



Smart-SERP - Successful Best ERP Service

# 공급망 연계 운영 시나리오 (사용자설명서)

2025. 01.

(주)이맥스하이텍

A better business, A better solution



Value Creation in Business Process

- I** 공급망 연계 시스템 기능 리스트
- II** 기준정보관리
- III** 협업관리
- IV** 공급망관리
- V** SPC관리

# 공급망 연계 시스템 기능 리스트

Making Better Business with You..

No	모듈명	기능명	상세내역		모듈명	기능명	상세내역
1	기준정보	공통자료관리	공통자료관리 등록,조회,삭제	30	SPC	자동측정 검사데이터 관리	자동측정 검사데이터 관리 등록, 조회, 삭제
2	기준정보	현황판 관리	현황판 관리 등록,조회,삭제	31	SPC	검사데이터 수집현황 관리	검사데이터 수집현황 관리 등록, 조회, 삭제
3	기준정보	현황판 이미지 관리	현황판 이미지 관리 등록,조회,삭제	32	SPC	제조공정별 데이터 수집현황	제조공정별 데이터 수집현황
4	기준정보	거래처 관리	거래처 관리 등록,조회,삭제	33	SPC	외부제출용 파일 다운로드	외부제출용 파일 다운로드
5	기준정보	제품 마스터 관리	제품 마스터 관리 등록,조회,삭제	34	SPC	SPC POOL 관리 기능	SPC POOL 관리 기능 등록, 조회, 삭제
6	기준정보	원재료 마스터	원재료 마스터 등록,조회,삭제	35	SPC	SPEC 이력 관리 기능	SPEC 이력 관리 기능 등록, 조회, 삭제
7	기준정보	공정 마스터	공정 마스터 등록,조회,삭제	36	SPC	복수공정 중점관리항목 관리	복수공정 중점관리항목 관리 등록, 조회, 삭제
8	기준정보	공정별 작업자	공정별 작업자 등록,조회,삭제	37	SPC	국제표준 시료수 관리 기능	국제표준 시료수 관리 기능 등록, 조회, 삭제
9	기준정보	공정별 불량유형	공정별 불량유형 등록,조회,삭제	38	SPC	품질정보 종합현황 통합관리	품질정보 종합현황 통합관리 등록, 조회, 삭제
10	기준정보	작업표준서관리 (SOP)	작업표준서관리 (SOP)등록,조회,삭제	39	SPC	공정능력분석/정규성검정	공정능력분석/정규성검정 등록, 조회, 삭제
11	협업업무	공문서 수발신	공문서 수발신 등록,조회,삭제	40	SPC	기초통계량, 산점도(Box-Plot)	기초통계량, 산점도(Box-Plot) 등록, 조회, 삭제
12	협업업무	게시판	게시판 등록,조회,삭제	41	SPC	다중공정 품질 비교분석	다중공정 품질 비교분석 등록, 조회, 삭제
13	협업업무	자료실	자료실 등록,조회,삭제	42	SPC	단순회귀분석/히스토그램	단순회귀분석/히스토그램 등록, 조회, 삭제
14	협업업무	Q&A	Q&A 등록,조회,삭제	43	SPC	계량형 관리도	계량형 관리도 등록, 조회, 삭제
15	SCM	외주 발주	외주 발주 등록,조회,삭제	44	SPC	계수형 관리도	계수형 관리도 등록, 조회, 삭제
16	SCM	작업 의뢰	작업 의뢰 등록,조회,삭제	45	SPC	이상현상 패턴 및 원인 관리	이상현상 패턴 및 원인 관리 등록, 조회, 삭제
17	SCM	생산진척 현황	생산진척 현황 조회	46	SPC	이상현상 발생 추이 관리	이상현상 발생 추이 관리 등록, 조회, 삭제
18	SCM	납기예측정보	납기예측정보 조회	47	SPC	이상현상 대책/조치 관리	이상현상 대책/조치 관리 등록, 조회, 삭제
19	SCM	반제품 입고고	반제품 입고고 등록, 조회, 삭제	48	시스템 관리	부서관리	부서관리 등록, 조회, 삭제
20	SCM	생산이력정보	생산이력정보 조회	49	시스템 관리	사용자 정보	사용자정보 등록, 조회, 삭제
21	SCM	반입/반출	반입/반출 등록, 조회, 삭제	50	시스템 관리	사용자 그룹 관리	사용자그룹 관리 등록, 조회, 삭제
22	SCM	정산 관리	정산관리 등록, 조회, 삭제	51	시스템 관리	사용자 화면 설정	사용자화면 설정 등록, 조회, 삭제
23	SCM	결제 관리	결제관리 등록, 조회, 삭제	52	시스템 관리	시스템 설정	시스템설정 등록, 조회, 삭제
24	SCM	수입검사결과	수입검사결과 조회	53	시스템 관리	사용권한 설정	사용권한 설정 등록, 조회, 삭제
25	SCM	품질불량 정보	품질불량 정보 조회	54	시스템 관리	내메뉴 설정	내메뉴 설정 등록, 조회, 삭제
26	SCM	품질뱅크 정보	품질뱅크 정보 조회	55	시스템 관리	암호변경	암호변경 등록, 조회, 삭제
27	SPC	부품분류 체계 관리 기능	부품분류 체계 관리 기능 등록, 조회, 삭제	56	시스템 관리	공지사항 관리	공지사항 관리 등록, 조회, 삭제
28	SPC	공정분류 체계 관리 기능	공정분류 체계 관리 기능 등록, 조회, 삭제	57	시스템 관리	사용이력 정보	사용이력 정보 조회
29	SPC	수동측정 검사데이터 관리	수동측정 검사데이터 관리 등록, 조회, 삭제				

# 기준정보 - 공통자료관리

시스템을 사용하기 위한 표준 공통코드 정의

공통자료관리

검색조건

대분류 정보 (리스트)

대분류 코드	대분류명	사용여부
AC001	과세구분	<input type="checkbox"/>
AC002	지급방법	<input type="checkbox"/>
AC011	매입지급조건	<input checked="" type="checkbox"/>
AC012	매출지급조건	<input type="checkbox"/>
CM001	품목자산분류	<input checked="" type="checkbox"/>
CM002	품목대분류	<input checked="" type="checkbox"/>
CM003	품목중분류	<input checked="" type="checkbox"/>
CM004	품목소분류	<input checked="" type="checkbox"/>
CM005	판매처유형	<input type="checkbox"/>
CM006	구매처유형	<input type="checkbox"/>
CM007	사업자구분	<input checked="" type="checkbox"/>
CM008	제품군그룹	<input checked="" type="checkbox"/>
CM009	단위	<input checked="" type="checkbox"/>
CM010	사용자그룹	<input checked="" type="checkbox"/>
CM200	부속품유형	<input type="checkbox"/>
EM001	설비구분	<input type="checkbox"/>
EM002	설비등급	<input type="checkbox"/>
EM003	설비점검항목	<input type="checkbox"/>
EM004	설비점검주기	<input type="checkbox"/>
EM005	설비 점검결과	<input type="checkbox"/>
HR001	사원분류	<input checked="" type="checkbox"/>
HR002	소속(부서)	<input checked="" type="checkbox"/>
HR101	조직대분류	<input checked="" type="checkbox"/>
HR102	조직중분류	<input checked="" type="checkbox"/>
HR103	조직소분류	<input checked="" type="checkbox"/>
IV001	참고코드	<input checked="" type="checkbox"/>
IV002	위치코드	<input checked="" type="checkbox"/>
IV003	참고구분	<input checked="" type="checkbox"/>
IV004	입고유형	<input checked="" type="checkbox"/>
IV005	입고상세유형	<input checked="" type="checkbox"/>
IV006	출고유형	<input checked="" type="checkbox"/>
IV007	출고상세유형	<input checked="" type="checkbox"/>
IV008	출고방법	<input checked="" type="checkbox"/>
IV100	이동사유	<input type="checkbox"/>
ML001	금형구분	<input type="checkbox"/>
ML002	금형구분	<input type="checkbox"/>

대분류 정보 (상세)

대분류 코드 AC001

대분류명 과세구분

사용구분

참조코드	참조명	참조질이	필수여부	설명
1			<input type="checkbox"/>	
2			<input type="checkbox"/>	
3			<input type="checkbox"/>	
4			<input type="checkbox"/>	
5			<input type="checkbox"/>	
6			<input type="checkbox"/>	
7			<input type="checkbox"/>	
8			<input type="checkbox"/>	
9			<input type="checkbox"/>	
10			<input type="checkbox"/>	

Record 1 / 64

Smart-SCM Copyright 2020 emax-hitech All right reserved 로그인시간   컴맹관리  파일 Up/Down  Message

1. [메뉴-기준정보관리-공통자료관리]메뉴를 실행한다.
2. 추가 및 수정하고자 하는 좌측그리드의 분류명을 클릭한다.
3. 우측 항목이 조회가 되며 참조코드 정의된 경우 참조코드 항목이 조회된다
4. 등록을 원할 경우 신규를 클릭하고 코드와 코드명을 등록한다.
5. 저장버튼을 클릭한다..

# 기준정보 - 공통자료상세관리

## 표준 공통코드에 대한 상세 코드 정의

공통자료상세관리

조회 신규 저장 삭제 출력 닫기

검색조건

대분류 코드	대분류명	사용여부
AC011	매입지급조건	✓
CM001	품목자산분류	✓
CM002	품목대분류	✓
CM003	품목중분류	✓
CM004	품목소분류	✓
CM007	사업자구분	✓
CM008	재품군그룹	✓
CM009	단위	✓
CM010	사용자그룹	✓
HR001	사원분류	✓
HR002	소속(부서)	✓
HR101	조직대분류	✓
HR102	조직중분류	✓
HR103	조직소분류	✓
IV001	창고코드	✓
IV002	위치코드	✓
IV003	창고구분	✓
IV004	입고유형	✓
IV005	입고상세유형	✓
IV006	출고유형	✓
IV007	출고상세유형	✓
IV008	출고방법	✓
IV100	이동사유	✓
PM100	공정코드	✓
PO001	발주유형	✓
PO002	발주구분	✓
QC001	검사구분	✓
QC002	검사방법	✓
QC003	검사성질구분	✓
QC004	검사장소	✓
QC005	검사항목	✓
QC007	검사여부	✓
QC008	불량사유	✓
QC009	불량처리결과	✓
QC010	처리결과	✓
QC011	불량유형	✓

상세 코드	상세명	사용유무
001	원자재	✓
002	부자재	✓
003	반제품	✓
004	재품	✓
005	상품	✓
006	수선자재	✓
007	소모자재	✓
008	상품	✓

Record 1 / 8

참조코드	참조명	참조값	참조길이	필수여부	설명
------	-----	-----	------	------	----

Record 0 / 0

Smart-SCM Copyright 2020. emax-hitech All right reserved 로그인시간

컨트롤러 파일 Up/Down Message

1. [메뉴-기준정보관리-공통자료상세관리]메뉴를 실행한다.
2. 추가 및 수정하고자 하는 좌측그리드의 분류명을 클릭한다.
3. 데이터가 존재하는 경우 우측 그리드가 조회가 되며 신규 시 상세코드와, 상세항목명을 등록한다.
4. 저장버튼을 클릭한다.

# 기준정보 - 현황판관리

현장에 설치되어 있는 현황판에 실행되어야 할 프로그램을 등록하여 관리

대분류 코드	대분류명	사용여부
SY010	현황판관리	<input checked="" type="checkbox"/>

상세 코드	상세명	사용유무
1 <input type="checkbox"/>	생산진척현황	<input checked="" type="checkbox"/>
2 <input type="checkbox"/>	수주대비납품현황	<input checked="" type="checkbox"/>
3 <input type="checkbox"/>	공정별진척현황	<input checked="" type="checkbox"/>

1. [메뉴-기준정보관리-현황판관리]메뉴를 실행한다.
2. 추가 및 수정하고자 하는 좌측그리드의 항목을 클릭한다.
3. 우측 그리드가 조회가 된다.
4. 등록이 필요할 경우 신규 버튼을 클릭하고 코드, 상세명, 사용유무를 작성한다.
5. 저장버튼을 클릭한다.

