



GOBI 	SAP S/4 HANA: UM_QM_220	Date: 09-02-2025
	Author: Nominjargal.S	Version: V1.2

ХЭРЭГЛЭГЧИЙН ГАРЫН АВЛАГА

Return Quality Control Process

Буцаалтаар ирсэн бүтээгдэхүүний чанарын
хяналт

(UM_QM_220)


GOBI 	SAP S/4 HANA: UM_QM_220	Date: 09-02-2025
	Author: Nominjargal.S	Version: V1.2

ӨӨРЧЛӨЛТИЙН ТҮҮХ

Хувилбар	Боловсруулсан	Огноо	Баталсан
V1.0	С.Номинжаргал	27-12-23	
V1.2	С.Номинжаргал	09-02-25	

БАТАЛСАН

Хариуцсан ажилтан	Албан тушаал	Нэр	Гарын үсэг
Боловсруулсан:	Модуль менежер	С. Номинжаргал	
Хянасан:	Систем хөгжүүлэлтийн хэлтсийн дарга	О. Нансалмаа	
Хянасан:	Мэдээлэл технологи хариуцсан захирал	Б. Эрдэнэ	

GOBI 	SAP S/4 HANA: UM_QM_220	Date: 09-02-2025
	Author: Nominjargal.S	Version: V1.2

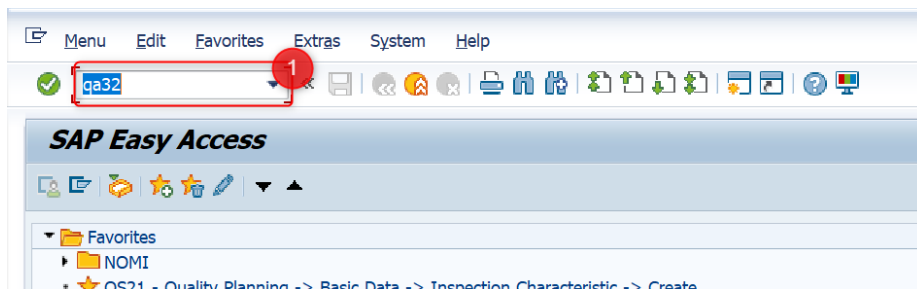
АГУУЛГА


ӨӨРЧЛӨЛТИЙН ТҮҮХ	2
БАТАЛСАН	2
1 RECORD RESULT/ DEFECT	4
2 USAGE DECISION	11
3 DISPLAY RECORD RESULT/ DEFECT	16
4 DISPLAY USAGE DECISION	18

1. T-QA32/ QE51N- Record result - “RQC inspection lot” дээр бүртгэл оруулах
2. T-QA32/ QA11- Usage decision - “RQC inspection lot” дээр бүртгэл оруулах
3. T-QA33/ QE03- Display Result - “RQC inspection lot” дээр бүртгэлийн мэдээлэлийг харах
4. T-QA33/ QA13- Display Usage decision - “RQC inspection lot” дээр бүртгэлийн мэдээлэлийг харах

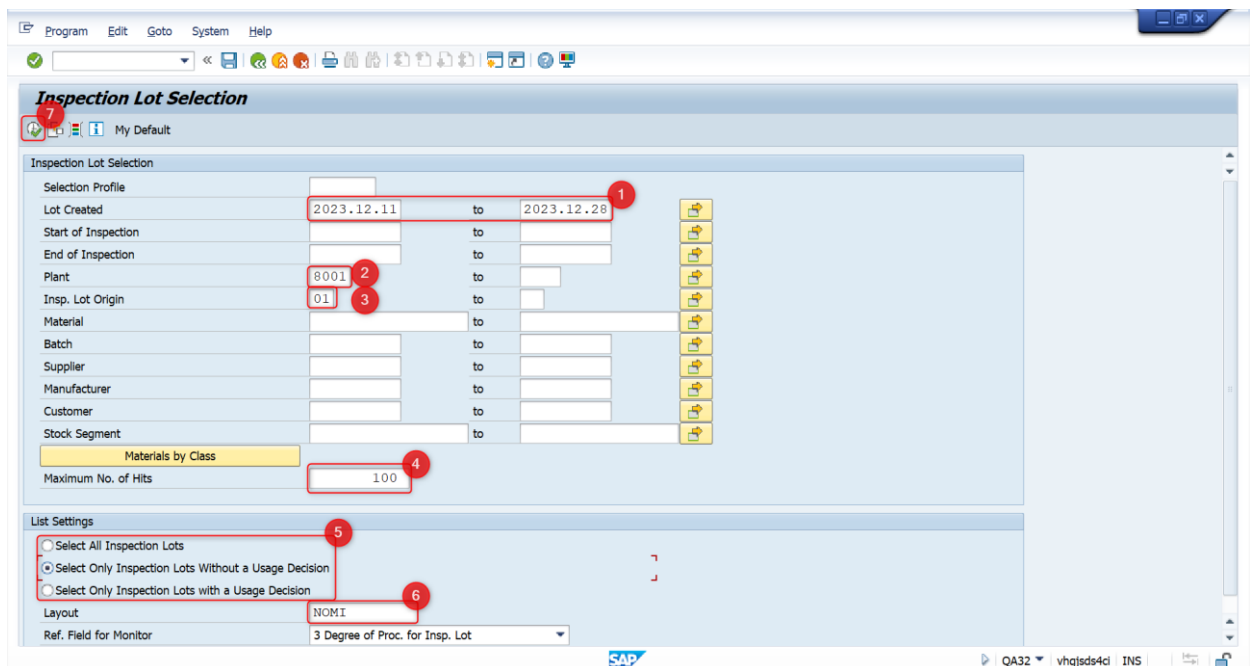
1 Record result/ defect

/ Чанарын хяналтын үр дүн болон үл тохирол бүртгэх /




1. Цонхны зүүн дээд буланд байрлах талбарт “QA32” гэж бичнэ. “Enter” эсвэл  товчин дээр дарна.

- 1.1 Inspection Lot Selection буюу хяналтын бүртгэлийг оруулах Inspection lot-ийн жагсаалтыг гаргах



1. Огноо оруулна. Хэднээс хэдний хооронд үүссэн Inspection lot-ийн жагсаалтыг гаргахыг хүсэж байгаа хугацааны мэдээллийг Lot Created хэсэг дээр бөглөнө. /Ирсэн буюу орлого авсан огноог оруулна/

GOBI 	SAP S/4 HANA: UM_QM_220	Date: 09-02-2025
	Author: Nominjargal.S	Version: V1.2

2. Inspection lot үүссэн үйлдвэрийн дугаарыг оруулж өгнө.

- Plant: 8001 г.м

3. Inspection lot origin буюу хяналтын төрлийг оруулж өгнө.

- Insp. Lot Origin: 06

No	Quality control process	Short text	Inspection Lot origin
1	RQC	Inspection for returns from customer	06

