01-01 to 2013-12-31) and other settings. Below, a table lists production records. The first record is highlighted with a red circle '1' around its selection icon.

순번	자재	입고	실적번호	등록일자	생산공정	생산부서	등록사원	특이사항
1	●		130702-001	2013-07-02	생산1팀		최순아	

At the bottom right, there is a button labeled '창고입고처리(1)' with a red circle '2' around it.

1. 입고처리 할 전표의 레코드를 클릭합니다.
2. 창고입고처리 버튼을 클릭하여 본사창고로 입고처리합니다.

* 사용자재등록 버튼이 비활성화 되지 않은 이유는 마찬가지로 BOM구성 이외의 원자재가 갑자기 생산공장에서 사용 됐을 경우에 등록 가능하도록 활성화 되어있습니다.

2. 생산실적등록

- 메뉴위치 : 생산관리 > 생산관리 > 생산실적등록 > 창고입고처리버튼

생산공정에서 만들어진 제품을 본사창고로 입고하여 판매 할 수 있도록 하는 단계입니다..

순번	V	생산실적	번호	실적일자	품번	품명	규격	실적수량	적요
1	<input checked="" type="checkbox"/>	130730001	0001	2013-07-30	0000001	박카스		3	

[생산실적등록 화면에서 창고입고처리 후 팝업 된 창 화면]

1. 입고할 날짜(생산입고일자)를 선택하고 입고처리 할 창고(본사창고)를 선택 후 처리 버튼을 누릅니다.

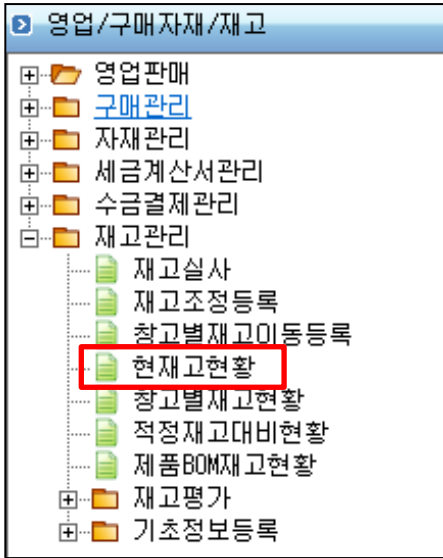
* 불량 제품은 입고되지 않고 실 완료된 제품만 실적처리 되어 입고 됩니다.

여기까지가 생산 모듈을 돌리는 기본적인 단계입니다.

본사창고 재고관리 예시

● 메뉴위치 : 영업/구매자재/재고 > 재고관리 > 현재고현황

생산공정에 투입된 자재, 실적처리되어 입고된 제품의 재고내역을 확인합니다.



현재고현황

엑셀[F9] 인쇄[F10]

기간 2013-07-01 부터 < 금년 >
2013-07-16 까지 < 금월 >

재고가 있는 것만 표시

물품별 창고별

순번	계정구분	품목군	품번	품명	규격	단위	전월미월	입고수량	출고수량	재고수량
1	제품		0000001	박카스			0	5	0	5
2	반제품		0000002	병			0	10	10	0
3	원재료		0000003	뚜껑			0	0	10	-10
4	원재료		0000004	몸통			0	0	10	-10
5	원재료		0000005	프린팅			0	0	20	-20

예시)

1. 제품 박카스 BOM구성 : 병1, 프린팅2
2. 반제품 병 BOM구성 : 뚜껑1, 몸통1

- 생산지시 : 제품 박카스 10개, 반제품 병 10개
: 박카스 10병 : 실적처리 5개, 불량 실적처리5개, 창고입고처리 5개
: 병 10개 : 실적처리 10개, 창고입고처리 10개

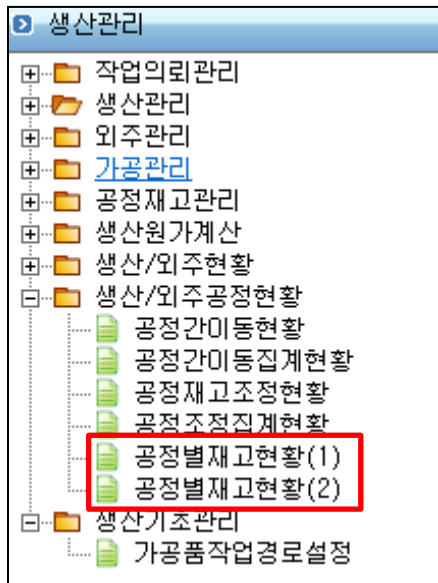
* 영업/구매/자재/재고>재고관리>현재고현황에서 보여지는 재고수량

- 입고수량 : 박카스5개(10개중 불량 5개 처리하였으므로 5개만 입고됨), 병 10개
- 출고수량 : [박카스 10개, 병 10개에 생산지시의 대한 BOM 구성에 따른 자재투입수량]
박카스 : 병10개 프린팅 20개
병 : 뚜껑 10개, 몸통10개

생산공정 재고관리 예시

메뉴위치 : 생산관리 > 생산/외주공정현황 > 공정별재고현황

생산공정으로 투입된자재, 실 사용한 자재, 실적처리한 제품의 재고내역을 확인 할 수 있습니다.



순번	품번	품명	규격	단위	전일재고	투입수량	출고수량	이동투입	이동출고	재고합계
1	0000001	박카스			0	5	5	0	0	0
2	0000002	병			0	20	15	0	0	5
3	0000003	뚜껑			0	10	10	0	0	0
4	0000004	몸통			0	10	10	0	0	0
5	0000005	프린팅			0	20	10	0	0	10

예시)

1. 제품 박카스 BOM구성 : 병1, 프린팅2
2. 반제품 병 BOM구성 : 뚜껑1, 몸통1

- 생산지시 : 제품 박카스 10개, 반제품 병 10개
: 박카스 10병 : 실적처리 5개, 불량 실적처리5개, 창고입고처리 5개
: 병 10개 : 실적처리 10개, 창고입고처리 10개

* 생산관리>생산/외주공정현황>공정별재고현황에서 보여지는 재고수량

- 반제품 병 10개 생산지시 : 뚜껑/몸통 10개씩 공정투입
- 반제품 병 10개 실적처리 : 뚜껑/몸통 10개씩 사용(출고), 병 10개 완제품 완성
- 반제품 병 10개 창고입고처리 : 병 10개 출고
- 제품 박카스 10개 생산지시 : 병/프린팅 10개/20번 공정투입
- 제품 박카스 5개 실적처리 : 병/프린팅 5개/10번 사용(출고), 박카스 5개 완제품 완성
- 제품 박카스 5개 창고입고 : 박카스 5개 출고

외주관리

1. 외주지시등록, 2. 외주실적등록

- 메뉴위치 : 생산관리 >외주관리 > 외주지시등록, 외주실적등록

생산지시를 외주처를 통해 하고, 본사창고에 있는 자재를 외주공정으로 투입시키고 실 생산된 제품의 실적을 처리합니다.

외주지시등록

인쇄 [P] 연속저장 [A] 저장 [S] 종료 [X]

외주공정 외주공정 ... 입력부서 컨설팅팀 ... 현빈 ...

지시일자 2019-01-09 190109-001 완료예정일 - -

외주처 외주처A 00173 생산부서 생산부서1

생산지시등록방법과 동일하며, 위 그림처럼 외주처 입력 값만 추가되어있습니다.
지시등록 방법과 실적처리 방법은 P.24~P.30 참고하시길 바랍니다.

3. 외주가공비정산

- 메뉴위치 : 생산관리 >외주관리 > 외주가공비정산

제품의 실적처리를 하고 외주처에 정산할 금액을 계산합니다.

외주가공비
조회[F3]

엑셀[F9]

입고기간 2019-01-01 부터 < 금년 >

2019-12-31 까지 < 금월 >

외주공정

거래처

정산전
정산후

순번	코드	외주처	가공금액	미정산	정산
1	00173	외주처A	1,000,000	1	

정산일자 2019-03-08 ▶ 가공비정산

선택	순번	정산일자	입고일자	품번	품명	규격	수량	가공단가	가공금액	셋팅비	합계금액	실적번호	정산번호
<input type="checkbox"/>	1	- -	2019-03-08	제품1	제품1		100	10,000	1,000,000		1,000,000	190308001	-

외주실적등록에서 실적처리를 하면, 외주가공비정산에 해당 전표가 자동 입력됩니다.

정산할 제품을 선택하고 정산일자를 입력 후 가공비 정산 버튼을 클릭합니다.

4. 외주가공비등록

● 메뉴위치 : 생산관리 > 외주관리 > 외주가공비등록

가공비정산처리를 한 후 결제처리 및 세금계산서 처리를 할 수 있습니다.

외주가공비등록
인쇄[F10] 조회[F3] 추가[F5] 수정[F7] 삭제[F8]

정산기간 2019-03-01 부터 < 금년 >
2019-03-31 까지 < 금월 >

입력사원

프로젝트명

거래처명

외주입고등록
세금계산서처리
결제완료

NO	입고번호	세금	결제	정산일자	코드	거래처명	공급가액	부가세액	합계금액	특이사항	사원명	
1	190308-002		●	2019-03-08	00173	외주처A	1,000,000	100,000	1,100,000		최순아	
[합 계]							1,000,000	100,000	1,100,000			

▶ 결제처리
 ▶ 세금계산서처리

NO	세	품번	품명	규격	PJT코드	수량	가공단가	가공금액	부가세액	합계금액	도
1		제품1	제품1			100	10,000	1,000,000	100,000	1,100,000	

결제처리할 전표의 상단레코드를 클릭후 결제처리 및 세금계산서 발행 처리를 할 수 있습니다.

5. 외주가공비현황

- 메뉴위치 : 생산관리 > 외주관리 > 외주가공비현황

가공비정산처리를 한 금액을 기간별로 조회 할 수 있습니다.

