



ХЭРЭГЛЭГЧИЙН ГАРЫН АВЛАГА

Subcontract Incoming Quality Control Process

**Туслан гүйцэтгэгчээр хийлгэсэн
материалын чанарын хяналт**

(UM_QM_201)



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	

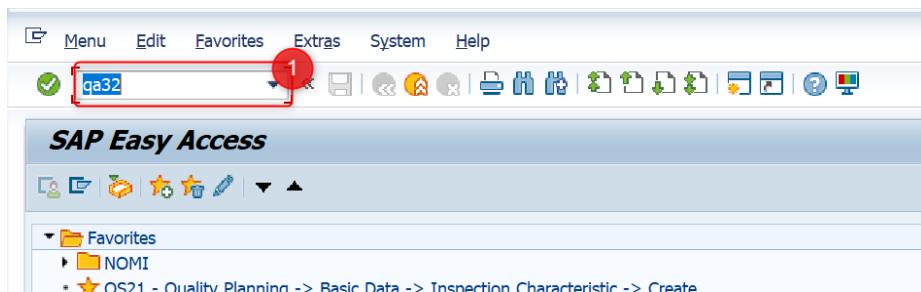
**АГУУЛГА**

ӨӨРЧЛӨЛТИЙН ТҮҮХ	2
БАТАЛСАН	2
1 RECORD RESULT/ DEFECT	4
2 USAGE DECISION	11
3 DISPLAY RECORD RESULT/ DEFECT	15
4 DISPLAY USAGE DECISION	18

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

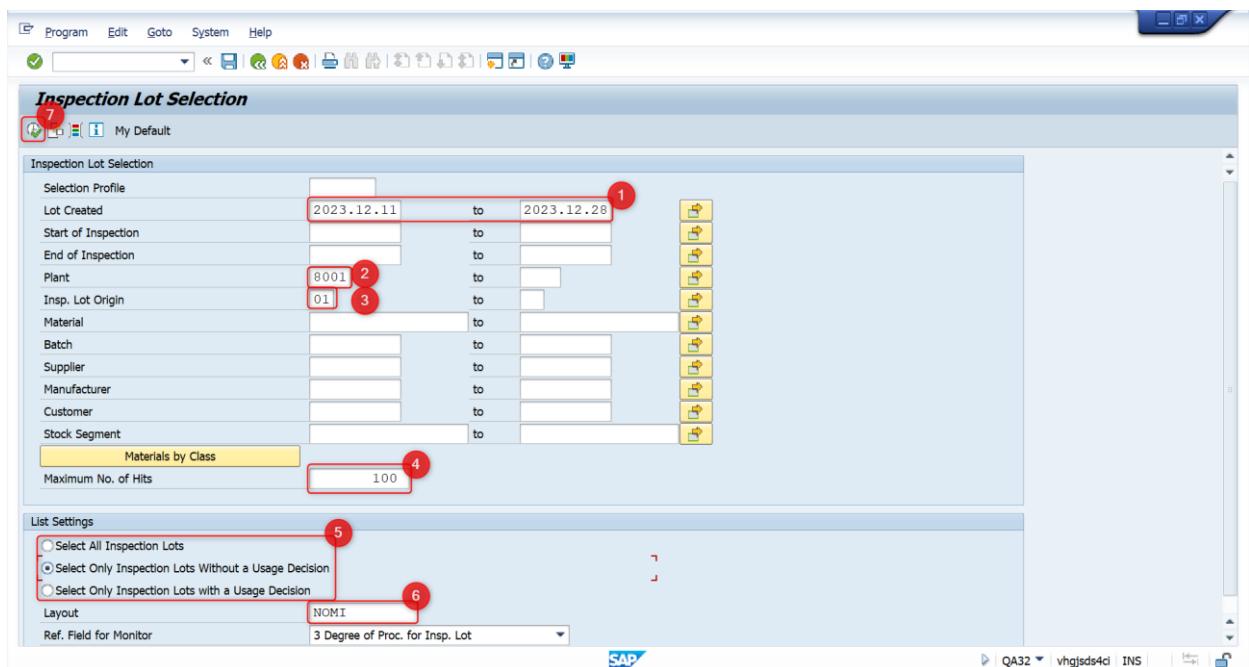
1 Record result/ defect

/ 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	Subcontract 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	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				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	

1.2 Бүртгэлийн мэдээллийг оруулах

1. Бүртгэлийг оруулах Inspection lot-ийг идэвхжүүлнэ.

- Material буюу SKU дугаар (Загварын дугаар, өнгө, размер)
- Тоо хэмжээ (Packing list-тэйгээ таарч байгаа эсэх)
- System status (REL, INSP, CRTD, LTCA, UD) г.м мэдээллүүдийг шалгана.

