

# RPMS WEB 사용자 가이드

2020.07.16



Real-time Production Monitoring System

<b>1 살펴보기</b>	<b>7</b>
1.1 RPMS 사용 실행 환경	7
1.2 RPMS 시작하기	8
1.2.1 회원 로그인	8
1.2.2 회원 가입	9
1.2.3 기업 회원 가입	10
1.2.3.1 회사정보	10
1.2.3.2 직원그룹정보	11
1.2.3.3 생산정보	12
1.2.3.4 제품추가	15
1.2.3.5 공정정보	16
1.2.3.6 제품정보	20
1.2.3.7 모델정보	24
1.2.3.8 조립라인정보	25
1.2.3.9 품질정보	26
1.2.4 작업자 회원 가입	27
1.3 RPMS 끝내기	29
<b>2 RPMS 전체화면 개요</b>	<b>30</b>
2.1 RPMS 헤더	30
2.1.1 품목 선택	30
2.1.2 개인 정보 수정	31
2.2 RPMS 대분류 메뉴	32
2.2.1 지시사항	32
2.2.2 로그인 후 처음 화면	32
<b>3 RPMS 대분류 메뉴 살펴보기</b>	<b>33</b>
<b>4. RPMS 처음</b>	<b>34</b>
4.1 RPMS 처음 메인 화면	34

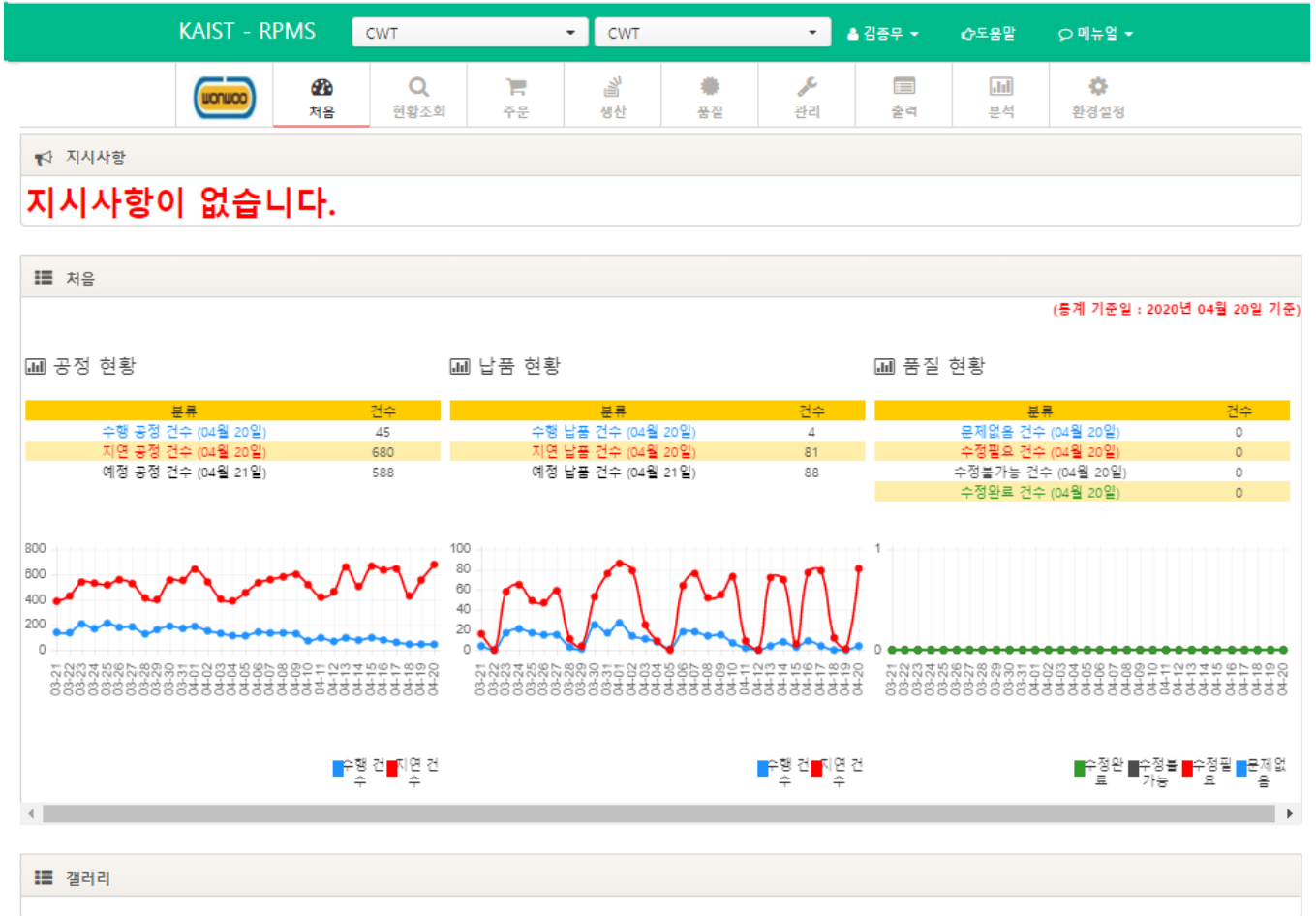
4.1.1	공정 현황표와 차트 확인	35
4.1.2	품질 현황 갤러리	36
<b>5</b>	<b>RPMS 현황조회</b>	<b>37</b>
5.1	RPMS 공정현황판	37
5.1.1	제품정보현황	38
5.1.2	실시간 공정현황 확인	40
5.2	RPMS 전체공정현황	42
5.2.1	전체공정현황 검색	43
5.2.2	전체공정표저장	45
5.3	RPMS 공정현황갤러리	48
5.4	RPMS 공정별현황	48
5.4.1	공정별현황 엑셀파일	49
<b>6</b>	<b>RPMS 주문</b>	<b>51</b>
6.1	RPMS 제품주문입력	51
6.1.1	단순입력	51
6.1.2	상세입력	52
6.1.3	일괄 입력	54
6.1.4	일괄입력 엑셀	55
6.1.5	일괄입력 화면	56
6.2	RPMS 주문정보조회	59
<b>7</b>	<b>RPMS 생산</b>	<b>61</b>
7.1	생산지시생성	62
7.1.1	생산지시서 저장	64
7.2	생산지시조회	66
7.3	생산성과조회	68
7.4	공정간편입력	70
7.5	공정일괄입력	74

<b>8 RPMS 품질</b>	<b>76</b>
8.1 생산품질관리	77
<b>9 RPMS 관리</b>	<b>80</b>
9.1 RPMS 제품모델관리	80
9.1.1 모델 입력	81
9.1.2 모델 삭제	84
9.1.3 모델 검색	85
9.1.4 모델현황 저장	86
9.1.5 모델일괄입력	87
9.1.6 모델 수정	90
9.2 RPMS 제품정보등록	92
9.2.1 제품정보 입력	93
9.2.2 제품정보 수정	94
9.3 RPMS 작업자 관리	96
9.3.1 작업자 입력	97
9.3.2 작업자 삭제	100
9.3.3 작업자 검색	101
9.3.4 작업자 수정	102
9.3.5 비밀번호 재설정 / 앱 비밀번호 재설정	103
9.3.6 작업자현황저장	105
9.4 RPMS 지시사항관리	106
9.4.1 지시사항 입력	106
9.4.2 지시사항 삭제	107
9.4.3 지시사항 수정	108
9.5 앱 지시사항 관리	109
9.5.1 앱 지시사항 입력	109
9.5.2 앱 지시사항 삭제	111

9.5.3 앱 지시사항 수정-----	111
<b>10 RPMS 출력-----</b>	<b>113</b>
10.1 RPMS 바코드 출력 -----	113
10.1.1 미니 바코드 출력 -----	117
10.2 품목별 성과 출력 -----	119
10.2.1 품목별성과출력 순서-----	119
10.2.2 품목별성과출력 엑셀 파일 -----	120
10.2.3 날짜정보 출력-----	121
10.2.4 바코드 출력 -----	122
10.3 제품별 성과 출력 -----	123
10.3.1 제품별 성과 출력 순서-----	124
10.3.2 작업자별성과출력 날짜 정보-----	126
10.3.3 작업자별성과출력 바코드 -----	127
<b>11 RPMS 분석-----</b>	<b>128</b>
11.1 주문 건수 -----	129
11.2 주문 건수 -----	130
11.3 지연 납품 건수 -----	130
11.4 생산 재고 건수 -----	131
11.5 공정 수행 건수 -----	131
<b>12 RPMS 환경 설정 -----</b>	<b>132</b>
12.1 기업정보 환경설정 -----	132
12.1.1 수정 페이지 -----	133
12.2 생산정보 환경설정 -----	133
12.2.1 품목 관리 -----	133
12.2.1.1 품목 입력 -----	134
12.2.1.2 품목 수정 -----	135
12.2.1.3 품목 삭제 -----	137

12.2.2 품목별 제품 관리	-----	137
12.2.3 상세정보 수정	-----	138
12.2.4 개별 공정정보 수정	-----	139
12.2.5 품질수준정보	-----	141
12.2.6 품질태그정보	-----	142
12.2.7 조립라인정보	-----	143
12.2.8 자주검사정보	-----	144
12.2.9 상태메세지정보	-----	146
12.3 직원그룹정보 환경설정	-----	147
12.3.1 직원그룹 등록	-----	147
12.3.2 직원그룹 수정	-----	150
12.3.3 직원그룹 삭제	-----	153

# 1 살펴보기



## 1.1 RPMS 사용 실행 환경

RPMS는 실시간으로 생산공정을 관리할 수 있는 웹/앱 어플리케이션으로 실제 작업자와 관리자가 생산 작업의 진척도를 알아 볼 수 있게 하기 위한 목적으로 설계와 구현되었습니다. 사용자는 인터넷 주소창에 <http://rpms.kaist.ac.kr>에 접속하여 시스템을 사용할 수 있습니다. RPMS는 웹 환경을 통해서 시스템이 제공되므로 별도의 프로그램 설치가 필요하지 않습니다. 사용 환경은 크롬에서의 사용을 권장합니다.

## 1.2 RPMS 시작하기

### 1.2.1 회원 로그인

- 웹 브라우저를 실행시킨 뒤 다음과 같이 RPMS 시스템 URL, <http://rpms.kaist.ac.kr> 를 통하여 RPMS 시스템에 접속합니다. RPMS 의 첫 화면은 크게 회원 로그인 창과 사이트 현황 창으로 구성되어 있습니다.
- 회원 로그인 창에 아이디와 비밀번호를 입력한 후 [로그인] 버튼을 클릭하면 RPMS 시스템 서버에 접속하게 됩니다. 이때 아이디와 비밀번호는 회원 가입시 기입된 정보들 입니다.
- 아래의 사이트 현황 창은 RPMS 에 등록된 등록 생산 품목, 전체 공정 처리, 일일 공정 처리, 가입 작업자 그리고 일일 방문자 등의 통계 현황을 보여줍니다. 일일 공정 처리는 1 일 기준 업데이트 되는 정보이고 나머지 정보는 실시간으로 반영되는 정보 입니다.

KAIST - RPMS


회원 가입을 하시겠습니까?

### RPMS 서비스 현황

등록 생산 품목  
 134K

전체 공정 처리  
 1M

일일 공정 처리  
 204

가입 작업자  
 311

일일 방문자  
 0

### 회원 로그인

로그인 정보를 입력해주세요.



## 1.2.2 회원 가입

상위 헤더의 오른쪽 [회원 가입을 하시겠습니까?]를 클릭합니다. 회원 가입의 경우 크게 기업 회원 가입과 작업자 회원 가입으로 나누어집니다. RPMS의 경우 기업단위로 모든 정보가 저장되고 관리되기 때문에 기업회원과 작업자 회원을 따로 가입하고 관리자 권한을 가진 사용자가 작업자와 작업자의 기업정보를 일일이 매칭시켜줍니다.



### RPMS 서비스 현황

등록 생산 품목  
**134K**

전체 공정 처리  
**1M**

일일 공정 처리  
**204**

가입 작업자  
**311**

일일 방문자  
**0**

#### 회원 로그인

로그인 정보를 입력해주세요.

KAIST © 2012-2019 Applied Artificial Intelligence Laboratory, Dept. of Industrial and Systems Engineering, KAIST



#### 회원 가입

회원 가입 유형을 선택해 주세요.

KAIST © 2012-2019 Applied Artificial Intelligence Laboratory, Dept. of Industrial and Systems Engineering, KAIST

### 1.2.3 기업 회원 가입

기업 회원 가입에 필요한 정보를 입력합니다. 전화 번호를 인증하고, 사업자 번호를 입력하여 회원가입 마법사를 시작합니다.

**사업자 번호 및 전화번호**

사업자번호와 전화번호를 입력해 주십시오.  
전화번호가 인증되어야 사업자 번호를 입력하실 수 있습니다.  
사업자번호는 '-'를 반드시 추가해 주십시오.  
중복을 확인하기 위함입니다.

전화번호 :	010-0123-4567	인증번호
사업자번호 :	314-82-01980	

#### 1.2.3.1 회사정보

RPMS

회사정보

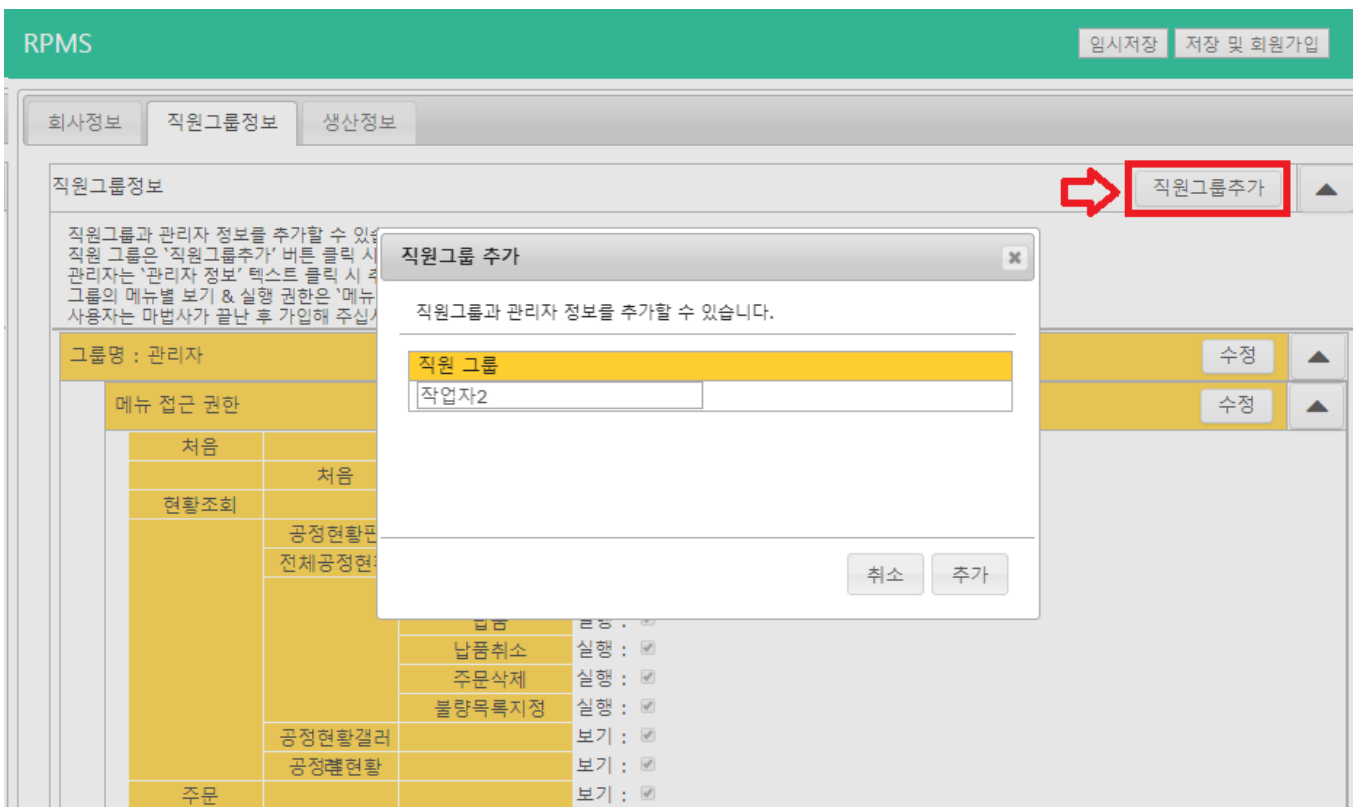
사업자번호는 기존에 입력된 사업자번호가 자동으로 입력됩니다.

회사명	한국과학기술원
회사명(영문)	KAIST
사업자번호	314-82-01980
전화번호	010-0123-4567
대표자	홍길동
주소	<input type="radio"/> 도로명주소 <input checked="" type="radio"/> 지번주소
	<input type="text"/> <input type="button" value="주소검색"/>
홈페이지	<input type="radio"/> 홈페이지 없음 <input checked="" type="radio"/> 홈페이지 입력
	<input type="text" value="http://google.com/"/> <input type="button" value="홈페이지 확인"/>
LOGO 유/무	<input type="radio"/> LOGO 없음 <input checked="" type="radio"/> LOGO 입력

회사명, 사업자번호, 전화번호, 대표자, 주소, 홈페이지, 회사 로고의 파일 정보 업로드 등의 기업회원 정보를 입력 합니다. 주소 입력은 도로명주소와 지번주소 두가지 중 하나로 기입할 수 있고 홈페이지 주소 및 로고 파일은 입력 하지 않을 수 있습니다.

### 1.2.3.2 직원그룹정보

직원그룹정보 탭에서는 [직원그룹추가] 버튼 클릭으로 직원그룹을 추가 생성 할 수 있습니다. 기본적으로 RPMS 시스템에는 관리자 그룹과 정회원 그룹은 이미 생성되어 있습니다. 그리고 관리자 그룹은 모든 메뉴에 대한 보기 및 실행 권한이 부여되어 있습니다. 예를 들어 '작업자2' 라는 직원그룹을 신규로 생성하고 싶다면 아래의 그림처럼 직원그룹정보 탭에서 직원그룹추가 버튼을 클릭합니다. 직원그룹명을 입력할 수 있는 창이 생성되면 새이름을 적고 [추가] 버튼으로 완료합니다.



신규로 생성한 '작업자2' 그룹은 관리자그룹과 정회원그룹 아래에 생성됩니다.

'작업자2' 그룹의 그룹명을 수정 및 삭제 하고자 할 때는 해당 그룹명 오른쪽의 [삭제], [수정]

버튼으로 변경할 수 있습니다.

그룹명 아래의 서브메뉴인 [메뉴접근권한]의 [수정] 버튼 클릭으로 '작업자2' 그룹의 접근 권한을 수정 할 수 있습니다. RPMS시스템의 메뉴별 보기, 실행, 취소, 삭제 등의 권한을 실행/보기 버튼으로 된 체크박스의 체크 여부로 권한을 부여 할 수 있습니다.

그룹명 : 작업자2		삭제	수정	▲	
메뉴 접근 권한		수정		▲	
처음	처음	보기 :	<input type="checkbox"/>		
현황조회	처음	보기 :	<input type="checkbox"/>		
공정현황	공정현황판	보기 :	<input type="checkbox"/>		
	전체공정현황	보기 :	<input type="checkbox"/>		
	제품삭제	제품삭제	실행 :	<input type="checkbox"/>	
		납품	실행 :	<input type="checkbox"/>	
		납품취소	실행 :	<input type="checkbox"/>	
		주문삭제	실행 :	<input type="checkbox"/>	
	공정현황캘러	불량목록지정	실행 :	<input type="checkbox"/>	
		공정현황캘러	보기 :	<input type="checkbox"/>	
	공정현황	공정현황	보기 :	<input type="checkbox"/>	
		주문	보기 :	<input type="checkbox"/>	
제품주문입력	제품주문입력	보기 :	<input type="checkbox"/>		
	일괄 입력	일괄 입력	실행 :	<input type="checkbox"/>	
		상세 입력	실행 :	<input type="checkbox"/>	
		단순 입력	실행 :	<input type="checkbox"/>	
주문정보조회	주문정보조회	보기 :	<input type="checkbox"/>		
생산		보기 :	<input type="checkbox"/>		
생산지시생성	생산지시생성	보기 :	<input type="checkbox"/>		
	생산지시조회	보기 :	<input type="checkbox"/>		
	생산성과조회	보기 :	<input type="checkbox"/>		
	공정간편입력	보기 :	<input type="checkbox"/>		
	공정일괄입력	보기 :	<input type="checkbox"/>		
품질		보기 :	<input type="checkbox"/>		
생산품질관리	생산품질관리	보기 :	<input type="checkbox"/>		
	제품삭제취소	실행 :	<input type="checkbox"/>		
관리		보기 :	<input type="checkbox"/>		
제품모델관리	제품모델관리	보기 :	<input type="checkbox"/>		
	모델일괄입력	모델일괄입력	실행 :	<input type="checkbox"/>	
		삭제	실행 :	<input type="checkbox"/>	
입력	입력	실행 :	<input type="checkbox"/>		

### 1.2.3.3 생산정보

생산정보 탭에서는 RPMS시스템에서 관리 할 제품을 등록 할 수 있습니다. 품목추가 버튼을 클릭하여 품목이름과 바코드 접두어(영문, 숫자로 이루어진 3글자)를 입력 할 수 있습니다. 바코드 접두어는 해당 제품들의 바코드 출력에 사용하는 것으로 품목간 구분을 하기 위한 용도로 RPMS 시스템에서 관리하는 생산품을 식별하기 위한 번호 입니다. 예를 들어 품목이름 'CWT1',

바코드 접두어 'ABC'를 입력 후 추가 버튼을 누르면, 아래 그림과 같이 RPMS에서 관리 할 제품이 등록 됩니다.

RPMS 임시저장 저장 및 회원가입

회사정보 직원그룹정보 생산정보

생산정보 1 품목추가 ▲

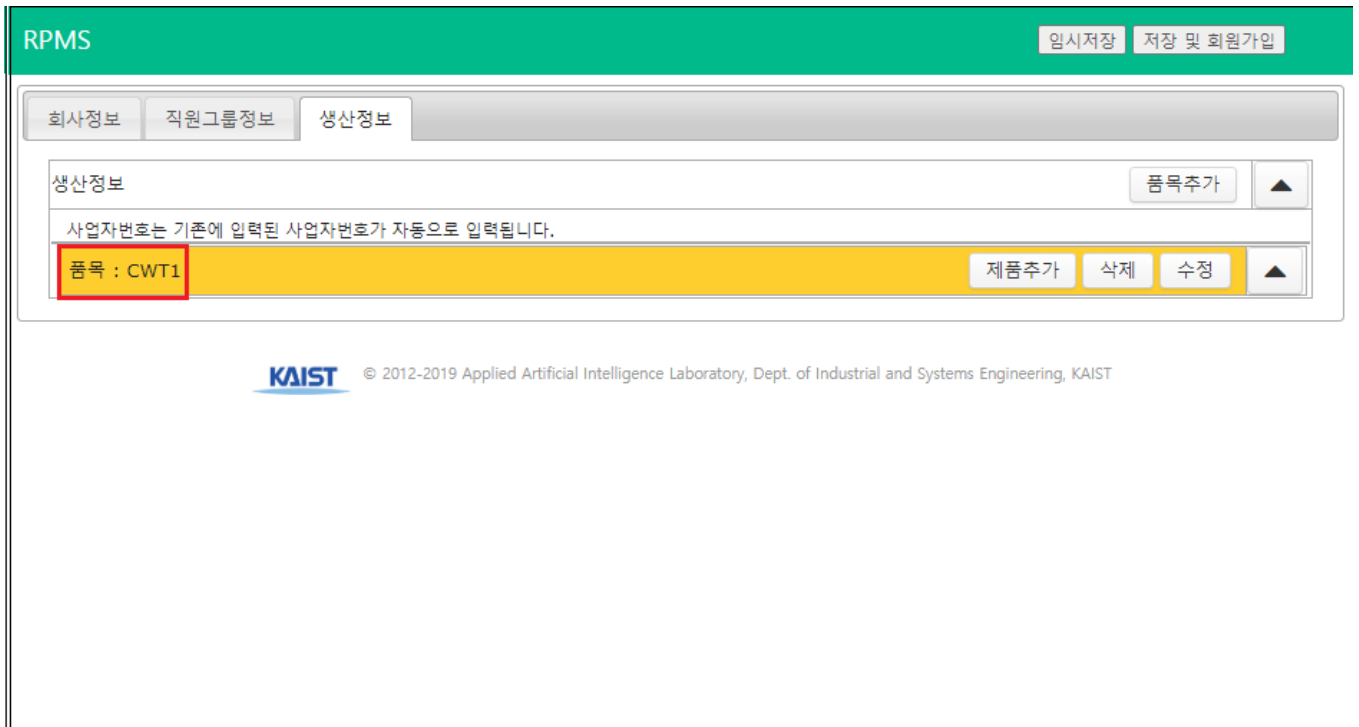
사업자번호는 기존에 입력된 사업자번호가 자동으로 입력됩니다.

**KAIST** 품목정보 추가 neering, KAIST

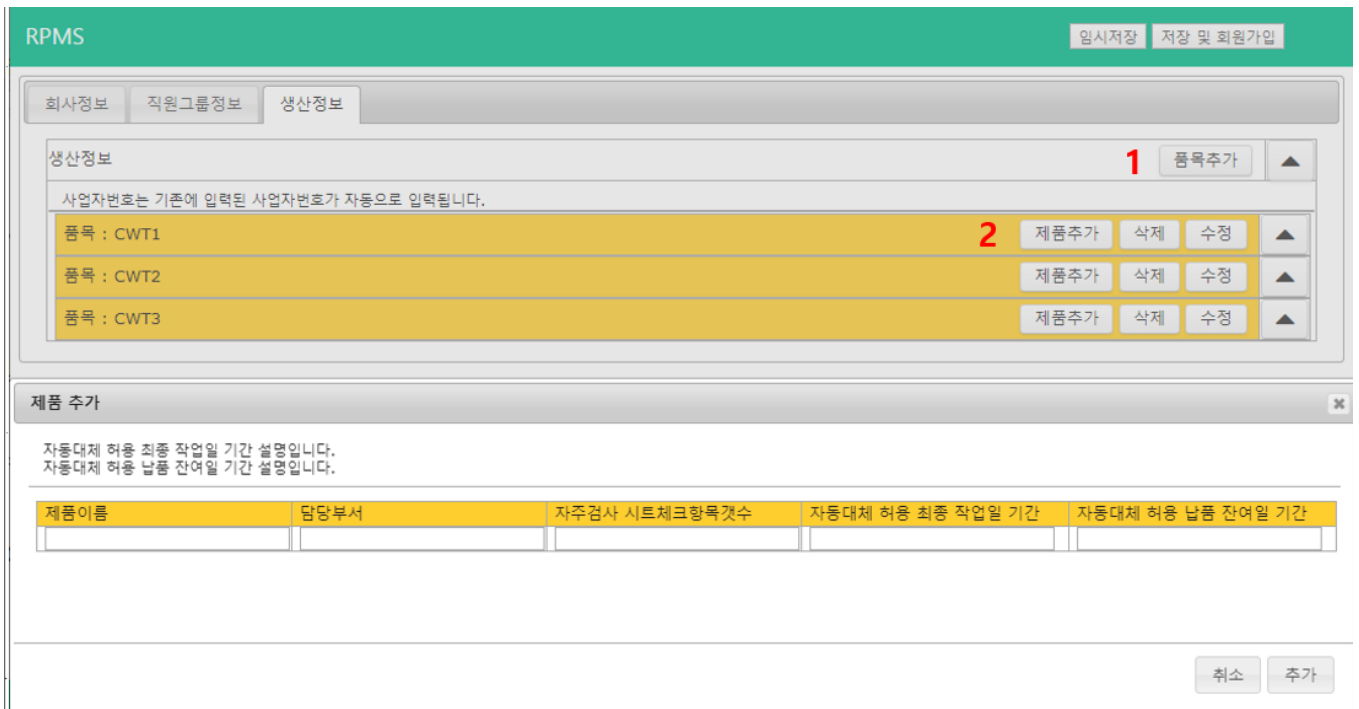
바코드 접두어는 바코드 앞에 붙은 접두어입니다.

품목이름	바코드 접두어
CWT1	ABC

취소 **2** 추가



생성된 품목은 제품추가 버튼으로 제품이름, 담당부서, 자주검사 시트체크항목갯수, 자동대체 허용 최종 작업일 기간, 자동대체 허용 납품 잔여일 기간을 지정 및 입력 할 수 있고, 잘못 입력 하였을 시에는 생성된 품목의 오른쪽에 위치한 [삭제] 및 [수정] 버튼으로 고칠 수 있습니다.



### 1.2.3.4 제품추가

위에서 생성한 'CWT1'에 제품을 추가합니다. 임의로 제품이름 'CWTT', 담당부서 '품질관리부', 자주 검사 시트체크항목갯수, 자동대체 기간을 입력 하고 추가 버튼을 클릭 합니다.

RPMS 임시저장 저장 및 회원가입

회사정보 직원그룹정보 생산정보

생산정보 품목추가 ▲

사업자번호는 기존에 입력된 사업자번호가 자동으로 입력됩니다.

품목 : CWT1 제품추가 삭제 수정 ▲

**KAIST** © 2012-2019 Applied Artificial Intelligence Laboratory, Dept. of Industrial and Systems Engineering, KAIST

**제품 추가** ✕

자동대체 허용 최종 작업일 기간 설명입니다.  
자동대체 허용 납품 잔여일 기간 설명입니다.

제품이름	담당부서	자주검사 시트체크항목갯수	자동대체 허용 최종 작업일 기간	자동대체 허용 납품 잔여일 기간
CWTT	품질관리부	6	30	30

취소 추가

추가 버튼 클릭으로 신규 생성된 제품 'CWTT'는 아래 그림처럼 '품목 : CWT1' 아래에 생성 되었습니다. 'CWTT'의 공정, 제품, 모델, 조립라인, 품질 정보를 추가 및 수정 할 수 있게 서브 메뉴가 펼쳐 집니다. 만약 만든 제품의 수정 또는 삭제를 원할 때는 해당 제품명 오른쪽의 삭제/수정 버튼으로 변경하거나 수정 할 수 있습니다.

생산정보

품목추가 ▲

사업자번호는 기존에 입력된 사업자번호가 자동으로 입력됩니다.

품목 : CWT1

제품추가

삭제

수정 ▲

제품 : CWTT

삭제

수정 ▲

공정정보

추가

공정순서변경 ▲

제품정보

추가

제품정보순서변경 ▲

이름	데이터타입	표시여부	제품 레벨	모델 레벨	수정여부	제품정보 정렬여부	자동대체 정렬여부	바코드출력 표시여부	
번호	문자열	표시	O	X	수정불가	정렬	정렬	표시	수정
조립라인	문자열	표시	O	X	수정불가	정렬	정렬	표시	수정
주문번호	문자열	표시	O	X	수정불가	정렬	정렬	표시	수정
자대모델	문자열	표시	O	X	수정불가	정렬	정렬	표시	수정
착수일	문자열	표시	O	X	수정불가	정렬	정렬	표시	수정
바코드출력	문자열	표시	O	X	수정불가	정렬	정렬	표시	수정
불량처리	문자열	표시	O	X	수정불가	정렬	정렬	표시	수정
바코드	문자열	표시	O	X	수정불가	정렬	정렬	표시	수정
비고	문자열	표시	O	X	수정불가	정렬	정렬	표시	수정

모델정보

추가 ▲

조립라인정보

추가 ▲

품질정보

수정 ▲

번호	문제수준	QUALITY COLOR	진행 멈춤
1	문제없음	없음	무
2	수정필요	빨강	무
3	수정불가능	회색	유
4	수정완료	초록	유

### 1.2.3.5 공정정보

공정 정보 라인의 오른쪽 추가 버튼을 클릭하면 제품의 공정 정보를 등록할 수 있습니다. 예를 들어 취부~납품까지의 공정을 등록하려면 그림과 같이 순서대로 입력을 해 줍니다. 순서는 순서대로 생성되므로 입력 할 수 없으며, 공정 이름, D-계획일, 이전공정이 필수인지 아닌지를 선택하여 입력 합니다. 입력을 완료하였으면 추가 버튼으로 저장을 합니다.



RPMS 입시저장 저장 및 회원가입

회사정보 직원그룹정보 **생산정보**

생산정보 품목추가 ▲

사업자번호는 기존에 입력된 사업자번호가 자동으로 입력됩니다.

품목 : CWT1 제품추가 삭제 수정 ▲

제품 : CWTT 삭제 수정 ▲

공정정보 1 **추가** 공정순서변경 ▲

제품정보 추가 제품정보순서변경 ▲

이름 데이터타입 표시여부 제품 레벨 모델 레벨 수정여부 제품정보 정렬 자동대체 정렬 바코드출력 표시여부

**공정정보 추가** ✕

이전공정필수 설명입니다.

순서	공정이름	D-계획일	이전공정필수	비고
1	취부	15	미필수	

취소 **2 추가**

등록한 순서대로 공정이 생성 되었습니다. 만든 공정을 삭제하거나 수정 할 때에도 오른쪽 [수정], [삭제] 버튼으로 변경 합니다.

회사정보 직원그룹정보 **생산정보**

생산정보 품목추가 ▲

사업자번호는 기존에 입력된 사업자번호가 자동으로 입력됩니다.

품목 : CWT1 제품추가 삭제 수정 ▲

제품 : CWTT 삭제 수정 ▲

공정정보 추가 공정순서변경 ▲

순서	공정이름	D-계획일	이전공정필수	비고		
1	취부	15	미필수		수정	삭제
2	용접	13	필수		수정	삭제
3	슬라브	11	필수		수정	삭제

제품정보 추가 제품정보순서변경 ▲

이름	데이터타입	표시여부	제품 레벨	모델 레벨	수정여부	제품정보 정렬 여부	자동대체 정렬 여부	바코드출력 표시여부	
번호	문자열	표시	O	X	수정불가	정렬	정렬	표시	수정
조립라인	문자열	표시	O	X	수정불가	정렬	정렬	표시	수정
주문번호	문자열	표시	O	X	수정불가	정렬	정렬	표시	수정

생성한 공정의 [추가] 버튼을 클릭하여 자주검사 CHECK POINT, SPEC, 이미지개수를 추가 할 수 있습니다. 취부의 자주검사 추가 설명을 아래와 같이 적고 [추가] 버튼으로 저장 합니다.

자주검사 추가

CHECK POINT 설명입니다.  
SPEC 설명입니다.

CHECK POINT	SPEC	이미지개수
SLUG, (용접부 산화철)	Nothing(없을 것.)	0

취소    추가

저장한 내용은 공정정보와 자주검사CHECK SHEET에 추가 됩니다.

KSE2AU1151 공정정보

취부(FITTING)

CHECK POINT	SPEC	체크여부	IMAGE수
SLUG, (용접부 산화철)	Nothing(없을 것.)	<input checked="" type="checkbox"/>	0
Front, Skin, Bottom GAP	±1.0mm	<input checked="" type="checkbox"/>	0
BLOCK, CHANNEL GAP	0mm	<input checked="" type="checkbox"/>	0
LUG Leg Lenth	Check the drawing	<input checked="" type="checkbox"/>	0

								
		<b>CWT 자주검사 CHECK SHEET</b>				담당		
공정	CHECK POINT	SPEC	합격/수치	불합격품 조치	작성일	작업자	서명	
취부	SLUG, (용접부 산화철)	Nothing(없을 것.)			2020-06-01		✓	
	Front, Skin, Bottom GAP	±1.0mm						
	BLOCK, CHANNEL GAP	0mm						
	LUG Leg Lenth	Check the drawing						
용접	Spater(스파타)	Nothing(없을 것.)			2020-06-01		✓	
	Side Leg Lenth	Check the drawing						
	SKIN PLATE DAMAGE(데미지)	Nothing(없을 것.)						

※ 공정순서 변경

공정의 순서를 변경하고자 할 경우, 공정정보 오른쪽의 [공정순서변경]을 클릭합니다.

이동을 원하는 공정을 선택 후 ▲, ▼ 으로 위치를 조정하여 순서를 변경한 후 저장 버튼을 누릅니다.

회사정보
직원그룹정보
생산정보

생산정보
품목추가 ▲

사업자번호는 기존에 입력된 사업자번호가 자동으로 입력됩니다.

품목 : CWT1
제품추가
삭제
수정 ▲

제품 : CWTT
삭제
수정 ▲

공정정보
공정순서변경

순서	공정이름	D-계획일	이전공정필수	비고	
1	취부	15	미필수		수정 삭제 추가
2	용접	13	필수		수정 삭제 추가
3	슬라브	11	필수		수정 삭제 추가

- 공정의 순서를 변경합니다. 이동을 원하는 공정을 선택 후 ▲, ▼ 로 위치를 조정하여 순서를 변경한 후 저장을 눌러주세요.

공정이름	D-계획일	이전공정필수	비고
취부	15	미필수	▲
용접	13	필수	▼
슬라브	11	필수	

저장
취소

모델정보
추가 ▲

조립라인정보
추가 ▲

예를 들어 취부와 용접의 공정 순서를 변경하면, 아래 그림과 같이 바뀌며 RPMS 시스템 상의 공정현황판에도 변경한 순서로 바뀌어 집니다.

생산정보 품목추가 ▲

사업자번호는 기존에 입력된 사업자번호가 자동으로 입력됩니다.

품목 : CWT1 제품추가 삭제 수정 ▲

제품 : CWTT 삭제 수정 ▲

공정정보 추가 공정순서변경 ▲

순서	공정이름	D-계획일	이전공정필수	비고	
1	용접	13	필수		수정 삭제 추가
2	취부	15	미필수		수정 삭제 추가
3	슬라브	11	필수		수정 삭제 추가

제품정보 추가 제품정보순서변경 ▲

### 1.2.3.6 제품정보

RPMS 시스템의 공정현황판의 컬럼을 추가 또는 해당 컬럼의 정보를 수정 할 수 있는 곳입니다. RPMS시스템에서 처음부터 '번호~비고'까지는 기본적으로 생성되어 있습니다. 아래 그림에서 빨간색 부분에 해당하는 부분의 표시형식을 수정하거나, 새롭게 추가 할 수 있습니다.

전체공정현황

전체 2020-06-25 - 2020-07-15 항 갯수: 전체 전체목록 완료목록 미완료목록 미정 표시: 미정불포함

공정진행미정포함 전체  
정렬: 공정진행률 ... 공정 컬러: 공정상태별 요일별

불량목록지정 주문 삭제 제품 삭제 납품 납품취소 전체공정표저장

월요일 화요일 수요일 목요일 금요일 토요일 일요일 납품

389 항목들이 조회되었고, 모두 389개가 표시되었습니다.

