



ХЭРЭГЛЭГЧИЙН ГАРЫН АВЛАГА

Incoming Quality Control Process

Худалдан авсан материалын чанарын
хяналт

(UM_QM_200)



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	

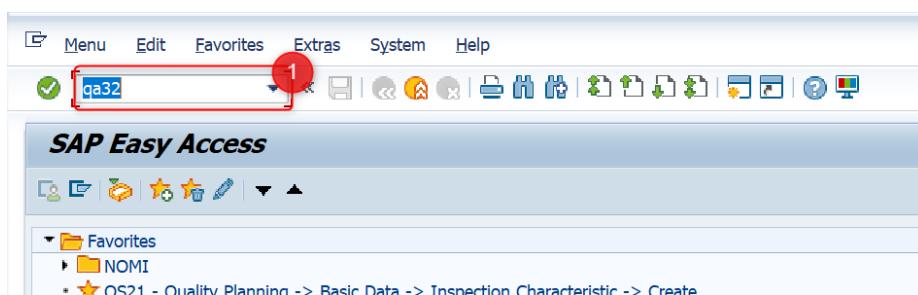
**АГУУЛГА**

ӨӨРЧЛӨЛТИЙН ТҮҮХ	2
БАТАЛСАН	2
1 RECORD RESULT/ DEFECT	4
2 USAGE DECISION	10
3 DISPLAY RECORD RESULT/ DEFECT	15
4 DISPLAY USAGE DECISION	18

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

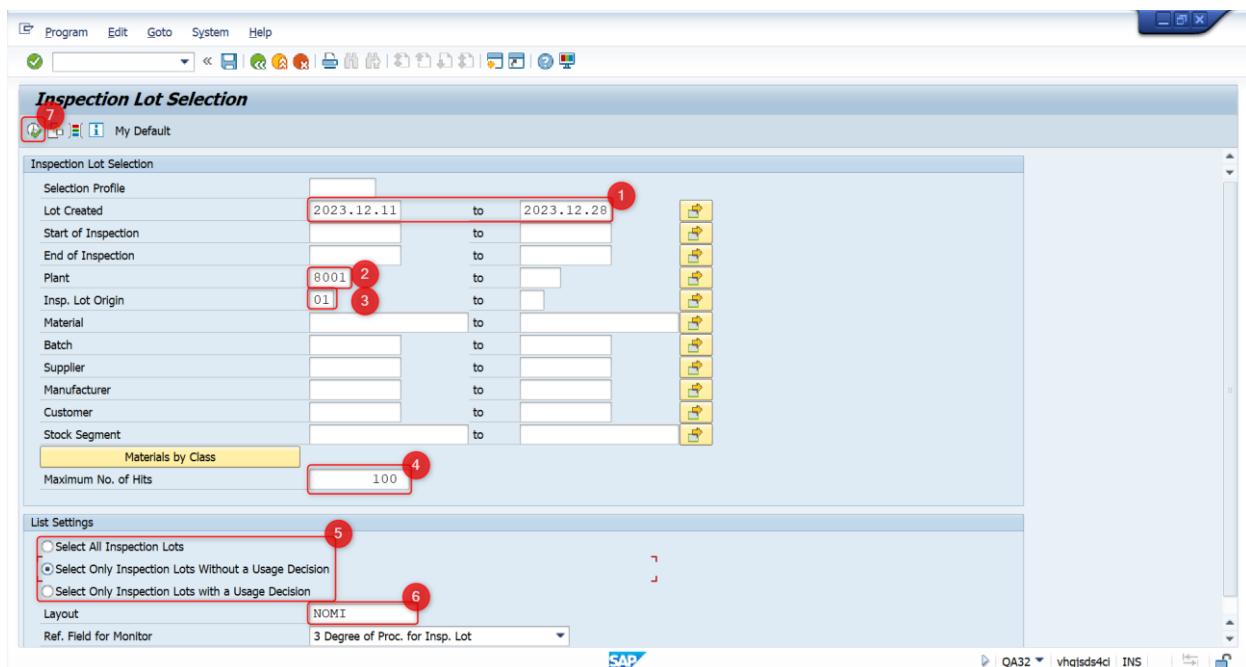
1 Record result/ defect

/ 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/

2. Inspection lot үүссэн үйлдвэрийн дугаарыг оруулж өгнө.

- Plant: 8001 г.м

3. Inspection lot origin буюу хяналтын төрлийг оруулж өгнө.

- Insp. Lot Origin: 01

No	Quality control process	Short text	Inspection Lot origin
1	IQC	Goods receipt insp. for Purchase order	01

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 мэдээллийг оруулах

The screenshot shows the SAP S/4 HANA Worklist for Inspection Lots. The interface includes a toolbar with various icons for List, Edit, Goto, Settings, System, Help, and a search bar. Below the toolbar is a menu bar with 'Change Data for Inspection Lot: Worklist for Inspection Lots'. The main area displays a grid of inspection lots with the following columns:

