



GOBI 	SAP S/4 HANA: UM_QM_250	Date: 09-02-2025
	Author: Nominjargal.S	Version: VF.0

ХЭРЭГЛЭГЧИЙН ГАРЫН АВЛАГА

In Process Quality Control Process

Дамжлага дундын чанарын хяналт

(UM_QM_250)


GOBI 	SAP S/4 HANA: UM_QM_250	Date: 09-02-2025
	Author: Nominjargal.S	Version: VF.0

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_250	Date: 09-02-2025
	Author: Nominjargal.S	Version: VF.0

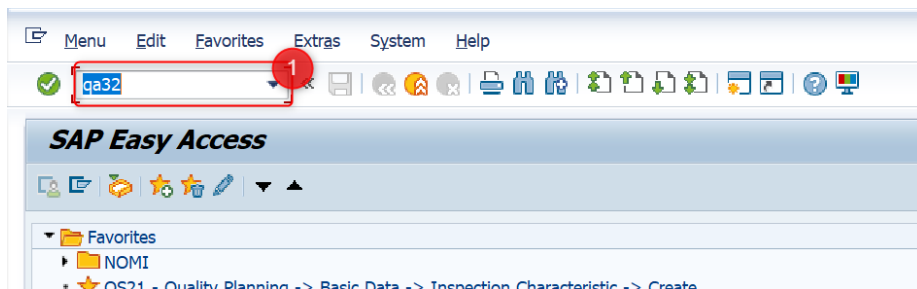
АГУУЛГА


ӨӨРЧЛӨЛТИЙН ТҮҮХ.....	2
БАТАЛСАН.....	2
1 RECORD RESULT/ DEFECT	4
2 USAGE DECISION	15
3 DISPLAY RECORD RESULT/ DEFECT.....	18
4 DISPLAY USAGE DECISION.....	21

1. T-QA32/ QE51N- Record result - “In Process Quality Control” дээр бүртгэл оруулах
2. T-QA32/ QA11- Usage decision - “IPQC Inspection lot” дээр бүртгэл оруулах
3. T-QA33/ QE03- Display Result - “IPQC Inspection lot” дээр бүртгэлийн мэдээлэлийг харах
4. T-QA33/ QA13- Display Usage decision - “IPQC Inspection lot” дээрх бүртгэлийн мэдээлэлийг харах

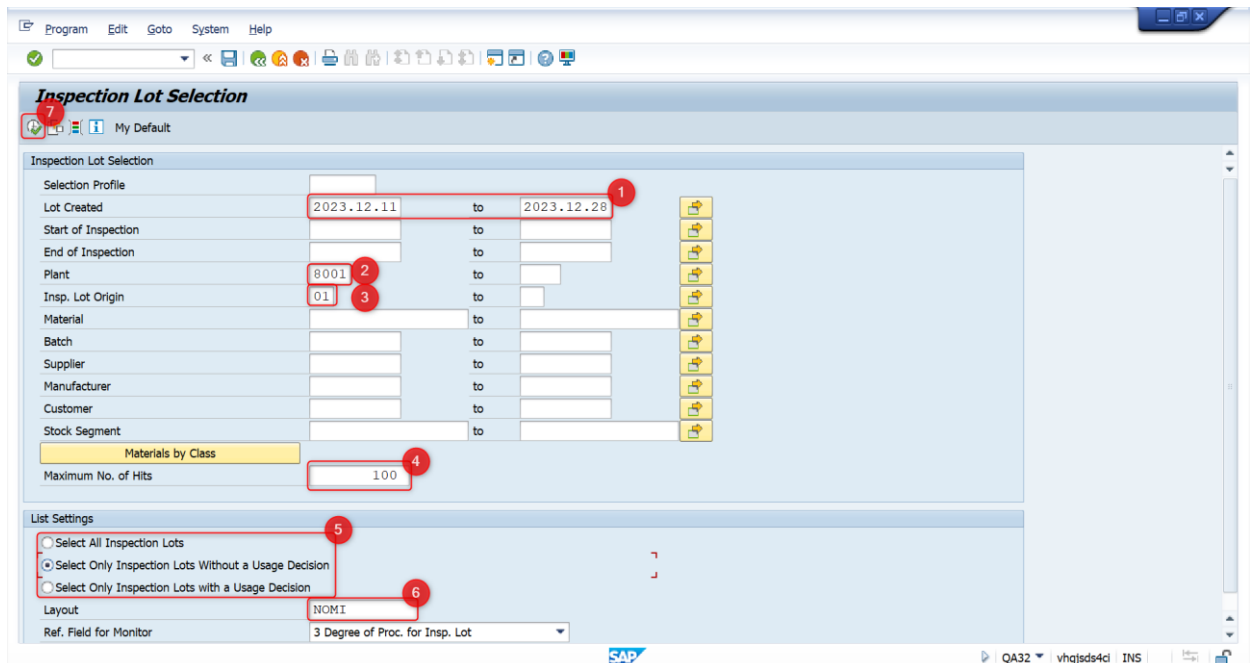
1 Record result/ defect

/ 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. /Inspection lot- үүсгэсэн огноог оруулна/

GOBI 	SAP S/4 HANA: UM_QM_250	Date: 09-02-2025
	Author: Nominjargal.S	Version: VF.0

2. Inspection lot үүссэн үйлдвэрийн дугаарыг оруулж өгнө.

- 8011- Анхан шатны үйлдвэр
- 8012- Ээрмэлийн үйлдвэр
- 8014- Нэхмэлийн үйлдвэр

3. Inspection lot origin буюу хяналтын төрлийг оруулж өгнө.

- Insp. Lot Origin: 03

No	Quality control process	Short text	Inspection Lot origin
1	IPQC	Дамжлага дундын чанарын хяналт	03

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 Бүртгэлийн мэдээлэлийг оруулах

Monitor	A	Inspection Lot Material	Plant	Lot Qty BUn	SampleSize	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
		890000000026 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.