1

전체품목	조립라인	번호	주문번호	차대모델	호환모델	호기	착수일	순번	자재번호_1	취부 D-15	용접 D-13	슬라브 D-11	총진 D-10
<input type="checkbox"/> 연결	헬(선진정공)	1	<a href="#">KSE2AU1151</a>	HW210(3.0T)	HW210(3.0T)	0387	2020-06-25	10	#N/A	2020/06/15 2020/06/01 한식	2020/06/17 2020/06/01 이송악		2020/06/20 2020/06/01 윤범석
<input type="checkbox"/> 연결	중형	2	<a href="#">KSE10U4297</a>	HX140LDC(2.0T)	HX140L(2.0T)	0331	2020-06-25	30	#N/A	2020/04/27 2020/05/20 한식	2020/04/29 2020/05/20 한국		2020/05/20 2020/05/20 윤범석
<input type="checkbox"/> 연결	중형	3	<a href="#">KSE10U4308</a>	HX220S(3.6T)	HX210S(3.6T)	0821	2020-06-26	80	#N/A	2020/05/14 2020/05/23 김진관	2020/05/16 2020/05/24 김진관		2020/05/20 2020/05/20 윤범석
<input type="checkbox"/> 연결	중형	4	<a href="#">KSE10U4309</a>	HX220S(3.6T)	HX210S(3.6T)	0822	2020-06-26	100	#N/A	2020/05/14 2020/05/23 김진관	2020/05/16 2020/05/23 김진관		2020/05/20 2020/05/20 윤범석

새로운 제품정보를 추가하려면 오른쪽 추가 버튼을 클릭합니다.

회사정보    직원그룹정보    생산정보

생산정보 품목추가 ▲

사업자번호는 기존에 입력된 사업자번호가 자동으로 입력됩니다.

품목 : CWT1 제품추가   삭제   수정 ▲

제품 : CWTT 삭제   수정 ▲

공정정보 추가   공정순서변경 ▼

**제품정보** **추가**   제품정보순서변경 ▲

이름	데이터타입	표시여부	제품 레벨	모델 레벨	수정여부	제품정보 정렬여부	자동대체 정렬여부	바코드출력 표시여부	
번호	문자열	표시	O	X	수정불가	정렬	정렬	표시	수정
조립라인	문자열	표시	O	X	수정불가	정렬	정렬	표시	수정
주문번호	문자열	표시	O	X	수정불가	정렬	정렬	표시	수정
차대모델	문자열	표시	O	X	수정불가	정렬	정렬	표시	수정
착수일	문자열	표시	O	X	수정불가	정렬	정렬	표시	수정
바코드출력	문자열	표시	O	X	수정불가	정렬	정렬	표시	수정
불량처리	문자열	표시	O	X	수정불가	정렬	정렬	표시	수정
바코드	문자열	표시	O	X	수정불가	정렬	정렬	표시	수정
비고	문자열	표시	O	X	수정불가	정렬	정렬	표시	수정

모델정보 추가 ▲

제품 : CWTT 삭제   수정 ▲

공정정보 추가   공정순서변경 ▼

제품정보 추가   제품정보순서변경 ▲

이름	데이터타입	표시여부	제품 레벨	모델 레벨	수정여부	제품정보 정렬여부	자동대체 정렬여부	바코드출력 표시여부	
번호	문자열	표시	O	X	수정				
조립라인	문자열	표시	O	X	수정				
주문번호	문자열	표시	O	X	수정				
차대모델	문자열	표시	O	X	수정				
착수일	문자열	표시	O	X	수정				
바코드출력	문자열	표시	O	X	수정				
불량처리	문자열	표시	O	X	수정				
바코드	문자열	표시	O	X	수정				
비고	문자열	표시	O	X	수정				

**제품정보 추가** ✕

제품정보를 추가해 주십시오

이름	설명
표시여부	표시 ▼
표시 레벨	<input checked="" type="radio"/> 제품 레벨 <input type="radio"/> 모델 레벨
데이터타입	문자열 ▼
제품정보 정렬여부	정렬 ▼
자동대체 정렬여부	정렬 ▼
바코드출력 표시여부	표시 ▼

취소   **추가**

모델정보

조립라인정보

품질정보

'설명' 이라는 제품 정보를 추가 하였을 경우 비고 아래에 마지막 줄에 생성이 됩니다.

제품 : CWTT										삭제	수정	▲
공정정보										추가	공정순서변경	▲
제품정보										추가	제품정보순서변경	▲
이름	데이터입	표시여부	제품 레벨	모델 레벨	수정여부	제품정보 정렬여부	자동대체 정렬여부	바코드출력 표시여부				
번호	문자열	표시	O	X	수정불가	정렬	정렬	표시	수정			
조립라인	문자열	표시	O	X	수정불가	정렬	정렬	표시	수정			
주문번호	문자열	표시	O	X	수정불가	정렬	정렬	표시	수정			
차대모델	문자열	표시	O	X	수정불가	정렬	정렬	표시	수정			
착수일	문자열	표시	O	X	수정불가	정렬	정렬	표시	수정			
바코드출력	문자열	표시	O	X	수정불가	정렬	정렬	표시	수정			
불량처리	문자열	표시	O	X	수정불가	정렬	정렬	표시	수정			
바코드	문자열	표시	O	X	수정불가	정렬	정렬	표시	수정			
비고	문자열	표시	O	X	수정불가	정렬	정렬	표시	수정			
설명	문자열	표시	O	X	수정가능	정렬	정렬	표시	수정	삭제		
모델정보										추가	▲	

※ 제품정보순서 변경

공정순서변경과 마찬가지로 제품정보순서도 변경 할 수 있습니다. 제품정보순서를 변경하고자 할 경우, 제품정보 오른쪽의 [제품정보순서변경]을 클릭합니다.

이동을 원하는 제품정보를 선택 후 ▲, ▼ 으로 위치를 조정하여 순서를 변경한 후 저장 버튼을 누릅니다.

예를 들어 '설명'을 '비고' 위로 위치를 조정하면 아래 그림과 같이 변경 됩니다.

제품정보 ▶ 제품정보순서변경

**제품정보 순서 변경**

- 제품정보의 순서를 변경합니다. 이동을 원하는 제품정보를 선택 후 ▲, ▼ 로 위치를 조정하여 순서를 변경한 후 저장 버튼을 눌러주십시오.

이름	데이터타입	표시여부	제품레벨	모델레벨	수정여부
• 번호	문자열	미표시	O	X	수정불가
• 조립라인	문자열	미표시	O	X	수정불가
• 주문번호	문자열	미표시	O	X	수정불가
• 자대모델	문자열	미표시	O	X	수정불가
• 착수일	문자열	미표시	O	X	수정불가
• 바코드출력	문자열	미표시	O	X	수정불가
• 불량처리	문자열	미표시	O	X	수정불가
• 바코드	문자열	미표시	O	X	수정불가
• 비고	문자열	미표시	O	X	수정불가
• 설명	문자열	미표시	O	X	수정가능
•	공정 정보				

▶  
▼

[저장] [취소]

제품 : CWTT [삭제] [수정]

공정정보 [추가] [공정순서변경]

제품정보 [추가] [제품정보순서변경]

이름	데이터타입	표시여부	제품 레벨	모델 레벨	수정여부	제품정보 정렬여부	자동대체 정렬여부	바코드출력 표시여부	
번호	문자열	표시	O	X	수정불가	정렬	정렬	표시	[수정]
조립라인	문자열	표시	O	X	수정불가	정렬	정렬	표시	[수정]
주문번호	문자열	표시	O	X	수정불가	정렬	정렬	표시	[수정]
자대모델	문자열	표시	O	X	수정불가	정렬	정렬	표시	[수정]
착수일	문자열	표시	O	X	수정불가	정렬	정렬	표시	[수정]
바코드출력	문자열	표시	O	X	수정불가	정렬	정렬	표시	[수정]
불량처리	문자열	표시	O	X	수정불가	정렬	정렬	표시	[수정]
바코드	문자열	표시	O	X	수정불가	정렬	정렬	표시	[수정]
설명	문자열	표시	O	X	수정가능	정렬	정렬	표시	[수정] [삭제]
비고	문자열	표시	O	X	수정불가	정렬	정렬	표시	[수정]

모델정보 [추가]

조립라인정보 [추가]

품질정보 [수정]

### 1.2.3.7 모델정보

모델정보에서 차대모델명을 등록할 수 있습니다. [추가] 버튼을 클릭하여 모델명을 입력하고 중복되는 모델명이 아닌지 확인합니다. 호환가능한 모델이나 예외공정이 있다면 선택 해 주고 사용여부를 지정한 뒤 [추가] 버튼으로 저장합니다.

아래와 같이 등록된 모델이 순차적으로 추가 됩니다. 잘못 입력하였거나 삭제를 하고자 할 때는 오른쪽 [수정/삭제] 버튼으로 변경할 수 있습니다.

비고	문자열	표시	O	X	수정불가	정렬	정렬	표시	수정
모델정보									
모델명	호환가능모델	예외공정	사용여부	수정	삭제				
HW210(3.0T)			사용	수정	삭제				
HX140LDC(2.0T)			사용	수정	삭제				
HX220S(3.6T)	HW210(3.0T)		사용	수정	삭제				
조립라인정보									
품질정보									
번호	문제수준	QUALITY COLOR	진행	멈춤					
1	문제없음	없음	무						



### 1.2.3.8 조립라인정보

조립라인을 신규로 만들어 등록할 수 있습니다. 조립라인정보 오른쪽의 [추가] 버튼으로 추가할 조립라인명을 적고 [추가] 버튼으로 저장합니다.

제품 : CWTT

공정정보: 추가, 공정순서변경

제품정보: 추가, 제품정보순서변경

이름	데이터입	표시여부	제품 레벨	모델 레벨	수정여부	제품정보 정렬여부	자동대체 정렬여부	바코드출력 표시여부	
번호	문자열	표시	O	X	수정불가	정렬	정렬	표시	수정
조립라인	문자열	표시	O	X	수정불가	정렬	정렬	표시	수정
주문번호	문자열	표시	O	X	수정불가	정렬	정렬	표시	수정
차대모델	문자열	표시	O	X	수정불가	정렬	정렬	표시	수정
착수일	문자열	표시	O	X	수정불가	정렬	정렬	표시	수정
바코드출력	문자열	표시	O					표시	수정
불량처리	문자열	표시	O					표시	수정
바코드	문자열	표시	O					표시	수정
설명	문자열	표시	O					표시	수정
비고	문자열	표시	O					표시	수정

모델정보: 추가

모델명	호환가능모델	사용여부	
HW210(3.0T)		사용	수정 삭제
HX140LDC(2.0T)		사용	수정 삭제
HX220S(3.6T)	HW210(3.0T)	사용	수정 삭제

조립라인정보: 추가

품질정보: 수정

추가하여 저장한 순서대로 생성이 됩니다. 잘못 입력하였거나 삭제를 하고자 할 때는 오른쪽 [수정/삭제] 버튼으로 변경할 수 있습니다.

모델정보: 추가

조립라인정보: 추가

조립라인명	수정	삭제
소형	수정	삭제
중형	수정	삭제
대형	수정	삭제

품질정보: 수정

번호	문제수준	QUALITY COLOR	진행 멈춤
1	문제 없음	없음	무

### 1.2.3.9 품질정보

품질정보는 주문된 제품을 생산하면서 발생하는 품질문제의 수준을 정의하는 것으로, 기본적으로 4단계의 문제수준으로 생성되어져 있습니다. (문제없음, 수정필요, 수정불가능, 수정완료)

품질정보 오른쪽의 [수정] 버튼으로 문제수준의 글자 변경 및 COLOR를 변경, 진행 멈춤 유무 등 정보를 변경할 수 있습니다.

제품 : CWTT

공정정보 [추가] [공정순서변경]

제품정보 [추가] [제품정보순서변경]

이름	데이터타입	표시여부	제품 레벨	모델 레벨	수정여부	제품정보 정렬여부	자동대체 정렬여부	바코드출력 표시여부	
번호	문자열	표시	O	X	수정불가	정렬	정렬	표시	수정
조립라인	문자열								수정
주문번호	문자열								수정
자대모델	문자열								수정
착수일	문자열								수정
바코드출력	문자열								수정
불량처리	문자열								수정
바코드	문자열								수정
설명	문자열								수정
비고	문자열								수정

**품질정보 수정**

품질정보를 추가해 주십시오

번호	문제수준	QUALITY COLOR	진행 멈춤
1	문제없음	없음	무
2	수정필요	없음	무
3	수정불가능	빨강	유
4	수정완료	회색	유

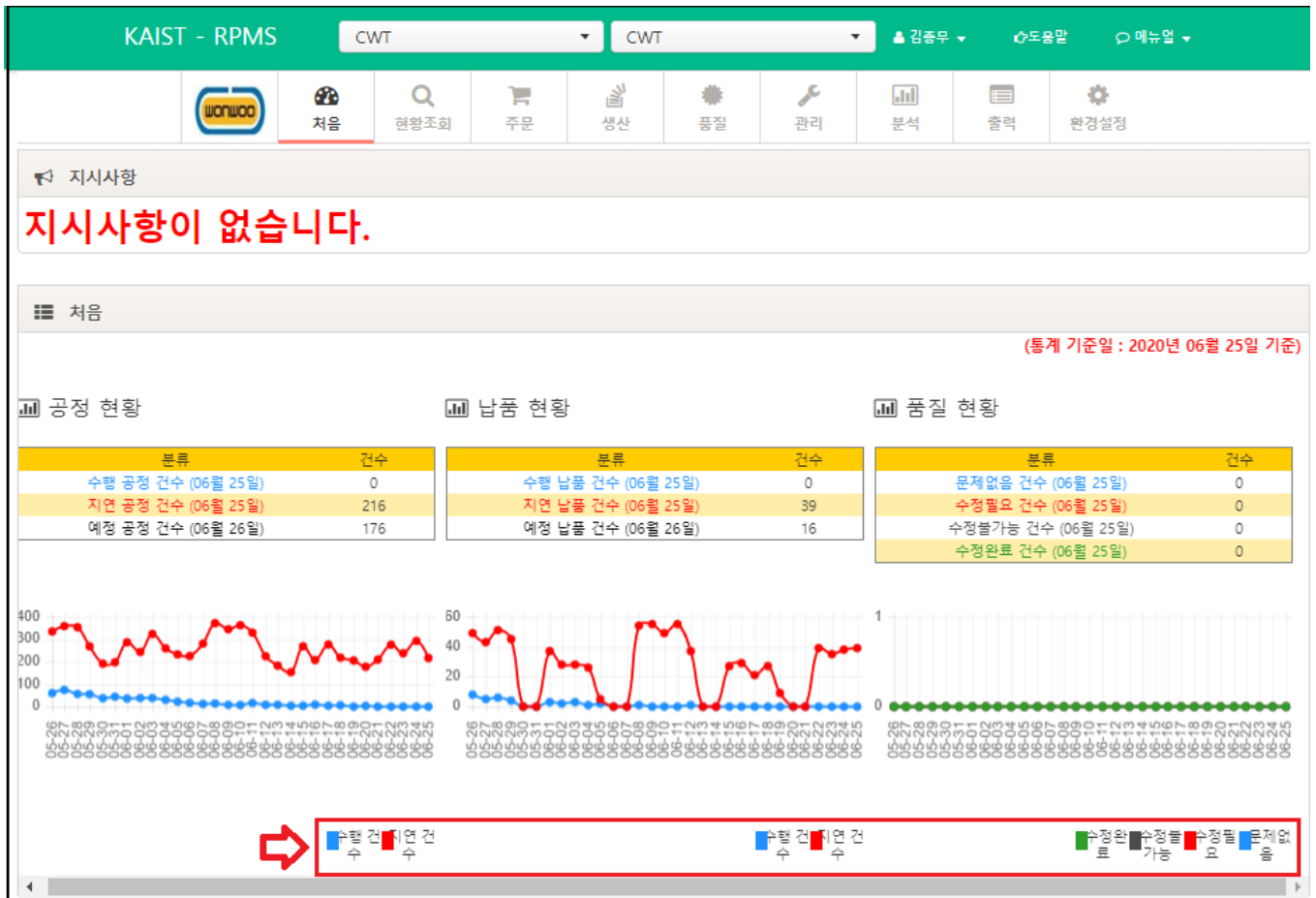
[취소] [수정]

모델정보

조립라인정보

**품질정보** [수정]

번호	문제수준	QUALITY COLOR	진행 멈춤
1	문제없음	없음	무
2	수정필요	빨강	무
3	수정불가능	회색	유
4	수정완료	초록	유



## 1.2.4 작업자 회원 가입

작업자 회원 가입에 필요한 정보를 입력합니다. 회사, 직원그룹, 이름, 아이디, WEB 패스워드, APP 패스워드, 이메일, 전화번호, 휴대전화 등의 작업자 정보를 입력합니다. 또한 아이디와 이메일 주소를 [중복확인] 버튼을 클릭하여 적용 여부를 결정합니다. 입력한 정보의 이상 유무를 확인 후 [입력] 버튼을 클릭하여 완료합니다. 작업자의 경우 작업자 회원가입 후 관리자의 회원 가입 승인을 받으면 회원가입 절차가 완료됩니다.



## ☰ 작업자 회원 가입

## ☰ 기본정보



사진 추가

회사 원우ENG

직원그룹 작업자

이름

아이디

이메일 확인

WEB패스워드

APP패스워드

이메일

이메일 확인

전화번호

휴대전화

인증번호

WEB 패스워드는 영문,숫자,특수 문자를 사용하여 8~25자로 입력해 주세요.

APP 패스워드는 숫자 4자리로 입력해 주세요.

자동가입방지

자동 가입방지를 위해서 보안절차를 거치고 있습니다.



새로고침

이미지를 보이는 대로 입력해 주세요.

입력

다시쓰기

취소

### 1.3 RPMS 끝내기

RPMS를 종료하려면 상위 헤더의 오른쪽 <사용자 접속 정보> 메뉴 막대에 <로그아웃>을 클릭합니다. RPMS 시스템에서 빠져 나와 초기 로그인 화면으로 오게 됩니다.

The screenshot shows the KAIST-RPMS interface. At the top, there is a green navigation bar with the text 'KAIST - RPMS' and several dropdown menus. Below this is a secondary navigation bar with icons for '저음', '현황조회', '주문', '생산', '품질', '관리', '개인정보수정', and '로그아웃'. The '로그아웃' button is highlighted with a red rectangle. Below the navigation bar, there is a section for '지시사항' (Instructions) which displays the message '지시사항이 없습니다.' (No instructions). Below that is a section for '처음' (Home) with a sub-header '(통계 기준일 : 2020년 04월 20일 기준)'. This section contains three tables and three line charts. The first table is '공정 현황' (Process Status), the second is '납품 현황' (Delivery Status), and the third is '품질 현황' (Quality Status). Each table lists categories and counts. Below each table is a line chart showing trends over time.

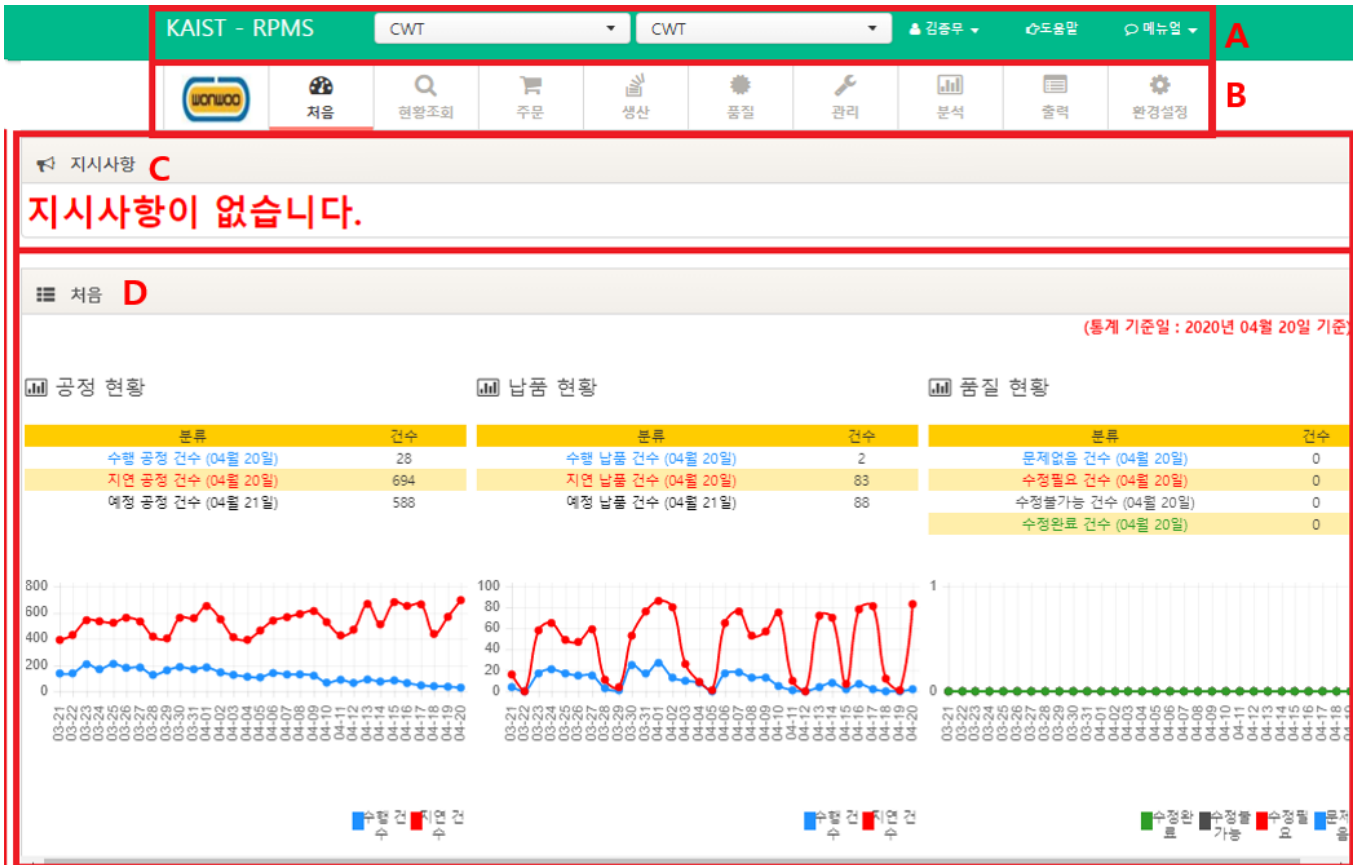
분류	건수
수행 공정 건수 (04월 20일)	28
지연 공정 건수 (04월 20일)	694
예정 공정 건수 (04월 21일)	588

분류	건수
수행 납품 건수 (04월 20일)	2
지연 납품 건수 (04월 20일)	83
예정 납품 건수 (04월 21일)	88

분류	건수
문제없음 건수 (04월 20일)	0
수정필요 건수 (04월 20일)	0
수정불가능 건수 (04월 20일)	0
수정완료 건수 (04월 20일)	0

## 2 RPMS 전체화면 개요

작업 사용자가 RPMS 시스템에 접속하게 되면 나오는 처음 화면으로 지시사항과 전체 품목에 대한 공정, 납품, 품질에 대한 현황, 그리고 대분류 메뉴에 대한 상세정보 등을 한눈에 확인 할 수 있도록 구성되어 있는 화면입니다.



### 2.1 RPMS 헤더

모든 화면 메뉴에서 RPMS 홈페이지 화면으로 가는 역할을 합니다.

#### 2.1.1 품목 선택

품목 선택에는 품목(프로젝트) 선택과 제품(프로덕트) 선택으로 나눌 수 있습니다. 품목이나 제품별로 검색하여 세부 항목중에 생산 목록을 필터링 할 수 있습니다.

품목 선택	제품 선택
CWT, 스탠다드, 2PCS, LONGREACH, 주물, 트랜스포트, 소형붐, 지게차 CARRIGE MAST, 굴삭기 프레임	CWT, 주물 관리자, 2PCS-1BOOM, 2PCS-2BOOM, LONG BOOM, LONG ARM, 주물, 미니굴삭기, R800LC-9, 소형BOOM, 소형ARM, CARRIGE&MAST, 굴삭기프레임

## 2.1.2 개인 정보 수정

가입된 회원의 정보를 수정하거나 회원탈퇴를 할 수 있습니다. 다른 모든 정보는 회원가입시 필요한 정보와 동일하고 변경시 WEB패스워드와 APP패스워드를 다시 확인하고 회원분류와 사용여부를 수정 할 수 있습니다.

☰ 개인정보수정

📄 기본정보



사진 변경

이름	<input type="text" value="김종무"/>	
아이디	<input type="text" value="MOYA5081"/>	
기존 WEB패스워드	<input type="password"/>	기존 WEB패스워드를 입력해 주세요.
WEB패스워드 변경	<input type="password"/>	WEB 패스워드는 영문,숫자,특수문자를 사용하여 8~25자로 입력해 주세요.
WEB패스워드 확인	<input type="password"/>	
기존 APP패스워드	<input type="password"/>	기존 APP패스워드를 입력해 주세요.
APP패스워드 변경	<input type="password"/>	APP 패스워드는 숫자 4자리로 입력해 주세요.
APP패스워드 확인	<input type="password"/>	
이메일	<input type="text" value="moya508@kaist.ac.kr"/>	<input type="button" value="중복확인"/>
전화번호	<input type="text" value="010-4494-0963"/>	
휴대전화	<input type="text" value="010-4494-0963"/>	<input type="button" value="인증완료"/>
사용여부(퇴직여부)	<input type="text" value="사용"/>	<input type="button" value="▼"/>

## 2.2 RPMS 대분류 메뉴

공정 관리 구성 별 기능에 따라서 다음과 같이 분류할 수 있습니다. 작업 사용자는 RPMS 시스템의 관리자에 의해서 부여된 역할에 따라 사용할 수 있는 접근 권한이 부여되며, 그 접근 권한에 따라 아래 메뉴를 사용할 수 있게 됩니다.

대분류 메뉴	중분류 목록	기능
처음	공정현황,납품현황,품질현황,갤러리	생산해야 하는 개수 파악과 품질 사진 갤러리 노출
현황조회	공정현황판,전체공정현황,공정현황갤러리,공정별현황	공정별 생산정보의 진행사항 표시
주문	주문정보조회,제품주문입력	제품 생산 주문 입력 및 수정, 주문 내역 현황 파악
생산	생산지시생성,생산지시조회,생산성과조회,공정간편입력,공정일괄입력	공정별 생산지시 입력 및 조회, 생산지시서 출력
품질	생산품질관리	불량처리된 공정 관리
관리	제품모델관리,제품정보등록,작업자관리,지시사항관리,업지시사항관리	생산되는 제품의 모델, 작업자 관리
분석	주문건수,납품건수,지연납품건수,생산재고건수,공정수행건수	기간별 공정률을 그래프로 파악
출력	바코드출력,품목별성과출력,제품별성과출력	품목별 제품별 작업자의 작업 개수 파악과 바코드 출력
환경설정	기업정보,생산정보,직원그룹정보	회사정보 입력 및 분류(품목, 바코드)목록, 공정목록,조립라인목록,자주검사목록의 수정이 가능한 초기 환경설정 관리

### 2.2.1 지시사항

지시사항 관리를 통해서 입력된 지시사항을 실시간으로 노출할 수 있습니다. 이를 통하여 웹에 접속하는 작업 사용자들에게 관리자는 신속하게 지시사항을 전달할 수 있습니다. 이는 차후에 살펴볼 [관리 - 지시사항관리] 메뉴를 사용하여 입력, 수정, 삭제 할 수 있습니다.

### 2.2.2 로그인 후 처음 화면

처음 화면 같은 경우에는 오늘 날짜를 기준으로 공정 현황, 납품 현황, 품질 현황의 각 수행, 지



연, 예정 건수를 숫자로 확인할 수 있습니다. 착수일 기준으로 한달 전까지의 공정의 수행, 지연 건수를 그래프로 표시하여, 해당 날짜에 마우스 포인터를 올려 숫자 확인이 가능합니다. 그리고 품질관련 사진을 노출하는 갤러리 정보를 나타낼 수 있습니다.

### 3 RPMS 대분류 메뉴 살펴보기

The screenshot displays the KAIST - RPMS dashboard with the following sections:

- Header:** KAIST - RPMS, CWT, 김중무, 도유남, 메뉴
- Navigation:** Home, Meeting, Order, Production, Quality, Management, Analysis, Output, Environment
- Notice:** 지시사항 (지시사항이 없습니다.)
- Overview:** (통계 기준일: 2020년 04월 21일 기준)
- 공정 현황 (Process Status):**

분류	건수
수행 공정 건수 (04월 21일)	18
지연 공정 건수 (04월 21일)	570
예정 공정 건수 (04월 22일)	754
- 납품 현황 (Delivery Status):**

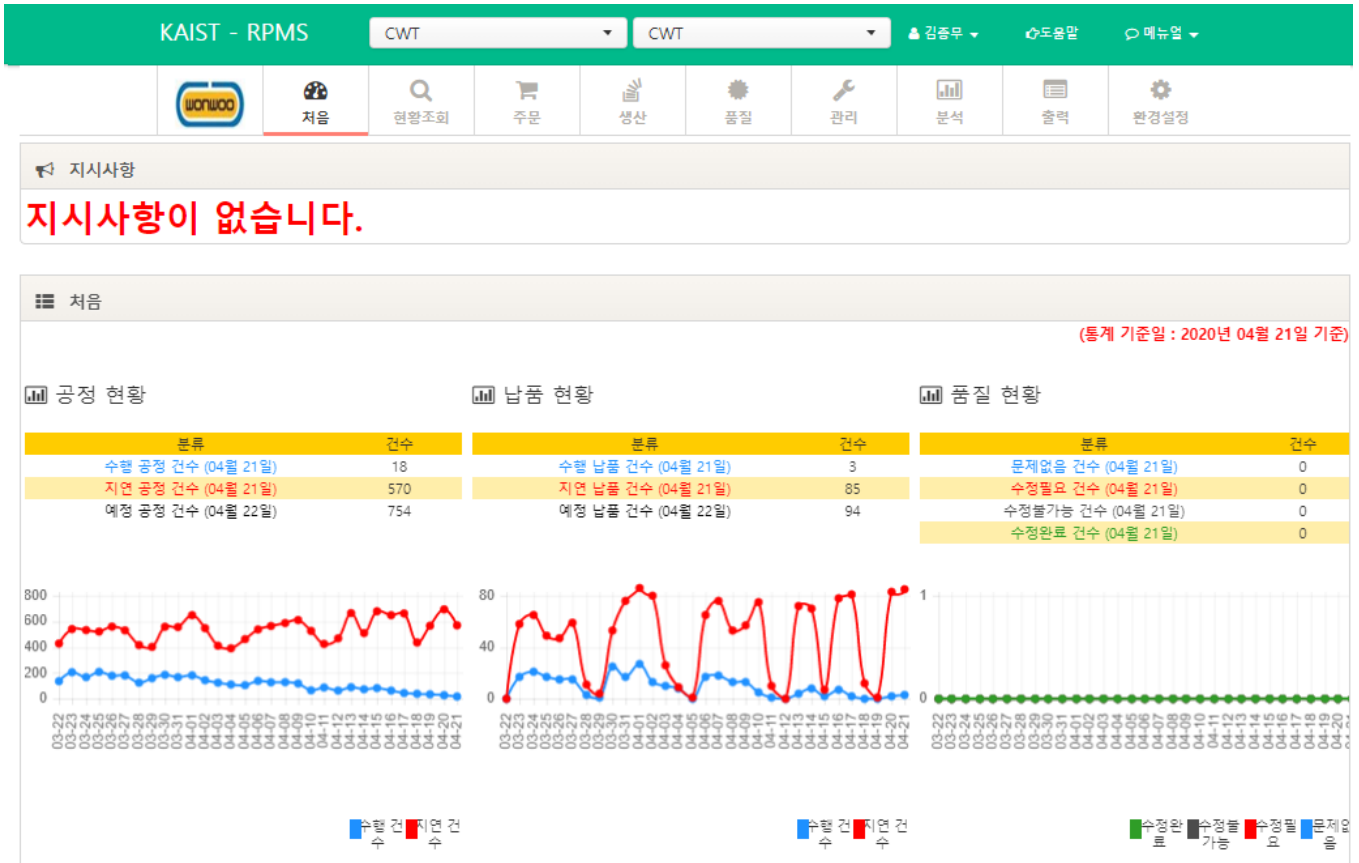
분류	건수
수행 납품 건수 (04월 21일)	3
지연 납품 건수 (04월 21일)	85
예정 납품 건수 (04월 22일)	94
- 품질 현황 (Quality Status):**

분류	건수
문제없음 건수 (04월 21일)	0
수정필요 건수 (04월 21일)	0
수정불가능 건수 (04월 21일)	0
수정완료 건수 (04월 21일)	0
- Charts:** Three line graphs showing trends for '수행 건' (blue) and '지연 건' (red) over time for process, delivery, and quality.
- Footer:** KAIST - RPMS, CWT, 김중무, 도유남, 메뉴
- Navigation (repeated):** Home, Meeting, Order, Production, Quality, Management, Analysis, Output, Environment
- Notice (repeated):** 지시사항 (지시사항이 없습니다.)
- Production Notice:** 생산지시사항 (생산지시사항이 없습니다.)

RPMS의 모든 기능을 주제별로 모아 놓은 곳으로 각 대분류 메뉴를 클릭하면 위와 같이 세부

항목이 펼쳐 집니다.

## 4. RPMS 처음



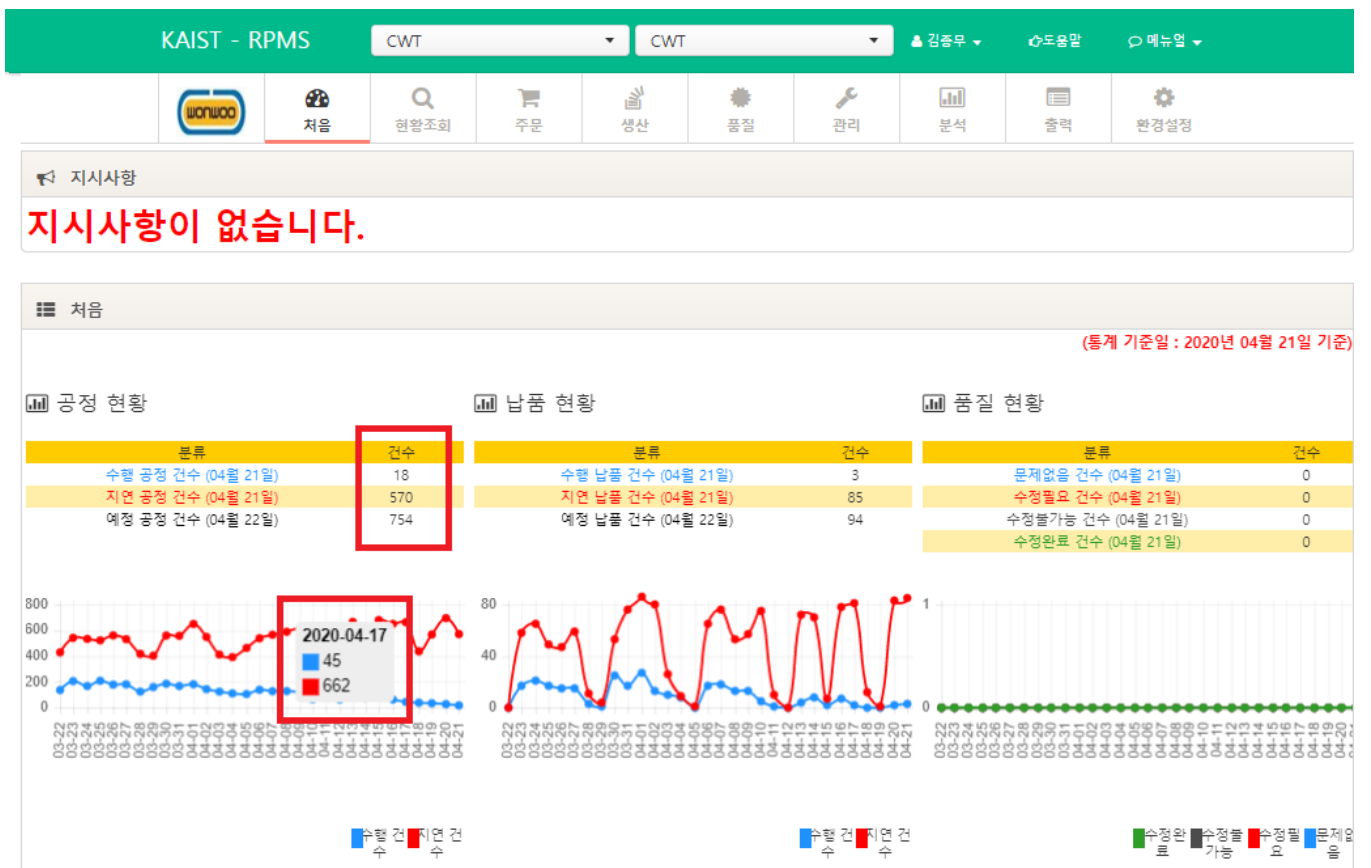
### 4.1 RPMS 처음 메인 화면

처음 메인 화면은 작업 사용자가 RPMS 시스템을 이용하여 전체 공정, 납품, 품질 현황 및 작업 진행과 관련된 모든 상황들을 한 화면에서 요약하여 볼 수 있도록 구성되었습니다. 또한 품질 관련 사진을 한곳 갤러리에 둬으로써 품질관리를 할 수 있는 메뉴입니다.

오늘 날짜를 기준으로 공정 현황, 납품 현황, 그리고 품질 현황과 갤러리로 구성되어 작업이 지연된 공정 개수와 납품 개수와 품질 보고 현황을 볼 수 있습니다. 금일 기준으로 계획일이 지났으나 완료가 되지 않은 내역에 대한 모델 별 개수가 표시됩니다. 또한 전체적으로 생산 모델과 그 개수를 알 수 있는 지연 공정 현황과 금일 작업을 해야 하는 예정 공정 개수를 알 수 있

는 금일부터 한 달간의 공정 현황 차트, 전체 공정 후 납품 진행 상황을 알 수 있는 지연 납품 현황과 금일 납품을 해야 하는 예정 납품 개수를 알 수 있도록 금일부터 한 달간의 납품 현황 차트, 그리고 한 달동안 보고된 품질 현황 차트로 구성되어 있습니다.

