ХЭРЭГЛЭГЧИЙН ГАРЫН АВЛАГА

Inspection characteritic report

Чанарын үзүүлэлтийн бүртгэлийн тайланг харах

(UM_QM_406)

ӨӨРЧЛӨЛТИЙН ТҮҮХ

Хувилбар	Боловсруулсан	Огноо	Баталсан
V1.0	С.Номинжаргал	09-01-24	
V1.2	С.Номинжаргал	15-03-25	

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	

АГУУЛГА

ӨӨРЧЛӨЛТИЙН ТҮҮХ 2

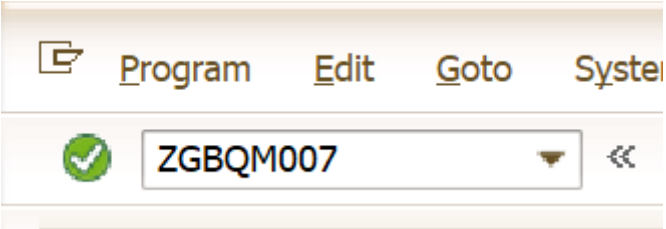
БАТАЛСАН 2

1 **“INSPECTION RECORD REPORT” ЧАНАРЫН ҮЗҮҮЛЭЛТИЙН БҮРТГЭЛИЙН ТАЙЛАН ГАРГАХ 4**

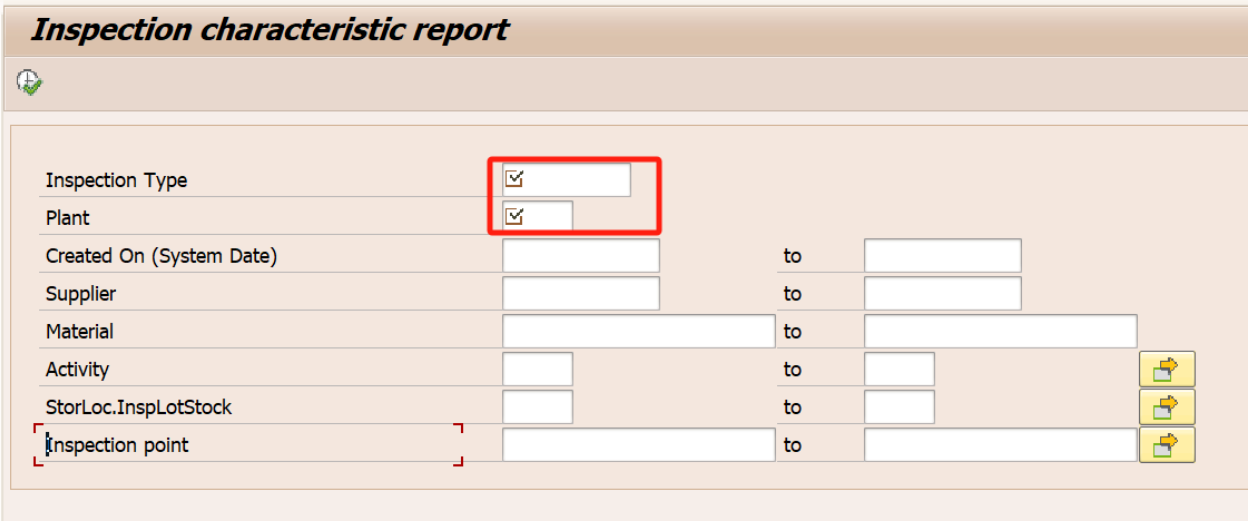
1. T-ZGBQM007- Inspection characteristic report – Чанарын үзүүлэлтийн бүртгэлийн тайланг харах

1 “Inspection record report” Чанарын үзүүлэлтийн бүртгэлийн тайлан гаргах

1.1 Чанарын үзүүлэлтийн тайлан гаргах



“ZGBQM007” Т-кодоор нэвтэрч орно.



Үл тохирлын тайланг авахын тулд дараах талбаруудыг бөглөх хэрэгтэй. тэмдэгтэй байвал заавал бөглөгдөх талбарууд.