4. Maximum No. of Hits хэсэг дээр хайлтын үр дүнгийн дээд хязгаарыг оруулна. /Үүссэн эхний 100, 1000-н утга г.м/

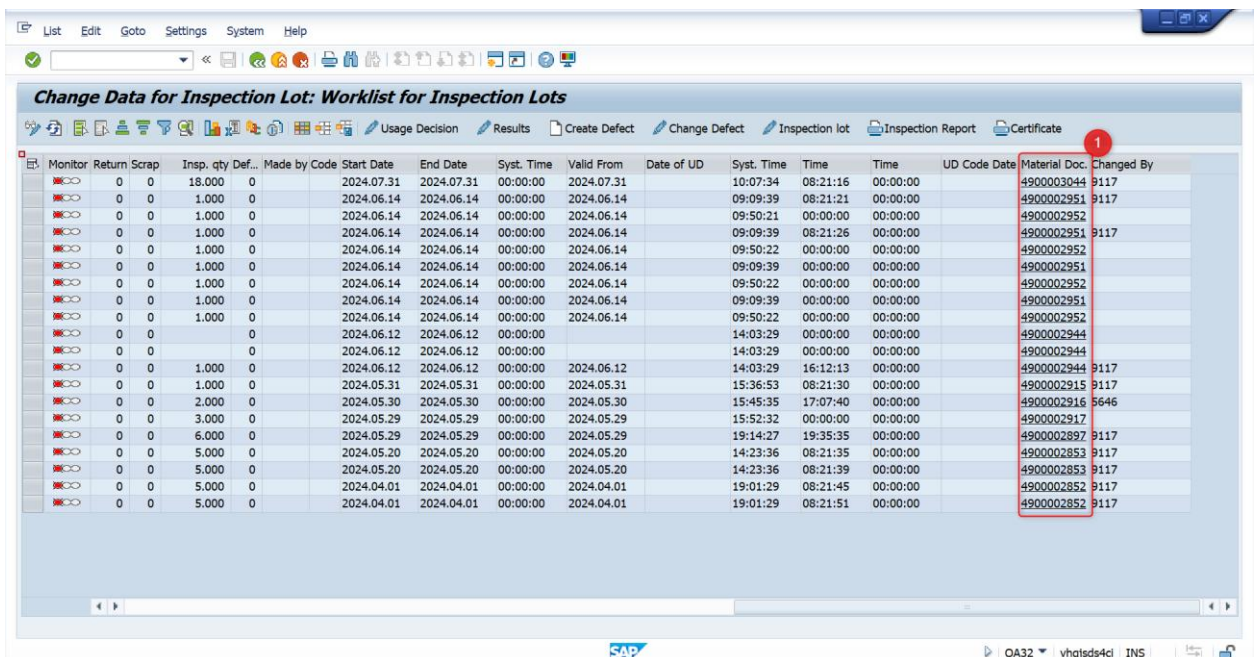
5. Хэсэг дээр Inspection lot-ийн төлөвийг сонгож өгнө.

- Select All Inspection Lots- Дууссан болон дуусаагүй Status-тай бүх Inspection lots-ийг гаргах
- Select Only Inspection Lots Without a Usage Decision- Дуусаагүй Status-тай бүх Inspection lots-ийг гаргах
- Select Only Inspection Lots with a Usage Decision- Дууссан Status-тай бүх Inspection lots-ийг гаргах

6. Layout хэсэг /FINISHED/ гэсэн сонголтыг сонгоно.

7. Execute буюу  дээр дарна

1.2 DN дугаараар ялгаж харах



Monitor	Return	Scrap	Insp. qty	Def...	Made by	Code	Start Date	End Date	Syst. Time	Valid From	Date of UD	Syst. Time	Time	Time	UD Code	Date	Material Doc.	Changed By
0	0	0	18.000	0			2024.07.31	2024.07.31	00:00:00	2024.07.31		10:07:34	08:21:16	00:00:00			4900003044	9117
0	0	0	1.000	0			2024.06.14	2024.06.14	00:00:00	2024.06.14		09:09:39	08:21:21	00:00:00			4900002951	9117
0	0	0	1.000	0			2024.06.14	2024.06.14	00:00:00	2024.06.14		09:50:21	00:00:00	00:00:00			4900002952	
0	0	0	1.000	0			2024.06.14	2024.06.14	00:00:00	2024.06.14		09:09:39	08:21:26	00:00:00			4900002951	9117
0	0	0	1.000	0			2024.06.14	2024.06.14	00:00:00	2024.06.14		09:50:22	00:00:00	00:00:00			4900002952	
0	0	0	1.000	0			2024.06.14	2024.06.14	00:00:00	2024.06.14		09:09:39	00:00:00	00:00:00			4900002951	
0	0	0	1.000	0			2024.06.14	2024.06.14	00:00:00	2024.06.14		09:50:22	00:00:00	00:00:00			4900002952	
0	0	0	1.000	0			2024.06.14	2024.06.14	00:00:00	2024.06.14		09:09:39	00:00:00	00:00:00			4900002951	
0	0	0	1.000	0			2024.06.14	2024.06.14	00:00:00	2024.06.14		09:50:22	00:00:00	00:00:00			4900002952	
0	0	0	1.000	0			2024.06.12	2024.06.12	00:00:00			14:03:29	00:00:00	00:00:00			4900002944	
0	0	0	1.000	0			2024.06.12	2024.06.12	00:00:00			14:03:29	00:00:00	00:00:00			4900002944	9117
0	0	0	1.000	0			2024.05.31	2024.05.31	00:00:00	2024.06.12		15:36:53	08:21:30	00:00:00			4900002915	9117
0	0	0	2.000	0			2024.05.30	2024.05.30	00:00:00	2024.05.30		15:45:35	17:07:40	00:00:00			4900002916	5646
0	0	0	3.000	0			2024.05.29	2024.05.29	00:00:00	2024.05.29		15:52:32	00:00:00	00:00:00			4900002917	
0	0	0	6.000	0			2024.05.29	2024.05.29	00:00:00	2024.05.29		19:14:27	19:35:35	00:00:00			4900002897	9117
0	0	0	5.000	0			2024.05.20	2024.05.20	00:00:00	2024.05.20		14:23:36	08:21:35	00:00:00			4900002853	9117
0	0	0	5.000	0			2024.05.20	2024.05.20	00:00:00	2024.05.20		14:23:36	08:21:39	00:00:00			4900002853	9117
0	0	0	5.000	0			2024.04.01	2024.04.01	00:00:00	2024.04.01		19:01:29	08:21:45	00:00:00			4900002852	9117
0	0	0	5.000	0			2024.04.01	2024.04.01	00:00:00	2024.04.01		19:01:29	08:21:51	00:00:00			4900002852	9117

1. Бүртгэх цонхыг хойш гүйлгэхээр “Material document” гэсэн багана дээрх дугаараар нь DN

дугаарыг ялгах боломжтой.

“Material document” дугаар дээр Double click хийнэ.

2. Double click хийж орохоор “Display material document” гэсэн цонх руу шилжинэ. Delivery note гэсэн хэсэг дээрээс DN дугаар харагдана.



back дээр дарж бүртгэлийн цонх руу шилжинэ. “Material document” хэсгийг “Set filter” хийж зөвхөн нэг DN дугаарын буцаалтуудыг гаргаж хийх боломжтой.