# 기준정보 - SCM거래처관리

공급망관리 시스템을 사용하기 위한 거래처를 등록하여 관리

SCM거래처관리

조회 신규 저장 삭제 출력 달기

입력해주세요... Find

선택	거래처코드	거래처명	줄임상호	아이디	비밀번호
<input type="checkbox"/>	0001	이맥스하이텍	이맥스		
<input type="checkbox"/>	Cust_000	(주)대현	대현	Cust000	●●●●
<input type="checkbox"/>	Cust_101	육일레이저	육일레이저	Cust100	●●●●
<input type="checkbox"/>	Cust_102	명진금속	명진금속	Cust200	●●●●
<input type="checkbox"/>	Cust_103	한국특장	한국특장	Cust300	●●●●
<input type="checkbox"/>	Cust_104	태양	태양	Cust400	●●●●
<input type="checkbox"/>	Cust-001	이맥스하이텍	이맥스		
<input type="checkbox"/>	Cust-002	주식회사 태양	태양		

Record 1 / 8

1. [메뉴-기준정보관리- SCM거래처관리]메뉴를 실행한다.
2. 추가버튼을 클릭한다.
3. 그리드 항목(거래처코드, 거래처명, 아이디, 비밀번호 등)을 모두 등록한다.
4. 저장버튼을 클릭한다.

# 기준정보 - 제품마스터

제품, 반제품에 대한 품목 명세를 등록하여 관리

제품마스터

조회 신규 저장 삭제 출력 닫기

검색조건

품목유형     품목 중분류     사용유무

품목 대분류     품목 소분류

   Find

사업장	품목코드	대표 품목코드	LME 품목구분	품목명	규격	두께(지름) x 폭 x 길이	품목유형	품목군	품목 대분류	품목 중분류	품목 소분류
☐	Z9901			은가공품			반제품				
☐	Z9902			석가공품			반제품				
☐	Z9903			산처리			반제품				
☐	Z9904			부스바가공품			반제품				
☐	Z9905			튜브가공품			반제품				
☐	Z9901			은가공품			반제품				
☐	Z9902			석가공품			반제품				
☐	Z9903			산처리			반제품				
☐	Z9904			부스바가공품			반제품				
☐	Z9905			튜브가공품			반제품				
☐	Z9901			은가공품			반제품				
☐	Z9902			석가공품			반제품				
☐	Z9903			산처리			반제품				
☐	Z9904			부스바가공품			반제품				
☐	Z9905			튜브가공품			반제품				
☐	Z9901			은가공품			반제품				
☐	Z9902			석가공품			반제품				

Record 1 / 50

1. [메뉴-기준정보관리- 제품마스터]메뉴를 실행한다.
2. 신규버튼을 클릭한다.
3. 그리드의 항목 셀에 입력값을 등록한다.
4. 저장버튼을 클릭한다.

# 기준정보 - 자재마스터

원자재, 부자재에 대한 품목 명세를 등록하여 관리

자재마스터

검색조건  
 품목유형     품목 중분류     사용유무   
 품목 대분류     품목 소분류

	사업장	품목코드	대표 품목코드	LME 품목구분	품목명	규격	두께(지름) x 폭 x 길이	품목유형	품목군
Y	<input type="checkbox"/>	0000	=	=	0000	0000	=	0000	0000

Record 0 / 0

1. [메뉴-기준정보관리- 제품마스터]메뉴를 실행한다.
2. 신규버튼을 클릭한다.
3. 그리드의 항목 셀에 입력값을 등록한다.
4. 저장버튼을 클릭한다.

# 기준정보 - 공정마스터

생산 공정에 대한 기준정보를 등록하여 관리

공정마스터

조회 신규 저장 삭제 출력 달기

검색조건

대분류 코드	대분류명	사용여부
→ QC013	공정코드	<input checked="" type="checkbox"/>

	상세 코드	상세명	사용유무
8			
1	<input type="checkbox"/> P001	전해탈지	<input checked="" type="checkbox"/>
2	<input type="checkbox"/> P002	수세	<input checked="" type="checkbox"/>
3	<input type="checkbox"/> P003	산처리	<input checked="" type="checkbox"/>
4	<input type="checkbox"/> P004	도금	<input checked="" type="checkbox"/>
5	<input type="checkbox"/> P005	냉각	<input checked="" type="checkbox"/>
→ 6	<input type="checkbox"/> P006	후처리	<input checked="" type="checkbox"/>
7	<input type="checkbox"/> P007	가공	<input checked="" type="checkbox"/>
8	<input type="checkbox"/> P008	도장	<input checked="" type="checkbox"/>

Record 6 / 8

참조코드	참조명	참조값	참조길이	필수여부

Record 1 / 1

Record 0 / 0

- 해당 고객에 포함된 아이디 Select하여 표시
- 고객명 Read Only
  - 로그인 시 확인된 고객명 표시하고 Read Only 적용
- 관리자가 아닌 아이디로 로그인 시 전체 Read Only(등록, 수정 권한 없음)

# 기준정보 - 공정별불량유형

생산 중 발생하는 생산 제품 불량 유형을 등록하여 관리

공정별불량유형

검색조건

대분류 코드	대분류명	사용여부
→ QC011	불량유형	<input checked="" type="checkbox"/>

	상세 코드	상세명	사용유무
→ 1	100	규격불일치	<input checked="" type="checkbox"/>
2	200	외관불량	<input checked="" type="checkbox"/>
3	300	두께불량	<input checked="" type="checkbox"/>
4	400	도금불량	<input checked="" type="checkbox"/>

Record 1 / 4

참조코드	참조명	참조값	참조길이	필수여부
------	-----	-----	------	------

Record 1 / 1

Record 0 / 0

1. [메뉴-기준정보관리-공정별불량유형]메뉴를 실행한다.
2. 추가 및 수정하고자 하는 좌측그리드의 분류명을 클릭한다.
3. 우측 그리드가 조회가 되며 공통코드와, 코드명을 등록한다.
4. 저장버튼을 클릭한다..

# 기준정보 - 공정별작업자

생산 공정에 투입되는 작업자를 등록하여 관리

공정별작업자

조회 신규 저장 삭제 출력 닫기

검색조건

	대분류 코드	대분류명	사용여부
→	QC012	도금공정작업자	<input checked="" type="checkbox"/>

		상세 코드	상세명	사용유무
→	1	100	홍영균	<input checked="" type="checkbox"/>
	2	200	유종현	<input checked="" type="checkbox"/>
	3	300	김성호	<input checked="" type="checkbox"/>

Record 1 / 3

참조코드	참조명	참조값	참조길이	필수여부

1. [메뉴-기준정보관리-공정별작업자]메뉴를 실행한다.
2. 추가 및 수정하고자 하는 좌측그리드의 분류명을 클릭한다.
3. 우측 그리드가 조회가 되며 작업자코드와, 작업자명을 등록한다.
4. 저장버튼을 클릭한다..

# 기준정보 - 작업표준서(SOP)

생산 작업 중 작업자에게 지원하는 작업표준서를 등록하여 관리

작업표준서(SOP)

조회 신규 저장 삭제 출력 닫기

**표준서내역**

공정명	작업표준서명	첨부...	작성일자
Test	작업표준서 TEST	Y	2024-11-19
도금	도금작업표준서	N	2024-11-27
→ 도금	시안도금공정상태점검절차서	Y	2024-11-27

**신규등록**

표준서번호

공정명

작업표준서명

첨부파일  파일다운

Record 3 / 3

1. [메뉴-기준정보관리-작업표준서(SOP)]메뉴를 실행한다.
2. 추가하고자 하는 경우 신규 버튼을 클릭한다
3. 공정명, 작업표준서명과 첨부할 파일을 선택한다.
4. 저장버튼을 클릭한다.
5. 수정하고자 할 경우 좌측 그리드 애용을 더블 클릭한다.
6. 우측에 해당 정보가 표시된다.
7. 수정하고자하는 데이터를 수정한다.
8. 저장버튼을 클릭한다.

# 협업관리 - 공문서수발신

Customer와 Supplier 간의 대외 공문서를 등록하여 관리

공문서수발신
◀ ▶ ×

조회 신규 저장 삭제 출력 닫기

검색조건

거래처

발신일자 2024-10-01 ~ 2025-02-28 수발신구분  전제  수신  발신

공문서정보

발신업체명	수신업체명	수발신일자	수발신...	문서제
관리자	육일레이저	2024-12-02	수신	테스트 공문

공문서등록

문서번호

발신업체

수신업체

발신일자

문서제목

수신자  발신자

문서내용 

1. 귀사의 변경을 축원합니다.  
 2. 해당 공문은 테스트 입니다.

첨부파일  파일다운

접수일자

Record 2 / 2

1. [메뉴-협업업무-공문서수발신]메뉴를 실행한다.
2. 신규로 추가할 경우 신규 버튼을 클릭한다.
3. 우측의 공문서 발신 내용을 작성하고 첨부가 필요한 경우 첨부파일을 Upload한다.
4. 저장버튼을 클릭한다.
5. 수정하고자 하는 경우 좌측그리드의 게시판내용을 클릭한다.
6. 우측 공문서 수신 내용이 조회가 되며 공문서 접수를 체크한다.
7. 저장버튼을 클릭한다.

# 협업관리 - 게시판관리

SCM을 운영하는 거래처들에게 게시하고자 하는 내용을 등록하여 관리

게시판

조회 신규 저장 삭제 출력 닫기

검색조건

거래처

게시판내역

업제명	제목	첨부...	조회수
관리자	게시판입니다.	Y	1
관리자	2024년 경북형 스마트공장 (기초...	N	1

신규등록

게시글번호

게시일자

문서제목

내용 

2024년 경북형 스마트공장 (기초단계) 구축지원 사업  
 추가 모집 공고  
 경북 소재 중소·중견 제조기업에 스마트공장 보급·확산을 위하여 지원하는  
 『2024년 경북형 스마트공장(기초단계) 구축지원 사업\_2차모집』을 다음과 같이 공고합니다.  
 접수기간 : 2024년 10월 14일 ~ 예산 소진시  
 자세한 내용은 아래의 사이트 참조 바랍니다.  
 www.gbtp.or.kr  
 2024년 10월 14일  
 (재)경북테크노파크 원장

첨부파일

파일다운

Record 2 / 2

1. [메뉴-협업업무-게시판]메뉴를 실행한다.
2. 신규로 추가할 경우 신규 버튼을 클릭한다.
3. 우측의 게시판 내용을 작성하고 첨부가 필요한 경우 첨부파일을 Upload한다.
4. 저장버튼을 클릭한다.
5. 수정하고자 하는 경우 좌측그리드의 게시판내용을 클릭한다.
6. 우측 게시판 내용이 조회가 되며 게시판 항목을 등록 또는 수정할 수 있다.
7. 저장버튼을 클릭한다.

# 협업관리 - 자료실관리

SCM을 운영하는 거래처들에게 필요한 자료를 등록하여 관리

자료실

조회 신규 저장 삭제 출력 닫기

검색조건

거래처

**자료실내역**

	업체명	제목	첨부...	조회수
Y	관리자	관리자	=	
		회의자료	N	1
→		터치판넬(PP240DAWB-J1900) D...	N	1

**신규등록**

자료번호

작성일자

제목

내용

첨부파일

Record 2 / 2

1. [메뉴-협업업무-자료실]메뉴를 실행한다.
2. 신규로 추가할 경우 신규 버튼을 클릭한다.
3. 우측의 자료실 내용을 작성하고 첨부가 필요한 경우 첨부파일을 Upload한다.
4. 저장버튼을 클릭한다.
5. 수정하고자 하는 경우 좌측그리드의 자료실 내용을 클릭한다.
6. 우측 자료실 내용이 조회가 되며 자료실 항목을 수정할 수 있다.
7. 저장버튼을 클릭한다.

# 협업관리 - Q&A 관리

SCM을 운영하는 거래처들의 질의(Supplier→Customer) 및 응답(Customer→Supplier) 내용을 등록하여 관리

Q/A

검색조건  
거래처 관리자

질문...	제목	답변...	작성일자
→	Q&A 게시판 테스트 질문입니다.	미답변	2024-11-19

신규등록

QNA번호: 1

구분: [ ]

작성일자: 2024-11-19

제목: Q&A 게시판 테스트 질문입니다.

질문내용: QNA 데이터 테스트입니다.

답변내용: 해당 질문에 대한 답변입니다.