Бөглөхөд шаардлагатай мэдээллүүд:

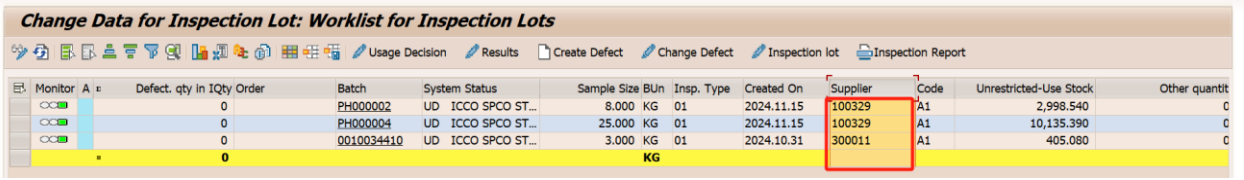
1. “Inspection type”- Чанарын хяналтын төрлийн код

Inspection type	Inspection type code
FQC	04
IPQC	03
RQC	06
IQC	01
IQC /Subcontract/	01
Manual QC	89

2. “Plant”- Үйлдвэрийн дугаар

Plant name	Plant code
Primary plant	8011
Spinning plant	8012
Knitting plant	8013
Weaving plant	8014
Sewing plant	8015
Main plant	8001

3. “Created on (System date)”- Тайлан харах огноо /Жилээр гаргах боломжтой, сараар шүүх бол сарын эхний өдрөөс сүүлийн өдөр хүртэл орно/



Monitor	A	Defect. qty in IQty	Order	Batch	System Status	Sample Size	BUn	Insp. Type	Created On	Supplier	Code	Unrestricted-Use Stock	Other quantit
		0		PH000002	UD ICCO SPCO ST...	8.000	KG	01	2024.11.15	100329	A1	2,998.540	0
		0		PH000004	UD ICCO SPCO ST...	25.000	KG	01	2024.11.15	100329	A1	10,135.390	0
		0		0010034410	UD ICCO SPCO ST...	3.000	KG	01	2024.10.31	300011	A1	405.080	0
		0					KG						

4. “Supplier” – Ханган нийлүүлэгчийн SAP дээрх кодоор шүүх боломжтой
5. “Material” – Материал дугаар буюу SKU код, загварын дугаараар шүүх боломжтой. Жишээ нь:
   - Эхлэлийн мэдэж байвал:

     KW*, Y*, KM040800*, RH* г.м
   - Дунд талын утгыг нь мэдэж байвал:

     S, *0057*, Y*1000* г.м
   - Сүүлийн утгыг мэдэж байвал:

     *-1, *-000, *0057-000 г.м
6. “Activity” – Чанарын хяналтын бүлгийн код

Inspection type	Inspection material	Plant	Operation activity	Operation name
FQC	Dehairing cashmere Yarn Knitting mass product Weaving mass product Sewing mass product	8011	0010	Primary plant Quality Inspection/Torigoe
			0020	Primary plant Quality Inspection /LFN
			0030	QSAD Quality Inspection /Torigoe
			0040	QSAD Quality Inspection /LFN
		8012	0020	QSAD Inspection
		8013	0020	QSAD Inspection
		8014	0020	QSAD Inspection
		8015	0020	QSAD Inspection
IPQC	RA*	8011	9001	Sorting cashmere Quality Inspection