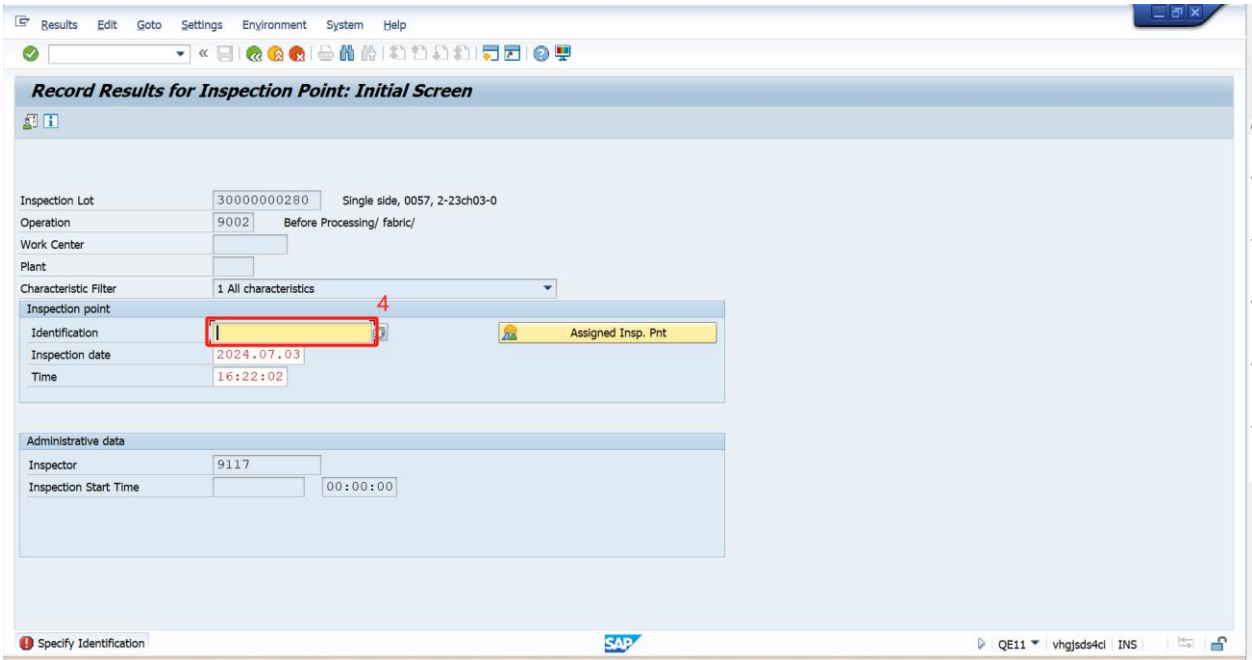
- Material буюу SKU дугаар (Загварын дугаар, өнгө, размер)
- Production order- ийн дугаар г.м мэдээллүүдийг шалгана.

2. Results дээр дарна.

Act.	Short Text	Insp.-rel.	Work Ctr	Pint	Seq.
0110	Sorted cashmere 4 colour micron average		8011001	8011	0
9001	Quality inspection for WS1				0

“2” дугаар үйлдлийн дараа “Current note No” цонх гарч ирнэ.

3. Дараах цонхон дээрээс 900* эхэлсэн “Quality Inspection” гэсэн мөр нь дээр “double click” хийнэ.



Record Results for Inspection Point: Initial Screen

Inspection Lot: 30000000280 Single side, 0057, 2-23ch03-0

Operation: 9002 Before Processing/ fabric/

Work Center:

Plant:


Characteristic Filter: 1 All characteristics

Inspection point:

Identification: 4

Inspection date: 2024.07.03

Time: 16:22:02

Assigned Insp. Pnt: 

Administrative data

Inspector: 9117

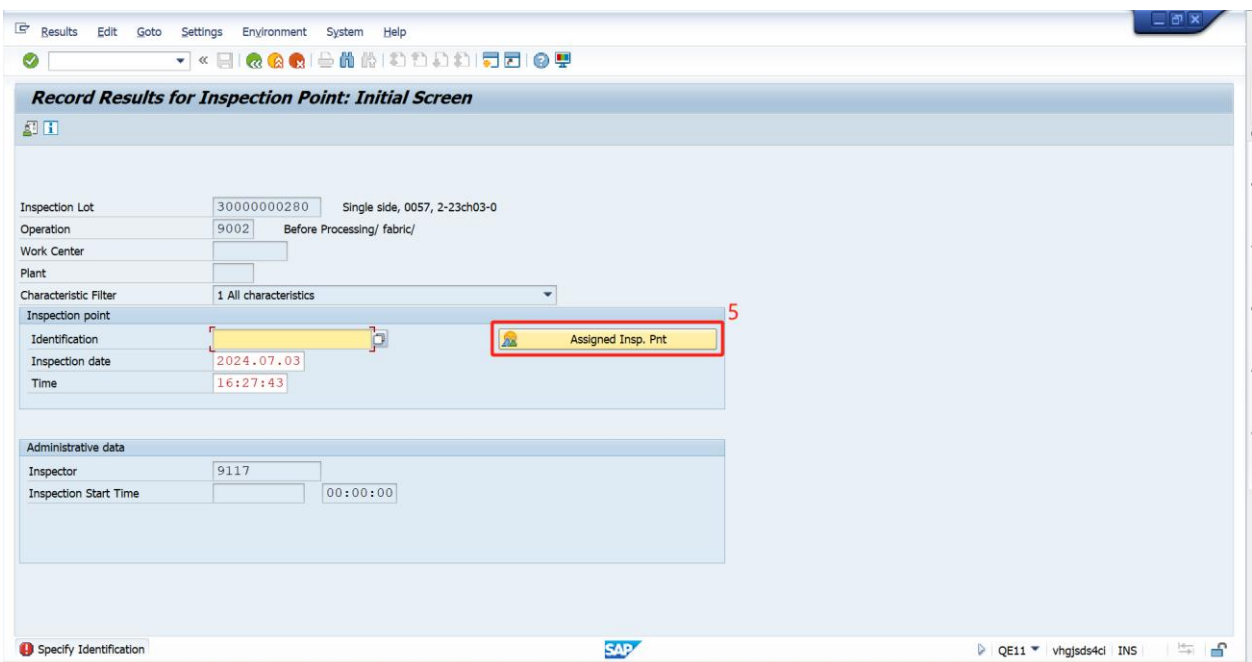
Inspection Start Time: 00:00:00

Specify Identification

SAP

QE11 vhgjsds4ci INS

4. Дагалдах хуудас, парт, толгой номерын нэрийг бичиж өгнө. “Enter” дарна.



Record Results for Inspection Point: Initial Screen

Inspection Lot: 30000000280 Single side, 0057, 2-23ch03-0

Operation: 9002 Before Processing/ fabric/

Work Center:

Plant:

Characteristic Filter: 1 All characteristics

Inspection point:

Identification: 5

Inspection date: 2024.07.03

Time: 16:27:43

Assigned Insp. Pnt: Assigned Insp. Pnt

Administrative data

Inspector: 9117

Inspection Start Time: 00:00:00

Specify Identification

SAP

QE11 vhgjsds4ci INS

5. Өмнө нь үүсгэсэн дагалдах хуудас, парт, толгой номер дээр үргэлжлүүлж бүртгэх бол “Assigned Insp. Pnt” дээр дарна.

Record Results for Inspection Point: Initial Screen

Identification	Inspection	Time	Valuation
4-25	2024.07.03	16:22:02	
4-26	2024.07.03	16:28:44	

6

Continue

6. Олон дагалдах хуудас, парт, толгой номер үүсгэсэн байсан бол “5” дугаар үйлдлийн дараа “Record Results for Inspection Point: Initial Screen” цонх гарч ирнэ. Үргэлжлүүлэн бүртгэх дагалдах хуудас, парт, толгой номерыг сонгож “double check” эсвэл **Continue** дээр дарна.

Record Results: Characteristic Overview

Material: WF890102-0057S0000-1001 Batch: 0010003228

Insp. Lot: 30000000280


Activity: 9002 Before Processing/ fabric/ Plant: 8014



Inspection: Identification 4-25 / Inspection date 24.07.03 / Time 16:22:02

7

Ac...	Rej...	S...	Short Text for Characteristic Specifications	Inspect	Inspected	Sin...	Result	Original Value	Val...	Defect Class	Attribute	Insp. Descriptn	LT...	Ch...
		2	Width	69								Засагдах боломжгүй		
		1	Length	69										
		2	R Face surface	69	69			2.00	2					
		1	L Face surface	69										
		1	R Back surface	69										
		1	L Back surface	69										

7. Дагалдах хуудас, парт, толгой номерын нэрийг буруу оруулсан тохиолдолд:

Буруу дугаар дээрээ орсны дараа “Inspection” мөрийн харалдаа “Change name”  tool дээр дарна.


