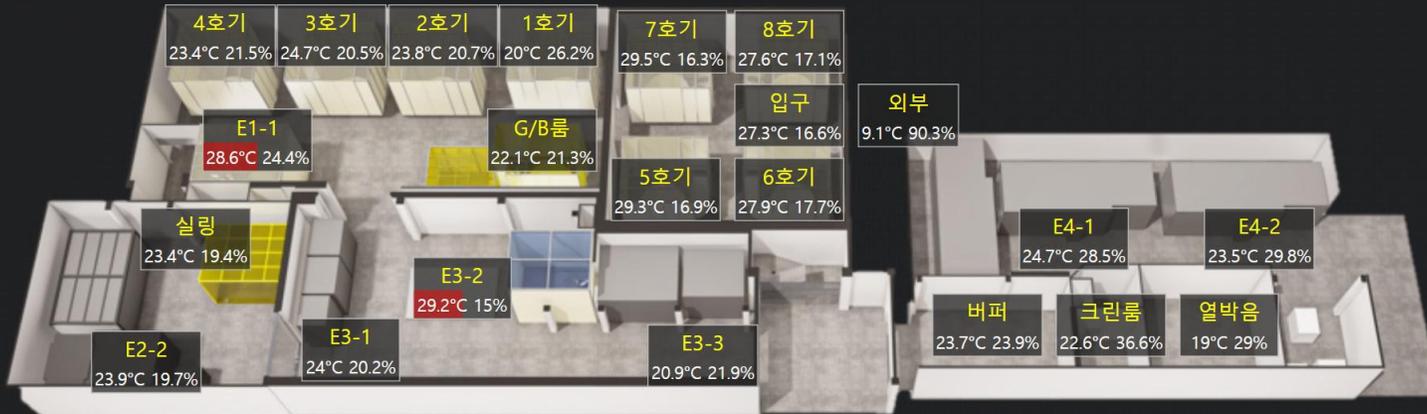


제조현장 온·습도 현황

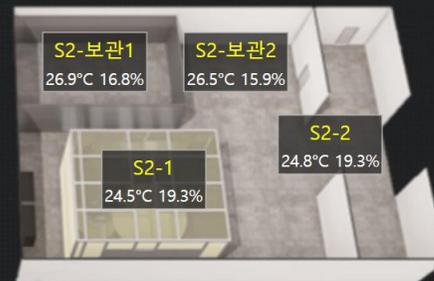
갱신시각: 2023년 1월 9일 14시 32분

E1 E1-1 - 온도 상한 초과

E3 E3-2 - 온도 상한 초과



- 과열/과습
- 저온/저습
- 통신이상





완료 현재 예정 이슈

제조진척 현황

갱신시각: 2023년 1월 9일 14시 33분

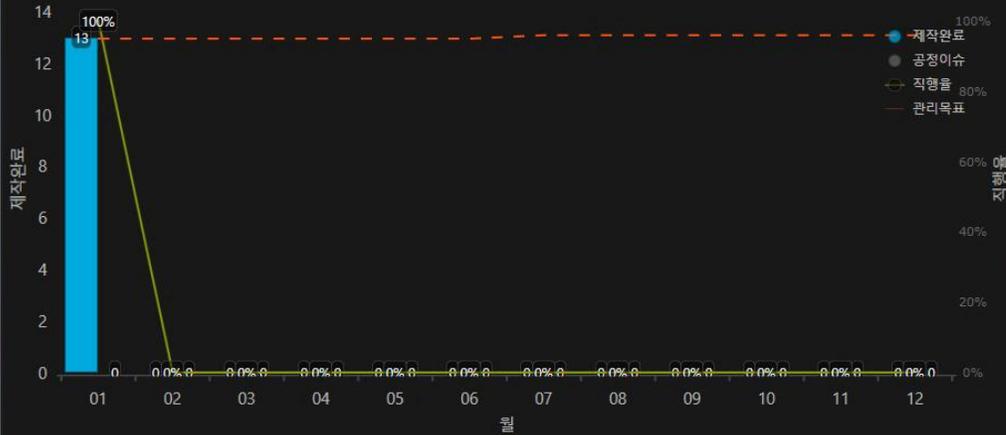
주	NO	AFPD 동시 제작유형 전체 고객사라인 전체																
		AFPD					동시					제작유형					전체	
		D+3	D+5	D+32	완연중	전극중	유전중	축면	2nd실링	연마	완연중	패턴	폴리싱	완연중	출검전공	출하예정	Packing	
1	09-28	12/15	01/04	01/07	01/10	01/11	01/14	01/17	01/20	01/26	01/31	02/01	02/02	02/02	02/02	02/04	02/04	
2	10-06	11/29	01/12	01/15	01/26	01/27	02/07	02/09	02/11	02/18		02/22	02/22		02/24	02/25	03/24	
3	09-28	01/17	01/20	01/21	01/28	01/29	02/02	02/05	02/06	02/09	02/14	02/15	02/15	02/16	02/16	02/18	02/18	
4	06-23	01/18	01/25	01/26	01/31	01/31	02/04	02/07	02/08	02/11	02/16	02/17	02/17	02/17	02/18	02/20	02/20	
5	09-28	02/08	02/11	02/13	02/16	02/17	02/21	02/23	02/24	02/27	03/05	03/06	03/07	03/07	03/07	03/09	03/09	
6	06-14	02/17	02/21	02/22	02/27	02/28	03/06	03/08	03/09	03/13		03/19	03/20		03/21	03/22	03/22	
7	08-23	11/29	12/01			12/03	12/08	01/06		01/13		01/25	01/25		01/26	01/27	01/27	
8	01-27	03/05	03/16	03/19	03/22	03/23	03/29	03/31	04/07	04/18		01/18	01/18		01/19	01/20	01/20	
9	12-07		01/06			01/06	01/11	01/17		01/25		01/29	01/30		01/31	01/31	02/01	