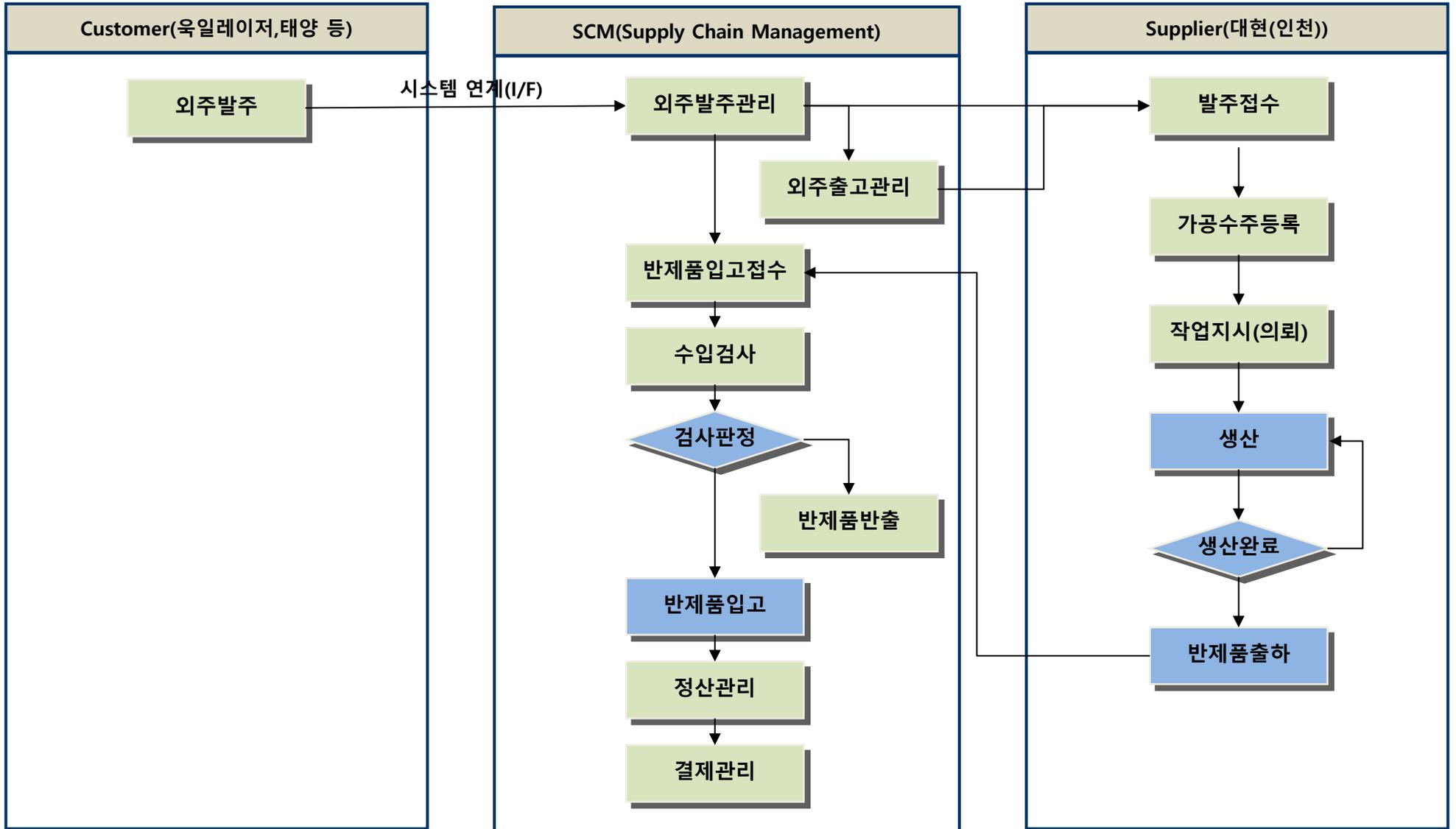
Record 1 / 1

Smart-MES Copyright 2020. emax-hitech All right reserved 로그인시간 [ ] [x] 컨트롤러 [x] 파일 Up/Down [x] Message

1. [메뉴-협업업무-Q&A]메뉴를 실행한다.
2. 신규로 추가(질의)할 경우 신규 버튼을 클릭한다.
3. 우측의 질의 내용을 작성하고 저장버튼을 클릭한다.
4. 수정하고자 하는 경우 좌측그리드의 질의 내용을 클릭한다.
5. 우측 질의 내용이 조회가 되며 응답 내용을 작성할 수 있다.
6. 저장버튼을 클릭한다.

# 공급망(SCM) 관리 처리 Process

Making Better Business with You..



# 공급망관리 - 기준정보 등록(사용자, 품목정보)

## □ 사용자 정보

사용자코드	회사명	Login ID	비고
Cust_101	육일레이저	Cust100	
Cust_102	명진금속	Cust200	
Cust_103	한국특장	Cust300	
Cust_104	태양	Cust400	
Cust_000	대현(인천)	Cust000	

## □ 품목 정보

품목코드	품목명	규격	비고
Z9901	은가공품		
Z9902	석가공품		
Z9903	산처리품		
Z9904	부스바가공품		
Z9905	튜브가공품		
Z9901_PRE	은가공(도금전)		
Z9902_PRE	석가공품(도금전)		
Z9903_PRE	산처리품(도금전)		
Z9904_PRE	부스바가공품(도금전)		
Z9905_PRE	튜브가공품(도금전)		

# 공급망관리 - 외주발주관리

Customer(옥일레이저, 명진금속 등) Supplier(대현인천)에게 무상 사급을 의뢰하기 위한 발주 등록

외주발주

조회 신규 저장 삭제 출력 닫기

검색조건

외주일자 2024-09-02 ~ 2025-02-28    사업장 옥일레이저

입고예정일    담당부서

판매처    담당자

외주발주내역

Y	외주일자	사업장	작업장	외주번호	거래처	외주구분	외주유형	담당부서	담당자	입고예정일	납품장소	화폐단위	선금금구분	MRP (소요량...)	입고정고
→	2025-02-03	옥일레이저		PO-250203002	대현	외주가공	국내외주			2025-02-07		KRW			

Record 1 / 1

외주발주 품목정보

Y	품목코드	품목명 및 규격	두께 (지름) × 폭 × 길이	수량	중량	단위	외주단가	외주금액	부가세	합계금액	입고예정일	비고
→	Z9901			1	0		1,800	1,800	0	1,800		

Record 1 / 1

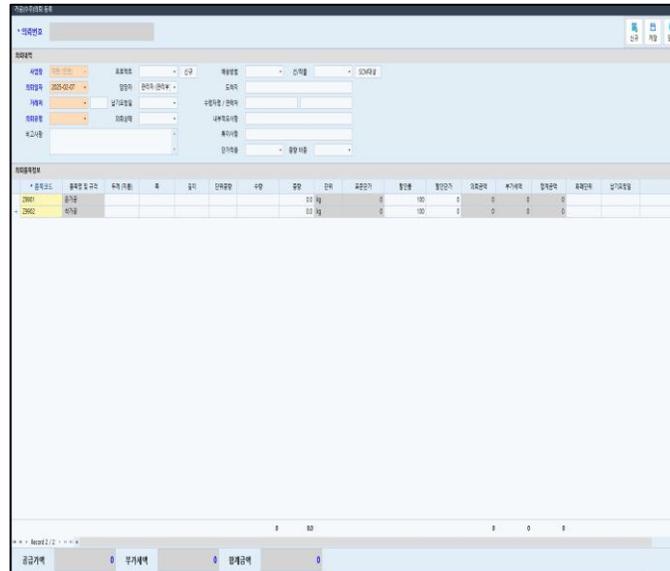
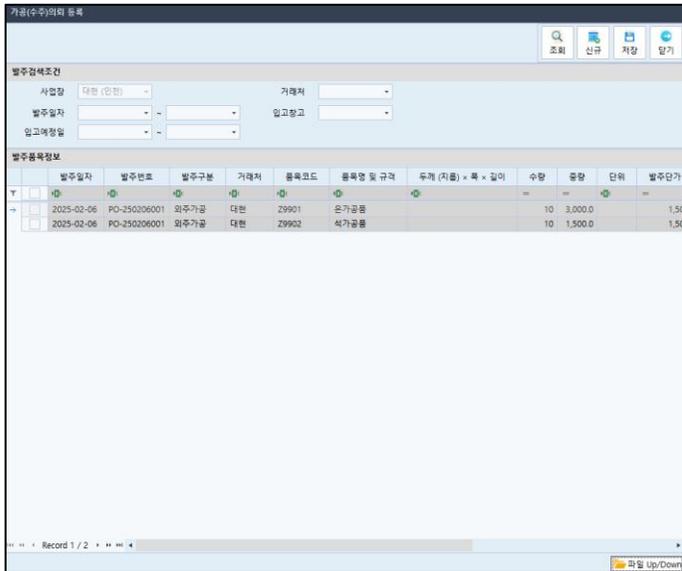
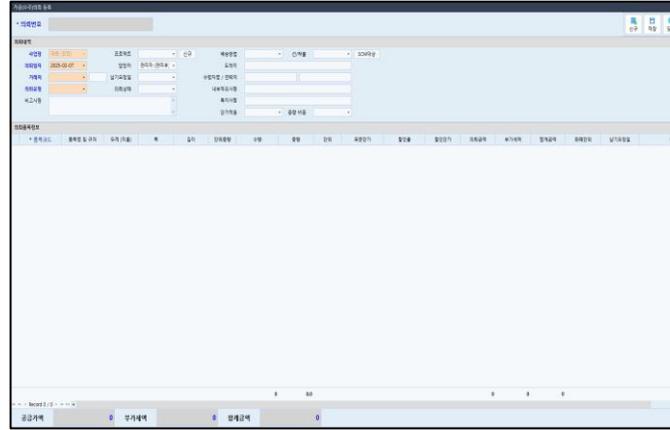
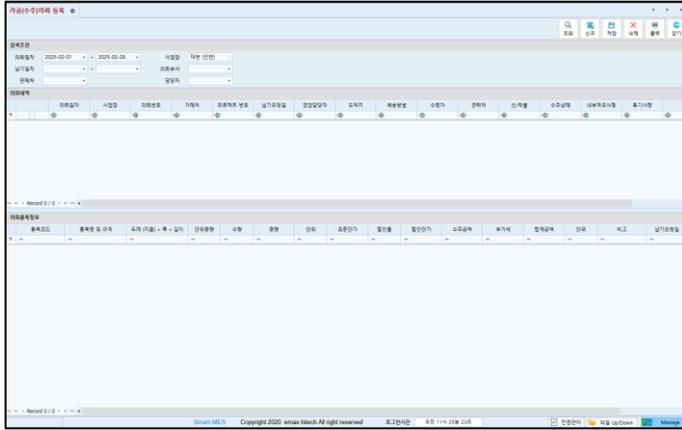
Smart-SCM
Copyright 2020. emax-hitech All right reserved
로그인시간

컨텐츠관리
파일 Up/Down
Message

1. [메뉴-SCM-외주발주] 메뉴를 실행한다.
2. 검색하고자 하는 조건을 입력하고 조회 버튼을 클릭한다.
3. 아래의 그리드(Header-Detail)에 조건에 맞는 내역이 조회된다.
4. 신규 발주 시 신규 버튼을 클릭한다.
5. 상단 그리드의 외주 발주내역(Header) 을 입력한다.
6. 외주 발주를 할 발주 품목 내역을 입력한다.
7. 저장버튼을 클릭한다.
8. 수정을 원할 경우 외주 발주 내역을 클릭 하고 품목 내역을 수정한다.
9. 저장버튼을 클릭한다.

# 공급망관리 - 수주접수(대현(인천))

Customer로 부터 발주한 내역을 접수를 통하여 수주 정보로 등록하는 화면 (대현(인천)의 MES 시스템에서 운영됨)



1. [메뉴-영업관리-가공(수주)의뢰등록] 메뉴를 실행한다.
2. 신규 버튼을 클릭한다
3. 우측 상단의 'SCM 대상' 버튼을 클릭한다.
4. 신규 창에 Supplier에서 외주 발주한 품목 리스트가 표시된다.
5. 접수 받을 대상품목을 선택한다.
6. 저장 버튼을 클릭하면 해당 발주 내역이 가공(수주)의뢰 내역으로 등록된다.

# 공급망관리 - 외주출고등록

외주 발주 품목을 생산하기 위해 Supplier(대현인천)에게 무상 사급 자재를 출고 처리

외주출고 등록 (자재/반제품)

• 출고번호 [ ] • 출고일자 [ ]  입고여부

* 발주번호	품목코드	거래처물번	품목명	규격	공정	미입고 수량	수량	단가	공급가액	부가세액	합계금액	비고

추가  
삭제  
엑셀 저장  
행이동(↑)  
행이동(↓)

SCM\_발주 정보 조회

납품예정일	발주일자	발주번호	품목코드	거래처물번

Record 1 / 1

공급가액 0 부가세액 0 합계금액 0

1. [메뉴-SCM-외주출고등록] 메뉴를 실행한다.
2. 검색 조건을 입력하고 조회 버튼을 클릭한다.
3. 조건에 해당하는 자재 출고 내역이 표시된다.
4. 신규로 외주 출고를 처리할 경우 우측 마우스를 클릭하고 추가를 선택하면 새로운 행이 추가된다.
5. 새로운 행에 발주번호를 클릭하여 출고 대상 발주번호를 선택하고 출고해야하는 품목 내역을 입력한다.
6. 여러 품목을 출고할 경우 4, 5항을 반복한다.
7. 저장 버튼을 클릭한다.