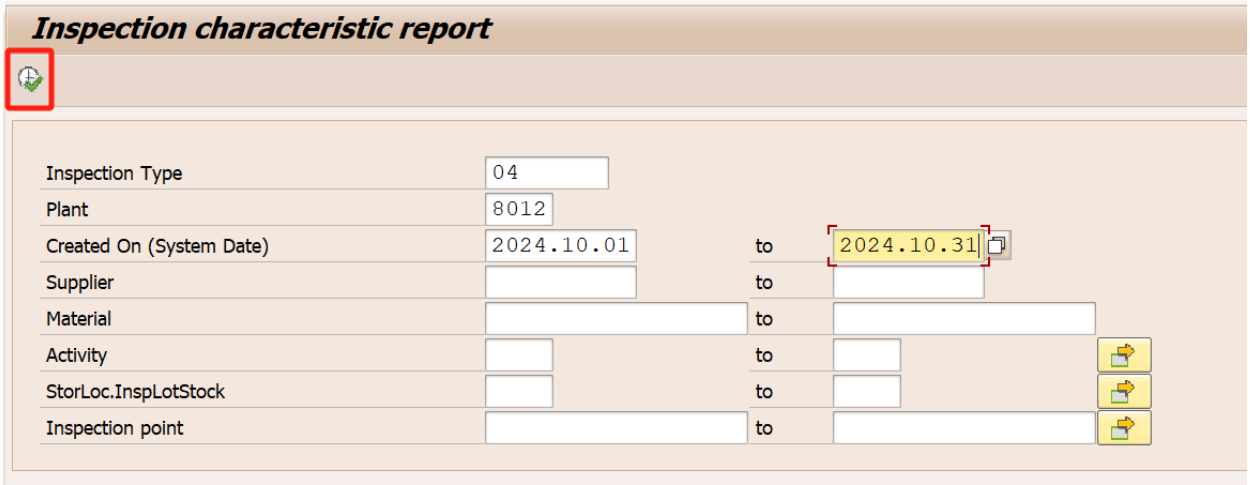
	RW*		9001	Raw cashmere Quality Inspection
			9002	Scoured cashmere Quality Inspection
	RH*		9001	8011005 /IPQC LFN Quality Inspection
			9001	8011003 /IPQC Torigoe Quality Inspection
			9001	8011004 /IPQC LFN Quality Inspection
	RB*	8012	9001	Cashmere Input inspection
			9002	Bleached Cashmere inspection
	RM*		9001	Cashmere Input inspection
			9002	Blending Cashmere inspection
	RM990000S*		9002	Blending Cashmere inspection
	RD* Light dye		9001	Cashmere Input inspection
			9002	Light dye Cashmere inspection
	RD* Deep dye		9001	Cashmere Input inspection
			9002	Deep dye Cashmere inspection
	Single yarn		9001	Combing operation
			9002	Roving Count
			9003	Single yarn inspection
	Double yarn		9001	Combing operation
			9002	Roving Count
			9003	Single yarn inspection
			9005	Double yarn inspection
	Worsted yarn		9003	Single yarn inspection
			9004	Single Yarn Count
			9005	Double yarn inspection
	Yarn dyeing		9001	Deep Yarn inspection
			9002	Double yarn inspection
	Yarn dyeing		9001	Light Yarn inspection
			9002	Double yarn inspection
	WF*	8014	9001	Weaving
			9002	Before Processing/ fabric/
			9003	After Processing/ fabric/
	WF980001-0755W0000-038F WF980002-0755W0000-031F WF990004-0755W0000-074F		9001	Weaving
			9002	Before Processing/ fabric/
IQC	Subcontract product	8001	0010	Plant Inspection

Subcontract			0020	QSAD Inspection
IQC	Raw material	8001	0010	Raw cashmere IQC
			0010	Dehairing Cashmere/ IQC
			0010	Yarn Inspection / Consinee/
RQC	Return product	8001	0010	Return Inspection
Manual QC	Other	8001	0010	Pilling
			0020	Color fastness

7. “StorLoc.InspLotStock” – Агуулахын байршлын код

Location	**8013**	
2023	Finishing 1	Сүлжих 1
2025	Finishing 2	Сүлжих 2 /2024.11.30 хүртэлх дата-г шүүх боломжтой/
2029	Finishing 3	Сүлжих 3 /2024.11.30 хүртэлх дата-г шүүх боломжтой/
Location	**8014**	
2042	Processing	Нэхмэлийн боловсруулах
2043	Finishing	Нэхэхийн гүйцэтгэх
Location	**8015**	
2051	Sewing	Оёмолын үйлдвэрийн гүйцэтгэх
Location	**8011**	
2003	Gobi Dehairing	Хялгас ялгах 1
2005	Goyo Dehairing	Хялгас ялгах 2
Location	**8012**	
2013	Spinning 1	Говь ээрэх
2014	Spinning 2	Гоёо ээрэх
2015	Fine spinning	Нарийн ээрэх