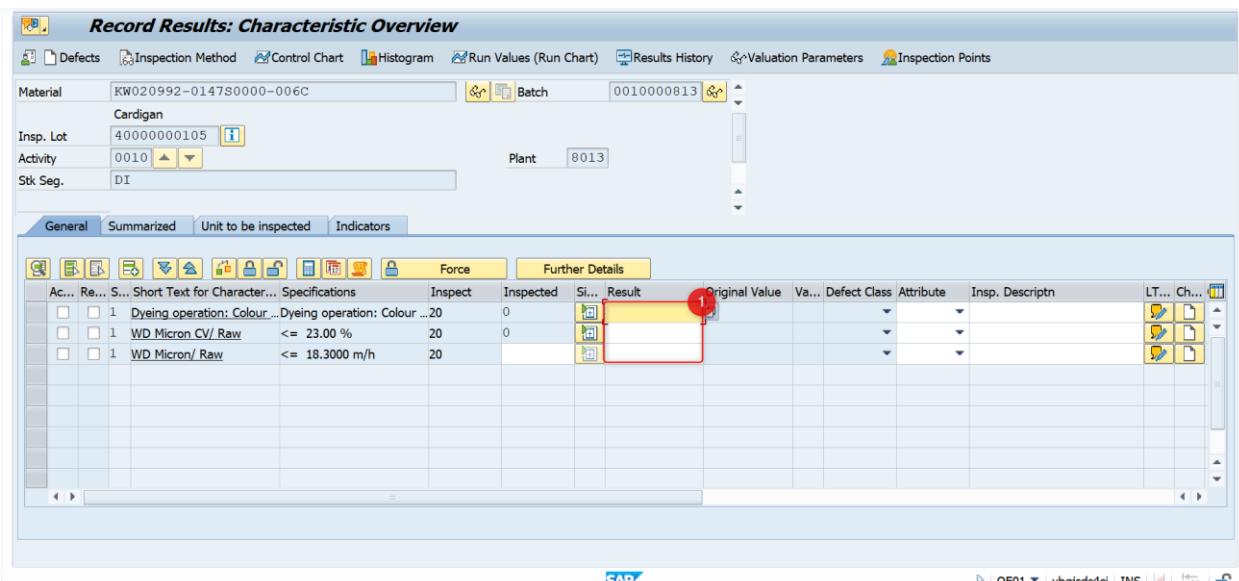
1	Monitor A	Inspection Lot Material	Plant	Lot Qty	BUn	SampleSize	Sample LTC...	ST...	Start Date	End Date	System Status	Insp. Type	LO	Insp. Stock	Purchasing Doc.	P	Procedure	Created By
1	30000000068 RD010200	8011	500 KG	500.000	0	0	3	2023.12.21	2024.01.06	REL CALC	03	03		X	1042			
	30000000072 RD010400-00...	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		X	ALVIN			
	30000000076 RS010400	8011	1,000 KG	1,000.000	0	0	3	2024.01.08	2024.01.08	REL CALC	03	03		X	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-ийг идэвхжүүлнэ.

- Material буюу SKU дугаар (Загварын дугаар, өнгө, размер)
- “Valid From” хэсгийн огноог шалгах
- System status (REL, INSP, CRTD, LTCA, UD) г.м мэдээллүүдийг шалгана.

2. Results дээр дарна.

1.3 Хяналтын үр дүнг оруулах



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

Charc No. 10 Garment length (+)

Make a decision:

Accept

Reject

Force Cancel

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

Record Results: Characteristic Overview

Material	KW020992-0147S0000-006C	Batch	0010
Cardigan			
Insp. Lot	40000000105	I	
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	<input type="text"/> 	
-------------	--	---

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
00000040	Def. type, location, cause, valuation, null

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

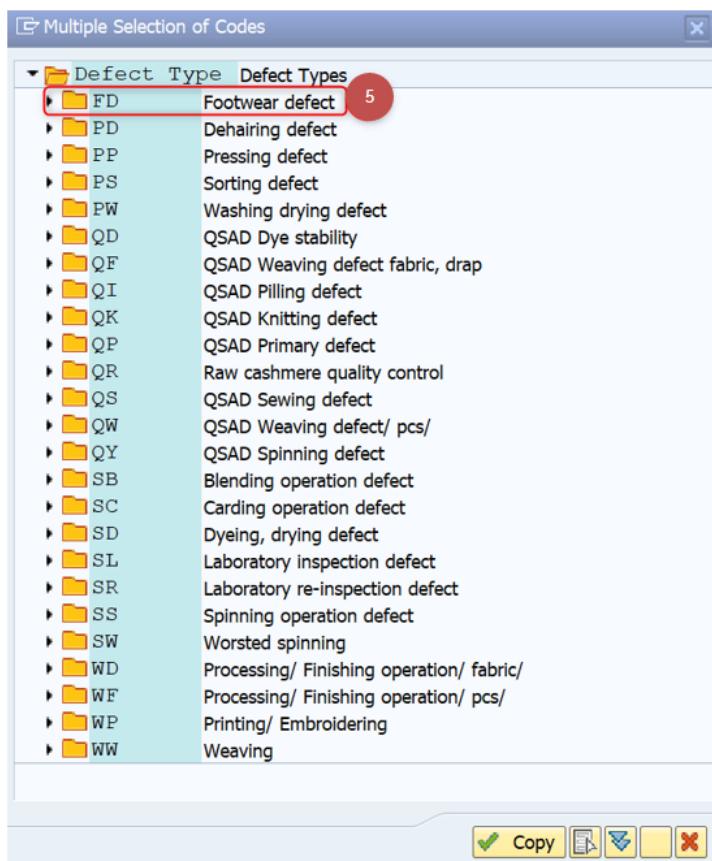
“3” дугаар алхам дүүссаны дараа “Defect overview for operation: Record” цонх гарч ирнэ.