# 공급망관리 - 작업지시(의뢰)

Customer의 외주(무상사급) 출고 및 Supplier 입고 완료 후 가공 수주 받은 품목에 대한 작업지시 관리

작업의뢰

조회 신규 저장 삭제 출력 닫기

\* 지시일자 2024-12-(-) \* 사업장 1000 자재 출고

선택	작지번호	작업일자	* 계획번호(영업/주문)	계획번호	품목코드	품목명	규격	현재고	필요 수량
					-	-	-	-	-

Record 0 / 0

1. [메뉴-SCM-작업의뢰] 메뉴를 실행한다.
2. 검색조건을 입력하고 조회 버튼을 클릭한다.
3. 검색 조건에 해당하는 작업지시 내역이 표시된다.
4. 신규 추가 시 신규 버튼을 클릭한다.
5. 작업지시 품목 및 작업지시 수량을 입력한다.
6. 저장버튼을 클릭한다.
7. 수정을 원할 경우 우측 그리드의 작업지시 품목 정보를 변경한다.
8. 저장 버튼을 클릭한다.

# 공급망관리 - 생산진척현황

Customer로 부터 발주된 품목에 대한 생산 진척 현황을 조회

생산진척현황

조회
신규
저장
삭제
출력
닫기

---

검색조건

거래처: 관리자

작업일자: 2024-09-01 ~ 2025-02-28

생산진척정보

업체명	발주일자	발주번호	품목명	규격	단위	발주수량	작업지시...	생산량	미생산량	기납품수...
→ 옥일레이저	2024-10-15	WPO-241114...	SWING POST ASSY		EA	3.00	3.00	3.00	0.00	3.00
옥일레이저	2024-11-04	WPO-241116...	SWING POST		EA	15.00	15.00	12.00	3.00	12.00
옥일레이저	2024-11-08	WPO-241111...	1ST BOOM ASS'Y		EA	5.00	5.00	5.00	0.00	5.00
옥일레이저	2024-11-08	WPO-241112...	GEN4 FRAME_CAN		EA	10.00	10.00	5.00	5.00	5.00

33   33   25   8   25

Record 1 / 4

1. [메뉴-SCM-생산진척현황] 메뉴를 실행한다.
2. 검색 조건을 입력하고 조회 버튼을 클릭한다.
3. 검색 조건에 해당하는 생산 진척 현황이 표시된다.

# 공급망관리 - 납기에측정보

Customer로 부터 발주된 품목에 대한 납기 예측 현황을 조회

납기에측정보													
<div style="display: flex; justify-content: space-between; align-items: center;"> <span>조회</span> <span>신규</span> <span>저장</span> <span>삭제</span> <span>출력</span> <span>닫기</span> </div>													
검색조건													
거래처		관리자											
작업일자		2024-08-07 ~ 2025-02-28											
납기에정													
	업체명	발주일자	발주번호	품목명	규격	단위	발주수량	생산량	미생산량	납품일자	납품수량	납기에정일	
▼	▶	▶	▶	▶	▶	▶	=	=	=	▶	=	▶	
→	육일레이저	2024-11-05	WPO-241105...	SWING POST		EA	1.00	0.00			0.00	2024-12-06	
	육일레이저	2024-11-14	WPO-241114...	SWING POST ASSY		EA	10.00	0.00			0.00	2024-12-27	
	육일레이저	2024-11-14	WPO-241114...	SWING POST		EA	20.00	0.00			0.00	2024-12-27	
	육일레이저	2024-11-05	WPO-241105...	SWING POST		EA	1.00	1.00		2024-11-08	1.00	2024-11-22	
	육일레이저	2024-11-14	WPO-241114...	Telescopic Truck ...		EA	30.00	0.00			0.00	2024-12-20	
	육일레이저	2024-11-14	WPO-241114...	Telescopic Truck ...		EA	30.00	0.00			0.00	2024-12-20	
	육일레이저	2024-11-14	WPO-241114...	Telescopic Truck ...		EA	30.00	0.00			0.00	2024-12-20	
	육일레이저	2024-11-14	WPO-241114...	Telescopic Truck ...		EA	60.00	0.00			0.00	2024-12-20	
	육일레이저	2024-11-14	WPO-241114...	Telescopic Truck ...		EA	60.00	0.00			0.00	2024-12-20	
	육일레이저	2024-11-14	WPO-241114...	SUCTION PIPE		EA	40.00	0.00			0.00	2024-12-20	
	육일레이저	2024-11-14	WPO-241114...	SUCTION PIPE		EA	40.00	0.00			0.00	2024-12-20	
	육일레이저	2024-11-14	WPO-241114...	SWING POST		EA	20.00	0.00			0.00	2024-12-13	
	육일레이저	2024-11-04	WPO-241104...	LADDER ASS'Y		EA	200.00	200.00		2024-11-07	200.00	2024-11-29	
	육일레이저	2024-11-04	WPO-241104...	PLATE		EA	49.00	49.00		2024-11-07	49.00	2024-11-29	
	육일레이저	2024-11-04	WPO-241104...	PLATE		EA	49.00	49.00		2024-11-07	49.00	2024-11-29	
	육일레이저	2024-11-05	WPO-241105...	BASE ASSY (T/S)		EA	10.00	0.00			0.00	2025-01-03	
	육일레이저	2024-11-05	WPO-241105...	SWING POST ASSY		EA	50.00	0.00			0.00	2025-01-03	
	육일레이저	2024-11-05	WPO-241105...	봄 하네스		EA	60.00	0.00			0.00	2025-01-03	
	육일레이저	2024-11-21	WPO-241121...	스윙 베이스 하네스		EA	30.00	0.00			0.00	2024-11-29	
	한국특장	2024-11-05	WPO-241105...	SWING POST		EA	1.00	1.00		2024-11-08	1.00	2024-11-29	
	한국특장	2024-11-14	WPO-241114...	BASE FRAME		EA	9.00	0.00			0.00	2024-12-13	
							2,030	435					435

1. [메뉴-SCM-납기에측정보] 메뉴를 실행한다.
2. 검색 조건을 입력하고 조회 버튼을 클릭한다.
3. 검색 조건에 해당하는 납기 예측 정보가 표시된다.

# 공급망관리 - 생산이력정보

Customer로 부터 발주된 품목에 대한 전반적인 생산 이력 정보를 조회

생산이력정보

조회 신규 저장 삭제 출력 닫기

검색조건

발주일자 2024-07-02 ~ 2025-02-28

생산실적정보

Y	사업장명	작업장명	발주번호	발주...	품목	품목명	규격	발주수량	작업지시...	생산수량	불량수량	총작업시...	가동시간(분)	비가동시간...
	옥일레이저	시흥공장	WPO-241114015	=	C5 14LSP 100...	=	=	=	=	3	0	150	150	
→	옥일레이저	시흥공장	WPO-241116023		C5 87SP 1000					15		280	280	20
	옥일레이저	시흥공장	WPO-241111023		C5 76BM 1000					5		200	180	25

23      0

1. [메뉴-SCM-생산이력정보] 메뉴를 실행한다.
2. 검색 조건을 입력하고 조회 버튼을 클릭한다.
3. 검색 조건에 해당하는 생산 이력 정보가 표시된다.

# 공급망관리 - 외주생산출고(반제품출하)

가공 수주 받은 발주 건에 대해서 생산(도금) 완료 후 해당 Customer로 제품 납품 처리

1. [메뉴-SCM-외주생산출고] 메뉴를 실행한다.
2. 검색 조건을 입력하고 조회 버튼을 클릭한다.
3. 검색 조건에 해당하는 생산 출고 내역이 표시된다.
4. 신규 추가 시 그리드 상단에 오른쪽 마우스 클릭 후 추가를 선택한다.
5. 발주번호 클릭하여 발주 정보 조회 후 발주번호를 선택하고 선택 버튼을 클릭한다.
6. 제품 출하 정보를 입력한다.
7. 저장 버튼을 클릭한다.

# 공급망관리 - 반제품입고접수(입하)

Supplier로 부터 납품 받은 외주(도금) 가공품에 대해서 입고 접수(입하) 처리

외주입고(반제품) 조회 신규 저장 삭제 출력 달기

\* 입고번호  등록일자  등록자   
 수정일자  수정자

\* 입고일자 2025-02-1 거래명세서 입고일: 2025-02-1 \* 입고담당자

\* 사업장  \* 입고창고

\* 거래처  \* 결제조건

비 고

* 발주번호	수량	비고

추가  
 삭제  
 엑셀 저장  
 행이동(↑)  
 행이동(↓)

SCM\_발주 정보 조회 조회 선택 달기

발주번호	발주일자	발주번호	품목코드	거래처명
-	-	-	-	-

Record 0 / 0

Record 1 / 1

1. [메뉴-SCM-반제품입고] 메뉴를 실행한다.
2. 검색 조건을 입력하고 조회 버튼을 클릭한다.
3. 검색 조건에 해당하는 입고 내역이 표시된다.
4. 신규 추가시 신규 버튼을 클릭하면 그리드에 새로운 행이 추가된다.
5. 우측 마우스 클릭 후 추가를 선택하고 입고정보를 입력한다.
6. 저장 버튼을 클릭한다.

# 공급망관리 - 품목별검사항목설정

입하된 외주 가공품에 대한 입고 검사 항목을 등록하여 관리

품목별 검사항목등록

검색조건  
 사업장  품목

품목정보							검사항목설정									
품목코드	품목명	품목유형	대분류	중분류	소	소	품목명	* 구분	수입검사							
Y	#C	#C	#C	#C	#C	#C	* 검사항목...	검사항목명	검사유형	단위	검사 세부내역	검사 기준	검사방법	검사 기준2		
→	Z9901	은가공품	반제품				→ 1002	박리	육안	문자				0.0000		
	Z9902	석가공품	반제품				1003	핀홀	형상측정기	mm		0.0000		0.0000		
	Z9903	산처리	반제품				1004	이물질부착	V/C			0.0000		0.0000		
	Z9904	부스바가공품	반제품				T001	두금두께불량	V/C			0.0000		0.0000		
	Z9901	은가공품	반제품													
	Z9902	석가공품	반제품													
	Z9903	산처리	반제품													
	Z9904	부스바가공품	반제품													
	Z9905	튜브가공품	반제품													
	Z9901	은가공품	반제품													
	Z9902	석가공품	반제품													
	Z9903	산처리	반제품													
	Z9904	부스바가공품	반제품													
	Z9905	튜브가공품	반제품													
	Z9901	은가공품	반제품													
	Z9902	석가공품	반제품													
	Z9903	산처리	반제품													
	Z9904	부스바가공품	반제품													

추가  
삭제  
역셀 저장  
행이동(↑)  
행이동(↓)

Record 1 / 50      Record 1 / 4

1. [메뉴-SCM-품목별검사항목설정] 메뉴를 실행한다.
2. 검색 조건을 입력하고 조회 버튼을 클릭한다.
3. 검색 조건에 해당하는 품목별 검사항목 정보 내역이 표시된다.
4. 신규 추가 시 우측 그리드위에서 우측 마우스 클릭 후 추가를 선택하고 검사항목 정보를 입력한다.
5. 저장 버튼을 클릭한다.

# 공급망관리 - 수입검사항목설정

입고 검사 항목에 대한 검사 기준을 등록하여 관리

수입검사 항목설정

검사항목코드	검사항목명	* 검사유형	* 단위	기준값	최솟값	최댓값
T001	두금두께불량	V/C	mm	150	145	155
1002	박리	육안	문자	0	0	0
1003	핀홀	형상측정기	mm	2		
1004	이물질부착	V/C	mm	625		

추가  
삭제  
엑셀 저장  
행이동(↑)  
행이동(↓)

Record 1 / 4

1. [메뉴-SCM-수입검사항목설정] 메뉴를 실행한다.
2. 검색 조건을 입력하고 조회 버튼을 클릭한다.
3. 검색 조건에 해당하는 수입검사항목 내역이 표시된다.
4. 신규 추가 시 우측 그리드위에서 우측 마우스 클릭 후 추가를 선택하고 검사항목 정보를 입력한다.
5. 저장 버튼을 클릭한다.