외주가공비현황
조회 [F3]

엑셀 [F9] 인쇄 [F10]

2019-01-01
부터
< 금년 >

2019-12-31
까지
< 금월 >

일자별
거래처별
품목별
품목분류별
품목군별

No	입고일자	품번	품명	규격	수량	단가	공급가액	부가세	합계금액	거래처	적요	현장명
1	2019-01-09	S_01	속청	150ml	100	1,000	100,000	10,000	110,000	외주처A		
2	-	-	(일 계)		100		100,000	10,000	110,000			
3	2019-03-08	제품1	제품1		100	10,000	1,000,000	100,000	1,100,000	외주처A		
4	-	-	(일 계)		100		1,000,000	100,000	1,100,000			
5	-	-	(합 계)		200		1,100,000	110,000	1,210,000			

가공관리

1. 가공작업지시등록

● 메뉴위치 : 생산관리 >가공관리> 가공작업지시등록

조립생산이외에 가공생산이 필요 할 경우 가공작업지시를 할 수 있습니다.

가공작업지시등록

인쇄[F10] 조회[F3] 추가[F5] 수정[F7] 삭제[F8]

등록기간 2019-03-26 부터 < 금년 >
2019-03-26 까지 < 금월 >

입력부서 [선택] 생산공정 [선택]
입력사원 [선택] 작업상태 [선택]
생산부서 전체 의뢰번호 [입력]

생산지시등록

인쇄[M] 연속저장[S] 저장[S] 종료[X]

생산공정 생산4공정
지시일자 2019-03-08 190308-004
생산부서 생산부서1

입력부서 관리부서 최순아
완료예정일 2019-03-30
수주거래처 [선택]

<품목을 등록하기전에 먼저 상단 생산지시정보를 등록하세요! > 레코드삭제[D]

NO	선택	의뢰번호	품번	품명	규격	작업상태	생산설비	수량	완료일	적요
1			00002	브라켓	1	가공		100		
[합 계]								100		

생산계획지시
특이사항

우선 가공지시를 하기 위해서는 가공품 BOM설정과 가공지시 순서설정이 필요합니다.(P. 86 참고)

1. 추가버튼을 클릭하여 팝업된 창입니다. 생산공정, 지시일자 등 선택 후 지시할 가공품을 선택합니다.

1. 가공작업지시등록-참고자재투입

- 메뉴위치 : 생산관리 >가공관리> 가공작업지시등록 > 참고자재투입버튼 클릭

가공작업지시등록

인쇄 [F10] 조회 [F3] 추가 [F5] 수정 [F7] 삭제 [F8]

등록기간 2019-01-01 부터 < 금년 >
2019-12-31 까지 < 금월 >

입력부서 생산공정
입력사원 작업상태
생산부서 의뢰번호

생산지시전체 실적처리전 실적완료

순번	자	작지번호	등록일자	의뢰번호	생산공정	작업상태	생산부서	완료예정일	등록사원	수주거래처	특이사항
1		190308004	2019-03-08		생산4공정	가공	생산부서1	2019-03-30	최순마		생산계획지시

1 참고자재->공정투입 생산실적처리(M)

순번	완료	의뢰번호	품번	품명	규격	작업상태	생산설비	지시수량	생산량	미생산량	불량수량
1			00002	브라켓	1	가공		100		100	

1. 가공을 하기위해 필요한 자재를 투입시키기위해 참고자재공정투입을 클릭합니다
2. 가공품작업경로설정(생산관리> 생산기초관리>가공품작업경로설정)에서 설정한 BOM 자재리스트가 뜨며, 처리할 자재를 선택합니다.
3. 출고창고, 출고일자 입력 후 처리 버튼을 클릭합니다.

생산자재출고등록 [참고->생산,외주공정]

조회 [B] 처리 [S] 종료 [X]

※자재청구서를 사용하지 않고, 자재를 출고하는 경우에만 사용하세요!

출고창고 제품창고 입고공정 생산4공정

자재출고일자 2019-03-08 <선택한 품목만 자재출고처리되며, 출고수량을 수정할 수 있습니다 >

순번	제정구분	품번	품명	규격	자재	부수자재	출고수량	현재고
1	원재료	0000005	프린팅		0	100	100	-312
2	제품	00002	브라켓	1	100	0	100	-11
3	원재료	2	상품2	20*30	0	100	100	-102
4	원재료	제품창고에있던거	제품창고에있던거1		0	100	100	-2
5	원재료	kjr001-1	키보드		0	100	100	1,168
[합 계]								741

1. 가공작업지시등록-생산실적처리

- 메뉴위치 : 생산관리 > 가공관리 > 가공작업지시등록 > 생산실적처리버튼 클릭

가공작업지시등록

인쇄[F10] 조회[F3] 추가[F5] 수정[F7] 삭제[F8]

등록기간: 2019-01-01 부터 2019-12-31 까지

입력부서: [] 생산공정: []
 입력사원: [] 작업상태: []
 생산부서: 전 체 의뢰번호: []

생산지시전체 실적처리전 실적완료

순번	자	작지번호	등록일자	의뢰번호	생산공정	작업상태	생산부서	완료예정일	등록사원	수주거래처	특이사항
1		190308004	2019-03-08		생산4공정	가공	생산부서1	2019-03-30	최순마		생산계획지시

1

참고자재->공정투입 생산실적처리(M)

순번	완료	의뢰번호	품번	품명	규격	작업상태	생산설비	지시수량	생산량	미생산량	불량수량
1			00002	브라켓	1	가공		100		100	

1. 가공완료된 제품을 실적처리를 합니다.
2. 제품생산실적일과 실적처리할 제품을 확인합니다.
3. 처리 버튼을 클릭합니다.

생산지시=>생산실적일고

조회[B] 처리[S] 종료[X]

생산실적일자: 2019-03-11 <선택한 작업지시 품목만 실적처리 됩니다.>

V	작업지시	번호	작지일자	품번	품명	규격	작업상태	생산설비	지시수량
<input checked="" type="checkbox"/>	190308004	0001	2019-03-08	00002	브라켓	1	가공		100
[합 계]									100

3

2. 가공작업실적등록

- 메뉴위치 : 생산관리 > 가공관리 > 가공작업실적등록

가공작업실적등록
조회 [F3] 추가 [F5] 수정 [F7] 삭제 [F8]

등록기간 2019-03-11 부터 < 금년 >
2019-03-11 까지 < 금월 >

입력부서 생산공정
 입력사원 작업상태
 생산부서 전 체 의뢰번호

생산실적전체 생산입고전 생산입고후

순번	자재	입고	실적번호	등록일자	의뢰번호	작업상태	생산공정	생산부서	등록사원	특이사항
1	●		190311-001	2019-03-11		가공	생산4공정	생산부서1	최순아	

▶ 사용자재보기

순번	자재	공정	참고	의뢰번호	작업지시	번호	품번	품명	규격	작업상태	사용자재	생산설비
1	●				190308004	0001	00002	브라켓	1	가공		
[합 계]												

1. 사용자재등록 : 투입된 자재를 가공완료를 하면서 사용된 자재를 등록합니다.
2. 다음공정작업지시 : 가공품작업경로설정(생산관리>생산기초관리>가공품작업경로설정)에서 설정한 가공순서에 따라 다음공정작업지시를 합니다.
3. 공정이동처리 : 다음공정작업지시 시 자동으로 공정이동처리가 되며, 별도로 이동처리해야 할 경우는 버튼을 클릭합니다.
4. 참고입고처리 : 가공품이 완제품이 되어 실적처리 후 본사창고로 참고입고처리 합니다.

2. 가공작업실적등록-다음공정 작업지시

- 메뉴위치 : 생산관리 > 가공관리 > 가공작업실적등록 > 다음공정 작업지시 버튼 클릭

다음작업지시

다음 작업공정으로 넘기기 위해서 작업지시서를 작성하시겠습니까?

작업지시 지시일자: 2019-03-11 생산공정: 생산2공정
 외주지시 완료예정: - - - 외주처:

순번	V	생산실적	번호	실적일자	품번	품명	규격	다음작업	작업상태	실적수량
1	<input checked="" type="checkbox"/>	190311001	0001	2019-03-11	00002	브라켓	1	연마	가공	100
[합 계]										100

- 다음공정작업지시 버튼을 클릭 후 생성된 팝업창입니다. 다음작업 내용을 확인 후 처리버튼을 클릭합니다.
- 다음공정작업지시를 하게 되면 가공작업지시등록에 다음 단계의 지시서가 자동 등록이 됩니다.
- 앞서 동일하게, 참고자재투입 및 실적처리를 합니다.

가공작업지시등록

인쇄[F10] 조회[F3] 추가[F5] 수정[F7] 삭제[F8]

등록기간: 2019-03-01 부터 < 금년 > 입력부서: 생산공정: 2019-03-31 까지 < 금월 >
 입력사원: 작업상태: 생산부서: 전 체 의뢰번호:

순번	자	작지번호	등록일자	의뢰번호	생산공정	작업상태	생산부서	완료예정일	등록사원	수주거래처	특이사항
1		190308004	2019-03-08		생산4공정	가공	생산부서1	2019-03-30	최순아		생산계획지시
2		190311001	2019-03-11		생산2공정	연마		-	최순아		

참고자재->공정투입 생산실적처리(※)

순번	완료	의뢰번호	품번	품명	규격	작업상태	생산설비	지시수량	생산량	미생산량	불량
1			00002	브라켓	1	연마		100		100	

3. 외주가공작업지시등록, 4. 외주가공실적등록

- 메뉴위치 : 생산관리 > 가공관리 > 외주가공작업지시, 실적등록

외주가공작업지시등록

인쇄 [P] 연속저장 [A] 저장 [S] 종료 [X]

생산공정 외주공정 ... 입력부서 관리부서 ... 홍길동 ...

지시일자 2018-03-20 180320-007 완료예정일 2018-03-20

외주처 (주)경기 ... 00057 생산부서 생산부서1

<품목을 등록하기전에 먼저 상단 생산지시정보를 등록하세요! > 레코드삭제 (D)

NO	선택	의뢰번호	품번	품 명	규격	작업상태	수 량	가공단가	가공금액	완료일
1	●	12121212122	A-1001	반제품	대		1	0	0	
[합 계]							1		0	

특이사항

최초등록일 2018-03-20 11:32:45 홍길동 최종수정일 2018-03-20 11:32:48 홍길동

- 외주가공지시는 외주처 선택 만 다를 뿐 앞 p.40~44 와 방법은 동일하오니, 참고하시길 바랍니다.

가공관리-현황

1. 생산계획별진행현황[A]

● 메뉴위치 : 생산관리 > 가공관리 > 현황 > 생산계획별진행현황[A]

생산계획(작업의뢰관리)생산계획등록)을 통해서 가공작업지시를 한 제품의 진행현황을 확인할 수 있습니다.