1.3 Бүртгэлийн мэдээллийг оруулах

Monitor	A	Inspection Lot Material	Plant	Lot Qty	BU	Sample Size	Sample LTC...	ST...	Start Date	End Date	System Status	Insp. Type	LO	Insp. Stock	Purchasing Doc.	P	Procedure	Created By
		30000000068 RD010200	8011	500	KG	500.000	0	0	3 2023.12.21	2024.01.06	REL CALC	03	03			X		1042
		30000000072 RD010400-00...	8012	100	KG	100.000	0	0	3 2023.12.31	2023.12.31	REL CALC	03	03			X		ALVIN
		30000000073 RD010400-00...	8012	100	KG	100.000	0	0	3 2023.12.31	2023.12.31	REL CALC	03	03			X		ALVIN
		30000000074 RD010400-00...	8012	100	KG	100.000	0	0	3 2023.12.31	2023.12.31	REL CALC	03	03			X		ALVIN
		30000000075 RD010400-00...	8012	100	KG	100.000	0	0	3 2023.12.31	2023.12.31	REL CALC	03	03			X		ALVIN
		30000000069 RS010400	8011	750	KG	750.000	0	0	3 2023.12.31	2023.12.31	REL CALC	03	03					ALVIN
		30000000076 RS010400	8011	1,000	KG	1,000.000	0	0	3 2024.01.08	2024.01.08	REL CALC	03	03					1042
		40000000083 KU045183-07...	8013	20	PC		0	0	0 2023.12.27	2023.12.27	CRTD PASG SPRQ	04	04	X				JIM
		40000000097 KU045183-07...	8013	5	PC		0	0	0 2023.12.27	2023.12.27	CRTD PASG SPRQ	04	04	X				ELVA
		40000000098 KU045183-07...	8013	5	PC		0	0	0 2023.12.27	2023.12.27	CRTD PASG SPRQ	04	04	X				ELVA
		40000000105 KW020992-01...	8013	200	PCS	20.000	0	0	3 2023.12.28	2023.12.28	REL CALC SPRQ	04	04	X				7379
		40000000107 KW020992-01...	8013	1	PCS	1.000	0	0	3 2023.12.28	2023.12.28	REL CALC SPRQ	04	04	X				STEF
		40000000109 KW020992-01...	8013	5	PCS	1.000	0	0	3 2023.12.28	2023.12.28	REL CALC SPRQ	04	04	X				7379
		89000000026 CC420000C18...	8001	5	KG		0	0	3 2023.12.22	2023.12.25	INSP RREC	89	89					LYNN

1. Бүртгэлийг оруулах Inspection lot-ийн хэсгийг идэвхжүүлнэ.

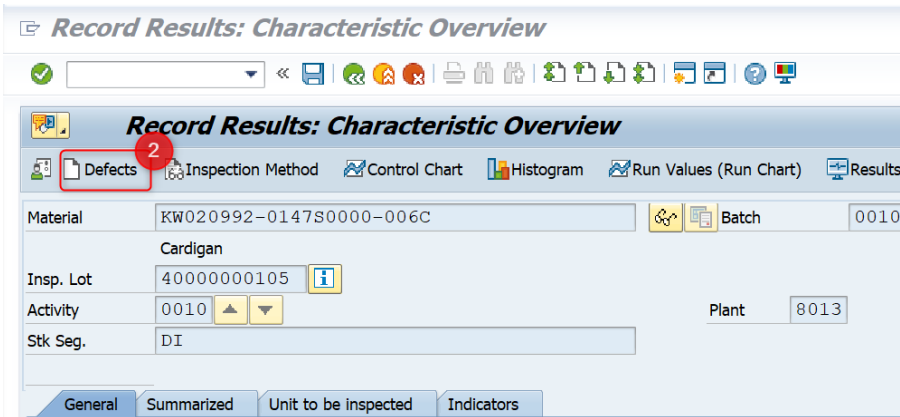
- Material буюу SKU дугаар (Загварын дугаар, өнгө, размер)

- System status (REL, INSP, CRTD, LTCA, UD) г.м мэдээллүүдийг шалгана.
2. Results гэсэн хэсэг дээр дарна.
 3. Үл тохиролгүй тохиолдолд /11-р хуудас дээрх үйлдлээс эхэлж хийж болно/

1.4 Хяналтын үр дүнг оруулах

1. Чанарын үзүүлэлтийн харалдаа Result хэсэг дээр хяналтын үр дүнг оруулна.

Үр дүнг оруулж дууссаны дараа “Select all” буюу бүгдийн идэвхжүүлнэ. Force дээр дарна. “Manual Valuation” гэсэн цонх гарч ирнэ. Гарч ирж дуусах хүртэл нь “Enter” дарна эсвэл дээр дарна.



Record Results: Characteristic Overview

Material: KW020992-014780000-006C Batch: 0010

Insp. Lot: 40000000105

Activity: 0010 Plant: 8013

Stk Seg.: DI

General Summarized Unit to be inspected Indicators

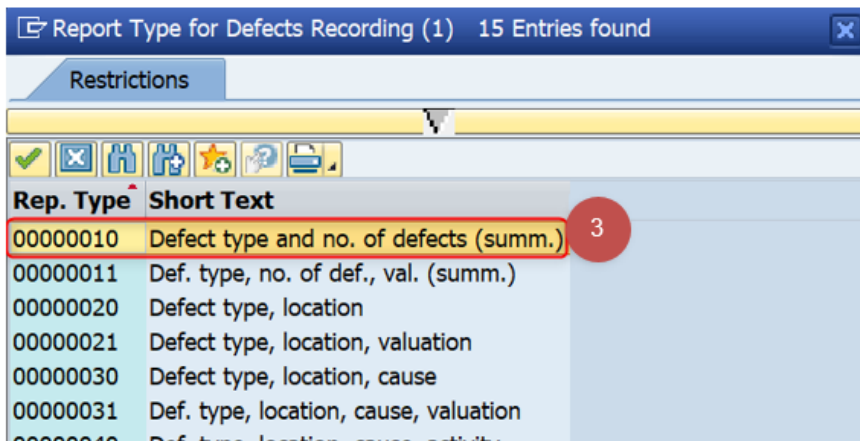
2. Үл тохирол гарсан тохиолдолд “Defect” гэсэн хэсэг дээр дарж орж үл тохирлыг бүртгэнэ.



Report Type: Enter

Report Type



3. “2” дугаар алхмын дараа дараах цонх гарч ирнэ. “00000010” гэсэн утгыг бичиж өгнө.