/Жич: З Дугаар алхам “Defect” хэсэг руу 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	
		4				<input type="checkbox"/>			
						<input type="checkbox"/>			
						<input type="checkbox"/>			
						<input type="checkbox"/>			
						<input type="checkbox"/>			
						<input type="checkbox"/>			
		Entry		1 / 0					

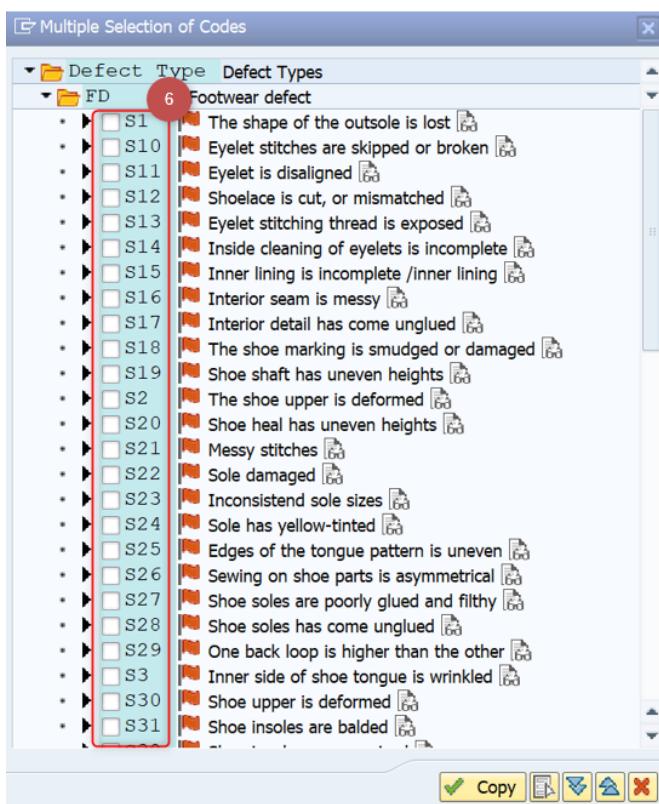
4. Code group хэсгийн дээр дарна. Эсвэл Code group-ийг бичиж “Enter” дарна.



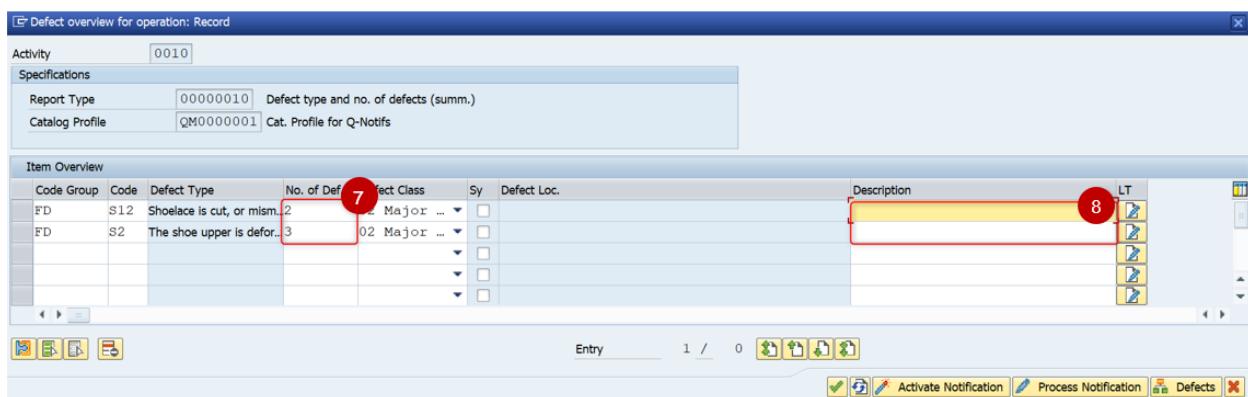
5. Үл тохирлын бүлэг дундаас шалгасан материалд хамаарах үл тохирлын бүлгийг сонгоно.

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

9

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

Material: PP560032 Batch: 0010000782

Insp. Lot: 10000000482 Activity: 0010 Plant: 8001

General Summarized Unit to be inspected Indicators

Spec ID	Description	Value	Result	Original Value	Valuation Type	Defect Class	Attribute	Insp. Description	Lot	Ch.
5	Carding operation: Colour c...10	10	QS1 Qualifie...	✓	✓	02 Ma...	✓			
5	WD.Micron/Raw	<= 18.3000 m/h	10	19.00000	✗	02 Ma...	✓			
2	Dyeing operation: Colour d...	10	P1 Pass (0-...	✓	✓	✓	✓			
5	WD.Leght.CV/Raw	<= 28.00 %	10	28.000	✗	✓	✓			

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

2 Usage Decision

Change Data for Inspection Lot: Worklist for Inspection Lots

2

List Edit Goto Settings System Help

Usage Decision Results Create Defect Change 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	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	