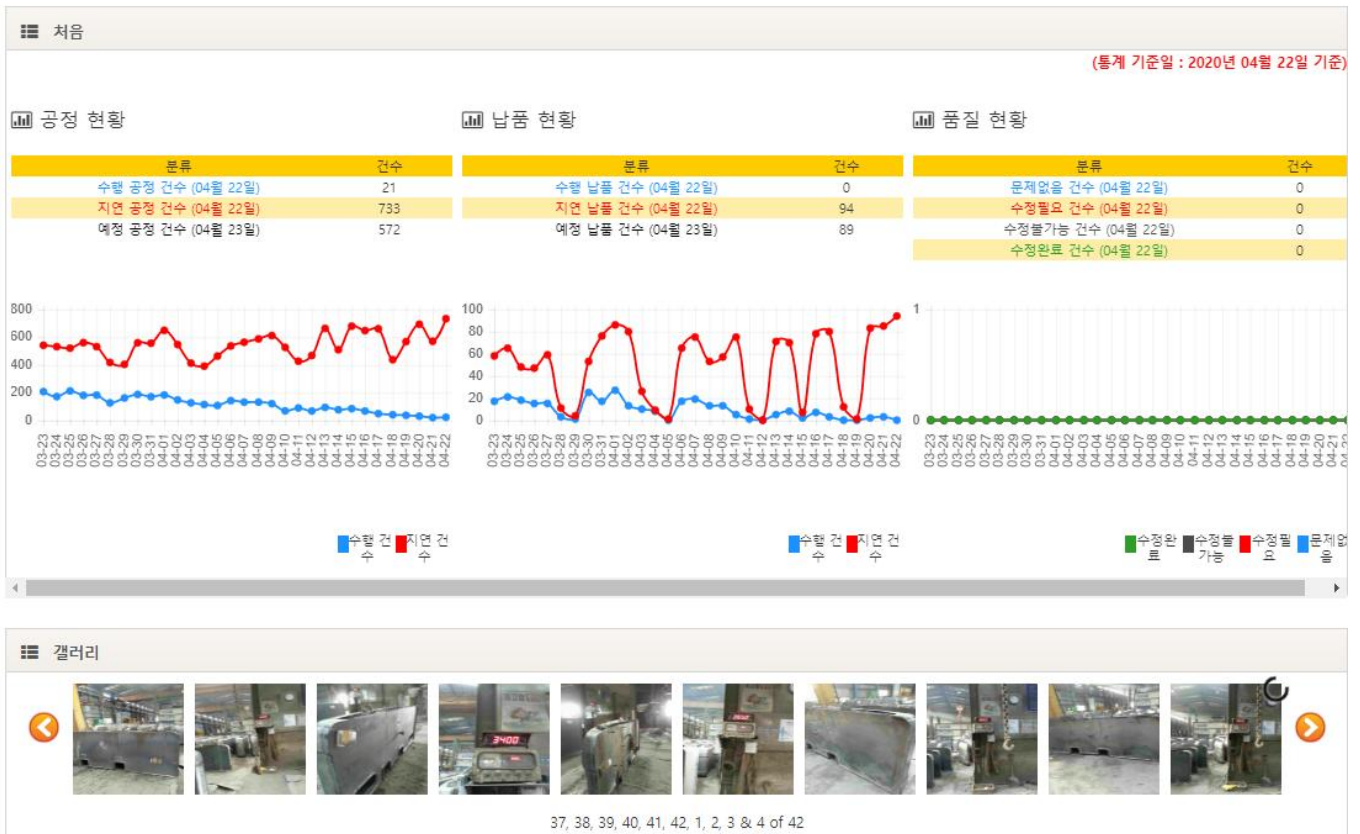
### 4.1.1 공정 현황표와 차트 확인



공정 현황표와 차트 중에서 공정 현황표는 금일 기준으로 수행된 공정의 개수와 계획일이 지난 지연 공정 개수, 예정 공정 개수를 확인 할 수 있습니다. 이와 마찬가지로 금일 기준하여 납품 현황, 품질 현황도 개수로 나타내줍니다. 공정 현황 차트에서는 금일 뿐만 아니라 금일 이전의 공정 내역도 차트의 특정 날짜 포인트를 클릭함으로써 연결할 수 있습니다. 이는 납품 현황표와 차트, 그리고 품질 현황표와 차트에서도 동일하게 적용될 수 있습니다.

## 4.1.2 품질 현황 갤러리

더 세세한 부분은 품질 현황 갤러리를 통하여 해당 품목과 제품에 대하여 등록된 품질 사진들을 한꺼번에 확인할 수 있습니다. 또한 각 사진은 보고된 제품과 연결되어 사진을 클릭함으로써 해당되는 제품의 '제품정보현황'을 바로 확인할 수 있습니다.



## 5 RPMS 현황조회

KAIST - RPMS
김종무 | 수도권 | 메뉴열기

지시사항

지시사항이 없습니다.

공정현황판

팝업으로 표시

전체
힐(선진정공)
증형
대형
800

비정규
월요일
화요일
수요일
목요일
금요일
토요일
일요일
날짜

번호	주문번호	차대모델	호환모델	호기	착수일	순번	자재번호_1	취부 D-15	용접 D-13	슬라브 D-11	충진 D-10	뚜껑 D-8	자동소트 D-6
1	<a href="#">KPE10U2475</a>	HX300LT3(5.2T)	HX300L(5.2T)	0007	2020-04-21	10	41K8-21001	2020/03/17 한국	2020/03/19 한국		2020/03/22 윤범석	2020/03/24 이름없음	2020/03/26 이름없음
2	<a href="#">KPE2AU0986</a>	HW210(3.0T)	HW210(3.0T)	0373	2020-04-21	10	41K6-42005	2020/03/17 한식	2020/03/19 이송학		2020/03/22 윤범석	2020/03/24 이름없음	2020/03/26 이름없음
3	<a href="#">KPE30U0482</a>	HX330SL(6.0T)	HX330L(6.0T)	0004	2020-04-21	10	41K9-21001	2020/04/01 한국	2020/04/03 이송학	2020/04/05 이름없음	2020/04/06 윤범석	2020/04/08 이름없음	2020/04/10 로하나
4	<a href="#">KPE10U1845</a>	HX225SL(3.8T)	HX220SA(3.8T)	0084	2020-04-21	20	46K6-21000	2020/04/08 김진관	2020/04/10 김진관		2020/04/13 윤범석	2020/04/15 이름없음	2020/04/17 로하나
5	<a href="#">KPE2AU0636</a>	R140W-9S(1.9T)	R140W-9S(1.9T)	1364	2020-04-21	20	48Q4-26002	2020/04/06 한식	2020/04/08 이송학		2020/04/11 윤범석	2020/04/13 이름없음	2020/04/15 로하나
6	<a href="#">KPE30U0443</a>	R380LC-9SH(6.5T)	R380LC-9SH(6.5T)	0908	2020-04-21	20	45QA-21000	2020/03/11 김진관	2020/03/13 김진관	2020/03/15 이름없음	2020/03/16 윤범석	2020/03/18 이름없음	2020/03/20 로하나

### 5.1 RPMS 공정현황판

공정현황판은 헤더에서 선택된 품목의 현재진행중인 공정현황을 '전체공정현황'의 많은 기능 중 일정 조건을 미리 지정하여 제품 생산 정보를 볼 수 있는 곳 입니다. 그 조건은 착수일 기준 현재부터 3일간의 생산 제품이 표시되며, 미정 주문은 제외, 공정 수행 요일별 지정된 컬러로 표시 하는 등의 조건으로 지정되어 있습니다.

공정현황판에서는 공정 단계의 생산예정일과 실제 생산일, 실제 작업 완료자가 표시되며, 공정 컬러에 따라 무슨 요일에 공정이 완료되었는지 알 수 있습니다.

공정에 마우스 포인터를 올려보면 아래 그림과 같이 지정 생산일과 지정 작업자도 확인할 수

있습니다. 또한, 주문 번호를 클릭함으로써 제품 정보 현황 페이지로 연결 됩니다.

용접 D-13	슬라브 D-11	충진 D-10	뚜껑 D-8	자동쇼트 D-6	하도 D-6	연마 D-4
2020/02/29	2020/03/01	2020/03/02	2020/03/04	2020/03/05	2020/03/07	2020/03/09
2020/03/21	2020/03/22	2020/03/23	2020/03/25	2020/03/25	2020/03/25	2020/03/25
이순하	주문시 생산예정일 : 2020/03/20 지정 생산일 : 미정 실제 생산일 : 2020/03/17 지정 작업자 : 미정 실제 작업자 : 윤범석			이름없음	김상배	말론
2020/03/17	2020/03/17	2020/03/17	2020/03/18	2020/03/18	2020/03/18	2020/03/20
이송학		윤범석	이름없음	이름없음	김상배	말론

### 5.1.1 제품정보현황

☰ 제품정보현황

📊 KPE2AU0636 진행정보
 
월요일
화요일
수요일
목요일
금요일
토요일
일요일
납품

취부 D-15	용접 D-13	슬라브 D-11	충진 D-10	뚜껑 D-8	자동쇼트 D-6	하도 D-6	연마 D-4	연마L D-4	검파랑 D-2	파렛팅 D-2	검사 D-1	납품 D-1
2020/04/06	2020/04/08		2020/04/11	2020/04/13	2020/04/15	2020/04/15	2020/04/17	2020/04/17	2020/04/19	2020/04/19	2020/04/20	2020/04/20
2020/04/08	2020/04/08		2020/04/10	2020/04/13	2020/04/13	2020/04/13	2020/04/15	2020/04/15	2020/04/16			
한식	이송학		윤범석	이름없음	로하나	김상배	말론	말론	김상배			

📊 KPE2AU0636 기본정보
 

조립라인	궐(선진정공)
주문번호	KPE2AU0636
착수일	2020-04-21
바코드출력	출력
불량처리	정상처리
바코드	WWC0136559
비고	

📊 KPE2AU0636 주문정보
 

호기	1364
순번	20
자재번호	48Q4-26002
자재번호_1	48Q4-26002

📊 KPE2AU0636 모델정보
 

차대모델	R140W-9S(1.9T)
호환모델	R140W-9S(1.9T)


KPE2AU0636 공정정보

취부(FITTING)

2020-04-06

2020-04-08 삭제

선택하세요 ▼ 추가



한식


CHECK POINT	SPEC	체크여부	IMAGE수
SLUG, (용접부 산화철)	Nothing(없을 것.)	<input checked="" type="checkbox"/>	0
CHECK POINT	SPEC	체크여부	IMAGE수
Front, Skin, Bottom GAP	±1.0mm	<input checked="" type="checkbox"/>	0
CHECK POINT	SPEC	체크여부	IMAGE수
BLOCK, CHANNEL GAP	0mm	<input checked="" type="checkbox"/>	0
CHECK POINT	SPEC	체크여부	IMAGE수
LUG Leg Lenth	Check the drawing	<input checked="" type="checkbox"/>	0

용접(WELDING)

2020-04-08

2020-04-08 삭제

선택하세요 ▼ 추가



이송학

CHECK POINT	SPEC	체크여부	IMAGE수
Spater(스파타)	Nothing(없을 것.)	<input checked="" type="checkbox"/>	0
CHECK POINT	SPEC	체크여부	IMAGE수
Side Leg Lenth	Check the drawing	<input checked="" type="checkbox"/>	0
CHECK POINT	SPEC	체크여부	IMAGE수
SKIN PLATE DAMAGE(데미지)	Nothing(없을 것.)	<input checked="" type="checkbox"/>	0

슬라브(SLAVE)

삭제


선택하세요 ▼ 추가

충진(FILLING)



2020-04-11

2020-04-10 삭제

선택하세요 ▼ 추가



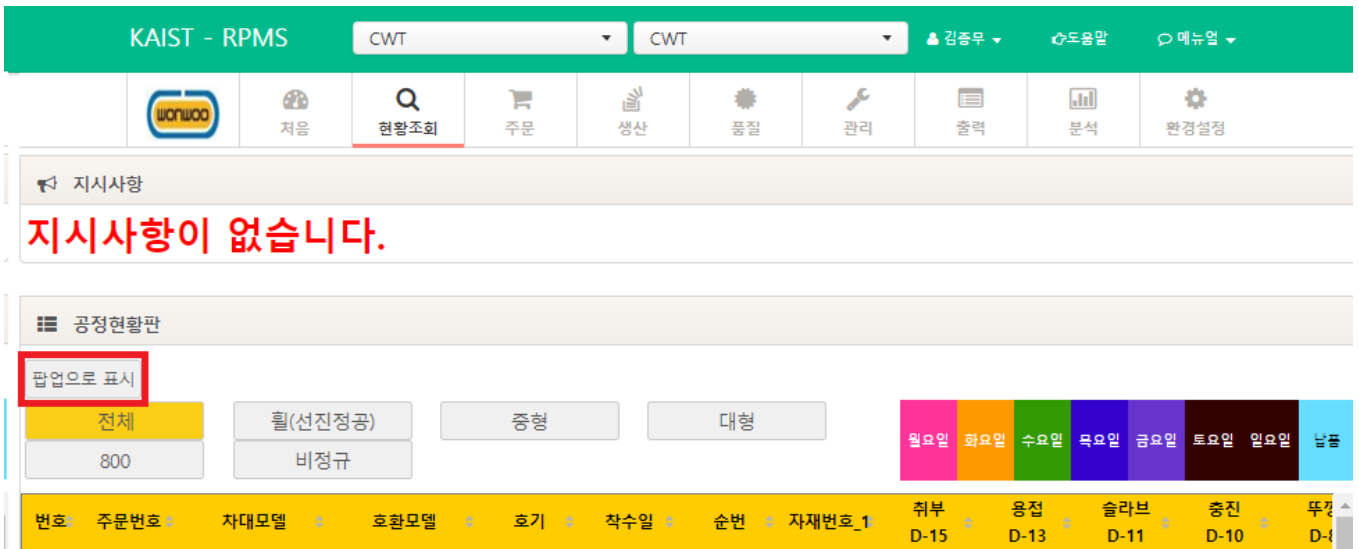
윤범석

CHECK POINT	SPEC	체크여부	IMAGE수
Weight (중량) (kg)	±50kg	<input checked="" type="checkbox"/>	2
 			
CHECK POINT	SPEC	체크여부	IMAGE수
First cleaning (1차 세척 실시)	No Cement(시멘트無)	<input checked="" type="checkbox"/>	0
CHECK POINT	SPEC	체크여부	IMAGE수
No damage(충진 간 데미지)	Nothing(무결점)	<input checked="" type="checkbox"/>	0

주문 번호를 클릭하면 연결되는 제품 정보 현황 페이지는 해당 주문에 대한 상세한 내용을 볼 수 있는 곳입니다. 요일별 공정 진행 진척 상황을 파악할 수 있고, 주문의 기본 정보 외에 주문 정보, 모델 정보를 확인 할 수 있습니다.

각 공정을 완료한 작업자가 등록한 사진을 보기 및 삭제 할 수 있고, 공정 완료일을 삭제하거나, 작업자를 추가 할 수 있습니다.

### 5.1.2 실시간 공정현황 확인



공정현황판 화면 좌측 상단의 [팝업으로 표시] 버튼을 클릭하면, 팝업공정현황판으로 연결 됩니다. 팝업공정현황판은 설정된 조건으로 3분 단위로 새로고침해서 선택한 제품의 공정 현황을 확인 할 수 있습니다.

팝업 화면에서는 사용자의 편의를 위하여, 검색해 보고자 하는 조건에 맞춰서 검색해 볼 수 있습니다. 프로젝트(품목)/프로덕트(제품)를 선택할 수 있으며, 그에 해당하는 조립라인을 선택하여 필터링 할 수 있습니다. 표시되는 공정의 기본값은 전체보기이지만, 공정의 선택/미선택의 적용 여부에 따라 필요한 공정 단계만 볼 수 있으며, 검색기간도 금일로부터 전,후 +-30일까지 조회 할 수 있습니다 . 화면 우측 실시간작업현황 테이블의 품목(프로젝트)을 선택(CWT, 스탠다드, 2PCS 등)하여, 시간별 작업 현황을 확인 할 수 있습니다.



## 지시사항이 없습니다.

호환모델	호기	착수일	순번	자재번호_1	취부 D-15	용접 D-13	슬라브 D-11	충진 D-10	뚜껑 D-8	자동쇼트 D-6	하도 D-6	연마 D-4	연마L D-4
X330L(6.0T)	0017	2020-04-22	10	41K9-21001	2020-04-03 2020-04-01 한국	2020-04-05 2020-04-02 이송학	2020-04-07 2020-04-10 이름없음	2020-04-08 2020-04-10 윤범석	2020-04-10 2020-04-12 이름없음	2020-04-12 2020-04-12 로하나	2020-04-12 2020-04-13 김상배	2020-04-14 2020-04-21 문일철	2
40W-9S(1.9T)	1366	2020-04-22	10	48Q4-26002	2020-04-03 2020-04-07 한식	2020-04-05 2020-04-08 이송학		2020-04-08 2020-04-10 윤범석	2020-04-10 2020-04-13 이름없음	2020-04-12 2020-04-13 로하나	2020-04-12 2020-04-13 김상배	2020-04-14 2020-04-16 말론	2
20LC-9S(3.8T)	F260	2020-04-22	10	43Q6-21001	2020-04-07 2020-04-12 김진관	2020-04-09 2020-04-13 김진관		2020-04-12 2020-04-13 윤범석	2020-04-14 2020-04-14 이름없음	2020-04-16 2020-04-14 로하나	2020-04-16 2020-04-14 김상배	2020-04-18 2020-04-15 말론	2
X300L(5.2T)	0010	2020-04-22	20	41K8-21001	2020-04-06 2020-04-06 한국	2020-04-08 2020-04-06 한국		2020-04-11 2020-04-08 윤범석	2020-04-13 2020-04-10 이름없음	2020-04-15 2020-04-10 로하나	2020-04-15 2020-04-10 김상배	2020-04-17 2020-04-15 배배	2
W210(3.0T)	0374	2020-04-22	20	41K6-42005	2020-02-26 2020-03-24 한식	2020-02-28 2020-03-24 한국		2020-03-02 2020-03-28 윤범석	2020-03-04 2020-03-30 이름없음	2020-03-06 2020-03-30 이름없음	2020-03-06 2020-03-30 김상배	2020-03-08 2020-04-16 배배	2

실시간 작업 현황

-- 전체 --

19:54	연마L(UPPER FINAL COATING-GRINDING)-문일철	R380LC-9SH(6.5T)
	납품-문일철	R380LC-9SH(6.5T)
19:51	연마(GRINDING)-문일철	HX330SL(6.0T)
	납품-문일철	HX330SL(6.0T)
19:45	파렛팅 (parlleting)-문일철	HW145(2.2T)
	납품-문일철	HW145(2.2T)
19:40	연마(GRINDING)-문일철	HX330L(6.0T)
	검파랑(LOEWR FINAL COATING)-문일철	HX330L(6.0T)
	납품-문일철	HX330L(6.0T)
19:36	뚜껑(TOP PLATE)-문일철	R330LC-9S(6.2T)
	납품-문일철	R330LC-9S(6.2T)
14:18	자동쇼트 (AUTO SHOT)-김종무	HX330SL(6.0T)

## 5.2 RPMS 전체공정현황

KAIST - RPMS CWT CWT 김중우 도움말 매뉴얼

지시사항

**지시사항이 없습니다**

전체공정현황

행 갯수: 전체

2020-04-22 - 2020-05-12

검색

전체목록 ● 완료목록 ● 미완료목록

미정 표시: ● 미정불포함

● 공정진행미정포함 ● 전체

정렬: 공정진행률 ...

공정 컬러: ● 공정상태별 ● 요일별

불량목록지정 주문 삭제 제품 삭제 납품 납품취소 전체공정표저장

월요일 화요일 수요일 목요일 금요일 토요일 일요일 납품

275 항목들이 조회되었고, 모두 275개가 표시되었습니다.

전체품목	조립라인	번호	주문번호	차대모델	호환모델	호기	착수일	순번	자재번호_1	취부 D-15	용접 D-13	슬라브 D-11
연결	중형	1	KPE10U2478	HX300LT3(5.2T)	HX300L(5.2T)	0010	2020-04-22	20	41K8-21001	2020/04/10 2020/04/08 한국	2020/04/12 2020/04/08 한국	
연결	중형	2	KPE10U3110	R220LC-9S(3.8T)	R220LC-9S(3.8T)	F260	2020-04-22	10	43Q6-21001	2020/04/04 2020/04/12 김진관	2020/04/06 2020/04/15 이순하	
연결	휠(선진정공)	3	KPE2AU0755	R210W-9T3(3.4T)	R210W-9(3.4T)	0303	2020-05-06	10	#N/A	2019/10/22 2019/12/16 한식	2019/10/24 2019/12/16 이승락	
연결	휠(선진정공)	4	KPE2AU0677	HW160(3.15T)	HW160(3.15T)	0221	2020-04-22	50	41K5-25003	2020/04/02 2020/04/07 한국	2020/04/04 2020/04/07 한국	2020/04/06 2020/04/11 이름없음

RPMS 전체공정현황에서는 각 주문번호에 따른 공정의 착수일 및 차대모델, 호환모델, 바코드, 계획일, 완성일 등을 직접 입력하여, 검색어로 입력한 번호 및 문자로 검색된 결과를 볼 수 있습니다. 즉 그 결과를 검색조건으로 선택하여 봄으로서 제품의 공정현황을 파악하기 위한 페이지 입니다.

공정을 불량처리 하기 위한 불량목록지정 기능과 주문삭제, 제품삭제, 완성된 제품의 납품, 납품 취소 기능이 있습니다. 또한 주문번호를 선택하여 공정의 내용을 수정하거나, 전체공정현황 표를 엑셀 파일로 저장할 수 있습니다.

KAIST - RPMS CWT CWT 김중우 도움말 메뉴

현황조회 주문 생산 품질 관리 출력 분석 환경설정

지시사항  
지시사항이 없습니다

공정현황판  
전체공정현황  
공정현황갤러리  
공정별현황

전체공정현황

전체 2020-04-22 - 2020-05-12  
검색

행 갯수: 전체  
●전체목록 ●완료목록 ●미완료목록 미정 표시: ●미정불포함  
●공정진행미정포함 ●전체  
정렬: 공정진행률 ... 공정 컬러: ●공정상태별 ●요일별

불량목록지정 주문 삭제 제품 삭제 납품 납품취소 전체공정표저장

275 항목들이 조회되었고, 모두 275개가 표시되었습니다.

전체목록	조립라인	번호	주문번호	차대모델	호환모델	호기	착수일	순번	자재번호_1	취부 D-15	용접 D-13	슬라브 D-11
<input type="checkbox"/>	연결	중형	1	<a href="#">KPE10U2478</a>	HX300LT3(5.2T)	HX300L(5.2T)	0010	2020-04-22	20	41K8-21001	2020/04/10 2020/04/08 한국	2020/04/12 2020/04/08 한국
<input type="checkbox"/>	연결	중형	2	<a href="#">KPE10U3110</a>	R220LC-9S(3.8T)	R220LC-9S(3.8T)	F260	2020-04-22	10	43Q6-21001	2020/04/04 2020/04/12 김진관	2020/04/06 2020/04/15 이순하

### 5.2.1 전체공정현황 검색

검색 조건에 맞추어 전체공정현황을 검색 할 수 있습니다. 왼쪽부터 조립라인(휠, 중형, 대형 등), 시작 년 월 일, 끝 년 월 일, 검색어(착수일, 주문번호, 차대모델, 호환모델 번호 등)를 넣고 검색할 수 있습니다.

- 검색해 보고자 하는 조립라인을 선택합니다. 조립라인은 동일 제품이 어디에서 조립이 되느냐에 따라서 서로 다른 완성품으로 바뀝니다. 즉, 동일한 CWT라도 바퀴가 있는 굴삭기에 장착되거나 중형 또는 대형에 장착될 수 있습니다. 조립라인 선택에는 전체를 볼 수 있는 전체 또는 공정에 저장된 종류(휠, 중형 대형 등)를 선택할 수 있으며, 기본값은 전체입니다.
- 시작 년 월 일은 선택된 날짜의 착수일 기준으로 검색되며, 끝 년 월 일의 기본값은 +20일입니다. 시작 날짜와 끝 날짜는 달력 버튼으로 날짜를 선택함으로써 원하는 기간으로 설정 가능합니다.

- 행 개수를 선택(20개, 50개, 100개, 전체) 할 수 있고, 기본값은 50개입니다.
- 공정의 완료 목록만 조회, 또는 미완료 목록만 선택하여 조회 할 수 있습니다.
- 주문번호가 부여되지 않은 미정주문이 포함되지 않는 공정만 조회할지, 포함하여 조회할지 여부를 결정합니다.
- 공정상태별 조회 : 공정완료, 납품완료, 공정지연 등의 검색 결과의 공정을 해당하는 컬러로 지정됩니다.
- 공정요일별 조회 : 제품에 대한 각각의 공정이 무슨 요일에 완료되었는지 색상별로 표시합니다.
- 검색어 입력란에 착수일이나 주문번호, 차대모델, 호환모델, 바코드 등을 검색어 창에 입력하면 검색어가 포함된 데이터들이 조회됩니다.
- 검색조건으로는 검색을 원하는 조건을 선택할 수 있습니다. 공정이 완료된 제품 또는 미완료 목록만을 검색할지 선택할 수 있고, 기본값은 전체 목록 입니다. 그 외 미정 표시 유무, 공정 상태별 또는 요일별 컬러로 선택 가능합니다. 공정진행률, 착수일, 호환모델, 순번 등의 제품 정보를 원하는 순서로 정렬하여 볼 수 있고, 각 정보는 오름차순, 내림차순으로 설정 가능합니다.

#### 불량목록

주문을 불량처리 하기 위해 해당하는 주문을 [불량목록지정] 버튼으로 클릭하면 불량 목록으로 지정되게 됩니다. 불량지정한 주문은 주문번호가 없어지고 [불량]이라는 글자가 하얀색으로 표시되며, 현황판 아래쪽에 위치합니다.

#### 주문삭제

주문 자체를 삭제하고자 할 경우 해당 주문을 선택한 후 [주문삭제] 버튼을 클릭하면 삭제되며,

삭제된 주문은 되돌릴 수 없으므로 신중하게 삭제해야 합니다.

#### 제품

제품삭제를 하고자 할 경우 해당 주문을 선택한 후 [제품삭제] 버튼을 클릭하면 삭제되며, 삭제된 주문은 [품질->생산품질관리] 탭에 위치하게 됩니다. 제품삭제를 취소하고자 할 경우, 해당 주문을 선택한 후 [제품삭제취소]를 누르면 현황판으로 이동합니다. 삭제 취소된 주문은 착수일이 오늘 날짜로 변경되며, 바코드가 생성됩니다.

#### 납

선택한 공정의 주문을 납품처리 또는 취소 합니다. 해당 주문을 선택한 후, 납품 버튼을 클릭하면 납품, 해당 주문을 선택한 후, 납품 취소 버튼을 클릭하면 납품이 취소됩니다. 또한, 불량목록으로 지정된 주문은 납품이 불가능합니다.

### 5.2.2 전체공정표저장

전체 공정표를 엑셀로 저장할 수 있습니다. 검색조건에 따라 검색된 화면에 보여지는 전체공정표를 [전체공정표저장] 버튼을 클릭함으로써 현재 조회중인 데이터가 엑셀 파일로 저장이 됩니다. 예를 들어 2020년 03월 01일부터 2020년 03월 31일까지 전체 공정을 검색한 결과를 저장한다면 아래와 같은 해당하는 공정이 포함된 전체공정표가 만들어집니다. 엑셀파일의 sheet로 전체공정표와 조립라인별로 구분되어 생성되며, 생산번호, 모델, 바코드, 착수일 그리고 공정별 완료일이 표시됩니다. (단, 브라우저 종류 및 버전에 따라 달라질 수도 있습니다.)

전체공정현황

전체 2020-03-01 - 2020-03-31

행 갯수 : 전체 전체목록 완료목록 미완료목록 미정 표시 : 미정불  
 포함 공정진행미정포함 전체  
 정렬 : 공정진행률 ... 공정 컬러 : 공정상태별 요일별

불량목록지정 주문 삭제 제품 삭제 납품 납품취소

전체공정표저장

월요일 화요일 수요일 목요일 금요일 토요일 일요일 납품

600 항목들이 조회되었고, 모두 600개가 표시되었습니다.  
1

전체품목	조립라인	번호	주문번호	차대모델	호환모델	호기	착수일	순번	자재번호_1	취부 D-15	용접 D-13	출 D
<input type="checkbox"/> 연결	휠(선진정공)	1	<a href="#">KPE2AU0335</a>	HW140(2.2T)	HW140(2.2T)	0549	2020-03-02	30	41K4-26006	2020/02/06 2020/02/23 한식	2020/02/08 2020/02/23 장기일	
<input type="checkbox"/> 연결	휠(선진정공)	2	<a href="#">KPE2AU0329</a>	HW140(2.2T)	HW140(2.2T)	0550	2020-03-02	60	41K4-26006	2020/02/21 2020/02/26 한식	2020/02/23 2020/02/26 이송학	
<input type="checkbox"/> 연결	휠(선진정공)	3	<a href="#">KPE2AU0377</a>	HW145(1.7T)	HW145-D(1.7T)	2309	2020-03-02	10	41K4-25250	2019/12/26 2020/02/22 한식	2019/12/28 2020/02/22 이송학	
<input type="checkbox"/> 연결	휠(선진정공)	4	<a href="#">KPE2AU0345</a>	HW145(1.7T)	HW145-D(1.7T)	2310	2020-03-02	50	41K4-25250	2020/02/18 2020/02/22 한식	2020/02/20 2020/02/22 이송학	
<input type="checkbox"/> 연결	중형	5	<a href="#">KPE10U2068</a>	HX140(2.0T)	HX140L(2.0T)	0882	2020-03-02	40	41K4-21001	2020/01/24 2020/02/23 한식	2020/01/26 2020/02/23 장기일	

WORLD		CWT_CWT 공정현황			관리부	조회기간	2020-03-01 - 2020-04-16		담당자		TEL												
						작성일자	020-03-26 16:10:5																
NO	생산번호	차대모델	호기	착수일	순번	자재번호_1	취부	용접	늘라브	총진	무경	자동차쇼트	하도	연마	연마	김파	파렛팅	검사	납품	바코드출력	출력처리	바코드	비고
							D-15	D-13	D-11	D-10	D-8	D-6	D-6	D-4	D-4	D-2	D-2	D-1	D-1				
3	KPE2AU0335	HW140(2.2T)	0549	03.02	30	41K4-26006	2/23 한식	2/23 장기 일		2/24 운 변	2/26	2/26	2/26 김상 배	3/2 베 배		3/3 김상 배	3/6	3/6	3/6 정 길 화	출력		WWC0132605	
6	KPE2AU0329	HW140(2.2T)	0550	03.02	60	41K4-26006	2/26 한식	2/26 이송 화		2/27 운 변	2/29	2/29	2/29 김상 배	3/2 베 배		3/3 김상 배	3/6	3/6	3/6 정 길 화	출력		WWC0133683	
1	KPE2AU0377	HW145(1.7T)	2309	03.02	10	41K4-25250	2/22 한식	2/22 이송 화		2/22 운 변	2/26	2/26	2/26 김상 배	3/2 베 배		3/3 김상 배	3/6	3/6	3/6 정 길 화	출력		WWC0130877	
5	KPE2AU0345	HW145(1.7T)	2310	03.02	50	41K4-25250	2/22 한식	2/22 이송 화		2/22 운 변	2/26	2/26	2/26 김상 배	3/2 베 배		3/3 김상 배	3/6	3/6	3/6 정 길 화	출력		WWC0133660	
4	KPE10U2068	HX140(2.0T)	0882	03.02	40	41K4-21001	2/23 한식	2/23 장기 일		2/25 운 변	2/26	2/26	2/26 김상 배	2/27 베 배		2/28 김중 진	3/2	3/2	3/2 환 수 경	출력		WWC0132793	
10	KPE10U1943	HX180L(2.9T)	0119	03.02	100	41K5-21001	2/23 한국	2/23 이송 화		2/25 운 변	2/26	2/26	2/26 김상 배	2/27 베 배		2/28 김중 진	3/2	3/2	3/2 박 성 화	출력		WWC0126361	
7	KPE10U1775	HX160L(3.25T)	0363	03.02	70	41K5-21500	2/21 한국	2/21 한국	2/25	2/25 운 변	2/26	2/26	2/26 김상 배	2/27 베 배		2/28 김중 진	3/2	3/2	3/2 환 수 경	출력		WWC0133842	
12	KPE10U2058	HX220(3.8T)	1467	03.02	120	41K6-21000	2/29 김진 관	2/29 이송 화		2/29 운 변	2/26	2/26	2/26 김상 배	2/27 베 배		2/28 김중 진	3/2	3/2	3/2 박 성 화	출력		WWC0131358	
14	KPE10U1956	HX260L(4.6T)	0338	03.02	140	41K7-21002	2/27 김진 관	2/27 김진 관		2/28 운 변	2/29	2/29	2/29 김상 배	2/29 베 배		3/2 김상 배	3/3	3/3	3/3 박 성 화	출력		WWC0132778	
4	KPE30U0206	HX330SL(6.0T)	0013	03.02	40	41K9-21001	2/24 한국	2/24 이송 화	2/25	2/25 운 변	2/27	2/27	2/27 김상 배	2/28 베 배		3/2 김중 진	3/6	3/6	3/6 박 성 화	출력		WWC0134153	
3	KPE30U0175	HX330ANL(6.6T)	0022	03.02	30	41K9-22001	2/10 한국	2/10 한국	2/25	2/25 운 변	2/25	2/25	2/25 김상 배	3/1 베 배		3/2 김상 배	3/5	3/5	3/5 환 수 경	출력		WWC0133458	
8	KPE10U1735	R140LC-9S(2.0T)	0839	03.02	80	48Q4-27000	2/23 한식	2/23 이송 화		2/24 운 변	2/26	2/26	2/26 김상 배	2/27 베 배	2/27	2/28 김중 진	3/2	3/2	3/2 환 수 경	출력		WWC0134416	
2	KPE2AU0356	R180W-9S(3.05T)	1546	03.02	20	48Q5-25503	2/24 한국	2/24 이송 화	2/25	2/25 운 변	2/27	2/27	2/27 김상 배	3/2 베 배	3/2	3/3 김상 배	3/6	3/6	3/6 정 길 화	출력		WWC0133058	
4	KPE2AU0357	R180W-9S(3.05T)	1547	03.02	40	48Q5-25503	2/24 한국	2/24 이송 화	2/25	2/25 운 변	2/27	2/27	2/27 김상 배	3/2 베 배	3/2	3/3 김상 배	3/6	3/6	3/6 정 길 화	출력		WWC0133664	
7	KPE2AU0405	R210W-9S(3.4T)	1716	03.02	70	43Q6-25101	2/21 한식	2/21 이송 화		2/21 운 변	3/2	3/2	3/2 김상 배	3/3 베 배	3/3	3/4 김중 진	3/6	3/6	3/6 정 길 화	출력		WWC0133350	

전체공정표 | 킬(선진정공) | 중형 | 대형 | 800 | 비정규

### 5.3 RPMS 공정현황갤러리

지시사항

**지시사항이 없습니다.**

공정현황갤러리

전체 2020-04-24 - 2020-05-14 검색

전체목록 완료목록 미완료목록 정렬 : 공정진행률

페이지 1 / 1 전체

번	조립라인	주문번호	차대모델	착수일	바코드	중진(FILLING) Weight	Weight
1	중형	KPE10U2176	HX225SL(3.8T)	2020-04-24	WWC0137180		
2	중형	KPE10U2177	HX225SL(3.8T)	2020-04-24	WWC0135473		
3	중형	KPE10U3681	R140LC-9(2.0T)	2020-04-24	WWC0137160		
4	중형	KPE10U3065	R210NLC-9(4.7T)	2020-04-24	WWC0137178		
5	중형	KPE10U3160	R220LC-9S LR(5.3T)	2020-04-24	WWC0137192		
6	중형	KPE10U3683	R290LC-7A(5.2T)	2020-04-24	WWC0137195		
7	중형	KPE10U3141	R300LC-9S(4.6T)	2020-04-24	WWC0136293		
8	중형	KPE10U2812	HX300A(5.6T)	2020-05-11	WWC0136276		
9	휠(선진정공)	KPE2AU0755	R210W-9T3(3.4T)	2020-05-06	WWC0128688		
10	휠(선진정공)	KPE2AU0857	HW145(1.7T)	2020-04-24	WWC0136460		
11	중형	KPE10U2628	HX140LC(2.0T)	2020-04-24	WWC0136538		

공정현황갤러리에서는 해당 공정에서 등록한 사진이 있을 경우, 조회하고자 하는 기간을 선택하여 볼 수 있습니다. 전체공정현황과 같이 주문번호, 바코드, 모델명을 입력하여 검색할 수 있습니다. 사진을 클릭하면 새창이 뜨면서 확대된 사진을 볼 수 있습니다.

### 5.4 RPMS 공정별현황

공정별현황에서는 각 공정에 따른 모델별(차대모델별/호환모델별) 공정을 공정별 계획된 개수 또는 생산 개수 검색조건에 맞춰서 볼 수 있는 페이지입니다. 또한 공정별현황의 조회결과를



엑셀파일로 저장할 수 있습니다. 공정과 해당하는 날짜를 선택하여 검색할 수 있으며 주문이 월 단위로 보여지므로, 검색일 기준 그 해당 달에 관한 정보가 나타납니다.

예를 들어 4월 8일자로 검색할 시, 4월분 주문에 대한 공정별 계획된 개수와 생산 개수를 표시하고, 그 차이로 남은 공정 개수를 확인 할 수 있습니다.

KAIST - RPMS | CWT | 김중무 | 호도용말 | 메뉴업

저음 | **현황조회** | 주문 | 생산 | 품질 | 관리 | 출력 | 분석 | 환경설정

지시사항

**지시사항이 없습니다.**

공정별현황

취부(FITTING) | 2020-04-08 | 조회

공정별현황저장

●자대모델별 ●호환모델별

자대모델	작수일	04/01	04/02	04/03	04/04	04/05	04/06	04/07	04/08	04/09	04/10	04/11	04/13	04/14	04/15	04/16	04/17	04/18	04/20	04/21
계획일	03/18	03/19	03/20	03/21	03/22	03/23	03/24	03/25	03/26	03/27	03/28	03/30	03/31	04/01	04/02	04/03	04/04	04/06	04/07	
HW140(1.7T)							1	2												
HW140(2.2T)			2					2	2	3		2	1		1	1				1
HW145(1.7T)	2	3	2				2	2	1		1		2		3					1
HW145(2.2T)	1		1						2	2	2		1				1			1
HW160(2.65T)													1				1			
HW160(3.15T)			1	1				2		1		2		1		1				1
HW180(3.15T)	1	1						1			1									1
HW210(3.0T)																				
HW210(3.4T)																				
HW210(4.1T)	2																			
HW210(X)		1	1																	
HX140(2.0T)																	2		2	3
HX140HWC(2.0T)										1										
HX140HWC(2.3T)													1							
HX140LC(2.0T)	2	2						1	1	1	1	2		1						
HX140LC(2.3T)																				
HX160L(3.25T)	1								2	1										1

### 5.4.1 공정별현황 엑셀파일

공정별현황의 좌측 상단 [공정별현황저장] 버튼을 클릭하면 현재 조회중인 데이터가 엑셀 파일로 저장이 됩니다. 결과로 저장된 엑셀 파일은 아래와 같이 공정별현황 테이블의 정보가 저장되어 있습니다.