Report Type for Defects Recording (1) 15 Entries found

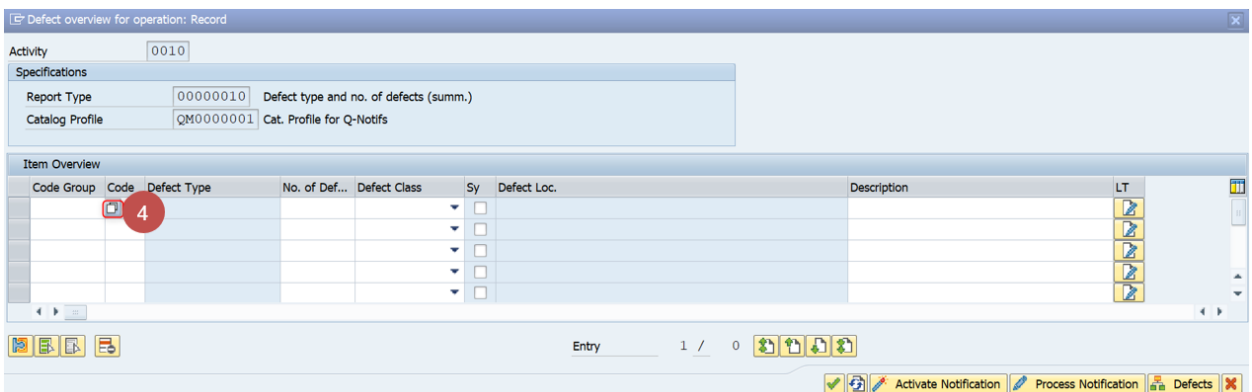
Restrictions

Rep. Type	Short Text
00000010	Defect type and no. of defects (summ.)
00000011	Def. type, no. of def., val. (summ.)
00000020	Defect type, location
00000021	Defect type, location, valuation
00000030	Defect type, location, cause
00000031	Def. type, location, cause, valuation

Эсвэл  дээр дарж орж “00000010” гэсэн хэсгийг “double click” хийж оруулан  дээр дарна.

“3” дугаар алхам дууссаны дараа “Defect overview for operation: Record” цонх гарч ирнэ.

/Жич: 3 Дугаар алхам “Defect” хэсэг рүү орох болгонд гарч ирэхгүй/



Defect overview for operation: Record

Activity: 0010

Specifications

Report Type: 00000010 Defect type and no. of defects (summ.)

Catalog Profile: QM0000001 Cat. Profile for Q-Notifs

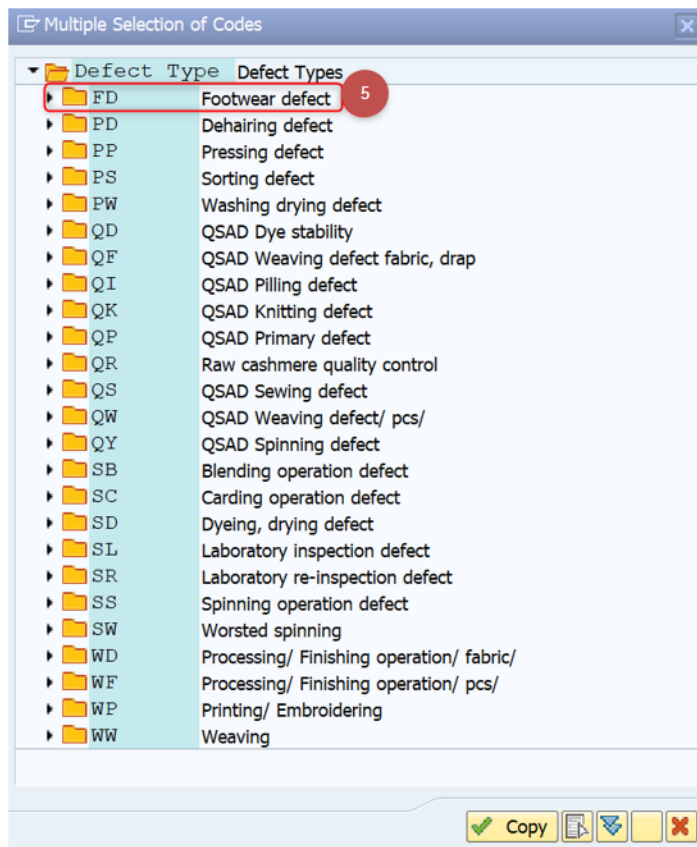
Item Overview

Code Group	Code	Defect Type	No. of Def...	Defect Class	Sy	Defect Loc.	Description	LT

Entry 1 / 0

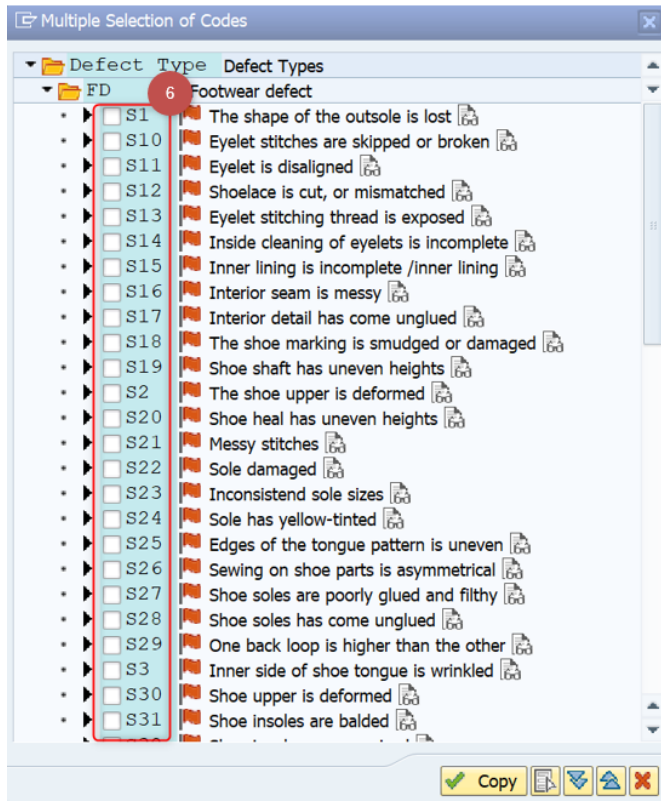
Activate Notification Process Notification Defects


4. Code group хэсгийн  дээр дарна. Эсвэл Code group-ийг бичиж “Enter” дарна.

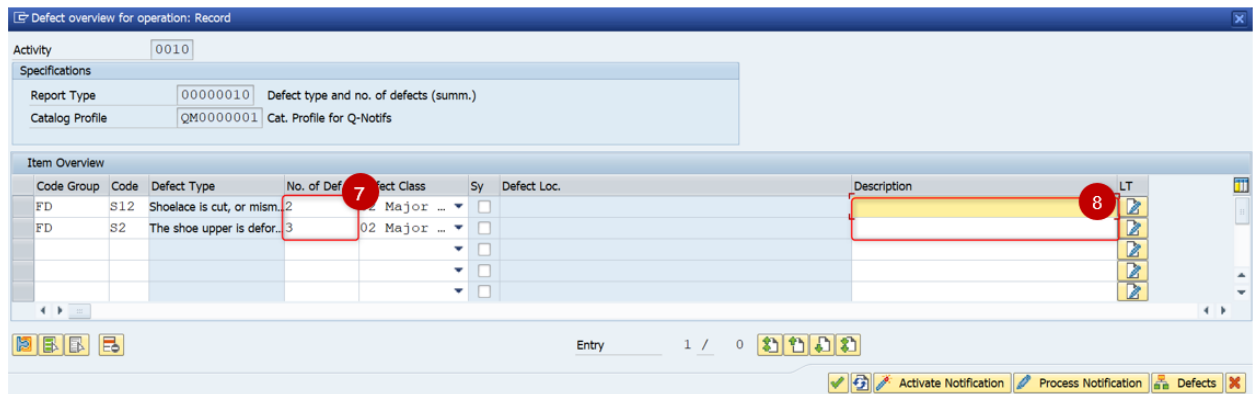


5. Үл тохирлын бүлэг дундаас шалгасан материалд хамаарах үл тохирлын бүлгийг сонгоно. Тухайн бүлгийн үл тохирлын жагсаалтыг гаргахын тулд урд талын суман дээр дарна.