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

Record Usage Decision: Characteristic Overview

Inspection Lot	40000000460	Material	WA210001-0001S0000-059F-1																																																																																																																																				
Batch	0010003243	Scarf	2043																																																																																																																																				
Stock Segment	300046	System Status	INSP DEF SPCO STUP																																																																																																																																				
End Date	3	UserStatus	2024.06.19 You have not completed all characteristics																																																																																																																																				
<input checked="" type="radio"/> Defects <input checked="" type="radio"/> Characteristics <input type="radio"/> Inspection Lot Stock																																																																																																																																							
<table border="1"> <thead> <tr> <th colspan="2">Chars Relevant for Usage Decision</th> <th colspan="2">Characteristics</th> <th>6</th> <th>/ 0</th> </tr> <tr> <th>Ch...</th> <th>Val...</th> <th>LT...</th> <th>DS</th> <th>Weighting</th> <th>Defect Class</th> <th>Specifications</th> <th>Result</th> <th>Short Text for Characteristic</th> <th>Non...</th> <th>Share o...</th> <th>S...</th> <th>Valuation</th> <th>Activ...</th> <th>Char...</th> <th>Insp. Quantity</th> <th>Sa...</th> <th>Data Origin</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td><input checked="" type="checkbox"/></td> <td>02</td> <td>Ma...</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td><= 3.4 cm</td> <td></td> <td>Garment length (+)</td> <td>0</td> <td>2</td> <td>No v...</td> <td>0010</td> <td>10</td> <td>5.000</td> <td>PCS</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td><input checked="" type="checkbox"/></td> <td>02</td> <td>Ma...</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td><= -3.4 cm</td> <td></td> <td>Garment length (-)</td> <td>0</td> <td>1</td> <td>No v...</td> <td>0010</td> <td>20</td> <td>5.000</td> <td>PCS</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td><input checked="" type="checkbox"/></td> <td>02</td> <td>Ma...</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td><= 0.6 cm</td> <td></td> <td>Garment width (+)</td> <td>0</td> <td>1</td> <td>No v...</td> <td>0010</td> <td>30</td> <td>5.000</td> <td>PCS</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td><input checked="" type="checkbox"/></td> <td>02</td> <td>Ma...</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td><= -0.6 cm</td> <td></td> <td>Garment width (-)</td> <td>0</td> <td>1</td> <td>No v...</td> <td>0010</td> <td>40</td> <td>5.000</td> <td>PCS</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td><input checked="" type="checkbox"/></td> <td>02</td> <td>Ma...</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td><= 0.0 cm</td> <td></td> <td>Fringe length (+)</td> <td>0</td> <td>1</td> <td>No v...</td> <td>0010</td> <td>50</td> <td>5.000</td> <td>PCS</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td><input checked="" type="checkbox"/></td> <td>02</td> <td>Ma...</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td><= 0.0 cm</td> <td></td> <td>Fringe length (-)</td> <td>0</td> <td>1</td> <td>No v...</td> <td>0010</td> <td>60</td> <td>5.000</td> <td>PCS</td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>				Chars Relevant for Usage Decision		Characteristics		6	/ 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 Origin	<input checked="" type="checkbox"/>	02	Ma...				<= 3.4 cm		Garment length (+)	0	2	No v...	0010	10	5.000	PCS			<input checked="" type="checkbox"/>	02	Ma...				<= -3.4 cm		Garment length (-)	0	1	No v...	0010	20	5.000	PCS			<input checked="" type="checkbox"/>	02	Ma...				<= 0.6 cm		Garment width (+)	0	1	No v...	0010	30	5.000	PCS			<input checked="" type="checkbox"/>	02	Ma...				<= -0.6 cm		Garment width (-)	0	1	No v...	0010	40	5.000	PCS			<input checked="" type="checkbox"/>	02	Ma...				<= 0.0 cm		Fringe length (+)	0	1	No v...	0010	50	5.000	PCS			<input checked="" type="checkbox"/>	02	Ma...				<= 0.0 cm		Fringe length (-)	0	1	No v...	0010	60	5.000	PCS		
Chars Relevant for Usage Decision		Characteristics		6	/ 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 Origin																																																																																																																						
<input checked="" type="checkbox"/>	02	Ma...				<= 3.4 cm		Garment length (+)	0	2	No v...	0010	10	5.000	PCS																																																																																																																								
<input checked="" type="checkbox"/>	02	Ma...				<= -3.4 cm		Garment length (-)	0	1	No v...	0010	20	5.000	PCS																																																																																																																								
<input checked="" type="checkbox"/>	02	Ma...				<= 0.6 cm		Garment width (+)	0	1	No v...	0010	30	5.000	PCS																																																																																																																								
<input checked="" type="checkbox"/>	02	Ma...				<= -0.6 cm		Garment width (-)	0	1	No v...	0010	40	5.000	PCS																																																																																																																								
<input checked="" type="checkbox"/>	02	Ma...				<= 0.0 cm		Fringe length (+)	0	1	No v...	0010	50	5.000	PCS																																																																																																																								
<input checked="" type="checkbox"/>	02	Ma...				<= 0.0 cm		Fringe length (-)	0	1	No v...	0010	60	5.000	PCS																																																																																																																								
Usage Decision <input type="radio"/> SLED/BBD <input type="radio"/> <input type="checkbox"/> <input type="radio"/>																																																																																																																																							
UD Code <input type="radio"/> <input type="radio"/> <input type="radio"/>																																																																																																																																							