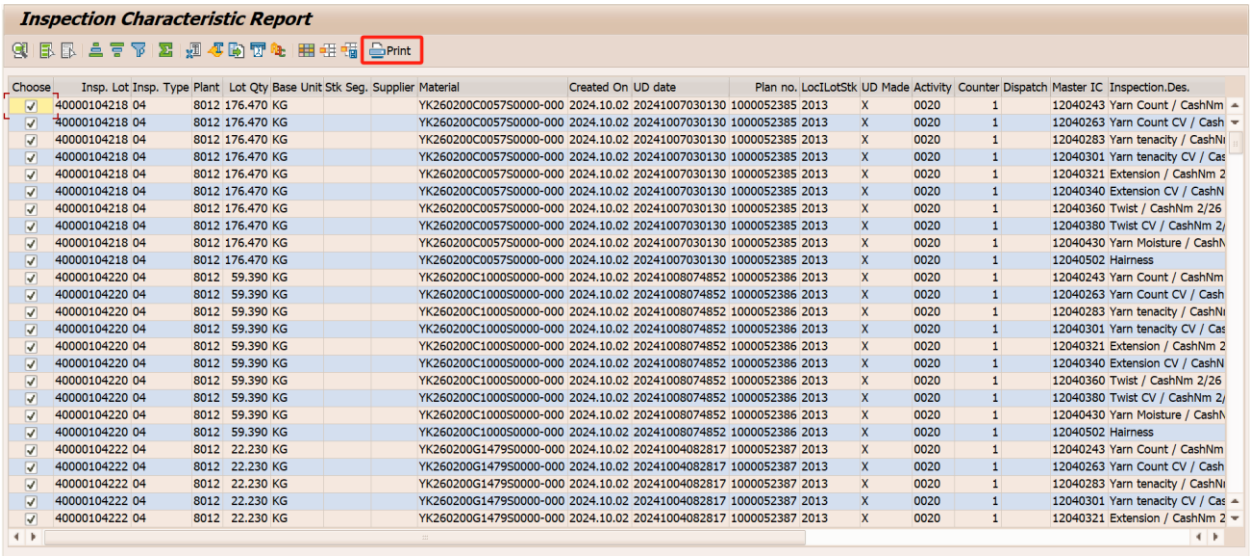
8. “Inspection point” - SAP дээр бүртгэсэн дагалдах хуудас, парт, толгой номерын дугаар /“Identification” багана дээрх дугаар/