10	08-11	10/05	10/29			11/01	11/04	11/10		11/19		11/22	11/22		11/24	11/25	11/29	
11	08-23	12/08	12/29			12/31	01/04	01/12		01/25		01/30	01/30		01/31	02/01	02/01	
12	06-07	02/16	02/17			02/20	02/24	02/28		03/05		03/08	03/09		03/09	03/10	03/10	
13	11-07	12/13	12/16			12/18	12/22	12/27		01/06		01/09	01/09		01/10	01/12	01/12	
14	09-29	11/24	11/29			12/01	12/04	12/07		12/17		12/21	12/21		12/23	12/27	12/27	
15	06-08	02/10	02/11			02/14	02/19	02/22		02/27		03/03	03/03		03/04	03/06	03/06	
16	07-14		12/27			12/30	01/03	01/09		01/14		01/19	01/19		01/20	01/21	01/25	
17	11-18		12/28			12/28	01/03	01/10		01/16		01/20	01/20		01/25	01/25	01/26	
18	10-20		12/07			12/07	12/10	12/19		12/29		01/04	01/05		01/06	01/07	01/09	
19	04-25	02/07	02/08			02/10	02/15	02/18		02/22		02/25	02/26		02/27	02/28	02/28	
20	04-25	02/08	02/09			02/11	02/16	02/20		02/24		02/28	02/28		03/02	03/03	03/03	
21	01-26					01/27	01/31	02/02		02/06		02/10	02/10		02/15	02/16	02/16	
22	09-29		11/23			11/23	11/26	12/04		12/12		12/19	12/20		12/21	12/21	12/23	
23	06-09		11/04			11/05	11/09					11/22	11/23		11/28	11/29	11/30	
24	11-03					02/05	02/09	02/14		02/22		02/23	02/24		02/26	04/08	04/08	
25	11-21		12/19			12/20	12/26			01/04		01/11			01/13	01/14	01/14	

직행률 현황

갱신시각: 2023년 1월 9일 14시 33분

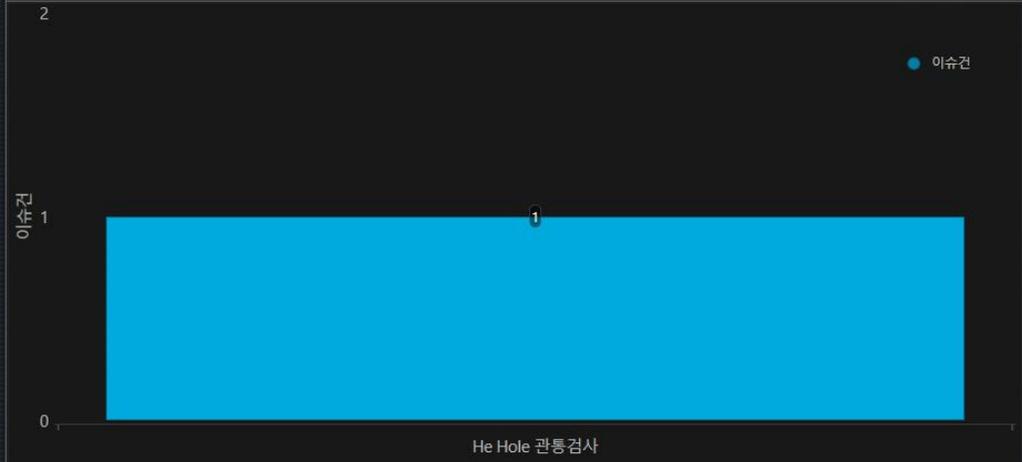
제품 직행률

(당년누적)



