

영문용어	국문용어	내용/뜻
Actual costs	실제 원가	특정한 회계기간내의 하나의 원가집적대상(Object)에 실제로 발생한 모든 원가. 실제 원가는 주문에 따라 재고자산이 출고되거나 외부에서 원재료, 상품등을 구입하는 경우 등에 대해 계속적으로 수정된다.
Adjusted standard costing	조정 표준 원가 계산	FI/CO 참조
Alternative BOM	대체 BOM	하나의 외부 BOM번호(External BOM number, 복수BOM, Variant BOM)내의 하나의 BOM을 구분하여 주는 것. 여러개의 생산공정 (Production process)을 갖고 있는 하나의 제품을 나타내는 경우에 여러개의 alternative가 사용된다.
Application	애플리케이션	Alternative를 자동적으로 결정하기 위해 공정(Process)을 정의하는 key. Application은 탐색과정에서 다음과 같은 기준을 정의한다 : <ul style="list-style-type: none"> ◆ BOM 사용의 우선순위 ◆ 하나의 BOM의 특정한 Alternative의 우선순위 ◆ 재고자산마스터(Material master)로부터의 생산버전(Production version) ◆ 상태표시자(Status indicators)의 검토
Assembly	조립품	전 생산과정에서 기술적으로 밀착되어진 전체를 형성하는 제품의 부품 그룹. 조립품으로 정의된 제품은 다른 조립품의 부품으로 다시 사용될 수 있다.
Automatic cost estimate	자동 원가 추정	BOM과 Routing에 근거하여 계산된 원가 추정.
Automatic reorder point planning	자동 재주문점 방식 자재 계획	소비 중심 근거한 자재 계획에서의 특별 과정. 만약 사용 가능한 재고가 재주문점 이하로 떨어질 때(또한 재주문레벨로도 알려져 있음), 자재가 다음 계획 수립에 포함된다는 것을 알리는MRP 계획 파일에서 입력이 이루어 진다. 다음 계획 수립동안, 주문 제안이 생성된다. 재주문점 및 안전 재고레벨은 수요예측 프로그램에 의해 자동적으로 결정된다.
Available capacity	가용 생산능력	특정 기간내에 생산능력의 작업수행 또는 '실행 능력'. 가용 생산능력은 다음 값들로 구성된다. <ul style="list-style-type: none"> ◆ 작업 개시 및 종료 시간 ◆ 휴식시간 ◆ 백분률로 표시한 작업수행 효율(노동 이용률) ◆ 하나의 정의된 생산능력 내의 개별 생산능력의 수.
Backflush	백 플래쉬	생산에 소요된 부품 사용량 (BOM상에서 산출)을 재고량에서 차감하는 행위.
Backward scheduling	후방 일정계획	주문 만기일로 부터 후방 일정계획을 시작한 주문 수행의 일정계획 유형. 계획된 주문 개시 및 종료는 이 일정계획 유형에 의해 결정된다.
Basic dates	기준일	개시일, 계획 개시일 및 계획 종료일은 모두 기준일로 생각할 수 있다. 이는 자재 소요 계획(MRP)에서 계산된다
Bill of material	자재 명세서	제품 또는 조립품의 부품을 만드는 완성된, 정식으로 조직화된 목록. 이것은 수량 및 측정단위와 함께 각 부품의 대상 번호를 포함하고 있다. 자재 명세서(BOM)는 다음과 같이 많은 조직 영역에서 사용되는 중요한 기본 자료를 가지고 있다. <ul style="list-style-type: none"> ◆ 자재 소요 계획 ◆ 생산을 위한 자재 공급 ◆ 제품 원가 계산
BOM where-used	BOM 역전개	자재가 사용되는 조립품 및 수량을 보여주는 목록. 이는 BOM 데이터에 대한 접근에 있어 Top-down 대신 Bottom-up이 쓰인다는 것을 의미한다. 아래의 옵션들이 사용 가능하다: <ul style="list-style-type: none"> ◆ 일단계 역전개 목록 ◆ 다단계 역전개 목록 ◆ 요약 역전개 목록 세번째 옵션은 모든 조립품 레벨에서 사용된 자재의 누적 수량이 합계된 것을 보여준다.
Bottleneck planning	보틀넥 계획	생산능력계획시, 병목현상을 초래하는 곳으로 인정된 작업장에 대한 계획. 생산능력의 균형을 위한 모든 의사 결정은 병목 작업장의 상황에 달려있음.
Bulk material	벌크 자재	BOM상의 자재로써 수시로 사용할 수 있도록 작업장 내에 보관하는 자재. 벌크자재는 소량 저가 품목으로 작업지시에 대한 원가 분석시 고려되지 않는다.
Capacity	생산능력	생산능력은 시간단위당 산출물을 생산할 수 있는 능력을 의미한다. 이것은 생산능력 카테고리에 의해 분류된다. Work center 아래 계층구조적으로 지정된다.
Capacity	생산능력	Work center에서의 생산능력을 분류하는 특징 설명. 생산능력 카테고리는

category	카테고리	각 Work center에서 한번만 존재할 수 있다. 그러나 다른 Work center에서의 생산능력은 같은 생산능력 카테고리를 가질 수 있다.
Capacity requirements	생산능력 소요	얼마나 많은 생산능력이 특정 시간에 개별 주문을 위해 필요한가를 지정. 이 생산능력은 생산능력 카테고리로 세분화 된다. 생산능력 카테고리는 Work center로 할당되며 생산능력 소요는 다음에 의해 발생된다 : <ul style="list-style-type: none"> ◆ 작업 지시(예, 생산 또는 유지관리 지시) ◆ MRP로부터 계획 주문
Change number	변경 번호	변경 마스터 기록을 정의하기 위해 사용된 번호. 변경 번호를 참조하여 만들어진 모든 변경사항들은 변경 마스터 기록에 의해 관리 및 등록된다.
Client	클라이언트	SAP R/3 시스템의 최상급에서의 법적 및 조직적으로 독립된 단위, 예를 들어 그룹 또는 회사.
Configurable material	콘피규어러블 자재	다양한 변종이 있는 품목 (예: 자동차) 이러한 품목의 BOM은 변종에 사용되는 부품과 선택 가능한 부품을 모두 담고 있다. 부품은 선택 가능한 파라미터에 연결, 또는 부여되는 값 및 기정의된 부품간 의존성 등에 의하여 선정된다.