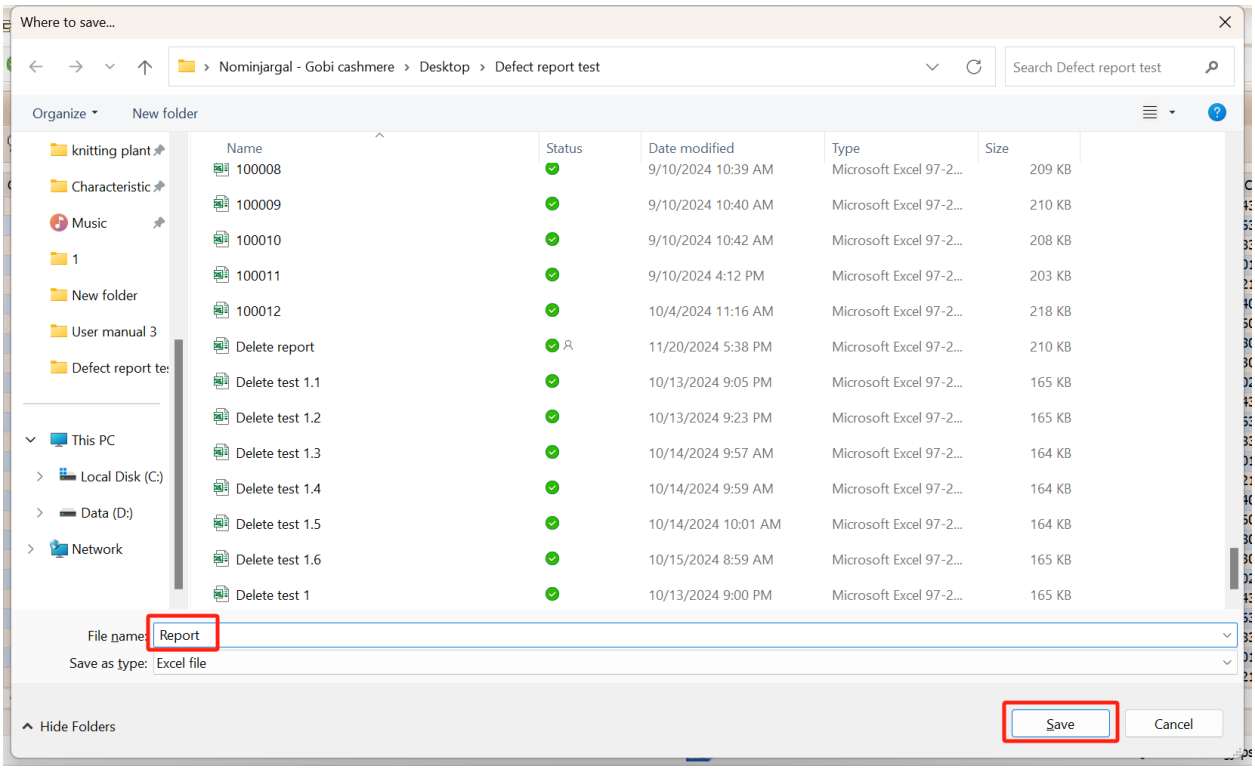
9. 253 багана дата-г л татах боломжтой учир шүүх утга аа нарийн оруулах шаардлагатай

253-аас их дата татахаар бол 2 хувааж авах хэрэгтэй. 253-аас их мөр дататай бол татах үед Error during method call гэсэн алдаа заана. Энэ тохиолдолд шүүх хүрээгээ багасгаарай. Жишээ нь: Огноогоо багасгах г.м

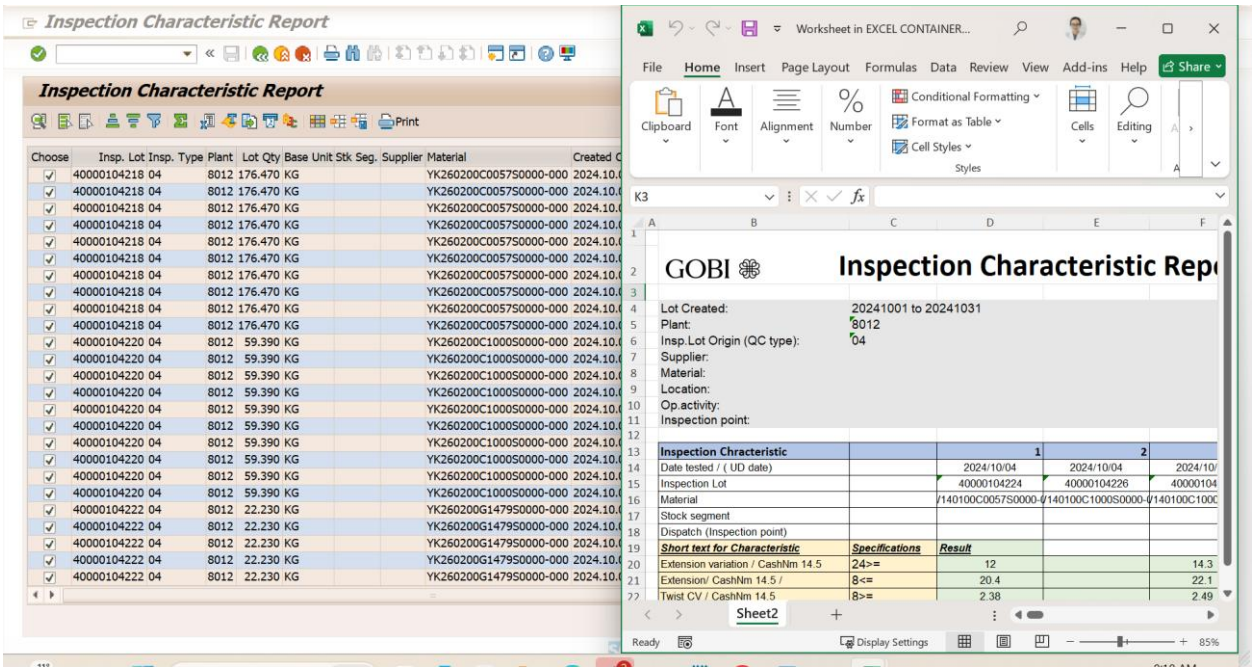
Бөглөх шаардлагатай мэдээллүүдийг оруулсны дараа Execute буюу дээр дарна.