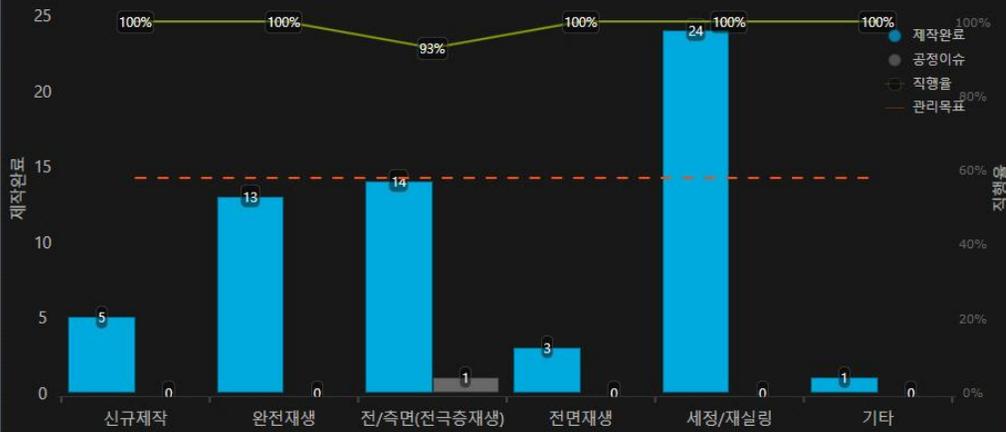
공정별 이슈건수 TOP 10

(전월~당월)



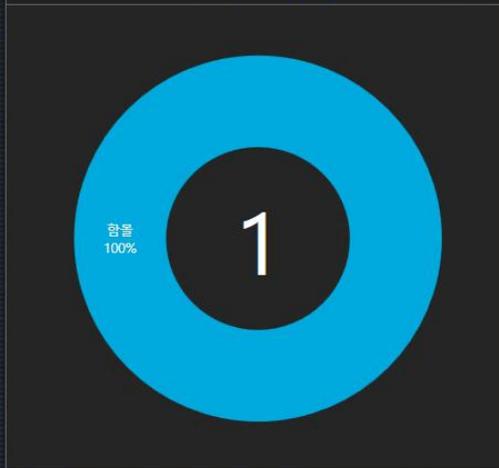
제작유형별 직행률

(전월~당월)



이슈 유형

(전월~당월)



이슈 원인

(전월~당월)