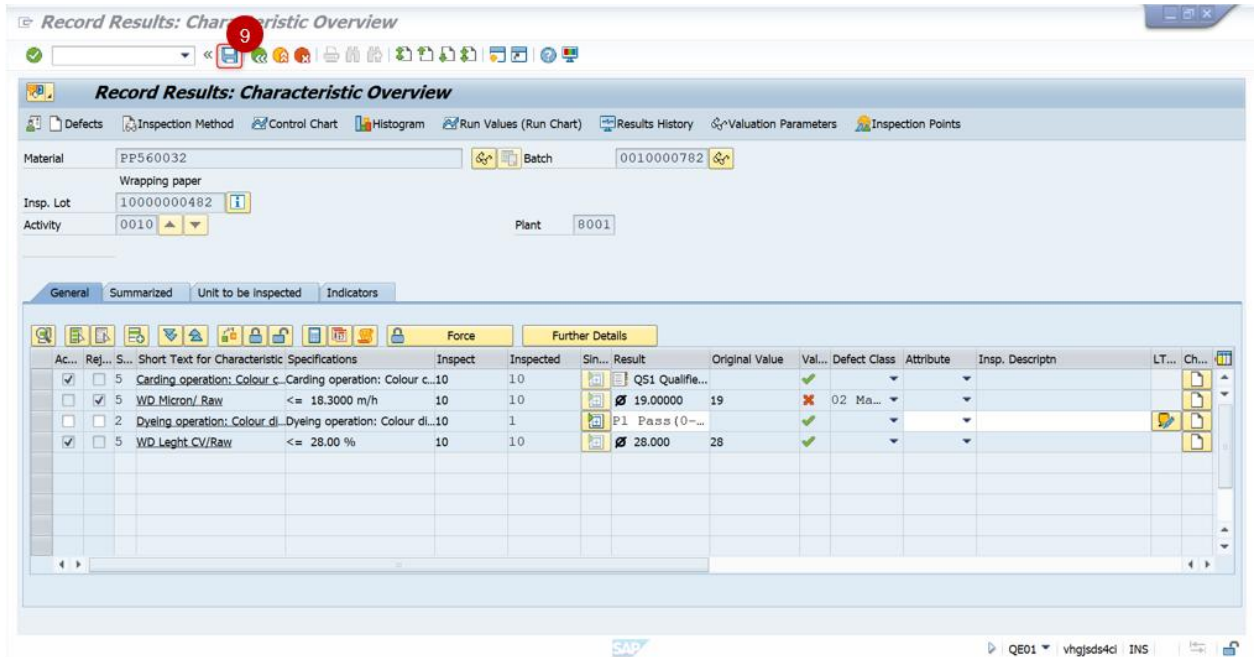


6. Тухайн бүлэгт хамаарах үл тохирлуудын жагсаалт гарч ирнэ. Үл тохирлын урд check хийж  дээр дарна.



7. “No. of Def” гэсэн хэсэг дээр тухайн үл тохирлын тоо ширхгийг бичиж өгнө.

8. Description буюу тайлбар хэсэг дээр тухайн үл тохирлын талаар тайлбар бичиж болно. Enter эсвэл  дээр дарна.



Record Results: Characteristic Overview

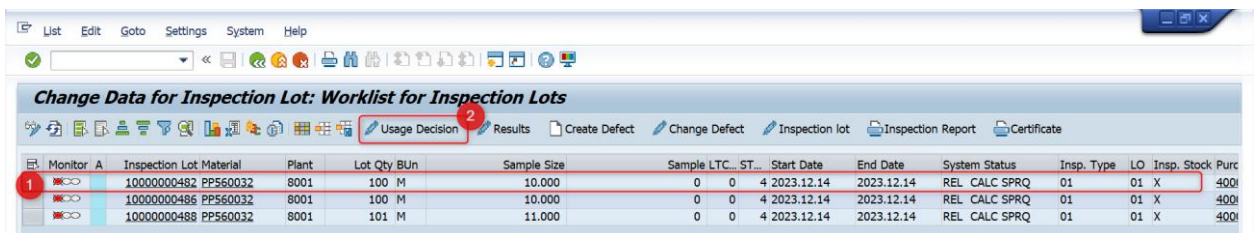
Material: PP560032 Batch: 0010000782
 Insp. Lot: 10000000482
 Activity: 0010 Plant: 8001

General Summarized Unit to be inspected Indicators

Ac...	Rej...	S...	Short Text for Characteristic Specifications	Inspect	Inspected	Sin...	Result	Original Value	Val...	Defect Class	Attribute	Insp. Descriptn	LT...	Ch...
<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	5	Carding operation: Colour c...	10	10	Q51	Qualifie...		✓					
<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	5	WD Micron/ Raw <= 18.3000 m/h	10	10	Ø	19.00000	19	✗	02	Ma...			
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	2	Dyeing operation: Colour di...	1	1	P1	Pass (0-...							
<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	5	WD Leight CV/Raw <= 28.00 %	10	10	Ø	28.000	28	✓					

9. Чанарын хяналтын бүртгэлийг оруулсны дараа “Save” хийж бүртгэлийн мэдээллийг хадгална.

2 Usage Decision



Change Data for Inspection Lot: Worklist for Inspection Lots

Usage Decision Results Create Defect Change Defect Inspection lot Inspection Report Certificate

Monitor	A	Inspection Lot	Material	Plant	Lot Qty	BU	Sample Size	Sample LTC	ST...	Start Date	End Date	System Status	Insp. Type	LO	Insp. Stock	Purc
1		10000000482	PP560032	8001	100	M	10.000	0	0	4 2023.12.14	2023.12.14	REL CALC SPRQ	01	01	X	400
		10000000486	PP560032	8001	100	M	10.000	0	0	4 2023.12.14	2023.12.14	REL CALC SPRQ	01	01	X	400
		10000000488	PP560032	8001	101	M	11.000	0	0	4 2023.12.14	2023.12.14	REL CALC SPRQ	01	01	X	400

1. Чанарын бүртгэлийг дуусгах Inspection lot-ийг идэвхжүүлнэ.
2. “Usage decision” дээр дарна.