# 공급망관리 - 수입검사결과등록

입하된 외주 가공품에 대한 입고 검사 결과를 등록하여 관리

조회 신규 저장 삭제 출력 닫기

검색조건

사업장 육일레이저    조회일자 2025-02-10 ~ 2025-02-10    납품처     품목

검사조회

검사대기    **검사완료**

납품일자	납품처	품목코드	품목명	단위	납품수량	비고	시료수	양품	불량	불량율	합격여부
Record 0 / 0											

검사결과

검사항목	검사유형	단위	검사기준	검사방법	최소값	최대값	불량코드	불량수량	결과코드	비고
Record 0 / 0										

Smart-SCM    Copyright 2020. emax-hitech All right reserved    로그인시간      권결관리     파일 Up/Down     Message

1. [메뉴-SCM-수입검사결과등록] 메뉴를 실행한다.
2. 검색조건을 입력하고 조회 버튼을 클릭한다.
3. 검색 조건에 해당하는 수입검사결과 내역이 표시된다.
4. 신규 추가 시 신규 버튼을 클릭한다.
5. 검사대기 정보를 클릭하고 그리드 하단에 수입검사 결과를 입력한다.
6. 검사 결과 추가 시 우측 마우스 클릭 후 추가 선택 후 검사 결과를 입력한다.
7. 저장버튼을 클릭한다.
8. 수정을 원할 경우 하단 그리드의 검사결과 정보를 변경한다.
9. 저장 버튼을 클릭한다.

# 공급망관리 - 수입검사결과조회

외주 가공품에 대한 입고 검사 결과를 조회

수입검사결과조회

조회 신규 저장 삭제 출력 닫기

검색조건

사업장 
 조회일자 2025-02-11 ~ 2025-02-11
 납품처 
 품목

검사조회

검사일자	납품처	품목코드	품목명	단위	납품수량	비고	시료수	양품	불량	불량률

Record 0 / 0

검사결과

검사항목	검사유형	단위	검사기준	검사방법	최솟값	최댓값	불량코드	불량수량	결과코드	비고

Record 0 / 0

1. [메뉴-SCM-수입검사결과] 메뉴를 실행한다.
2. 검색 조건을 입력하고 조회 버튼을 클릭한다.
3. 검색 조건에 해당하는 검사 결과 정보가 표시된다.

# 공급망관리 - 정산관리

Supplier의 출하내역을 기준으로 미지급금(정산금액)을 등록하여 관리

정산관리

결제예정일 ~

거래처	결제금액	결제일자	결제유무	결제번호	선택	입고/발주 번호	입고/발주 일자	결제예정일	결제조건	입고/발주 금액	미결제액	결제액
	1,800	2025-02-10	<input type="checkbox"/>		<input checked="" type="checkbox"/>	PO-250203002	2025-02-03	2025-02-05		1,800	1,800	1,800

Record 1 / 1

Smart-SCM Copyright 2020. emax-hitech All right reserved 로그인시간   컨펌관리  파일 Up/Down  Message

1. [메뉴-SCM-정산관리] 메뉴를 실행한다.
2. 검색조건을 입력하고 조회 버튼을 클릭한다.
3. 검색 조건에 해당하는 정산 내역이 표시된다.
4. 결제 정보를 클릭하고 우측 그리드의 미지급금(정산) 내역을 선택한다.
5. 저장버튼을 클릭한다.



# 공급망관리 - 반제품반출

납품 받은 반제품에 대해서 수입검사 후 불량품에 대해서 반출 등록하여 관리

반입/반출(반제품반출) ○

조회 신규 저장 삭제 출력 닫기

\* 반품번호

등록일자       등록자   
 수정일자       수정자

\* 반품일자 2025-02-10      담당자

\* 입고번호       입고장고

거래처       결제조건

입고구분       결제예정일 2025-02-10

비고

* 품목코드	품목명	규격	입고수량	반품수량	단위	단가	공급가액	부가세액	합계금액	* 반품사유	비고

Record 0 / 0

공급가액 0	부가세액 0	합계금액 0
--------	--------	--------

1. [메뉴-SCM-반입/반출] 메뉴를 실행한다.
2. 검색조건을 입력하고 조회 버튼을 클릭합니다
3. 검색 조건에 해당하는 반입/반출 정보가 표시된다.
4. 신규 추가 시 신규 버튼을 클릭한다.
5. 그리드 내에 반출정보를 입력한다.
6. 저장 버튼을 클릭한다.
7. 수정 필요 시 조회된 반출 정보를 클릭한다.
8. 변경할 정보를 수정한다.
9. 저장 버튼을 클릭합니다

# SPC관리 - 부품분류체계관리

제품에 대한 분류 체계를 등록하여 관리

부품분류체계관리기능

검색조건

대분류 코드	대분류명	사용여부
QC020	부품분류	<input checked="" type="checkbox"/>

상세 코드	상세명	사용유무
001	진열	<input checked="" type="checkbox"/>
002	인서트홀레이트	<input checked="" type="checkbox"/>
003	브라켓	<input checked="" type="checkbox"/>
004	틀브라켓	<input checked="" type="checkbox"/>
005	유변드	<input checked="" type="checkbox"/>
006	클램프	<input checked="" type="checkbox"/>
007	볼트/너트/와사	<input checked="" type="checkbox"/>
008	기타	<input checked="" type="checkbox"/>

참조코드	참조명	참조값	참조길이	필수여부	설명
QC013	공정코드			<input checked="" type="checkbox"/>	

Smart-MES Copyright 2020. emax-hitech All right reserved 로그인시간 [ ] 컨럼관리 [ ] 파일 Up/Down [ ] Message

1. [메뉴-SPC관리-부품분류체계관리]메뉴를 실행한다.
2. 추가 및 수정하고자 하는 좌측그리드의 분류명을 클릭한다.
3. 우측 그리드가 조회가 되며 분류코드와, 분류명을 입력한다.
4. 저장버튼을 클릭한다..

# SPC관리 -공정분류 체계 관리 기능

공정에 대해서 세부적으로 분류한 기준정보를 등록하여 관리

공정분류체계관리기능

검색조건

대분류 코드	대분류명	사용여부
→ QC030	공정분류	<input checked="" type="checkbox"/>

상세 코드	상세명	사용유무
→ 1 <input type="checkbox"/>	100 산세	<input checked="" type="checkbox"/>
2 <input type="checkbox"/>	200 소입	<input checked="" type="checkbox"/>
3 <input type="checkbox"/>	300 도금	<input checked="" type="checkbox"/>
4 <input type="checkbox"/>	400 연선	<input checked="" type="checkbox"/>

Record 1 / 4

참조코드	참조명	참조값	참조길이	필수여부	설명
------	-----	-----	------	------	----

Record 1 / 1

Record 0 / 0

1. [메뉴-SPC관리-공정분류체계관리]메뉴를 실행한다.
2. 추가 및 수정하고자 하는 좌측그리드의 분류명을 클릭한다.
3. 우측 그리드가 조회가 되며 상세 공정코드와, 공정명을 등록한다.
4. 저장버튼을 클릭한다..

# SPC관리 - 수동측정 검사데이터 관리

Making Better Business with You...

품질 검사 결과에 대해서 수동으로 측정하는 검사 데이터 조회 관리

수동측정검사데이터관리

조회 신규 저장 삭제 출력 닫기

순번	검사유형	업체명	납품일자	* 품목코드	품목명	규격	단위	검사일자	검사값#1	검사값#2	검사값#3	검
----	------	-----	------	--------	-----	----	----	------	-------	-------	-------	---

Record 0 / 0

1. [메뉴-SCM-수동측정검사데이터관리] 메뉴를 실행한다.
2. 검색조건을 입력한다
3. 조회 버튼을 클릭하면 검색 조건에 해당하는 검사데이터가 표시된다.

# SPC관리 - 자동측정 검사데이터 관리

품질 검사 결과에 대해서 자동으로 측정하는 검사 데이터 조회 관리

자동측정 검사데이터 관리

조회
신규
저장
삭제
출력
닫기

자동측정검사데이터관리

순번	검사유형	업체명	납품일자	* 품목코드	품목명	규격	단위	검사일자	검사값#1	검사값#2	검사값#3	검사
1	자동	관리자	2024-05-01	C5 14LSP 100...	SWING POST ...				3.00			
2	자동	관리자	2024-12-01	C5 14LSP 100...	SWING POST ...							

Record 1 / 2

1. [메뉴-SCM-수동측정검사데이터관리] 메뉴를 실행한다.
2. 검색조건을 입력한다
3. 조회 버튼을 클릭하면 검색 조건에 해당하는 검사데이터가 표시된다.

# SPC관리 - 검사데이터 수집현황 관리

모든 검사 결과 데이터에 대해서 수집된 정보를 조회 관리

검사데이터 수집현황 관리

조회 신규 저장 삭제 출력 닫기

검색조건

생산일자  ~

검사데이터현황

순번	점검항목	납품일자	품목코드	품목명	규격	단위	검사일자	검사값#1	검사값#2	검사값#3	검사값#4	검사
1	관리자	2024-05-01	C5 14LSP 100...	SWING POST ...				3.00				
2	관리자	2024-12-01	C5 14LSP 100...	SWING POST ...								

Record 1 / 2

1. [메뉴-SCM-검사데이터수집현황] 메뉴를 실행한다.
2. 검색조건을 입력한다
3. 조회 버튼을 클릭하면 검색 조건에 해당하는 검사데이터가 표시된다.

# SPC관리 - 제조공정별 데이터 수집현황

생산 중 발생한 작업조건 결과 데이터에 대해서 수집된 정보를 조회 관리

제조공정별 데이터 수집현황

조회 신규 저장 삭제 출력 닫기

검색조건

생산일자  ~

제조공정별 데이터 수집

	시간	DeviceID	설비명	채널	비고	발생값
▼	=	=	=	=	=	=

Record 0 / 0

1. [메뉴-SCM-제조공정별 데이터 수집현황] 메뉴를 실행한다.
2. 검색조건을 입력한다
3. 조회 버튼을 클릭하면 검색 조건에 해당 하는 검사데이터가 표시된다.

# SPC관리 - 외부제출용 파일 다운로드

외부 기관 또는 거래처에 제출해야 하는 검사 결과데이터에 대해서 파일을 생성하여 다운로드

외부제출용 파일 다운로드

검색조건

생산일자  ~

외부제출용

순번	점검항목	납품일자	품목코드	품목명	규격	단위	검사일자	검사값#1	검사값#2	검사값#3	검사값#4	검사
1	관리자	2024-05-01	C5 14LSP 100...	SWING POST ...				3.00				
2	관리자	2024-12-01	C5 14LSP 100...	SWING POST ...								

Record 1 / 2

1. [메뉴-SCM-외부제출용 파일 다운로드] 메뉴를 실행한다.
2. 생산일자를 입력한다.
3. 조회 버튼을 클릭합니다
4. 정보 선택 후 출력 버튼을 클릭한다.
5. 조건에 해당하는 외부 제출용 검사데이터에 대해서 파일로 저장할 수 있다.

# SPC관리 - SPC POOL 관리 기능

검사 형태에 따른 세부 검사항목을 등록하여 관리

SPC POOL 관리 기능

조회 신규 저장 삭제 출력 닫기

검색조건

중점관리항목 검사항목구분    세부분류

분류체계

분류코드	분류명	세부분류코드	세부명
QC100	검사항목구분	C100	내경
QC100	검사항목구분	C200	선삭부내경
QC100	검사항목구분	C300	원통도
QC100	검사항목구분	C400	진원도
QC100	검사항목구분	C500	흔들림
QC100	검사항목구분	C600	윤도

중점관리항목

코드	코드명	MIN	Target	MAX
001	내경부채터링	0.00	0.00	0.00
002	내경	31.38	31.40	31.42
003	내경지수A	31.43	31.45	31.47
004	내경지수B	31.43	31.45	31.47

Record 1 / 6
Record 1 / 4

1. [메뉴-SPC관리-SPC POOL관리]메뉴를 실행한다.
2. 추가 및 수정하고자 하는 좌측그리드의 분류명을 클릭한다.
3. 우측 그리드가 조회가 되며 세부 검사항목 및 기준을 등록한다.
4. 저장버튼을 클릭한다..