Consumption-based planning	소비중심 자재계획	MRP내에서 재고 소요량 및 과거 소비값이 중심적인 역할을 하는데, 그 진행과정에 대한 일반 용어. 소비중심 자재계획은 다음과 같은 절차로 세분화 된다 : <ul style="list-style-type: none"> ◆ 재주문점 계획 ◆ 수요예측에 근거한 자재계획
Consumption (master planning/MRP)	소비	소비는 판매주문으로 부터의 소요량과 계획 독립 소요량의 비교를 설명한다. 소요의 유형에 따라 계획 독립 소요량이 판매 주문 수량만큼 감소된다.
Continuous flow production	연속 흐름 생산	PP 시스템내의 한 생산 유형으로서 공정이 완전히 중복되는 것이다. 단기 실행 시간을 가진 공정은 가장 긴 공정과 맞추기 위해 연장된다. 가장 긴 공정에 의해 시간이 결정된다. 작업대기 시간은 연장된 공정에서 발생된다.
Control key	통제키	작업지시서(Order), 원가계산 또는 조업도 계획 수립 등과 같은 기능에 있어서 Operation과 Sub-operation을 어떻게 처리할 것인가를 특정하는 key. 통제키에 의해 관리되는 처리유형에는 다음과 같은 것들이 있다. <ul style="list-style-type: none"> ◆ 외부처리(External processing) ◆ 완성확인(Completion confirmation) ◆ 인쇄 ◆ 일정계획작성 ◆ 원가계산
Cost breakdown	원가 상세개요	원가 예측치의 각 원가요인에 대한 상세 개요.
Costing object	원가집적 대상	원가를 부담하는 목적물로서 다음과 같은 것들이 있다. <ul style="list-style-type: none"> ◆ 재고자산(Materials) ◆ 생산지시서(Production order) ◆ 판매지시서(Sales order) ◆ 코스트센터(Cost center)
Date required	요구 일자	예약에 의해 자재가 창고로부터 불출될 일자.
Demand management	수요관리	수요관리의 목표는 완제품 및 중요 조립품의 소요량 및 소요일을 결정하는 것이다. 수요관리는 계획수립 및 특정된 완제품을 생산/조달하기 위해 사용되는 전략을 정의한다. 수요관리의 결과는 수요 프로그램이다. 수요 프로그램은 수작업 또는 이전 계획 결과(예를 들어 판매계획, 총괄생산계획, 수요예측)의 사용에 의해 수행될 수 있다.
Demand program	수요 프로그램	수요 프로그램은 계획 독립 소요량의 형태로 완제품 및 주요 조립품에 대한 소요량 및 소요일을 포함한다.
Dependent requirements	종속 수요	상위 레벨 조립품의 생산에 의해 발생하는 계획 자재 소요량. MRP 과정에서, 종속수요가 자동적으로 계획주문생산에 필요한 부품에 대해 생성된다.
Distribution function	분배기능	분배기능은 생산능력 소요의 분배에 사용되고 분배키의 부분이다. 기본값, 백분율 시간값 및 백분율 소요값의 일치의 시리즈로 만들어진다. 이는 각 기본값들로 이루어지며, 각각은 백분율로 표시된 시간값과 소요값들로 구성된다. <ul style="list-style-type: none"> ◆ 백분율 시간값은 공정 시간 내에서 어 떤 시점을 정의한다. ◆ 백분율 소요값은 특정시점까지 작업이 배치되어야 하는 소요량의 비율을 정의한다.

		이산적 작업배치 전략인 경우, 소요량은 정의된 시점에서 정확히 작업배치된다. 연속 작업배치 전략인 경우, 소요량은 시간내, 이미 정의된 간격으로 두 시점 사이에 똑같이 분배된다.
Distribution Key	배부키	원가를 어떻게 배부할 것인가에 관한 규칙을 담고 있다. 배부키는 다음과 같은 경우에 사용된다. ◆ 계획원가(Planned costs)를 계획기간에 걸쳐 인식하기 위한 계획(예 : 연간계획을 각각의 달별로 나누는 규칙) ◆ 원가의 배부(Assessment : 1차원가와 2차원가 대상) ◆ 원가의 배부(Distribution : 1차원가대상, 발생코스트센터의 원가를 여러 귀속대상으로 나누기 위한) (주) Distribution과 Assessment의 차이에 대하여는 Distribution의 설명내용을 참조
Dual MRP	이원 MRP	자재 소요량 계획의 특수한 방법의 하나. 이 방법을 사용하면 순소요량이 아닌 총소요량이 계획된다. 순소요량은 정보목적으로 소요량 표에 제시된다.
Dynamic lot size creation	동적 로트 크기 결정	로트 크기 계산 방법의 하나로 시스템이 셋업 비용과 저장 비용간에 최적치를 계산하여 로트 크기를 정한다.
Engineering change management	설계변경 관리	BOM, Routing 및 계획등의 문서변경을 가능하게 하는 시스템. 첫번째, 변경 마스터 기록이 생성되고, 각각은 고유 변경 번호에 의해 정의된다. 변경 번호를 사용하여 만든 BOM, Routing 및 품질검사 계획의 모든 변경이 문서화된다. 이 시스템은 무엇이 변경되며 언제 변경이 효력을 발생하는가를 기록한다.
Execution time	(업무) 수행시간 / 실행시간	수행시간은 준비시간(Setup time), 처리시간(Processing time)과 정리시간(Teardown time) 으로 구성된다. 업무수행(Operation)을 위해 필요한 시간의 일부분이다.
Factory calendar	공장달력	근무일이 연속적으로 숫자가 매겨져 있는 calendar. Factory calendar는 공휴일 calendar를 기본으로 정의되어진다. Factory calendar의 유효기간은 공휴일 calendar의 유효기간내 라야 한다. 그 주의 근무일은 또한 이 calendar에 명시 되어져야 한다. Example : 월요일- 금요일 근무일 / 토요일, 일요일은 휴무
Float	여유	일정계획에서 차질이 없게 후에 있을 주문 또는 공정을 시작할 수 있도록 확보한 시간.
Float after production	생산후 여유시간	생산일정 계획서에서 여유시간으로 사용되어지는, 계획된 작업 종료일과 작업 종료일 사이의 근무일 수.
Float before production	생산전 여유시간	기본 시작일과 일정계획된 발주일 사이의 시간 완충재고로서의 일정계획에 의해 계획된 일자수.