Inspection Point - Change Identification


Identification



4-25

Inspection date

2024.07.03

Time


16:22:02












“7” дугаар үйлдлийн дараа “Inspection point- Change Identification” цонх гарч ирнэ.

Identification мөрийн харалдаа зөв дугаарыг бичиж өгнө. “Enter” эсвэл  товчин дээр дарна.

1.3 Хяналтын үр дүнг оруулах


Record Results: Characteristic Overview

Material: KW020992-0147S0000-006C
Batch: 0010000813

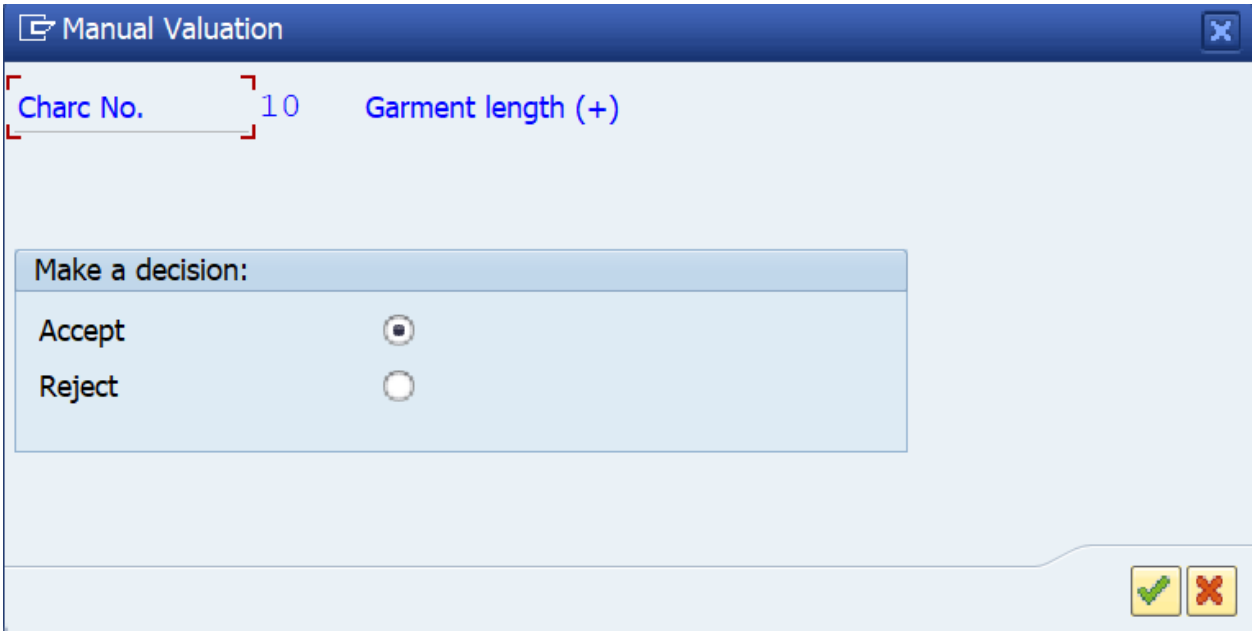
Insp. Lot: 40000000105
Plant: 8013

Activity: 0010
Stk Seg.: DI

General Summarized Unit to be inspected Indicators

Ac...	Re...	S...	Short Text for Character...	Specifications	Inspect	Inspected	Si...	Result	Original Value	Va...	Defect Class	Attribute	Insp. Descriptn	LT...	Ch...
<input type="checkbox"/>	1		Dyeing operation: Colour...	Dyeing operation: Colour ...	20	0									
<input type="checkbox"/>	1		WD Micron CV/ Raw	<= 23.00 %	20	0									
<input type="checkbox"/>	1		WD Micron/ Raw	<= 18.3000 m/h	20										

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





Manual Valuation

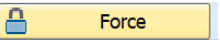

Charc No. 10 Garment length (+)

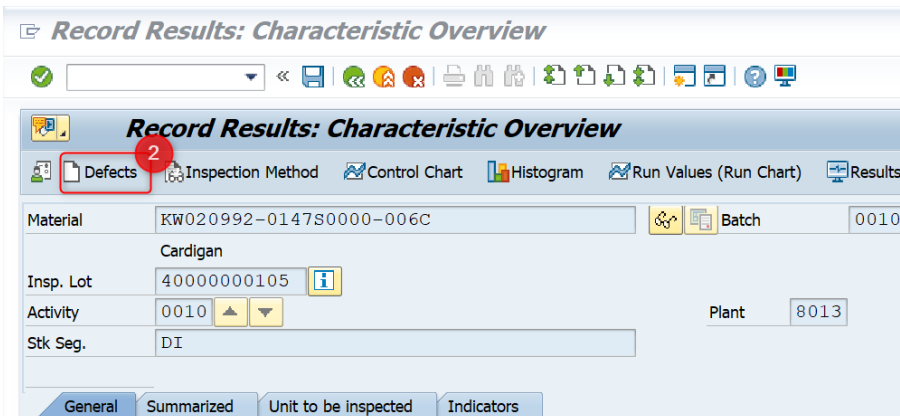
Make a decision:

Accept ☐











Reject ☐







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


         

Record Results: Characteristic Overview

 Defects  Inspection Method  Control Chart  Histogram  Run Values (Run Chart)  Results

Material KW020992-0147S0000-006C Batch 0010

Cardigan

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 тохирлын мэдээллийг оруулна.