2. Results гэсэн хэсэг дээр дарна.

1.3 Хяналтын үр дүнг оруулах

The screenshot shows the SAP S/4 HANA Record Results: Characteristic Overview interface. The top navigation bar includes tabs for Defects, Inspection Method, Control Chart, Histogram, Run Values (Run Chart), Results History, Valuation Parameters, and Inspection Points. The main area displays material information (KW020992-0147S0000-006C, Cardigan), inspection lot (40000000105), activity (0010), plant (8013), and stock segment (DI). Below this, there are tabs for General, Summarized, Unit to be inspected, and Indicators. The main table lists inspection specifications and their results. A specific row for 'WD Micron CV/ Raw' with a value of 23.00% is highlighted with a red circle containing the number '1'. The table columns include Ac..., Re..., S..., Short Text for Character..., Specifications, Inspect, Inspected, Si..., Result, Original Value, Va..., Defect Class, Attribute, Insp. Descriptn, and LT... Ch... . The bottom right corner of the interface shows SAP branding and system status indicators.

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

- Inspected quantity (Шалгасан тоо)
- Irrepairable nonconformity (Чанарт тэнцэхгүй тоо хэмжээ (1 хос гутал = 1 ш.Г.М))
- Болон бусад үр дүнг оруулах

The screenshot shows the SAP S/4 HANA Manual Valuation dialog box. It has a header 'Manual Valuation' and a sub-header 'Charc No. 10 Garment length (+)'. Below this is a section 'Make a decision:' with two radio buttons: 'Accept' (selected) and 'Reject'. At the bottom right are green checkmark and red X icons.

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
Cardigan
Insp. Lot: 40000000105
Activity: 0010
Stk Seg.: DI
Batch: 0010
Plant: 8013

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
00000040	Def. type, location, cause, activity

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/

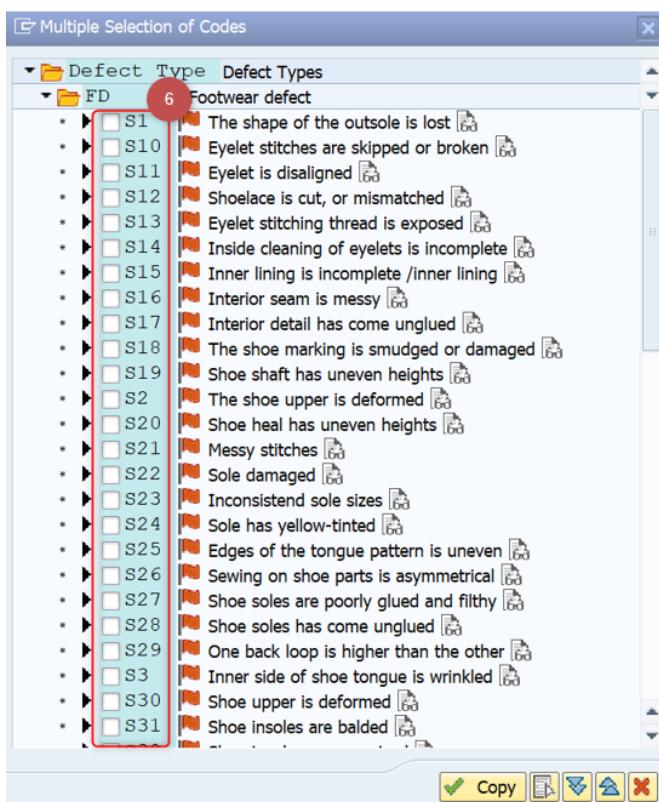
4. Code group хэсгийн дээр дарна. Эсвэл Code group-ийг бичиж “Enter” дарна.

Defect Type	Defect Types
FD	Footwear defect
PD	Dehairing defect
PP	Pressing defect
PS	Sorting defect
PW	Washing drying defect
QD	QSAD Dye stability
QF	QSAD Weaving defect fabric, drap
QI	QSAD Pilling defect
QK	QSAD Knitting defect
QP	QSAD Primary defect
QR	Raw cashmere quality control
QS	QSAD Sewing defect
QW	QSAD Weaving defect/ pcs/
QY	QSAD Spinning defect
SB	Blending operation defect
SC	Carding operation defect
SD	Dyeing, drying defect
SL	Laboratory inspection defect
SR	Laboratory re-inspection defect
SS	Spinning operation defect
SW	Worsted spinning
WD	Processing/ Finishing operation/ fabric/
WF	Processing/ Finishing operation/ pcs/
WP	Printing/ Embroidering
WW	Weaving