# SPC관리 - SPEC 이력 관리 기능

분류된 검사 형태에 따른 세부 검사항목에 대한 기준 변경 이력 조회 관리

SPEC 이력 관리 기능

조회 신규 저장 삭제 출력 닫기

검색조건

변경일자 2025-01-14 ~ 2025-01-14

SPEC 이력

이력일시	변경구분	사업장구분	대분류	중분류	소분류	소분류명	최소값	타겟	최대값
Y =	#0c	#0c	#0c	#0c	#0c	#0c	=	=	=

Record 0 / 0

1. [메뉴-SPC관리-SPEC 이력관리]메뉴를 실행한다.
2. 검색 조건을 입력하고 조회 버튼을 클릭한다.
3. 조건에 해당하는 기준 변경 이력이 표시된다

# SPC관리 - 국제표준 시료수 관리 기능

제품이나 부품의 품질 검사를 위해 샘플링 검사 계획을 제시하는 국제 표준으로 대량 생산된 제품에서 일부 샘플을 뽑아 검사하고, 그 결과를 통해 전체 제품의 품질을 평가하는 기준 관리

국제표준 시료수 관리 기능

검색조건: 국제표준 수율한검사의 1회 샘플링방식(KSQ ISO2859-1)

국제표준 시료수

로트크기 (Lo Siz...	특별검사수준 (Special Instru...			통상검사수준 (General Instruc...			샘플 문자	샘플 크기	합격/불합격											
	S_1	S_2	S_3	N_1	N_2	N_3			합격	불합격	합격	불합격								
→ 2 to 8	A	A	A	A	A	b	A	2	0	1	0	1	0	1	0	1	0	1	0	1
9 to 15	A	A	A	A	B	C	A	2	0	1	0	1	0	1	0	1	0	1	0	1
16 to ...	A	A	B	B	C	D	B	2	0	1	0	1	0	1	0	1	0	1	0	1
26 to ...	A	B	B	C	D	E	C	3	0	1	0	1	0	1	0	1	0	1	0	1
51 to ...	B	B	C	C	E	F	D	5	0	1	0	1	0	1	0	1	0	1	0	1
91 to ...	B	B	C	D	F	G	E	8	0	1	0	1	0	1	0	1	0	1	0	1
151 to...	B	C	D	E	G	H	F	13	0	1	0	1	0	1	0	1	0	1	0	1
281 to...	B	C	D	F	H	J	G	20	0	1	0	1	0	1	0	1	0	1	0	1
501 to...	C	C	E	G	J	K	H	32	0	1	0	1	0	1	0	1	0	1	0	1
1201 t...	C	D	E	H	K	L	I	50	0	1	0	1	0	1	0	1	0	1	0	1
3201 t...	C	D	F	J	L	M	J	80	0	1	0	1	0	1	0	1	0	1	0	1
10001...	C	D	F	K	M	N	K	125	0	1	0	1	0	1	0	1	0	1	0	1
35001...	D	E	G	L	N	P	L	200	0	1	0	1	0	1	0	1	1	2	1	2
15000...	D	E	G	M	P	Q	M	315	0	1	0	1	0	1	1	2	1	2	1	2
50000...	D	E	H	N	Q	R	N	500	0	1	0	1	0	1	1	2	1	2	1	2
							O	800	0	1	0	1	0	1	1	2	2	2	2	3

1. [메뉴-기준정보관리-국제표준시료수관리] 메뉴를 실행한다.
2. 추가 및 수정하고자 하는 좌측그리드의 로트 크기를 클릭한다.
3. 우측 그리드가 조회가 되며 항목별 세부 기준을 등록한다.
4. 저장버튼을 클릭한다..

# SPC관리 - 품질정보 종합현황 통합관리

Making Better Business with You...

품질 정보에 대한 종합 현황 조회 관리

품질정보 종합현황 통합관리

조회 신규 저장 삭제 출력 닫기

검색조건

기준일자  공장  구분

법인  라인

PCA

	공정	매우안정	안정	보통	불안정	매우불안정
Y	=	=	=	=	=	=

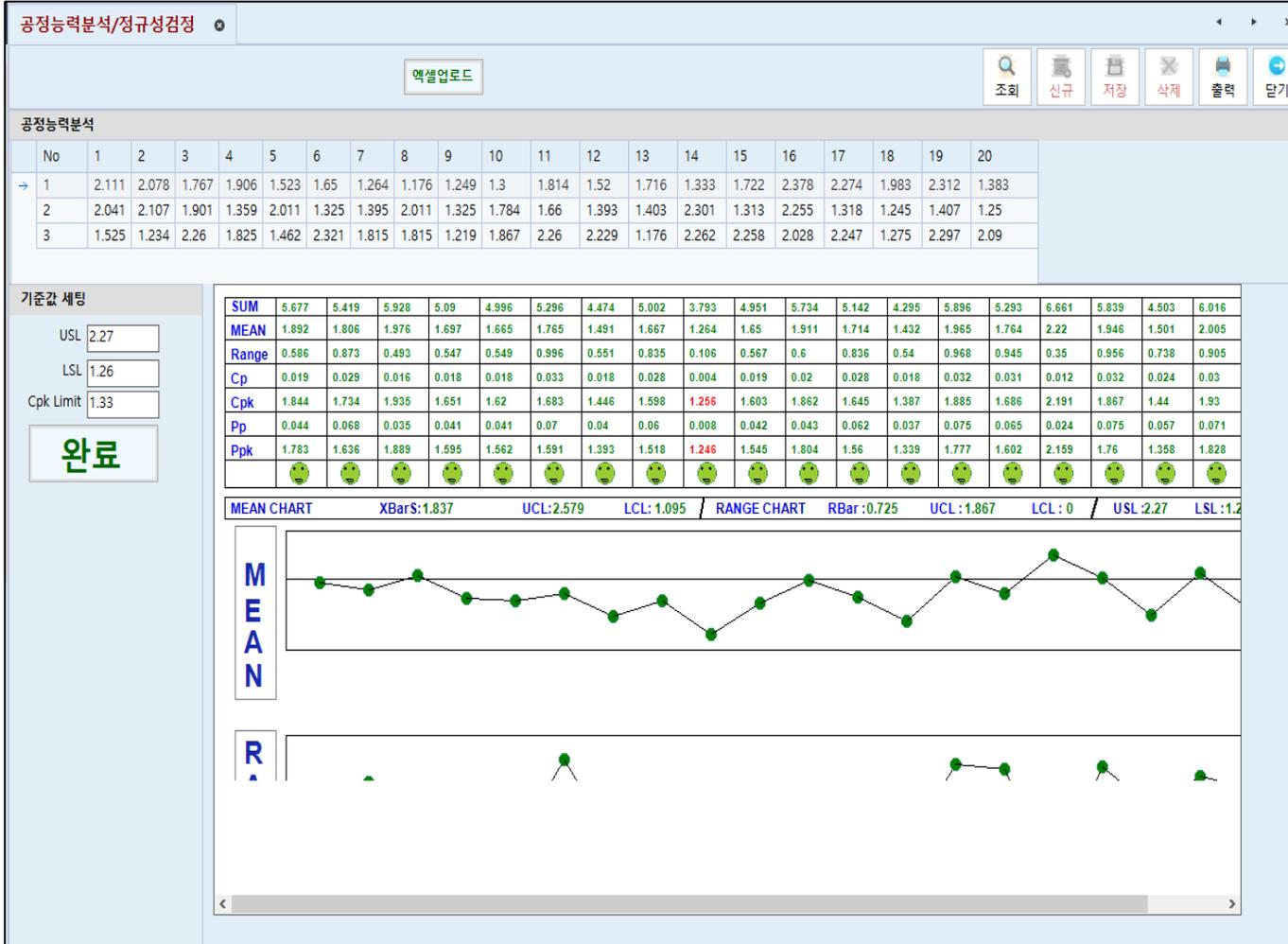
Record 0 / 0

	공정	R	A	B	C	D	E	F	G	H
Y	=	=	=	=	=	=	=	=	=	=

1. [메뉴-SPC관리-품질정보종합현황 통합관리]메뉴를 실행한다.
2. 검색 조건을 입력하고 조회 버튼을 클릭한다.
3. 검색 조건에 해당하는 품질에 대한 종합 현황이 표시된다

# SPC관리 - 공정능력분석/정규성검정

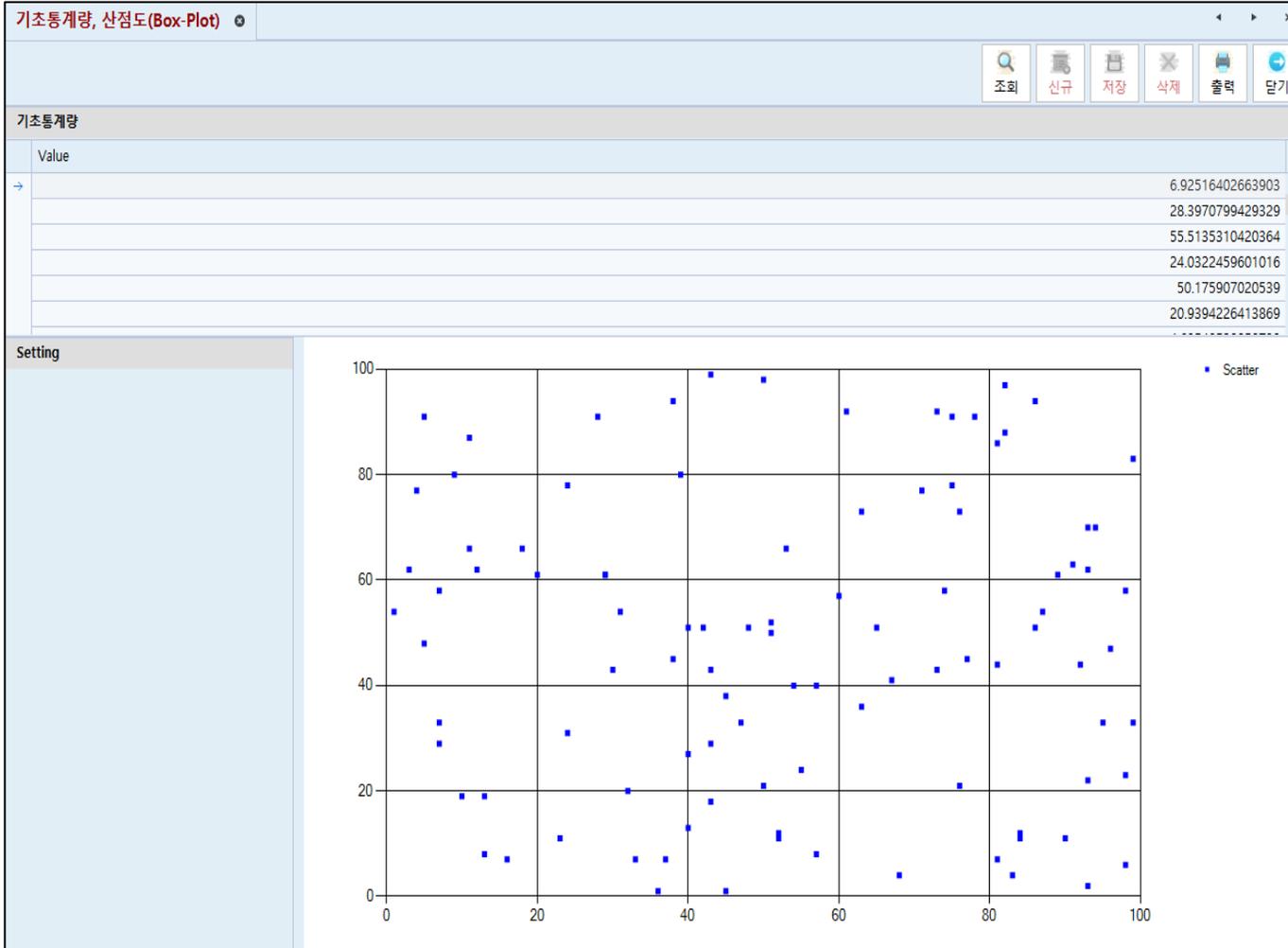
주어진 규격의 변화성과 공정의 자연적인 변화성을 단순히 비교하여 공정능력의 가능성 내지 잠재력을 나타내는 척도로 어느정도의 불량품이 나올지 추정



1. [메뉴-SPC관리-공정능력분석/정규성검정]메뉴를 실행한다.
2. 조회 버튼을 클릭한다.
3. 공정능력을 표현할 작업조건 데이터 파일을 선택한다.
4. 데이터 파일의 정보를 기반으로 공정능력 및 관리도를 표시한다.

# SPC관리 - 기초통계량, 산점도(Box-Plot)

원인과 결과 또는 시간에 따른 변화를 보여주는 목적으로 두 변수 간의 관계를 보여주는 시각화 차트



1. [메뉴-SPC관리-기초통계량, 산점도]메뉴를 실행한다.
2. 조회 버튼을 클릭한다.
3. 산점도를 표현할 작업조건 데이터 파일을 선택한다.
4. 데이터 파일의 정보를 기반으로 산점도를 표시한다.