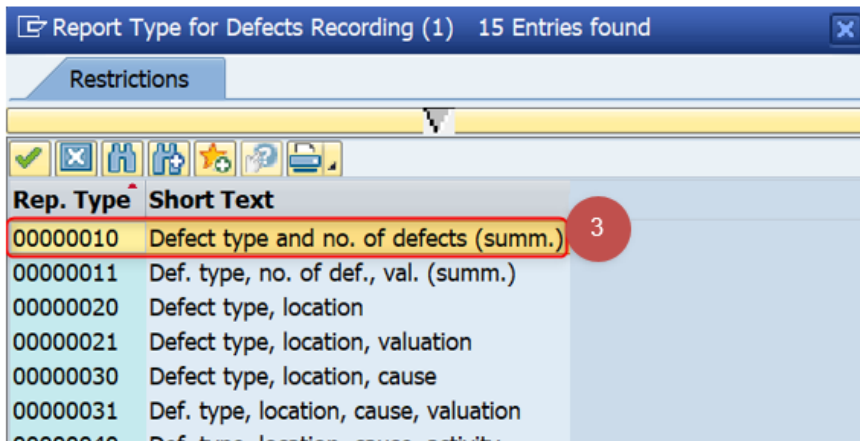


Report Type: Enter



Report Type  

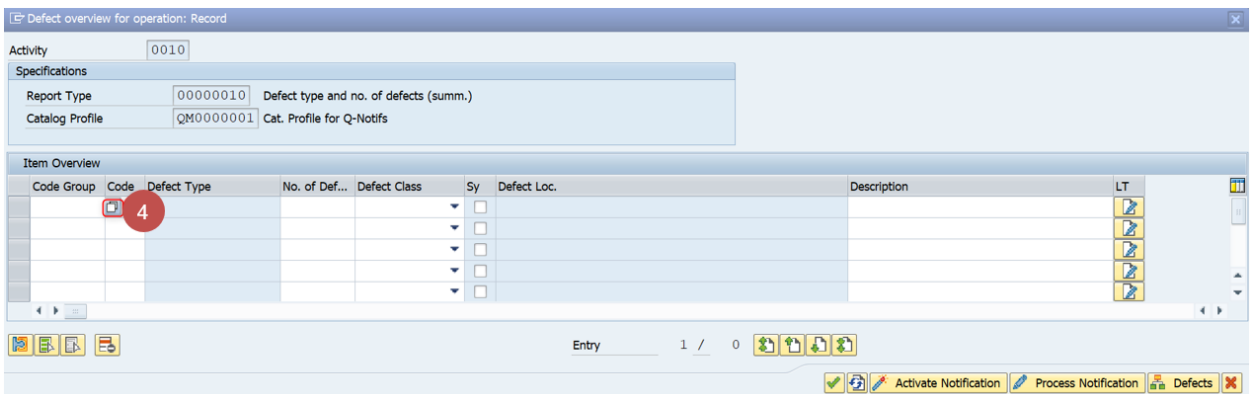
 

3. “2” дугаар алхмын үйлдлээр дараах цонх гарч ирнэ. “00000010” гэсэн утгыг бичиж өгнө.



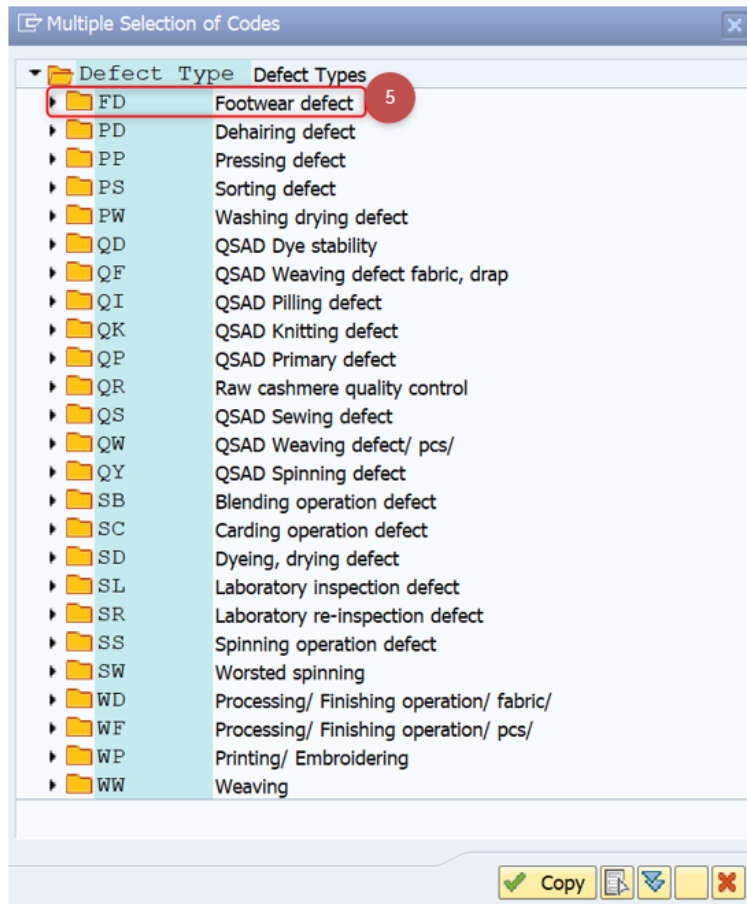
Rep. Type	Short Text
00000010	Defect type and no. of defects (summ.)
00000011	Def. type, no. of def., val. (summ.)
00000020	Defect type, location
00000021	Defect type, location, valuation
00000030	Defect type, location, cause
00000031	Def. type, location, cause, valuation

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/



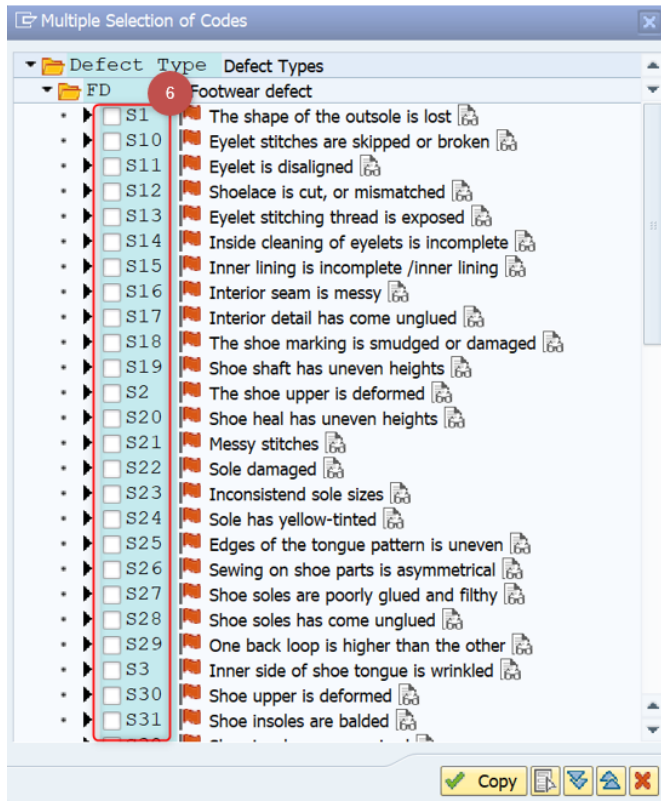
Code Group	Code	Defect Type	No. of Def...	Defect Class	Sy	Defect Loc.	Description	LT

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

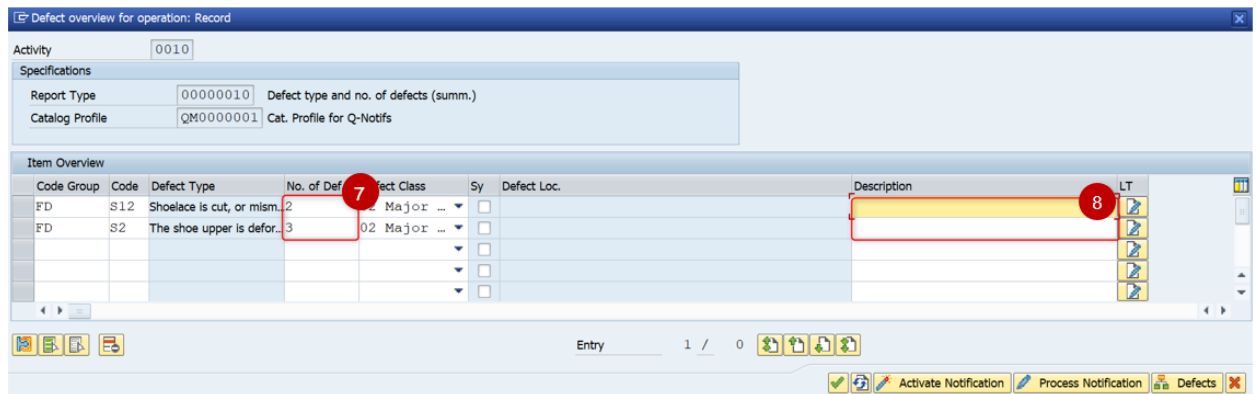


5. Үл тохирлын бүлэг дундаас шалгасан материалд хамаарах үл тохирлын бүлгийг сонгоно.
Тухайн бүлгийн үл тохирлын жагсаалтыг гаргахын тулд урд талын суман дээр дарна.