Forecast	수요예측	미래 시계열 값의 추정. SAP R/3시스템에서의 수요예측은 일차 평활법(Winter's 과정)에 근거하여 수행한다.
Forecast-based planning	수요예측에 근거한 자재 소요량	수요예측에 의해 계산된 소요량 예측에 근거하여 만들어진 소비중심 자재 소요의 특별 진행과정. 자동 주문 시점 계획에서 처럼 미래 소요량에 대한 수요예측 값이 통합 수요예측 프로그램에 의해 결정된다. 그러나 재주문 시점과는 반대로 이 값은 계획수립 운영의 기본을 형성하고 소요량은 일정계획에 따라 계획된다.
Forecast model	수요예측 모델	시계열 예측에 사용되는 모델. 다음과 같은 수요예측 모델이 있다 : ◆ 상수 모델 ◆ 추세 모델 ◆ 계절 변동 모델 ◆ 계절 변동 추세 모델
Forecast requirements	수요예측 소요량	수요예측 실행 결과로 시스템 내의 기록된 소요량.
Forward scheduling	전방 일정계획	어떤 주문에 대한 작업이 계획된 시작일로 부터 앞으로 진행되도록 계획된 일정계획 형태. 이 일정계획의 유형을 통해, 주문에 대한 계획 주문 개시일과 종료일이 계산된다.
Gross requirement planning	총소요량 계획	총 소요량 계획에서는 창고의 재고와 총 소요량 간의 비교가 이루어지지 않는다. 따라서 소요량은 항상 주문 요구량으로 제시된다.
In-house production time	자체 제조 시간	내부적으로 자재 생산에 요구되는 시간. 자체 제조 시간은 주문량과는 독립적이며, 작업 실행시간과 공정간 시간을 합계한 것으로 계산된다.

Independent requirements	독립 소요량	독립 소요량 (예: 고객 확정 주문)
Interoperation time	공정간 시간	다음 요소를 포함하는 시간 : <ul style="list-style-type: none"> ◆ 한 공정에서 다음 공정으로 이동하는 시간 ◆ 공정 수행후 기다리는 시간. ◆ 작업 대기 시간 (공정 여유) ◆ 생산 전,후의 여유 (주문 여유)
Intra material	내부자재	BOM의 한 요소로서 자재를 입력할 때 쓰이는 자재분류. 내부자재는 기술적인 과정의 흐름상 일시적으로만 존재하며 기준 정보를 유지할 필요는 없다. 다른 영역에는 전혀 사용되지 않으므로 현황 관리는 지원되지 않는다.
Item	항목	조립에 쓰이는 대상물에 관한 정보를 갖고 있는 부품구성표(Bill of material)의 요소. BOM항목은 BOM내에 항목번호(Item number)를 통하여 구별된다. BOM 항목들은 구별되는 특징에 따라 항목범위(Item category)에 의해 구성되어 있다. <ul style="list-style-type: none"> ◆ 재고항목 (Stock-item) ◆ 비재고항목(Non-stock item) ◆ 변동항목(Variable-size item) BOM 항목 범주는 다음과 같은 것들에 영향을 미친다: <ul style="list-style-type: none"> ◆ 화면표시순서 ◆ 필드선택 ◆ 기본값 표시(Default values) ◆ 자재입력 (Material entry) ◆ 자재소요량계획 (Material requirement planning) ◆ 하위항목(Sub-items)
Item category	품목 카테고리	서로 다른 유형의 BOM 품목을 정의하기위해 사용된다. BOM 품목 카테고리의 예는 다음과 같다 : <ul style="list-style-type: none"> ◆ 저장 품목 ◆ 비저장 품목 ◆ 가변 크기 품목 이 품목 카테고리는 아래와 같은 항목에 영향을 미친다 : <ul style="list-style-type: none"> ◆ 화면 순서 ◆ 필드 선택 ◆ 기본값 ◆ 자재 입력 ◆ 자재 소요 계획 수립 ◆ 하위 품목
Lead time	리드타임	실행단계에서는 가능한 가장 빠른 작업개시일로 부터 가능한 가장 늦은 완료일 간의 기간. 지시단계에서는 작업지시개시일로부터 작업 종료일 까지의 기간. 작업 리드타임은 대기시간, 실행시간, 큐(Queue)시간 등으로 구성된다. 작업지시 리드타임은 실행시간 및 작업교체 시간과 생산전후의 여유시간 등을 포함한다.
Lot-sizing procedure	로트 크기 결정 절차	주문 및 생산 수량(로트 크기)을 계산하기 위해 사용되는 자재 소요 계획 수립에서의 절차. 로트 크기 절차는 다음 세 그룹으로 세분화 된다 : <ul style="list-style-type: none"> ◆ 정적 로트 크기 결정 절차 ◆ 기간 로트 크기 결정 절차 ◆ 최적 로트 크기 결정
Lot size	로트 크기 (로트규모)	생산하거나 구입할 수량. 로트 크기는 다음과 같은 것들을 위한 기준으로 사용된다 : <ul style="list-style-type: none"> ◆ 복수BOM(Multiple BOM)에서의 Alternative의 선택 ◆ 생산지시서 (Production order)의 기초로서 공정표 (Routing)의 선택 ◆ 여러 Operation내에서 하나의 Operation의 선택 ◆ 재화의 판매 또는 구매시 가격의 설정
Low-level code	하위 레벨 코드	자재가 회사의 어떠한 제품 구조에서도 나타나는 최하위 레벨. 하위 레벨 코드는 자재가 MRP 실행동안 계획되어지는 순서를 관리한다 : 먼저, 하위 레벨 코드 `0`을 가진 모든 자재에 대한 계획이 수립되고, 그런뒤 하위 코드가 `1`인 모든자재, 그리고 그 다음 순으로 계획이 수립된다. 코드가 낮으면 낮을 수록 그 자재로의 할당되는 번호는 높아진다.

Make-to-order production	주문생산	대량생산 (Make-to-stock)과는 달리 주문생산은 제품이 오직 한번 생산되는 (비록 유사한 제품을 후에 다시 생산할 수도 있지만) 제조형태를 말한다. 주문생산의 예에는 배의 건조, 특별한 중장비의 생산, 건물의 건축 등이 있다. SAP R/3시스템에서 이러한 생산형태의 구별되는 특징은 고객의 주문으로 제품을 생산한다는 것이다.