매출현황

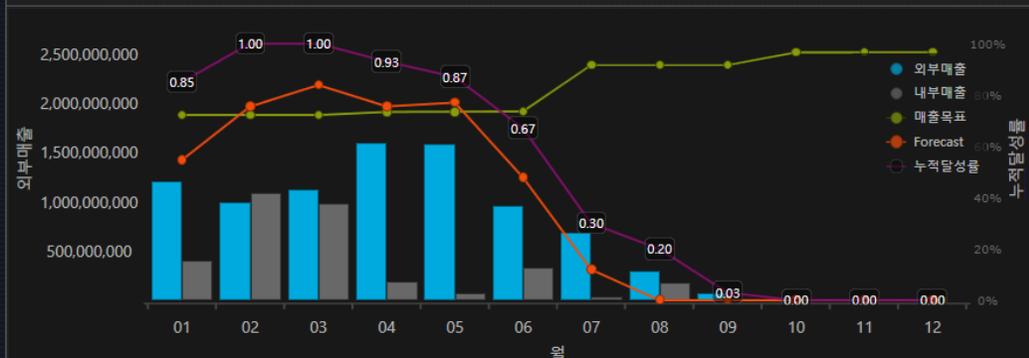
갱신시각: 2021년 8월 5일 19시 2분

단위 : 백만원

분류	매출목표	매출현황		1Q			2Q			3Q			4Q		
		누적실적	진척율	1월	2월	3월	4월	5월	6월	7월	8월	9월	10월	11월	12월
매출목표	TOTAL	₩ 26,000		₩ 1,872	₩ 1,872	₩ 1,872	₩ 1,903	₩ 1,903	₩ 1,908	₩ 2,379	₩ 2,379	₩ 2,379	₩ 2,511	₩ 2,511	₩ 2,511
	FORCAST	₩ 11,085		₩ 1,420	₩ 1,962	₩ 2,180	₩ 1,964	₩ 2,003	₩ 1,244	₩ 312	₩ -	₩ -	₩ -	₩ -	₩ -
외부매출	매출	₩ 1,201	₩ 989	₩ 1,137	₩ 1,586	₩ 1,676	₩ 965	₩ 709	₩ 296	₩ 68	₩ -	₩ -	₩ -	₩ -	₩ -
	기타	₩ 826	₩ 684	₩ 663	₩ 1,210	₩ 1,260	₩ 409	₩ 342	₩ 238	₩ 68	₩ -	₩ -	₩ -	₩ -	₩ -
	기타	₩ 275	₩ 129	₩ 185	₩ 187	₩ 162	₩ -	₩ 63	₩ -	₩ -	₩ -	₩ -	₩ -	₩ -	₩ -
	기타	₩ 5	₩ -	₩ 175	₩ 187	₩ 162	₩ -	₩ 63	₩ -	₩ -	₩ -	₩ -	₩ -	₩ -	₩ -
	기타	₩ 95	₩ 131	₩ 107	₩ 155	₩ 129	₩ 409	₩ 175	₩ -	₩ -	₩ -	₩ -	₩ -	₩ -	₩ -
	기타	₩ -	₩ 46	₩ 6	₩ 5	₩ 8	₩ 126	₩ 70	₩ -	₩ -	₩ -	₩ -	₩ -	₩ -	₩ -
	기타	₩ 392	₩ 1,082	₩ 980	₩ 182	₩ 69	₩ 332	₩ 26	₩ 175	₩ -	₩ -	₩ -	₩ -	₩ -	₩ -
내부매출	매출	₩ 139	₩ 1,031	₩ 806	₩ 69	₩ 60	₩ 332	₩ 26	₩ 175	₩ -	₩ -	₩ -	₩ -	₩ -	₩ -
	기타	₩ 253	₩ 51	₩ 174	₩ 113	₩ 8	₩ -	₩ -	₩ -	₩ -	₩ -	₩ -	₩ -	₩ -	₩ -
	기타	₩ -	₩ -	₩ -	₩ -	₩ -	₩ -	₩ -	₩ -	₩ -	₩ -	₩ -	₩ -	₩ -	₩ -
내.외부 총합계	₩ 26,309	₩ 11,866	45.1%	₩ 1,593	₩ 2,072	₩ 2,117	₩ 1,768	₩ 1,745	₩ 1,297	₩ 735	₩ 471	₩ 68	₩ -	₩ -	₩ -
누적달성율			45.1%	85.1%	110.7%	113.1%	92.9%	91.7%	68.0%	30.9%	19.8%	2.9%	0.0%	0.0%	0.0%

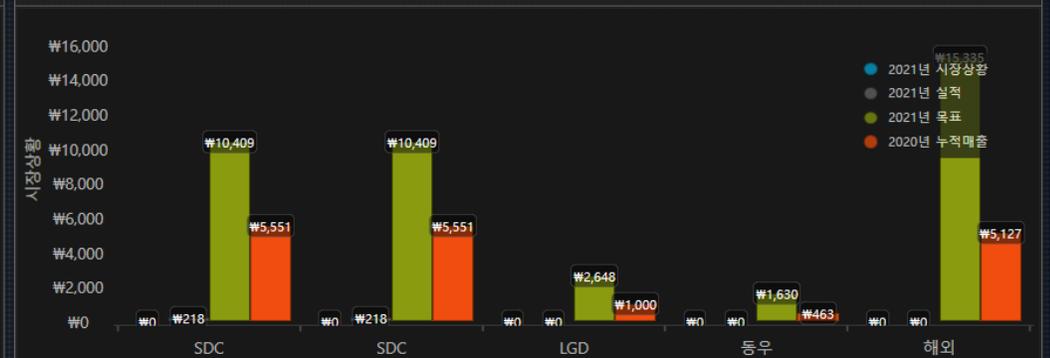
매출 Trend 분석

단위 : 원



고객사 시장 점유 현황

단위 : 백만원



🔍 ⚙️ - 🗄️ ✕

설비관리 | 고장 및 장애관리 | 유지보수 작업관리 | 작업관리 | 분석관리 | 관리자관리 | 도구관리 | 도움말 | 시스템관리자

설비 분류 기본

1 설비 분류 기본 검색

설비분류코드 설비명 설비종류 설비상태

설비 분류 기본

설비분류코드	설비명	설비종류	설비상태	설비분류이칭	설비유형
1	설비분류명1	설비종류1	설비상태1	설비분류이칭1	설비유형1
2	설비분류명2	설비종류2	설비상태2	설비분류이칭2	설비유형2
3	설비분류명3	설비종류3	설비상태3	설비분류이칭3	설비유형3
4	설비분류명4	설비종류4	설비상태4	설비분류이칭4	설비유형4
5	설비분류명5	설비종류5	설비상태5	설비분류이칭5	설비유형5
6	설비분류명6	설비종류6	설비상태6	설비분류이칭6	설비유형6
7	설비분류명7	설비종류7	설비상태7	설비분류이칭7	설비유형7
8	설비분류명8	설비종류8	설비상태8	설비분류이칭8	설비유형8
9	설비분류명9	설비종류9	설비상태9	설비분류이칭9	설비유형9
10	설비분류명10	설비종류10	설비상태10	설비분류이칭10	설비유형10
11	설비분류명11	설비종류11	설비상태11	설비분류이칭11	설비유형11
12	설비분류명12	설비종류12	설비상태12	설비분류이칭12	설비유형12
13	설비분류명13	설비종류13	설비상태13	설비분류이칭13	설비유형13
14	설비분류명14	설비종류14	설비상태14	설비분류이칭14	설비유형14
15	설비분류명15	설비종류15	설비상태15	설비분류이칭15	설비유형15
16	설비분류명16	설비종류16	설비상태16	설비분류이칭16	설비유형16
17	설비분류명17	설비종류17	설비상태17	설비분류이칭17	설비유형17
18	설비분류명18	설비종류18	설비상태18	설비분류이칭18	설비유형18