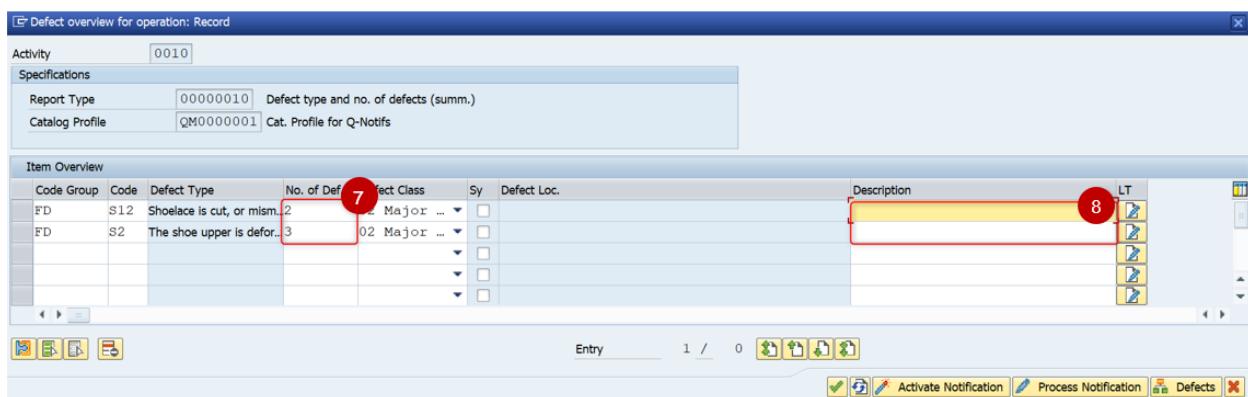
5. Үл тохирлын бүлэг дундаас шалгасан материалд хамаарах үл тохирлын бүлгийг сонгоно.

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

Wrapping paper
Insp. Lot: 10000000482
Activity: 0010 Plant: 8001

General Summarized Unit to be inspected Indicators

Ac... Rej... S... Short Test for Characteristic Specifications	Inspect	Inspected	Sin... Result	Original Value	Val... Defect Class	Attribute	Insp. Descriptn	L... Ch...
<input checked="" type="checkbox"/> 5 Carding operation: Colour c.. Carding operation: Colour c..10	10	10	QS1 Qualifie...	✓	✓	✓	✓	<input type="button" value="Edit"/>
<input type="checkbox"/> 5 WD.Micron/Raw <= 18.3000 m/h	10	10	Ø 19.00000	19	✗ 02 Ma...	✓	✓	<input type="button" value="Edit"/>
<input type="checkbox"/> 2 Dyeing operation: Colour d1.. Dyeing operation: Colour d1..10	10	1	P1 Pass (0-...	✓	✓	✓	✓	<input type="button" value="Edit"/>
<input checked="" type="checkbox"/> 5 WD.Leght.CV/Raw <= 28.00 %	10	10	Ø 28.000	28	✓	✓	✓	<input type="button" value="Edit"/>

9. Чанарын хяналтын бүртгэлийг оруулсаны дараа “Save” хийж бүртгэлийн мэдээлэлийг хадгална.

2 Usage Decision

Change 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	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	Material	Batch	Stock Segment	System Status	End Date
40000000460	WA210001-0001S0000-059F-1	0010003243	2043	INSP DEF SPC0 STUP	3 2024.06.19 You have not completed all characteristics

Defects Characteristics Inspection Lot Stock

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...		02	Ma...	<= 3.4 cm		Garment length (+)	0	2	No v...	0010	10	5.000	PCS		
	02	Ma...		02	Ma...	<= -3.4 cm		Garment length (-)	0	1	No v...	0010	20	5.000	PCS		
	02	Ma...		02	Ma...	<= 0.6 cm		Garment width (+)	0	1	No v...	0010	30	5.000	PCS		
	02	Ma...		02	Ma...	<= -0.6 cm		Garment width (-)	0	1	No v...	0010	40	5.000	PCS		
	02	Ma...		02	Ma...	<= 0.0 cm		Fringe length (+)	0	1	No v...	0010	50	5.000	PCS		
	02	Ma...		02	Ma...	<= 0.0 cm		Fringe length (-)	0	1	No v...	0010	60	5.000	PCS		