생산계획별진행현황[A] 엑셀 [F9] 인쇄 [F10] 조회 [F3]

진행중 2019-03-01 부터 < 금년 >
2019-03-31 까지 < 금월 >

조회기준 : 가공경로가 설정된 품목

의뢰번호 - 포
출력항목 품번 품명 규격 지시 실적 PCS

지시진행현황 | 지시잔량현황(공정별) | 지시잔량현황(외주처포함) | **물품별진행현황** 2

순번	작업시작일	작업종료일	수주일자	납품예정일	의뢰번호	품번	품명	규격	계획수	가공			연마		
										지시	실적	불량	지시	실적	불량
1	2009-08-20	- -	- -	- -	090820001	반제품	반제품		50	50	50				
2	2011-01-01	- -	- -	- -		반제품	반제품		12	12	12				
3	2017-01-10	2017-01-31	- -	- -	123	2a면코팅	상품2	20*30	10						
4	2017-01-10	2017-01-24	- -	- -	888888	2a면코팅	상품2	20*30	10						
5	2017-01-20	2017-01-21	- -	- -	11	00002	브라켓	1	10						
6	2017-03-10	- -	- -	- -	1331333-144	1104001	1회용 딸기잼1	오뚜기식품, ? 중량	5						
7	2017-05-23	- -	- -	- -	17052317052	1502090002	단열차음매트나비	철넛 (8Tx1,5mx50	10						
8	2017-08-14	- -	- -	- -	3232323232	00002	브라켓	1	1						
9	2017-12-12	- -	2017-12-12	- -	171206001	1104001	1회용 딸기잼1	오뚜기식품, ? 중량	100						
10	2018-02-21	2018-02-21	- -	- -	a123654	1502090002	단열차음매트나비	철넛 (8Tx1,5mx50							
11	2018-02-21	- -	- -	- -	qw-123	1502090002	단열차음매트나비	철넛 (8Tx1,5mx50		1					

1. 원하는 기간 조회 조건에 맞게 선택 후 조회버튼을 클릭합니다.
2. 각 탭을 선택하여, 원하는 자료를 볼 수 있습니다.

2. 생산계획별진행현황[B]

● 메뉴위치 : 생산관리 > 가공관리 > 현황 > 생산계획별진행현황[B]

생산계획(작업의뢰관리)생산계획등록)을 통해서 가공작업지시를 한 제품의 진행현황을 확인할 수 있습니다.

생산계획별진행현황[B]
조회 [F3]

엑셀 [F9] 인쇄 [F10]

1
진행중
2019-01-01 부터 < 금년 >
2019-12-31 까지 < 금월 >

조회기준 : 가공경로가 설정된 품목

의뢰번호

포

출력항목
 품번
 품명
 규격

2
생산계획별 실적진행현황
물품별 실적진행현황

순번	작업시작일	작업종료일	수주일자	납품예정일	의뢰번호	품번	품명	규격	계획수 량	가공			연마		
										실적	불량	잔량	실적	불량	잔량
1	2009-08-20	- -	- -	- -	090820001	반제품	반제품		50	50					
2	2011-01-01	- -	- -	- -		반제품	반제품		12	12					
3	2017-01-10	2017-01-31	- -	- -	123	2a면코팅	상품2	20*30	10						
4	2017-01-10	2017-01-24	- -	- -	888888	2a면코팅	상품2	20*30	10						
5	2017-01-20	2017-01-21	- -	- -	11	00002	브라켓	1	10						
6	2017-03-10	- -	- -	- -	1331333-144	1104001	1회용 딸기잼1	오뚜기식품, ? 중량	5						
7	2017-05-23	- -	- -	- -	17052317052	1502090002	단열차음매트나비	철넛 (8Tx1.5mx50	10						
8	2017-08-14	- -	- -	- -	3232323232	00002	브라켓	1	1						
9	2017-12-12	- -	2017-12-12	- -	171206001	1104001	1회용 딸기잼1	오뚜기식품, ? 중량	100						
10	2018-02-21	2018-02-21	- -	- -	a123654	1502090002	단열차음매트나비	철넛 (8Tx1.5mx50							

- 원하는 기간 조회 조건에 맞게 선택 후 조회버튼을 클릭합니다.
- 각 탭을 선택하여, 원하는 자료를 볼 수 있습니다.

3. 가공품별재고현황

- 메뉴위치 : 생산관리 >가공관리> 현황 > 가공품목별재고현황
가공작업지시를 통한 재고내역을 확인할 수 있습니다.

가공품목별재고현황

엑셀[F9] 인쇄[F10] 조회[F3]

재고기준일 2018-12-12 1 품번 - 포 PCS

작업상태별 재고현황 작업상태별 공정재고현황 2

순번	품번	품명	규격	가공	연마	열처리	마킹	재단	생산	포장
1	1502090002	단열차음매트나비	철넛 (8T×1.5m×50	1						
2	1502090002	단열차음매트나비	철넛 (8T×1.5m×50				1			
3	0000003	[다용도 뚜껑]실러		80						
4	00002	브라켓	1			2				
5	md-0003	딸기		2						
6	md-0003	딸기			1					
7	md-0003	딸기					100			
8	111	test				1				
9	PJTCODE	교통표지판	100*20	2				20		
10	A-1001-1	가공품A원재료1		1						
11	A-1001-2	가공품A원재료2		1						

1. 재고기준일을 선택하고 조회버튼을 클릭합니다.
2. 각 탭을 선택하여, 원하는 자료를 볼 수 있습니다.

4. 프로젝트별진행현황

● 메뉴위치 : 생산관리 > 가공관리 > 현황 > 프로젝트별진행현황

프로젝트별로 생산계획등록을 통해 가공작업지시를 했을 경우 해당 메뉴에서 재고내역을 확인할 수 있습니다.

프로젝트별진행현황

엑셀 [F9] 인쇄 [F10] 조회 [F3]

프로젝트 2019-01-01 < 금년 > 시작기간 2019-12-31 < 금월 > 프로젝트번호 - 포

프로젝트			발주		가공			연마			열처리			마킹			재단			생산			포장			출하
번호	시작일	종료일	발주	입고	지시	실적	불량	지시	실적	불량	지시	실적	불량	지시	실적	불량	지시	실적	불량	지시	실적	불량	지시	실적	불량	
A-201811	2019-01-01	2019-12-31			100	50	50	50	50	40																

생산계획등록

엑셀 [F9] 조회 [F3] 가공계획등록 작업지시작성 삭제 [F8]

생산의뢰서접수 생산계획등록

작업시작일 2019-03-01 부터 < 금년 > 2019-03-01 까지 < 금월 > 생산유형 <전체> 진행상태 <전체> 의뢰번호 -

순번	V	생산상태	의뢰번호	작업시작일	작업종료일	품번	품명	규격	생산수량	미작지수량	프로젝트	비고	구분	계획번호	의뢰일련
1	<input type="checkbox"/>	진행		2019-03-01	- -	0002	HV-1444	BLUE	100	100	서울시형		조립	241	
2	<input type="checkbox"/>	진행		2019-03-01	- -	자전거-1	자전거-1	자전거-1	100		서울시형	0002	가공	242	

1. 프로젝트 시작기간을 선택 후 조회 버튼을 클릭합니다.

2. 생산계획등록에서(생산관리 > 생산계획등록 > 가공계획등록) 가공계획등록을 한 후 작업지시작성을 하여야 해당메뉴에서 조회 할 수 있습니다. 단, 가공계획서 프로젝트코드가 입력되어 있어야 합니다.

5. 주간생산실적현황

- 메뉴위치 : 생산관리 > 가공관리 > 현황 > 주간생산실적현황

생산계획메뉴에서 가공작업지시를 통한 계획수량과 실적수량 내역을 확인할 수 있습니다.

주간생산실적현황																					
엑셀 [F9] 조회 [F3]																					
<div style="display: flex; justify-content: space-between;"> 등록기간 ▼ 2019-03-11 ▼ 부터 2019-03-17 ▼ 까지 작업상태 <전체> </div>																					
순번	수주처	의뢰번호	품번	품명	규격	납기일	수주량	재공	3-11(월)		3-12(화)		3-13(수)		3-14(목)		3-15(금)		3-16(토)		
									계획	실적	계획	실적	계획	실적	계획	실적	계획	실적	계획	실적	
1			A-1001-1	가공품A원재료1		20181231	10				10										
2		1233	자전거-1	자전거-1	자전거-1		7	7			21	7									
3			자전거-1	자전거-1	자전거-1		100	10			150	100									
4	(소 계)										181	107									
5	[합 계]										181	107									

- 등록기간(실적기간)을 선택 후 조회 버튼을 클릭합니다.
- 생산계획등록에서 가공계획을 한 후 가공지시등록을 통해 이루어진 작업이 조회가 됩니다.
- 계획량과 실적 수량을 일주일 기간별로 조회할 수 있습니다.

공정재고관리

1. 공정재고실사

● 메뉴위치 : 생산관리 > 공정재고관리 > 공정재고실사

생산공정의 재고를 실사하여 재고수량을 강제로 조정 할 수 있습니다.

1. 실사일자, 재고창고를 선택 합니다.
2. 하단 실사할 물품을 [...] 버튼을 클릭하여 선택 후 실사할 수량(현재 실제로 남아있는 수량)을 입력합니다.
 - 재고수량 : 현재 남아있는 재고수량
 - 차이수량 : 실사수량 - 재고수량
3. 조정반영버튼을 클릭합니다.
 - 출고조정 : 출고조정을 통해서만 조정
 - 입고조정 : 입고조정을 통해서만 조정
 - 기초조정 : 실사일자 기초수량으로 조정

예시) 출고조정을 통한 실사

- a. 물품 현재고 3개, 실사수량 10개
1. 0으로 만들 : 3개 출고
 2. 실사수량 10개 조정 : -10개 출고

즉, 현재고 3개 - 3 - (-10) = 10개

- 실사한 재고만 '0' 으로 만들고 반영 : 입력한 물품만 0으로 만들고 실사수량 반영
- 모든재고 0으로 만들고 반영 : 입력한 물품이외 물품은 0으로 만들고 입력한 물품은 0으로 만들고 실사수량으로 반영
- 재고와 관계없이 실사수량 조정에 반영 : 입력한 수량을 현재수량에 더하여 반영

재고자산평가지 총평균법에 의한 산식에 입고내용이 들어가므로 재고자산평가에 영향이 있을 수 있어 보통 출고조정을 통해 실사합니다.