### 2020-04-24 취부(FITTING) 공정 현황

자대모델	4/1	4/2	4/3	4/4	4/5	4/6	4/7	4/8	4/9	4/10	4/11	4/13	4/14	4/15	4/16	4/17	4/18	4/20	4/21	4/22	4/23	4/24	4/25	4/27	4/28	4/29	4/30	합계	생산	잔량	
	3/18	3/19	3/20	3/21	3/22	3/23	3/24	3/25	3/26	3/27	3/28	3/30	3/31	4/1	4/2	4/3	4/4	4/6	4/7	4/8	4/9	4/10	4/11	4/13	4/14	4/15	4/16				
HW140(1.7T)						1	2																					3	3	0	
HW140(2.2T)			2				2	2	3		2	1			1	1				1								1	16	16	0
HW145(1.7T)	2	3	2			2	2	1		1			2		3				1		2	1			1		1	24	24	0	
HW145(2.2T)	1		1					2	2	2		1				1		1		1				3		1		16	16	0	
HW160(2.65T)												1				1												2	2	0	
HW160(3.15T)		1	1			2		1		2			1		1			1		1	1			1		2	1	16	16	0	
HW180(3.15T)	1	1				1				1		1						1			1	1			1	1	2	12	12	0	
HW210(3.0T)																			1		1					1		3	3	0	
HW210(3.4T)																											1	1	2	2	0
HW210(4.1T)	2																											2	2	0	
HW210(X)	1	1																										2	0	2	
HX140(2.0T)																2		2	3									7	7	0	
HX140HWC(2)									1																			1	1	0	
HX140HWC(2)													1															1	1	0	
HX140LC(2.0T)	2	2				1	1	1	1	2		1											3		1	4		19	19	0	
HX140LC(2.3T)																										1		1	1	0	
HX160L(3.25T)	1					2	1		1																			5	5	0	
HX160LD(3.25)						1	1	1																				3	3	0	
HX180L(3.25T)	1																											1	1	0	
HX210ANL(4.																1												1	1	0	
HX210S(3.6T)	6	4				5																						15	15	0	
HX210S(4.2T)		1																										1	1	0	
HX220(3.8T)													2															2	2	0	
HX220(4.2T)										1						1												2	2	0	
HX220(4.5T)													1															1	1	0	
HX220AL(4.5T)	1																									1		2	2	0	
HX220ALR(5.	1																											1	1	0	
HX220L(4.5T)								1	2															1	2			6	6	0	
HX220LR(5.3T)						1																						1	1	0	
HX220NL(4.7T)	1	1				1	1	1					3		2	1												11	11	0	
HX220S(3.6T)					2	5	7	5	5			3		1	2			3	1									34	34	0	
HX225S(3.8T)																					1					1		2	2	0	
HX225SL(3.8T)												3	2		5	5		5	1		4	1	2			6		34	34	0	
HX260AL(4.6T)																								1				1	1	0	

## 6 RPMS 주문

### 6.1 RPMS 제품주문입력

#### 6.1.1 단순입력

단순 입력은 [미정]으로 설정한 주문을 입력하는 기능으로, 미정목록이란 계획안이 나오기 전 작업을 시작해야 하는 공정들의 목록을 말합니다. 한번에 여러 개의 미정 목록을 입력 할 수 있습니다. 제품 주문 입력 중 단순 입력 라디오 버튼을 클릭하면 됩니다.

KAIST - RPMS CWT CWT 김중우 도움말 메뉴

저음 현영조회 주문 생산 품질 관리 출력 분석 환경설정

지시사항

**지시사항이 없습니다.**

단순계획입력

단순 입력  상세 입력  일괄 입력

입력사항

단순입력 갯수

단순입력 계획월 2020-04-28

조립라인  필(선진정공)  중형  대형  800  비정규

차대 모델 선택 HW140(1.7T)

입력

#### 다수인력

- ①  단순 입력 갯수에 숫자로 입력을 원하는 주문 개수를 넣는다.
- ②  단순 입력 계획 월에 단순 입력을 원하는 년, 월, 그리고 일을 선택한다.

- ③ 단순 입력을 원하는 조립라인을 선택한다.
- ④ 단순 입력을 원하는 차대 모델을 선택한다.
- ⑤ 입력한 정보가 정확하다면 [입력] 버튼을 클릭한다.

### 6.1.2 상세입력

상세 입력은 사용자가 직접 주문 번호를 비롯한 기본 정보와 공정 정보까지 지정하여 주문을 입력 할 수 있는 페이지입니다. 제품 주문 입력 라디오 버튼 중 [상세 입력] 버튼을 클릭 시 입력 화면으로 넘어갑니다.

☰ 상세계획입력

● 단순 입력

● 상세 입력

● 일괄 입력

📊 기본정보

조립라인	휠(선진정공) ▼
주문번호	<input type="text"/>
차대모델	HW140(1.7T) ▼
호기	<input type="text"/>
착수일	2020-04-28 <input type="text"/>
순번	<input type="text"/>
자재번호	<input type="text"/>
자재번호_1	<input type="text"/>
바코드출력	미출력 ▼
불량처리	정상처리 ▼
비고	<input type="text"/>

공정 정보

취부(FITTING)	용접(WELDING)	슬라브(SLAVE)	충진(FILLING)
2020-04-14	2020-04-16		2020-04-19
<input type="text"/> 삭제	<input type="text"/> 삭제	<input type="text"/> 삭제	<input type="text"/> 삭제
선택하세요 ▼ 추가	선택하세요 ▼ 추가	선택하세요 ▼ 추가	선택하세요 ▼ 추가
<input type="text"/> 삭제	<input type="text"/> 삭제	<input type="text"/> 삭제	<input type="text"/> 삭제

하도(PUTTY OF UNDERCOAT)	연마(GRINDING)	연마(UPPER FINAL COATING-GRINDING)	검파랑(LOEWR FINAL COATING)
2020-04-23	2020-04-25		2020-04-27
<input type="text"/> 삭제	<input type="text"/> 삭제	<input type="text"/> 삭제	<input type="text"/> 삭제
선택하세요 ▼ 추가	선택하세요 ▼ 추가	선택하세요 ▼ 추가	선택하세요 ▼ 추가
<input type="text"/> 삭제	<input type="text"/> 삭제	<input type="text"/> 삭제	<input type="text"/> 삭제

상세이력

- ① 조립 라인을 선택한다. (예를 들어 CWT의 경우 휠, 중형, 대형, 800, 그리고 비정규가 있다)
- ② 주문번호란에 주문번호를 입력한다.
- ③ 기존의 차대모델 중에 하나를 선택한다.
- ④ 착수일은 달력을 클릭하여 착수일 날짜를 선택한다. 현재는 착수일 기준으로 환경 설정상 공정의 계획일 D-로 자동 계산이 된다.
- ⑤ 호기와 순번을 입력한다.
- ⑥ 바코드 출력상황 (출력/미출력)과 불량처리여부(불량처리/정상처리)를 선택한다.
- ⑦ 비고란을 기입한다.
- ⑧ 공정 정보에 완료

된 공정이 있다면 완료일 칸에 달력을 눌러 완료일 날짜를 선택하고 작업자가 있을 경우 완료일 밑의 선택 상자에서 작업을 한 작업자를 선택 후 추가 버튼을 눌러 작업자가 추가 되었음을 확인한다.

- ⑨ 데이터를 정확하게 입력을 했으면 저장을 하기 위해 [입력] 버튼을, 다시 쓰고 싶으면 [다시쓰기] 버튼을, 상세 입력을 취소하고 제품주문입력으로 돌아가려면 [취소] 버튼을 선택하면 된다.

### 6.1.3 일괄 입력

일괄 입력은 단순입력, 상세입력처럼 공정을 직접 입력하지 않고, 엑셀 파일을 업로드 하는 것으로 한번에 공정을 입력하는 방법입니다. 현재 원우ENG 측에서 보내준 예제 문서를 기준으로 만들었으며 그 문서의 형식의 틀과 달라질 경우 입력(필수입력사항:p54)이 되지 않습니다. 일괄입력파일은 회사에서 설정한 제품, 모델정보에 따라서 양식이 정해집니다. 일괄 입력을 하기 위해서는 제품주문입력의 라디오 버튼 중 일괄 입력을 선택하면 됩니다.

KAIST - RPMS    CWT    CWT    김중우    수도권    메뉴얼

처음    현황조회    **주문**    생산    품질    관리    출력    분석    환경설정

지시사항

**지시사항이 없습니다.**

일괄계획입력

단순 입력     상세 입력     **일괄 입력**

입력사항

일괄입력 엑셀	파일 선택    선택된 파일 없음
일괄입력 생산계획월	2020    년    4    월
Revision 정보	
조립라인	<input checked="" type="radio"/> 철(선진정공) <input type="radio"/> 중형 <input type="radio"/> 대형 <input type="radio"/> 800 <input type="radio"/> 비정규

이제

## 인관 이력

- ① 파일 선택 버튼을 클릭하여 사용자의 PC에 있는 현대 측에서 보내준 한달 공정 엑셀 파일을 찾아서 선택한다.
- ② 일괄 입력 생산계 획월 선택 상자의 년/월 선택을 기준으로 DB의 데이터와 비교하여 신규 유지 변경 취소 상태가 결정된다.
- ③ Revision 정보는 개정 정보를 입력하는 란이다.
- ④ 조립라인 (대형, 중형, 휠)를 선택 하는 라디오 버튼으로 여기서 체크한 것을 기준으로 DB상의 조립 라인 분류가 정해지므로 정확히 선택해야 한다.
- ⑤ 가져올 데이터의 정보가 정확히 입력되었으면 가져오기 버튼을 클릭한다.

### 6.1.4 일괄입력 엑셀

일괄 입력을 할 엑셀 파일 예제 입니다.

	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K
1	번호	주문번호	차대모델	자재번호	호가	착수일	순번	비.	납품여	납품바코	납품일
3	1	KPE2AT0057	HW140(1.7T)	#N/A	0439	2019-02-11	30				
4	2	KSE2AT0114	HW145(2.2T)	#N/A	1972	2019-02-15	10				
5	3	KSE2AT0211	R210W-9S(3.4T)	#N/A	1580	2019-02-15	20				
6	4	KSE2AT0115	HW145(2.2T)	#N/A	1973	2019-02-15	30				
7	5	KSE2AT0212	R210W-9S(3.4T)	#N/A	1581	2019-02-15	40				
8	6	KSE2AT0116	HW145(2.2T)	#N/A	1974	2019-02-15	50				
9	7	KSE2AT0213	R210W-9S(3.4T)	#N/A	1582	2019-02-15	60				
10	8	KPE2AT0220	R210W-9S(3.4T)	#N/A	1584	2019-02-19	10				
11	9	KSE2AT0338	HW210(3.4T)	#N/A	0298	2019-02-21	10				
12	10	KSE2AS1391	R150W-9T3(1.65T)	#N/A	0837	2019-02-21	20				
13	11	KSE2AT0340	HW145(2.2T)	#N/A	1979	2019-02-21	30				
14	12	KSE2AS1413	R210W-9T3(3.4T)	#N/A	0202	2019-02-21	40				
15	13	KSE2AT0339	HW145(2.2T)	#N/A	1980	2019-02-21	50				
16	14	KSE2AT0002	R150W-9T3(1.65T)	#N/A	0838	2019-02-21	60				
17	15	KSE2AT0174	R150W-9T3(1.65T)	#N/A	0839	2019-02-21	70				
18	16	KSE2AT0341	HW145(2.2T)	#N/A	1981	2019-02-22	10				

### 필수 입력

다음은 일괄입력 파일에 필수적으로 입력되어야 할 사항입니다.

1. 번호 (단, 프로그램에 입력되기 위하여 순차적으로 입력이 되어야 합니다.)
2. 주문번호
3. 차대모델
4. 착수일

### 6.1.5 일괄입력 화면

다음은 일괄입력 한 주문 내용을 검증하는 화면입니다. 일괄입력 할 엑셀 파일을 저장하고,



2019년 2월의 월(선진정공)으로 입력하였을 경우 입니다.

일괄 입력								
번호	상태	주문번호	자대모델	착수일	비고	호기	순번	자재번호
1	신규	KPE2AT0057	HW140(1.7T)	2019-02-11		0439	30	#N/A
2	신규	KSE2AT0114	HW145(2.2T)	2019-02-15		1972	10	#N/A
3	신규	KSE2AT0211	R210W-9S(3.4T)	2019-02-15		1580	20	#N/A
4	신규	KSE2AT0115	HW145(2.2T)	2019-02-15		1973	30	#N/A
5	신규	KSE2AT0212	R210W-9S(3.4T)	2019-02-15		1581	40	#N/A
6	신규	KSE2AT0116	HW145(2.2T)	2019-02-15		1974	50	#N/A
7	신규	KSE2AT0213	R210W-9S(3.4T)	2019-02-15		1582	60	#N/A
8	신규	KSE2AT0117	HW210(3.4T)	2019-02-15		0294	70	#N/A
9	신규	KPE2AT0220	R210W-9S(3.4T)	2019-02-19		1584	10	#N/A
10	신규	KSE2AT0338	HW210(3.4T)	2019-02-21		0298	10	#N/A
11	신규	KSE2AS1391	R150W-9T3(1.65T)	2019-02-21		0837	20	#N/A
12	신규	KSE2AT0340	HW145(2.2T)	2019-02-21		1979	30	#N/A
13	신규	KSE2AS1413	R210W-9T3(3.4T)	2019-02-21		0202	40	#N/A
14	신규	KSE2AT0339	HW145(2.2T)	2019-02-21		1980	50	#N/A
15	신규	KSE2AT0002	R150W-9T3(1.65T)	2019-02-21		0838	60	#N/A
16	신규	KSE2AT0174	R150W-9T3(1.65T)	2019-02-21		0839	70	#N/A
17	신규	KSE2AT0341	HW145(2.2T)	2019-02-22		1981	10	#N/A

- 번호는 가져올 데이터의 순서를 나타냅니다.
- 상태는 이미 입력이 되어 있는 데이터와 비교를 하여 기존 데이터에는 없으나 엑셀 문서에는 있는 데이터는 '신규', 기존데이터에 있는 데이터와 엑셀 데이터의 생산번호는 같으나 착수일 등이 다를 경우 '변경', 기존 데이터에 있는 데이터와 엑셀에 있는 데이터가 같을 경우 '유지', 선택한 년도와 월, 종류의 데이터에서 엑셀 파일에 없는 생산 번호가 있는 경우 '취소'로 표시되며 기존 데이터에서 생산번호는 같고 모델명이 다를 경우에는 엑셀 파일에 있는 것은 '신규', 기존 데이터는 '취소' 표시가 됩니다. 취소로 표시가 되는 것은 데이터가 삭제가 되는 것이 아닌 미정+(바코드)로 생산번호가 변경이 되면서 재고 목록으로 남게 되어 차후 일괄 입력 시 자동 대체번호로 사용이 됩니다.
- 일괄입력 파일을 업로드 하였을 때 RPMS시스

템에서 상태(신규, 변경, 유지, 취소)를 자동으로 처리합니다.

- 주문번호, 차대모델, 자재번호, 착수일, 호기, 순번 등이 순차적으로 입력되며, 입력된 내용에 이상이 없으면 화면 오른쪽 하단의 확인 버튼을 클릭합니다.

## 6.2 RPMS 주문정보조회

주문정보조회에서는 지정한 기간내에 입력(단순, 상세, 일괄)한 주문 내역을 확인하는 화면으로, 조립라인으로 필터링 할 수 있습니다. 특히 일괄입력의 경우 파일을 다운로드 받을 수 있습니다.

KAIST - RPMS    CWT    CWT    김중무    로그인    메뉴

홈    처음    현황조회    주문    생산    품질    관리    출력    분석    환경설정

지시사항    제품주문입력    주문정보조회

**지시사항이 없습니다.**

주문정보조회

대형    2020-07    -    2020-07    검색

페이지 1 / 22    20

번	입력시각	입력	생성계원	개정자	조립라인	주문번호	차대모델	바코드	상태	입력파일	입력사
1	2020-06-23 16:11:27	일괄	2020-07		대형	KSE30U0766	R480LC-9(9.7T)	WWC0139747	유지	다운로드	황수경
2	2020-06-23 16:11:27	일괄	2020-07		대형	KSE30U0762	R480LC-9(9.7T)	WWC0139748	유지	다운로드	황수경
3	2020-06-23 16:11:27	일괄	2020-07		대형	KSE30U0657	HX330SL(6.0T)	WWC0139275	유지	다운로드	황수경
4	2020-06-23 16:11:27	일괄	2020-07		대형	KSE30U0765	R480LC-9(9.7T)	WWC0139749	유지	다운로드	황수경
5	2020-06-23 16:11:27	일괄	2020-07		대형	KSE30U0643	R480LC-9S(9.7T)	WWC0139273	유지	다운로드	황수경
6	2020-06-23 16:11:27	일괄	2020-07		대형	KSE30U0687	R430LC-9SH(7.0T)	WWC0139257	유지	다운로드	황수경
7	2020-06-23 16:11:27	일괄	2020-07		대형	KSE30U0767	R480LC-9(9.7T)	WWC0139750	유지	다운로드	황수경
8	2020-06-23 16:11:27	일괄	2020-07		대형	KSE30U0768	R480LC-9(9.7T)	WWC0139751	유지	다운로드	황수경
9	2020-06-23 16:11:27	일괄	2020-07		대형	KSE30U0618	R520LC-9S(10.7T)	WWC0139452	유지	다운로드	황수경
10	2020-06-23 16:11:27	일괄	2020-07		대형	KSE30U0689	HX330SL(6.0T)	WWC0139286	유지	다운로드	황수경
11	2020-06-23 16:11:27	일괄	2020-07		대형	KSE30U0706	HX520L(11.7T)	WWC0139448	취소	다운로드	황수경

입력한 주문의 주문/차대모델 번호에 해당하는 입력 년 월 시, 어떤 방식으로 입력을 하였는지 (단순,상세,일괄)와 조립 라인이 무엇인지와 바코드 번호를 볼 수 있습니다. 입력한 주문의 상태(신규/변경/유지/취소)와 입력한 사람이 누구인지 알 수 있으며, 입력한 파일을 엑셀 파일로



# 7 RPMS 생산

KAIST - RPMS

생산지시사항

지시사항이 없습니다.

생산지시생성

전체 2020-05-07 - 2020-05-27

행 갯수 : 20개

공정진행미정포함

공정진행률

공정 컬러 : 공정상태별

전체품목	조립라인	번호	주문번호	차대모델	호환모델	호기	작수일	순번	자재번호_1	취부 D-15	용접 D-13	슬라브 D-11
연결	중형	1	KPE10U2607	R330LC-9S(6.2T)	R330LC-9S(6.2T)	5085	2020-05-08	120	43Q9-21000	2020/03/23 김진관	2020/03/25 이순하	2020/03/27 이름없음
연결	중형	2	KPE10U2606	R330LC-9S(6.2T)	R330LC-9S(6.2T)	5084	2020-05-08	90	43Q9-21000	2020/03/25 김진관	2020/03/27 이순하	2020/03/29 이름없음
연결	중형	3	KPE10U2812	HX300A(5.6T)	HX300AL(5.6T)	0056	2020-05-11	50	47K8-23002	2020/03/19 한국	2020/03/21 이송학	2020/03/23
연결	중형	4	KPE10U3236	HX220ALR(5.3T)	HX220AL(5.3T)	0088	2020-05-12	90	47K6-22001	2020/03/18 김진관	2020/03/20 이순하	2020/03/22 이름없음

RPMS 생산의 생산지시생성에서는 관리자가 진행 중인 각 공정 단계에 작업자와 작업 날짜를 직접 선택하여, 작업 지시를 신속하게 입력 할 수 있는 페이지입니다. 생산지시조회 탭에서는 일일에 이루어진 생산지시서의 조회 및 저장, 선택된 기간의 생산지시서의 조회 및 저장을 할 수 있습니다. 성과 조회를 통하여 각 조립 라인의 공정별 모델의 지시작업수, 지정완료작업수, 바코드와 진행률 퍼센트를 확인 할 수 있고, 생산 성과(작업 완료) 숫자 파악이 가능합니다. 또한 완료된 공정의 간편 입력, 일괄 입력을 할 수 있습니다.

## 7.1 생산지시생성

KAIST - RPMS CWT CWT 김중무 도움말 메뉴

처음 현황조회 주문 **생산** 품질 관리 출력 분석 환경설정

지시사항

**지시사항이 없습니다.**

생산지시생성

전체 2020-05-07 - 2020-05-27 행 갯수: 20개

전체목록
  완료목록
  미완료목록
 미정 표시:  미정불포함
  공정진행미정포함
  전체

검색
 
 정렬: 공정진행률 ...
 공정 컬러:  공정상태별
  요일별

생산지시서저장

필요일 화요일 수요일 목요일 금요일 토요일 일요일 납품

585 항목들이 조회되었고, 1 에서 20 까지 표시되었습니다.  
[처음/이전] 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8 [다음/마지막]

전체목록	조립라인	번호	주문번호	차대모델	호환모델	호기	작수일	순번	자재번호_1	취부 D-15	용접 D-13	슬라브 D-11	
<input type="checkbox"/>	연결	중형	1	<a href="#">KPE10U2607</a>	R330LC-9S(6.2T)	R330LC-9S(6.2T)	5085	2020-05-08	120	43Q9-21000	2020/03/23 김진관	2020/03/25 이순하	2020/03/27 이름없음
<input type="checkbox"/>	연결	중형	2	<a href="#">KPE10U2606</a>	R330LC-9S(6.2T)	R330LC-9S(6.2T)	5084	2020-05-08	90	43Q9-21000	2020/03/25 김진관	2020/03/27 이순하	2020/03/29 이름없음
<input type="checkbox"/>	연결	중형	3	<a href="#">KPE10U2812</a>	HX300A(5.6T)	HX300AL(5.6T)	0056	2020-05-11	50	47K8-23002	2020/03/19 한국	2020/03/21 이승학	
<input type="checkbox"/>	연결	중형	4	<a href="#">KPE10U3236</a>	HX220ALR(5.3T)	HX220AL(5.3T)	0088	2020-05-12	90	47K6-22001	2020/03/18 김진관	2020/03/20 이순하	2020/03/22 이름없음

생산지시생성에서는 각 공정 단계(취부~납품)에 작업자와 지정 생산일을 선택하여, 해당공정을 특정 작업자에게 지시 할 수 있습니다.

취부 D-15	용접 D-13	슬라브 D-11	충진 D-10	투경 D-8
2020/05/08 2020/04/24 한국	2020/05/10 -----	2020/05/12 -----	2020/05/13 -----	2020/05/15 -----
2020/05/13 -----	2020/05/15 -----	문일철 로하나 라시타 마크조이 마다와 박성화 김종무	2020/05/18 -----	2020/05/20 -----
2020/05/14 -----	2020/05/16 -----		2020/05/19 -----	2020/05/21 -----

2020 5월(MAY)

일	월	화	수	목	금	토
					1	2
3	4	5	6	7	8	9
10	11	12	13	14	15	16
17	18	19	20	21	22	23
24	25	26	27	28	29	30
31						

지정할 시, 생산 예정일 아래 선택박스 클릭으로 작업자를 선택 할 수 있고, 작업자를 변경할

때에도 선택박스를 누르고, 변경할 작업자를 선택하면 됩니다. 삭제할 때는 점선(-----) 상태로 선택하면 작업자를 제외시키고 공란으로 둘 수 있습니다. 공정에 배치할 작업자는 해당 공정에 등록이 되어 있어야 선택 박스에서 활성화되어 선택 가능합니다.

- 검색조건에 맞추어 해당 공정을 검색 하여 볼 수 있습니다.
- 시작 년 월 일은 선택된 날짜의 착수일 기준으로 검색되며, 끝 년 월 일의 기본값은 +20일 입니다.
- 행 갯수를 선택 (20개, 50개, 100개, 전체) 할 수 있고, 기본값은 20개 입니다.
- 공정의 완료목록만 조회, 또는 미완료 목록만 선택하여 조회할 수 있습니다.
- 미정이 포함되지 않는 공정만 조회 할 수 있고, 공정 진행 미정 목록을 포함하여 조회할 수 있습니다.
- 정렬 : 공정진행률, 자재번호, 호환모델, 순번, 착수일, 호기 등을 정렬필터로 순서를 바꾸어 정렬할 수 있고, 각 정보를 오름차순 또는 내림차순으로 정렬하여 볼 수 있습니다.
- 공정상태별 조회 : 공정완료, 납품완료, 공정지연 제품을 색상별로 표시합니다.
- 공정요일별 조회 : 제품에 대한 각각의 공정이 무슨 요일에 완료되었는지 색상별로 표시합니다.

## 7.1.1 생산지시서 저장

특정 날짜를 선택하여 생산지시서를 엑셀 파일로 저장하거나 출력할 수 있습니다.

☰ 생산지시서생성

전체  -

행 갯수 : 20개

미정불포함  공정진행미정포함  전체

정렬 : 공정진행률 ...

전체목록 
  완료목록 
  미완료목록 
 미정 표시 :

공정 컬러 :  공정상태별  요일별

생산지시서저장

월요일

화요일

수요일

목요일

금요일

토요일

일요일

남공

461 항목들이 조회되었고, 1 에서 20 까지 표시되었습니다.  
 [처음/이전] 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8 [다음/마지막]

전체품목	조립라인	번호	주문번호	차대모델	호환모델	호기	착수일	순번	자재번호_1	취부 D-15	
<input type="checkbox"/>	<input type="button" value="연결"/>	중형	1	<a href="#">KPE10U2812</a>	HX300A(5.6T)	HX300AL(5.6T)	0056	2020-05-11	40	47K8-23002	2020/03/19 2020/03/23 한국
<input type="checkbox"/>	<input type="button" value="연결"/>	중형	2	<a href="#">KPE10U3055</a>	R300LC-9S(4.6T)	R300LC-9S(4.6T)	2812	2020-05-07	60	43Q8-21000	2020/03/21 2020/04/08 김진관

저장된 엑셀파일은 각 공정 단계 별로 탭으로 나뉘어져 있습니다. 선택한 날짜가 같은 날이라고 해서 한 탭의 엑셀 파일에 전체가 나오지 않고, 각 탭으로 분리되어져 있어서 공정별로 작업을 파악하기 편합니다.

해당 탭을 선택하여, 각 공정의 지정작업자와 차대모델 번호, 바코드를 조회해 볼 수 있습니다.



Excel window title: 원우ENG\_CWT\_CWT\_생산지시서\_20200408\_김종무 (5) [호환 모드] - Excel

File Name: A1 : Daily work finished report for CWT

Daily work finished report for CWT					DATE	생산담당	관리담당	실장
일별 CWT 작업 지시서(납품)					2020-04-10			
검색어 : 전체, 지시작업자 : 전체								
No.	MODEL	바코드	작업자	비고				
1	R260LC-9S(4.6T)	WWC0134767	고철후					
2	R210W-9S(3.4T)	WWC0135097	고철후					
7								
8								
9								
10								
11								
12								
13								
14								
15								
16								
17								
18								
19								
20								
21								

Bottom navigation bar (highlighted in red): 납품 | 검사 | 파렛팅 | 검파랑 | 연마L | 연마 | 하도 | 자동쇼트 | 뚜껑

## 7.2 생산지시조회

생산지시조회에서는 생산지시생성에서 입력한 공정에 대한 내용을 검색 할 수 있습니다.

KAIST - RPMS CWT CWT 김중우 호도용만 메뉴얼

생산

지시사항

**지시사항이 없습니다.**

생산지시조회

전체 2018-01-01 - 2020-04-16 검색 지시 정렬 : 모델

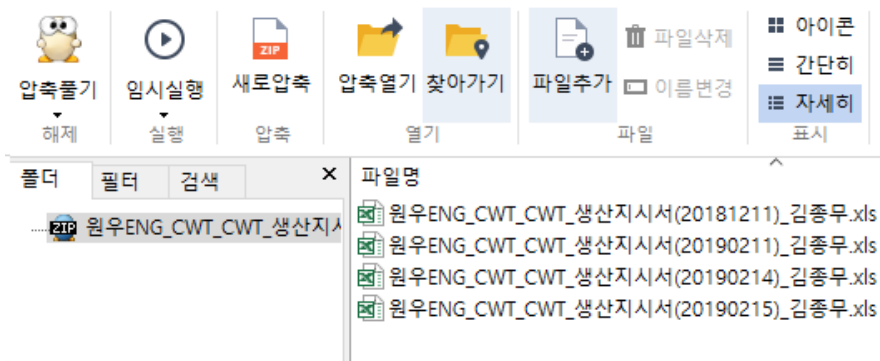
작업자 : 전체

일일생산지시서저장 기간생산지시서저장

번호	주문번호	조립라인	공정	모델	바코드	지시작업자	지시작업일
1	KEBAT0156	비정규	하도	HW140(2.2T)	WWC0114684	김영국	2019/02/14
2	KEBAT0156	비정규	납품	HW140(2.2T)	WWC0114684	문일철	2019/02/14
3	KPE2AT0114	휠(선진정공)	하도	HW145(2.2T)	WWC0114452	이익형	2019/02/14
4	KPE2AT0114	휠(선진정공)	납품	HW145(2.2T)	WWC0114452	김영국	2019/02/14
5	KPE2AT0336	휠(선진정공)	하도	HW145(2.2T)	WWC0114687	이익형	2019/02/14
6	KPE2AT0336	휠(선진정공)	납품	HW145(2.2T)	WWC0114687	김영국	2019/02/14
7	KPE2AT0106	휠(선진정공)	하도	HW145(2.2T)	WWC0114444	이익형	2019/02/11
8	P11T0204	중형	연마	HX160L(2.6T)	WWC0109995	베베	2018/12/11
9	P11T0199	중형	검파랑	HX160L(3.25T)	WWC0110810	김상배	2018/12/11
10	P11T0072	중형	검파랑	HX160L(3.25T)	WWC0110812	김상배	2018/12/11
11	P11T0196	중형	검파랑	HX160L(3.25T)	WWC0110723	김상배	2018/12/11
12	P11T0075	중형	검파랑	HX160LD(3.25T)	WWC0110813	김상배	2018/12/11
13	P11S4245	중형	연마	HX210S(3.6T)	WWC0109755	슬라바	2018/12/11
14	P11S4242	중형	연마	HX210S(3.6T)	WWC0109759	슬라바	2018/12/11
15	P11S4051	중형	연마	HX210S(3.6T)	WWC0110826	슬라바	2018/12/11

- 조립 라인별로 필터링 할 수 있고, 기간을 달력으로 선택하여 조회할 수 있습니다.
- 지시작업자를 선택하여 조회할 수 있습니다.

- 조립라인, 모델, 작업지시일의 정렬을 필터링하여 볼 수 있습니다.
- 특정한 날의 공정을 선택하여 출력할 수 있는 일일생산지시서저장(해당 날짜에 생산지시한 내용이 없을 때는 생산지시서의 내용이 없다는 창이 열림.), 시작과 끝 날짜를 검색하여 조회된 공정을 출력할 수 있는 기간생산지시서저장 기능이 있습니다.
- 기간생산지시서의 엑셀 파일에는 시작과 끝 날짜로 검색되어진 기간동안의 생산지시서가 아래 그림과 같이 날짜별로 나뉘어져 각각의 .zip 파일이 생성됩니다.



	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K
1	Daily work finished report for CWT							DATE	생산담당	관리담당	실장
2	일별 CWT 작업 지시서(연마)							2018-12-11			
3	검색어 : 전체, 지시작업자 : 전체										
4	No.	MODEL		바코드	작업자	비고					
5	1	HX380-D(7.0T)		WWC0110171	슬라바						
6	2	HX380L(6.5T)		WWC0110169	슬라바						
7	3	HX380L(6.5T)		WWC0110217	슬라바						
8	4	HX380L(7.0T)		WWC0110155	슬라바						
9	5	HX430L(7.5T)		WWC0110161	베베						
10	6	R210LC-9(3.8T)		WWC0109886	슬라바						
11	7	R330LC-9S(6.2T)		WWC0110160	슬라바						
12	8	R330LC-9S(6.2T)		WWC0110156	슬라바						
13	9	R330LC-9S(6.2T)		WWC0110136	슬라바						
14	10	R330LC-9S(6.2T)		WWC0110170	슬라바						
15	11	HX160L(2.6T)		WWC0109995	베베						
16	12	HX210S(3.6T)		WWC0109755	슬라바						
17	13	HX210S(3.6T)		WWC0109759	슬라바						
18	14	HX210S(3.6T)		WWC0110826	슬라바						
19	15	HX210S(3.6T)		WWC0109832	슬라바						
20	16	HX210S(3.6T)		WWC0110827	슬라바						
21	17	HX210S(3.6T)		WWC0109775	슬라바						
22	18	HX210S(3.6T)		WWC0110821	슬라바						
23	19	HX210S(3.6T)		WWC0110849	슬라바						

### 7.3 생산성과조회

선택된 프로젝트/프로덕트의 일정기간 동안의 완료된 공정의 전체 완료 작업수를 조회할 수 있는 페이지 입니다.

KAIST - RPMS CWT CWT 김중무 도움말 메뉴

생산

지시사항

**지시사항이 없습니다.**

생산성과조회

전체 2020-03-27 - 2020-04-16 정렬: 모델

일일생산성과서저장 기간생산성과서저장

번호	조립라인	공정	모델	호환모델	지시 작업수	지정 완료 작업수	전체 완료 작업수	지정 진행률	전체 진행률	지시바코드
1	월(선진정공)	납품	HW140(1.7T	HW145-D(1.	0	0	33	...	...	
2	월(선진정공)	검파랑	HW140(2.2T	HW140(2.2T	0	0	173	...	...	
3	월(선진정공)	납품	HW145(1.7T	HW145-D(1.	0	0	363	...	...	
4	월(선진정공)	충진	HW145(2.2T	HW140(2.2T	0	0	289	...	...	
5	월(선진정공)	납품	HW160(2.65	HW160(2.65	0	0	44	...	...	
6	월(선진정공)	검파랑	HW160(3.15	HW160(3.15	0	0	225	...	...	
7	비정규	검파랑	HW160A(3.4	HW160A(3.4	0	0	9	...	...	
8	월(선진정공)	자동쇼트	HW180(3.15	HW160(3.15	0	0	252	...	...	
9	월(선진정공)	납품	HW210(3.0T	HW210(3.0T	0	0	66	...	...	
10	비정규	납품	HW210(3.4T	HW210(3.4T	0	0	33	...	...	
11	월(선진정공)	납품	HW210(3.4T	HW210(3.4T	0	0	11	...	...	
12	비정규	납품	HW210(4.1T	HW210(4.1T	0	0	24	...	...	
13	중형	납품	HX140(2.0T	HX140L(2.0T	0	0	88	...	...	
14	중형	납품	HX140HWC(	HX140L(2.0T	0	0	11	...	...	
15	중형	납품	HX140HWC(	HX140L(2.3T	0	0	11	...	...	

- 생산 지시 작업수에 따른 완료 작업수의 진척률을 지정 진행률에 나타난 숫자로, 해당 모델의 전체 진행률도 확인 할 수 있습니다.
- 조립 라인별로 필터링 할 수 있고, 기간을 달력으로 선택하여 조회 할 수 있습니다.
- 특정한 날의 공정을 선택하여 저장 및 출력 할 수 있는 일일생산성과서저장, 시작과 끝 날짜를 검색하여 조회된 공정을 저장 및 출력 할 수 있는 기간생산성과서저장 기능이 있습니다.

아래 그림은 프로젝트(CWT)/프로덕트(CWT)의 기간생산성과서저장 엑셀 파일입니다.

## CWT\_CWT\_생산성과서

작업지시기간		2020-03-27 - 2020-04-16		검색어 : 전체						
번호	조립라인	공정	모델	호환모델	지시작업수	지정완료작업수	전체완료작업수	지정진행률	전체진행률	지시바코드
1	벨(선진정공)	총진	HW140(1.7T)	HW145-D(1.7T)	0	0	3	...	...	
2	벨(선진정공)	용접	HW140(2.2T)	HW140(2.2T)	0	0	13	...	...	
3	벨(선진정공)	취부	HW145(1.7T)	HW145-D(1.7T)	0	0	27	...	...	
4	벨(선진정공)	용접	HW145(2.2T)	HW140(2.2T)	0	0	2	...	...	
5	벨(선진정공)	취부	HW160(2.65T)	HW160(2.65T)	0	0	1	...	...	
6	벨(선진정공)	용접	HW160(3.15T)	HW160(3.15T)	0	0	20	...	...	
7	벨(선진정공)	용접	HW180(3.15T)	HW160(3.15T)	0	0	10	...	...	
8	벨(선진정공)	하도	HW210(3.0T)	HW210(3.0T)	0	0	6	...	...	
9	비정규	총진	HW210(4.1T)	HW210(4.1T)	0	0	8	...	...	
10	중형	하도	HX140(2.0T)	HX140L(2.0T)	0	0	12	...	...	
11	중형	하도	HX140LC(2.0T)	HX140L(2.0T)	0	0	6	...	...	
12	중형	총진	HX160LD(3.25T)	HX180L(3.25T)	0	0	4	...	...	
13	중형	하도	HX210S(3.6T)	HX210S(3.6T)	0	0	90	...	...	
14	중형	총진	HX210S(4.2T)	HX210S(4.2T)	0	0	24	...	...	
15	중형	총진	HX220L(4.5T)	HX220L(4.5T)	0	0	3	...	...	
16	중형	하도	HX220LR(5.3T)	HX220L(5.3T)	0	0	7	...	...	
17	중형	용접	HX220NL(4.7T)	HX220NL(4.7T)	0	0	14	...	...	
18	중형	용접	HX220S(3.6T)	HX210S(3.6T)	0	0	27	...	...	
19	중형	총진	HX260L(4.6T)	HX260L(4.6T)	0	0	3	...	...	
20	중형	총진	HX260L(5.1T)	HX260L(5.1T)	0	0	3	...	...	
21	중형	납품	HX300(5.2T)	HX300L(5.2T)	0	0	77	...	...	
22	중형	납품	HX300(5.6T)	HX300L(5.6T)	0	0	11	...	...	
23	중형	납품	HX300LT3(5.2T)	HX300L(5.2T)	0	0	11	...	...	
24	대형	용접	HX380(7.0T)	HX380L(7.0T)	0	0	14	...	...	
25	대형	취부	HX380L(7.0T)	HX380L(7.0T)	0	0	3	...	...	
26	대형	하도	HX480L(10.7T)	HX480L(10.7T)	0	0	7	...	...	
27	중형	총진	R220LC-9S(3.8T)	R220LC-9S(3.8T)	0	0	9	...	...	
28	중형	취부	R300LC-9S(4.6T)	R300LC-9S(4.6T)	0	0	4	...	...	
29	대형	용접	R330LC-9S(6.2T)	R330LC-9S(6.2T)	0	0	10	...	...	
30	중형	용접	R330LC-9S(6.2T)	R330LC-9S(6.2T)	0	0	30	...	...	
31	대형	하도	R430LC-9SH(7.0T)	R430LC-9SH(7.0T)	0	0	14	...	...	
32	대형	납품	R480LC-9S(9.7T)	R480LC-9S(9.7T)	0	0	26	...	...	
33	대형	하도	R520LC-9S(10.7T)	R520LC-9(10.7T)	0	0	7	...	...	