# SPC관리 - 다중공정 품질 비교분석

다중 공정에서 발생한 작업조건 데이터에 대한 비교 분석

다중공정 품질 비교분석

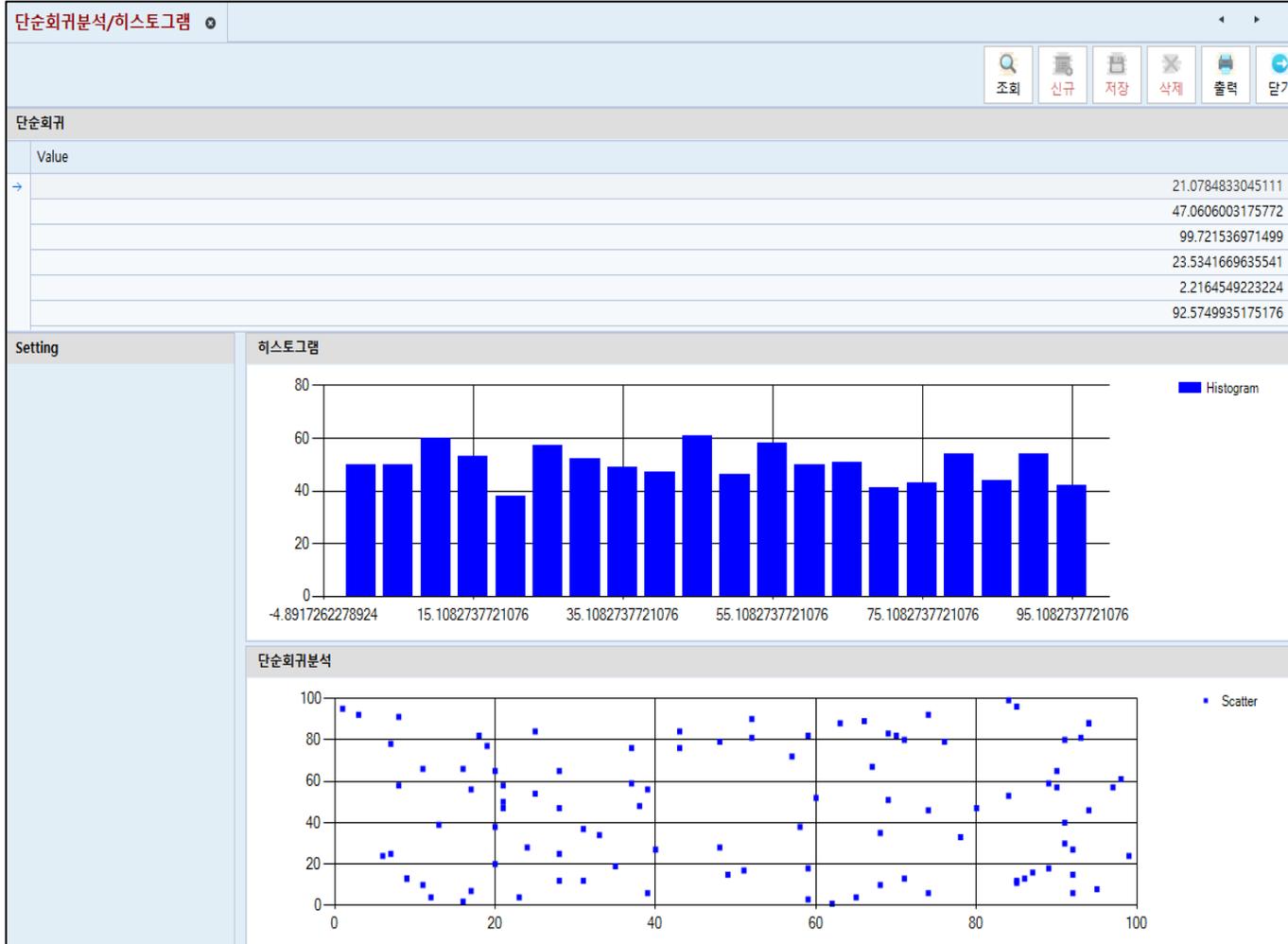
조회 신규 저장 삭제 출력 닫기

L							R						
공장	라인	설비	자종	자종설명	품	물	공장	라인	설비	자종	자종설명	품번	중점관
Record 0 / 0							Record 0 / 0						
생산일자 <input type="text"/> ~ <input type="text"/> SPEC <input type="text"/> ~ <input type="text"/>							생산일자 <input type="text"/> ~ <input type="text"/> SPEC <input type="text"/> ~ <input type="text"/>						
L Detail							R Detail						

1. [메뉴-SPC관리-다중공정 품질 비교분석] 메뉴를 실행한다.
2. 검색 조건을 입력한 후 조회 버튼을 클릭한다.
3. 검색 조건에 해당하는 다중공정에서 발생된 데이터가 좌 우 그리드에 데이터로 표시된다

# SPC관리 - 단순회귀분석/히스토그램

데이터의 분포를 시각적으로 표현하는 그래프의 일종으로 데이터 분포 파악, 데이터 비교, 이상치 탐지 등의 용도로 사용



1. 해당[메뉴-SPC관리-히스토그램]메뉴를 실행한다.
2. 조회 버튼을 클릭한다.
3. 히스토그램을 표현할 작업조건 데이터 파일을 선택한다.
4. 데이터 파일의 정보를 기반으로 히스토그램을 표시한다.

# SPC관리 - 계량형 관리도

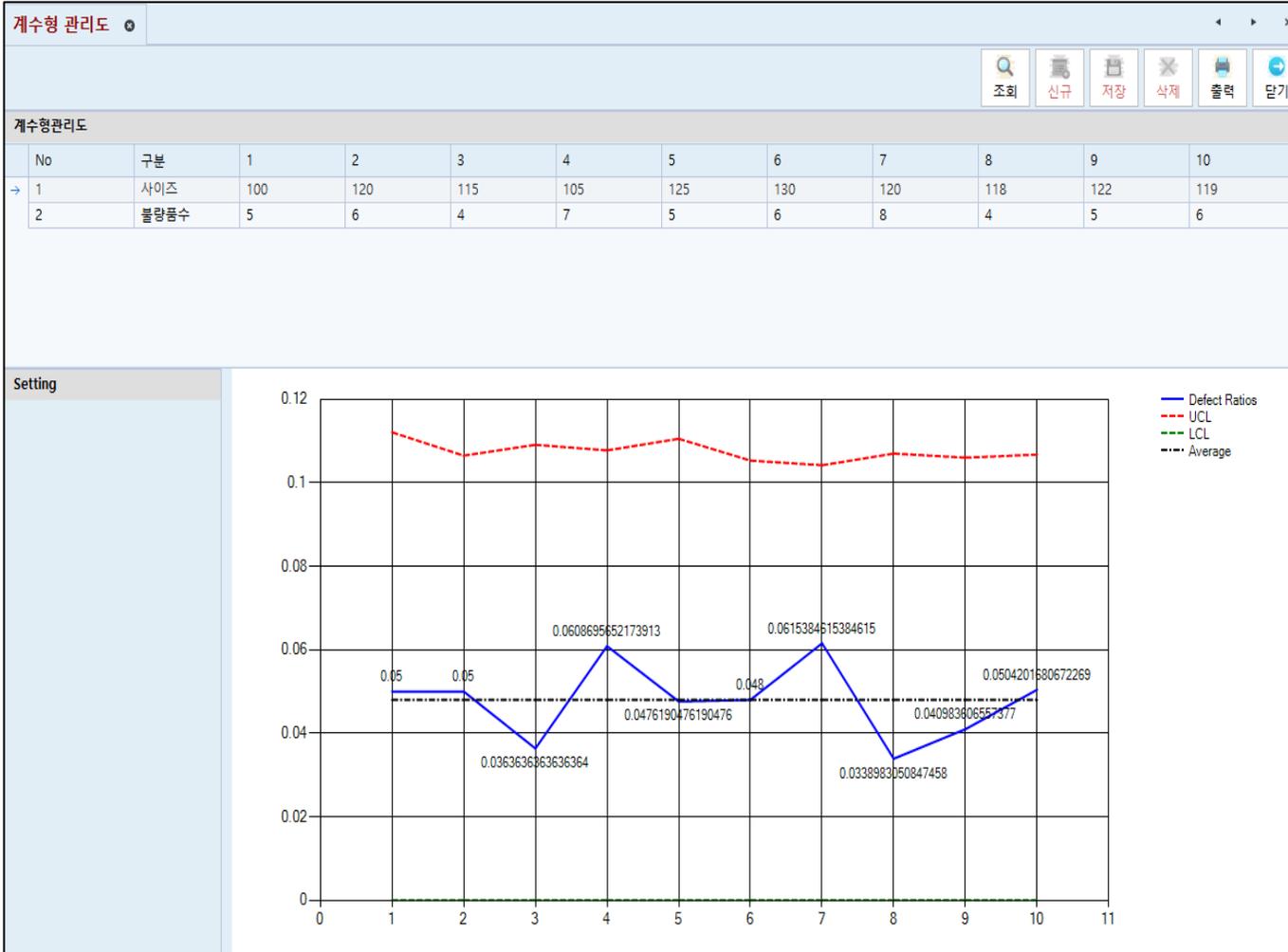
제품의 무게, 길이, 두께 등과 같은 연속적인 수치형 데이터를 측정하여 분석할 때 사용되는 관리도



1. 해당[메뉴-SPC관리-계량형 관리도]메뉴를 실행한다.
2. 조회 버튼을 클릭한다.
3. 계량형 관리도를 표현할 작업조건 데이터 파일을 선택한다.
4. 데이터 파일의 정보를 기반으로 계량형 관리도를 표시한다.

# SPC관리 - 계수형 관리도

제품의 결함 수, 검사 결과(합/불), 생산량(합/부합) 등과 같은 이산형 데이터를 분석할 때 사용되는 관리도



1. 해당[메뉴-SPC관리-계수형 관리도]메뉴를 실행한다.
2. 조회 버튼을 클릭한다.
3. 계수형 관리도를 표현할 품질결과 데이터 파일을 선택한다.
4. 데이터 파일의 정보를 기반으로 계수형 관리도를 표시한다.

# SPC관리 - 이상현상 패턴 및 원인 관리

이상 현상 발생에 대한 패턴과 그에 대한 원인을 등록하여 관리

이상현상 패턴 및 원인 관리

조회 신규 저장 삭제 출력 닫기

이상현상 원인 관리

No	코드	코드명	색상
1	A000	한개의 점이 중심선으로 부터 관리한계선을 벗어남	
2	B000	중앙선의 한쪽에 8개 이상의 점이 교차하지 않는 경우	
3	C000	6개의 연속점이 모두 상승 또는 하락	
4	C100	내경	
5	C200	선삭부내경	
6	C300	원통도	
7	C400	진원도	
8	C500	흔들림	
9	C600	온도	
10	D000	14개의 연속점이 교대로 상승 또는 하락	
11	E000	3개의 점 중 2개의 점이 중심선으로 부터 2σ밖에 있음	
12	F000	5개의 점 중 4개의 점이 중심선으로 부터 1σ밖에 있음	
13	G000	15개의 연속점이 중심선으로부터 1σ내에 있음	
14	H000	8개의 연속점이 중심선으로부터 1σ밖에 있음	
15	I000	한개의 점이 규격한계선을 벗어남	

1. [메뉴-SPC관리-이상현상 패턴 및 원인 관리]메뉴를 실행한다.
2. 조회 버튼을 클릭하면 이상현상 패턴 및 원인정보가 조회된다.
3. 패턴 및 원인 정보 신규 추가 시 신규 버튼을 클릭하여 패턴과 원인을 입력한 후 저장버튼을 클릭한다.
4. 삭제를 원할 경우 패턴 및 원인 정보 조회 후 삭제 대상을 선택한 후 삭제 버튼을 클릭한다.