- 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	Cancel UD	Notification	Defects	Inspection Lot	Defective Quantity	Complete Inspection	Administrative Data	Change History																																								
Material	WA210001-0001S0000-059F-1																																																
Batch	0010003243	Scarf	2043																																														
Stock Segment	300046																																																
System Status	REL DEF SPCO STUP	UserStatus																																															
End Date	4 2024.06.19	You have not completed all characteristics																																															
<input checked="" type="checkbox"/> Defects <input type="checkbox"/> Characteristics <input type="checkbox"/> Inspection Lot Stock																																																	
<table border="1"> <thead> <tr> <th>No. of Notif</th> <th>1</th> <th>No. of Defects</th> <th>5</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... Qu...</th> <th>Serial Number</th> <th>Char...</th> <th colspan="2"></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></td> <td>0</td> <td colspan="2"></td> </tr> <tr> <td>2 PW</td> <td>W05</td> <td>3</td> <td>Washing Colour adhere fleece drying defe</td> <td><input type="checkbox"/></td> <td><input type="checkbox"/></td> <td></td> <td>0</td> <td colspan="2"></td> </tr> </tbody> </table>										No. of Notif	1	No. of Defects	5							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"/>		0			2 PW	W05	3	Washing Colour adhere fleece drying defe	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		0		
No. of Notif	1	No. of Defects	5																																														
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"/>		0																																										
2 PW	W05	3	Washing Colour adhere fleece drying defe	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		0																																										
Usage Decision <input type="checkbox"/> SLED/BBD <input type="checkbox"/>																																																	
UD Code																																																	

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

Inspection Lot	10000000482	Defects	Inspection Lot	Results History	Defective Quantity	Complete Inspection	Administrative Data	Change History																																																																																																			
Material	PP560032																																																																																																										
Batch	0010000782	Wrapping paper	5003																																																																																																								
System Status	REL CALC SPRQ	UserStatus																																																																																																									
End Date	2023.12.14	You have not completed all characteristics																																																																																																									
<input type="checkbox"/> Defects <input checked="" type="checkbox"/> Characteristics <input type="checkbox"/> Inspection Lot Stock																																																																																																											
<table border="1"> <thead> <tr> <th colspan="4">Chars Relevant for Usage Decision</th> <th>Characteristics</th> <th>4</th> <th>/ 0</th> <th colspan="5"></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 type="checkbox"/></td> <td>02</td> <td>Ma...</td> <td><input type="checkbox"/></td> <td>Carding operation: Colour control</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>Carding operation: Colour control</td> <td>0</td> <td>1</td> <td>No v...</td> <td><input type="checkbox"/></td> <td>0010</td> <td>10</td> <td>10.000</td> <td>M</td> </tr> <tr> <td><input type="checkbox"/></td> <td>02</td> <td>Ma...</td> <td><input type="checkbox"/></td> <td><= 18.3000 m/h</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>WD Micron/ Raw</td> <td>0</td> <td>1</td> <td>No v...</td> <td><input type="checkbox"/></td> <td>0010</td> <td>20</td> <td>10.000</td> <td>M</td> </tr> <tr> <td><input type="checkbox"/></td> <td>02</td> <td>Ma...</td> <td><input type="checkbox"/></td> <td>Dyeing operation: Colour differ...</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>Dyeing operation: Colour differ...</td> <td>0</td> <td>1</td> <td>No v...</td> <td><input type="checkbox"/></td> <td>0010</td> <td>30</td> <td>10.000</td> <td>M</td> </tr> <tr> <td><input type="checkbox"/></td> <td>02</td> <td>Ma...</td> <td><input type="checkbox"/></td> <td><= 28.00 %</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>WD Leght CV/Raw</td> <td>0</td> <td>1</td> <td>No v...</td> <td><input type="checkbox"/></td> <td>0010</td> <td>40</td> <td>10.000</td> <td>M</td> </tr> </tbody> </table>										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	<input type="checkbox"/>	02	Ma...	<input type="checkbox"/>	Carding operation: Colour control				Carding operation: Colour control	0	1	No v...	<input type="checkbox"/>	0010	10	10.000	M	<input type="checkbox"/>	02	Ma...	<input type="checkbox"/>	<= 18.3000 m/h				WD Micron/ Raw	0	1	No v...	<input type="checkbox"/>	0010	20	10.000	M	<input type="checkbox"/>	02	Ma...	<input type="checkbox"/>	Dyeing operation: Colour differ...				Dyeing operation: Colour differ...	0	1	No v...	<input type="checkbox"/>	0010	30	10.000	M	<input type="checkbox"/>	02	Ma...	<input type="checkbox"/>	<= 28.00 %				WD Leght CV/Raw	0	1	No v...	<input type="checkbox"/>	0010	40	10.000	M
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																																																																																										
<input type="checkbox"/>	02	Ma...	<input type="checkbox"/>	Carding operation: Colour control				Carding operation: Colour control	0	1	No v...	<input type="checkbox"/>	0010	10	10.000	M																																																																																											
<input type="checkbox"/>	02	Ma...	<input type="checkbox"/>	<= 18.3000 m/h				WD Micron/ Raw	0	1	No v...	<input type="checkbox"/>	0010	20	10.000	M																																																																																											
<input type="checkbox"/>	02	Ma...	<input type="checkbox"/>	Dyeing operation: Colour differ...				Dyeing operation: Colour differ...	0	1	No v...	<input type="checkbox"/>	0010	30	10.000	M																																																																																											
<input type="checkbox"/>	02	Ma...	<input type="checkbox"/>	<= 28.00 %				WD Leght CV/Raw	0	1	No v...	<input type="checkbox"/>	0010	40	10.000	M																																																																																											
Usage Decision <input type="checkbox"/> SLED/BBD <input type="checkbox"/>																																																																																																											
UD Code																																																																																																											
Quality Score	0																																																																																																										
From usage decision code																																																																																																											