Manual cost estimate	수작업 원가 추정	수작업으로 입력된 또는 단위 원가 계산에서 계산된 원가에 근거한 원가 계산.
Manual MRP	수작업 MRP	자재 소요 계획의 진행과정 중 MRP 관리자가 수작업으로 주문안을 생성해야만 하는 과정
Manufacturing costs	제조원가	직접 제조 원가(직접 노무비), 생산 간접 원가 및 특별 직접 원가로 구성. 이것들은 생산된 제품 원가의 부분이다.
Master plan	주 생산 계획	특정 기간동안 생산량의 구체적인 계획. 이 생산량은 계획 주문 또는 생산 지시로 입력될 수 있다.
Master planning	주 생산 계획 수립	주 생산 계획을 생성하기위해 수요관리의 모든 활동을 포함한 계획수립. 다음 전략이 계획수립에서 사용가능하다 : <ul style="list-style-type: none"> ◆ 예측생산 ◆ 최종 조립이 있는 계획수립 ◆ 최종 조립이 없는 계획수립 ◆ 조립레벨에서의 계획수립 ◆ 판매 또는 재고 주문에 대한 로트 크기별 생산 ◆ 주문생산
Master production scheduling	주 생산계획	총괄생산계획을 구체적인 생산실행 계획으로 전환한 계획. 기업의 이익에 큰 영향을 주거나 또는 주요 자원을 사용하는 자재나 제품에 대하여 특별한 주의와 함께 계획을 수립한다.
Master schedule item	주 일정계획 품목	주 일정계획 품목은 총매상고에서 중요한 역할을 하는, 또는 복잡성으로 인해 생산과정에서 큰 비중을 차지하는 완제품 또는 중요한 조립품이다. 특별 계획 수립 도구가 주 일정계획 품목의 계획수립을 위해 존재한다.
Material costs	자재 원가	자재 직접 원가 및 자재 간접 원가를 구성. 이것은 제품원가의 부분이다.
Material overhead costs	자재 간접 원가	전통적인 흡수원가 계산 중, 다음의 부분에서 발생하는 원가 : <ul style="list-style-type: none"> ◆ 조달 ◆ 검수 ◆ 저장 ◆ 자재 수락
Material requirements planning	자재 소요 계획(MRP)	제품의 수량 및 일정을 토대로 필요 원자재, 부분부품, 공정품, 조립품 등의 소요량 및 소요시기를 역산해서 자재조달 계획을 수립하는 시스템 혹은 방법. 공장, 회사 또는 회사 그룹에서 모든 자재에 대한 주 일정계획 또는 조달계획을 생성하는데 관련된 활동에 대한 일반적인 용어.
Materials planning	자재계획	공장, 회사 또는 하나의 조직단위의 재고자산에 대한 마스터 플랜 (Master plan) 또는 조달계획을 작성하는데 사용되는 활동에 대한 일반용어. 재고자산계획은 자재조달계획 (Material requirement planning, MRP)이라고도 한다.
Measuring point	측정장소	제조과정에서의 측정장소라는 것은 데이터가 입력이 되는 작업장 (Work center)를 말한다. 예 : 하나의 공정 (Process)에 대한 원재료의 투입은 특정한 작업장에서 측정이 된다. 이후에 이러한 원재료의 원가는 여러가지의 제품에 배부된다.
Midpoint scheduling	특정 공정 중심 일정계획	주문상에서 특정 공정 또는 작업에 근거한 일정계획 수립 (특정 공정/작업). 이 공정이 중심에 있으므로, 다른 공정들이 이 공정에 맞춰 작업을 진행해야 한다. 예를들어, 이는 Bottleneck Work center의 한 공정이될 수 있는데, 작업 준비시간 최적화의 이유로 특정일까지 완료되어야 하는 주문을 수행하는 공정이 이에 해당한다.
Milestone confirmation	핵심공정 작업완료 확인	가공순서에서 몇몇 공정이 자동적으로 확인되는 작업완료 확인의 한 유형. 어떤 공정이 관리기를 통해 핵심공정으로 표시된다. 만약 핵심공정으로 표시된 공정의 작업완료 확인되면, 시스템이 자동적으로 모든 이전 공정의 완료를 확인한다. 만약 몇몇 공정이 핵심공정으로 표시되면, 공정순서에서 나타나는 순서대로 작업완료 확인될 것이다. 시스템은 이전 핵심공정까지의 모든 공정에 대한 완료 확인을 한다. 이미 수작업으로 확정된 공정은 핵심공정 작업완료 확인에 영향받지 않는다.
Minimum send-ahead	최소 이송량	두개의 공정이 겹쳐있을 경우, 다음 Work center로 미리 이송되어야 하는 자재의 최소량.

quantity		
Modified standard cost estimate	수정 표준 원가 추정	수정 표준 원가 추정은 계획수립 기간 중 제품을 위한 제조된 자재원가를 계산하는 원가계산 유형이다. 이것은 계산의 기본으로서, 계획수립 기간동안 변경된 수량구조를 사용하는 표준 원가 산정과는 다르다.
Move time	이동 시간	하나의 Work center에서 다른 Work center로 이동하는데 필요한 시간. 이동시간은 공정간 시간의 일부분이다.
MRP controller	MRP담당자	공장이나 회사내의 한 자재 그룹에 대하여 책임을 갖는 사람. 자재 소요량 계획에 필요한 자재는 MRP 담당자에 할당된다.
MRP list	MRP 리스트	자재에 대한 MRP 실행의 결과 List. MRP 리스트는, 예를 들어, 항목으로 표시된 소요량의 직접 공급원 뿐 아니라 초기 재고, 시간 축에서의 모든 입/출고를 표시한다.
Multiple BOM	다단계 BOM	여러 개의 BOM으로 구성되며 같은 제품에 대한 자재 (대체품)의 다른 결합을 가능하게 해준다.
Net change planning	순 변경 계획 수립	마지막 자재 계획을 실행시킨 이후로 변경된 내용에 대해서 관련된 자재에 대해서만 실행시키는 자재 계획.
Net requirement calculation	순 소요량 계산	수요 예측 소요량이 구매부서의 계획 입고에 의해서 충당될 것인지 혹은 생산에 의해 충당될 것인지를 결정하도록 시스템에 의해 검토. 만약 수요 예측 소요량이 충당되지 않는다면 시스템이 주문 제안을 생성할 것이다.