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	Scarf	2043																																			
Stock Segment	300046	System Status	REL DEF SPCO STUP																																			
End Date	4	UserStatus	2024.06.19 You have not completed all characteristics																																			
<input checked="" type="radio"/> Defects <input checked="" type="radio"/> Characteristics <input type="radio"/> Inspection Lot Stock																																						
<table border="1"> <thead> <tr> <th>No. of QNotif</th> <th>No. of Defects</th> <th colspan="6"></th> </tr> <tr> <th>Item</th> <th>Code Group</th> <th>Defect ...</th> <th>No. of Defects</th> <th>Txt ProbCode</th> <th>De...</th> <th>Qu...</th> <th>Serial Number</th> <th>Char...</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1 PW</td> <td>W03</td> <td>2</td> <td>Washing Paint drying defect</td> <td><input checked="" type="checkbox"/></td> <td><input type="checkbox"/></td> <td><input type="checkbox"/></td> <td>0</td> <td></td> </tr> <tr> <td>2 PW</td> <td>W05</td> <td>3</td> <td>Washing Colour adhere fleece drying def</td> <td><input type="checkbox"/></td> <td><input type="checkbox"/></td> <td><input type="checkbox"/></td> <td>0</td> <td></td> </tr> </tbody> </table>				No. of QNotif	No. of Defects							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"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0		2 PW	W05	3	Washing Colour adhere fleece drying def	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0	
No. of QNotif	No. of Defects																																					
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"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0																															
2 PW	W05	3	Washing Colour adhere fleece drying def	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0																															
Usage Decision <input type="radio"/> SLED/BBD <input type="radio"/> <input type="checkbox"/> <input type="radio"/>																																						
UD Code <input type="radio"/> <input type="radio"/> <input type="radio"/>																																						

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

Record Usage Decision: Characteristic Overview

5

Defects	Inspection Lot	Results History	Defective Quantity	Complete Inspection	Administrative Data	Change History	
Inspection Lot	1000000482						
Material	PP560032						
Batch	0010000782	5003					
System Status	REL CALC SPRQ	UserStatus					
End Date	2023.12.14	You have not completed all characteristics					
Defects	Characteristics	Inspection Lot Stock					

Chars Relevant for Usage Decision Characteristics 4 / 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 Origin
	02 Ma...					▼ Carding operation: Colour control		Carding operation: Colour control 0	1	No v...	0010	10	10.000	M			
	02 Ma...					▼ <= 18.3000 m/h		WD Micron/ Raw	0	No v...	0010	20	10.000	M			
	02 Ma...					▼ Dyeing operation: Colour differ...		Dyeing operation: Colour differ...	0	No v...	0010	30	10.000	M			
	02 Ma...					▼ <= 28.00 %		WD Leight CV/Raw	0	No v...	0010	40	10.000	M			

Usage Decision

SLED/BBD

UD Code: A1 Quality Score: 100

From usage decision code

SAP

QA11 vhgjsds4cl INS

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

Record Defective Quantity

Actual Lot Quantity: 105.700 KG

6

Inspected Quantity: 11 KG

7

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.