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	7	

Buttons at the bottom:

- Defective qty: Proposal (Green checkmark)
- Inspection: Total quantity (Yellow box)
- Cancel (Red X)

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

UD Code	A1	3000	SLED/BBD	ACCEPT
Quality Score	100	From usage decision code		
FollowUpActn				

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
1000		UD for IQC/ Subcontract IQC
*	► A1	Accept
*	► A2	UD again inspect accept
*	► G1	Gobi repair
*	► R2	Return
*	► R3	Replenishment
*	► R4	Return and replenishment
*	► S4	Scrap

Buttons at the bottom:

- Choose (Green checkmark)
- Down arrow
- Up arrow
- Cancel (Red X)

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

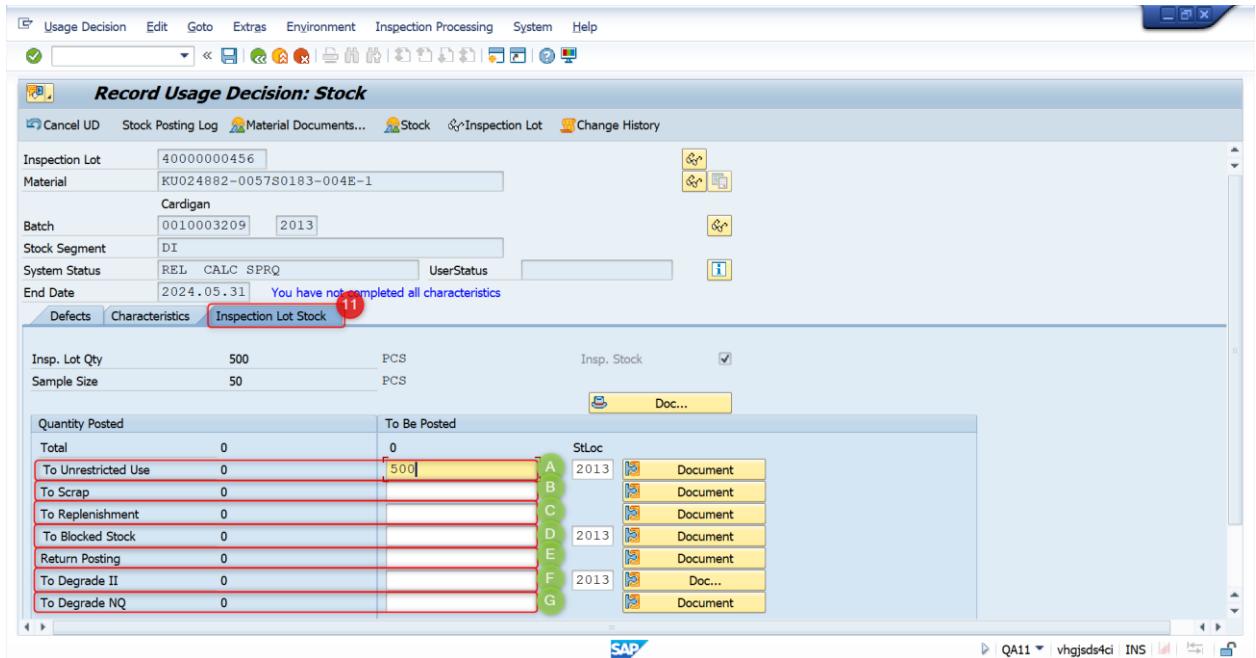
G1 – Үл тохиролыг Gobi дээр засаж тэнцүүлсэн