Record Usage Decision: Characteristic Overview


Inspection Lot: 40000000460
Material: WA210001-0001S0000-059F-1
Batch: 0010003243 2043
Stock Segment: 300046
System Status: INSP DEF SPCO STUP
End Date: 2024.06.19

Characteristics

Ch...	Val...	LT...	DS	Weighting	Defect Class	Specifications	Result	Short Text for Characteristic	Non...	Share o...	S...	Valuation	Activ...	Char...	Insp. Quantity	Sa...	Data Origin
02	Ma...				<=	3.4 cm		Garment length (+)	0	2	No	v...	0010	10	5.000	PCS	
02	Ma...				<=	-3.4 cm		Garment length (-)	0	1	No	v...	0010	20	5.000	PCS	
02	Ma...				<=	0.6 cm		Garment width (+)	0	1	No	v...	0010	30	5.000	PCS	
02	Ma...				<=	-0.6 cm		Garment width (-)	0	1	No	v...	0010	40	5.000	PCS	
02	Ma...				<=	0.0 cm		Fringe length (+)	0	1	No	v...	0010	50	5.000	PCS	
02	Ma...				<=	0.0 cm		Fringe length (-)	0	1	No	v...	0010	60	5.000	PCS	

3. Бүртгэсэн чанарын хяналтын үр дүн нь байвал зохих утгаас хэтэрсэн байвал тэдгээр үзүүлэлтүүдийн мэдээлэл харагдана.

Бүх үзүүлэлтийн үр дүнг харах бол  Chars Relevant for Usage Decision дээр дарна.

Үзүүлэлтийн ард "Insp. Descriptn" хэсэг дээр юм бичсэн бол  тэмдэг гарч ирнэ. Энэ дээр дарж тэмдэглэсэн мэдээллийг харах боломжтой.

Record Usage Decision: Defect Overview

Inspection Lot: 40000000460
Material: WA210001-0001S0000-059F-1
Batch: 0010003243 2043
Stock Segment: 300046
System Status: REL DEF SPCO STUP
End Date: 2024.06.19

Defects


Item	Code Group	Defect ...	No. of Defects	Txt ProbCode	De...	Qu...	Serial Number	Char...
1.FW	W03	2	Washing Paint drying defect	<input checked="" type="checkbox"/>				0
2.FW	W05	3	Washing Colour adhere fleece drying defe	<input type="checkbox"/>				0

4. Defects хэсгээс бүртгэсэн үл тохирлын мэдээллийг харна. Үл тохирлын хойно тайлбар бичсэн бол ард нь "check"-лсэн тэмдэг гарч ирнэ.




5. “Defective Quantity” хэсэг дээр дарж шалгасан тоо хэмжээ болон үл тохирлын тоог бичнэ.


6. Inspected Quantity гэсэн хэсэг дээр нийт шалгасан тоо хэмжээг бичнэ.
7. Defect. Qty in IQty гэсэн хэсэг дээр нийт үл тохирлын тоо хэмжээг бичнэ. Enter эсвэл дээр дарна.

8. UD code гэсэн хэсэг дээр Inspection lot-ийн хувьд тухайн цонхыг дүгнэж бөглөнө.
9. SLED/BBD гэсэн хэсэг бөглөхгүй.

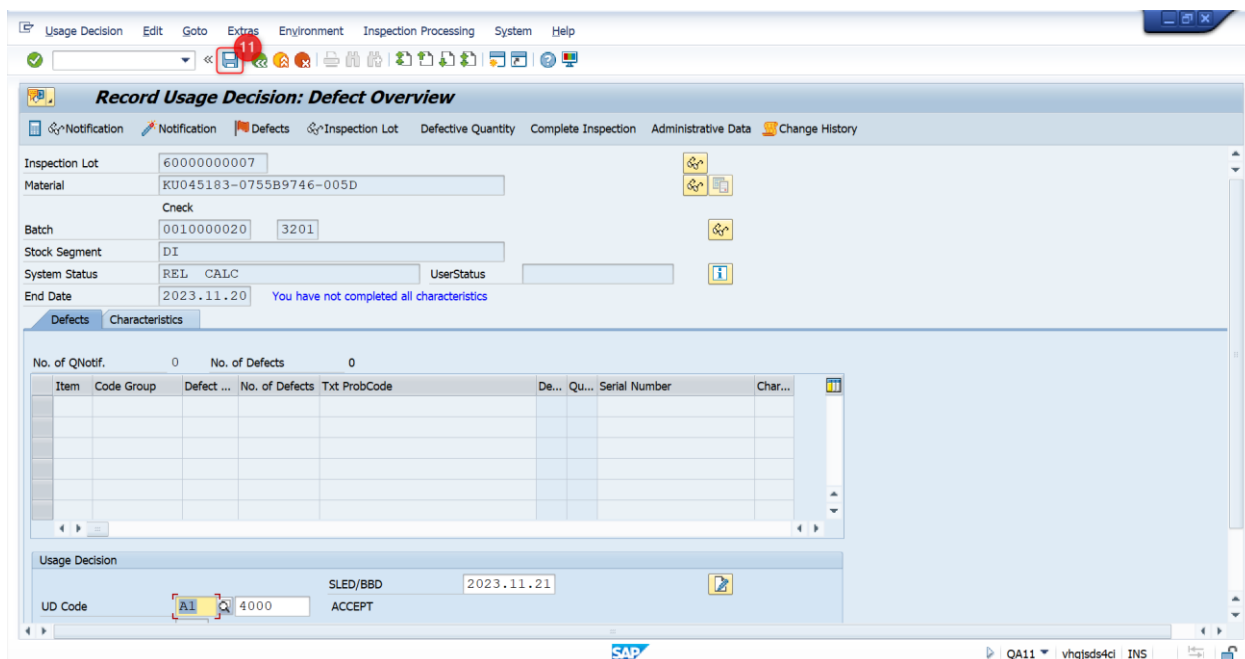
 Usage Decision for Inspection Lot ✕

Decision	Usage Decisions
▼ 4000	UD for RQC
* ▶ ✔ A1	Accept
* ▶ ✔ D2	Degrade
* ▶ ✘ N3	Not qualified
* ▶ ✔ R1	Repair
* ▶ ✘ S4	Scrap

✔ Choose




10. UD code-ийг мэдэхгүй байгаа тохиолдолд  дээр дарж UD code-ийн жагсаалтыг харж болно. Гарч ирсэн жагсаалтаас харгалзах утгыг сонгож double click эсвэл тухайн кодыг сонгож ✔ Choose хийнэ.