추가 수정 삭제

➔ 설비분류 - 편집

설비분류코드*
승강설비01

설비대분류
승강설비

설비중분류
E/S

설비분류
E/S

설비분류이미지 🗄️ ...

설비유형
일반

확인 취소

임시사용자 🔔

BOM 관리

BOM 관리 X
출하 | 이수 | 검사 | 생산/조립/투입 | 수주/제품/BOM

🔍 제품 검색

제품유형
최상위품목명
최상위품목코드
최상위품목규격
SN(Lot)

수주유형
수주번호
수주품목번호
거래처명

수주일 올해(24/01/01~24/12/31)

생산목표일 올해(24/01/01~24/12/31)

Refresh

제품상태
계획 전
작업 중
생산 완료
출하 완료

제품

- 작업중
- 작업중
- 작업중
- 작업중
- 출하완료

BOM 보기
BOM 편집

2410018 BOM

Level	BOM 진행상태	자재 준비상태	자재품목 코드	내외	자재품목 구분	자재품목 이름	재질	기준수량
0	완료	완료	MID0568	내작	가공			
1	완료	수량부족	CPU0094		구매품			
2	완료	소요충족	ETC0476		구매품			
3	완료	소요충족	MEM0031		구매품			
4	완료	소요충족	MB2023		구매품			
5	완료	수량부족	SSD4012		구매품			
6	완료	수량부족	ODD1006		구매품			
7	완료	소요충족	POW1029		구매품			
8	완료	소요충족	CAS1007		구매품			
9	완료	소요충족	KEY1005		구매품			
10	완료	소요충족	MOU1004		구매품			
11	완료	수량부족	ETC0044		구매품			
12	완료	수량부족	SW0014		구매품			
13	완료	수량부족	ETC0081		구매품			

고객사입고(출하)
하위 레벨 모두선택(1레벨미만)
구매
생산
투입
출고요청



MES – Gantt Chart

리 장비관리 현황 및 통계 보기(V) 도구 도움말 시스템 관리자

제작) 전체 공정변경점 5건 **수입검사** 시방서 이슈 0건 공정변경점 0건

시방서 작성

기간 (부터) 2023-01-08 검색기간 (까지) 2023-01-12 줌: [Slider] 검색

12시 18시 23/1/10 00시 06시 12시 18시
 평일 주간 정상근무 평일 야간 정상근무 평일 주간 정상근무

수입검사 DC Port bush he DC DC DC Lift pi 본드경화(마
 Lift 본드경화(마스크1, 임인식)
 본드경화(마스크1, 김인경)
 Lift
 상측면 상측면 G/ 상면G/E G/E 습식 건조(건조용 1호기-8단, 김진식)
 상면 G/ 상면G/E 습식 건조(건조기 (4,5호기) 5호기 - 7단, 임인식)
 상면
 모재G/B미 모재 C 모재 모재 G/B후 건

CP-603L-21P6P
 수입검사 (자주검사)
 [지시] 강부영, 임용현
 01/09 21:00~01/09 23:00(120)

수입검사(1) - 두께측정

구분	전체높이	상측면 높이	체결면 높이
기준	44 ± 0.05	25 ± 0.05	19 ± 0.05
	전체높이	상측면 높이	체결면 높이
① - 1			
① - 2			
① - 3			
① - 4			
① - 5			
② - 1			
② - 2			
② - 3			
② - 4			
② - 5			
③ - 1			
③ - 2			
③ - 3			
③ - 4			
③ - 5			
④ - 1			
④ - 2			
④ - 3			
④ - 4			
④ - 5			

수입검사

저장

시방서 작성 실적보고서... 공정변경점... 전체 공정변... 제품이슈목록 스펙시트 작...