# SPC관리 - 이상현상 발생 추이 관리

생산 중 발생한 이상 현상에 대해서 발생 추이를 조회 관리

이상현상 발생 추이 관리

조회 신규 저장 삭제 출력 닫기

**검색조건**

측정일자  ~  라인

부품분류  자종

부품  중점관리

**이상발생 추이도**

	선택	업체명
Y	=	=

« « Record 0 / 0 » » »»

1. [메뉴-SPC관리-이상현상 발생 추이 관리] 메뉴를 실행한다.
2. 검색 조건을 입력한 후 조회 버튼을 클릭한다.
3. 검색 조건에 해당하는 이상현상 발생에 대해서  
상단에 그래프 하단 그리드에는 데이터로 표시된다

# SPC관리 - 이상현상 대책/조치 관리

생산 중 발생했던 이상 현상에 대해서 문제점을 도출하고 개선하기 위한 대책 및 조치 관리

1. [메뉴-SPC관리-이상현상대책/조치관리] 메뉴를 실행한다.
2. 이상현상 및 대책에 대한 신규 추가 시 신규 버튼을 클릭한다.
3. 업체정보, 품목, 이상현상 유형 정보를 조회하여 입력한다.
4. 발생일을 입력한다.
5. 이상현상 및 조치내용을 입력한다.
6. 저장버튼을 클릭하면 이상현상이 등록된다.
7. 조치 내용을 입력하는 경우 조회를 한 후에 조회 내용을 더블 클릭하면 조치 내용을 입력할 수 있다.
8. 대책/조치 정보 조회 및 호출한 뒤 수정 사항(조치내용 및 유효성 검증)을 반영한다.
9. 저장 버튼을 클릭하면 조치 내역이 저장된다.

# 시스템관리 - 부서관리

시스템을 사용하는 사용자의 부서를 관리하기 위한 기준정보 등록

부서등록

검색조건  
사용유무

부서 정보  
입력해주세요... Find

	부서코드	부서명	상위부서...	상위부서	사용여부
<input type="checkbox"/>	DST	국내영업부			<input checked="" type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/>	GAT	총무부			<input checked="" type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/>	LAB	연구소			<input checked="" type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/>	MGT	관리부			<input checked="" type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/>	MT	자재부			<input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/>	OST	해외영업부			<input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/>	PDT	생산부			<input type="checkbox"/>

부서등록

부서코드

부서명  사용유무

상위부서

파일 Up/Down

Record 1 / 7

1. [메뉴-시스템관리-부서 등록]메뉴를 실행한다.
2. 검색조건을 입력하고 조회 버튼을 클릭한다.
3. 검색 조건에 해당하는 부서 정보 리스트가 표시된다.
4. 부서 정보 추가 시 신규 버튼을 클릭한다.
5. 부서 정보 등록 화면에 관련 정보를 입력하고 저장 버튼을 클릭한다.
6. 수정이 필요할 경우 조회된 부서 정보를 더블 클릭하면 부서 정보 등록 화면에 정보가 표시된다.
7. 변경하고자 하는 정보를 수정한다.
8. 저장버튼을 클릭한다.

# 시스템관리 - 사용자 정보

공급망 연계 시스템을 사용할 수 있는 사용자를 등록하여 관리

사원등록

검색조건  
소속부서 [ ] 사용자유무 [ ]

사용자 정보  
입력해주세요...

	사원코드	사원명	부서명	직책	입사일자
Y	[ ]	[ ]	[ ]	[ ]	[ ]
→	[ ]	admin	관리자	관리부	2023-04-17
	[ ]	TEST	MES 테스트	관리부	

사원등록

사원코드 [ ] 사용자그룹 [ ]

사원명 [ ] Sign

부서 [ ]

직책 [ ]

입사일자 2025-02-11

비밀번호 [ ]

전화번호 [ ]

팩스번호 [ ]

핸드폰번호 [ ]

이메일 [ ]

사용유무

파일 Up/Down

1. [메뉴-시스템관리-사원 등록]메뉴를 실행한다.
2. 검색조건을 입력하고 조회 버튼을 클릭한다.
3. 검색 조건에 해당하는 사용자 리스트가 표시된다.
4. 사용자 추가 시 신규 버튼을 클릭한다.
5. 사원 등록 화면에 관련 정보를 입력하고 저장 버튼을 클릭한다.
6. 수정이 필요할 경우 조회된 사용자 정보를 더블 클릭하면 사원정보 화면에 정보가 표시된다.
7. 변경하고자 하는 정보를 수정한다.
8. 저장버튼을 클릭한다.

# 시스템관리 - 사용자 그룹 관리

각 사용자 그룹을 생성하여 아이디별로 그룹을 할당하여 등록관리

사용자그룹관리

검색조건

대분류 코드	대분류명	사용여부
→ CM010	사용자그룹	<input checked="" type="checkbox"/>

상세 코드	상세명	사용유무
→ 1 <input type="checkbox"/> 01	영업관리그룹	<input checked="" type="checkbox"/>

Record 1 / 1

참조코드	참조명	참조값	참조길이	필수여부	설명
------	-----	-----	------	------	----

Record 0 / 0

1. [메뉴-시스템관리-사용자그룹]메뉴를 실행한다.
2. 추가 및 수정하고자 하는 좌측그리드의 분류명을 클릭한다.
3. 우측 그리드가 조회가 되며 사용자그룹코드와, 코드명을 등록한다.
4. 저장버튼을 클릭한다..

# 시스템관리 - 사용자 화면 설정

사용자 아이디별 프로그램별 사용권한을 등록하여 관리

사용자 화면 및 권한 설정

부서

사원ID	사원명	직급	분류명	분류명	메뉴명	품명	입력체크	프린트체크	검색체크	삭제체크	권한레벨...	권한레벨

Record 0 / 0

1. [메뉴-시스템관리- 사용자화면및권한설정] 메뉴를 실행한다.
2. 부서정보를 조회하여 호출한다.
3. 좌측 그리드에 있는 사원을 클릭한다.
4. 중간 그리드에 있는 분류명을 클릭한다.
5. 우측 그리드에 있는 메뉴별로 입력체크, 프린트체크, 검색체크, 삭제체크, 권한레벨을 체크한다.
6. 저장버튼을 클릭한다.

# 시스템관리 - 사용권한 설정

사용자 아이디별로 사용 프로그램에 대한 사용권한을 등록하여 관리

사용자 화면 및 권한 설정

조회 신규 저장 삭제 출력 닫기

부서

사원ID	사원명	직급	분류명	분류명	메뉴명	품명	입력체크	프린트체크	검색체크	삭제체크	권한레벨...	권한레벨

Record 0 / 0

1. [메뉴-시스템관리- 사용자화면및권한설정] 메뉴를 실행한다.
2. 부서정보를 조회하여 호출한다.
3. 좌측 그리드에 있는 사원을 클릭한다.
4. 중간 그리드에 있는 분류명을 클릭한다.
5. 우측 그리드에 있는 메뉴별로 입력체크, 프린트체크, 검색체크, 삭제체크, 권한레벨을 체크한다.
6. 저장버튼을 클릭한다.

# 시스템관리 - 암호변경

Making Better Business with You..

시스템 사용을 위한 비밀번호 변경 관리

### 비밀번호 변경

아이디	admin
현재 비밀번호	<input type="password"/>
변경 비밀번호	<input type="password"/>
변경 비밀번호 확인	<input type="password"/>

1. [메뉴-시스템관리- 비밀번호변경]메뉴를 실행한다.
2. 현재 비밀번호를 입력한다
3. 변경할 비밀번호를 2회 입력한다
4. 적용 버튼을 클릭한다.

# 시스템관리 - 공지사항 관리

시스템 사용 시 공지해야하는 사항을 등록하여 공지 관리

The screenshot shows the '공지사항 등록' (Notice Registration) page. At the top, there are search and navigation icons: 조회 (Search), 신규 (New), 저장 (Save), 삭제 (Delete), 출력 (Print), and 닫기 (Close). Below these are input fields for '공지번호' (Notice Number), '등록일자' (Registration Date), and '등록자' (Registered User). The main area contains a table for selecting departments, a '공지기간' (Notice Period) dropdown set to '2025-01-14 10:57 ~ 2025-01-14 10:57', a '공지제목' (Notice Title) field, and a large '공지내용' (Notice Content) text area. A '파일 첨부' (File Attachment) section is at the bottom left. The table on the right has columns for '체크' (Check), '부서코드' (Department Code), and '부서명' (Department Name).

체크	부서코드	부서명
<input type="checkbox"/>	DST	국내영업부
<input checked="" type="checkbox"/>	GAT	총무부
<input checked="" type="checkbox"/>	LAB	연구소
<input checked="" type="checkbox"/>	MGT	관리부
<input checked="" type="checkbox"/>	MT	자재부
<input checked="" type="checkbox"/>	OST	해외영업부
<input checked="" type="checkbox"/>	PDT	생산부

1. [메뉴-시스템관리- 공지사항등록]메뉴를 실행한다.
2. 공지기간을 설정한다.
3. 공지 공지제목과 내용을 입력한다
4. 공지할 부서를 선택한다.
5. 저장버튼을 클릭한다.

# 시스템관리 - 사용이력 정보

## 시스템 사용 이력 조회 관리

로그인 시간	로그아웃 시간	사용자 ID	로그인 IP주소	이름	상태
2023-03-01 / 16:07:47	2023-03-01 / 16:12:04	192.168.1.21	192.168.1.21	김민준	완료
2023-03-01 / 16:08:03	2023-03-01 / 16:09:22	192.168.1.21	192.168.1.21	김민준	완료
2023-03-01 / 16:40:26	2023-03-01 / 16:46:12	192.168.1.21	192.168.1.21	김민준	완료
2023-03-02 / 07:49:28	2023-03-02 / 17:25:18	192.168.1.21	192.168.1.21	김민준	완료
2023-03-02 / 08:03:25	2023-03-02 / 08:44:34	192.168.1.21	192.168.1.21	김민준	완료
2023-03-02 / 08:13:01	2023-03-02 / 16:53:10	192.168.1.21	192.168.1.21	김민준	완료
2023-03-02 / 08:15:27	2023-03-02 / 08:30:01	192.168.1.21	192.168.1.21	김민준	완료
2023-03-02 / 08:20:18	2023-03-02 / 19:05:40	192.168.1.21	192.168.1.21	김민준	완료
2023-03-02 / 08:46:14	2023-03-02 / 17:02:27	192.168.1.21	192.168.1.21	김민준	완료
2023-03-02 / 08:54:27	2023-03-02 / 09:05:21	192.168.1.21	192.168.1.21	김민준	완료
2023-03-02 / 09:00:09	2023-03-02 / 17:03:18	192.168.1.21	192.168.1.21	김민준	완료
2023-03-02 / 13:08:03	2023-03-02 / 17:05:26	192.168.1.21	192.168.1.21	김민준	완료
2023-03-02 / 13:10:14		192.168.1.21	192.168.1.21	김민준	완료
2023-03-02 / 15:25:05	2023-03-02 / 16:16:02	192.168.1.21	192.168.1.21	김민준	완료
2023-03-02 / 16:16:17	2023-03-02 / 16:31:23	192.168.1.21	192.168.1.21	김민준	완료
2023-03-02 / 16:50:30	2023-03-02 / 16:52:06	192.168.1.21	192.168.1.21	김민준	완료
2023-03-02 / 17:27:08	2023-03-02 / 17:30:20	192.168.1.21	192.168.1.21	김민준	완료
2023-03-02 / 17:28:48	2023-03-02 / 17:44:29	192.168.1.21	192.168.1.21	김민준	완료
2023-03-02 / 07:16:52	2023-03-02 / 15:26:35	192.168.1.21	192.168.1.21	김민준	완료
2023-03-02 / 07:51:48	2023-03-02 / 07:54:04	192.168.1.21	192.168.1.21	김민준	완료
2023-03-02 / 07:54:51	2023-03-02 / 12:03:42	192.168.1.21	192.168.1.21	김민준	완료
2023-03-02 / 07:55:18	2023-03-02 / 08:49:26	192.168.1.21	192.168.1.21	김민준	완료
2023-03-02 / 08:14:05	2023-03-02 / 17:52:18	192.168.1.21	192.168.1.21	김민준	완료
2023-03-02 / 08:49:21	2023-03-02 / 12:44:25	192.168.1.21	192.168.1.21	김민준	완료
2023-03-02 / 09:30:11	2023-03-02 / 12:44:23	192.168.1.21	192.168.1.21	김민준	완료
2023-03-02 / 10:54:58	2023-03-02 / 10:02:27	192.168.1.21	192.168.1.21	김민준	완료
2023-03-02 / 16:55:42	2023-03-02 / 16:55:53	192.168.1.21	192.168.1.21	김민준	완료
2023-03-02 / 17:54:08	2023-03-02 / 18:27:07	192.168.1.21	192.168.1.21	김민준	완료
2023-03-02 / 07:40:17	2023-03-02 / 08:50:14	192.168.1.21	192.168.1.21	김민준	완료
2023-03-02 / 07:42:30	2023-03-02 / 18:05:51	192.168.1.21	192.168.1.21	김민준	완료

1. [메뉴-시스템관리- 사용자이력정보]메뉴를 실행한다.
2. 로그인 기간을 입력한다.
3. 조회버튼을 클릭한다.
4. 검색 기간에 해당하는 시스템 사용 이력이 조회된다.