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

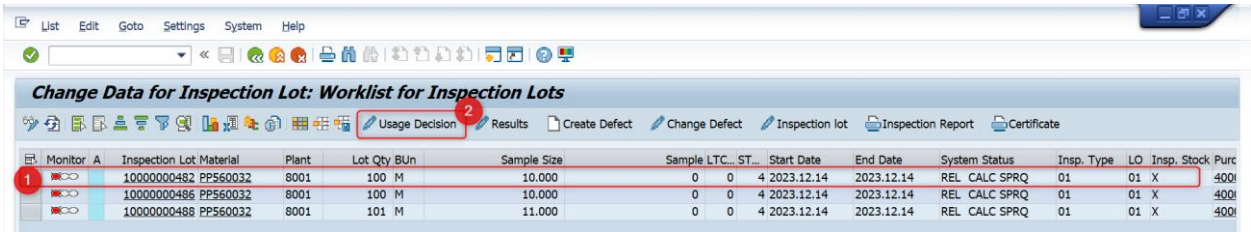
General Summarized Unit to be Inspected Indicators

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		QS1 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 Leght CV/Raw <= 28.00 %	10	10		Ø 28.000	28	✓					

QE01 vhgjsds4d INS

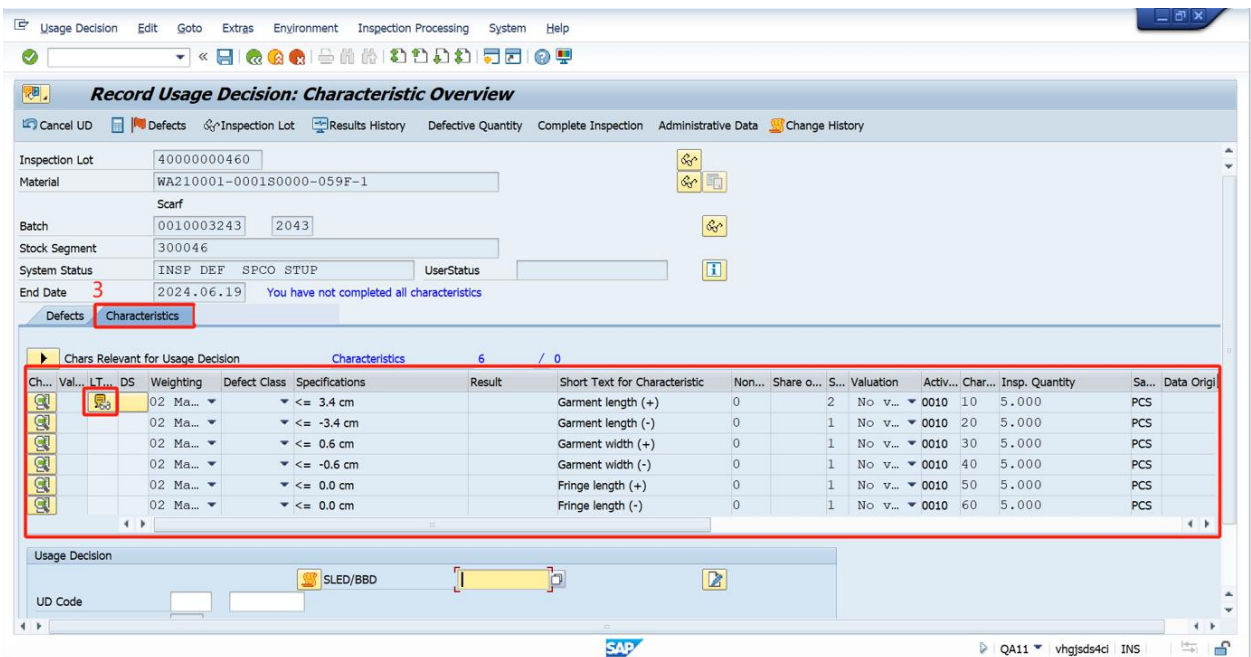
9. Чанарын хяналтын бүртгэлийг оруулсны дараа Save хийж бүртгэлийн мэдээллийг хадгална.

2 Usage Decision



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	4001	
		10000000486 PP560032	8001	100 M	10.000	0	0	4 2023.12.14	2023.12.14	REL CALC SPRQ	01	01 X	4001	
		10000000488 PP560032	8001	101 M	11.000	0	0	4 2023.12.14	2023.12.14	REL CALC SPRQ	01	01 X	4001	


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



Ch...	Val...	LT...	DS	Weighting	Defect Class	Specifications	Result	Short Text for Characteristic	Non...	Share o...	S...	Valuation	Activ...	Char...	Insp. Quantity	Se...	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	

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

Бүх үзүүлэлтийн үр дүнг харах бол  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 UserStatus
End Date: 2024.06.19 You have not completed all characteristics

Defects Characteristics

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

Usage Decision
UD Code: SLED/BBD

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

Record Usage Decision: Defect Overview

Inspection Lot: 60000000007
Material: KU045183-0755B9746-005D
Batch: 0010000020 3201
Stock Segment: DI
System Status: REL CALC UserStatus
End Date: 2023.11.20 You have not completed all characteristics

Defects Characteristics

No. of QNotif. 0 No. of Defects 0

Item	Code Group	Defect ...	No. of Defects	Txt ProbCode	De...	Qu...	Serial Number	Char...
------	------------	------------	----------------	--------------	-------	-------	---------------	---------

Usage Decision
UD Code: SLED/BBD 2023.11.21

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


Record Defective Quantity

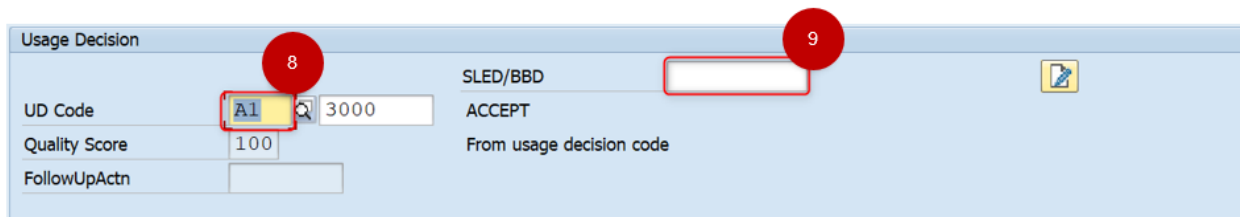
Actual Lot Quantity: 105.700 KG

Inspected Quantity: 11 KG

Defect. Qty in IQty:

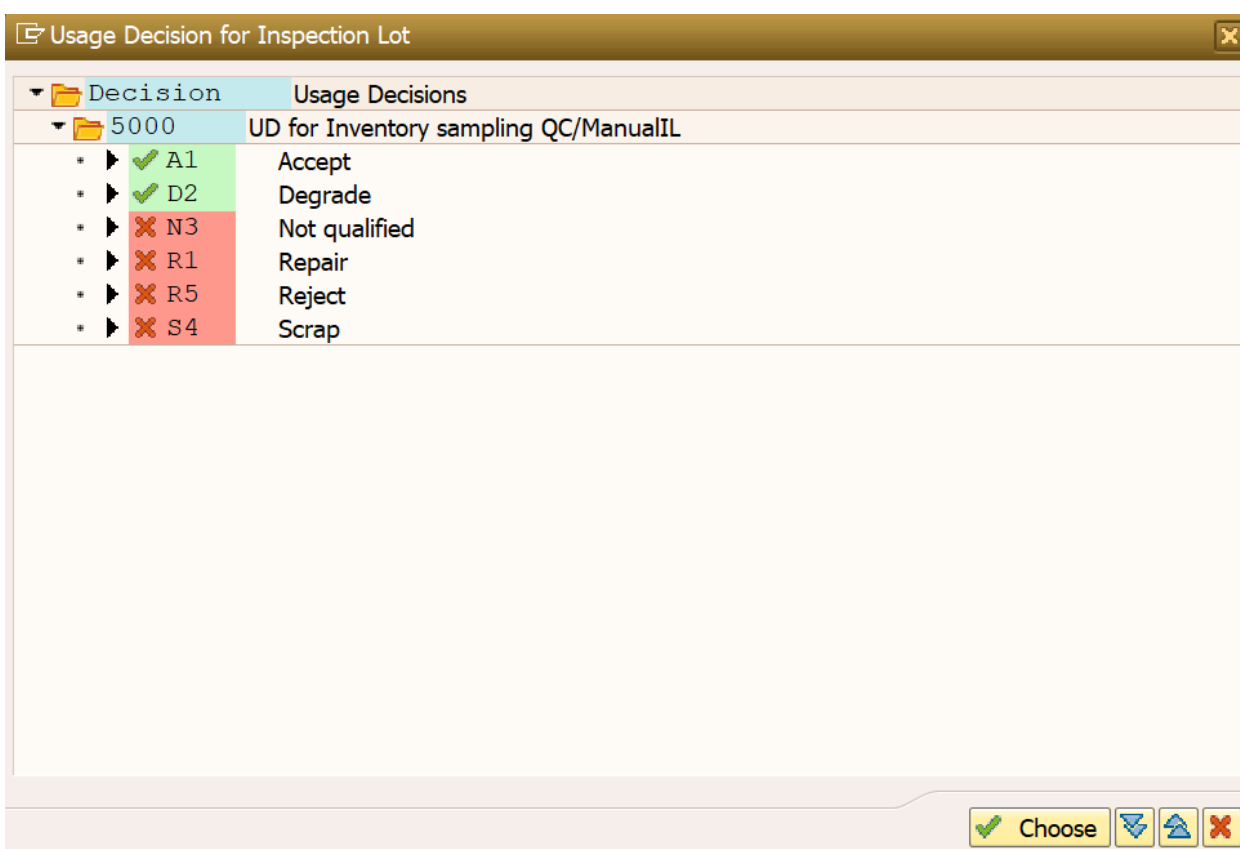
Defective qty: Proposal Inspection: Total quantity

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.



The screenshot shows the 'Usage Decision' form. It has fields for 'UD Code' (with a dropdown showing 'A1' and a search icon), 'Quality Score' (with a value of '100'), and 'FollowUpActn'. To the right, there is a 'SLED/BBD' field (with a dropdown showing 'ACCEPT') and a 'From usage decision code' label. Red circles with numbers 8 and 9 highlight the 'UD Code' dropdown and the 'SLED/BBD' dropdown respectively.


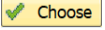
8. UD code гэсэн хэсэг дээр Inspection lot-ийн хувьд тухайн цонхыг дүгнэж бөглөнө.
9. SLED/BBD гэсэн хэсэг бөглөхгүй.



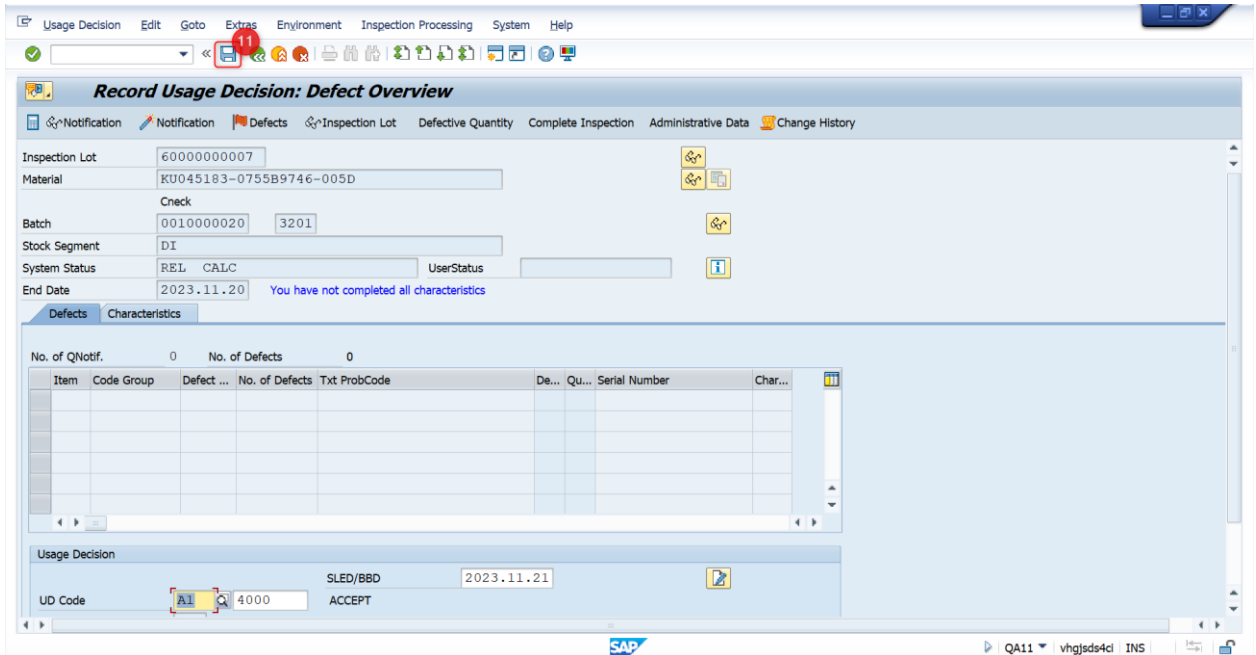
The screenshot shows the 'Usage Decision for Inspection Lot' dialog box. It has a tree view on the left with 'Decision' and '5000' folders. The 'Usage Decisions' list on the right shows the following items:

Decision	Usage Decisions
5000	UD for Inventory sampling QC/ManualIL
A1	Accept
D2	Degrade
N3	Not qualified
R1	Repair
R5	Reject
S4	Scrap

At the bottom right, there is a 'Choose' button with a green checkmark icon, and three other buttons: a blue arrow pointing down, a blue arrow pointing up, and a red 'X' button.