2. 공정재고조정등록

● 메뉴위치 : 생산관리 > 공정재고관리 > 공정재고조정등록

생산공정의 재고를 재고조정을 통해 수량을 조정할 수 있습니다.

공정재고조정등록
조회[F3] | 저장[F7] | 삭제[F8]

등록기간 2019-01-01 부터 < 금년 >

2019-12-31 까지 < 금월 >

1 생산공정 외주공정

입력부서 [선택] 입력사원 [선택]

생산공정 [선택]

품번 [선택]

기초조정 | **입고조정** | 출고조정 **2**

NO	조정번호	조정일자	공정	품번	품명	규격	작업상태	조정수량	원가	합계
1	8	2019-03-13	생산1공정	DRE60-TS13-0100 ...	01 단열벽지(6T) 접착			-10	3	
		-								

1. 재고조정 할 창고를 선택합니다.
2. 기초조정 : 조정일자의 기초로 반영
 입고조정 : 조정일자의 입고 + 수량으로 반영
 출고조정 : 조정일자의 출고 - 수량으로 반영
3. 조정 할 물품을 ... 눌러 선택한 후 조정수량을 입력합니다.

** 재고실사와 재고조정등록의 차이점은 재고조정등록은 조정할 차이수량을 직접 입력하는 것이고 재고실사는 현재 남아있는 수량을 입력하여 ERP에서 자동 계산하는 차이점이 있습니다.

3. 생산자재사용등록

● 메뉴위치 : 생산관리 > 공정재고관리 > 생산자재사용등록

생산실적등록을 통해 제품을 실적처리하고 제품에 사용한 원자재를 사용등록한 내역이 보여지며, 직접 입력도 가능합니다.

생산자재 사용등록

조회 [F3] 저장 [F7] 삭제 [F8]

사용기간 2019-03-01 부터 < 금년 >
2019-03-31 까지 < 금월 >

입력부서 [] 입력사원 []
출고공정 []
품번 []

1

NO	사용번호	사용일자	출고공정	품번	자재명	규격	작업상태	사용수량	적요	실적번호	실적일자	지시일자
1	829	2019-03-11	생산4공정	00002	브라켓	1		100	가공	190311001	2019-03-11	2019-03-08
2	830	2019-03-11	생산4공정	kjr001-1	키보드			100	가공	190311001	2019-03-11	2019-03-08
3	831	2019-03-11	생산2공정	00002	브라켓	1	가공	100	연마	190311002	2019-03-11	2019-03-11
4	832	2019-03-11	생산2공정	2	상품2	20*30		100	연마	190311002	2019-03-11	2019-03-11
5	833	2019-03-11	생산5공정	00002	브라켓	1	연마	100	열처리	190311003	2019-03-11	2019-03-11
6	834	2019-03-11	생산5공정	제품창고에있던거1	제품창고에있던거1			100	열처리	190311003	2019-03-11	2019-03-11
7	835	2019-03-11	생산5공정	00002	브라켓	1	열처리	100	마킹	190311004	2019-03-11	2019-03-11
8	836	2019-03-11	생산5공정	0000005	프린팅			100	마킹	190311004	2019-03-11	2019-03-11
9	841	2019-03-12	생산1공정	A-1001-1	가공품A원재료1			10	가공	190312001	2019-03-12	2019-03-12
	-	-	...								-	-

2

1. 생산자재사용 : 생산관리 > 생산실적등록 > 사용자재등록버튼 내용
외주자재사용 : 외주관리 > 외주실적등록 > 사용자재등록버튼 내용
탭을 선택 후 조회 버튼을 클릭합니다.

2. 맨 아랫줄의 사용일자, 출고공정, 자재 등 선택 입력 후 엔터키 또는 키보드 방향키 버튼을 클릭하여 한줄 아래로 내리면 저장이 됩니다.

실적등록시 사용자재처리 한 경우 현 화면에서 수정,삭제 또는 추가입력이 가능합니다.

4. 생산제품창고 입고

● 메뉴위치 : 생산관리 > 공정재고관리 > 생산제품창고 입고

생산실적등록을 통해 완성된 제품을 본사창고로 입고 처리한 내역이 보여지며, 수정/삭제/추가 입력이 가능합니다.

엑셀 [F9] 인쇄 [F10]
조회 [F3] 저장 [F7] 삭제 [F8]

입고기간 2019-01-01 부터 < 금년 >

2019-12-31 까지 < 금월 >

입력부서 ... - 입력사원 ... -

출고공정 ... - 입고창고 ... -

품번

생산입고
외주입고

NO	입고번호	입고일자	출고공정	입고창고	품번	제품명	규격	입고수량	생산원가	합계금액	적요	실적번호
1	124	2019-01-25	생산1공정	송림동	1104001	1회용 딸기잼1	오뚜기식품, ? 중량	0	0	0	생산입고	190117001
2	125	2019-02-15	생산1공정	송림동	0001	이벤트생산		1	0	0	생산입고	190215001
		- -										

1. 생산입고 : 생산관리 > 생산실적등록 > 창고입고처리버튼 내용
외주입고 : 외주관리 > 외주실적등록 > 창고입고처리버튼 내용
탭을 선택 후 조회 버튼을 클릭합니다.

2. 맨 아랫줄의 입고일자, 출고공정, 입고창고, 자재 등 선택 입력 후 엔터키 또는 키보드 방향키를 클릭하여 한줄 아래로 내리면 저장이 됩니다.

실적등록 시 창고입고처리 한경우 현 화면에서 수정,삭제 또는 추가입력이 가능합니다.

5. 공정간자재이동

● 메뉴위치 : 생산관리 > 공정재고관리 > 공정간자재이동

가공실적등록시 다음 공정으로의(가공작업순서) 자재이동 내역이 보여지며, 생산공정끼리의 이동등록을 직접 할 수도 있습니다.

공정간자재이동 ✕

🔍 조회 [F3] 💾 저장 [F7] 🗑 삭제 [F8]

이동기간 2017-01-01 ▶ 부터 < 금년 >

2017-12-31 ▶ 까지 < 금월 >

입력부서 ... - 입력사원 ... -

출고공정 ... - 입고공정 ... -

품번

NO	이동번호	이동일자	출고공정	입고공정	품번	품명	규격	작업상태	이동수량	적요	실적번호
1	35	2017-06-21	생산1공정	생산2공정	md-0004	112			0		
2	36	2017-08-21	생산1공정	생산2공정	00002	브라켓	1	가공	1		170821004
3	37	2017-11-14	생산2공정	생산1공정	응축기1반	응축기1반			50		
		- -	...								

1. 맨 밑 빈줄에서 이동일자, 출고공정등 입력부분을 입력하고 이동수량을 입력하여 엔터키를 통해 한줄 아래로 내리면 저장이 됩니다.

가공실적등록시 다음 가공작업순서로 지시등록을 하면, 공정간의 자재이동이 자동으로 입력되고 해당내용을 현 화면에서 확인 할 수 있습니다.

생산원가계산

1. 생산원가통합계산

● 메뉴위치 : 생산관리 > 생산원가계산 > 생산원가통합계산

투입된자재, 실 사용자재,노무비, 제조간접비 등을 계산하여 자재의 원가를 계산할 수 있습니다.

생산원가통합계산

제품생산월 2019-04 부터 2019-04 BOM LEVEL 2 일괄처리
기본월 셋팅
원가일괄계산

제품생산월을 아래 기간에 반영

1. 자재 참고 재고자산평가 기간 2019-04 부터 2019-04 까지

2. 자재 참고->공정 입고기간 2019-04 부터 2019-04 까지
 입고단가 적용방법 평가원가 적용

3. 공정재고 자산평가 기간 2019-04 부터 2019-04 까지

4. 사용자재 단가계산

생산입고된 단가로 계산[반제품 고려 안함]
 사용자재단가 적용방법 평가원가 적용

[반제품] 단가계산

Depth 2 Dep 표준원가적용 평가원가적용

5. 제조간접비 배분

배부대상	노무비배부	간접비배부
제품,반제품	합계금액	직접재료비기준

6. 제품 공정->참고 입고기간 2019-04 부터 2019-04 까지 [생산제품 참고입고원가 반영]

제품입고단가 적용방법 제조원가[재료비+노무비+제조간접비]

7. 제품참고재고자산평가 기간 2019-04 부터 2019-04 까지

*일괄처리 : 공정입고단가, 사용자재단가, 제조간접비 배분, 제품입고단가를 월이 아닌 해당 기간동안에 통합으로 계산 및 배분하여 계산
 자재들은 같은 품목은 단가가 동일처리
 배분시 기간동안에 합으로 배분처리

생산이 완료된 기간을 설정하고, 해당 기간에 본사참고에서 생산공정으로 투입 시 자재의 단가를 계산하기 위해 본사참고(자재참고)의 재고자산을 평가 후, 생산공정으로 입고된 자재 입고단가를 재반영하여 생산공정 재고자산평가를 진행합니다.

평가원가 : 재고자산평가단가
 추정원가 : 물품등록 구매정보 매출원가

제품을 생산하기 위해 사용 한 자재의 금액을 계산합니다.

반제품도 계산할지 여부를 결정합니다.

사용한자재 이외의 비용, 즉 노무비, 제조간접비가 있는 경우 계산합니다.

생산완료후 제품을 본사참고로 입고시 생산원가계산을 통해 계산된 원가로 입고처리합니다.