10. “Inspection Characteristic Report” цонх руу орсны дараа “Print” Print дээр дарна.

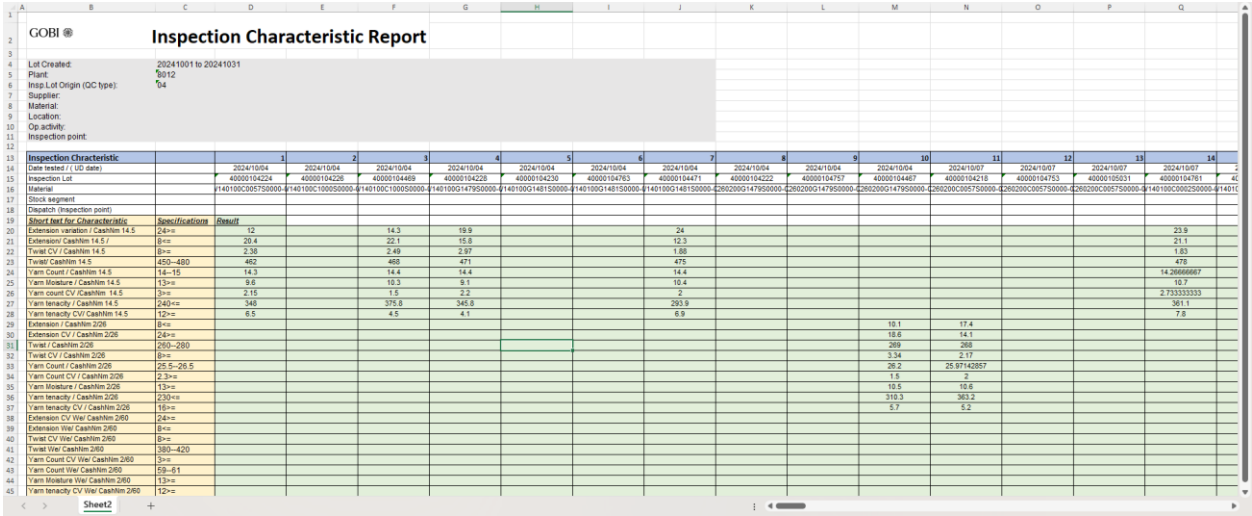


11. Хадгалах газар болон нэрийн оруулна. “Save” хийнэ.



12. Data татаж байгаа болохоор “Success” message гарч ирэх хүртэл тухайн цонх болон excel дээр ажилж болохгүй. “Print” дээр дарсны дараа “Error during method call” гэсэн алдаа заавал тайлан татагдахгүй “Back” дээр дарж буцаад эхний цонхны шүүх хүрээгээ багасгана.

13. “Download successfully” гэсэн мессеж гарч ирсний дараа excel тайлан руу орно.



14. Чанарын хяналтын бүртгэлийн тайлан дараах байдлаар харагдана.

15. Татсан тайлангийн file: [Inspection characteristic record report.xls]