### 7.4 공정간편입력

KAIST - RPMS

CWT CWT 김중무 하도용말 메뉴업

처음 현황조회 주문 생산 품질 관리 출력 분석 환경설정

지시사항

**지시사항이 없습니다.**

공정간편입력

전체 2020-05-21 - 2020-05-21

행 개수: 100개

전체목록 완료목록 미완료목록 미정 표시: 미정불포

공정진행미정포함 전체

정렬: 공정진행률 ...

공정 컬러: 공정상태별 요일별

월요일 화요일 수요일 목요일 금요일 토요일 일요일

9 항목들이 조회되었고, 모두 9개가 표시되었습니다.

전체품목	조립라인	번호	주문번호	차대모델	호환모델	호기	착수일	순번	자재번호_1	취부	용접	슬라
										D-15	D-13	D-1
연결	월(선진정 공)	1	<a href="#">KSE2AU0946</a>	HW145(2.2T)	HW140(2.2T)	2403	2020-05-21	10	#N/A	2020/04/27 2020/04/28	2020/04/29 2020/04/28	
연결	월(선진정 공)	2	<a href="#">KSE2AU0649</a>	R140W-9S(1.9T)	R140W-9S(1.9T)	1375	2020-05-21	50	#N/A	2020/04/06	2020/04/08	
연결	월(선진정 공)	3	<a href="#">KSE2AU0884</a>	R210W-9T3(3.4T)	R210W-9(3.4T)	0320	2020-05-21	30	#N/A	2020/05/05	2020/05/07	

공정간편입력이란 완료된 공정을 손쉽게 입력할 수 있는 기능으로, 작업자를 선택하면, 실제 생산일을 현재일로 입력할 수 있는 페이지 입니다. 2020년06월26일 금요일에 뚜껍이라는 공정을 완료하였다면, 선택 셀이 보라색으로 변하고, 작업자 이름 위에 실제생산일 2020/06/26 날짜가 생성됩니다.

전

취부 D-15	용접 D-13	슬라브 D-11	충진 D-10	뚜껑 D-8	자동쇼트 D-6	하도 D-6	연마 D-4	연마L D-4	검파랑 D-2	파렛팅 D-2
2020/03/18	2020/03/20	2020/03/22	2020/03/23	2020/03/25	2020/03/27	2020/03/27	2020/03/29	2020/03/29	2020/03/31	2020/03/31
2020/05/16	2020/05/16	2020/05/20	2020/05/20	2020/05/23	2020/05/23	2020/05/23	2020/06/01	2020/06/01	-----	-----
김진관	김진관	이름없음	윤범석	타린두	로하나	김상배	말론	말론		
2020/05/18	2020/05/20	2020/05/22	2020/05/23	2020/05/25	2020/05/27	2020/05/27	2020/05/29	2020/05/29	2020/05/31	2020/05/31
2020/05/16	2020/05/16	2020/05/25	2020/05/25	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----
한국	이송학	이름없음	윤범석	이선						
2020/05/07	2020/05/09	2020/05/11	2020/05/12	2020/05/16	2020/05/16	2020/05/16	2020/05/18	2020/05/18	2020/05/20	2020/05/20
2020/05/16	2020/05/16	2020/05/25	2020/05/25	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----
한국	한국	이름없음	윤범석	문일철						
				박성화						
				김종무						
2020/05/28	2020/05/30	2020/06/01	2020/06/02	2020/06/04	2020/06/06	2020/06/06	2020/06/08	2020/06/08	2020/06/10	2020/06/10
2020/05/20	2020/05/20	2020/05/25	2020/05/25	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----
김진관	이순하	이름없음	윤범석							
2020/04/22	2020/04/24	2020/04/26	2020/04/27	2020/04/29	2020/05/01	2020/05/01	2020/05/03	2020/05/03	2020/05/05	2020/05/05
2020/05/20	2020/05/23	2020/05/28	2020/05/28	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----
김진관	김진관	이름없음	윤범석							

후

취부 D-15	용접 D-13	슬라브 D-11	충진 D-10	뚜껑 D-8	자동쇼트 D-6	하도 D-6	연마 D-4	연마L D-4	검파랑 D-2	파렛팅 D-2
2020/03/18	2020/03/20	2020/03/22	2020/03/23	2020/03/25	2020/03/27	2020/03/27	2020/03/29	2020/03/29	2020/03/31	2020/03/31
2020/05/16	2020/05/16	2020/05/20	2020/05/20	2020/05/23	2020/05/23	2020/05/23	2020/06/01	2020/06/01	-----	-----
김진관	김진관	이름없음	윤범석	타린두	로하나	김상배	말론	말론		
2020/05/18	2020/05/20	2020/05/22	2020/05/23	2020/05/25	2020/05/27	2020/05/27	2020/05/29	2020/05/29	2020/05/31	2020/05/31
2020/05/16	2020/05/16	2020/05/25	2020/05/25	2020/06/26	-----	-----	-----	-----	-----	-----
한국	이송학	이름없음	윤범석	문일철						
2020/05/07	2020/05/09	2020/05/11	2020/05/12	2020/05/14	2020/05/16	2020/05/16	2020/05/18	2020/05/18	2020/05/20	2020/05/20
2020/05/16	2020/05/16	2020/05/25	2020/05/25	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----
한국	한국	이름없음	윤범석							
2020/05/28	2020/05/30	2020/06/01	2020/06/02	2020/06/04	2020/06/06	2020/06/06	2020/06/08	2020/06/08	2020/06/10	2020/06/10
2020/05/20	2020/05/20	2020/05/25	2020/05/25	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----
김진관	이순하	이름없음	윤범석							
2020/04/22	2020/04/24	2020/04/26	2020/04/27	2020/04/29	2020/05/01	2020/05/01	2020/05/03	2020/05/03	2020/05/05	2020/05/05
2020/05/20	2020/05/23	2020/05/28	2020/05/28	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----
김진관	김진관	이름없음	윤범석							

검색조건에 맞추



어 해당 주문을 검색하여 볼 수 있습니다.

- 시작 년 월 일은 선택된 날짜의 착수일 기준으로 검색되며, 끝 년 월 일의 기본값은 +20일 입니다.
- 행 갯수를 선택 (20개,50개,100개,전체) 할 수 있고, 기본값은 20개 입니다.
- 공정의 완료 목록만 조회, 또는 미완료 목록만 선택하여 조회할 수 있습니다.
- 주문번호에 [미정]으로 표시된 주문을 검색할지 여부를 지정합니다.
- 정렬 : 공정진행률, 자재번호, 호환모델, 순번, 착수일, 호기 등 정렬필터로 순서를 바꾸어 정렬할 수 있고, 각 정보를 오름차순 또는 내림차순으로 정렬하여 볼 수 있습니다.
- 검색결과를 공정 상태별 또는 공정요일별 컬러로 표시할지 선택 할 수 있습니다.
- 공정 컬러를 지정 하면, 자동으로 새로고침되어 선택한 화면으로 이동합니다.

## 7.5 공정일괄입력

KAIST - RPMS

CWT CWT
김종무
도움말
메뉴

WONWOO
처음
현황조회
주문
생산
품질
관리
출력
분석
환경설정

지시사항

지시사항이 없습니다.

공정일괄입력

전체  -

행 갯수 : 전체       미정 표시 :  미정

불포함  공정진행미정포함  전체

정렬 :     공정 컬러 :  공정상태별  요일별

공정일괄입력서 저장
공정일괄입력서 입력

585 항목들이 조회되었고, 모두 585개가 표시되었습니다.
1

전체품목	조립라인	번호	주문번호	차대모델	호환모델	호기	착수일	순번	자재번호_1	취부 D-15	용접 D-13
<input type="checkbox"/>	연결	중형	1	<a href="#">KPE10U3221</a>	HX180L(3.25T)	HX180L(3.25T)	0121	2020-05-07	20	41K5-21500	2020/04/20 2020/04/20 한국 한국
<input type="checkbox"/>	연결	중형	2	<a href="#">KPE10U3222</a>	HX220L(4.5T)	HX220L(4.5T)	1493	2020-05-07	50	41K6-24000	2020/03/24 2020/04/17 김진관 김진관
<input type="checkbox"/>	연결	중형	3	<a href="#">KPE10U2281</a>	HX300(5.6T)	HX300L(5.6T)	2152	2020-05-07	40	41K8-23001	2020/04/23 2020/04/22 한국 이송학
<input type="checkbox"/>	연결	중형	4	<a href="#">KPE10U3005</a>	R220LC-9S(3.8T)	R220LC-9S(3.8T)	F276	2020-05-07	10	43Q6-21001	2020/03/14 2020/04/20 김진관 김진관
<input type="checkbox"/>	연결	중형	5	<a href="#">KPE10U3007</a>	R220LC-9S(3.8T)	R220LC-9S(3.8T)	F277	2020-05-07	30	43Q6-21001	2020/03/14 2020/04/20 김진관 김진관

완료된 공정을 일일이 입력하지 않고, 한번에 여러개를 입력하고자 할 때, 공정일괄입력에서

입력 할 수 있습니다. 공정일괄입력서를 저장하여 엑셀 파일로 내려받은 뒤, 엑셀 파일에 변경할 내용을 입력 하고 그 파일을 [공정일괄입력서 입력]에 저장하면 시스템에 반영되게 됩니다. 만약, 일괄 입력 할 때마다 엑셀 파일을 내려 받아 입력하지 않고 기존에 받아 두었던 엑셀 파일에서 수정하여 입력하게 되면 기존 데이터와 다를 수 있어서 시스템에 반영이 되지 않을 수 있으므로 주의 해야 합니다.


아래는 내려받은 공정일괄입력서의 엑셀 파일 모습입니다.

(원우ENG)\_CWT\_CWT\_공정일괄입력서\_20200507\_김종무 [호환 모드] - Excel

파일 홈 삽입 페이지 레이아웃 수식 데이터 검토 보기 수행할 작업을 알려 주세요. 공용경 공유

붙여넣기 글꼴 맞춤 표시 형식 스타일 셀 편집

A1

	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K
1			CWT_CWT 공정현황		관리부		조회기간		2020-05-07 - 2020-05-27		
2							작성일자		2020-05-07 15:43:49		
3											
4											
5	NO	생산번호	차대모델	호기	착수일	순번	자재번호_1	취부	용접	슬라브	충진
6								D-15	D-13	D-11	D-10
7	17	KPE10U3221	HX180L(3.25T)	0121	05.07	20	41K5-21500	4/20한국(AAAA3030)	4/20한국(AAAA3030)	4/24	4/24윤법석(YBS9109)
8	20	KPE10U3222	HX220L(4.5T)	1493	05.07	50	41K6-24000	4/17김진관(CAN)	4/21김진관(CAN)		4/21윤법석(YBS9109)
9	19	KPE10U2281	HX300(5.6T)	2152	05.07	40	41K8-23001	4/22한국(AAAA3030)	4/22이송학(AAAA4040)		4/22윤법석(YBS9109)
10	16	KPE10U3005	R220LC-9S(3.8T)	F276	05.07	10	43Q6-21001	4/20김진관(CAN)	4/21김진관(CAN)		4/21윤법석(YBS9109)
11	18	KPE10U3007	R220LC-9S(3.8T)	F277	05.07	30	43Q6-21001	4/20김진관(CAN)	4/21김진관(CAN)		4/21윤법석(YBS9109)
12	32	KPE10U3235	HX180L(3.25T)	0122	05.08	30	41K5-21500	4/20한국(AAAA3030)	4/20한국(AAAA3030)	4/24	4/24윤법석(YBS9109)
13	48	KPE10U2812	HX300A(5.6T)	0056	05.11	50	47K8-23002	3/23한국(AAAA3030)	3/23이송학(AAAA4040)		4/6
14	3	KPE2AU0855	HW140(2.2T)	2397	05.07	30	41K4-26250	4/24한식(CHONG0198)	4/24이송학(AAAA4040)		4/28윤법석(YBS9109)
15	55	KPE2AU0747	HW145(2.2T)	2391	05.07	50	41K4-26250	4/24한식(CHONG0198)	4/24이송학(AAAA4040)		4/27윤법석(YBS9109)
16	27	KPE10U2641	HX140LC(2.3T)	0321	05.07	120	41K4-28000	4/2한식(CHONG0198)	4/3이송학(AAAA4040)		4/3윤법석(YBS9109)
17	29	KPE10U3052	HX140LC(2.3T)	0322	05.07	140	41K4-28000	4/16한식(CHONG0198)	4/16이송학(AAAA4040)		4/17윤법석(YBS9109)

전체공정표

준비

100%

## 8 RPMS 품질

KAIST - RPMS CWT CWT 김종우 도움말 메뉴얼

지시사항 **생산품질관리**

**지시사항이 없습니다.**

생산품질관리

전체 2017-02-01 - 2020-05-27

행 갯수 : 20개

전체목록
  완료목록
  미완료목록
 정렬 :

공정 컬러 :
  공정상태별
  요일별

월요일
화요일
수요일
목요일
금요일
토요일
일요일
날짜

79 항목들이 조회되었고, 1 에서 20 까지 표시되었습니다.  
[처음/이전] 1, 2, 3, 4 [다음/마지막]

조립라인	번호	주문번호	차대모델	호환모델	호기	착수일	순번	자재번호_1	취부 D-15	용접 D-13	슬라브 D-11
<input type="checkbox"/>	월(선진정공)	1	미정	HW140(1.70T)	HW145-D(1.7T)	2006	2019-03-21	10	2018/12/22	2018/12/23	2018/12/24
									이름없음	이름없음	이름없음
<input type="checkbox"/>	월(선진정공)	2	미정	R210W-9S(3.4T)	R210W-9S(3.4T)	1683	2018-04-16	60	2018/04/03	2018/04/04	2018/04/05
									이름없음	이름없음	이름없음
<input type="checkbox"/>	월(선진정공)	3	미정	HW145-D(2.2T)	HW140(2.2T)	1647	2018-04-02	60	2018/03/23	2018/03/24	2018/03/25
									이름없음	이름없음	이름없음
<input type="checkbox"/>	월(선진정공)	4	미정	HW140(2.2T)	HW140(2.2T)	0292	2018-04-02	40	2018/03/23	2018/03/24	2018/03/25
									이름없음	이름없음	이름없음

## 8.1 생산품질관리

전체공정현황판에서 제품 삭제한 주문은 영구적으로 삭제되는 것이 아닌, 품질->생산품질관리 탭으로 이동됩니다.

제품 삭제한 주문은 미정 처리되며, 바코만 유지됩니다.

제품 삭제한 주문은 아래 그림에서와 같이 [제품 삭제 취소]도 할 수 있습니다. 취소 시 해당 제품에 대해서 다시 공정을 진행 할 수 있게 되므로, 공정현황이나 전체공정현황표에서 검색이 가능합니다.



처음



현황조회



주문



생산



품질



관리



출력



분석



환경설정

지시사항

생산품질관리

지시사항이 없습니다.

생산품질관리

전체

2017-02-01

2020-05-27

행 갯수 : 20개

전체목록 안료목록 미완료목록

정렬 :

검색

공정진행률 ...

공정 컬러 : 공정상태별

제품 삭제 취소

월요일 화요일 수요일 목요일 금요일 토요일 일요일

79 항목들이 조회되었고, 1 에서 20 까지 표시되었습니다.

[처음/이전] 1, 2, 3, 4 [다음/마지막]

조립라인	번호	주문번호	차대모델	호환모델	호기	착수일	순번	자재번호_1	취부	용접	슬라브
									D-15	D-13	D-11
<input type="checkbox"/>	월(선진정공)	1	미정	HW140(1.70T)	HW145-D(1.7T)	2006	2019-03-21	10	2018/12/22	2018/12/23	2018/12/24
									2019/01/31	2019/01/31	2019/01/31
									이름없음	이름없음	이름없음
<input type="checkbox"/>	월(선진정공)	2	미정	R210W-9S(3.4T)	R210W-9S(3.4T)	1683	2018-04-16	60	2018/04/03	2018/04/04	2018/04/05
									2018/04/24	2018/04/24	2018/04/25
									이름없음	이름없음	이름없음

제품 삭제 취소

다음과 같은 제품 1개의 제품 삭제가 취소됩니다. 주문번호는 '미정'으로, 착수일은 오늘(2020-05-07)로 변경됩니다. 제품 삭제가 취소된 후 착수일과 공정진행률에 따라 자동 대체될 수 있습니다.

1 : 생산번호(미정), 바코드(WWC0122802)

계속하시겠습니까?

예

아니오

제품 삭제 취소

다음과 같은 제품이 삭제 취소되었습니다.

1 : 생산번호(미정), 바코드(WWC0122802)

확인



## 9 RPMS 관리

KAIST - RPMS
CWT CWT 김중무 도움말 메뉴얼

처음
현황조회
주문
생산
품질
관리
출력
분석

지시사항

- 제품모델관리
- 제품정보등록
- 작업자관리
- 지시사항관리
- 업지시사항관리

지시사항이 없습니다.

**제품모델관리**

20개 전체

모델번호	모델명	호환가능모델	예외공정	사용여부
<input type="checkbox"/> <a href="#">3718</a>	HX220SL(CW02)	HX220SA(3.8T)	슬라브(SLAVE)	사용
<input type="checkbox"/> <a href="#">3727</a>	HW145-D(1.7T)	HW145-D(1.7T)	슬라브(SLAVE)	사용
<input type="checkbox"/> <a href="#">3728</a>	HW160(3.15T)	HW160(3.15T)	슬라브(SLAB)	사용
<input type="checkbox"/> <a href="#">3729</a>	R180W-9S(3.05T)	R180W-9S(3.05T)	예외공정 없음	사용
<input type="checkbox"/> <a href="#">3730</a>	HW140(2.2T)	HW140(2.2T)	슬라브(SLAVE)	사용
<input type="checkbox"/> <a href="#">3731</a>	R150W-9T3(1.65T)	R150W-9T3(1.65T)	슬라브(SLAVE)	사용
<input type="checkbox"/> <a href="#">3732</a>	R140W-9(1.7T)	R140W-9(1.7T)	슬라브(SLAVE)	사용
<input type="checkbox"/> <a href="#">3733</a>	R140W-9(2.2T)	R140W-9(2.2T)	슬라브(SLAVE)	사용
<input type="checkbox"/> <a href="#">3734</a>	R210W-9MH(5.0T)	R210W-9MH(5.0T)	예외공정 없음	사용
<input type="checkbox"/> <a href="#">3735</a>	HW180(3.15T)	HW160(3.15T)	슬라브(SLAB)	사용
<input type="checkbox"/> <a href="#">3738</a>	R220LC-9S(3.8T)	R220LC-9S(3.8T)	슬라브(SLAVE)	사용
<input type="checkbox"/> <a href="#">3739</a>	R220-9S(3.8T)	R220LC-9S(3.8T)	슬라브(SLAVE)	사용
<input type="checkbox"/> <a href="#">3740</a>	HX300-D(5.2T)	HX300L(5.2T)	슬라브(SLAVE)	사용
<input type="checkbox"/> <a href="#">3741</a>	R300LC-9S(7.0T)	R300LC-9S(7.0T)	예외공정 없음	사용

### 9.1 RPMS 제품모델관리

제품모델관리는 공정에 필요한 모델을 사용자가 직접 조회하거나 입력, 수정, 삭제 할 수 있고 이미 등록된 모델 전체 혹은 일부를 엑셀 파일로 저장 가능하도록 만들어 주는 페이지 입니다. 모델번호, 모델명, 호환가능모델(특정 공정 진행 이전에는 서로 호환 가능한 모델), 예외공정(특정 모델에서 일부 공정을 진행 할 필요가 없을 때 그 공정을 지정), 그리고 사용여부의 정보를 포함하고 있습니다. 호환이 가능한 모델이란 모델 이름은 다르지만 공정에서 함께 쓰일 수 있



는 모델로서 공정이 진행됨에 따라 수행 순서가 변경될 수 있는 모델을 말합니다.

### 9.1.1 모델 입력

모델 입력을 하기 위해서는 [입력] 버튼을 클릭합니다. 모델번호, 모델명을 기입할 수 있고, 호환가능모델, 사용여부를 선택 할 수도 있습니다. 예외공정을 추가 할 수 있습니다. 모델 번호는 RPMS 시스템에서 자동 부여하며 모델명은 중복되지 않게 입력합니다. (중복확인 버튼으로 중복 여부 체크) 그리고 기존 모델 중에 호환 가능한 모델을 선택할 수 있습니다.

KAIST - RPMS

CWT CWT 김중무

저음 현황조회 주문 생산 품질 관리 분석 출력 환경설정

지시사항

**지시사항이 없습니다.**

제품모델입력

기본정보

모델번호	4688
모델명	R520C-9T4(10.6T) <span>중복확인</span>
호환가능모델	선택안함
사용여부	사용

모델명 중복체크 - Chro... 주의 요함 | 143.248.80.24:8080/R...  
모델명 중복체크  
중복체크  
R520C-9T4(10.6T) 는 사용가능 합니다  
사용

추가 삭제

**입력** 다시쓰기 취소

ificial Intelligence Laboratory, Dept. of Industrial and Systems Engineering, KAIST

위에서 만든 모델번호 '4688 / R520C-9T4(10.6T)' 가 생성 되었습니다. 호환가능모델을 선택하지 않으면 아래 그림에서처럼 호환가능모델 란에 입력한 모델명이 똑같이 입력되어 동일 모델끼리만 자동대체가 이루어집니다. 호환가능모델을 선택할 경우에는 선택한 모델들 간에 자동대체가 이루어 집니다.

KAIST - RPMS    CWT    CWT    감중무    도움말    메뉴얼

지시사항

**지시사항이 없습니다.**

제품모델관리

입력    삭제    검색    ○ 20개    ● 전체

모델현황저장    모델일괄입력

모델번호	모델명	호환가능모델	예외공정	사용여부
<input type="checkbox"/> 4594	R330LC-9S(X)	R330LC-9S(X)	예외공정 없음	사용
<input type="checkbox"/> 4640	HX220(4.5T)	HX220(4.5T)	예외공정 없음	사용
<input type="checkbox"/> 4641	HX300A(5.6T)	HX300AL(5.6T)	슬라브(SLAVE)	사용
<input type="checkbox"/> 4647	HX220(4.2T)	HX220(4.2T)	예외공정 없음	사용
<input type="checkbox"/> 4648	HX380A(7.0T)	HX380A(7.0T)	예외공정 없음	사용
<input type="checkbox"/> 4649	R300LC-9SUP(7.0T)	R300LC-9S(7.0T)	예외공정 없음	사용
<input type="checkbox"/> 4675	HX260LT3(4.6T)	HX260LT3(4.6T)	예외공정 없음	사용
<input type="checkbox"/> 4679	HX140SA(1.9T)	HX140A	슬라브(SLAVE)	사용
<input type="checkbox"/> 4680	R220LC-9SUP(5.3T)	R220LC-9SUP(5.3T)	예외공정 없음	사용
<input type="checkbox"/> 4681	R260LC-9SUP(5.1T)	R260LC-9SUP(5.1T)	예외공정 없음	사용
<input type="checkbox"/> 4682	R140LC-9SUP(2.3T)	R140LC-9SUP(2.3T)	예외공정 없음	사용
<input type="checkbox"/> 4683	HX380ANL(6.5T)	HX380ANL(6.5T)	예외공정 없음	사용
<input type="checkbox"/> 4687	HX210AL(4.5T)	HX210AL(4.5T)	예외공정 없음	사용
<input type="checkbox"/> 4688	R520C-9T4(10.6T)	R520C-9T4(10.6T)	예외공정 없음	사용

특정 모델에서 일부 공정을 진행 할 필요가 없을 때, 예외공정을 추가하여 등록할 수 있습니다. 공정을 선택 후 추가 버튼을 눌러 예외공정을 추가 합니다. 예를 들면 CWT의 HW140(2.2T)의 경우 슬라브, 연마L 공정이 없으므로 제외 할 공정을 추가하여 줄 수 있습니다.

☰ 제품모델수정

📄 기본정보

모델번호: 3730

모델명: HW140(2.2T)

호환가능모델: HW140(2.2T) ▼

사용여부: 사용 ▼

📄 예외공정

예외공정 선택: 선택안함 ▼ [추가]

슬라브(SLAVE)  
연마(UPPER FINAL COATING-GRINDING) [삭제]

📄 자재 정보

[등록]

데이터가 없습니다.

[수정] [다시쓰기] [취소]

수정하면 예외공정인 슬라브, 연마는 공란으로 됩니다.

취부 D-15	용접 D-13	슬라브 D-11	중진 D-10	무경 D-8	자동쇼트 D-6	하도 D-6	연마 D-4	연마L D-4	검파량 D-2	파렛팅 D-2	검사 D-1	납품 D-1	바코드 출력
2020/05/19	2020/05/20		2020/05/24	2020/05/26	2020/05/28	2020/05/28	2020/05/30		2020/06/01	2020/06/01	2020/06/02	2020/06/02	출력
한식	이송학		윤범석	이름없음	로하나	김상배	베베		최종진	이름없음	이름없음	황수경	출력
2020/05/12	2020/05/14		2020/05/17	2020/05/19	2020/05/21	2020/05/21	2020/05/23		2020/05/25	2020/05/25	2020/05/26	2020/05/26	출력
한식	이송학		윤범석	이름없음	로하나	김상배	말론		2020/05/27	2020/06/02	2020/06/02	2020/06/02	출력
2020/05/20	2020/05/22		2020/05/25	2020/05/27	2020/05/29	2020/05/29	2020/05/31		2020/06/02	2020/06/02	2020/06/03	2020/06/03	출력
한식	이송학		윤범석	이름없음	로하나	김상배	베베		2020/06/01	2020/06/02	2020/06/02	2020/06/02	출력
2020/05/05	2020/05/07		2020/05/10	2020/05/12	2020/05/14	2020/05/14	2020/05/16		2020/05/18	2020/05/18	2020/05/19	2020/05/19	출력
2020/05/28	2020/05/28		2020/05/28	2020/05/28	2020/05/28	2020/05/28	2020/05/28						출력
이름없음	이름없음		이름없음	이름없음	이름없음	이름없음	베베						출력

## 9.1.2 모델 삭제

모델 삭제는 사용자가 직접 선택한 모델을 삭제 할 수 있는 기능입니다. 모델 관리 테이블의 체크박스 중 삭제를 하려는 모델의 체크박스들을 체크하거나 체크박스의 맨 위의 체크박스를 체크하여 전체선택 후 삭제 버튼을 클릭하면 해당하는 모델이 삭제됩니다.

※ 삭제 시 삭제하신 데이터는 복구가 안되므로 신중하게 하시기 바랍니다.

KAIST - RPMS
CWT CWT 김종우 도움말 메뉴

지시사항

지시사항이 없습니다.

제품모델관리

입력 삭제 검색 20개 전체

모델현황저장 모델일괄입력

모델번호	모델명	호환가능모델	예외공정	사용여부
<input checked="" type="checkbox"/> 3718	HX220SL(CW02)	HX220SA(3.8T)	슬라브(SLAVE)	사용
<input checked="" type="checkbox"/> 3727	HW145-D(1.7T)	HW145-D(1.7T)	슬라브(SLAVE)	사용
<input checked="" type="checkbox"/> 3728	HW160(3.15T)	HW160(3.15T)	슬라브(SLAB)	사용
<input checked="" type="checkbox"/> 3729	R180W-9S(3.05T)	R180W-9S(3.05T)	예외공정 없음	사용
<input type="checkbox"/> 3730	HW140(2.2T)	HW140(2.2T)	슬라브(SLAVE)	사용
<input type="checkbox"/> 3731	R150W-9T3(1.65T)	R150W-9T3(1.65T)	슬라브(SLAVE)	사용
<input type="checkbox"/> 3732	R140W-9(1.7T)	R140W-9(1.7T)	슬라브(SLAVE)	사용
<input type="checkbox"/> 3733	R140W-9(2.2T)	R140W-9(2.2T)	슬라브(SLAVE)	사용
<input type="checkbox"/> 3734	R210W-9MH(5.0T)	R210W-9MH(5.0T)	예외공정 없음	사용
<input type="checkbox"/> 3735	HW180(3.15T)	HW160(3.15T)	슬라브(SLAB)	사용
<input type="checkbox"/> 3738	R220LC-9S(3.8T)	R220LC-9S(3.8T)	슬라브(SLAVE)	사용
<input type="checkbox"/> 3739	R220-9S(3.8T)	R220LC-9S(3.8T)	슬라브(SLAVE)	사용
<input type="checkbox"/> 3740	HX300-D(5.2T)	HX300L(5.2T)	슬라브(SLAVE)	사용

### 9.1.3 모델 검색

원하는 모델명을 검색어 창에 입력 후 검색 버튼을 누르면 조회가 가능합니다. 예를 들어 모델명 HX220으로 검색을 하게 된다면 모델명 중에 HX220을 포함하고 있는 모델들이 검색됩니다.

KAIST - RPMS

CWT CWT
▲ 감종무
🏠 도움말
🗨️ 메뉴열

🏠 지시사항

지시사항이 없습니다.

☰ 제품모델관리

● 20개 ● 전체

모델번호	모델명	호환가능모델	예외공정	사용여부
<a href="#">3718</a>	HX220SL(CW02)	HX220SA(3.8T)	슬라브(SLAVE)	사용
<a href="#">3747</a>	HX220L(3.8T)	HX220L(3.8T)	슬라브(SLAVE)	사용
<a href="#">3749</a>	HX220L(4.5T)	HX220L(4.5T)	슬라브(SLAVE)	사용
<a href="#">3769</a>	HX220NL(4.7T)	HX220NL(4.7T)	연마L(UPPER FINAL COATING-GRINDING)	사용
<a href="#">3773</a>	HX220-D(3.8T)	HX220L(3.8T)	슬라브(SLAVE)	사용
<a href="#">3780</a>	HX220LR(5.3T)	HX220L(5.3T)	연마L(UPPER FINAL COATING-GRINDING)	사용
<a href="#">3869</a>	HX220L(5.3T)	HX220L(5.3T)	연마L(UPPER FINAL COATING-GRINDING)	사용
<a href="#">3894</a>	HX220L(4.2T)	HX220L(4.2T)	슬라브(SLAVE)	사용
<a href="#">3950</a>	HX220HW	HX220HW	예외공정 없음	비사용
<a href="#">3994</a>	HX220HW(CW00)	HX220HW(CW00)	예외공정 없음	비사용
<a href="#">4013</a>	HX220-D(5.3T)	HX220L(5.3T)	연마L(UPPER FINAL COATING-GRINDING)	사용
<a href="#">4137</a>	HX220HW(CW00)	HX220HW(CW00)	예외공정 없음	사용
<a href="#">4203</a>	HX220SA(3.8T)	HX220SA(3.8T)	슬라브(SLAVE)	사용
<a href="#">4206</a>	HX220(3.8T)-EURO	HX220L(3.8T)	슬라브(SLAVE)	사용

### 9.1.4 모델현황 저장

모델현황 저장은 RPMS 시스템에 등록, 관리되는 모델을 엑셀 파일로 저장 합니다. 예를 들어 모델명 HX220으로 검색한 결과를 저장한다면 아래와 같은 엑셀 파일을 다운로드 할 수 있습니다. HX220이 모델명에 포함된 전체 모델현황표가 만들어 집니다. 호환가능모델, 예외공정 정보도 함께 다운로드 할 수 있습니다.

1			CWT_모델관리		작성일자	2020-05-07
2	NO	모델명	호환가능모델	예외공정		사용여부
3						
4						
5	3718	HX220SL(CW02)	HX220SA(3.8T)	슬라브(SLAVE)	연마(UPPER FINAL COATING-GRINDING)	사용
6	3747	HX220L(3.8T)	HX220L(3.8T)	슬라브(SLAVE)	연마(UPPER FINAL COATING-GRINDING)	사용
7	3749	HX220L(4.5T)	HX220L(4.5T)	슬라브(SLAVE)	연마(UPPER FINAL COATING-GRINDING)	사용
8	3769	HX220NL(4.7T)	HX220NL(4.7T)	연마(UPPER FINAL COATING-GRINDING)		사용
9	3773	HX220-D(3.8T)	HX220L(3.8T)	슬라브(SLAVE)	연마(UPPER FINAL COATING-GRINDING)	사용
10	3780	HX220LR(5.3T)	HX220L(5.3T)	연마(UPPER FINAL COATING-GRINDING)		사용
11	3869	HX220L(5.3T)	HX220L(5.3T)	연마(UPPER FINAL COATING-GRINDING)		사용
12	3894	HX220L(4.2T)	HX220L(4.2T)	슬라브(SLAVE)	연마(UPPER FINAL COATING-GRINDING)	사용
13	3950	HX220HW	HX220HW			비사용
14	3994	HX220HW(CW00)	HX220HW(CW00)			비사용
15	4013	HX220-D(5.3T)	HX220L(5.3T)	연마(UPPER FINAL COATING-GRINDING)		사용
16	4137	HX220HW(CW00)	HX220HW(CW00)			사용
17	4203	HX220SA(3.8T)	HX220SA(3.8T)	슬라브(SLAVE)	연마(UPPER FINAL COATING-GRINDING)	사용
18	4206	HX220(3.8T)-EURO	HX220L(3.8T)	슬라브(SLAVE)	연마(UPPER FINAL COATING-GRINDING)	사용
19	4231	HX220NL(4.70T)	HX220NL(4.7T)	연마(UPPER FINAL COATING-GRINDING)		비사용
20	4238	HX220LA(3.8T)	HX220LA(3.8T)	슬라브(SLAVE)	연마(UPPER FINAL COATING-GRINDING)	사용
21	4249	HX220NLA(4.7T)	HX220NLA(4.7T)	연마(UPPER FINAL COATING-GRINDING)		사용
22	4251	HX220SL(4.7T)	HX220SL(4.7T)			사용

### 9.1.5 모델일괄입력

모델의 추가 사항이 있을 경우에는 모델현황저장에서 다운로드 된 엑셀 파일에 추가 사항을 입력한 후, 모델일괄입력을 클릭하여 모델을 일괄적으로 입력 합니다.

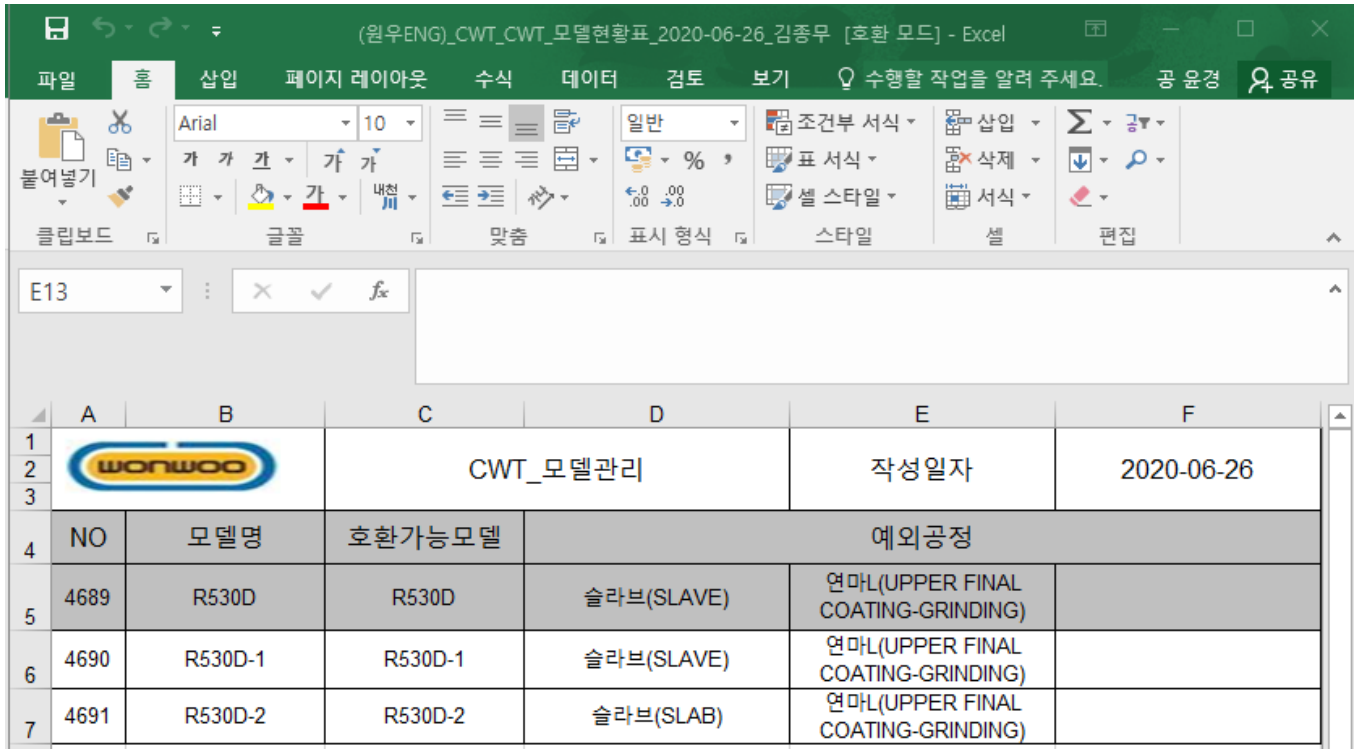
The screenshot shows the KAIST-RPMS interface. At the top, there's a navigation bar with 'KAIST - RPMS' and several dropdown menus. Below that is a menu bar with icons for '저음', '현황조회', '주문', '생산', '품질', '관리', '출력', and '분석'. The '관리' (Management) menu is selected. Below the menu bar, there's a message box that says '지시사항이 없습니다.' (No instructions). Underneath, there's a '제품모델관리' (Product Model Management) section. It includes buttons for '입력', '삭제', '모델현황저장', and '모델일괄입력'. The '모델일괄입력' button is highlighted with a red box. Below the buttons is a table listing models with columns for '모델번호', '모델명', '호환가능모델', '예외공정', and '사용여부'.