Opening period (for planned order)	개시 기간 (계획주문에 대하여)	주문이 생성된 날짜와 계획 시작일 사이의 작업일수. 이 시간은 MRP 관리자가 계획 주문을 구매 요청서나 생산지시로 전환할 수 있도록 되어 있다.
Operating level	작업수행 수준	작업수행수준은 산출물을 의미하는데, 다음과 같은 형태로 측정된다. <ul style="list-style-type: none"> ◆ 생산량 ◆ 생산시간 ◆ 기계사용시간
Operating rate	작업수행 비율	실제 작업수행수준 (Actual operating level)과 계획 작업수행수준 (Planned operating level)의 비율을 말한다. 작업수행비율을 통해 코스트센터 (Cost center)나 액티비티 (Activity)의 효과적인 달성정도를 측정할 수 있다. 목표원가 (Target costs)를 계산하는 데에 사용되기도 한다.
Operating resource	업무수행 자원	하나의 프로젝트를 수행하는데에 필요한 노동력과 재고자산. 업무수행자원은 반복적으로 또는 오직 한번만 사용될 수 있다. 업무수행자원은 금액이나 수량단위로 정의할 수 있으며 하나의 기간이나 특정시점에 대해 계획을 수립할 수 있다. 업무수행자원의 예에는 다음과 같은 것들이 있다 : <ul style="list-style-type: none"> ◆ 자재 (원재료, 부품, 조립품) ◆ 기계 (컴퓨터, 생산용기계) ◆ 노동력 (기술자, 생산직 사원 등) ◆ 생산자원이나 도구 ◆ 외부서비스 ◆ 작업센터
Operating time	가동 시간	기계와 같은 생산능력이 실제로 가동하는 시간. 가동 시간은 실작업 시간, 휴식 및 생산능력 이용률로 구성된다.
Operation	업무 (작업)	다음과 같은 대상중의 하나에 있어서의 작업단계를 말한다 : <ul style="list-style-type: none"> ◆ 공정표 (Routing) ◆ 참조업무세트 (Reference operation set) ◆ 검수계획 (Inspection plan) ◆ 유지업무목록 (Maintenance task list) ◆ 작업지시서 (Work order)
Operation /Activity	공정/작업	공정/작업은 Routing, 검사계획, 네트워크 또는 작업지시에서 작업단계를 나타낸다. 공정/작업의 유형은 다음과 같다: <ul style="list-style-type: none"> ◆ 생산지시에 지정된 Routing 내의 공정 ◆ 검사계획 내의 검사 공정 ◆ 업무 리스트에서 유지 관리 공정 ◆ 네트워크에서의 작업
Order	작업지시 (서)	원가를 계획하고 관리하는 도구로서, 회사내에서 수행되는 업무를 기술한 것이다. 하나의 작업지시서는 다음과 같은 것들을 특정한다 : <ul style="list-style-type: none"> ◆ 어떤 업무를 수행할 것인가

		<ul style="list-style-type: none"> ◆ 언제 업무를 수행할 것인가 ◆ 업무를 수행하기 위해서 무엇이 필요한가 ◆ 작업지시서의 원가를 어떻게 정산할 것인가
Order proposal	주문 제안	자재 부족 발생시, 자재 소요 계획수립에서 생성된 MRP요소. 주문 제안은 계획 주문서, 구매 요청서 또는 납품 일정계획의 형태로 시스템으로 저장된다.
Order settlement	작업지시서 정산	하나의 작업지시서에 대해 전체적으로나 부분적으로 대변기표를 하는 것. 하나의 작업지시서에 발생하는 원가들은 재무회계나 관리회계에 속하는 하나 이상의 배부 귀속대상 (Receive)에 차변기표된다. (참고) Distribution
Overlapping	중복	현재 공정이 마치기 전에 다음 공정이 시작함으로써 리드타임을 감소시키는 방법. 시스템은 중복된 공정이 차질없이 진행되는 것으로 작업 개시 및 종료일을 계산한다. 이것은 최소 이송량 및 최소 중복시간을 고려하여 계산된다.
Pegging of requirement	소요량 페깅	자원 소요량 또는 특정 MRP 요소의 자원 주문 제안을 나타내는 분석. 이 평가는 만약 어떤 주문 제안이 취소되거나 또는 주문 제안에서 날짜 또는 수량이 변경될 때, 어떤 독립 소요량에 문제가 생기는가를 검토하기 위해 사용된다.
Performance efficiency rate	작업 효율	작업 목표 시간의 Work center에서 작업한 실제 시간에 대한 비율. 부서 또는 전사 뿐만 아니라 한 사람 또는 몇사람에 대해서도 정의될 수 있다. 작업 효율은 항상 하나의 Work center에 대해서만 정의된다. 생산능력 계획 및 제품 원가계산이 사용하는 표준시간은 이 작업 효율에 의해 영향을 받는다.
Phantom assembly	팬텀 조립품	자재에 대한 논리적 그룹으로, 설계 및 디자인의 측면에서 하나의 조립품으로 보고 관리하나, 생산의 측면에서는 조립되지 않고 상위 레벨에서 직접 조립된다.
Planned delivery time	계획 납품 시간	외부조달을 통한 자재 조달을 위해 필요한 일수.
Planned independent requirements	계획 독립 소요량	불특정 대상에 대해 생성된 비지정 독립 소요량. 계획 독립 소요량은 하나의 소요량 및 하나의 소요일자를 포함한다. 계획 독립 소요량은 실제 주문과는 상관없이 더 많은 판매수량 계획을 위해 사용된다. 따라서 기간, 소요량 계획의 용도.
Planned lot size	계획 로트 크기	시스템이 원가계산동안 기본값으로 사용하는 로트 크기값. 비례적 원가가 아닌것은 이 값을 사용한다.
Planned order	계획 주문	자재 소요 계획에 의해 자동적으로 생성되거나 또는 수작업으로 MRP 관리자에 의해 생성된 주문 제안.
Planning file entry	계획 파일 입력	계획 파일에서의 자재 입력. 계획 파일에 입력된 자재는 다음 계획수립에 사용된다. 시스템은 자재가 자재계획과 관련된 방법으로 변경될 때 (예를들어, BOM 변경 또는 재고 변경) 자동적으로 입력을 한다.
Planning run	계획 실행	계획 파일에서 입력이 필요한 모든 자재 또는 조립품에 대한 자재 계획 실행.