Usage Decision

8

9

SLED/BBD

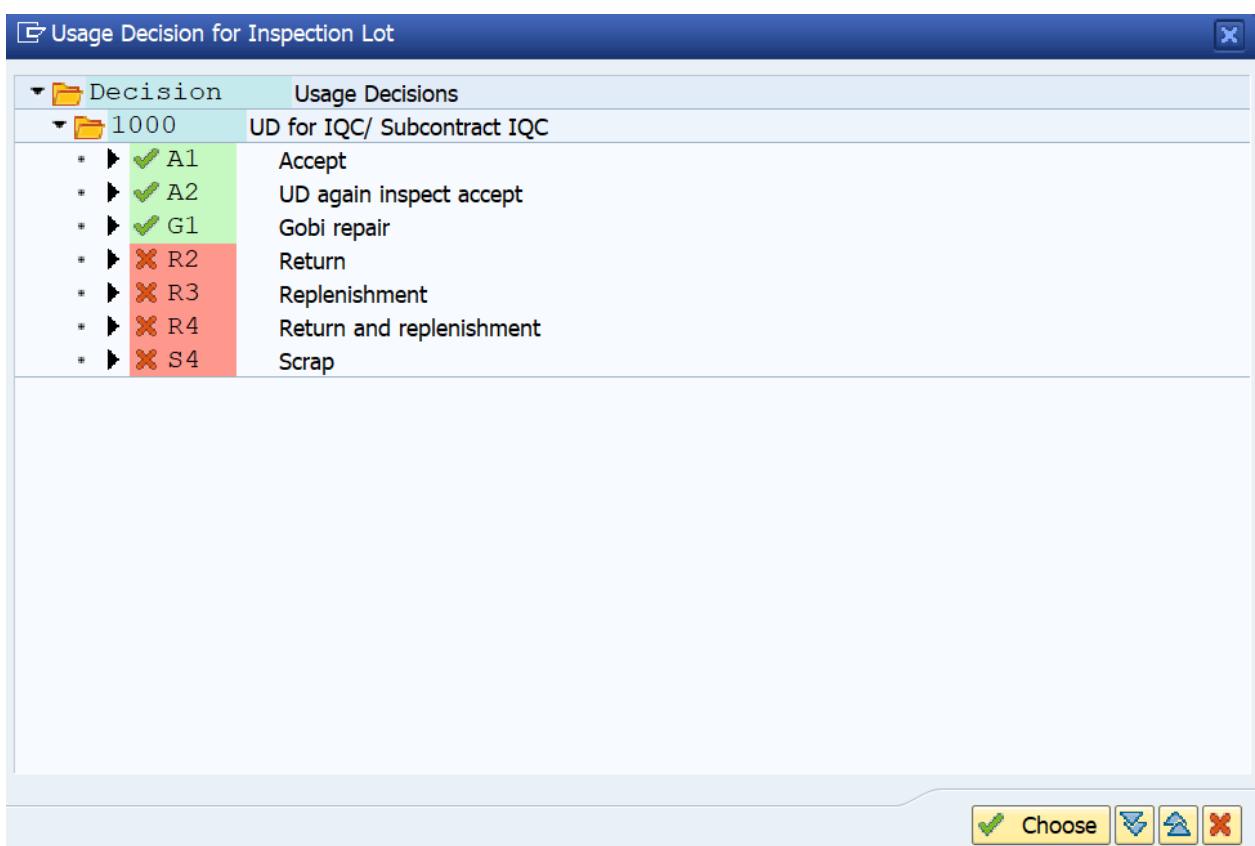
UD Code: A1 Quality Score: 100

ACCEPT

From usage decision code

8. UD code гэсэн хэсэг дээр Inspection lot-ийн хувьд тухайн цонхыг дүгнэж бөглөнө.

9. SLED/BBD гэсэн хэсэг бөглөхгүй.



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 хийнэ.

A1 – 100% үл тохиролгүй

A2 – Үл тохиролтой мөртлөө дахин шалгаж тэнцсэн

G1 – Үл тохиролыг Gobi дээр засаж тэнцүүлсэн

R2 – Хүлээж авах боломжгүй буцаах

R3 – Үл тохиролтой тоо хэмжээгээр нөхөж авах

R4 – Буцаах болон нөхөж олгох

S4 – Хаягдал

Record Usage Decision: Stock

Stock Posting Log Material Documents... Stock Inspection Lot Change History

Inspection Lot	40000000109	Defects	Characteristics	Inspection Lot Stock 11
Material	KW020992-0147S0000-006C			
Batch	0010001018	2033		
Stock Segment	DI			
System Status	REL CALC SPRQ	UserStatus		
End Date	2023.12.28	You have not completed all characteristics		

Insp. Lot Qty: 5 PCS Insp. Stock:

Sample Size: 1 PCS

Quantity Posted **To Be Posted**

Total	0	5
To Unrestricted Use	0	A
To Scrap	0	B
To Replenishment	0	C
To Blocked Stock	0	D
Return Posting	0	E
To Degrade II	0	
To Degrade III	0	

StLoc: 2033 Document
2033 Document
2033 Document
2033 Document
2033 Doc...
2033 Document

11. Inspection lot stock хэсэг дээр нийт бүтээгдэхүүнийг чанарын хяналтаас хамаараад тоо ширхгийг бичнэ.

- A) To Unrestricted Use- Тэнцсэн тоо хэмжээ
- B) To Scrap- Хаягдал болсон тоо хэмжээ
- C) To Replenishment- Нөхжэй авах тоо хэмжээ
- D) Blocked Stock- Чанарын асуудалтай шийдэгдээгүй тоо хэмжээ
- E) Return Posting- Буцаах тоо хэмжээ

Record Usage Decision: Stock

Cancel UD Stock Posting Log Material Documents... Stock Inspection Lot Change History

Inspection Lot	40000000456	Defects	Characteristics	Inspection Lot Stock 12
Material	KU024882-0057S0183-004E-1			
Batch	0010003209	2013		
Stock Segment	DI			
System Status	REL CALC SPRQ	UserStatus		
End Date	2024.05.31	You have not completed all characteristics		

Insp. Lot Qty: 500 PCS Insp. Stock:

Sample Size: 50 PCS

Quantity Posted **To Be Posted**

Total	0	500
To Unrestricted Use	0	2013 Document
To Scrap	0	2013 Document
To Replenishment	0	2013 Document
To Blocked Stock	0	2013 Document
Return Posting	0	2013 Doc...
To Degrade II	0	2013 Document
To Degrade III	0	

Document Header Data

Document Date	2025.01.28	Posting Date	2025.01.28
Doc.Header Text			

12. Inspection lot stock- ийн “Doc” хэсэг дээр орлого авсан огноог оруулна. /Document date, Posting date 2 ижил байна/

Record Usage Decision: Stock

Inspection Lot: 40000000456
Material: KU024882-005780183-004E-1
Cardigan
Batch: 0010003209 2013
Stock Segment: DI
System Status: REL CALC SPRQ UserStatus
End Date: 2024.05.31 You have not completed all characteristics

Insp. Lot Qty	500	PCS	Insp. Stock
Sample Size	50	PCS	
Quantity Posted		To Be Posted	
Total	0	0	StLoc
To Unrestricted Use	0	500	2013 Document
To Scrap	0		2013 Document
To Replenishment	0		2013 Document
To Blocked Stock	0		2013 Document
Return Posting	0		2013 Doc...
To Degrade II	0		2013 Document
To Degrade NQ	0		

13. Дээр мэдээллүүдийг бөглөсний дараа “Save” хийж хадгалнаар Inspection Lot буюу хяналтын цонх дуусна.