생산계획 최적화
_ □ ×

Step - 변경전 스케줄

최적화 대상 검색

변경전 스케줄

최적화

변경후 스케줄

최적화 설정 (제조목록) 대일정

고객사	전극세대	제작유형	SN	입고일	납기일	제작완료일	최적화 대상	우선순위
				01/1/1	21/3/26	01/1/1	<input checked="" type="checkbox"/>	10
				01/1/1	21/4/10	01/1/1	<input checked="" type="checkbox"/>	10
				23/6/5	23/8/14	01/1/1	<input checked="" type="checkbox"/>	10
				23/6/13	23/8/22	01/1/1	<input checked="" type="checkbox"/>	10
				23/6/15	23/8/24	01/1/1	<input checked="" type="checkbox"/>	10
				22/6/14	22/9/23	23/8/4	<input checked="" type="checkbox"/>	10
				23/3/10	23/5/4	01/1/1	<input checked="" type="checkbox"/>	10
				23/6/5	23/7/27	23/7/12	<input checked="" type="checkbox"/>	10
				23/6/5	23/7/27	23/7/12	<input checked="" type="checkbox"/>	10
				23/6/5	23/7/27	23/7/11	<input checked="" type="checkbox"/>	10
				23/6/5	23/8/9	23/7/15	<input checked="" type="checkbox"/>	10
				22/9/15	23/1/24	01/1/1	<input checked="" type="checkbox"/>	10
				23/3/27	23/7/28	23/7/6	<input checked="" type="checkbox"/>	10
				23/6/12	23/12/31	23/7/6	<input checked="" type="checkbox"/>	10
				22/6/23	22/9/16	23/8/1	<input checked="" type="checkbox"/>	10
				22/6/7	22/9/8	23/8/7	<input checked="" type="checkbox"/>	10
				22/6/8	22/9/5	23/8/3	<input checked="" type="checkbox"/>	10
				22/4/25	22/9/3	23/8/3	<input checked="" type="checkbox"/>	10
				21/10/29	23/11/30	23/8/2	<input checked="" type="checkbox"/>	10
				22/1/26	23/9/29	23/7/18	<input checked="" type="checkbox"/>	10
				23/3/30	23/12/29	23/7/17	<input checked="" type="checkbox"/>	10
				23/3/17	23/12/29	23/7/17	<input checked="" type="checkbox"/>	10
				23/1/17	23/3/31	23/8/2	<input checked="" type="checkbox"/>	10
				23/1/13	23/3/31	23/8/2	<input checked="" type="checkbox"/>	10
				23/1/11	23/3/31	23/8/2	<input checked="" type="checkbox"/>	10

전체 선택 전체 체크해제

< 뒤로(B) 다음(N) > 마침(F) 취소



MES - 생산계획 최적화 #2



시스템 관리자
개발자 (caveman@iyulab.com)

구분	전체두께(E)	코팅두께
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	0	0
27	0	0
28	#DIV/0!	#DIV/0!
29	0	0

절연층 Coating 후 검사

1) 두께 측정

구분	전체두께(E)	코팅두께
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	0	0
27	0	0
28	#DIV/0!	#DIV/0!
29	0	0

▶ 절연층 전체 두께 편차 0.1 / 코팅두께 100 초과 시 이슈 기록 필요

시범서 작성 | 실외보고서 작성 | 공정변경점목록 | 전체 공정변경점목록 | 제품이슈목록 | 스펙시트 작성 | Connect | Bot Advisor

기공정보 관리 | 수주관리 | 생산관리 | 공정관리 | 품질관리 | 장비관리 | 현황 및 통계 | 보고서 | 도구 | 도움말 | 시스템 관리자

목적 #33554 | 작업 | (신규작업) | 전체 공정변경이력 | 변경을 Coating | 30 | 100%

작업종류

작업종류: CP-4000L-10P100 | 100% | 2023-06-29

구분	작업명	작업종류	작업일	작업시간	작업비율
001	목적일 #33554	CP-4000L-10P100	2023-06-29	00:00:00	100%
002	목적일 #33554	CP-4000L-10P100	2023-06-29	00:00:00	100%
003	목적일 #33554	CP-4000L-10P100	2023-06-29	00:00:00	100%
004	목적일 #33554	CP-4000L-10P100	2023-06-29	00:00:00	100%
005	목적일 #33554	CP-4000L-10P100	2023-06-29	00:00:00	100%
006	목적일 #33554	CP-4000L-10P100	2023-06-29	00:00:00	100%
007	목적일 #33554	CP-4000L-10P100	2023-06-29	00:00:00	100%
008	목적일 #33554	CP-4000L-10P100	2023-06-29	00:00:00	100%
009	목적일 #33554	CP-4000L-10P100	2023-06-29	00:00:00	100%
010	목적일 #33554	CP-4000L-10P100	2023-06-29	00:00:00	100%

목적일 #33554 | 변경을 Coating | 30 | 100%

공정변경점 0건 | 공정식별토론

시방서 작성

4 > Single Port 사용 / 하단 Port 미사용

5 > 코팅 작업 전 view port 통해 불꽃 수평 확인 (불꽃이 코팅면에 90도가 되도록 Gun 각도 조정)

6

7

8

9 > Air Blowing 후 Coating 전 예열 1Cycle 진행 (Air Off 후 진행)

10 > 각부의 Masking 부분이 누락된 곳이 없는지 확인한다.

11 > Hole Masking Size를 코팅전 한번 더 확인한다.