모델번호	모델명	호환가능모델	예외공정	사용여부
3718	HX220SL(CW02)	HX220SA(3.8T)	슬라브(SLAVE)	사용
3747	HX220L(3.8T)	HX220L(3.8T)	슬라브(SLAVE)	사용
3749	HX220L(4.5T)	HX220L(4.5T)	슬라브(SLAVE)	사용
3769	HX220NL(4.7T)	HX220NL(4.7T)	연마(UPPER FINAL COATING-GRINDING)	사용
3773	HX220-D(3.8T)	HX220L(3.8T)	슬라브(SLAVE)	사용

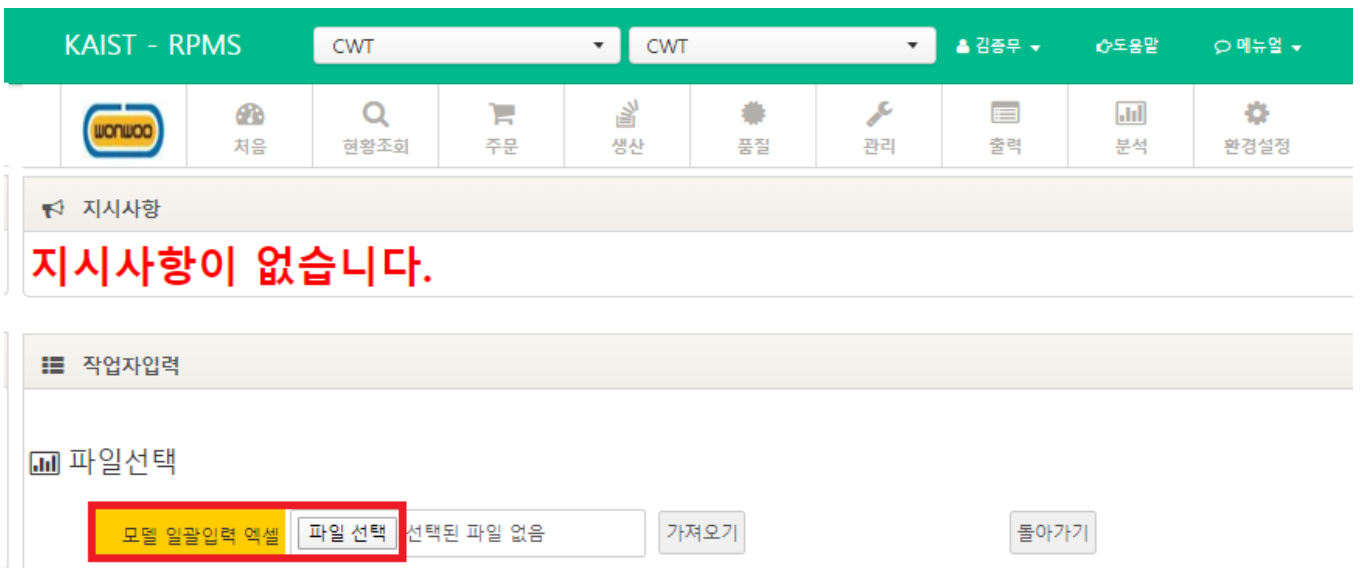
모델현황 저장에서 다운로드 한 엑셀파일에 현재 모델 목록을 삭제합니다. (삭제하지 않고 동일한 모델이 있는 경우에 파일 업로드를 하면 오류가 나서 입력이 되지 않습니다.)

	A	B	C	D	E	F
1			CWT_모델관리		작성일자	2020-06-26
4	NO	모델명	호환가능모델	예외공정		
5	3718	HX220SL(CW02)	HX220SA(3.8T)	슬라브(SLAVE)	연마(UPPER FINAL COATING-GRINDING)	
6	3727	HW145-D(1.7T)	HW145-D(1.7T)	슬라브(SLAVE)	연마(UPPER FINAL COATING-GRINDING)	
7	3728	HW160(3.15T)	HW160(3.15T)	슬라브(SLAB)	연마(UPPER FINAL COATING-GRINDING)	
8	3729	R180W-9S(3.05T)	R180W-9S(3.05T)			
9	3730	HW140(2.2T)	HW140(2.2T)	슬라브(SLAVE)	슬라브(SLAVE)	연마(UPPER FINAL COATING-GRINDING)
10	3731	R150W-9T3(1.65T)	R150W-9T3(1.65T)	슬라브(SLAVE)	연마(UPPER FINAL COATING-GRINDING)	
11	3732	R140W-9(1.7T)	R140W-9(1.7T)	슬라브(SLAVE)		

엑셀파일에 일괄입력 할 모델명을 적습니다.



엑셀 파일을 선택하고, 가져오기 버튼을 눌러서 업로드 합니다.





☰ 작업자입력

📄 파일선택

모델명 파일입력 업로드 | 파일 선택 | 선택된 파일 없음 | 가져오기 | 돌아가기

📄 입력내역

등록

번호	모델명	호환가능모델	사용여부
1	R530D	R530D	비사용
2	R530D-1	R530D-1	사용
3	R530D-2	R530D-2	사용

📄 실패내역

모델명 없음 : 0

호환가능모델 확인 필요 : 0

사용여부 확인 필요 : 0

동일한 모델명 엑셀에 존재 : 0

동일한 모델명 존재 : 0

모델명이 적절하지 않거나 중복되는 모델명이 있는 등 오류가 있으면 업로드가 되지 않고, 실패내역에 오류 메시지가 나타납니다.

업로드 된 일괄입력 모델은 [제품모델관리] 메뉴에 추가되어 있음을 확인 할 수 있습니다.

KAIST - RPMS CWT CWT 김중무 도움말 메뉴

WONWOOD 처음 현황조회 주문 생산 품질 관리 분석 출력 환경설정

지시사항

**지시사항이 없습니다.**

제품모델관리

입력 삭제 검색 20개 전체

모델현황저장 모델일괄입력

모델번호	모델명	호환가능모델	예외공정	사용여부
<input type="checkbox"/> 4683	HX380ANL(6.5T)	HX380ANL(6.5T)	예외공정 없음	사용
<input type="checkbox"/> 4687	HX210AL(4.5T)	HX210AL(4.5T)	예외공정 없음	사용
<input type="checkbox"/> 4688	R520C-9T4(10.6T)	R520C-9T4(10.6T)	예외공정 없음	사용
<input type="checkbox"/> 4690	R530D	R530D	예외공정 없음	비사용
<input type="checkbox"/> 4691	R530D-1	R530D-1	예외공정 없음	사용
<input type="checkbox"/> 4692	R530D-2	R530D-2	예외공정 없음	사용

### 9.1.6 모델 수정

모델 수정을 하기 위해서는 제품모델관리 화면 중 수정을 원하는 모델의 모델번호를 클릭하면 됩니다. 모델번호와 모델명은 수정할 수 없고 호환가능모델, 사용여부 그리고 예외공정 선택의 기기입된 정보를 수정할 수 있습니다.

제품모델관리

입력 삭제 검색 20개 전체

모델현황저장 모델일괄입력

모델번호	모델명	호환가능모델	예외공정	사용여부
<input type="checkbox"/> 3718	HX20SL(CW02)	HX220SA(3.8T)	슬라브(SLAVE)	비사용
<input type="checkbox"/> 3727	HW145-D(1.7T)	HW145-D(1.7T)	슬라브(SLAVE)	사용
<input type="checkbox"/> 3728	HW160(3.15T)	HW160(3.15T)	슬라브(SLAB)	사용
<input type="checkbox"/> 3729	R180W-9S(3.05T)	R180W-9S(3.05T)	예외공정 없음	사용
<input type="checkbox"/> 3730	HW140(2.2T)	HW140(2.2T)	슬라브(SLAVE)	사용
<input type="checkbox"/> 3731	R150W-9T3(1.65T)	R150W-9T3(1.65T)	슬라브(SLAVE)	사용
<input type="checkbox"/> 3732	R140W-9(1.7T)	R140W-9(1.7T)	슬라브(SLAVE)	사용

KAIST - RPMS    CWT    CWT    김중우    도움말    메뉴얼

처음    현황조회    주문    생산    품질    **관리**    출력    분석    환경설정

< 지시사항  
**지시사항이 없습니다.**

≡ 제품모델수정

≡ 기본정보

모델번호	3718
모델명	HX220SL(CW02)
호환가능모델	HX220SA(3.8T) ▼
사용여부	사용 ▼

≡ 예외공정

예외공정 선택	선택안함 ▼	추가
	슬라브(SLAVE) 연마(UPPER FINAL COATING-GRINDING)	삭제

입력을 완료하였으면, [수정] 버튼 클릭으로 수정이 완료됩니다.

×

모델 관리

---

저장되었습니다

---

확인

## 9.2 RPMS 제품정보등록

The screenshot shows the KAIST-RPMS web interface. At the top, there's a green header with 'KAIST - RPMS' and user information. Below it is a navigation bar with icons for '처음' (Home), '현황조회' (Status Search), '주문' (Order), '생산' (Production), '품질' (Quality), '관리' (Management), '출력' (Output), and '분석' (Analysis). The '관리' menu is expanded, showing options like '제품모델관리', '제품정보등록' (highlighted with a red box), '작업자관리', '지시사항관리', and '앨지시사항관리'. Below the navigation, a message says '지시사항이 없습니다.' (No instructions). The main section is titled '제품 정보' (Product Information) and contains a table with columns for '번호', '이름', '순서', '데이터타입', '표시여부', '제품레벨', '모델레벨', '수정여부', '제품정보 정렬여부', '자동대체 정렬여부', and '바코드출력 표시여부'. The table lists 13 items with their respective attributes.

번호	이름	순서	데이터타입	표시여부	제품레벨	모델레벨	수정여부	제품정보 정렬여부	자동대체 정렬여부	바코드출력 표시여부
1	조립라인	1	문자열	표시	○	X	수정불가	비정렬	비정렬	표시
2	번호	2	문자열	표시	○	X	수정불가	비정렬	비정렬	표시
3	주문번호	3	문자열	표시	○	X	수정불가	비정렬	비정렬	표시
4	차대모델	4	문자열	표시	○	X	수정불가	비정렬	비정렬	표시
5	호기	5	문자열	표시	○	X	수정가능	비정렬	비정렬	표시
6	착수일	6	문자열	표시	○	X	수정불가	정렬	정렬	표시
7	순번	7	정수	표시	○	X	수정가능	정렬	정렬	표시
8	자재번호	8	문자열	미표시	○	X	수정가능	비정렬	비정렬	표시
9	자재번호_1	9	문자열	표시	○	X	수정가능	정렬	비정렬	표시
10	바코드출력	1001	문자열	표시	○	X	수정불가	비정렬	비정렬	표시
11	불합처리	1002	문자열	표시	○	X	수정불가	비정렬	비정렬	표시
12	바코드	1003	문자열	표시	○	X	수정불가	비정렬	비정렬	표시
13	비고	1004	문자열	표시	○	X	수정불가	비정렬	비정렬	표시

제품정보등록에서는 공정에 필요한 제품과 모델의 속성을 사용자가 입력하거나 수정할 수 있습니다. 이름, 순서, 데이터타입, 표시여부, 제품레벨, 모델레벨, 수정여부, 제품정보 및 자동대체의 정렬여부, 바코드출력여부로 구성됩니다. 순서는 공정현황 테이블에서 나타나는 컬럼의 순서이며, 표시 여부로 이를 표시할지 안할지를 결정할 수 있습니다. 데이터 타입을 문자열, 정수, 실수, 날짜 중 한가지로 선택함으로써 문자를 입력할 것인지, 숫자로 또는 날짜로 입력되게 할 것인지 선택합니다. 이 속성이 제품레벨인지 모델레벨인지는 제품레벨과 모델레벨의 체크 박스로 결정할 수 있습니다. 또한 수정여부를 통하여 수정할 수 있는 속성인지 아닌지 결정할 수 있습니다.

KAIST - RPMS CWT CWT 김증무 도용말 메뉴얼

wonwoo 처음 현황조회 주문 생산 품질 관리 출력 분석 환경설정

지시사항

**지시사항이 없습니다.**

제품 정보

입력 제품정보 정렬 : 착수일 ... 자동대체 정렬 : 착수일 ...

번호	이름	순서	데이터타입	표시여부	제품레벨	모델레벨	수정여부	제품정보 정렬여부	자동대체 정렬여부	바코드출력 표시여부
1	조립라인	1	문자열	표시	O	X	수정불가	비정렬	비정렬	표시
2	번호	2	문자열	표시	O	X	수정불가	비정렬	비정렬	표시
3	주문번호	3	문자열	표시	O	X	수정불가	비정렬	비정렬	표시
4	차대모델	4	문자열	표시	O	X	수정불가	비정렬	비정렬	표시
5	호기	5	문자열	표시	O	X	수정가능	비정렬	비정렬	표시
6	착수일	6	문자열	표시	O	X	수정불가	정렬	정렬	표시
7	순번	7	정수	표시	O	X	수정가능	정렬	정렬	표시
8	자재번호	8	문자열	미표시	O	X	수정가능	비정렬	비정렬	표시
9	자재번호_1	9	문자열	표시	O	X	수정가능	정렬	비정렬	표시
10	바코드출력	1001	문자열	표시	O	X	수정불가	비정렬	비정렬	표시
11	불량처리	1002	문자열	표시	O	X	수정불가	비정렬	비정렬	표시
12	바코드	1003	문자열	표시	O	X	수정불가	비정렬	비정렬	표시
13	비고	1004	문자열	표시	O	X	수정불가	비정렬	비정렬	표시

### 9.2.1 제품정보 입력

추가하고자 하는 제품정보의 속성을 사용자가 입력할 수 있는 페이지 입니다. 좌측 상단의 입력 버튼으로 정보입력 페이지로 이동됩니다. 이름, 순서, 표시여부(미표시로 두면 공정현황판에서 해당 컬럼은 보이지 않음.), 제품레벨, 모델레벨, 데이터타입 (문자열로 두었을 때 문자, 숫자, 기호 등 입력 가능, 정수로 두면 숫자만 입력 가능.), 제품정보 및 자동대체 정렬여부, 바코드 출력여부로 구성됩니다.

KAIST - RPMS    CWT    CWT    김종우    도움말    메뉴

처음    현황조회    주문    생산    품질    **관리**    출력    분석    환경설정

< 지시사항  
**지시사항이 없습니다.**

≡ 제품정보입력

≡ 기본정보

이름	<input type="text"/>
순서	<input type="text"/>
표시여부	표시
표시레벨	<input checked="" type="radio"/> 제품레벨 <input type="radio"/> 모델레벨
데이터타입	문자열
제품정보 정렬여부	비정렬
자동대체 정렬여부	비정렬
바코드출력 표시여부	표시

## 9.2.2 제품정보 수정

수정하고자 하는 제품정보의 속성을 사용자가 수정할 수 있는 페이지 입니다. 수정하고자 하는 이름을 클릭합니다. 이름은 수정할 수 없고, 기기입된 순서, 표시여부, 제품레벨, 모델레벨, 데이터 타입, 제품정보 정렬여부(정렬/비정렬)를 수정할 수 있습니다.



지시사항

지시사항이 없습니다.

제품 정보

입력

제품정보 정렬 : 착수일 ...

자동대체 정렬 : 착수일 ...

번호	이름	순서	데이터타입	표시여부	제품레벨	모델레벨	수정여부	제품정보 정렬여부	자동대체 정렬여부	바코드출력 표시여부
1	조립라인	1	문자열	표시	○	X	수정불가	비정렬	비정렬	표시
2	번호	2	문자열	표시	○	X	수정불가	비정렬	비정렬	표시
3	주문번호	3	문자열	표시	○	X	수정불가	비정렬	비정렬	표시
4	차대모델	4	문자열	표시	○	X	수정불가	비정렬	비정렬	표시
5	호기	5	문자열	표시	○	X	수정가능	비정렬	비정렬	표시
6	착수일	6	문자열	표시	○	X	수정불가	정렬	정렬	표시
7	순번	7	정수	표시	○	X	수정가능	정렬	정렬	표시
8	자재번호	8	문자열	미표시	○	X	수정가능	비정렬	비정렬	표시
9	자재번호_1	9	문자열	표시	○	X	수정가능	정렬	비정렬	표시
10	바코드출력	1001	문자열	표시	○	X	수정불가	비정렬	비정렬	표시
11	불량처리	1002	문자열	표시	○	X	수정불가	비정렬	비정렬	표시
12	바코드	1003	문자열	표시	○	X	수정불가	비정렬	비정렬	표시
13	비고	1004	문자열	표시	○	X	수정불가	비정렬	비정렬	표시

제품정보수정

기본정보

이름	조립라인
순서	1
표시여부	표시
표시 레벨	<input checked="" type="radio"/> 제품레벨 <input type="radio"/> 모델레벨
데이터타입	문자열
제품정보 정렬여부	비정렬

수정

돌아가기

### 9.3 RPMS 작업자 관리

작업자관리는 RPMS 시스템에 등록된 작업자(회원) 정보를 사용자가 직접 조회하거나 입력, 수정, 삭제 할 수 있고 이미 등록된 작업자현황 전체를 엑셀 파일로 저장 가능하도록 만들어 주는 페이지 입니다. 사원번호, 이름, 분류, 아이디, 담당공정, 전화번호, 인증여부, 이메일, 퇴직여부, 입/퇴사일, 패스워드 재설정 기능을 포함하고 있습니다.

KAIST - RPMS
CWT CWT 김중우 김도용말 메뉴얼

지시사항

지시사항이 없습니다.

작업자관리

● 20개 ● 전체

사원번호	이름	분류	아이디	담당공정	전화번호	휴대전화	인증여부
4	윤범석	작업자	YBS9109	CWT_CWT_충진(FILLING)	010-9505-9109		미인증
5	이선	작업자	LS1618	CWT_CWT_취부(FITTING)	010-5043-1618	010-5043-1618	인증
7	김상배	작업자	SB4260	CWT_CWT_검파랑(LOEWR FINAL COATING)	010-3767-4260	010-1234-5678	인증
8	최종진	작업자	CJJ0064	CWT_CWT_검파랑(LOEWR FINAL COATING)	010-9423-1427	010-1234-5678	인증
17	김진관	작업자	CAN	CWT_CWT_취부(FITTING)	010-2373-8460	010-2373-8460	미인증
25	문일철	관리자	ICMOON	CWT_CWT_용접(WELDING)	042-350-3118	010-3201-9791	인증

휴대전화	인증여부	이메일	사용여부 (퇴직여부)	입사일	퇴사일	패스워드 재설정	앱 패스워드 재설정
09	미인증	dkdk018@hanmail.net	사용			<input type="button" value="전송"/>	<input type="button" value="전송"/>
318	010-5043-1618	인증	사용			<input type="button" value="전송"/>	<input type="button" value="전송"/>
260	010-1234-5678	인증	사용			<input type="button" value="전송"/>	<input type="button" value="전송"/>
427	010-1234-5678	인증	사용			<input type="button" value="전송"/>	<input type="button" value="전송"/>
460	010-2373-8460	미인증	사용			<input type="button" value="전송"/>	<input type="button" value="전송"/>
18	010-3201-9791	인증	사용			<input type="button" value="전송"/>	<input type="button" value="전송"/>



작업자 관리에서는 회원가입 시 입력된 기본 정보와 회원가입 시 입력되지 않은 정보, 즉 분류, 사용여부, 그리고 담당공정 정보가 추가되어 있습니다. 회원가입이 이미 진행된 작업자는 회원가입 시 입력되지 않은 정보를 수정하여 부가적으로 추가할 수 있습니다.

### 9.3.1 작업자 입력

작업자 입력을 하기 위해서는 좌측 상단의 [입력] 버튼을 클릭합니다. 이름, 아이디, WEB 패스워드, APP 패스워드, 이메일, 전화번호, 휴대전화, 분류, 사용여부(작업자를 퇴직처리하는 것으로 퇴직처리된 작업자는 웹과 앱에 로그인 불가), 그리고 담당공정 등의 작업자 정보를 입력합니다.

☰ **작업자입력**

📊 **기본정보**

이름	홍길동	
아이디	ABC1278	중복확인
WEB패스워드	ghdrifehd	
APP패스워드	1278	
이메일	ABC1278@kaist.ac.kr	중복확인
전화번호	042-350-5678	
휴대전화	010-1234-5678	
분류	작업자 ▼	
사용여부(퇴직여부)	사용 ▼	

- 아이디 : 입력 후 중복되지 않는지 [중복확인] 버튼으로 검증 합니다.
- WEB 패스워드 : 영문, 숫자, 특수문자를 사용하여 8~25자로 입력합니다.
- APP 패스워드 : 숫자 4자리로 입력합니다.

- 중복되지 않는지 [중복확인] 버튼으로 검증 합니다.
- 업자, 정회원에서 선택합니다.
- 부) : 사용/비사용에서 선택합니다.

이메일 : 입력 후

분류 : 관리자, 작

사용여부(퇴직여

#### 담당공정

작업자의 기본 정보를 입력하였으면, 담당공정을 추가 합니다. 담당공정은 작업자가 공정을 작업하고, 앱을 통해 공정 등록을 할 수 있는 공정을 지정해 주는 곳 입니다. 만약 담당공정으로 지정되지 않은 공정은 공정 등록을 수행할 수 없으므로, 조립라인 별로 작업자가 수행하는 공정을 선택하고 추가 합니다.

## 담당공정

품목명 : CWT

CWT	
연마(UPPER FI) ▼	추가
취부(FITTING) ▲	
용접(WELDING) ▬	
충진(FILLING) ▼	삭제

품목명 : 스탠다드

주물 관리자	
수정 ▼	추가
출하 ▲	
수정 ▼	삭제

품목명 : 2PCS

2PCS-2BOOM	2PCS-1BOOM
납품(DELIVERY) ▼	검사(INSPECTIC) ▼
추가	추가 ←
납품(DELIVERY) ▲	선택하세요
▼	납품(DELIVERY)
삭제	<b>검사(INSPECTION)</b>
	상도(FINAL COATING)
	연마퍼티(GRINDING OF UNDERCOAT)
	하도퍼티(PUTTY OF UNDERCOAT)
	샷트(SHOT)
	중간검사(INTERIM INSPECTION)
	비파괴검사(NDE)
	가공부싱(MACHINING AND BUSHING)
	용접(WELDING)
	취부(FITTING)
	BKT(BKT FITTING AND WELDING)

품목명 : LONGREACH

LONG ARM	
선택하세요 ▼	추가
▲	
▼	삭제

품목명 : 주물

추가한 담당공정 정보는 작업자 관리에서 아래와 같이 조회할 수 있습니다.

**작업자관리**

입력 삭제  검색  20개  전체

작업자현황저장 작업자일괄입력

<input type="checkbox"/>	사원번호	이름	분류	아이디	담당공정	전화번호	휴대전화	인증여부
<input type="checkbox"/>	403	김상화	관리자	KSH1234	CWT_CWT_검사	010-1234-5678	010-1234-5678	미인증
<input type="checkbox"/>	409	이승훈	관리자	LSH1234	담당공정 없음	02-1234-1234	010-1234-1234	인증
<input type="checkbox"/>	413	윤영근	작업자	QQQQ12	CWT_CWT_취부(FITTING) CWT_CWT_용접(WELDING)	010-1234-5678	010-2916-8468	인증
<input type="checkbox"/>	417	방기명	관리자	BB123	CWT_CWT_충진(FILLING)	010-1234-5678	010-1234-5678	미인증
<input type="checkbox"/>	418	김세나	관리자	JJANG34	CWT_CWT_슬라브(SLAVE) CWT_CWT_연마(GRINDING)	010-1234-5678	010-1234-5678	미인증
<input type="checkbox"/>	435	김현진	관리자	WONWOO8286	CWT_CWT_검사	010-9361-5292	010-9361-5292	미인증
<input type="checkbox"/>	436	장정은	관리자	JE052505	CWT_CWT_연마(UPPER FINAL COATING-GRINDING)	010-3817-6577	010-3817-6577	미인증
<input type="checkbox"/>	460	히남파스	작업자	R1234	스탠다드_주물 관리자_수정 스탠다드_주물 관리자_출하 2PCS_2PCS-1BOOM_검사(INSPECTION) 2PCS_2PCS-2BOOM_납품(DELIVERY)	014-746-8286	010-4442-2051	인증
<input type="checkbox"/>	461	홍길동	작업자	ABC1278	CWT_CWT_취부(FITTING)	042-350-5678	010-1234-5678	미인증

입력을 완료 한 후 저장을 하려면 [입력]버튼을 클릭하면 되고, 다시 쓰려면 [다시쓰기], 작업자 관리로 돌아가려면 [취소] 버튼을 클릭하면 됩니다.

### 9.3.2 작업자 삭제

작업자 삭제는 작업자 정보를 삭제 합니다. 작업자 관리 테이블의 체크박스 중 삭제를 하려는 모델의 체크박스들을 체크하거나 체크박스의 맨 위의 체크박스를 체크해서 전체선택 후 삭제 버튼을 클릭하면 해당하는 작업자가 삭제됩니다.

삭제된 작업자 정보는 작업자 관리 화면에 보이지 않고, 복원이 불가능 합니다. 그렇게 때문에 영구적으로 삭제하는 것이 아닌, 일시적으로 작업자의 로그인을 제한하려면 '사용여부(퇴직여부)'를 사용->비사용 으로 변경하여 처리하면 좋습니다.

지시사항

**지시사항이 없습니다.**

작업자관리

입력 **삭제**  검색 20개 전체

작업자현황저장 작업자일괄입력

사원번호	이름	분류	아이디	담당공정	전화번호	휴대전화	인증여부
<input checked="" type="checkbox"/>	4 윤병석	작업자	YBS9109	CWT_CWT_충진(FILLING)	010-9505-9109		미인증
<input checked="" type="checkbox"/>	5 이선	작업자	LS1618	CWT_CWT_취부(FITTING)	010-5043-1618	010-5043-1618	인증
<input checked="" type="checkbox"/>	7 김상배	작업자	SB4260	CWT_CWT_검파랑(LOEWR FINAL COATING)	010-3767-4260	010-1234-5678	인증
<input checked="" type="checkbox"/>	8 최종진	작업자	CJJ0064	CWT_CWT_검파랑(LOEWR FINAL COATING)	010-9423-1427	010-1234-5678	인증
<input checked="" type="checkbox"/>	17 김진관	작업자	CAN	CWT_CWT_취부(FITTING)	010-2373-8460	010-2373-8460	미인증
<input type="checkbox"/>	25 문일철	관리자	ICMOON	CWT_CWT_용접(WELDING)	042-350-3118	010-3201-9791	인증
<input type="checkbox"/>	27 최광주	관리자	KWANG	담당공정 없음			미인증
<input type="checkbox"/>	29 정영경	관리자	WHYK	CWT_CWT_하도(PUTTY OF UNDERCOAT)		010-3782-3856	인증
<input type="checkbox"/>	34 에두	정회원	EDU	CWT_CWT_연마(GRINDING)			미인증
<input type="checkbox"/>	36 방기명	작업자	BANG	CWT_CWT_취부(FITTING)			미인증
<input type="checkbox"/>	51 이남호	정회원	NH4408	2PCS_2PCS-1BOOM_가공부싱(MACHINING ,			미인증
<input type="checkbox"/>	55 로저	작업자	ROGER08	CWT_CWT_취부(FITTING)			미인증

### 9.3.3 작업자 검색

원하는 작업자를 검색하기 위해서는 해당하는 작업자명의 일부를 검색어 창에 입력 후 검색 버튼을 누르면 조회가 됩니다. 예를 들어 작업자명에 '이'가 포함된 작업자를 검색하고 싶다면 검색창에 '이'로 검색 하게 되면 작업자명 중에 '이'가 포함된 작업자들이 검색됩니다.

KAIST - RPMS    CWT    CWT    김중무    도움말

처음    현황조회    주문    생산    품질    **관리**    출력    분석

지시사항

**지시사항이 없습니다.**

작업자관리

입력    삭제        검색    20개    전체

작업자현황저장    작업자일괄입력

사원번호	이름	분류	아이디	담당공정	전화번호	휴대전화	인증여부
<a href="#">5</a>	이선	작업자	LS1618	CWT_CWT_취부(FITTING)	010-5043-1618	010-5043-1618	인증
<a href="#">51</a>	이남호	정회원	NH4408	2PCS_2PCS-1BOOM_가공부상(MACHINING ,			미인증
<a href="#">251</a>	이송학	작업자	AAAA4040	CWT_CWT_취부(FITTING)	010-9588-5185	010-9588-5185	미인증
<a href="#">262</a>	이신	작업자	GG1234	소형용_소형BOOM_취부(FITTING)	02-1234-1234	010-1234-5678	미인증
<a href="#">280</a>	레이	작업자	JUNJIN1	전진중공업_T/TABLE_절단부	010-1234-5678	010-1234-5678	미인증
<a href="#">297</a>	이익형	관리자	AAAA111	CWT_CWT_하도(PUTTY OF UNDERCOAT)	010-3456-4018	010-3456-4018	인증
<a href="#">312</a>	이순하	작업자	SUNHA12	CWT_CWT_취부(FITTING)	010-123-4567	010-1234-5612	미인증

### 9.3.4 작업자 수정

작업자 수정을 하기 위해서는 작업자 관리 화면 중 수정을 원하는 사원번호를 클릭하면 됩니다. 아이디는 수정할 수 없고 이름, 이메일, 전화번호, 휴대전화, 분류, 사용여부, 그리고 담당공정의 기기입된 정보를 수정할 수 있습니다.

The screenshot displays the KAIST-RPMS web application. On the left, a sidebar menu includes '지시사항' (Instructions) and '작업자관리' (Worker Management). The main content area shows a message '지시사항이 없습니다.' (No instructions). Below this, the '작업자수정' (Worker Modification) section is active, displaying the '기본정보' (Basic Information) for a user named '윤범석' (Yun Beom-seok). The user's ID is YBS9109, email is dkd018@hanmail.net, and phone number is 010-9505-9109. The '사용여부(퇴직여부)' (Usage/Retirement Status) is set to '사용' (Used).

사원번호	이름	분류	아이디
4	윤범석	작업자	YBS9109
2	이선	작업자	LS1618
7	김상배	작업자	SB4260
8	최종진	작업자	CJ0064
17	김진관	작업자	CAN
25	윤일철	관리자	ICMOO
27	최광주	관리자	KWAN
29	정영경	관리자	WHYK
34	에두	정회원	EDU
36	방기명	작업자	BANG
51	이남호	정회원	NH440
55	로저	작업자	ROGER
57	배우성	관리자	HITCO
70	윤성호	작업자	UA685
72	카림	정회원	CUT00
93	편지훈	관리자	PJH837
111	김홍우	관리자	MOYAS

### 9.3.5 패스워드 재설정 / 앱 패스워드 재설정

RPMS 시스템에 등록된 작업자 및 관리자가 웹/앱 비밀번호를 분실 하였을 경우, 등록된 휴대전화로 임시 비밀번호를 받아, 웹에 로그인하여 비밀번호를 재설정 하도록 해 줄 수 있습니다. 단, 임시 비밀번호를 받기 위해서는 반드시 시스템에 휴대전화 인증을 한 상태여야 합니다.

패스워드 재설정 가능 : [전송] 버튼이 검정색 글자로, 클릭 가능하게 활성화 되어 있습니다.

패스워드 재설정 불가능 : [전송] 버튼이 흰색 글자로, 클릭 불가능하게 비활성화 되어 있습니다.

KAIST - RPMS    CWT    CWT    김중무    도움말    메뉴

지시사항

**CWT지시사항 - 2020/04/13 공지입니다.**

작업자관리

전화번호	휴대전화	인증여부	이메일	사용여부 (퇴직여부)	입사일	퇴사일	패스워드 재설정	앱 패스워드 재설정
010-9505-9109		미인증	dkdk018@hanmail.net	사용			전송	전송
010-5043-1618	010-5043-1618	인증		사용			전송	전송
010-3767-4260	010-1234-5678	인증		사용			전송	전송
010-9423-1427	010-1234-5678	인증		사용			전송	전송
010-2373-8460	010-2373-8460	미인증		사용			전송	전송
042-350-3118	010-3201-9791	인증	icmoon@kaist.ac.kr	사용			전송	전송
		미인증		사용			전송	전송
	010-3782-3856	인증	whyk@nate.com	사용			전송	전송
		미인증		사용			전송	전송
		미인증		사용			전송	전송

작업자 관리 테이블에서 패스워드를 재설정 할 작업자의 오른쪽에 있는 웹 또는 앱 패스워드 재설정 컬럼의 [전송] 버튼을 클릭합니다. 해당 작업자의 휴대전화로 임시 패스워드가 자동으로 전송되면, 임시 패스워드로 로그인 하여 개인정보 수정 메뉴에서 패스워드를 변경하고 저장 합니다.



### 9.3.6 작업자현황저장

[작업자현황저장] 버튼을 클릭하여 RPMS시스템에 등록된 작업자 정보를 파일로 저장합니다. 엑셀 파일 안에 작업자 현황의 경우에는 RPMS에서의 작업자관리에서 검색된 테이블의 구조와 동일합니다. 이는 모든 작업자의 개인정보 및 담당공정 정보를 가지고 있습니다. 저장된 파일은 작업자일괄입력 기능에 활용할 수 있습니다. 패스워드는 개인정보이므로, 암호화 되어 있습니다.

NO	이름	분류	아이디	WEB PASSWD	APP PASSWD	전화번호	휴대전화	이메일	CWT_CWT_	CWT_CWT_	CWT_CWT_	소형봄_소형
4	윤범석	작업자	YBS9109	*B4ED2427465 4A59A9D0C63	*B4ED2427465 4A59A9D0C63	010-9505-9109		dkdk018@hanmai	중진			
5	이선	작업자	LS1618	*B83733EF95D AC6ABEFDDB	*0317B4C8000 E5B94B27EAF	010-5043-1618	010-5043-1618		취부	중접	뚜껑(TOP)	2PCS_2PCS BOOM 취부
7	김상배	작업자	SB4260	*813DE1DA59F 313D3377B4E3	*F8E45190124 8E02A7E9AFE	010-3767-4260	010-1234-5678		검사랑	하도(PUTTY)	-1BOOM 하	-1BOOM 상
8	최종진	작업자	CJJ0064	*813DE1DA59F 313D3377B4E3	*FDEFD2B5B9 25DC7D6E730	010-9423-1427	010-1234-5678		검사랑	하도(PUTTY)	-1BOOM 하	-1BOOM 상
17	김진관	작업자	CAN	*A4B61573190 38724E356089	*1CE6A4AD45 FD2F78FC41B	010-2373-8460	010-2373-8460		취부	중접		
25	문일철	관리자	ICMOON	*E2065A50FFD 8B56C6284776	*89C6B530AA7 8695E257E55D	042-350-3118	010-3201-9791	icmoon@kaist.ac	중접	중진	뚜껑(TOP)	CWT_CWT_ 슬라브
27	최광주	관리자	KWANG	*363FEBB75C C9B9783B8E4	*916DF8F15C5 E92CF7BE367							
29	정영경	관리자	WHYK	*75956A734E0 E311A041F69F	*A4B61573190 38724E356089		010-3782-3856	whyk@nate.com	하도(PUTTY)	2PCS_2PCS -1BOOM	2PCS_2PCS -2BOOM	LONGREAC H LONG
34	에두	정회원	EDU	*DF76973A1A9 8F2717DDBDA	*DF76973A1A9 8F2717DDBDA				연마	연마	스탠다드 물 관리자	2PCS_2PCS 출 -1BOOM 연
36	방기명	작업자	BANG	*A4B61573190 38724E356089	*F421FF9EED FA9D0AC8468				취부	중접		
51	이남호	정회원	NH4408	*F970CF72F77 B35F7D0D8B1	*F970CF72F77 B35F7D0D8B1				가	가	LONGREAC H LONG	LONGREAC H LONG
55	로저	작업자	ROGER08	*F36BDBC3442 BC652D5C63B	*F36BDBC3442 BC652D5C63B				취부	중접	스탠다드 물 관리자	스탠다드_주 물 관리자 1
57	배우성	관리자	HITCO05	*009D0D2518F 4CA3282E7AC	*009D0D2518F 4CA3282E7AC				스탠다드_주 물 관리자 수	2PCS_2PCS -1BOOM	2PCS_2PCS -1BOOM	2PCS_2PCS -1BOOM
70	윤성호	작업자	UA6859	*C98F2C454FB FADDC281059	*C98F2C454FB FADDC281059				중접	-1BOOM	2PCS_2PCS 취	2PCS_2PCS 용

## 9.4 RPMS 지시사항관리

지시사항 관리는 작업 현장에 안전, 공정현황 등 전달할 지시사항을 출력되게 하는 기능으로, 입력된 지시사항은 웹 상단에 출력 됩니다. 관리자가 지시사항을 입력하면 시스템에 접속하는 모든 사용자들이 그 지시사항을 RPMS 시스템 모든 탭에서 볼 수 있습니다. 지시사항이 하나 이상일 경우 순차적으로 출력됩니다.

### 9.4.1 지시사항 입력

작업 현장에 전달할 지시사항을 입력합니다. 번호는 RPMS시스템이 자동적으로 부여하는 숫자이고 내용 그리고 확인으로 구성됩니다. [확인]에 '무' 선택하면, 웹 상단에 출력되고, 그렇지 않으면 출력되지 않습니다.

KAIST - RPMS		CWT	CWT	김중무	수도용말	메뉴			
WONWOOD	처음	현황조회	주문	생산	품질	관리	출력	분석	환경설정
지시사항									
지시사항이 없습니다.									
지시사항입력									
기본정보									
번호	20200701-0002								
내용	품질관리 철저.								
확인	무								
입력 다시쓰기 취소									

KAIST - RPMS CWT CWT 김종무 수도용말 메뉴얼

처음 현황조회 주문 생산 품질 관리 출력 분석 환경설정

지시사항

**CWT지시사항 - 품질관리 철거.**

지시사항관리

입력 삭제

3 항목들이 조회되었고, 모두 3개가 표시되었습니다.

번호	내용	작성자	작성일	확인
<input type="checkbox"/> 1	안전장비 모두 갖추어 작업.	김종무	2020-07-01 09:57:52.0	무
<input type="checkbox"/> 2	납품기한 준수.	김종무	2020-07-01 09:57:14.0	무
<input type="checkbox"/> 3	<b>품질관리 철거.</b>	김종무	2020-07-01 09:56:42.0	무

KAIST © 2012-2019 Applied Artificial Intelligence Laboratory, Dept. of Industrial and Systems Engineering, KAIST

### 9.4.2 지시사항 삭제

지시사항 삭제는 사용자가 직접 선택한 지시사항을 삭제 할 수 있는 기능입니다. 지시사항 관리 테이블의 체크박스 중 삭제를 원하는 지시사항의 체크박스들을 체크하거나 체크박스의 맨 위의 체크박스를 체크해서 전체선택 후 삭제버튼을 클릭하면 해당하는 지시사항은 삭제 됩니다.