3 Display Record result/ defect

/ Чанарын хяналтын үр дүн болон үл тохирол бүртгэлийг харах /

QA32

SAP Easy Access

Favorites

NOMI

* ★ OS21 - Quality Planning -> Basic Data -> Inspection Characteristic -> Create

- 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

The screenshot shows the 'Inspection Lot Selection' screen in SAP S/4 HANA. The interface includes a toolbar at the top with icons for Program, Edit, Goto, System, Help, and various document types. Below the toolbar is a title bar 'Inspection Lot Selection' with a red circle containing the number 7. The main area is divided into sections: 'Selection Profile' (with a red box around 'Lot Created' field), 'List Settings' (with a red box around 'Select Only Inspection Lots Without a Usage Decision' radio button), and a bottom section with 'Layout' set to 'NOMI' and 'Ref. Field for Monitor' set to '3 Degree of Proc. for Insp. Lot'. A red box labeled 1 surrounds the 'Lot Created' field. A red box labeled 2 surrounds the 'Plant' field. A red box labeled 3 surrounds the 'Insp. Lot Origin' field. A red box labeled 4 surrounds the 'Maximum No. of Hits' field. A red box labeled 5 surrounds the 'Select Only Inspection Lots Without a Usage Decision' radio button. A red box labeled 6 surrounds the 'Layout' dropdown. A red box labeled 7 surrounds the 'Execute' button icon.

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: 01

No	Quality control process	Short text	Inspection Lot origin
1	IQC	Goods receipt insp. for Purchase order	01

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	Inspection Lot Material	Plant	Lot Qty BUN	Sample Size	Sample LTC... ST...	Start Date	End Date	System Status	Insp. Type	LO	Insp. Stock Purc
Monitor A	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 oop орсон бол энэ үйлдлийг хийхгүй.

Display Data for Inspection Lot: Worklist for Inspection Lots

Monitor	Inspection Lot Material	Plant	Lot Qty BUN	Sample Size	Sample LTC... ST...	Start Date	End Date	System Status	Insp. Type	LO	Insp. Stock Purc
Monitor A	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

Characteristic	Value	Result	Original Value	Val...	Defect Class	Attribute	Insp. Descripn	Char...	Ins...
Water control	750	750	SR3 Rather ...	✓				10	
WD Grease content/Raw	750	750	9.0000	✓				20	
WD Length CV/Raw	750	750	27.000	✓				30	

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

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

"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														
	Monitor	A	Inspection Lot	Material	Plant	Lot Qty BU/n	Sample Size	Sample LTC... ST...	Start Date	End Date	System Status	Insp. Type	LO	Insp. Stock Purc
1			10000000496 ASS06325-07...	8001		2,960 M	296.000	0 0 4	2024.01.02	2024.01.02	LTC 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.

No. of QNotif.	1	No. of Defects	5			
Item	Code Group	Defect ...	No. of Defects	Txt ProbCode	Des... 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