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

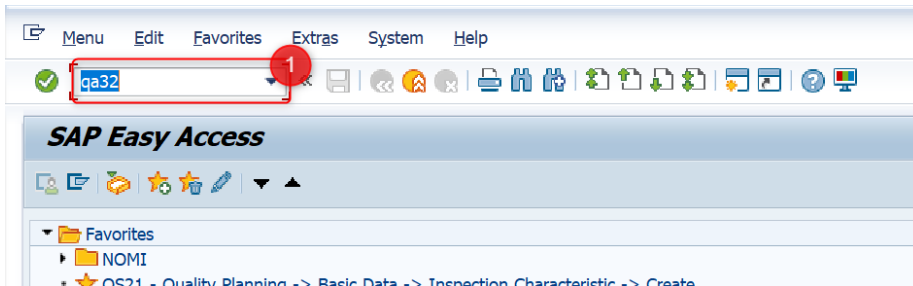
A1 – 100% үл тохиролгүй
D2 – Зэрэг буурсан
N3 – Тэнцэхгүй буюу NQ гологдол
R1 – Нөхөн засвартай
R5 – Тэнцэхгүй
S4 – Хаягдал




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/ QA33” 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. /Inspection lot-үүсгэсэн огноог оруулна/

2. Inspection lot үүссэн үйлдвэрийн дугаарыг оруулж өгнө.

- 8011- Анхан шатны үйлдвэр
- 8012- Ээрмэлийн үйлдвэр
- 8014- Нэхмэлийн үйлдвэр

3. Inspection lot origin буюу хяналтын төрлийг оруулж өгнө.

- Insp. Lot Origin: 03

No	Quality control process	Short text	Inspection Lot origin
1	IPQC	Дамжлага дундын чанарын хяналт	03

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 /8011, 8012- SEMIPRODUCT; 8014- FINISHED/ гэсэн сонголтыг сонгоно.


7. Execute буюу  дээр дарна.

3.2 Бүртгэлийн мэдээлэлийг харах







Change Data for Inspection Lot: Worklist for Inspection Lots


1        





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	X		
		40000000107 KW020992-01...	8013	1 PCS	1.000	0	0	3 2023.12.28	2023.12.28	UD ICCO SPCO ST...	04	X		
		40000000113 KW020992-01...	8013	10 PCS	1.000	0	0	3 2024.01.03	2024.01.03	UD ICCO SPCO ST...	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	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

  3    









2 

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	X		
		40000000107 KW020992-01...	8013	1 PCS	1.000	0	0	3 2023.12.28	2023.12.28	UD ICCO SPCO ST...	04	X		
		40000000113 KW020992-01...	8013	10 PCS	1.000	0	0	3 2024.01.03	2024.01.03	UD ICCO SPCO ST...	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	X		

2. Бүртгэлийг харах Inspection lot-ийг идэвхжүүлнэ.

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

Display Results: Characteristic Overview

5        


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



Insp. Lot: 60000000006

Activity: 0010 Plant: 8001

Stk Seg.: DI

General Summarized Indicators

4 

Rej...	S...	Short Text for Characteristic Specifications	Inspect	Inspected	Sin...	Result	Original Value	Val...	Defect Class	Attribute	Insp. Descriptn	Char...	Ins...
<input checked="" type="checkbox"/>	5	Carding operation: Colour c...	10	1.0		NA1 Not qu...						10	
<input checked="" type="checkbox"/>	5	WD Micron/ Raw <= 18.3000 m/h	10	1.0		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 алхамын 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	AS506325-07...	8001	2,960 M	296.000	0	0	4 2024.01.02	2024.01.02	LTCA CALC	01	01 X
		10000000521	SU660001-00...	8001	100 PCS	10.000	0	0	3 2024.01.04	2024.01.04	REL CALC SPRQ	01	01 X
		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.

Usage Decision Edit Goto Extras Environment Inspection Processing System Help

Display Usage Decision: Defect Overview

Cancel UD Notification Inspection Lot Defective Quantity Administrative Data Change History

Inspection Lot: 0000000280

Material: WF890102-005780000-1001

Batch: 0010003228

Stock Segment: UD ICCO STUP

System Status: UD ICCO STUP

End Date: 2024.06.17 Inspection completion forced

Defects Characteristics Inspection points

Item	Code Group	Defect ...	No. of Defects	Txt ProbCode	De...	Qu...	Serial Number	Char...
1	QD	D02	1	Dye color fastness to washing				0
2	QK	K04	1	Blindoff stitch broken				0
3	QK	K10	1	Knitting density is tight/ loose				0

Usage Decision

Code Valuation: A Accepted (...

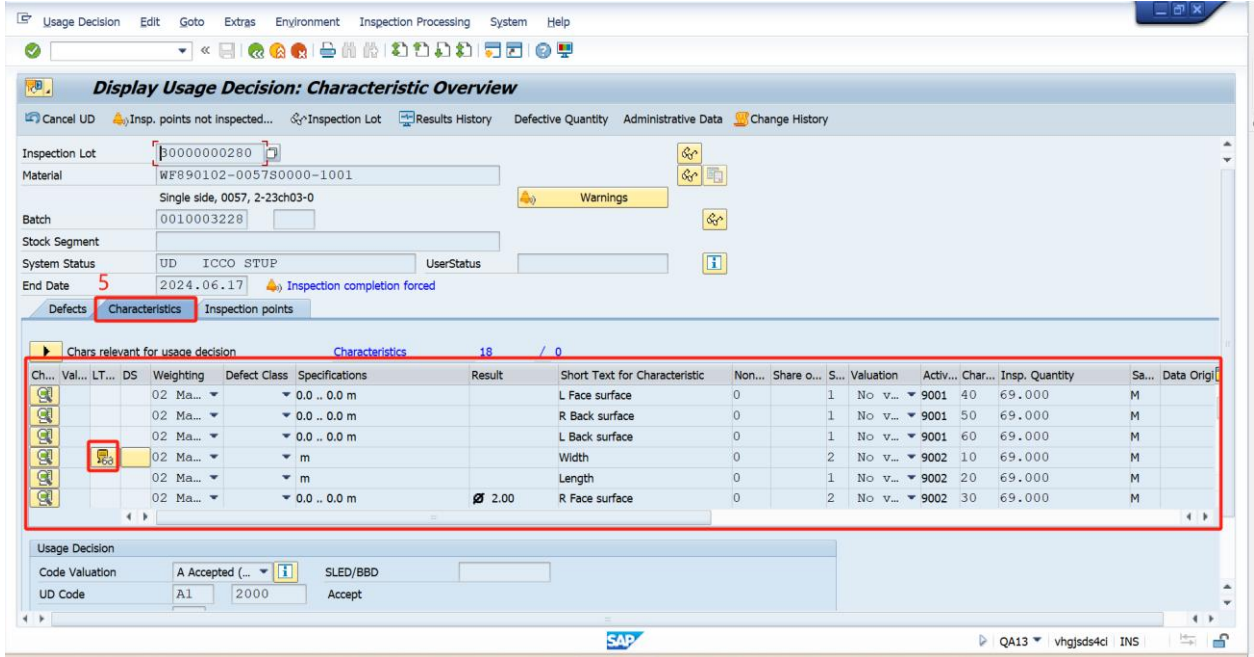
UD Code: A1 2000 Accept

SLED/BBB

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 Insp. points not inspected... Inspection Lot Results History Defective Quantity Administrative Data Change History