R2 – Хүлээж авах боломжгүй буцаах

R3 – Үл тохиролтой тоо хэмжээгээр нөхөж авах

R4 – Буцаах болон нөхөж олгох

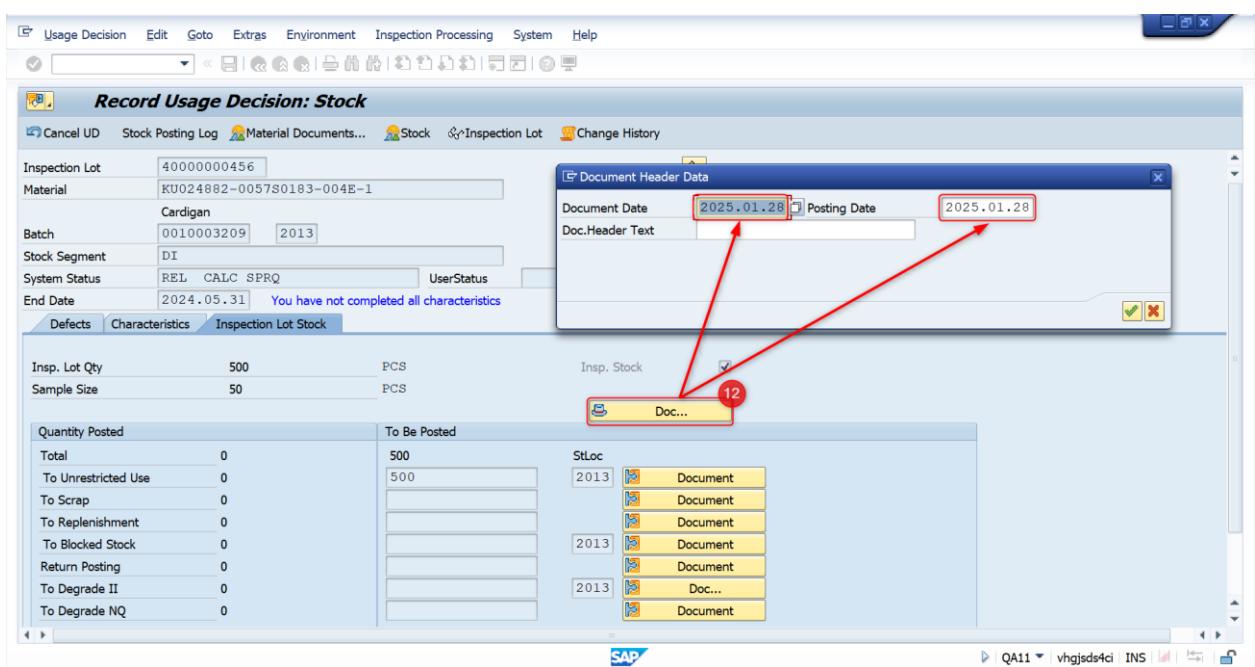
S4 – Хаягдал



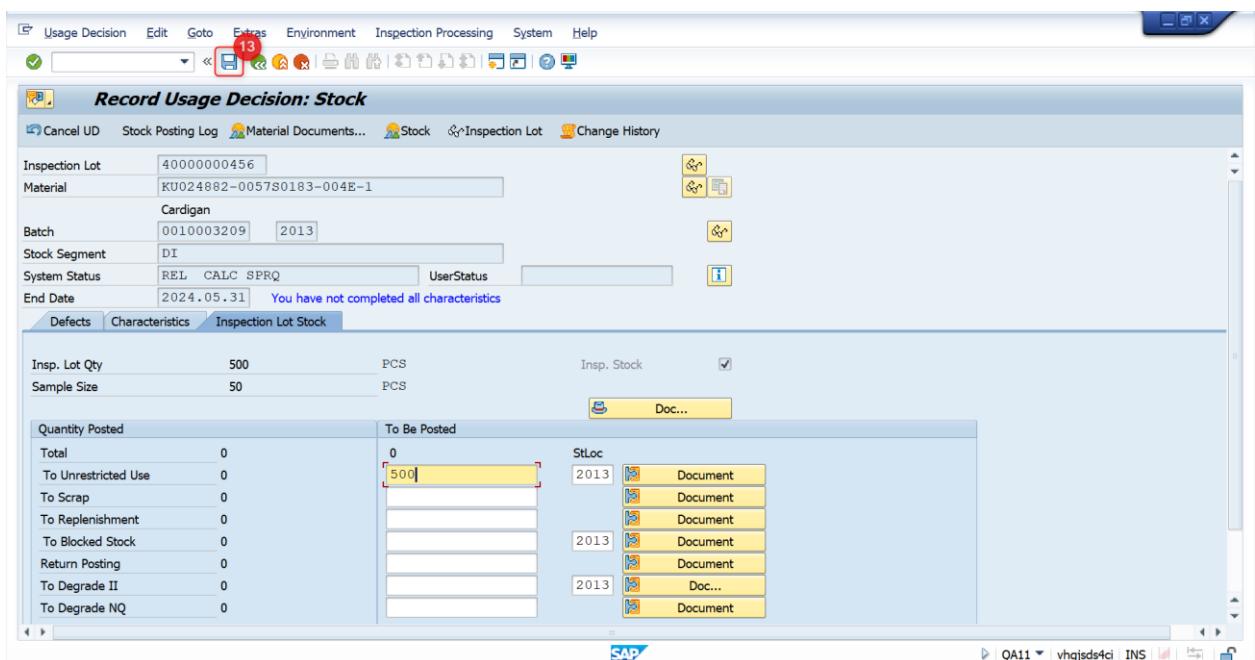
Total	To Be Posted	StLoc	
0	0	2013	Document
0	500	A	Document
0		B	Document
0		C	Document
0		D	2013 Document
0		E	Document
0		F	2013 Document
0		G	Doc... Document