Code Valuation	A Accepted (...	<input type="button" value="SLED/BBD"/>	4
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	WA210001-0001S0000-059F-1																																																																																																																																									
Material	Scarf																																																																																																																																									
Batch	0010003243	2043																																																																																																																																								
Stock Segment	300046																																																																																																																																									
System Status	UD ICCO SPCO STUP	UserStatus																																																																																																																																								
End Date	2024.06.19	Inspection completion forced																																																																																																																																								
Defects	Characteristics	Inspection Lot Stock																																																																																																																																								
<table border="1"> <thead> <tr> <th colspan="2">Chars relevant for usage decision</th> <th colspan="2">Characteristics</th> <th>6</th> <th>/ 0</th> </tr> <tr> <th>Ch...</th> <th>Val...</th> <th>LT...</th> <th>DS</th> <th>Weighting</th> <th>Defect Class</th> <th>Specifications</th> <th>Result</th> <th>Short Text for Characteristic</th> <th>Non...</th> <th>Share o...</th> <th>S...</th> <th>Valuation</th> <th>Activ...</th> <th>Char...</th> <th>Insp.</th> <th>Quantity</th> <th>Sa...</th> <th>Data Orig...</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>[</td> <td>02</td> <td>Ma...</td> <td>[</td> <td><=</td> <td>3.4</td> <td>cm</td> <td></td> <td>Garment length (+)</td> <td>0</td> <td>2</td> <td>No v...</td> <td>0010</td> <td>10</td> <td>5.000</td> <td></td> <td>PCS</td> <td></td> </tr> <tr> <td>[</td> <td>02</td> <td>Ma...</td> <td>[</td> <td><=</td> <td>-3.4</td> <td>cm</td> <td></td> <td>Garment length (-)</td> <td>0</td> <td>1</td> <td>No v...</td> <td>0010</td> <td>20</td> <td>5.000</td> <td></td> <td>PCS</td> <td></td> </tr> <tr> <td>[</td> <td>02</td> <td>Ma...</td> <td>[</td> <td><=</td> <td>0.6</td> <td>cm</td> <td></td> <td>Garment width (+)</td> <td>0</td> <td>1</td> <td>No v...</td> <td>0010</td> <td>30</td> <td>5.000</td> <td></td> <td>PCS</td> <td></td> </tr> <tr> <td>[</td> <td>02</td> <td>Ma...</td> <td>[</td> <td><=</td> <td>-0.6</td> <td>cm</td> <td></td> <td>Garment width (-)</td> <td>0</td> <td>1</td> <td>No v...</td> <td>0010</td> <td>40</td> <td>5.000</td> <td></td> <td>PCS</td> <td></td> </tr> <tr> <td>[</td> <td>02</td> <td>Ma...</td> <td>[</td> <td><=</td> <td>0.0</td> <td>cm</td> <td></td> <td>Fringe length (+)</td> <td>0</td> <td>1</td> <td>No v...</td> <td>0010</td> <td>50</td> <td>5.000</td> <td></td> <td>PCS</td> <td></td> </tr> <tr> <td>[</td> <td>02</td> <td>Ma...</td> <td>[</td> <td><=</td> <td>0.0</td> <td>cm</td> <td></td> <td>Fringe length (-)</td> <td>0</td> <td>1</td> <td>No v...</td> <td>0010</td> <td>60</td> <td>5.000</td> <td></td> <td>PCS</td> <td></td> </tr> </tbody> </table>						Chars relevant for usage decision		Characteristics		6	/ 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...	[<=	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	
Chars relevant for usage decision		Characteristics		6	/ 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...	[<=	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																																																																																																																										
<table border="1"> <thead> <tr> <th colspan="2">Usage Decision</th> </tr> <tr> <th>Code Valuation</th> <th>A Accepted (...)</th> <th></th> <th>SLED/BBD</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>UD Code</td> <td>A1</td> <td>3000</td> <td>Accept</td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>						Usage Decision		Code Valuation	A Accepted (...)		SLED/BBD	UD Code	A1	3000	Accept																																																																																																																											
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 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: Characteristic Overview

Cancel UD	Inspection Lot	Results History	Defective Quantity	Administrative Data	Change History																																												
Inspection Lot	WA990002-0001A8026-101F																																																
Material	Printed shawl																																																
Batch	0010000379	2003																																															
Stock Segment	DI																																																
System Status	UD ICCO SPCO STUP	UserStatus																																															
End Date	2023.12.11																																																
Defects	Characteristics	Inspection Lot Stock																																															
<table border="1"> <thead> <tr> <th colspan="2">Chars relevant for usage decision</th> <th colspan="2">Characteristics</th> <th>0</th> <th>/ 0</th> </tr> <tr> <th>Ch...</th> <th>Val...</th> <th>LT...</th> <th>DS</th> <th>Weighting</th> <th>Defect Class</th> <th>Specifications</th> <th>Result</th> <th>Short Text for Characteristic</th> <th>Non...</th> <th>Share o...</th> <th>S...</th> <th>Valuation</th> <th>Activ...</th> <th>Char...</th> <th>Insp.</th> <th>Quantity</th> <th>Sa...</th> <th>Data Orig...</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td></td> </tr> </tbody> </table>						Chars relevant for usage decision		Characteristics		0	/ 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...																			
Chars relevant for usage decision		Characteristics		0	/ 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...																															
<table border="1"> <thead> <tr> <th colspan="2">Usage Decision</th> </tr> <tr> <th>Code Valuation</th> <th>A Accepted (...)</th> <th></th> <th>SLED/BBD</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>UD Code</td> <td>D2</td> <td>3000</td> <td>Degrade</td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>						Usage Decision		Code Valuation	A Accepted (...)		SLED/BBD	UD Code	D2	3000	Degrade																																		
Usage Decision																																																	
Code Valuation	A Accepted (...)		SLED/BBD																																														
UD Code	D2	3000	Degrade																																														

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. "Inspected Quantity" гэсэн хэсэг дээр нийт шалгасан тоо хэмжээг гарна.

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

Display Usage Decision: Stock

Inspection Lot	10000000023	Material	WA990002-0001A8026-101F
Batch	0010000379	Stock Segment	DI
System Status	UD ICCO SPC0 STUP	UserStatus	
End Date	2023.12.11		
Defects		Characteristics	
Inspection Lot Stock			
Insp. Lot Qty	10	PCS	Insp. Stock <input checked="" type="checkbox"/>
Sample Size	1	PCS	
Quantity Posted		To Be Posted	
Total	10	0	
To Unrestricted Use	8		
To Scrap	0		
To Replenishment	0		
To Blocked Stock	0		
Return Posting	0		
To Degrade II	2		
To Degrade NQ	0		

9. Inspection lot stock хэсэг дээр нийт бүтээгдэхүүнийг чанарын хяналтын үр дүнгийн тоо хэмжээний задаргааг гарна.