입고된 제품과 함께 본사참고의 재고자산평가를 다시 하게됩니다

1. 생산원가통합계산- ①자재참고재고자산평가

● 메뉴위치 : 영업/구매자재/재고 > 재고관리 > 재고평가 > 재고자산평가[총평균법]

재고자산평가[총평균법]										
엑셀 [F9]		인쇄 [F10]		조회 [F3]		평가추가		재평가		삭제 [F8]
기준년도 2019			품목							
<input type="checkbox"/> 미사용품목 포함			품명		생산		앞문기		정렬 0.계정구분, 품번	
순번	시작년월	종료년월	작성일자		작성자					
1	2019-01	2019-01	2019-03-13 오전 11:12:34		최순아					
2	2019-02	2019-02	2019-03-13 오전 11:12:34		최순아					
3	2019-03	2019-03	2019-03-13 오전 11:13:01		최순아					
4	2019-04	2019-04	2019-03-13 오전 11:13:09		최순아					

NO	품명	기초		입고		출고			재고		
		수량	금액	수량	금액	수량	단가	금액	수량	단가	금액
1	생산원재료	48	4,800	0	0	0	100	0	48	100	4,800
2	생산원가원재료A	91	273,000	1	3,000	1	3,000	3,000	91	3,000	273,000
3	생산원가원재료B	91	182,000	1	2,000	1	2,000	2,000	91	2,000	182,000
4	생산원가원재료C	91	91,000	1	1,000	1	1,000	1,000	91	1,000	91,000
5	생산원가계산제품	100	500,000	1	5,000	0	5,000	0	101	5,000	505,000
6	생산원가반제품	91	364,000	1	4,000	1	4,000	4,000	91	4,000	364,000

1. 자재참고재고자산평가 : 생산공정으로 자재를 투입하기 전에 **본사참고**의 재고자산평가 화면 금액입니다.

1. 생산원가통합계산 - ②입고단가적용,③공정재고자산평가

- 메뉴위치 : 생산관리 > 생산원가계산 > 공정재고자산평가

공정재고자산평가

엑셀[F9] 인쇄[F10] 조회[F3] 평가추가 재평가 삭제[F8]

평가방법 총평균법 품목

작업년도 2019 품명 생산 앞문지 정렬 0.계정구분,품번

순번	시작년월	종료년월	작성일자	작성자
1	2019-03	2019-03	2019-03-13 오전 11:13:01	최순마
2	2019-04	2019-04	2019-03-13 오전 11:13:09	최순마

NO	품명	기초		입고		출고			재고		
		수량	금액	수량	금액	수량	단가	금액	수량	단가	금액
1	생산원가원재료A	9	27,000	1	3,000	0	3,000	0	10	3,000	30,000
2	생산원가원재료B	9	18,000	1	2,000	0	2,000	0	10	2,000	20,000
3	생산원가원재료C	9	9,000	1	1,000	0	1,000	0	10	1,000	10,000
4	생산원가반제품	9	36,000	1	4,000	0	4,000	0	10	4,000	40,000

공정재고 자산평가 화면 : 앞페이지에서 본사창고의 재고자산평가를 통해 나온 재고단가를 생산공정의 입고단가로 적용된 화면

- 본사창고 -> 생산공정으로 필요한 자재를 투입(입고)시키고 투입된 자재의 입고단가(본사창고 재고자산평가단가)를 적용시킨 화면입니다.
- 입고된 자재를 다시 재고평가하여 현재 생산창고 재고의 단가를 다시 재계산합니다.

1. 생산원가통합계산- ④사용자재단가계산

- 메뉴위치 : 생산관리 > 생산원가계산 > 조립품직접재료비계산

조립품직접재료비계산

엑셀 [F9]
조회 [F3]

실적기간 2019-04 부터 2019-04 < 금월 > ※실적기간과 공정재고자산평가기간이 동일해야 올바르게 자재단가를 계산합니다.

조립생산 사용자재단가계산
조립생산 직접재료비계산
조립생산 직접재료비집계

[자재단가계산] 1)[공정재고평가]를 먼저해서 재료비 평가금액을 계산합니다.
2)사용자재 재료비를 [표준원가] 혹은 [평가원가]로 먼저 적용합니다.

[재료비집계] 1)실적별로 재료비를 집계해서 [반제품],[제품]에 적용합니다.
2)[반제품],[제품]별로 공정재고자산 평가를 합니다.
3)Dept = BOM의 깊이를 말합니다.

공정재고평가
 자재단가계산
 재료비집계

생산입고된 단가로 계산[반제품 고려 안함]

[반제품] 단가계산

Depth 1 Dep
 표준원가적용
 평가원가적용

NO	사용일자	사용공정	계정구분	품번	자재명	규격	사용수량	자재단가	자재금액	출고단가		실적번호
										추정원가	평가원가	
1	2019-04-01	생산1공정	원재료	1903120003	생산원가원재료A		1	3,000	3,000	3,000	3,000	190401001
2	2019-04-01	생산1공정	반제품	1903120002	생산원가반제품		1	3,908	3,908	4,000	3,908	190401002
3	2019-04-01	생산1공정	원재료	1903120004	생산원가원재료B		1	2,000	2,000	2,000	2,000	190401002
4	2019-04-01	생산1공정	원재료	1903120005	생산원가원재료C		1	1,000	1,000	1,000	1,000	190401002
							4	9,908	9,908	10,000	9,908	

[생산원가통합계산을 통해 계산된 사용자재단가(직접재료비)금액화면]

- 공정재고자산평가를 통해 계산된 평가원가입니다.
- 생산원가통합계산에서 사용자재단가를 평가원가(재고자산평가금액)으로 설정하였으므로 자재단가는 평가원가로 계산됩니다.

1. 생산원가통합계산- ⑤제조간접비배분

- 메뉴위치 : 생산관리 > 생산원가계산 > 제조간접비배분

제조간접비배분

역셀[F9] 조회[F3]

기준월 2019-04 < 금월 >

1

노무비,제조간접비등록 제품별 제조간접비배부 제품별 원가현황

NO	생산부서	직접노무비	작업건수	NO	제조간접항목	금액
1	...	500		1	식대	100
				2	간식비	300
[합 계]		500		[합 계]		400

제품을 생산하기 위해 사용한 제조간접비를 계산합니다.

1. 노무비를 계산합니다.
 - 직접노무비 금액을 입력합니다.
 - 제조간접항목을 선택 후 금액을 입력합니다.
 (항목은 기준정보관리>회사관리>표준코드등록>제조간접항목에서 추가가능합니다.)
2. 1번에서 등록한 금액을 배부한 금액입니다.

원가계산시 총합계금액의 직접재료비의 배부율로 선택하였으므로 그에 따라 계산됩니다.

앞페이지 조립품직접재료비계산을 통해 나온 금액(직접재료비)과 합쳐 제조원가를 계산합니다.

제조원가 =
직접재료비 + 노무비 + 제조간접비

노무비배부시 생산부서 또는 작업시간기준으로 계산할 경우는 생산실적등록시 전표에 입력된 생산부서, 작업시간을 계산합니다.

제조간접비배분

역셀[F9] 조회[F3]

기준월 2019-04 < 금월 >

2

노무비,제조간접비등록 제품별 제조간접비배부 제품별 원가현황

배부기준

배부대상: 제품,반제품 | 노무비배부: 합계금액 | 직접재료비기준: 직접재료비기준

[주의] 배부대상을 제품,반제품 으로 선택하였을 경우 제품에 원가가 증가할 수 있습니다.

NO	생산부서	계정구분	품번	제품명	규격	제조수량	작업시간	직접재료비		직접노무비		제조간접비		제조원가
								재료비합계	외주가공비	배부율	직접노무비	배부율	제조간접비	
1	생산부서1	제 품	1903120001	생산원가계산제품		1		6,908		69.7%	349	69.7%	279	7,536
2	생산부서1	반제품	1903120002	생산원가반제품		1		3,000		30.3%	151	30.3%	121	3,272
[합 계]						2		9,908	0		500		400	10,808

1. 생산원가통합계산- ⑥제품입고단가적용

● 메뉴위치 : 생산관리 > 생산원가계산 > 생산제품창고입고원가반영

생산제품창고입고원가반영
조회[F3]

입고기간 2019-04-01 부터 < 금년 >
2019-04-30 까지 < 금월 >

입력부서 입력사원
출고공정 입고창고

NO	계정구분	품번	품명	규격	입고수량	평균단가	입고원가
1	제 품	1903120001	생산원가계산제품		1	7,308	7,308
2	반제품	1903120002	생산원가반제품		1	3,000	3,000
					2		10,308

품목별조회

생산원가적용

NO	구분	계정구분	품번	품명	규격	입고수량	입고단가	입고원가	생산원가			입고번호
									표준원가	직접재료비	제조원가[배부]	
1	생산	반제품	1903120002	생산원가반제품		1	3,272	3,272	4,000	3,000	3,272	126
2	생산	제 품	1903120001	생산원가계산제품		1	7,536	7,536	5,000	6,908	7,536	127
					2		10,808					

[최종적으로 계산된 자재의 원가를 본사창고 입고단가로 적용하는 메뉴]

- 앞페이지에서 계산한 제조원가를 확인합니다.
 - 표준원가 : 물품등록의 구매정보의 매출원가
 - 직접재료비 : 사용자재단가 원가계산에 의한 직접재료비
 - 제조원가 : 직접재료비 + 노무비 + 제조간접비
- 생산원가통합계산시 제조원가기준으로 선택하였으므로 입고원가는 제조원가가 됩니다.

1. 생산원가통합계산 - 최종입고단가금액

- 메뉴위치 : 영업/구매자재/재고 > 재고관리 > 재고평가 > 재고자산평가[총평균법]

재고자산평가[총평균법]														
엑셀[F9]		인쇄[F10]		조회[F3]		평가추가		재평가		삭제[F8]				
기준년도 2019			품분			품명 생산			앞문기			정렬 0.계정구분, 품번		
<input type="checkbox"/> 미사용품목 포함														
순번	시작년월	종료년월	작성일자		작성자									
1	2019-01	2019-01	2019-03-13 오전 11:12:34		최순아									
2	2019-02	2019-02	2019-03-13 오전 11:12:34		최순아									
3	2019-03	2019-03	2019-03-13 오전 11:55:56		최순아									
4	2019-04	2019-04	2019-03-13 오후 2:08:02		유미									

NO	계정구분	품명	기초		입고		출고			재고		
			수량	금액	수량	금액	단가	수량	금액	수량	단가	금액
1	원재료	생산원재료	48	4,800	0	0	100	0	0	48	100	4,800
2	원재료	생산원가원재료A	91	273,000	1	3,000	3,000	1	3,000	91	3,000	273,000
3	원재료	생산원가원재료B	91	182,000	1	2,000	2,000	1	2,000	91	2,000	182,000
4	원재료	생산원가원재료C	91	91,000	1	1,000	1,000	1	1,000	91	1,000	91,000
5	제품	생산원가계산제품	100	500,000	2	12,536	5,025	0	0	102	5,025	512,536
6	반제품	생산원가반제품	91	364,000	2	7,272	3,992	1	3,992	92	3,992	367,280
			512	1,414,800	7	25,808		4	9,992	515		1,430,616

생산원가계산을 통해 계산된 원가를 통해 입고된 제품, 반제품의 재고단가를 확인할 수 있습니다.