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- Нөхөж авах тоо хэмжээ
- D) Blocked Stock- Чанарын асуудалтай шийдэгдээгүй тоо хэмжээ
- E) Return Posting- Буцаах тоо хэмжээ
- F) To Degrade II- 2 дугаар зэрэг
- G) To Degrade NQ- NQ буюу гологдол



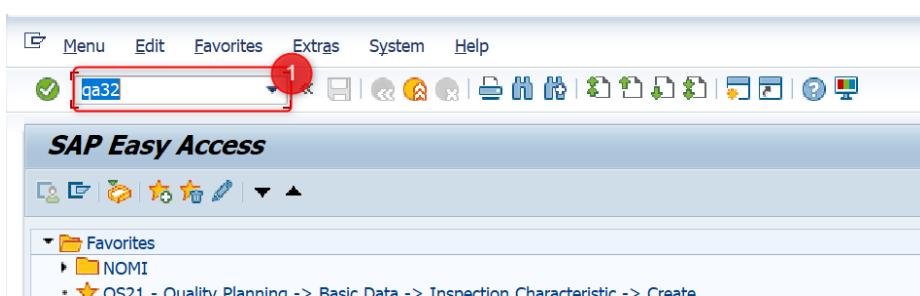
12. Inspection lot stock- ийн “Doc” хэсэг дээр орлого авсан огноог оруулна. /Document date, Posting date 2 ижил байна/