KAIST - RPMS CWT CWT 김종무 수도용말 메뉴얼

처음 현황조회 주문 생산 품질 관리 출력 분석 환경설정

지시사항

**CWT지시사항 - 납품기한 준수.**

지시사항관리

입력 **삭제**

3 항목들이 조회되었고, 모두 3개가 표시되었습니다.

번호	내용	작성자	작성일	확인
<input checked="" type="checkbox"/> 1	안전장비 모두 갖추어 작업.	김종무	2020-07-01 09:57:52.0	무
<input checked="" type="checkbox"/> 2	납품기한 준수.	김종무	2020-07-01 09:57:14.0	무
<input type="checkbox"/> 3	품질관리 철거.	김종무	2020-07-01 09:56:42.0	무

### 9.4.3 지시사항 수정

지시사항 수정을 하기 위해서는 지시사항관리 화면 중 수정을 원하는 번호를 클릭하면 됩니다. 번호는 수정할 수 없고 내용과 확인의 기기입된 정보를 수정할 수 있습니다.

지시사항

## CWT지시사항 - 납품기한 준수.

지시사항관리

입력 삭제

3 항목들이 조회되었고, 모두 3개가 표시되었습니다.

번호	내용	작성자	작성일	확인
1	안전장비 모두 갖추어 작업.	김종무	2020-07-01 09:57:52.0	무
2	납품기한 준수.	김종무	2020-07-01 09:57:14.0	무
3	품질관리 철저.	김종무	2020-07-01 09:56:42.0	무

지시사항

## CWT지시사항 - 납품기한 준수.

지시사항수정

수정 다시쓰기 취소

기본정보

번호	1
내용	납품기한 준수.
확인	무

## 9.5 앱 지시사항 관리

앱 지시사항 관리에서는 앱에 로그인하는 작업자에게 전달할 지시사항을 관리합니다. 입력된 지시사항은 작업자가 앱에 로그인하면 첫번째 화면에 출력됩니다.

KAIST - RPMS

지시사항

**지시사항이 없습니다.**

앱 지시사항관리

입력 삭제

2 항목들이 조회되었고, 모두 2개가 표시되었습니다.

번호	수준	내용	작성자	게시시작일	게시종료일	작성일시
1	2	납품기한 준수.	김종무	2020-07-01	2020-07-31	2020-07-01 10:38:30
2	3	품질관리 철저.	김종무	2020-06-01	2020-06-30	2020-07-01 10:38:04

### 9.5.1 앱 지시사항 입력

앱 지시사항을 입력 합니다. 앱 지시사항은 중요도에 따라 총 5단까지 설정 가능 합니다. 또한, 지시사항의 게시 기간을 설정하여 정해진 기간만큼 반복해서 게시할 수 있습니다.

앱 지시사항입력

기본정보

수준: 0

내용

게시기간: 2020-06-01 - 2020-06-30

입력 다시쓰기 취소

지시사항을 입력한 후 입력 버튼을 클릭하면 저장할 수 있습니다. 중요도를 2로 설정하고, 내용을 입력, 게시기간을 2020.07.01~2020.07.31로 설정하여 저장하면 아래와 같이 앱에 지시사항을 표시할 수 있습니다.

KAIST - RPMS    CWT    CWT    김종무    도움말    메뉴얼

처음    현황조회    주문    생산    품질    **관리**    분석    출력    환경설정

지시사항

## CWT지시사항 - 품질관리 철저.

앱 지시사항입력

기본정보

수준	2
내용	납품기한 준수.
게시기간	2020-07-01 - 2020-07-31

입력    다시쓰기    취소

앱 화면

4:19 KT    100%

RPMS    홈    김종무

## 공지사항

납품기한 준수.

2020-07-01 00:00:00

## 9.5.2 앱 지시사항 삭제

앱 지시사항 삭제는 사용자가 직접 선택한 지시사항을 삭제할 수 있는 기능입니다. 지시사항 입력시 설정한 게시기간의 종료일이 지나면 자동으로 공지사항에서 제외 됩니다. 지시사항 관리 테이블의 체크박스 중 삭제를 하려는 지시사항의 체크박스들을 체크하거나 체크박스의 맨 위의 체크박스를 체크해서 전체 선택 후 삭제버튼을 클릭하면 해당하는 지시사항은 삭제됩니다.

KAIST - RPMS CWT CWT 김종무 도움말 메뉴

처음 현황조회 주문 생산 품질 관리 분석 출력 환경설정

지시사항

### CWT지시사항 - 품질관리 철거.

앱 지시사항관리

입력 삭제

2 항목들이 조회되었고, 모두 2개가 표시되었습니다.

번호	수준	내용	작성자	게시시작일	게시종료일
1	2	납품기한 준수.	김종무	2020-07-01	2020-07-31
2	3	품질관리 철거.	김종무	2020-06-01	2020-06-30

## 9.5.3 앱 지시사항 수정

지시사항 수정을 하기 위해서는 앱 지시사항관리 화면 중 수정을 원하는 번호를 클릭하면 됩니다. 수준, 내용, 게시기간을 수정할 수 있습니다.

KAIST - RPMS CWT CWT 김종무 도용관 메뉴

지시사항

## CWT지시사항 - 품질관리

앱 지시사항관리

입력 삭제

2 항목들이 조회되었고, 모두 2개가 표시되었습니다.

번호	수준	내용
1	2	납품기한 준수.
2	3	품질관리 철저.

앱 지시사항수정

기본정보

수준: 2

내용: 납품기한 준수.

게시기간: 2020-07-01 ~ 2020-07-31

수정 다시쓰기 취소

KAIST © 2012-2019 Applied Artificial Intelligence Laboratory, Dept. of Industrial and Systems Engineering, KAIST

수정 후

KAIST - RPMS CWT CWT 김종무 도용관 메뉴

지시사항

## CWT지시사항 - 품질관리

앱 지시사항관리

입력 삭제

2 항목들이 조회되었고, 모두 2개가 표시되었습니다.

번호	수준	내용
1	1	납품기한 준수 요망.
2	3	품질관리 철저.

앱 지시사항수정

기본정보

수준: 1

내용: 납품기한 준수 요망.

게시기간: 2020-07-01 ~ 2020-07-15

수정 다시쓰기 취소

KAIST © 2012-2019 Applied Artificial Intelligence Laboratory, Dept. of Industrial and Systems Engineering, KAIST



# 10 RPMS 출력

KAIST - RPMS

CWT CWT 김중무 수도용량 메뉴업

저음 현황조회 주문 생산 품질 관리 출력 분석 환경설정

지시사항

**CWT지시사항 - 2020/04/13 공지입니다.**

바코드출력

1

전체 2020-04-13 - 2020-05-03 검색

행 갯수 : 50개

전체목록 완료목록 미완료목록 미정 표시

정렬 : 공정진행률 ...

공정 컬러 : 공정상태별 요일별

월요일 화요일 수요일 목요일 금요일 토

바코드 출력 3

770 항목들이 조회되었고, 1 에서 50 까지 표시되었습니다.  
[처음/이전] 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8 [다음/마지막]

전체품목	조립라인	번호	주문번호	자대모델	호환모델	호기	작수일	순번	자재번호_1	취부 D-15	용접 D-13
<input checked="" type="checkbox"/>	연결	중형	1	<a href="#">KPE10U3075</a>	R260LC-9S(4.6T)	R260LC-9S(4.6T)	2013	2020-04-23	140	43Q7-21000	2020/02/17 2020/02/19 김진관 이순하
<input checked="" type="checkbox"/>	연결	월(선진정공)	2	<a href="#">KSE2AU0986</a>	HW210(3.0T)	HW210(3.0T)	0373	2020-04-21	10	#N/A	2020/03/17 2020/03/19 2020/03/04 2020/03/04 한식 이송학
<input type="checkbox"/>	연결	월(선진정공)	3	<a href="#">KSE2AU0775</a>	R210W-9S(3.4T)	R210W-9S(3.4T)	1720	2020-04-24	10	#N/A	2020/03/16 2020/03/18 2020/03/23 2020/03/23 한식 한국
<input type="checkbox"/>	연결	중형	4	<a href="#">KSE10U3142</a>	R220LC-9S(3.8T)	R220LC-9S(3.8T)	F259	2020-04-21	70	#N/A	2020/03/05 2020/03/07 2020/03/23 2020/03/23 이름없음 이름없음

## 10.1 RPMS 바코드 출력

바코드 출력은 작업 사용자들이 RPMS 앱을 사용하여 주문된 제품을 생산하는 과정에 각 제품에 부착할 바코드를 출력할 수 있도록 만든 페이지 입니다. 출력한 자주검사서의 바코드를 인식 시킴으로 해당 공정의 완료일을 입력 할 수 있습니다. RPMS시스템에는 자주검사서와 미니 바코드(QR코드)를 지원합니다.

바코드 출력

①

바코드를 출력할

주문을 검색합니다. 검색방법은 전체 공정 현황표 검색방법과 동일합니다.

② 바코드 출력을 원하는 목록의 체크박스를 선택합니다. 출력할 주문이 한 개 이상인 경우 엑셀 파일의 워크시트로 나누어 출력합니다.

③ 바코드 출력을 클릭합니다.

④ 엑셀 파일을 다운로드 한 후 출력합니다.

KAIST - RPMS

CWT CWT
김종무
도움말
메뉴

지시사항

바코드출력
품목별성과출력
제품별성과출력

바코드출력

미정 표시 : 미정불포함 공

공정	슬라브	충진	뚜껑	자동쇼트	하도	연마	연마	검파랑	파렛팅	검사	납품	바코드	불량처	바코드
D-13	D-11	D-10	D-8	D-6	D-6	D-4	D-4	D-2	D-2	D-1	D-1	출력	리	
02/19		2020/02/22	2020/02/24	2020/02/26	2020/02/26	2020/02/28	2020/02/28	2020/03/01	2020/03/01	2020/03/02	2020/03/02			
03/04		2020/03/04	2020/03/06	2020/03/06	2020/03/06	2020/03/11	2020/03/11	2020/03/12	2020/04/09			출력		WWC0134757
순하		윤범석	이름없음	이름없음	김상배	배배	배배	김상배	제프리					
03/19		2020/03/22	2020/03/24	2020/03/26	2020/03/26	2020/03/28		2020/03/30	2020/03/30	2020/03/31	2020/03/31			
03/24		2020/03/26	2020/03/27	2020/03/27	2020/03/27	2020/03/30		2020/04/09				출력		WWC0136058
송학		윤범석	이름없음	이름없음	김상배	말론		김상배						
02/28		2020/03/02	2020/03/04	2020/03/06	2020/03/06	2020/03/08		2020/03/10	2020/03/10	2020/03/11	2020/03/11			
03/24		2020/03/28	2020/03/30	2020/03/30	2020/03/30	2020/04/13						출력		WWC0135866
한국		윤범석	이름없음	이름없음	김상배	김종무								
03/18		2020/03/21	2020/03/23	2020/03/25	2020/03/25	2020/03/27	2020/03/27	2020/03/29	2020/03/29	2020/03/30	2020/03/30			
03/23		2020/03/26	2020/03/26	2020/03/26	2020/03/26	2020/04/09		(김상배)	(편지훈)	(김상화)	(고철후)	출력		WWC0135097
한국		이름없음	이름없음	이름없음	김상배	박성화								
03/07		2020/03/10	2020/03/12	2020/03/14	2020/03/14	2020/03/16	2020/03/16	2020/03/18	2020/03/18	2020/03/19	2020/03/19			
03/23		2020/03/23	2020/03/27	2020/03/27	2020/03/27	2020/04/09	(타린두)					출력		WWC0134008
출없음		윤범석	이름없음	이름없음	김상배	랑가								
03/18		2020/03/21	2020/03/23	2020/03/25	2020/03/25	2020/03/27		2020/03/29	2020/03/29	2020/03/30	2020/03/30			
03/11		2020/03/12	2020/03/26	2020/03/26	2020/03/26							출력		WWC0134122
한국		윤범석	이름없음	이름없음	김상배									

바코드 출력 여부는 바코드 출력 테이블의 '바코드 출력' 컬럼 값으로 확인할 수 있습니다. 바

코드를 출력한 것에 대해서는 빨간색으로 출력이라 표시되어 출력을 하지 않은 것과 구분이 됩니다. 바코드 출력 후 엑셀 파일로 PC에 저장하거나 인쇄하여 배포하면 됩니다.



### CWT 자주검사 CHECK SHEET

담당

공정	CHECK POINT	SPEC	합격/수치	불합격품 조치	작성일	작업자	서명
취부	SLUG, (용접부 산화철)	Nothing(없을 것.)			2020-03-04	김진관	✓
	Front, Skin, Bottom GAP	±1.0mm					
	BLOCK, CHANNEL GAP	0mm					
	LUG Leg Lenth	Check the drawing					
용접	Spater(스파타)	Nothing(없을 것.)			2020-03-04	이순하	✓
	Side Leg Lenth	Check the drawing					
	SKIN PLATE DAMAGE(데미지)	Nothing(없을 것.)					
슬라브	SHOT BALL(쇼트볼)	Nothing(없을 것.)					
	잔널,라운드부 선행도장	-					
	Flow paint/Lack of paint	Nothing(없을 것)					
	SKIN PLATE DAMAGE(데미지)	Nothing(없을 것)					
충진	Weight (중량) (kg)	±50kg			2020-03-04	윤범석	✓
	First cleaning (1차 세척 실시)	No Cement(시멘트 無)					
	No damage(충진 간 데미지)	Nothing(무결점)					
연마	Remaining Cement(잔존 여부)	Nothing(없을 것)			2020-03-11	베베	✓
	Cleaning before shot(세척)	All round(전면)					
	Second auto cleaning(2차세척)	All round(전면)					
	SKIN PLATE DAMAGE(데미지)	Nothing(없을 것)					
연마L	Putty leveling, (퍼티 단자)	Nothing(없을 것)			2020-03-11	베베	✓
	PIN-HOLE(핀홀)	Nothing(없을 것)					
	SCRATCH(스크래치)	Nothing(없을 것)					
	SKIN PLATE DAMAGE(데미지)	Nothing(없을 것)					
검파랑	잔널,라운드부 선행도장	-			2020-03-12	김상배	✓
	Flow paint/Lack of paint	Nothing(없을 것)					
	Painting DAMAGE(도장 데미지)	Nothing(없을 것)					
	SKIN PLATE DAMAGE(데미지)	Nothing(없을 것)					
파렛팅	Mfg Tap Hole	조립 Bolt 체결될것			2020-04-09	제프리	✓
	가공발청	없을것					

#### 모델 & 무게(MODEL & WEIGHT)

생산번호 : KPE10U3075    모델 : R260LC-9S(4.6T)    착수일 : 2020-04-23  
 조립라인 : 중형    바코드: WWC0134757  
 호기 : 2013    순번 : 140    자재번호 : 43Q7-21000    자재번호 1 : 43Q7-



### 10.1.1 미니 바코드 출력

미니 바코드는 자주검사서의 내용을 필요 속성만 간략하게 사용할 수 있는 버전으로, 공정 단계와 작업일, 작업자가 생략된 형태로 출력됩니다. 미니 바코드도 바코드 출력과 마찬가지로 출력 순서는 동일하나, A4용지를 기준으로 한 면에 4행 2열로 총 8개의 미니 바코드를 출력합니다. 다만, 프린터 기종에 따라서 행의 높이가 다를 수 있습니다. 행 높이를 300~400 사이의 값을 입력하면서 출력물이 제대로 출력될 때까지 반복합니다. 최종적으로 입력한 값이 계속 유지 됩니다.



#### 미니 바코드 출력

- ① 미니 바코드를 출력할 주문을 검색합니다. 검색 방법은 전체공정현황과 같습니다.
- ② 출력할 주문의 체크박스를 선택합니다. 출력할 주문이 한 개 이상인 경우 하나의 워크시트에 출력됩니다.
- ③ 바코드 출력 버튼

을 클릭합니다.

④

로드 한 후 출력합니다.

엑셀 파일을 다운

모델 & 무게(MODEL & WEIGHT)		모델 & 무게(MODEL & WEIGHT)	
생산번호 : KPE10U3075 모델: R260LC-9S(4.6T) 착수일: 2020-04-23 조립라인: 중형 바코드: WWC0134757 호기 : 2013 순번 : 140 자재번호 : 43Q7-21000 자재번호_1 : 43Q7-21000		생산번호 : KSE2AU0986 모델: HW210(3.0T) 착수일: 2020-04-21 조립라인: 월(선진정공) 바코드: WWC0136058 호기 : 0373 순번 : 10 자재번호 : 41K6-42003 자재번호_1 : #N/A	
모델 & 무게(MODEL & WEIGHT)		모델 & 무게(MODEL & WEIGHT)	
생산번호 : KSE2AU0987 모델: HW210(3.0T) 착수일: 2020-04-22 조립라인: 월(선진정공) 바코드: WWC0135866 호기 : 0374 순번 : 20 자재번호 : 41K6-42003 자재번호_1 : #N/A		생산번호 : KSE2AU0775 모델: R210W-9S(3.4T) 착수일: 2020-04-24 조립라인: 월(선진정공) 바코드: WWC0135097 호기 : 1720 순번 : 10 자재번호 : 43Q6-25101 자재번호_1 : #N/A	
모델 & 무게(MODEL & WEIGHT)		모델 & 무게(MODEL & WEIGHT)	
생산번호 : KSE10U3142 모델: R220LC-9S(3.8T) 착수일: 2020-04-21 조립라인: 중형 바코드: WWC0134008 호기 : F259 순번 : 70 자재번호 : 43Q6-21001 자재번호_1 : #N/A		생산번호 : KPE10U2472 모델: HX300LT3(5.2T) 착수일: 2020-04-14 조립라인: 중형 바코드: WWC0134122 호기 : 0005 순번 : 100 자재번호 : 41K8-21001 자재번호_1 : #N/A	

## 10.2 품목별 성과 출력

품목별 성과 출력은 검색 기간 중 특정 작업자가 해당 품목에 몇 개의 공정을 입력 하였는지 확인 할 수 있는 페이지 입니다. 품목별 작업자 성과를 출력합니다. 작업자 성과는 공정 수행 후 앱을 통해 입력한 공정의 개수 입니다.

### 10.2.1 품목별성과출력 순서

- ① 검색 메뉴로 왼쪽  
부터 시작 년 월 일, 끝 년 월 일, 검색할 작업 사용자를 선택하여 검색 할 수 있습니다.  
선택상자에는 해당 기업내의 모든 작업자들이 나타나고 이 중에 한 명의 작업자를 선택할 수 있습니다.
- ② 품목별 성과 출력  
버튼을 클릭하여 품목별 성과 출력 엑셀 파일을 PC에 저장 할 수 있습니다.

KAIST - RPMS CWT CWT 김중무 드음 메뉴

저음 현황조회 주문 생산 품질 관리 출력 분석 환경설정

지시사항

**CWT지시사항 - 2020/04/13 공지입니다.**

품목별성과출력 1

2020-03-30 - 2020-05-03  
 한식 - CHONG0198 조회  
 자대모델별 호환모델별

품목별성과출력 저장 2

이름	아이디	제품	자대모델	취부	용접	슬라브	슬라브	충진	뚜껑	자동쇼트	하도	연마	연마	검파랑	파렛팅	파렛팅	검사		
한식	CHONG0198	CWT	HW140(2.2T)	3															
			HW145(1.7T)	1															
			HW145(2.2T)	6															
			HX210ANL(4.7T)	1															
			HX220NL(4.7T)	2															
			HX480L(9.7T)	3															
			HX520(11.7T)	1															
			R480LC-9S(9.7T)	1															
			R520LC-9S(10.7T)	2															
				20	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0		

### 10.2.2 품목별성과출력 엑셀 파일

품목별성과출력 엑셀 파일을 PC에 저장하거나 인쇄하여 배포할 수 있습니다. 품목별성과출력 엑셀 파일에는 여러 엑셀 sheet들이 출력되게 됩니다. 엑셀 파일 안에 품목별작업자성과출력의 경우에는 RPMS에서의 품목별성과출력에서 검색된 테이블의 구조와 동일합니다. 이는 모델과 각종 공정의 수행 횟수 정보를 가지고 있습니다.



(원우ENG\_CWT\_한식\_품목별작업자성과출력\_2020-04-16\_김종무 [호환 모드] - Excel

파일 홈 삽입 페이지 레이아웃 수식 데이터 검토 보기 수행할 작업을 알려 주세요. 공유

붙여넣기 글꼴 맞춤 표시 형식 스타일 삽입 삭제 서식 편집

M44

한식 CWT\_품목별 작업자 성과출력

작업 일	2020.03.30 - 2020.05.03		작업 자	한식												
제품	차대모델	취부	용접	슬라브	슬라브	충진	뚜껑	자동 쇼트	하도	연마	연마L	검파랑	파렛팅	파렛팅	검사	납품
CWT	HW140(2.2T)	3														
	HW145(1.7T)	1														
	HW145(2.2T)	6														
	HX210ANL(4.7T)	1														
	HX220NL(4.7T)	2														
	HX480L(9.7T)	3														
	HX520(11.7T)	1														
	R480LC-9S(9.7T)	1														
R520LC-9S(10.7T)	2															
		20	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0

품목별작업자성과출력

### 10.2.3 날짜정보 출력

엑셀 파일 안에 품목별작업자성과출력(날짜, 날짜계수, 날짜별 계수)의 경우에는 품목별성과출력의 정보에서 모델의 공정이 언제 수행되었는지 날짜정보를 추가하여 나타내어 줍니다.

(원우ENG)\_CWT\_한식\_품목별작업자성과출력\_2020-04-16\_김종무 [호환 모드] - Excel

공 윤 경

수행할 작업을 알려 주세요.

삽입 삭제 서식

정렬 및 찾기 필터 선택 편집

B3 : 2020.03.30 - 2020.05.03

한식 CWT_품목별 작업자 성과출력																	
작업 일	2020.03.30 - 2020.05.03		작업 자		한식												
제품	차대모델	취부	용접	슬라브	슬라브	충진	뚜껑	자동 쇼트	하도	연마	연마L	검파랑	파렛팅	파렛팅	검사	납품	
CWT	HW140(2.2T)	2020-03-30															
	HW145(1.7T)	2020-03-30															
	HW145(2.2T)	2020-03-30															
		2020-03-30															
		2020-03-30															
		2020-03-30															
	HX210ANL(4.7T)	2020-04-01															
	HX220NL(4.7T)	2020-04-01															
	HX480L(9.7T)	2020-04-01															
	HX520(11.7T)	2020-03-31															
R480LC-9S(9.7T)	2020-04-01																
R520LC-9S(10.7T)	2020-03-31																
		20	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	

품목별작업자성과출력 (날짜)    품목별작업자성과출력 (바코드)    품목별작업자성과출력(날짜계수)    품목별작업자성과출력(날짜별계수)

### 10.2.4 바코드 출력


엑셀 파일 안에 품목별작업자성과(바코드)의 경우에는 품목별성과출력의 정보에서 해당 공정을 작업한 사용자가 찍은 바코드를 갯수만큼 전부 추가하여 나타내어 줍니다.

(원우ENG)\_CWT\_한식\_품목별작업자성과출력\_2020-04-16\_김종무 [호환 모드] - Excel

파일 홈 삽입 페이지 레이아웃 수식 데이터 검토 보기 수행할 작업을 알려 주세요.

붙여넣기 글꼴 맞춤 표시 형식 조건부 서식 표 스타일 삽입

M34

1	한식 CWT_품목별 작업자 성과출력									
2										
3	작업일	2020.03.30 - 2020.05.03			작업자	한식				
4	제품	차대모델	개수							
5	CWT	HW140(2.2T)	3	WWC0135116	WWC0136127	WWC0135146				
6		HW145(1.7T)	1	WWC0135147						
7		HW145(2.2T)	6	WWC0136128	WWC0136129	WWC0136131	WWC0135126	WWC0135127	WWC0135160	
8		HX210ANL(4.7T)	1	WWC0136306						
9		HX220NL(4.7T)	2	WWC0135433	WWC0135403					
10		HX480L(9.7T)	3	WWC0136498	WWC0135630	WWC0136505				
11		HX520(11.7T)	1	WWC0136495						
12		R480LC-9S(9.7T)	1	WWC0136213						
13		R520LC-9S(10.7T)	2	WWC0136503	WWC0135601					
14										
15										
16										
17										
18										
19										
20										
21										
22										

품목별작업자성과출력 (날짜) 품목별작업자성과출력 (바코드) 품목별작업자성과출력(날짜계수) 품목별작업자성과출력(날짜별계수)

### 10.3 제품별 성과 출력

제품별 성과 출력은 검색 기간 중 선택 제품내의 작업자들이 몇 개의 바코드를 입력하였는지 확인 할 수 있는 페이지 입니다.

KAIST - RPMS

CWT CWT 김종우

자음
현황조회
주문
생산
품질
관리
출력

지시사항

지시사항이 없습니다.

제품별성과출력 1

2020-04-10 - 2020-04-10 검색
● 20개
● 전체
● 차대모델별
● 호환모델별

작업자성과출력저장 2

73 항목들이 조회되었고, 1 에서 20 까지 표시되었습니다.  
[처음/이전] 1, 2, 3, 4 [다음/마지막]

이름	아이디	차대모델	취부	용접	슬라브	슬라브(삭제된 공정)	중진	무경	자동쇼트	하도	연마	연마L	검파량
김상배	SB4260	HW140(2.2T)									1		1
김상배	SB4260	HW145(1.7T)									1		1
김상배	SB4260	HW145(2.2T)									1		
김상배	SB4260	HX140(2.0T)									4		
김상배	SB4260	HX220L(3.8T)											2
김상배	SB4260	HX220S(3.6T)									1		5
김상배	SB4260	HX225SL(3.8T)											2
김상배	SB4260	HX300(5.2T)									2		
김상배	SB4260	HX300LT3(5.2T)									2		
김상배	SB4260	HX330SL(6.0T)											1
김상배	SB4260	HX480L(9.7T)									1		
김상배	SB4260	R140W-9S(1.9T)									2		
김상배	SB4260	R300LC-9S(4.6T)									3		
김상배	SB4260	R330LC-9S(6.2T)									1		
김진관	CAN	HX220S(3.6T)	1										
김진관	CAN	HX225SL(3.8T)	6										
김진관	CAN	HX380AL(6.5T)	1										
김진관	CAN	HX380L(7.0T)	1										
김진관	CAN	R380LC-9SH(6.5T)		2									

### 10.3.1 제품별 성과 출력 순서

- ① 검색 메뉴로 왼쪽  
부터 시작 년 월 일, 끝 년 월 일, 검색할 작업 사용자 또는 차대모델을 입력하여 검색 할 수 있습니다. 검색어 입력란에 작업 사용자 이름을 입력 후 검색 버튼을 클릭 시 검색한 작업자의 결과만 볼 수 있습니다. 20개, 전체 라디오 버튼을 통하여 결과물을 20개씩 볼지 전체로 볼지 선택 할 수 있고 검색 결과가 많을 경우 전체를 선택시 데이터 로딩이 늦어질 수 있습니다.
- ② 작업자성과출력저장  
버튼을 클릭한 결과 작업자별성과출력 엑셀 파일을 PC에 저장 할 수 있습니다.



### 10.3.2 작업자별성과출력 날짜 정보

엑셀 파일 안의 작업자별성과출력(날짜, 날짜계수, 날짜별계수)의 경우에는 제품별성과출력의 정보에서 모델의 공정이 언제 수행되었는지 날짜정보를 추가하여 나타내어 줍니다.

이름	아이디	차대모델	취부	용접	슬라브	슬라브	충진	뚜껑	자동쇼트	하도	연마	연마L	검파랑	파렛팅	파렛팅
김상배	SB4260	HW140(2.2T)								2020-04-10			2020-04-10		
김상배	SB4260	HW145(1.7T)								2020-04-10			2020-04-10		
김상배	SB4260	HW145(2.2T)								2020-04-10					
김상배	SB4260	HX140(2.0T)								2020-04-10 2020-04-10 2020-04-10 2020-04-10					
김상배	SB4260	HX220L(3.8T)											2020-04-10 2020-04-10		
김상배	SB4260	HX220S(3.6T)								2020-04-10			2020-04-10 2020-04-10 2020-04-10 2020-04-10		
김상배	SB4260	HX225SL(3.8T)											2020-04-10 2020-04-10		
김상배	SB4260	HX300(5.2T)								2020-04-10 2020-04-10					
김상배	SB4260	HX300LT3(5.2T)								2020-04-10 2020-04-10					
김상배	SB4260	HX330SL(6.0T)											2020-04-10		
김상배	SB4260	HX480L(9.7T)								2020-04-10					
김상배	SB4260	HX480L(9.7T)								2020-04-10					

### **10.3.3 작업자별성과출력 바코드**

엑셀 파일 안의 작업자별 성과 출력 바코드 탭에서는 제품별 작업자 성과 출력의 정보에서 모델에 해당하는 바코드를 추가하여 나타내어 줍니다.







처음



현황조회



주문



생산



품질



관리



출력



분석



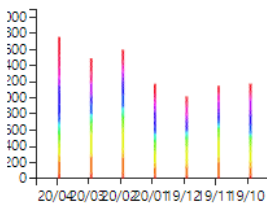
환경설정

지시사항

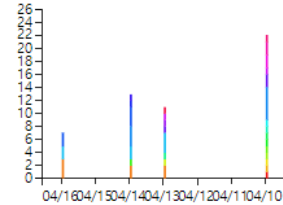
**지시사항이 없습니다.**

분석결과

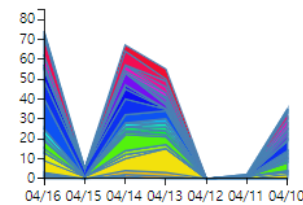
주문 건수



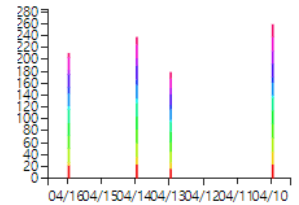
납품 건수



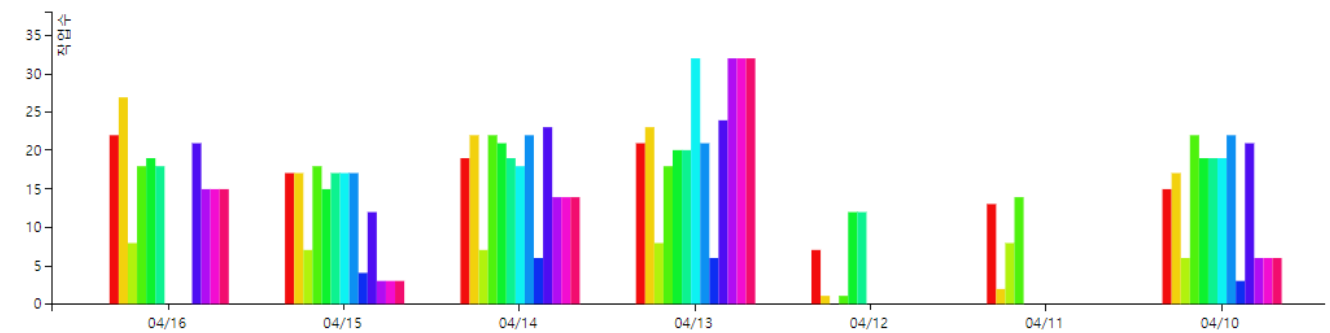
지연 납품 건수



생산 재고 건수



공정 수행 건수

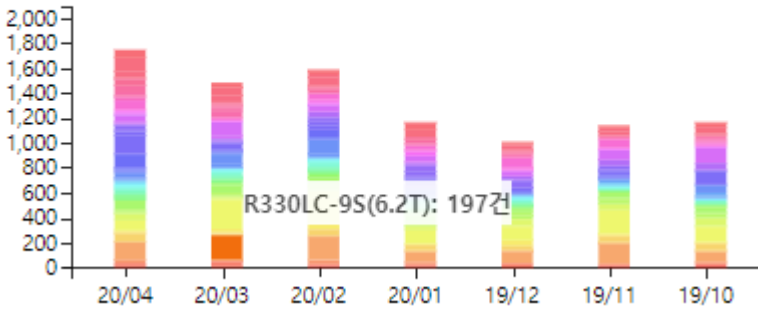


## 11.1 주문 건수

월별 주문 건수를 나타내는 그래프입니다. 해당 월 막대에 마우스 포인터를 올려보면 아래 그림과 같이 차대모델 번호와 생산 건수가 표시 됩니다. 차대모델별 공정을 한달에 몇 건 완료하

였는지 볼 수 있습니다. 차대모델별 주문 건수가 현재 달에서부터 6개월 전 달까지 표시됩니다.  
(현재가 2020년 04월이라면, 2019년 10월달까지 표시됩니다.)

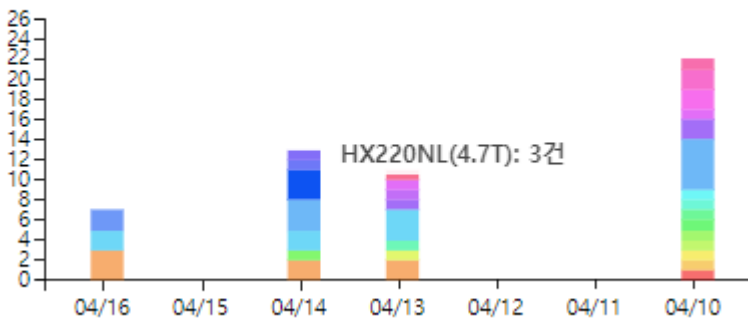
### 주문 건수



## 11.2 주문 건수

오늘 날짜를 기준하여 6일 전 날짜까지 차대모델별 하루에 납품한 건수를 나타냅니다. 막대에 마우스 포인터를 올려보면 해당 날짜에 몇 건이 납품 되었는지 조회 할 수 있습니다.

### 납품 건수

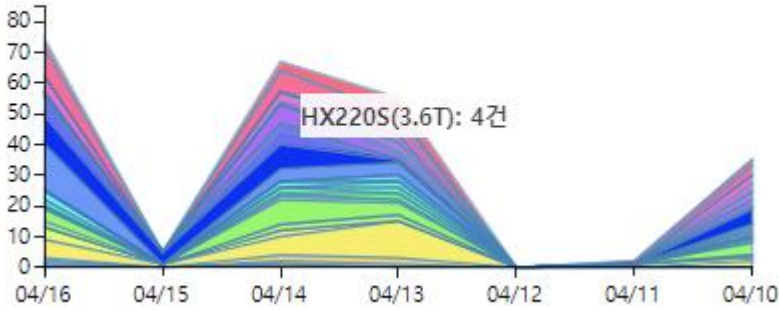


## 11.3 지연 납품 건수

오늘 날짜를 기준하여 6일 전 날짜까지의 각 차대모델별 일일 동안의 지연된 납품 건수를 확인

할 수 있습니다.

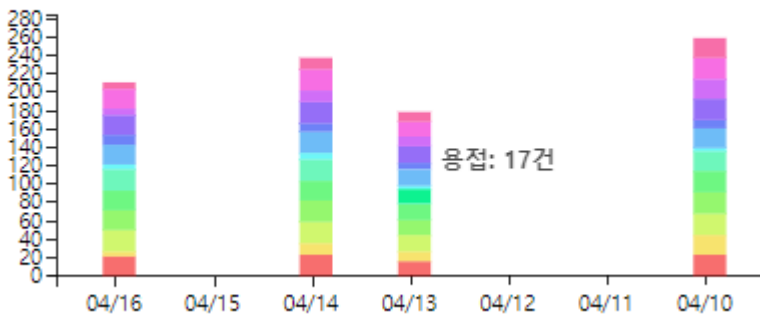
### 지연 납품 건수



## 11.4 생산 재고 건수

오늘 날짜를 기준하여 6일 전 날짜까지의 하루 동안에 진행 완료된 납품을 제외한 공정의 건수를 볼 수 있습니다.

### 생산 재고 건수

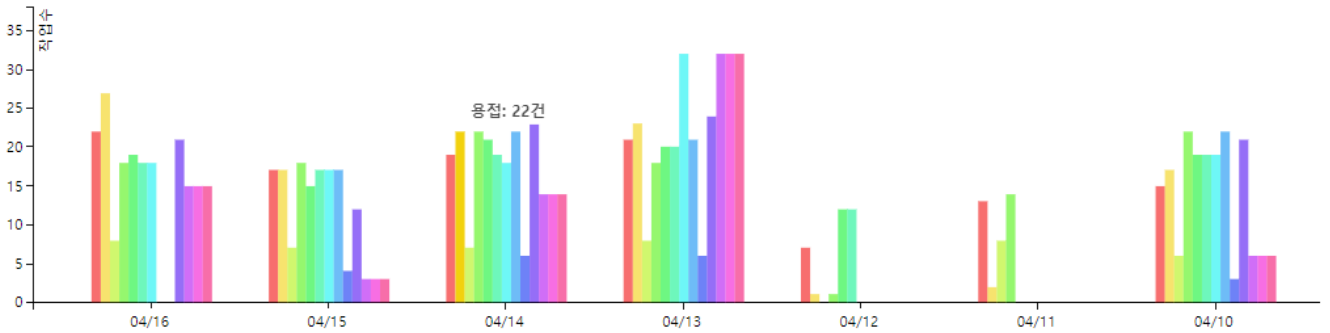


## 11.5 공정 수행 건수

오늘 날짜를 기준하여 6일 전 날짜까지의 하루 동안에 진행된 각 공정 단계(취부~납품)의 공정

수행 건수를 나타냅니다. 각 공정별 최대 표시할 수 있는 숫자는 30건 입니다. 어떤 날짜에 무슨 공정이 가장 많이 완료되었는지 확인 할 수 있습니다.

공정 수행 건수



## 12 RPMS 환경 설정

KAIST - RPMS
CWT
CWT
김중무
도움말
메뉴얼

처음
현황조회
주문
생산
품질
관리
출력
분석
환경설정

지시사항

지시사항이 없습니다.

환경설정

기업정보    생산정보    직원그룹정보

기업정보 수정 ←

회사명	회사명(영문)	대표자	전화번호	사업자번호	주소	우편번호	홈페이지	로고
원우ENG		문봉만	070-8667-8032	123456	경상북도 경주시 산업로 3027 세부주소	780-420	http://wonwoeng.com/	

### 12.1 기업정보 환경설정


기업 정보 환경설정에서는 회사명, 대표자, 사업자번호, 주소 등의 기업 정보를 관리합니다.