Planning time fence	계획 구간	자재 소요량 계획 중 자동적인 변경이 수행되지 않는 구간. 이 구간내에는 새로운 계획주문이 작성되지 않으며 현재 존재하는 계획주문에 대하여 시스템이 자동으로 변경하지 않는다.
Pooled capacity	공동지원 생산능력	생산능력이 몇몇 Work center에서 가용한 경우. 공동지원의 예로는 공통으로 많은 Work center에서 작업준비를 하는 작업준비 인력 그룹을 들 수 있다.
PPC planning calendar	생산 계획용 달력	생산 계획용 달력은 수요관리 및 자재 소요 계획을 위한 플랜트 레벨에서 가변적인 기간을 정의한다. 예를들어 생산 계획용 달력으로 기간 로트 크기를 결정하기 위한 가변적인 조달일자를 정의할 수 있다. 재고/소요량 리스트 및 MRP 리스트에서 MRP요소는 생산 계획용 달력의 구체적인 내용의 따른 기간 합계로 함께 묶일 수 있다. 가변 계획 기간은 수요 관리에서 계획 독립 소요량 생성을 위해 운영될 수 있다.
Preliminary costing	예비 원가계산	제품이 생산 프로그램에서 포함되기 전에 자주 수행되는 제품의 원가계산. 이것은 주문생산에서 가격결정의 토대로 활용된다.
Process manufacturing	연속생산	연속생산은 연속적인 제조공정을 사용하는 제조형태를 말한다. 연속생산 또는 연속흐름생산 (Continuous flow production)의 특징은 생산자원과 작업장 (Work center)이 생산순서에 따라 배치가 되고, 생산단계에 따라 원재료로부터 완제품에 이르기까지의 자재의 흐름이 대체적으로 자연스럽게 이루어진다는 것이다.

Processing time	가공 시간	공정상에서 자재 가공을 위해 필요한 시간. 가공 시간은 주문량과 무관하며 작업준비 또는 작업마감 시간은 포함되지 않는다. 위의 시간들과 함께 실행 시간을 구성한다.
Processing time	작업처리 시간	하나의 작업 (Operation)에서 하나의 재고자산을 처리하는 데에 필요한 시간. 처리시간은 작업지시 수량과 직접적으로 관련이 있다. 이것은 수행시간 (Execution time)의 일부이다.
Product costing	제품 원가계산	자재 명세서 및 Routing에 근거한, 주문과 무관한 원가 계산. 제품 원가계산은 다음의 용도로 사용된다: <ul style="list-style-type: none"> ◆ 반제품의 원가를 보여주기 위해 또는 최하위 생산 레벨로의 부품원가 세부추정을 위한 대체품과 함께 조립품의 생산원가를 결정 ◆ 다른 생산 대체품의 원가 비교 ◆ 견적서 및 고객 주문에 대한 가격 계산 ◆ 재고 평가: 생산 주문에 대한 변화분 계산의 근거
Production line	생산라인	반복생산에 사용되는 작업장. 생산라인에 대해 특정기간동안 얼마나 생산 가능한가에 대한 대략적 정보를 얻을 수 있다. 따라서 생산능력에 대한 계획의 수립이 가능하다.
Production order	생산 지시	자재를 생산하기위해 생산 부서에 보내는 지시. 예를 들어, 생산 지시는 공정, 자재 부품, 생산자원/도구 및 원가계산 데이터를 포함한다.
Production overhead costs	생산 간접 원가	다음과 같이 원가 대상으로 간접적으로만 지정될 수 있는 생산에서 발생하는 원가: <ul style="list-style-type: none"> ◆ 소모품 ◆ 감독관 급여 ◆ 에너지 원가 ◆ 산정 감가상각 ◆ 산정 이자
Production plan	생산계획	총괄생산계획은 SOP (Sales & Operation Planning) 계획표에 만들어 진다. 자재, 제품 그룹, 특징적 수치 등에 대해 목표치를 정할 수 있고, 영업 목표나 자체 정의한 Macro를 사용하여 추출할 수 있다. 생산 쿼터를 정하고 다음 레벨로 분배하거나 역으로 아래 레벨에서 쿼터를 정의하고 윗 레벨에서 집계할 수 도 있다. 계획시평은 일, 주, 월 또는 기표구간에 따라 여러개로 구분이 가능하며, SOP에서 계획된 생산량은 수요관리로 넘겨질 수 있다.
Production resource/tool	생산 자원/도구	Work center에서 공정을 위해 필요한 자원 또는 기구. 생산 자원/도구는 다음과 같다: <ul style="list-style-type: none"> ◆ 제조 지시 세트 ◆ 어떤 것을 제조시 사용하는 도구 ◆ 측정 기구 또는 저울 ◆ NC 프로그램 ◆ 도면 ◆ 치공구 <p>생산 자원/도구는 자재 또는 장비 마스터 기록, 문서 마스터 데이터와 같은 다른 마스터 데이터로 나타낼 수 있다. 마스터 기록 없이 생산 자원/도구를 생성하는 것도 가능하다.</p>
Queue time	작업대기 시간	이동시간의 완료와 실행시간의 시작 사이의 시간. 작업대기 시간은 생산과정에서 지연에 대한 보상을 하기위해 사용될 수 있는 여유이다. 이것은 또한 Work center 또는 공정에서 관리 될 수 있다.
Rate of capacity utilization	조업도 달성율	목표조업도 (기술적 측면에서의 달성가능량) 대 산출물의 비율로 목표조업도의 달성정도를 표시한다. 고정비는 사용조업도비용 (Used capacity cost)과 유휴시간비용 (Idle time cost)으로 나누어 진다.
Rate routing	루팅 비율	반복생산에서 생산계획 수립시 사용할 수 있는 Routing. 생산량과 각 작업에 대한 고정율을 정의하여 생산율을 결정할 수 있다.
Reference operation set	참조 공정 세트	자주 사용되는 공정 설명. 참조 공정 세트는 자재에 지정되지 않는다. 참조 공정 세트를 복사하거나 또는 그것을 참조하여 Routing 또는 검사 계획을 생성하는데 필요한 시간 및 업무를 줄일 수 있다.
Regenerative planning	재계획	모든 자재가 계획 수립에서 포함되는 자재 소요 계획 수립작업.

Reorder point	재주문점	자재별로 소비율과 기타 제반사항을 고려하여 재주문점을 정의하고 재주문점 이하로 재고가 떨어지면 자동적으로 시스템이 해당자재를 MRP 계획 파일에 포함시켜 계획 주문을 생성한다.