구분	선택	W- Hole masking Size
Type	원장	He hole (일반용) Ø 5
세대	_6G	Lift pin Hole & He hole bush hole Ø 10
고객사, Size	_SDC_3/D M 사	

12

13

14

15

16

17

18

19 ● Coating parameter

구분	Robot Teaching				Plasma system						
	거리	각도	속도	Pitch	Large	Small	1st	2nd	Carrier Gas	전류	전압
							Ar	He	Ar	Amp	console
조건	90mm	90°	1000mm/s	3mm	300mm	60mm	50	He V-fit	50	800	37

20

21

22

23

24

25

26 ● 작업 기록

27 > 코팅 완료 기준: 저방 측정, 두께 검사 모두 OK 판정받 것.

28 ① 외관 특이사항 없음(이상 현상 발생시 보고)

29 ② 저방 측정 값 "ok" 일 것

30 ③ 두께 검사 값 "ok" 일 것

31

코팅 기록							저방 측정 (Spec ≤ 0.50)				
과자	Flow Lot #	Can#	RPM	포자	Feed 막힘	작업	행	①	②	③	④
1 Pass			1.1	SUK	X	유대현,김선하	-				
2 Pass			1.1	SUK	X	유대현,김선하	-				
3 Pass			1.1	SUK	X	유대현,김선하	0.13 0	0.10	0.10	0.20	

32

33

34

35

36

CTEL-013 | Single Port

저장

시방서 작성 | 실적보고... | 공정변경... | 전체 공정... | 제품이슈... | 스펙시트...

developer@caveman@iyulab.com



문서엔진 (엑셀기반 동적스키마 데이터 관리) – 복합질의 분석

제품 및 고객 트렌드 분석

검색

시리얼번호 X 고객사이름 SDC X 고객사라인 X 출하일 최근 6개월(21/01/01~21/07/09)
 공정명 X 전극세대 X 제작유형 X 측정일 올해(21/01/01~21/12/31) 검색

시방서 이름 X

Viewer 피벗 테이블 Value Table 공정 목록표

시방서 트렌드 시트 차트

시방서 트렌드 선택 ALL 모재통합

- 1.5Pitch Emboss 코팅
- 1차 Final check
- 2Pitch Emboss 코팅
- Buffer코팅
- Buffer코팅 후 검사
- DAM형성연마
- DC G/B
- DC Head연마
- DC Port G/B후 검사
- DC Port 형상가공
- DC부속품 삽입
- Dipping
- Emboss G/B
- Emboss 사상 후 검사

UCL 44.5 LCL 39.95 업데이트

제품 및 고객 트렌드 분석

검색

시리얼번호 X 고객사이름 SDC X 고객사라인 X 출하일 최근 6개월(21/01/01~21/07/09)
 공정명 X 전극세대 X 제작유형 X 측정일 올해(21/01/01~21/12/31) 검색

시방서 이름 X

Viewer 피벗 테이블 Value Table 공정 목록표

시방서 트렌드 시트 차트

시방서 트렌드 선택 ALL 모재통합

- 1.5Pitch Emboss 코팅
- 1차 Final check
- 2Pitch Emboss 코팅
- Buffer코팅
- Buffer코팅 후 검사
- DAM형성연마
- DC G/B
- DC Head연마
- DC Port G/B후 검사
- DC Port 형상가공
- DC부속품 삽입
- Dipping
- Emboss G/B
- Emboss 사상 후 검사

UCL 44.5 LCL 39.95 업데이트

Value

CS-603L-2PP8P CS-603L-2PP83 CS-603L-2PP86 CP-853L-2PPP2-1 CS-603L-16P36 CP-453L-21P14 CP-603L-17P58 CP-603L-17P84

모재G8전체두께1
 모재G8전체두께2
 모재G8전체두께3
 모재G8전체두께4
 모재G8전체두께5
 모재G8전체두께6
 모재G8전체두께7
 모재G8전체두께8
 모재G8전체두께9
 모재G8전체두께10
 모재G8전체두께11
 모재G8전체두께12
 모재G8전체두께13
 모재G8전체두께14
 모재G8전체두께15
 모재G8전체두께16
 모재G8전체두께17