## 12.1.1 수정 페이지

기업정보를 수정합니다. 회사이름(영문), 주소, 전화번호, 사업자번호, 대표자, 홈페이지, 회사로고를 수정합니다.

☰ 회사설정

📄 기본정보

회사이름	원우ENG
회사이름(영문)	
우편번호	<input checked="" type="radio"/> 도로명주소 <input type="radio"/> 지번주소 780-420 <input type="button" value="검색"/>
주소	경상북도 경주시 산업로 3027 세부주소
전화번호	070-8667-8032
사업자번호	123456
대표자	문봉만
홈페이지	http://wonwooeng.com/
회사로고	<input type="button" value="파일 선택"/> <input type="button" value="선택된 파일 없음"/> 

## 12.2 생산정보 환경설정

생산정보는 공정관리 시스템을 사용하기 위해 분류(품목, 제품) 및 공정정보, 품질수준정보, 품질태그정보, 조립라인, 자주검사정보 등 공정 초기 정보를 설정하는 페이지 입니다. 이곳에서 품목/제품을 수정 및 추가, 그리고 각 품목/제품에 해당하는 공정 정보, 조립라인, 자주검사목록 등의 공정에 필요한 정보를 추가 및 관리 할 수 있습니다.

### 12.2.1 품목 관리

품목 수정에서 RPMS 시스템의 품목을 관리합니다.

### 12.2.1.1 품목 입력

새로운 품목이름을 추가하기 위해서는 아래 그림의 파란색 네모 칸에 추가하고자 하는 품목이름과 바코드 분류를 적고 저장을 합니다.

바코드는 영문자, 숫자 조합 3글자로만 입력 가능합니다.

The screenshot shows the WWT system interface. At the top, there is a navigation bar with icons for '처음' (Home), '현황조회' (Status Check), '주문' (Order), '생산' (Production), '품질' (Quality), '관리' (Management), '분석' (Analysis), '출력' (Output), and '환경설정' (Environment Settings). Below this, the main content area displays '지시사항' (Instructions) and '환경설정' (Environment Settings) tabs. The '생산정보' (Production Information) tab is active, and the '품목수정' (Item Modification) button is highlighted with a red box. A red arrow points to the '품목수정' button. The '품목정보' (Item Information) pop-up window is open, showing a table with columns for '선택' (Select), '품목이름' (Item Name), and '바코드 분류' (Barcode Classification). The first row is highlighted with a blue box, showing 'CWT1' in the '품목이름' column and 'CCW' in the '바코드 분류' column. Below this, there are several rows of checkboxes and input fields for other items, including 'CWT', '스탠다드', '2PCS', 'LONGREACH', '주물', '트랜스포트', '소형봄', '전진중공업', '지게차 CARRIGE MAST', and '글삭기 프레임'.

번호	품목명	제품명
○ 1	CWT	CWT
○ 2	스탠다드	주물 관리자
○ 3	2PCS	2PCS-1BOOM
○ 4	2PCS	2PCS-2BOOM
○ 5	LONGREACH	LONG BOOM
○ 6	LONGREACH	LONG ARM
○ 7	주물	주물
○ 8	주물	80CR-9ADD(400KG)
○ 9	주물	60CR-9ADD(200KG)
○ 10	주물	760-9ADD(90T)
○ 11	주물	770-9ADD(64T)
○ 12	주물	780-9XTD(60T)
○ 13	주물	780-9MCWT(100T)-1
○ 14	주물	780-9MCWT(100T)-2
○ 15	주물	780-9MCWT(60T)-1
○ 16	주물	780-9MCWT(60T)-2
○ 17	주물	780-9MCWT(60T)-3

선택	품목이름	바코드 분류
<input type="checkbox"/>	CWT	WWC
<input type="checkbox"/>	스탠다드	WST
<input type="checkbox"/>	2PCS	W2P
<input type="checkbox"/>	LONGREACH	WLR
<input type="checkbox"/>	주물	WCC
<input type="checkbox"/>	트랜스포트	WTR
<input type="checkbox"/>	소형봄	WCB
<input type="checkbox"/>	전진중공업	WJJ
<input type="checkbox"/>	지게차 CARRIGE MAST	WCM
<input type="checkbox"/>	글삭기 프레임	WFM

아래 그림과 같이 하단에 새로 입력한 품목이 생성됩니다.

KAIST - RPMS    CWT    CWT    김중무    도움말    메뉴

처음
현황조회
주문
생산
품질
관리
분석
출력
환경설정

지시사항

## CWT지시사항 - 품질관리 철저.

품목정보

선택	품목이름	바코드 분류
<input type="checkbox"/>	CWT	WWC
<input type="checkbox"/>	스탠다드	WST
<input type="checkbox"/>	2PCS	W2P
<input type="checkbox"/>	LONGREACH	WLR
<input type="checkbox"/>	주물	WCC
<input type="checkbox"/>	트랜스포트	WTR
<input type="checkbox"/>	소형볼	WCB
<input type="checkbox"/>	전진중공업	WJJ
<input type="checkbox"/>	지게차 CARRIGE MAST	WCM
<input type="checkbox"/>	글삭기 프레임	WFM
<input type="checkbox"/>	CWT1	CCW

### 12.2.1.2 품목 수정

생성된 품목을 수정하기 위해서는 품목 정보 화면에서 수정을 원하는 품목이름 또는 바코드 분류를 수정한 후, 저장합니다. 위에서 생성하였던 [품목:CWT1, 바코드:CCW]를 [품목:CWT11, 바코드:CCM]로 수정하면 아래 그림과 같습니다.

# CWT지시사항 - 품질관리 철저.

생산정보    **품목수정**    ←    계 인터페이스 지정

번호	품목명	제품명
<input type="radio"/>	1 CWT	CWT
<input type="radio"/>	2 스탠다드	주물 관리자
<input type="radio"/>	3 2PCS	2PCS-1BOOM
<input type="radio"/>	4 2PCS	2PCS-2BOOM
<input type="radio"/>	5 LONGREACH	LONG BOOM
<input type="radio"/>	6 LONGREACH	LONG ARM
<input type="radio"/>	7 주물	주물
<input type="radio"/>	8 주물	80CR-9ADD(400KG)
<input type="radio"/>	9 주물	60CR-9ADD(200KG)
<input type="radio"/>	10 주물	760-9ADD(90T)
<input type="radio"/>	11 주물	770-9ADD(64T)
<input type="radio"/>	12 주물	780-9XTD(60T)
<input type="radio"/>	13 주물	780-9MCWT(100T)-1
<input type="radio"/>	14 주물	780-9MCWT(100T)-2
<input type="radio"/>	15 주물	780-9MCWT(60T)-1

품목정보

저장    삭제    환경설정화면

선택	품목이름	바코드 분류
<input type="checkbox"/>	CWT	WWC
<input type="checkbox"/>	스탠다드	WST
<input type="checkbox"/>	2PCS	W2P
<input type="checkbox"/>	LONGREACH	WLR
<input type="checkbox"/>	주물	WCC
<input type="checkbox"/>	트랜스포트	WTR
<input type="checkbox"/>	소형분	WCB
<input type="checkbox"/>	전진중공업	WJJ
<input type="checkbox"/>	지게차 CARRIGE MAST	WCM
<input type="checkbox"/>	굴삭기 프레임	WFM
<input type="checkbox"/>	CWT1	CCW



# CWT지시사항 - 품질관리 철저.

선택	품목이름	바코드 분류
<input type="checkbox"/>	CWT	WWC
<input type="checkbox"/>	스탠다드	WST
<input type="checkbox"/>	2PCS	W2P
<input type="checkbox"/>	LONGREACH	WLR
<input type="checkbox"/>	주물	WCC
<input type="checkbox"/>	트랜스포트	WTR
<input type="checkbox"/>	소형분	WCB
<input type="checkbox"/>	전진중공업	WJJ
<input type="checkbox"/>	지게차 CARRIGE MAST	WCM
<input type="checkbox"/>	굴삭기 프레임	WFM
<input type="checkbox"/>	CWT11	CCM

품목정보

저장    삭제    환경설정화면

선택	품목이름	바코드 분류
<input type="checkbox"/>	CWT	WWC
<input type="checkbox"/>	스탠다드	WST
<input type="checkbox"/>	2PCS	W2P
<input type="checkbox"/>	LONGREACH	WLR
<input type="checkbox"/>	주물	WCC
<input type="checkbox"/>	트랜스포트	WTR
<input type="checkbox"/>	소형분	WCB
<input type="checkbox"/>	전진중공업	WJJ
<input type="checkbox"/>	지게차 CARRIGE MAST	WCM
<input type="checkbox"/>	굴삭기 프레임	WFM
<input type="checkbox"/>	CWT11	CCM



### 12.2.1.3 품목 삭제

품목을 삭제하고 싶을 때는 품목이름 앞의 체크박스로 체크하여 선택한 후 삭제버튼으로 삭제합니다.

KAIST - RPMS CWT CWT 김중무 도용말 메뉴얼

지시사항

## CWT지시사항 - 품질관리 철저.

품목정보

저장 삭제 ← 환경 설정화면

선택	품목이름	바코드 분류
<input type="checkbox"/>	CWT	WWC
<input type="checkbox"/>	스탠다드	WST
<input type="checkbox"/>	2PCS	W2P
<input type="checkbox"/>	LONGREACH	WLR
<input type="checkbox"/>	주물	WCC
<input type="checkbox"/>	트랜스포트	WTR
<input type="checkbox"/>	소형볼	WCB
<input type="checkbox"/>	전진중공업	WJJ
<input type="checkbox"/>	지게차 CARRIGE MAST	WCM
<input type="checkbox"/>	글삭기 프레임	WFM
<input checked="" type="checkbox"/>	CWT11	CCM

### 12.2.2 품목별 제품 관리

생산정보 탭에서 개별 품목을 선택하여 제품이름과 담당부서, 담당자, 자주검사시트 체크항목 갯수, 자동대체 기간 및 자동대체 여부를 입력 및 수정, 삭제 합니다.

품목명을 클릭하면 제품정보 창으로 이동됩니다.

KAIST - RPMS    CWT    CWT    김중무    하도용    메뉴

저음    현황조회    주문    생산    품질    관리    출력    분석    환경설정

지시사항

**지시사항이 없습니다.**

환경설정

기업정보    생산정보    직원그룹정보

생산정보    품목수정    외부 연계 인터페이스 지정

번호	품목명	제품명	외부 연계 인터페이스
1	CWT	CWT	HCE
2	스탠다드	주물 관리자	HCE

제품정보

저장    삭제    환경설정화면    선택된 품목 : CWT

선택	제품이름	담당부서	담당자	자주검사시트 체크항목 갯수	자동대체 허용 최종 작업일 기간	자동대체 허용 납품 잔여일 기간	자동대체 여부
<input type="checkbox"/>	CWT	관리부	윤법석	4	-100	-100	<input type="radio"/>

11	주물	770-9ADD(64T)
12	주물	780-9XTD(60T)
13	주물	780-9MCWI(100T)-1
14	주물	780-9MCWI(100T)-2

### 12.2.3 상세정보 수정

개별 제품을 하나 선택하여 그 제품에 해당하는 상세정보가 다음과 같이 나타납니다. 제품 상세정보는 공정정보, 품질수준정보, 품질태그정보, 조립라인정보, 자주검사정보, 상태메세지정보 탭으로 나뉘어져 있고, 개별 탭으로 각 해당하는 정보들을 수정하여 저장 할 수 있습니다.

환경설정

기업정보    생산정보    직원그룹정보

생산정보    품목수정    외부 연계 인터페이스 지정

번호	품목명	제품명	외부 연계 인터페이스
1	CWT	CWT	HCE
2	스탠다드	주물 관리자	HCE
3	2PCS	2PCS-1BOOM	
4	2PCS	2PCS-2BOOM	
5	LONGREACH	LONG BOOM	
6	LONGREACH	LONG ARM	
7	트랜스포트	R800LC-9	
8	소형롤	소형BOOM	
9	소형롤	소형ARM	
10	전진중공업	T/TABLE	
11	지게차 CARRIGE MAST	CARRIGE&MAST	
12	굴삭기 프레임	굴삭기프레임	

CWT 상세정보

공정정보    품질수준정보    품질태그정보    조립라인정보    자주검사정보    상태메세지정보

## 12.2.4 개별 공정정보 수정

공정정보 탭에는 순서, 공정이름, D-계획일, 이전공정필수, 비고로 구성되어 있습니다. [수정] 버튼을 클릭하게 되면 다음과 같이 개별 공정정보를 수정할 수 있습니다.

예를 들어 CWT는 1. 취부, 2. 용접, 3. 슬라브, 4. 충전, 5. 뚜껑, 6. 자동쇼트, 7. 하도, 8. 연마, 9. 연마L, 10. 검파랑, 11. 파렛팅, 12. 검사, 13. 납품, 14. 납품후 순의 공정으로 이루어져 있습니다.

- 공정정보의 [수정] 버튼을 클릭하여 공정의 순서를 변경하거나, 공정이름, D-계획일, 이전공정필수 여부 등을 입력 할 수 있습니다.
- 아래 그림의 파란 색 네모 칸 부분에 새롭게 추가할 공정을 입력하여 전체공정들 사이에 추가할 수 있습니다. 순서 선택상자로 몇번째 공정으로 들어갈지 순번을 정할 수 있습니다.
- 기기입된 공정이름, D-계획일, 이전공정이 필수인지 아닌지 속성을 입력하고 키보드의 엔터 버튼을 눌

러서 수정된 내용을 저장합니다.

### CWT 상세정보

공정정보   품질수준정보   품질태그정보   조립라인정보   자주검사정보   상태메세지정보

공정정보   수정   CWT공정정보

공정순서변경   삭제   환경설정화면

번호	선택	순서	공정이름	D-계획일	이전공정필수	비고
1	<input type="checkbox"/>	1	취부(FITTING)	15	미필수	
2	<input type="checkbox"/>	2	용접(WELDING)	13	미필수	
3	<input type="checkbox"/>	3	슬라브(SLAVE)	11	미필수	
4	<input type="checkbox"/>	4	충진(FILLING)	10	미필수	
5	<input type="checkbox"/>	5	뚜껑(TOP PLATE)	8	미필수	
6	<input type="checkbox"/>	6	자동쇼트 (AUTO SHOT)	6	미필수	
7	<input type="checkbox"/>	7	하도(PUTTY OF UNDERCOAT)	6	미필수	
8	<input type="checkbox"/>	8	연마(GRINDING)	4	미필수	
9	<input type="checkbox"/>	9	연마(UPPER FINAL COATING-GRINDING)	4	미필수	
10	<input type="checkbox"/>	10	검파랑(LOEWR FINAL COATING)	2	미필수	
11	<input type="checkbox"/>	11	파렛팅 (parleting)	2	미필수	
12	<input type="checkbox"/>	12	검사	1	필수	
13	<input type="checkbox"/>	13	납품	1	미필수	
14	<input type="checkbox"/>	14	납품후	1	필수	

공정의 순서를 변경해야 할 경우, 왼쪽 상단의 [공정순서변경] 버튼을 클릭하여 이동을 원하는 공정을 선택하고, 화살표 버튼으로 위치를 조정한 뒤 [저장] 버튼으로 완료합니다.

✕
**공정 순서 변경**

- 공정의 순서를 변경합니다. 이동을 원하는 공정을 선택 후 ▲,▼로 위치를 조정하여 순서를 변경한 후 저장을 눌러주세요.

공정이름	D-계획일	이전공정필수
취부(FITTING)	15	미필수
용접(WELDING)	13	미필수
슬라브(SLAVE)	11	미필수
충진(FILLING)	10	미필수
뚜껑(TOP PLATE)	8	미필수
자동쇼트 (AUTO SHOT)	6	미필수
하도(PUTTY OF UNDERCOAT)	6	미필수
연마(GRINDING)	4	미필수
연마L(UPPER FINAL COATING-GRINDING)	4	미필수
검파랑(LOEWR FINAL COATING)	2	미필수
파렛팅 (parletting)	2	미필수
검사	1	필수
납품	1	미필수
납품후	1	필수

▲  
▼

초기화
저장
취소

### 12.2.5 품질수준정보

품질정보는 주문된 제품을 생산하면서 발생하는 품질문제의 수준을 정의하는 것으로, 기본적으로 4단계의 문제수준으로 생성되어져 있습니다. (문제없음, 수정필요, 수정불가능, 수정완료)

품질정보 오른쪽의 [수정] 버튼으로 문제수준의 글자 변경 및 COLOR를 변경, 진행 멈춤 유무 등 정보를 변경할 수 있습니다.

생산정보 품목수정 외부 연계 인터페이스 지정

번호	품목명	제품명	외부 연계 인터페이스
1	CWT	CWT	HCE
2	스탠다드	주물 관리자	HCE
3	2PCS	2PCS-1BOOM	
4	2PCS	2PCS-2BOOM	
5	LONGREACH	LONG BOOM	
6	LONGREACH	LONG ARM	
7	트랜스포트	R800LC-9	
8	소형롤	소형BOOM	
9	소형롤	소형ARM	
10	전진중공업	T/TABLE	
11	지게차 CARRIGE MAST	CARRIGE&MAST	
12	굴삭기 프레임	굴삭기프레임	

CWT 상세정보

공정정보 품질수준정보 품질태그정보 조립라인정보

품질수준정보

번호	문제수준	QUALITY COLOR	진행 명함	상세조회
1	문제없음	없음	유	상세조회
2	수정필요	빨강	유	상세조회
3	수정불가능	회색	무	상세조회
4	수정완료	초록	무	상세조회

품질문제수준정보

기본정보

품목명	굴삭기 프레임
제품명	CWT
문제수준	문제없음
QUALITY COLOR	없음
진행 명함	유

입력 다시쓰기 환경설정화면

## 12.2.6 품질태그정보

품질태그정보는 공정명, 대표 품질 문제 사례, 그리고 상세조회로 구성됩니다. 품질태그정보 탭을 클릭하여 해당되는 제품의 품질 태그를 [등록] 버튼을 통하여 공정명, 대표 품질 문제 사례, 그리고 대표 품질 문제 설명을 새롭게 등록하거나 이미 등록된 품질 태그를 상세 조회를 통하여 확인하고 이를 수정할 수 있습니다.

## CWT 상세정보

공정정보   품질수준정보   품질태그정보   조립라인정보   자주검사정보   상태메세지정보

품질태그정보

등록



품질태그정보

번호	공정명	대표 품질 문제 사례
1	취부(FITTING)	Lug 용접 불량
2	취부(FITTING)	Gap 불량
3	취부(FITTING)	Spatter
4	취부(FITTING)	MTG Block 잠금
5	취부(FITTING)	내부 용접 누락 /
6	취부(FITTING)	용접 불량
7	취부(FITTING)	Tapped Boss 부족
8	취부(FITTING)	취부 불량
9	취부(FITTING)	기타
10	취부(FITTING)	Putty 단자
11	용접(WELDING)	Spatter
12	용접(WELDING)	MTG Hole Cap B
13	용접(WELDING)	용접 각장 미흡
14	용접(WELDING)	Skin PL Damage
15	용접(WELDING)	Over Grind
16	용접(WELDING)	용접 불량
17	용접(WELDING)	기타
18		중량 미달
19		Skin PL Damage
20		Skin PL 세척 미흡

### 기본정보

품목 명	글삭기 프레임
제품 명	CWT
공정 명	취부(FITTING)
대표 품질 문제 사례	Lug 용접 불량
대표 품질 문제 설명	Lug 용접 각장 불량

입력

다시쓰기

환경설정화면

## 12.2.7 조립라인정보

조립라인 정보는 각 제품별 조립라인명으로 구성되어 있습니다. [수정] 버튼을 클릭하게 되면 다음과 같이 개별 조립라인 정보를 추가하거나 수정하거나 삭제할 수 있습니다. 조립라인을 추가 하기 위해서는 아래 그림의 파란색 네모 부분에 조립라인명을 입력하고 [저장]을 하면 됩니다.

번호	품목명	제품명	외부 연계 인터페이스
1	CWT	CWT	HCE
2	스탠다드	주물 관리자	HCE
3	2PCS	2PCS-1BOOM	
4	2PCS	2PCS-2BOOM	
5	LONGREACH	LONG BOOM	
6	LONGREACH	LONG ARM	
7	트랜스포트	R800LC-9	
8	소형붐	소형BOOM	
9	소형붐	소형ARM	
10	전진중공업	T/TABLE	
11	지게차 CARRIGE MAST	CARRIGE&MAST	
12	굴삭기 프레임	굴삭기프레임	

### CWT 상세정보

공정정보 품질수준정보 품질태그정보 **조립라인정보** 자

☰ CWT의 조립라인정보

저장 삭제 환경설정화면

선택 조립라인명

번호	조립라인명
1	휠(선진정공)
2	중형
3	대형
4	800
5	비정규

## 12.2.8 자주검사정보

자주검사정보 탭에서는 자주검사 CHECK SHEET의 공정별 CHECK POINT 수를 변경하거나, 각 공정별 CHECK POINT, SPEC, 이미지 개수를 수정하여 저장 할 수 있습니다.

자주검사정보 탭에서 [수정] 버튼을 클릭하면, CWT의 자주검사정보 페이지로 연결됩니다. 공정 별 CHECK POINT 수를 변경하려면 아래그림과 같이 숫자를 입력하고 변경을 클릭하여 저장하면 됩니다. 공정별 CHECK POINT 수의 숫자의 제한은 없습니다.



## CWT 상세정보

[공정정보](#)
[품질수준정보](#)
[품질태그정보](#)
[조립라인정보](#)
[자주검사정보](#)
[상태메세지정보](#)

[자주검사정보](#)
[수정](#)

번호	공정명	CHECK POINT	SPEC	이미지개수
1	<a href="#">취부(FITTING)</a>	SLUG, (용접부 산화철) Front.Skin,Bottom GAP BLOCK, CHANNEL GAP LUG Leg Lenth	Nothing(없을 것.) ±1.0mm 0mm Check the drawing	0 0 0 0
2	<a href="#">용접(WELDING)</a>	Spater(스파타) Side Leg Lenth SKIN PLATE DAMAGE(데미지)	Nothing(없을 것.) Check the drawing Nothing(없을 것.)	0 0 0
3	<a href="#">슬라브(SLAVE)</a>	SHOT BALL(소프트볼) 잔넬,라운드부 선행도장	Nothing(없을 것.) -	0 0
4	<a href="#">충진(FILLING)</a>	Flow paint/Lack of paint SKIN PLATE DAMAGE(데미지)	Nothing(없을 것.) Nothing(없을 것.)	0 0
5	<a href="#">뚜껑(TOP PLATE)</a>	Side Cutting(측면 커팅) BRK CHECK(브라켓 체크) UPPER PART STAMPING (상단부 타각) SKIN PLATE DAMAGE(데미지)	Do this(실시 할 것) TEMPLATE Do this(실시 할 것) Nothing (없을 것.)	0 0 0 0
6	<a href="#">자동쇼트 (AUTO SHOT)</a>	MILL SCALE(밀 스케일) SHOT BALL(소프트 볼) Profile 형성 충진 잔류물 여부	Nothing(없을 것.) No defect(무결점) 30~50µm Nothing(없을 것.)	0 0 0 0

**CWT의 자주검사정보**

공정 별 CHECKPOINT 수 :

번호	공정	CHECK POINT	SPEC	이미지개수
1	<a href="#">취부(FITTING)</a>	SLUG, (용접부 산화철) Front.Skin,Bottom GAP BLOCK, CHANNEL GAP LUG Leg Lenth	Nothing(없을 것.) ±1.0mm 0mm Check the drawing	0 0 0 0
2	<a href="#">용접(WELDING)</a>	Spater(스파타) Side Leg Lenth SKIN PLATE DAMAGE(데미지)	Nothing(없을 것.) Check the drawing Nothing(없을 것.)	0 0 0
3	<a href="#">슬라브(SLAVE)</a>	SHOT BALL(소프트볼) 잔넬,라운드부 선행도장	Nothing(없을 것.) -	0 0
4	<a href="#">충진(FILLING)</a>	Flow paint/Lack of paint SKIN PLATE DAMAGE(데미지)	Nothing(없을 것.) Nothing(없을 것.)	0 0

각 공정별 CHECK POINT, SPEC의 내용 변경 및 이미지 개수를 수정하여 저장 할 수 있습니다.  
 공정명을 클릭하면 내용을 입력하여 수정할 수 있는 페이지로 연결 됩니다.

### CWT의 자주검사정보

공정 별 CHECKPOINT 수 :

번호	공정	CHECK POINT	SPEC	이미지개수
1	<a href="#">취부(FITTING)</a>	SLUG, (용접부 산화철) Front.Skin,Bottom GAP BLOCK, CHANNEL GAP LUG Leg Lenth	Nothing(없을 것.) ±1.0mm 0mm Check the drawing	0 0 0 0
2	<a href="#">용접(WELDING)</a>	Spater(스파타) Side Leg Lenth SKIN PLATE DAMAGE(데미지)	Nothing(없을 것.) Check the drawing Nothing(없을 것.)	0 0 0
3	<a href="#">슬라브(SLAVE)</a>	SHOT BALL(소프트볼) 잔넬,라운드부 선행도장	Nothing(없을 것.) -	0 0
4	<a href="#">충진(FILLING)</a>	Flow paint/Lack of paint SKIN PLATE DAMAGE(데미지)	Nothing(없을 것.) Nothing(없을 것.)	0 0
5	<a href="#">뚜껑(TOP PLATE)</a>	Side Cutting(측면 커팅) BRK CHECK(브라켓 체크) UPPER PART STAMPING (상단부 타각) SKIN PLATE DAMAGE(데미지)	Do this(실시 할 것) TEMPLATE Do this(실시 할 것) Nothing (없을 것.)	0 0 0 0

**CWT의 자주검사정보**

공정	CHECK POINT	SPEC	이미지개수
취부(FITTING)	SLUG, (용접부 산화철)	Nothing(없을 것.)	0
	Front.Skin,Bottom GAP	±1.0mm	0
	BLOCK, CHANNEL GAP	0mm	0
	LUG Leg Lenth	Check the drawing	0

## 12.2.9 상태메세지정보

상태메세지정보 탭에서는 작업현장에서 제품 및 공정담당자에게 현장 상태를 실시간으로 전달합니다. 이때, 자주 발생하는 상태메시지 목록을 미리 지정해 작업자가 선택하여 전송합니다. [수정]버튼을 클릭하면 선택 품목의 각 공정순서가 차례대로 나타납니다. 수정을 원하는 공정명을 클릭하면 수정 및 추가 화면으로 전환 됩니다.

생산정보
품목수정
외부 연계 인터페이스 지정

번호	품목명	제품명
1	CWT	CWT
2	스탠다드	주물 관리자
3	2PCS	2PCS-1BOOM
4	2PCS	2PCS-2BOOM
5	LONGREACH	LONG BOOM
6	LONGREACH	LONG ARM
7	트랜스포트	R800LC-9
8	소형물	소형BOOM
9	소형물	소형ARM
10	전진중공업	T/TABLE
11	지게차-CARRIGE MAST	CARRIGE&MAST
12	굴삭기 프레임	굴삭기프레임

CWT의 상세정보

환경설정화면

번호	공정	메세지
1	취부(FITTING)	데이터가 없습니다.
2	용접(WELDING)	데이터가 없습니다.
3	슬라브(SLAVE)	데이터가 없습니다.
4	충진(FILLING)	데이터가 없습니다.
5	뚜껑(TOP PLATE)	데이터가 없습니다.
6	자동샷트(AUTO SHOT)	데이터가 없습니다.
7	하도(PUTTY OF UNDERCOAT)	데이터가 없습니다.
8	연마(GRINDING)	데이터가 없습니다.
9	연마(UPPER FINAL COATING-GRINDING)	데이터가 없습니다.
10	검파탈(LOEWR FINAL COATING)	데이터가 없습니다.
11	파렛팅(parleting)	데이터가 없습니다.
12	검사	데이터가 없습니다.
13	납품	데이터가 없습니다.
14	납품후	데이터가 없습니다.

CWT 상세정보

공정정보
품질수준정보
품질태그정보
조립라인정보
자주검사정보
상태메세지정보

상태메세지정보
수정

표시할 데이터가 없습니다.

파란색 네모 칸에 상태메시지를 입력하고 [추가] 버튼으로 완료합니다.

지시사항

지시사항이 없습니다.

CWT의 취부(FITTING) 상태메세지정보

삭제
상태메세지화면

선택	메세지	추가
<input type="checkbox"/>	SLUG, (용접부 산화철) 완료.	<input type="button" value="추가"/>

**CWT 상세정보**

공정정보    품질수준정보    품질태그정보    조립라인정보    자주검사정보    **상태메세지정보**

상태메세지정보    수정

번호	공정명	메세지
1	취부(FITTING)	SLUG, (용접부 산화철) 완료.

상태메시지를 삭제하려면 삭제하고자 하는 메세지의 체크박스를 체크 한 뒤 삭제 버튼으로 저장 합니다.

**CWT의 취부(FITTING) 상태메세지정보**

삭제    상태메세지화면

선택	메세지	추가
<input checked="" type="checkbox"/>	SLUG, (용접부 산화철) 완료.	

## 12.3 직원그룹정보 환경설정

직원그룹정보에는 TYPE, 분류명, 상세조회로 구성되어 있습니다. 관리자는 RPMS시스템에 등록된 사용자를 그룹짓고 각 그룹별로 메뉴에 대한 접근/실행 권한을 부여합니다. 사용권한에는 메뉴 보기, 메뉴의 취소 및 삭제 실행, 입력 실행 여부, 메뉴의 수정 가능 여부 등이 있습니다. 그렇게 작업 사용자를 권한을 가진 특정 그룹으로 나누어 관리함으로써 손쉽게 각 메뉴에 대한 사용 권한을 관리 할 수 있습니다. 상세조회 버튼을 클릭하여 기존의 부여된 권한을 수정할 수 있습니다. 권한의 부여 여부는 각 항목의 체크 박스의 체크에 따라 변경할 수 있습니다.

### 12.3.1 직원그룹 등록

직원그룹을 추가 합니다. 직원그룹정보에서 [등록]버튼을 클릭합니다.



처음

현황조회

주문

생산

품질

관리

분석

출력

환경설정

지시사항

# CWT지시사항 - 품질관리 철저.

환경설정

기업정보

생산정보











직원그룹정보

직원그룹정보

등록 ←

번호	TYPE	분류명	상세조회
1	시스템 관리자	관리자	상세조회
2	시스템 사용자	정회원	상세조회
3	시스템 사용자	작업자	상세조회
4	시스템 사용자	디스플레이	상세조회

KAIST - RPMS    CWT    CWT    김중무    도움말    메뉴얼


 처음   
  현황조회   
  주문   
  생산   
  품질   
  관리   
  분석   
  출력   
  환경설정

지시사항

**CWT지시사항 - 품질관리 철저.**

직원그룹정보

기본정보

작업자 분류명	<input type="text" value="준회원"/>
TYPE	시스템 사용자

권한정보

새롭게 등록할 [준회원] 그룹을 기입하고, 입력 버튼으로 저장합니다.

KAIST - RPMS CWT CWT 김중무 도움말 메뉴

저음 현황조회 주문 생산 품질 관리 분석 출력 환경설정

지시사항

## CWT지시사항 - 품질관리 철저.

환경설정

기업정보 생산정보 **직원그룹정보**

직원그룹정보 등록

번호	TYPE	분류명	상세조회
1	시스템 관리자	관리자	상세조회
2	시스템 사용자	정회원	상세조회
3	시스템 사용자	작업자	상세조회
4	시스템 사용자	디스플레이	상세조회
5	시스템 사용자	준회원	상세조회

### 12.3.2 직원그룹 수정

직원그룹정보의 각 작업자 분류에서 오른쪽 상세조회 버튼으로 권한정보를 수정 할 수 있습니다. 각 그룹별로 메뉴에 대한 접근/실행 권한을 부여합니다.



처음

현황조회

주문

생산

품질

관리

출력

분석

환경설정

지시사항

지시사항이 없습니다.

환경설정

기업정보

생산정보

직원그룹정보

직원그룹정보

등록

번호	TYPE	분류명	상세조회
1	시스템 관리자	관리자	상세조회
2	시스템 사용자	정회원	상세조회
3	시스템 사용자	작업자	상세조회
4	시스템 사용자	디스플레이	상세조회



직원그룹정보

기본정보

작업자 분류명

관리자

TYPE

시스템 관리자

권한정보

처음	처음	보기	<input checked="" type="checkbox"/>
현황조회	공정현황판	보기	<input checked="" type="checkbox"/>
	전체공정현황	보기	<input checked="" type="checkbox"/>
	제품삭제	실행	<input checked="" type="checkbox"/>
	납품	실행	<input checked="" type="checkbox"/>
	납품취소	실행	<input checked="" type="checkbox"/>
	주문삭제	실행	<input checked="" type="checkbox"/>
	불량목록지정	실행	<input checked="" type="checkbox"/>
	공정현황갤러리	보기	<input checked="" type="checkbox"/>
	공정불현황	보기	<input checked="" type="checkbox"/>
주문	제품주문입력	보기	<input checked="" type="checkbox"/>
	일괄 입력	실행	<input checked="" type="checkbox"/>
	상세 입력	실행	<input checked="" type="checkbox"/>
	단순 입력	실행	<input checked="" type="checkbox"/>

☐ 권한정보

현황조회	처음	보기: <input checked="" type="checkbox"/>	제품정보등록	입력	보기: <input checked="" type="checkbox"/>		
	처음	보기: <input checked="" type="checkbox"/>		삭제	실행: <input checked="" type="checkbox"/>		
주문	공정현황판 전체공정현황	보기: <input checked="" type="checkbox"/>	작업자관리	작업자일괄입력	보기: <input checked="" type="checkbox"/>		
		보기: <input checked="" type="checkbox"/>		작업자등록	실행: <input checked="" type="checkbox"/>		
	공정현황갤러리 공정별현황	제품삭제	실행: <input checked="" type="checkbox"/>	지시사항관리	입력	실행: <input checked="" type="checkbox"/>	
		납품	실행: <input checked="" type="checkbox"/>		삭제	보기: <input checked="" type="checkbox"/>	
		납품취소	실행: <input checked="" type="checkbox"/>		입력	실행: <input checked="" type="checkbox"/>	
	제품주문입력	주문삭제	실행: <input checked="" type="checkbox"/>	업지시사항관리	수정	보기: <input checked="" type="checkbox"/>	
		불량등록지정	실행: <input checked="" type="checkbox"/>		입력	실행: <input checked="" type="checkbox"/>	
		공정현황갤러리	보기: <input checked="" type="checkbox"/>		출력	바코드출력	보기: <input checked="" type="checkbox"/>
	공정별현황	보기: <input checked="" type="checkbox"/>	품목별성과출력	보기: <input checked="" type="checkbox"/>			
	제품주문입력	보기: <input checked="" type="checkbox"/>		제품별성과출력			보기: <input checked="" type="checkbox"/>
생산	주문정보조회	일괄 입력			분석	분석	보기: <input checked="" type="checkbox"/>
		상세 입력	현황설정				환경설정
		단순 입력		보기: <input checked="" type="checkbox"/>			
	생산지시생성	보기: <input checked="" type="checkbox"/>		공통	제품모델관리_수정	실행: <input checked="" type="checkbox"/>	
	생산지시조회	보기: <input checked="" type="checkbox"/>	업			지시사항관리_수정	실행: <input checked="" type="checkbox"/>
	생산성과조회	보기: <input checked="" type="checkbox"/>					작업자관리_수정
공정간편입력	보기: <input checked="" type="checkbox"/>	제품정보등록_수정		실행: <input checked="" type="checkbox"/>			
공정일괄입력	보기: <input checked="" type="checkbox"/>		제품정보현황_수정	실행: <input checked="" type="checkbox"/>			
품질	생산품질관리			보기: <input checked="" type="checkbox"/>	업	업_납품	실행: <input checked="" type="checkbox"/>
		제품삭제취소		실행: <input checked="" type="checkbox"/>			
		제품모델관리	보기: <input checked="" type="checkbox"/>				
관리	제품모델관리	모델일괄입력					
		삭제	실행: <input checked="" type="checkbox"/>				
		입력	실행: <input checked="" type="checkbox"/>				



### 12.3.3 직원그룹 삭제

직원그룹을 삭제하려면 직원그룹정보의 각 작업자 분류에서 오른쪽 상세조회 버튼으로 삭제하고자하는 그룹을 선택 후 권한 정보 화면에서 [삭제] 버튼으로 삭제 합니다.

KAIST - RPMS    CWT    CWT    김중무    도움말    메뉴얼

WORWOOD    처음    현황조회    주문    생산    품질    관리    분석    출력    환경설정

지시사항

## CWT지시사항 - 품질관리 철저.

환경설정

기업정보    생산정보    **직원그룹정보**

직원그룹정보    등록

번호	TYPE	분류명	상세조회
1	시스템 관리자	관리자	상세조회
2	시스템 사용자	정회원	상세조회
3	시스템 사용자	작업자	상세조회
4	시스템 사용자	디스플레이	상세조회
5	시스템 사용자	준회원	상세조회

기능	제품정보등록	삭제	실행 : <input checked="" type="checkbox"/>
		모형입력	실행 : <input checked="" type="checkbox"/>
		입력	보기 : <input checked="" type="checkbox"/>
	작업자관리	입력	실행 : <input checked="" type="checkbox"/>
		작업자등록	실행 : <input checked="" type="checkbox"/>
	지시사항관리	삭제	실행 : <input checked="" type="checkbox"/>
		작업자일괄입력	실행 : <input checked="" type="checkbox"/>
		입력	보기 : <input checked="" type="checkbox"/>
	앱지시사항관리	삭제	실행 : <input checked="" type="checkbox"/>
		입력	실행 : <input checked="" type="checkbox"/>
		앱 지시사항관리 수정	실행 : <input checked="" type="checkbox"/>
	배출	바코드출력	보기 : <input checked="" type="checkbox"/>
		품목별성과출력	보기 : <input checked="" type="checkbox"/>
		제품별성과출력	보기 : <input checked="" type="checkbox"/>
	분석	분석	보기 : <input checked="" type="checkbox"/>
환경설정		보기 : <input checked="" type="checkbox"/>	
관리	제품정보현황_수정	실행 : <input checked="" type="checkbox"/>	
	제품정보등록_수정	실행 : <input checked="" type="checkbox"/>	
	작업자관리_수정	실행 : <input checked="" type="checkbox"/>	
	지시사항관리_수정	실행 : <input checked="" type="checkbox"/>	
	제품모형관리_수정	실행 : <input checked="" type="checkbox"/>	
도움말	앱_다운	실행 : <input checked="" type="checkbox"/>	

수정

삭제

환경설정화면