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

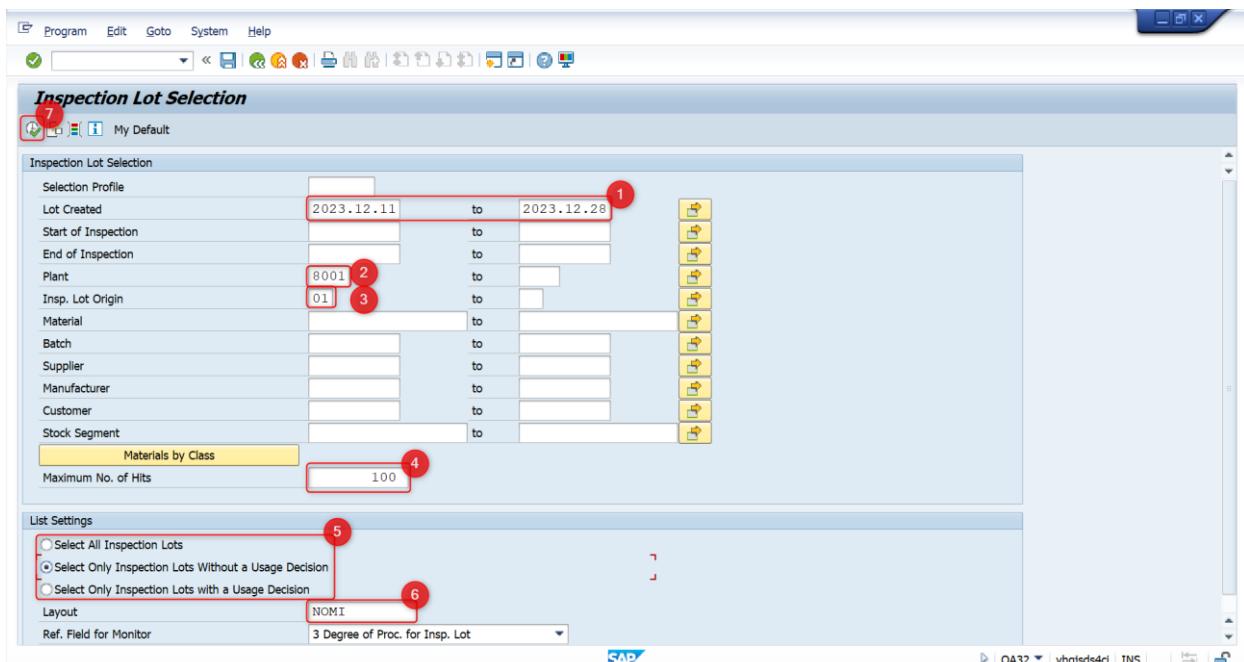
3 Display Record result/ defect

/ Чанарын хяналтын үр дүн болон үл тохирол бүртгэлийг харах /



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: 01

No	Quality control process	Short text	Inspection Lot origin
1	Subcontract 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

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
		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 өөрчилиж харна. QA33 t-code oop орсон бол энэ үйлдлийг хийхгүй.

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
2		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-ийн хэсгийг 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														
Material	RS010400	Batch	0010000359	Plant	8011																					
Sorted by	Defects																									
Insp. Lot	30000000037																									
Activity	0020																									
Order	10000044																									
General	Summarized	Indicators																								
Characteristic																										
4																										
Re... S... Short Text for Characteristic Specifications																										
5 Water control	Water control	750	750	SR3 Rather ...	✓	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼														
5 WD Grease content/Raw	<= 10.000 m/h	750	750	Ø 9.0000	9	✓	▼	▼	▼	▼	▼	▼														
5 WD Leght CV/Raw	<= 28.00 %	750	750	Ø 27.0000	27	✓	▼	▼	▼	▼	▼	▼														

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	LT
1	PS	CY	Cloth yarn	1	02 Major				6
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		1000000496 ASS06325-07...	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 Edit Goto Extras Environment Inspection Processing System Help

Inspection Lot: 1000000460 Material: WA210001-0001S0000-059F-1

Scarf Batch: 0010003243 2043 Stock Segment: 300046 System Status: UD ICCO SPCO STUP UserStatus: End Date: 3 2024.06.19 Inspection completion forced

Defects Characteristics Inspection Lot Stock

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

Code Valuation: A Accepted () 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 cm</td> <td></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></td> <td>PCS</td> </tr> <tr> <td>[]</td> <td>02</td> <td>Ma...</td> <td>[]</td> <td><=</td> <td>-3.4 cm</td> <td></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></td> <td>PCS</td> </tr> <tr> <td>[]</td> <td>02</td> <td>Ma...</td> <td>[]</td> <td><=</td> <td>0.6 cm</td> <td></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></td> <td>PCS</td> </tr> <tr> <td>[]</td> <td>02</td> <td>Ma...</td> <td>[]</td> <td><=</td> <td>0.6 cm</td> <td></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></td> <td>PCS</td> </tr> <tr> <td>[]</td> <td>02</td> <td>Ma...</td> <td>[]</td> <td><=</td> <td>0.0 cm</td> <td></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></td> <td>PCS</td> </tr> <tr> <td>[]</td> <td>02</td> <td>Ma...</td> <td>[]</td> <td><=</td> <td>0.0 cm</td> <td></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></td> <td>PCS</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>UD Code</th> <th>3000</th> <th>Accept</th> </tr> </thead> </table>						Usage Decision		Code Valuation	A Accepted (...)	UD Code	3000	Accept																																																																																																																														
Usage Decision																																																																																																																																										
Code Valuation	A Accepted (...)	UD Code	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>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> </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...																			
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...																															
<table border="1"> <thead> <tr> <th colspan="2">Usage Decision</th> </tr> <tr> <th>Code Valuation</th> <th>A Accepted (...)</th> <th>UD Code</th> <th>3000</th> <th>Degrade</th> </tr> </thead> </table>						Usage Decision		Code Valuation	A Accepted (...)	UD Code	3000	Degrade																																					
Usage Decision																																																	
Code Valuation	A Accepted (...)	UD Code	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 харна.

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

Display Usage Decision: Stock

Inspection Lot	40000000023		
Material	WA990002-0001A8026-101F		
Batch	0010000379	2003	
Stock Segment	DI		
System Status	UD ICCO SPCO STUP	UserStatus	
End Date	2023.12.11		
Defects	Characteristics	Inspection Lot Stock	10
Insp. Lot Qty	10	PCS	Insp. Stock <input checked="" type="checkbox"/>
Sample Size	1	PCS	
Quantity Posted	Total	To Be Posted	
To Unrestricted Use	8	0	
To Scrap	0		
To Replenishment	0		
To Blocked Stock	0		
Return Posting	0		
To Degrade II	2		
To Degrade III	0		

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