Repetitive manufacturing	반복생산	반복생산은 유사한 많은 제품을 함께 또는 차례로 생산하는 형식을 말한다.
Replenishment	보충	자재보충
Resource	자원	생산능력이 할당된 생산과정에 투입되는 객체 및 인력. 공장라인 또는 노무 등과 같은 자원분류로 세분된다. 동일 분류의 자원은 자원구조에 따라 네트워크를 형성하거나 계층구조에 따라 자원 class로 그룹할 수 있다. 자원관리에서 다음과 같은 기능을 수행할 수 있다 : <ul style="list-style-type: none"> ◆ 자원사용의 순서를 정의하기 위해 자원네트워크 구조를 만들 ◆ 평가 목적을 위해 유사자원을 묶어서 자원계층구조를 정의. ◆ 특정목적 또는 특정업무과정에 적합성을 정의하기 위해 자원을 분류.
Rough-cut capacity planning	개략 생산 능력 계획	총괄생산계획을 노무, 기계, 기타 자원등의 주요 자원에 대한 소요량으로 전환하는 절차.
Routing	루팅	제품을 생산하기위해 사용된 하나 또는 몇개의 공정 순서를 가진`업무 리스트`의 유형. 자료 입력을 최소화 하기위해, Routing은 일반적인 정보를 포함한 참조 Routing으로 접근 가능하다. Routing의 예는 다음과 같다: <ul style="list-style-type: none"> ◆ 관리 지시 ◆ 관리 Routing ◆ 참조 공정 세트 ◆ 생산 Routing <p>생산 Routing은 주문을 참조하지 않고 자재를 생산하거나 서비스를 제공하기 위해 필요한 가공 단계의 순서를 설명한다. Routing의 주요 부분은 Routing 헤더, 공정, 자재 할당, 생산 자원/도구 및 검사 특성이다.</p>
Run schedule	일정계획 실행	긴 기간동안 반복적으로 생산된 완제품 또는 반제품의 생산을 위한 반복생산에서의 일정계획.
Safety stock	안전 재고	재고 저장 기간동안 예상치 못한 많은 소요량을 충족시키기 위해 확보된 재고수량. 안전재고의 목적은 자재 부족이 발생하는 것을 방지하는데 있다. 안전재고 레벨을 결정하기 위해, 첫째 자재 부족의 위험과 바람직한 서비스 레벨을 구체화 한다. 대개 안전재고는 생산에서 사용되지 않는다.
Sales and operations planning(SOP)	영업 계획	영업계획(SOP)은 이력 데이터, 현재 데이터 또는 예측 데이터 등에 근거하여 영업, 생산 및 기타 운영목표치를 설정할 수 있게 하는 예측 및 계획 수립 도구임. 이때 설정된 목표치 달성에 요구되는 생산능력에 대한 계획도 수립할 수 있다. SOP는 복합적 계획수립 계층구조를 갖는 상위 레벨의 계획수립 및 완제품에 대한 세부계획 수립을 모두 지원한다.
Sales plan	판매계획	미래의 판매량에 관한 구체적인 내용. 판매 계획은 잠재적인 판매량을 결정한다. 즉, 그것은 얼마나 많은 각 최종제품 또는 제품 그룹이 팔리는가를 명시한다. 판매계획은 수요 관리 및 주 생산 일정계획 수립에 대한 시작이 된다.
Scheduling	일정계획	일정계획에서, 시스템은 어떤 주문 또는 주문 내의 공정에 대한 시작일 및 완료일을 계산한다. 일정계획 수립은 다음의 두 가지 방법으로 실행된다 : <ul style="list-style-type: none"> ◆ MRP : 자재 마스터 기록 내에 명시된 제작시간 및 납품 시간이 일정계획 수립동안 고려된다. ◆ 생산능력 계획수립 : 일정계획 수립은 Routing 및 생산 주문을 통해 수행된다. 생산 능력 부하가 고려되지 않은 리드 타임 일정계획과 생산능력 부하가 고려되는 생산능력 일정계획은 서로 구분이 이루어진다. <p>다음과 같은 일정계획이 있다 :</p> <ul style="list-style-type: none"> ◆ 전방 일정계획: 개시일로 부터 시작하여 미래로 전개되는 일정계획 ◆ 후방 일정계획: 완료일로 부터 시작하여 과거로 올라가는 일정계획 ◆ 특정 공정 중심으로의 계획: 주문 내의 어떤 특정 공정 중심으로 시작/연결된 전방 및 후방 일정계획 수립. ◆ 네트워크 일정계획: 작업을 수행하기 위한 가장 최초/최근 일자가 결정되고 그리고 생산능력 소요 및 여유가 계산되는 네트워크 구조의 일정계획.