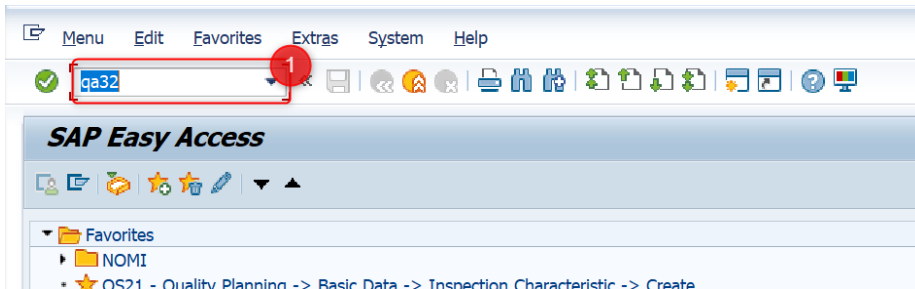
- A1 – 100% үл тохиролгүй
- D2 – Зэрэг буурсан
- N3 – Тэнцэхгүй буюу NQ гологдол
- R1 – Нөхөн засвартай
- S4 – Хаягдал




11. Дээр мэдээллүүдийг бөглөсний дараа “Save” хийж хадгалснаар Inspection Lot буюу хяналтын цонх дуусна.

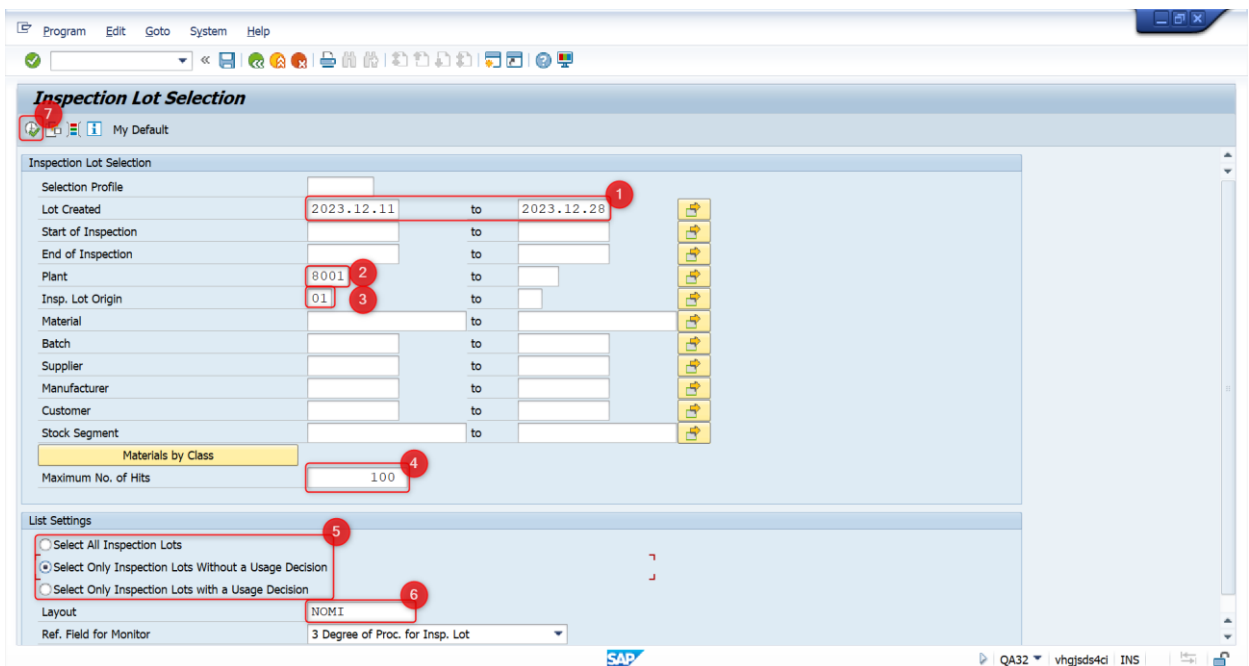
3 Display Record result/ defect

/ Чанарын хяналтын үр дүн болон үл тохирол бүртгэлийг харах /



1. Цонхны зүүн дээд буланд байрлах талбарт “QA32” гэж бичнэ. “Enter” эсвэл  товчин дээр дарна.

3.1 Inspection Lot Selection буюу хяналтын бүртгэлийг харах Inspection lot-ийн жагсаалтыг гаргах




1. Огноо оруулна. Хэднээс хэдний хооронд үүссэн Inspection lot-ийн жагсаалтыг гаргахыг хүсэж байгаа хугацааны мэдээллийг Lot Created хэсэг дээр бөглөнө. /Ирсэн буюу орлого авсан огноог оруулна/

2. Inspection lot үүссэн үйлдвэрийн дугаарыг оруулж өгнө.

- Plant: 8001 г.м

3. Inspection lot origin буюу хяналтын төрлийг оруулж өгнө.

- Insp. Lot Origin: 06

GOBI 	SAP S/4 HANA: UM_QM_220	Date: 09-02-2025
	Author: Nominjargal.S	Version: V1.2

No	Quality control process	Short text	Inspection Lot origin
1	RQC	Inspection for returns from customer	06

4. Maximum No. of Hits хэсэг дээр хайлтын үр дүнгийн дээд хязгаарыг оруулна. /Үүссэн эхний 100, 1000-н утга г.м/













5. Хэсэг дээр Inspection lot-ийн төлвийг сонгож өгнө.


- Select All Inspection Lots- Дууссан болон дуусаагүй Status-тай бүх Inspection lots-уудыг гаргах
- Select Only Inspection Lots Without a Usage Decision- Дуусаагүй Status-тай бүх Inspection lots- уудыг гаргах
- Select Only Inspection Lots with a Usage Decision- Дууссан Status-тай бүх Inspection lots- уудыг гаргах












6. Layout хэсэг /FINISHED/ гэсэн сонголтыг сонгоно.

7. Execute буюу  дээр дарна

3.2 Бүртгэлийн мэдээллийг харах

Change Data for Inspection Lot: Worklist for Inspection Lots													
       													
Monitor	A	Inspection Lot Material	Plant	Lot Qty BUn	Sample Size	Sample LTC...	ST...	Start Date	End Date	System Status	Insp. Type	LO	Insp. Stock Purc
		40000000105 KW020992-01...	8013	200 PCS	20.000	0	0	3 2023.12.28	2023.12.28	UD ICCO SPRQ ST...	04	04	X
		40000000107 KW020992-01...	8013	1 PCS	1.000	0	0	3 2023.12.28	2023.12.28	UD ICCO SPCO ST...	04	04	X
		40000000113 KW020992-01...	8013	10 PCS	1.000	0	0	3 2024.01.03	2024.01.03	UD ICCO SPCO ST...	04	04	X
		40000000115 WA210081-04...	8014	2,000 PCS	200.000	0	0	4 2024.01.03	2024.01.03	UD ICCO SPCO ST...	04	04	X

1.  гэсэн tool дээр дарж өөрчлөх гэсэн статусыг харах гэсэн статустай болгож өөрчилж харна. QA33 t-code оор орсон бол энэ үйлдлийг хийхгүй.