- 생산원가계산제품 : 구매입고등록시 단가 5,000원 + 생산원가계산제품입고로 7,536원 = 12,536원
- 생산원가반제품 : 구매입고등록시 단가 4,000원 + 생산원가계산제품입고로 3,272원 = 7,272원
- 자세한 내역은 마우스 우측키 버튼을 눌러 현재고 현황에서 입출고현황을 클릭하여 단가 확인이 가능합니다.

생산/외주현황

1. 생산지시현황

- 메뉴위치 : 생산관리 > 생산/외주현황 > 생산지시현황

일자.품목.생산공정.거래처별로 생산지시현황을 확인 합니다.

생산지시현황
조회 [F3]

역셀 [F9]
인쇄 [F10]

생산자구분 전체 전체

지시기간 2019-03-01 부터 < 금년 > 2019-03-31 까지 < 금월 >

입력부서

생산공정

품번

일자별 품목별 생산공정별 거래처별

순번	구분	지시일자	의뢰번호	이번호	품번	품명	규격	작업상태	단위	지시수량	가공단가	가공금액	완료예정일	생산공정	거래처
1	생산	2019-03-08		190308004	00002	브라켓	1	가공		100			2019-03-30	생산4공정	
2	생산	2019-03-08	190128002	190308003	21334	자전거	3kg			20			- -	생산2공정	
3		- -			[소 계]					120		0	- -		
4	생산	2019-03-11		190311002	00002	브라켓	1	열처리		100			- -	생산5공정	
5	생산	2019-03-11		190311003	00002	브라켓	1	마킹		100			- -	생산5공정	
6	생산	2019-03-11		190311004	00002	브라켓	1	연마		100			- -	생산2공정	
7	생산	2019-03-11		190311005	00002	브라켓	1	열처리		100			- -	생산5공정	
8	생산	2019-03-11		190311006	00002	브라켓	1	마킹		100			- -	생산5공정	
9		- -			[소 계]					500		0	- -		
10	외주	2019-03-08		190308001	제품1	제품1			ea	100	10,000	1,000,000	- -	외주공정	외주처A
11		- -			[소 계]					100		1,000,000	- -		
12		- -			[합 계]					720		1,000,000	- -		

- 지시기간을 선택 후 조회 버튼을 클릭합니다.
- 확인하고자 하는 구분 별로 탭을 선택하여 조회합니다.

2. 생산지시집계현황

- 메뉴위치 : 생산관리 > 생산/외주현황 > 생산지시집계현황

품목.공정.거래처별로 생산지시의 집계 현황을 확인 합니다.

생산지시집계현황
조회 [F3]

엑셀 [F9] 인쇄 [F10]

1
생산자구분
전체

지시기간
2019-01-01
부터
2019-12-31
까지

입력부서

생산공정

품번

2
품목별
공정별
거래처별

품번	품명	규격	작업상태	단위	지시수량	가공금액
00002	브라켓	1	가공		100	0
00002	브라켓	1	연마		100	0
00002	브라켓	1	열처리		200	0
00002	브라켓	1	마킹		200	0
21334	자전거	3kg			40	0
제품1	제품1			ea	100	1,000,000
S_01	속청	150ml		0	100	100,000
[합 계]					840	1,100,000

1. 지시기간을 선택 후 조회 버튼을 클릭합니다.
2. 확인하고자 하는 구분 별로 탭을 선택하여 조회합니다.

3. 생산실적현황

● 메뉴위치 : 생산관리 > 생산/외주현황 > 생산실적현황

일자.품목.생산공정.거래처별로 생산실적현황을 확인 합니다.

생산실적현황
조회 [F3]

역셀 [F9] 인쇄 [F10]

생산자구분 전체 전체 1

실적기간 2019-01-01 부터 < 금년 >

2019-12-31 까지 < 금월 >

입력부서

생산공정

불량유형 <전체> <불량여부>

품번

일자별

품목별

생산공정별

거래처별

순번	구분	실적일자	의뢰번호	품번	품명	규격	작업상태	단위	실적수량	불량수량	불량유형	가공단가	가공금액	셋팅비	작업분	생산공정	거래처	실적번호
1	생산	2019-01-17			1회용 달기점1	오투기식품,? 종			0	0		0	0			생산1공정		190117001
2		-	-	[소 계]					0	0		0	0	0				
3	생산	2019-01-28	2018-10-23-01	제품	제품				10	0		0	0	0		생산1공정		190128001
4		-	-	[소 계]					10	0		0	0	0				
5	생산	2019-02-15		0001	이벤트생산				1	0		0	0	0		생산1공정		190215001
6		-	-	[소 계]					1	0		0	0	0				
7	생산	2019-03-08	190128002	21334	자전거	3kg			20	0		0	0	0		생산2공정		190308002
8		-	-	[소 계]					20	0		0	0	0				
9	생산	2019-03-11		00002	브라켓	1	가공		100	0		0	0	0		생산4공정		190311001
10	생산	2019-03-11		00002	브라켓	1	연마		100	0		0	0	0		생산2공정		190311002
11	생산	2019-03-11		00002	브라켓	1	열처리		100	0		0	0	0		생산5공정		190311003
12	생산	2019-03-11		00002	브라켓	1	마킹		100	0		0	0	0		생산5공정		190311004
13		-	-	[소 계]					400	0		0	0	0				
14	외주	2019-01-09		S_01	속청	150ml		0	100	0		1,000	100,000			외주공정	외주처A	190109001
15		-	-	[소 계]					100	0			100,000	0				
16	외주	2019-03-08		제품1	제품1			ea	100	0		10,000	1,000,000			외주공정	외주처A	190308001
17		-	-	[소 계]					100	0			1,000,000	0				
18		-	-	[합 계]					631	0			1,100,000	0				

1. 실적기간을 선택 후 조회 버튼을 클릭합니다.
2. 확인하고자 하는 구분 별로 탭을 선택하여 조회합니다.

4. 생산실적집계현황

- 메뉴위치 : 생산관리 > 생산/외주현황 > 생산실적집계현황

품목, 생산공정, 거래처별로 생산실적의 집계 현황을 확인 합니다.

생산실적집계현황
조회 [F3]

생산자구분 1 전체 2 체

실적기간 2019-01-01 ~ 2019-12-31

입력부서

생산공정

불량유형 <전체> <불량여부>

품번

2
품목별
생산공정별
거래처별

순번	품번	품명	규격	작업상태	단위	실적수량	불량수량	가공금액	셋팅비	작업분
1	1104001	1회용 딸기잼1	오뚜기식품, ? 종량			0	0	0	0	
2	00002	브라켓	1	가공		100		0	0	
3	00002	브라켓	1	연마		100		0	0	
4	00002	브라켓	1	열처리		100		0	0	
5	00002	브라켓	1	마킹		100		0	0	
6	제품	제품				10		0	0	
7	21334	자전거	3kg			20		0	0	
8	제품1	제품1			ea	100		1,000,000	0	
9	0001	이벤트생산				1	0	0	0	
10	S_01	속청	150ml		0	100		100,000	0	
[합 계]						631	0	1,100,000	0	0

- 실적기간을 선택 후 조회 버튼을 클릭합니다.
- 확인하고자 하는 구분 별로 탭을 선택하여 조회합니다.

5. 생산자재사용현황

- 메뉴위치 : 생산관리 > 생산/외주현황 > 생산자재사용현황

일자.품목.생산공정별로 생산자재사용현황을 확인 합니다.

생산자재사용현황
조회 [F3]

생산자구분
전체
1

대

입력부서

지시기간

2019-03-11
부터
<
금년
>

중

생산공정

2019-03-11

2019-03-11
까지
<
금월
>

소

품번

-
포

일자별
품목별
생산공정별
2

구분	사용일자	생산공정	품번	자재명	규격	작업상태	단위	사용수 량 ▲	자재단가	자재금액	적요	실적번호
생산	2019-03-11	생산5공정	0000005	프린팅				100			마킹	190311004
생산	2019-03-11	생산2공정	00002	브라켓	1	가공		100			연마	190311002
생산	2019-03-11	생산5공정	00002	브라켓	1	열처리		100			마킹	190311004
생산	2019-03-11	생산5공정	00002	브라켓	1	연마		100			열처리	190311003
생산	2019-03-11	생산4공정	00002	브라켓	1			100			가공	190311001
생산	2019-03-11	생산2공정	2	상품2	20*30			100			연마	190311002
생산	2019-03-11	생산4공정	kjr001-1	키보드				100			가공	190311001
생산	2019-03-11	생산5공정	제품창고에있던거	제품창고에있던거 1				100			열처리	190311003
	2019-03-11		[소 계]					800				
	- -		[합 계]					800		0		

1. 지시기간을 선택 후 조회 버튼을 클릭합니다.
2. 확인하고자 하는 구분 별로 탭을 선택하여 조회합니다.

6. 생산자재사용집계현황

- 메뉴위치 : 생산관리 > 생산/외주현황 > 생산자재사용집계현황

일자.품목.생산공정별로 생산자재사용집계현황을 확인 합니다.

생산자재사용집계현황

엑셀 [F9] 인쇄 [F10] 조회 [F3]

생산자구분 전체 1

입력부서

지시기간 2019-01-01 부터 < 금년 >

2019-12-31 까지 < 금월 >

생산공정

품번

품목별 생산공정별 2

순번	품번	자재명	규격	작업상태	단위	사용수량	자재금액
1	2	상품2	20*30			100	0
2	0000004	몸통				2	0
3	0000005	프린팅				2	0
4	0000005	프린팅				100	0
5	0001	크리스탈(판제)				5	0
6	00002	브라켓	1			100	0
7	00002	브라켓	1	가공		100	0
8	00002	브라켓	1	연마		100	0
9	00002	브라켓	1	열처리		100	0
10	제품참고에있던거1	제품참고에있던거1				100	0
11	kj r001-1	키보드				100	0

1. 지시기간을 선택 후 조회 버튼을 클릭합니다.
2. 확인하고자 하는 구분 별로 탭을 선택하여 조회합니다.

7. 작업지시진행현황

- 메뉴위치 : 생산관리 > 생산/외주현황 > 작업지시진행현황

미실적된 제품을 확인하고 진행현황을 확인 할 수 있습니다.