Sequence	순서	공정 번호에 의해 분류된 공정 순서. Routing 또는 검사 계획에서 다양한

		<p>순서 정의에 의해 네트워크와 유사한 그러나 다소 덜 복잡한 구조를 생성할 수 있다. 다음의 순서 카테고리는 Routing에서 구분되어 쓰인다 :</p> <ul style="list-style-type: none"> ◆ 표준 순서 ◆ 대체 순서 ◆ 병렬 순서
Setup time	준비시간	<p>작업장에서 업무를 수행하는 것을 준비하는데에 필요한 시간. 준비시간은 업무수행시간 (Execution time)에 포함된다.</p>
Shift definition	작업 교대조 정의	<p>작업 교대조의 개시, 완료 및 휴식시간은 작업 교대조 정의에서 결정된다. 작업 교대조 정의는 모든 Routing에서 유효하다. 작업 교대조 정의는, 중앙 집중 관리로 인해 생기는 작업시간의 변동 발생시 가용 생산능력 결정에 관련된 업무를 줄인다.</p>
Shift sequence	작업 교대조 순서	<p>작업 교대조 순서는 특정 시간 동안 몇몇 Work center에서 정의된 작업 교대조의 순서를 포함하고 있다. 작업 교대조 순서의 중앙 관리는 작업 교대조 정의의 주문 변경에 관련된 업무를 감소 시킨다.</p>
Splitting	분할	<p>분할은 업무가 동시에 작업되는 몇몇 공정 단계로 세분화되는 동안의 일정계획의 한 형태이다. 공정은 다음과 같이 분할될 수 있다 :</p> <p>분할은 업무가 동시에 작업되는 몇몇 공정 단계로 세분화되는 동안의 일정계획의 한 형태이다. 공정은 다음과 같은 경우 분할될 수 있다 :</p> <ul style="list-style-type: none"> ◆ 여러 대의 기계에서 동시에 가공할 때 ◆ 여러 사람에 의해 작업될 때
Static lot sizing procedure	정적 로트 크기 결정 절차	<p>자재 기준정보에 입력된 수량에 근거하여 로트크기를 계산하는 방법. 셋업 절차나 구매과정에 발생할 비용에 대하여 고려하지 않는다. 세가지 다른 로트 크기 결정 기준이 있다. :</p> <ul style="list-style-type: none"> ◆ 소요량을 로트 크기로 결정 ◆ 고정된 로트 크기 ◆ 최대 재고 수준점까지의 차이를 로트로 결정
Stock/requirements list	재고 /소요량 리스트	<p>자재 재고 현황의 최신 개요. 이 개요는 특정 재고에 대한 모든 최근 관련된 자료 (생산 주문, 판매 주문, 등)를 포함하는 어떤 Function을 통해 생성된다. 따라서, 항상 마지막 계획 수립시 재고/소요량 상황을 반영하는 MRP 리스트와 반대로 자재에 관한 가장 최신 가용 생산성 상황을 보여준다.</p>
Storage location	재고 저장 장소	<p>공장내에서 자재 재고의 구별을 할 수 있도록하는 조직 단위.</p>
Sub-item	하위 품목	<p>하위 품목은 생산에서 그것의 설치점에 의해 달라진다. BOM 자체에서는, 하위 품목은 기능적 목적이 없다. 그러나 회사에서는 자동 조립 프로그램을 생성하는데 사용될 수 있다.</p>
Sub-operation	하위 공정	<p>하위 공정은 한 공정에 부속되어 있다. 예를 들어 하위 공정은 사람과 기계를 여러 사람과 여러 대의 기계가 동시에 필요한 공정에 할당하는데 사용된다. 하위 공정은 원가를 산정 할 수 있지만 일정계획 수립은 할 수 없다. 하위 공정의 유형을 예시하면 다음과 같다 :</p> <ul style="list-style-type: none"> ◆ PP Routing공정내에서의 하위 공정 ◆ 관리 Routing공정내에서의 하위 공정
Summarized BOM	요약 BOM	<p>한 제품에 포함된 조립품 및 기타 부품에 대해 모든 전개 레벨의 완성된 리스트를 보여주는 BOM 분석. 한번 이상 사용된 조립품 또는 다른 부품은 다같이 합산된다. 시스템은 여기에 필요한 수량을 공급하고 하나의 품목으로 이것을 표시한다. 부품으로서 조립품을 표시하는것은 선택사항이다.</p>
Task list	업무목록	<p>재고자산을 생산하거나 용역을 제공하는데에 필요한 업무처리단계(Transaction)를 기술한 목록이다. R/3 시스템에서는 다음과 같은 형태의 업무목록이 구별된다</p> <ul style="list-style-type: none"> ◆ 공정표 (Routing) ◆ 참조업무세트 (Reference operation set)
Task list type	업무목록 유형	<p>기능에 따라 업무목록 (Task list)을 구분한 것으로 PP에는 다음과 같은 업무목록 유형이 있다 :</p> <ul style="list-style-type: none"> ◆ Routing ◆ Reference operation set ◆ Rate routing ◆ Standard rate routing
Teardown time	작업 마감 시간	<p>공정작업 후 Work center를 평상시대로 복구하는데 필요한 시간. 작업마감시간은 실행시간의 일부분이다.</p>

Text item	텍스트 항목	텍스트 요소만 포함하는 BOM내의 item. 텍스트 item에 고객에 대한 정보나 내부적 목적을 위한 정보를 저장할 수 있다.
Time - phased material planning	주기적 자재 수급 계획	특정주기에 따라 계획을 수립하는 자재 계획 수립의 형태. 예를 들어, 협력업체가 항상 특정 요일에 자재를 납입한다면, 그 납입 주기에 맞춰 자재수급계획을 수립한다.
Valuation strategy	평가 전략	어떤 자재, 생산활동 및 외주 작업이 원가 계산 변형을 위해 평가된다. 이것은 평가 변형으로서 구체화 된다.
Variable-size part quantity	가변 크기 부품량	크기를 결정할 수 있는 공식이 정의되어 있을 때 시스템이 이 크기를 사용하여 계산하는 가변 크기 품목의 수량. 가변 크기 부품량은 원자재 소요량 계산의 기본으로 사용된다.
Variant BOM	변경 BOM	거의 대부분의 같은 부품들을 가진 제품들을 설명할 수 있는 BOM들의 결합.
Wait time	이동 대기 시간	자재가 다음 공정에서 가공될 수 있기 전에 거쳐야만 하는 시간. 예 : 자재를 가열 냉각 시킨후 완전히 냉각시키는데 필요한 시간. 가공과 관련된 이동대기 시간은 공정 리드 타임의 일부분을 구성한다.
Work center	작업장	산출물을 생산하기위해 작업수행이 이루어지는 조직단위. 작업장은 어디서 그리고 어떤 사람에 의하여 업무 (Operation)가 수행되어야 하는가를 정의한다. 하나의 코스트센터 (Cost center)는 작업장 마스터 레코드 (Work center master record)에 있는 각각의 작업장에 지정되어 진다. 작업장은 이용이 가능한 특정한 조업도를 갖고 있다. 작업장에서 수행되는 액티비티 (Activity)는 코스트센터유형과 액티비티유형에 의해 결정이 되는 부과율 (Charge rate)에 의해 평가된다. 작업장은 다음과 같은 것들이 될 수 있다 : ◆ 기계 ◆ 사람 ◆ 생산라인 ◆ 기술자들의 집합
Work center hierarchy	작업장 계층구조	Work center 와 Work center 간의 관계가 레벨상에서 표시되는 Work center 관리내의 구조. Work center계층구조는 가용 및 요구 생산능력 축적을 위한 생산능력 계획에서 사용된다. 그 외에도, 이것은 Work center에 대한 탐색에도 사용된다.
Work order	작업 지시	Company에서 작업되는 업무를 설명한 지시. `작업 지시`, 이 용어는 다음의 주문 유형에 대한 일반적인 용어이다 : ◆ 생산 지시 ◆ 검사 지시 ◆ 수리/보전 지시 ◆ 네트워크