Inspection Lot: 0000000280
Material: WF890102-005780000-1001
Single side, 0057, 2-23ch03-0
Batch: 0010003228
Stock Segment:
System Status: UD ICCO STUP UserStatus:
End Date: 2024.06.17 Inspection completion forced

Defects Characteristics Inspection points


Chars relevant for usage decision Characteristics 18 / 0

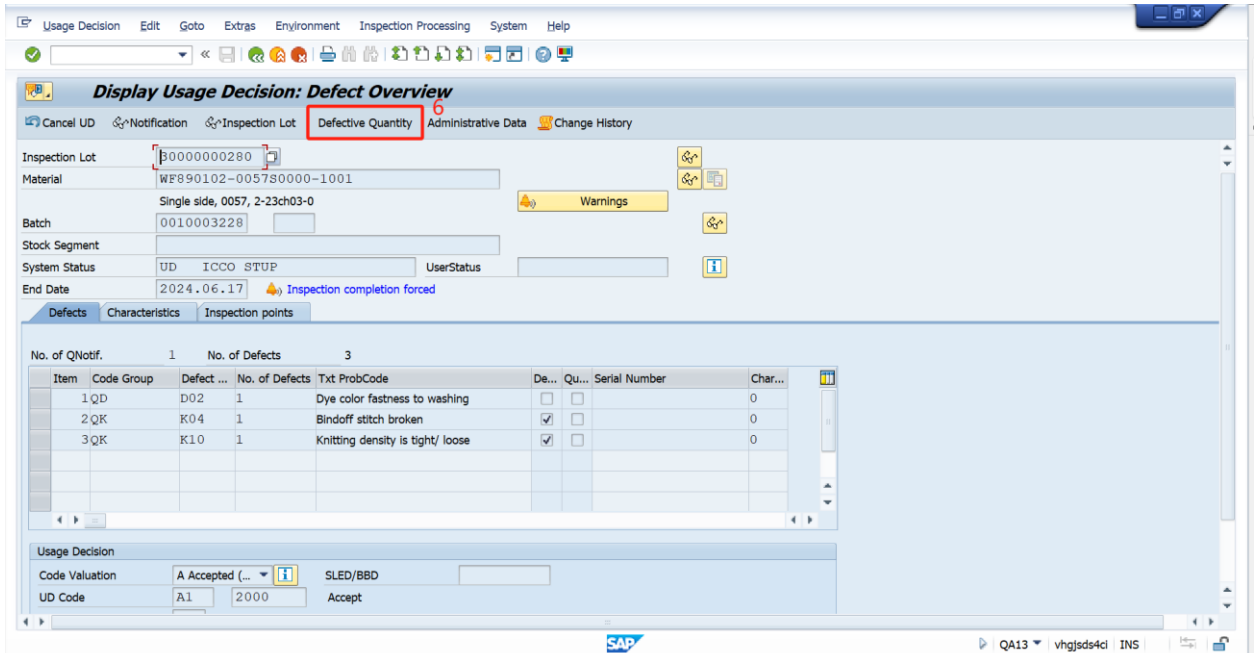
Ch...	Val...	LT...	DS	Weighting	Defect Class	Specifications	Result	Short Text for Characteristic	Non...	Share o...	S...	Valuation	Activ...	Char...	Insp. Quantity	Sa...	Data Orig
			02	Ma...		0.0 .. 0.0 m		L Face surface	0		1	No v...	9001	40	69.000	M	
			02	Ma...		0.0 .. 0.0 m		R Back surface	0		1	No v...	9001	50	69.000	M	
			02	Ma...		0.0 .. 0.0 m		L Back surface	0		1	No v...	9001	60	69.000	M	
			02	Ma...		m		Width	0		2	No v...	9002	10	69.000	M	
			02	Ma...		m		Length	0		1	No v...	9002	20	69.000	M	
			02	Ma...		0.0 .. 0.0 m	2.00	R Face surface	0		2	No v...	9002	30	69.000	M	

Usage Decision
Code Valuation: A Accepted (...) SLED/BBB
UD Code: A1 2000 Accept

5. 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  ийм тэмдэг гарч ирнэ. Энэ дээр дарж тэмдэглэсэн мэдээллийг харах боломжтой.



Display Usage Decision: Defect Overview

Cancel UD Notification Inspection Lot Defective Quantity Administrative Data Change History

Inspection Lot: 0000000280
Material: WF890102-005780000-1001
Single side, 0057, 2-23ch03-0
Batch: 0010003228
Stock Segment:
System Status: UD ICCO STUP UserStatus:
End Date: 2024.06.17 Inspection completion forced

Defects Characteristics Inspection points

No. of QNotif. 1 No. of Defects 3

Item	Code Group	Defect ...	No. of Defects	Txt ProbCode	De...	Qu...	Serial Number	Char...
1 QD	D02		1	Dye color fastness to washing	<input type="checkbox"/>			0
2 QK	K04		1	Bindoff stitch broken	<input checked="" type="checkbox"/>			0
3 QK	K10		1	Knitting density is tight/ loose	<input checked="" type="checkbox"/>			0

Usage Decision
Code Valuation: A Accepted (...) SLED/BBB
UD Code: A1 2000 Accept

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

Display Defective Quantity

Actual Lot Quantity: 10 PCS

Inspected Quantity: 2 PCS

Defect. Qty in IQty: 2 PCS

7

8

✓ ✗

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.

Display Usage Decision: Inspection Point Overview

Cancel UD Insp. points not inspected... Inspection Lot Defective Quantity Administrative Data Change History

Inspection Lot: 30000000280

Material: WF890102-005780000-1001

Single side, 0057, 2-23ch03-0

Batch: 0010003228

Stock Segment: UD ICCO STUP

System Status: UD ICCO STUP

UserStatus:

End Date: 2024.06.17

Warnings

Inspection completion forced

Defects Characteristics **Inspection points** 9

No. of open Insp. pts: 2

Ins...	Val...	Identification	Inspection date	Activity	Yield	Scrap	Rework Qty	Ins...	Text	Plant	UD Selecte...	UD Code G...	UD ...	Code Valuation
4-25	2024.07.03	16:22:02	9002	0	0	0	0	M						Not valu...
4-26	2024.07.03	16:28:44	9002	0	0	0	0	M						Not valu...

9

SAP

QA13 vhgjsds4ci INS

9. Inspection point гэсэн хэсэг дээр дагалдах хуудас, парт, толгой номерын жагсаалтыг харах боломжтой. Үзүүлэлтийн мэдээллийг дугаар дээр нь "double check" хийж орж харна.