공정능력분석

공정능력분석 X

공정검사 검색

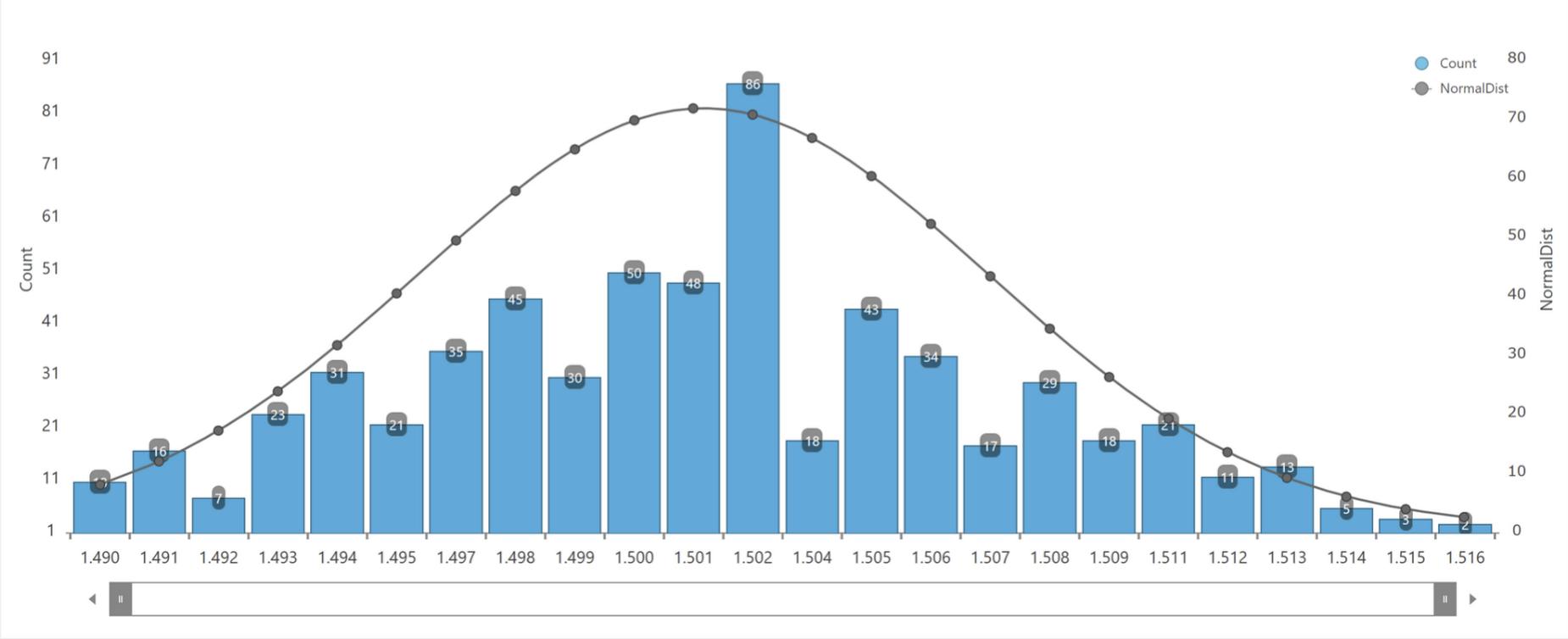
공정검사구분 X 공정검사명 X 측정기기 내전압 TESTER X 구분 X 자재품목이름 X 자재품목코드 X

검사일자 올해(23/01/01~23/12/31) 적용유무 공정검사 합격 기준값 입력

새로고침

표 공정능력분석

차트 표





시각화 분석도구 - 차트

차트
분포 그래프 시계열 변화 그래프 항목 비교 그래프

기준 열 선택

- 납품예정일
- 납품요청일
- 생산목표일
- 생성일시
- 수정일시
- 수주일
- 제작완료일시
- 출하완료일시
- 편집일시

값 열 선택

- BOM항목수
- 긴급도
- 납기준수량
- 생산목표수량
- 수량
- 출하수량
- 투입수량
- 필요투입수량

차트

Series Type: 세로 막대형 | Group: 월 | Aggregator: 합계

표

1

차트
분포 그래프 시계열 변화 그래프 항목 비교 그래프

표시열 선택

- 긴급수준
- 단위
- 수주유형
- 수주항목ID
- 자재품목 구분
- 제품상태
- 제품유형

제품유형 분포

제품유형	비율
FLAP DAMPER	37%
MANUAL DAMPER	21%
FLAP DAMPER(FV-1911B~4911B/7911)	5%
GUILLotine DAMPER	5%
SLIDE GATE	5%
Manual Slide Gate	5%
댐퍼	5%
CONTROL VALVE	5%
YNCC	5%
2024-001	5%

표 총 10개

Display
1 FLAP DAMPER
2 MANUAL DAMPER
3 2024-001
4 CONTROL VALVE
5 Manual Slide Gate
6 댐퍼
7 SLIDE GATE
8 GUILLotine DAMPER
9 LOUVER DAMPER(FV
10 YNCC

차트
분포 그래프 시계열 변화 그래프 항목 비교 그래프

기준 열 선택

- 긴급수준
- 단위
- 수주유형
- 수주항목ID
- 자재품목 구분
- 제품상태
- 제품유형

항목 열 선택

- 긴급수준
- 단위
- 수주유형
- 수주항목ID
- 자재품목 구분
- 제품상태
- 제품유형

차트

곡선형

표 총 10개

Display
1