Display Data for Inspection Lot: Worklist for Inspection Lots													
      													
Monitor	A	Inspection Lot Material	Plant	Lot Qty BUn	Sample Size	Sample LTC...	ST...	Start Date	End Date	System Status	Insp. Type	LO	Insp. Stock Purc
		40000000105 KW020992-01...	8013	200 PCS	20.000	0	0	3 2023.12.28	2023.12.28	UD ICCO SPRQ ST...	04	04	X
		40000000107 KW020992-01...	8013	1 PCS	1.000	0	0	3 2023.12.28	2023.12.28	UD ICCO SPCO ST...	04	04	X
		40000000113 KW020992-01...	8013	10 PCS	1.000	0	0	3 2024.01.03	2024.01.03	UD ICCO SPCO ST...	04	04	X
		40000000115 WA210081-04...	8014	2,000 PCS	200.000	0	0	4 2024.01.03	2024.01.03	UD ICCO SPCO ST...	04	04	X

2. Бүртгэлийг харах Inspection lot-ийг идэвхжүүлнэ.

3. Results гэсэн хэсэг дээр дарж бүртгэсэн чанарын үзүүлэлтийн мэдээллийг харна.

Display Results: Characteristic Overview

Defects Inspection Method Control Chart Histogram Run Values (Run Chart) Results History Valuation Parameters Inspection Points

Material: KU045183-0755B9746-005D Batch: 0010000013

Insp. Lot: 60000000006

Activity: 0010 Plant: 8001

Stk Seg: DI

General Summarized Indicators

Force Further Details

Rej...	S...	Short Text for Characteristic Specifications	Inspect	Inspected	Sim...	Result	Original Value	Val...	Defect Class	Attribute	Insp. Descriptn	Char...	Ins...
✓	5	Carding operation: Colour c...	10	10	NA1	Not qu...	12	✓				10	
✓	5	WD Micron/ Raw	10	10	12.00000		12	✓				20	

4. General хэсгийн Result багана дээр чанарын хяналт хийсэн бүртгэлийн мэдээллийг харна.

5. Defects хэсэг дээр дарж үл тохирлын бүртгэлийн мэдээллийг харна.

Defect overview for operation: Display

Activity: 0020 IPQC no sample point

Specifications

Report Type: 00000010 Defect type and no. of defects (summ.)

Catalog Profile: QM0000001 Cat. Profile for Q-Notifs

Item Overview

Item	Code Group	Code	Defect Type	No. of Def...	Defect Class	Sy	Defect Loc.	Description
1	PS	CY	Cloth yarn	1	02 Major			
2	PS	OT	Other	1	02 Major			

Entry 1 / 2

Notification Defects

“5” дугаар алхмын дараа “Defect overview for operation: Record” цонх гарч ирнэ.

6. Бүртгэсэн үл тохирлын мэдээллийг харна.

4 Display Usage Decision

/ Usage decision хэсгийн бүртгэлийг харах/

Display Data for Inspection Lot: Worklist for Inspection Lots

Usage Decision Results Display Defect Inspection Lot Inspection Report Certificate

Monitor	A	Inspection Lot Material	Plant	Lot Qty BUN	Sample Size	Sample LTC...	ST...	Start Date	End Date	System Status	Insp. Type	LO	Insp. Stock	Purc
1		10000000496 A5506325-07...	8001	2,960 M	296.000	0	0	4 2024.01.02	2024.01.02	LTCA CALC	01	01 X	400	
		10000000521 SU660001-00...	8001	100 PCS	10.000	0	0	3 2024.01.04	2024.01.04	REL CALC SPRQ	01	01 X	400	
		40000000109 KW020992-01...	8013	5 PCS	1.000	0	0	3 2023.12.28	2023.12.28	REL CALC SPRQ	04	04 X		

1. Бүртгэлийг харах Inspection lot-ийн хэсгийг идэвхжүүлнэ.

2. “Usage decision” дээр дарна.

Display Usage Decision: Defect Overview

Cancel UD Notification Inspection Lot Defective Quantity Administrative Data Change History

Inspection Lot: 0000000460
Material: WA210001-0001S0000-059F-1
Scarf: 0010003243 2043
Stock Segment: 300046
System Status: UD ICCO SPCO STUP UserStatus
End Date: 2024.06.19 Inspection completion forced

Defects Characteristics

No. of QNotif.	1	No. of Defects	5
Item	Code Group	Defect ...	No. of Defects
1 FW	W03	2	Washing Paint drying defect
2 FW	W05	3	Washing Colour adhere fleece drying defe

Usage Decision
Code Valuation: A Accepted (... SLED/BBD
UD Code: A1 3000 Accept

3. Defects хэсгээс бүртгэсэн үл тохирлын бүртгэлийг харна.
Үл тохирлын хойно тайлбар бичсэн бол ард нь “check”-лсэн тэмдэг гарч ирнэ.
4. UD code-ийн мэдээллийг харна.

Display Usage Decision: Characteristic Overview

Cancel UD Inspection Lot Results History Defective Quantity Administrative Data Change History

Inspection Lot: 0000000460
Material: WA210001-0001S0000-059F-1
Scarf: 0010003243 2043
Stock Segment: 300046
System Status: UD ICCO SPCO STUP UserStatus
End Date: 2024.06.19 Inspection completion forced

Defects **Characteristics**

Chars relevant for usage decision

Ch...	Val...	LT...	DS	Weighting	Defect Class	Specifications	Result	Short Text for Characteristic	Non...	Share o...	S...	Valuation	Activ...	Char...	Insp. Quantity	Sa...	Data Orig...
02	Ma...					<= 3.4 cm		Garment length (+)	0		2	No v...	0010	10	5.000	PCS	
02	Ma...					<= -3.4 cm		Garment length (-)	0		1	No v...	0010	20	5.000	PCS	
02	Ma...					<= 0.6 cm		Garment width (+)	0		1	No v...	0010	30	5.000	PCS	
02	Ma...					<= -0.6 cm		Garment width (-)	0		1	No v...	0010	40	5.000	PCS	
02	Ma...					<= 0.0 cm		Fringe length (+)	0		1	No v...	0010	50	5.000	PCS	
02	Ma...					<= 0.0 cm		Fringe length (-)	0		1	No v...	0010	60	5.000	PCS	

Usage Decision
Code Valuation: A Accepted (... SLED/BBD
UD Code: A1 3000 Accept

5. Бүртгэсэн чанарын хяналтын үр дүн нь байвал зохих утгаас хэтэрсэн байвал тэдгээр үзүүлэлтүүдийн мэдээлэл харагдана.
- Бүх үзүүлэлтийн үр дүнг харах бол Char Relevance for Usage Decision дээр дарна.
- Үзүүлэлтийн ард “Insp. Descriptn” хэсэг дээр юм бичсэн бол ийм тэмдэг гарч ирнэ. Энэ дээр дарж тэмдэглэсэн мэдээллийг харах боломжтой.

6. “Defective Quantity” хэсэг дээр дарж шалгасан тоо хэмжээ болон үл тохирлын тоог харна.

7. "Inspected Quantity" гэсэн хэсэг дээр нийт шалгасан тоо хэмжээг харна.

8. "Defect. Qty in IQty" гэсэн хэсэг дээр нийт үл тохирлын тоо хэмжээг харна.