작업지시진행현황
조회[F3]

엑셀[F9] 인쇄[F10]

생산자구분
전체
1

지시기간
2019-01-01
부터
<
금년
>

2019-12-31
까지
<
금월
>

입력부서

생산공정

품번

미실적

진행현황

2

순번	구분	지시일자	품번	품명	규격	작업상태	단위	지시수량	실적수량	잔량	가공단가	가공금액	완료예정일	생산공정	지시번호
1	생산	2019-01-28	21334	자전거	3kg			20	0	20	0	0	- -	생산1공정	190128001
2		- -	[소 계]					20	0	20		0	- -		
3	생산	2019-03-11	00002	브라켓	1	열처리		100	0	100	0	0	- -	생산5공정	190311002
4	생산	2019-03-11	00002	브라켓	1	마킹		100	0	100	0	0	- -	생산5공정	190311003
5		- -	[소 계]					200	0	200		0	- -		
6		- -	[합 계]					220	0	220		0	- -		

1. 지시기간을 선택 후 조회 버튼을 클릭합니다.
2. 확인하고자 하는 구분 별로 탭을 선택하여 조회합니다.

8. 제품별자재투입현황

- 메뉴위치 : 생산관리 > 생산/외주현황 > 제품별자재투입현황

미실적 제품과 진행현황을 확인할 수 있습니다.

제품별자재투입현황
조회 [F3]

엑셀 [F9] 인쇄 [F10]

1
실적기간

2019-01-01

부터

<

금년

>

2019-12-31

까지

<

금월

>

대

중

소

자재코드
포

순번	제품코드	제품명	생산수량	자재코드	자재명	규격	투입수량	단가	공급가액
1	1104001	1회용 달기젯1	0						
2				(소 계)			0	0	0
3	제품	제품	10	원자재2	원자재2		50	0	
4				원자재4	원자재4		100	0	
5				원재료1	원재료1		100	0	
6				(소 계)			250	0	0
7	21334	자전거	20						
8				(소 계)			0	0	0
9	제품1	제품1	100						
10				(소 계)			0	0	0
11	0001	이벤트생산	1	0000004	몸통		2	0	
12				0000005	프린팅		2	0	
13				0001	크리스탈(판제)		5	0	
14				(소 계)			9	0	0

- 실적기간을 선택 후 조회 버튼을 클릭합니다.
- 실적된 제품들 중 본사창고에서의 자재투입현황을 확인 할 수 있습니다.

74

재공현황

1. 공정간이동현황

● 메뉴위치 : 생산관리 > 재공현황 > 공정간이동현황

일자,품목,출고공정,입고공정 별로 자재의 이동경로를 확인 할 수 있습니다.

공정간이동현황
조회 [F3]

엑셀 [F9] 인쇄 [F10]

이동기간
2018-06-01 부터
< 금년 >

2018-06-30 까지
< 금월 >

입력부서

출고공정

입고공정

품번

일자별
품목별
출고공정별
입고공정별

순번	이동일자	출고공정	입고공정	품번	자재명	규격	작업상태	이동수량	적요
1	2018-06-11	외주공정	생산2공정	0000003	[다용도 뚜껑]실리콘덮개/실리콘 뚜껑/냄비		가공	80	
2	- -	[소 계]						80	
3	2018-06-15	생산1공정	생산2공정	반제품	반제품		가공	2	
4	- -	[소 계]						2	
5	2018-06-27	생산1공정	생산2공정	111	test		가공	2	
6	2018-06-27	생산1공정	생산2공정	111	test		가공	3	
7	2018-06-27	생산2공정	생산3공정	111	test		연마	2	
8	2018-06-27	생산2공정	생산3공정	111	test		연마	2	
9	- -	[소 계]						9	
10	- -	[합 계]						91	

1. 이동기간을 선택 후 조회 버튼을 클릭합니다.
2. 확인하고자 하는 구분 별로 탭을 선택하여 조회합니다.

2. 공정간이동집계현황

- 메뉴위치 : 생산관리 > 재공현황 > 공정간이동집계현황

품목, 출고공정, 입고공정 별로 자재의 이동총집계 수량을 확인 할 수 있습니다.

공정간이동집계현황
조회[F3]

엑셀[F9] 인쇄[F10]

1
이동기간

2018-01-01
부터
< 금년 >

2018-12-31
까지
< 금월 >

입력부서
...
-

출고공정
...
-

입고공정
...
-

품번
-
포

품목별
출고공정별
입고공정별

순번	품번	자재명	규격	작업상태	이동수량
1	1502090002	단열차음매트나비잠	월넛 (8T×1.5m×50cm)		1
2	1502090002	단열차음매트나비잠	월넛 (8T×1.5m×50cm)	가공	2
3	1502090002	단열차음매트나비잠	월넛 (8T×1.5m×50cm)	연마	1
4	1502090002	단열차음매트나비잠	월넛 (8T×1.5m×50cm)	열처리	1
5	0000003	[다용도 뚜껑]실리콘덮개/실리콘 뚜껑/냄비 뚜껑/후라이팬 뚜껑		가공	80
6	00002	브라켓	1	가공	3
7	00002	브라켓	1	연마	3
8	00002	브라켓	1	열처리	3
9	23453453453	쿠션(박음질)			0
10	md-0003	딸기		가공	103

- 이동기간을 선택 후 조회 버튼을 클릭합니다.
- 확인하고자 하는 구분 별로 탭을 선택하여 조회합니다.

3. 공정재고조정현황

● 메뉴위치 : 생산관리 > 재공현황 > 공정재고조정현황

공정재고실사/공정재고조정등록에 입력한 내용을 확인할 수 있습니다.

공정재고조정현황
조회[F3]

역셀[F9]
인쇄[F10]

구분 전체

입출고구분 전체

조정기간 2019-01-01 부터 < 금년 >

 2019-12-31 까지 < 금월 >

1

일자별	품목별	조정공정별											
순번	구분	조정일자	조정공정	품번	품명	규격	작업상태	기초수량	입고수량	출고수량	원가	합계	조정번호
1	생산	2019-01-01	생산1공정	1	상품1	10*20		146	0	0	0	0	16
2	생산	2019-01-01	생산1공정	1104001	1회용 딸기잼 1	오투기식품,? 종량밀크		0	0	0	0	0	18
3	생산	2019-01-01	생산1공정	1104341	딸기잼 (3kg)	3kg/켤		10	0	0	12,500	125,000	19
4	생산	2019-01-01	생산1공정	1105001	12곡123	국산, 12잡곡 혼합, 1kg		-16,516	0	0	202	-3,336,131	20
5	생산	2019-01-01	생산1공정	1502090001	단말차음매트나비잠	오크 (8Tx1.5m*50cm)		1,000	0	0	35,260	35,260,000	23
6	생산	2019-01-01	생산1공정	1502090002	단말차음매트나비잠	윌닛 (8Tx1.5m*50cm)		-1	0	0	0	0	24
7	생산	2019-01-01	생산1공정	1502090017	드림5000	(5T) 접착 (1m*50cm)골드		0	0	0	0	0	25
8	생산	2019-01-01	생산1공정	1502090018	드림6000	(6T AL) 비접착 (1m*50cm)		0	0	0	0	0	26
9	생산	2019-01-01	생산1공정	1502090019	드림6000	(6T AL) 접착 (1m*50cm)		0	0	0	0	0	27
10	생산	2019-01-01	생산1공정	1502090020	드림5000	(5T) 비접착 (1m*50cm)		0	0	0	0	0	28
11	생산	2019-01-01	생산1공정	1502090021	드림5000	(5T) 접착 (1m*50cm)구름		0	0	0	0	0	29
12	생산	2019-01-01	생산1공정	1502090045	드림5500	(5.5T) 비접착 (1m*50cm)		10	0	0	0	0	30

1. 조정기간을 선택 후 조회 버튼을 클릭합니다.

4. 공정조정집계현황

- 메뉴위치 : 생산관리 > 재공현황 > 공정재고조정현황

공정재고실사/공정재고조정등록에 입력한 내용 품목, 조정공정별로 집계하여 확인할 수 있습니다.

공정 조정집계현황

엑셀 [F9] 인쇄 [F10] 조회 [F3]

구분 전체 인출고구분 전체 입력부서 조정공정

조정기간 2019-01-01 1 < 금년 > 품번

2019-12-31 < 까지 > < 금월 >

품목별 2 조정공정별

순번	품번	품명	규격	작업상태	기초수량	입고수량	출고수량	원가	합계
1	1	상품1	10*20		146	0	0	0	0
2	2	상품2	20*30		-1	0	0	0	0
3	1104001	1회용 딸기잼1	오뚜기식품, ? 종량및크기:		0	0	0	0	0
4	1104341	딸기잼 (3kg)	3Kg/캔		110	0	0	25,000	1,375,000
5	1105001	12곡123	국산, 12잡곡 혼합, 1kg/봉		-22,021	0	0	404	-4,448,242
6	1502090001	단열차음매트나비잠	오크 (8T×1.5m×50cm)		2,000	0	0	70,520	70,520,000
7	1502090002	단열차음매트나비잠	월넛 (8T×1.5m×50cm)		0	0	0	0	0
8	1502090017	드림5000	(5T) 접착 (1m×50cm)골드리		0	0	0	0	0
9	1502090018	드림6000	(6T AL) 비접착 (1m×50cm)		0	0	0	0	0
10	1502090019	드림6000	(6T AL) 접착 (1m×50cm)골		0	0	0	0	0
11	1502090020	드림5000	(5T) 비접착 (1m×50cm)구름		0	0	0	0	0
12	1502090021	드림5000	(5T) 접착 (1m×50cm)구름스		0	0	0	0	0
13	1502090045	드림5500	(5.5T) 비접착 (1m×50cm)토		10	0	0	0	0
14	1502090055	드림5000	(5T) 비접착 (1m×50cm)별빛		0	0	0	0	0

- 조정기간을 선택 후 조회 버튼을 클릭합니다.
- 확인하고자 하는 구분 별로 탭을 선택하여 조회합니다

5. 공정별재고현황(1)

● 메뉴위치 : 생산관리 > 재고현황 > 공정별재고현황(1)

조회한 기간동안에 생산공정에서 이루어진 자재투입, 사용자재등록, 제품의 실적처리, 입고처리를 통한 재고현황을 한눈에 확인할 수 있습니다.

공정별재고현황(1)
조회 [F3]

엑셀 [F9] 인쇄 [F10]

기간

2019-03-01	부터	<	금년	>
2019-03-11	까지	<	금월	>

영 정 ... -

물품별 공정별

품번 포

미사용공정포함

순번	계정구분	품번	품명	규격	단위	전월이월	입고수량	출고수량	재고수량	①추정금액		②평가금액	
										재고단가	재고금액	재고단가	재고금액
1	반제품	00000011	브라켓(반제품)			108	0	0	108	20,000	2,168,000	38	4,119
2	반제품	0000002	병			-11	0	0	-11	20,000	-220,000	277	-3,047
3	원재료	0000003	[다용도 뚜껑]실리콘덮개			-15,914	0	0	-15,914	70	-1,113,980	6,950	-110,602,300
4	원재료	0000005	프린팅			495	0	100	395	1,000	395,000	127	50,165
5	제품	00002	브라켓	1		-3	0	100	-103	15,000	-1,545,000	15,000	-1,545,000
6	원재료	0001	크리스탈(판제)			1,007	0	0	1,007	27,000	27,199,044	495	498,649
7	제품	001	코트		ea	-5	0	0	-5	0	0	10,250	-51,250
8	상품	01	테스트	box		1	0	0	1	100,000	100,000	100,000	100,000
9	반제품	08001006	usb			-2	0	0	-2	20,000	-40,000	10,000	-20,000
10	상품	0823_3	0823_3			-50	0	0	-50	0	0	0	0
11	원재료	1	상품1	10*20		146	0	0	146	250,000	36,375,000	0	0

1. 기간을 선택 후 조회 버튼을 클릭합니다.
2. 확인하고자 하는 구분 별로 탭을 선택하여 조회합니다

전월이월 : 조회한 기간의 전월의 남은 재고수량

입고수량 : 자재투입수량, 제품의 실적처리의 수량

출고수량 : 사용자재수량등록, 창고입고처리수량

재고수량 : 전월이월+입고수량-출고수량

추정금액 : 재고단가(해당 물품의 물품정보의 구매정보 매출원가) * 재고수량

재고금액 : 재고단가(재고자산평가금액 : 생산관리>생산원가계산>공정재고자산평가 메뉴) * 재고수량

6. 공정별재고현황(2)

● 메뉴위치 : 생산관리 > 재고현황 > 공정별재고현황(2)

전체물품에 대해 각 생산공정에서 이루어진 자재투입, 사용자재등록, 제품의 실적처리, 입고처리를 통한 재고현황을 한눈에 확인할 수 있습니다.

공정별재고현황(2)
조회[F3]

엑셀[F9] 인쇄[F10]

1
수불기간
2019-01-01 부터 < 금년 >
2019-12-31 까지 < 금월 >

2
재고옵션
0.기간별입출고

품목옵션
0.기간별입출고
1.재고가 있는품목
2.전체

대/중/소

품목구분
전체
정렬조건
품번

대
...
물품명
포

중
규격
포

소
품 번

미사용공정포함

전체
생산1공정
생산2공정
생산3공정
생산4공정
생산5공정
기계실
다데
외주공정
외주공정2
외주공정4

순번	품번	품명	규격	단위	전일재고	투입수량	출고수량	이동투입	이동출고	재고합계	내부공정				
											생산1공정	생산2공정	생산3공정	생산4공정	생산5공정
1	0000005	프린팅			497	0	102	0	0	395	295	2	-200	-104	
2	00002	브라켓	1		-3	0	100	0	0	-103	-1	-2	-100		
3	0001	크리스탈(판재)			1,012	0	5	0	0	1,007	7			0	
4	0001	이벤트생산			0	1	1	0	0	0	0			0	
5	1104001	1회용 딸기잼1	오투기식품,?		0	0	0	0	0	0	0			0	
6	181213011	BOM1			0	25	0	0	0	25	25				
7	181213021	BOM2			0	25	0	0	0	25	25				
8	181213031	BOM3			0	25	0	0	0	25	25				
9	2	상품2	20*30		-1	0	100	0	0	-101		-101			
10	21334	자전거	3kg		0	20	0	0	0	20		20			

1. 기간을 선택합니다.

2. 재고옵션을 선택 후 조회버튼을 클릭합니다.

- 기간별입출고 : 조회한 수불기간 동안에 거래가 이루어진 물품만 조회
- 재고가 있는 품목 : 수량 0 이상의 재고수량만 조회
- 전체 : 등록된 전체 물품을 조회

전체로 품목옵션을 선택하면, 해당기간에 거래가 이루어지지 않아도, 모든 물품이 조회됩니다.

생산성평가

1. 생산성평가현황

● 메뉴위치 : 생산관리 > 생산성평가 > 생산성평가현황

생산실적시 생산수량과 투입인원, 시간을 비교하여 시간당 생산수, 대당소요시간을 확인할 수 있습니다.

생산성평가현황
조회 [F3]

엑셀 [F9] 인쇄 [F10]

생산자구분 내부생산

지시기간 2019-04-01 부터 2019-04-30 까지

입력부서 ...

생산공정 ...

품번 - 앞 ▶

품목별 생산공정별

순번	작업상태	실적일자	품번	품명	규격	생산수량	투입인원	인당생산수	근무시간[분]	시간당생산수	대당소요시간
1		2019-04-01	1903120001	생산원가계산제품		1	1	1	150	0.4	2.5
2		2019-04-01	1903120002	생산원가반제품		1	2	0.5	180	0.3	3
3		- -	(소 계)			2	3	0.7	330	0.4	
4		- -	[합 계]			2	3	0.7	330	0.4	

1. 조회할 지시기간을 선택 후 조회버튼을 클릭합니다.

2. 원하는 구분값의 탭을 클릭합니다.

- 생산수량 : 생산실적수량
- 투입인원 : 생산실적등록에 입력한 투입인원
- 인당생산수 : 생산수량 / 투입인원
- 근무시간[분] : 생산실적등록에 입력한 근무시간
- 시간당생산수 : 60분 / 근무시간[분] * 생산수량
- 대당소요시간 : 근무시간[분] / 생산수량 / 60분

2. 생산불량현황

● 메뉴위치 : 생산관리 > 생산성평가 > 생산불량현황

생산실적시 불량수량을 등록한 내용을 품목별, 의뢰번호별로 확인하고 재생가능,폐기대상불량을 조회해 볼 수 있습니다.

생산불량현황
조회 [F3]

생산자구분 전체

실적기간 2018-01-01 부터 2018-12-31 까지

입력부서

생산공정

품번

품목별	의뢰번호별	불량처리	대장현황						
순번	품번	품명	규격	작업상태	투입실적	생산실적	불량유형	불량수량	불량률
1	111	test		연마	3	2		1	33.33%
2				(소 계)	3	2		1	33.33%
3	111	test		열처리	2	1	깨짐	1	50%
4				(소 계)	2	1		1	50%
5	1807100004	드론 A	23 * 10 * 45		2	1	사이즈안맞음	1	50%
6				(소 계)	2	1		1	50%
7	kjr001	컴퓨터			113	102		10	8.85%
8							깨짐	1	0.88%
9				(소 계)	113	102		11	9.73%
10	PJTCODE	교통표지판	100*20	가공	3	2	깨짐	1	33.33%
11				(소 계)	3	2		1	33.33%
12				[합 계]	123	108		15	12.2%

1. 조회할 실적기간을 선택 후 조회버튼을 클릭합니다.
2. 원하는 구분값의 탭을 클릭합니다.
 - 작업상태 : 해당물품의 현재 가공작업상태를 나타냅니다.
 - 투입실적 : 해당물품의 자재투입 수량을 나타냅니다.
 - 생산실적 : 해당물품의 실적처리된 수량을 나타냅니다.
 - 불량유형 : 생산실적등록시 선택한 불량유형으로 보여집니다.
 - 불량수량 : 생산실적등록시 입력한 불량수량의 수를 나타냅니다.
 - 불량률 : 투입수량 대비 불량수량 비율 (불량수량 / 투입실적 * 100)

생산기초관리

1. 가공품작업경로설정

- 메뉴위치 : 생산관리 > 생산기초관리 > 가공품작업경로설정

가공작업지시를 내리기 위해서 BOM을 구성하고, 가공의 작업순서를 입력합니다.

가공품작업경로설정
1 조회[F3]

등록기간 2019-03-01 부터 < 금년 >

2019-03-11 까지 < 금월 >

제품, 반제품 제품, 반제품, 원재료

대		...	-
중			
소			

품번 포함

품명 브라켓 포함

규격

순번	선택	공정	계정구분	가공품			재고단위	원자재			등록일자
				품번	품명	규격		품명	규격	소요량	
1	<input type="checkbox"/>	1	반제품	00000011	브라켓 (반제품)					0	2013-07-25
2	<input type="checkbox"/>	4	제품	000002	브라켓	1	01 단열벽지 (6			1	2013-07-25
3	<input type="checkbox"/>	제	제품	12345	브라켓 (완제품)					0	2013-07-25

순서	작업순서	구분	작업공정
1	가공	자체	생산2공정
2	연마	자체	생산2공정
3	열처리	자체	생산5공정
4	마킹	자체	생산5공정

원자재품번이 없는 경우, 자신품목이 원자재가 됩니다.

순번	부수자재			
	품번	소요량	자재명	규격
1	kjr001-1	...	1 키보드	
2				

- 조회버튼을 클릭합니다.
- 원자재 : 가공품생산지시시 들어가는 원자재가 있는 경우 품명의 ... 버튼을 클릭하여 물품을 등록합니다.
- 작업순서 : 가공의 순서를 선택합니다.(기준정보관리>회사관리>표준코드등록>생산/외주작업경로에서 선행등록)
작업공정 : 가공을 하는 공정을 선택(기준정보관리>회사관리>참고및공정등록>생산공정 탭)
- 부수자재 : 각 가공순서에서 사용되는 부자재를 등록합니다.

해당메뉴에서 조회되는 제품, 반제품은 조립생산 BOM(기준정보관리>물품관리>BOM등록)에 등록되지 않은 물품만 조회됩니다. 조립BOM과 가공 BOM은 동시에 사용 불가능합니다.

NewZen

새로움과 혁신의 IT 기업 NEWZEN



감사합니다.

1544-7230