



# ХЭРЭГЛЭГЧИЙН ГАРЫН АВЛАГА

**Inventory Sampling Quality Control Process**

**Агуулахын бараа материалын давтан  
чанарын хяналт**

**(UM\_QM\_230)**



## 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	



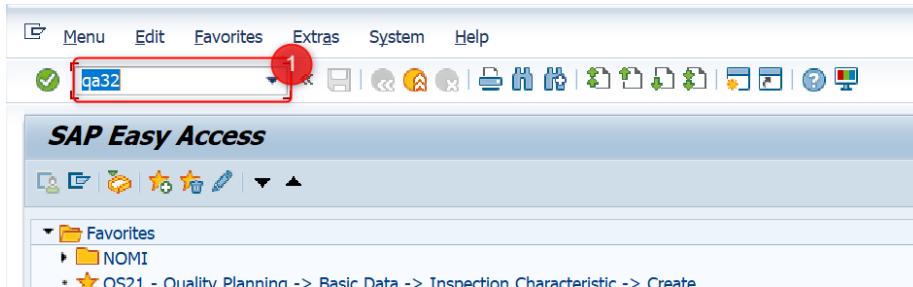
## АГУУЛГА

<b>ӨӨРЧЛӨЛТИЙН ТҮҮХ</b>	<b>2</b>
<b>БАТАЛСАН</b>	<b>2</b>
<b>1 МАТЕРИАЛЫН БАЙРШИЛ ШАЛГАХ</b>	<b>4</b>
<b>2 ХЯНАЛТЫН ЦОНХЫГ ГАРААР ҮҮСГЭХ</b>	<b>8</b>
<b>3 ХЯНАЛТЫН ЦОНХЫГ ӨӨРЧЛӨХ, CANCEL ХИЙХ</b>	<b>10</b>
<b>4 RECORD RESULT/ DEFECT</b>	<b>12</b>
<b>5 USAGE DECISION</b>	<b>20</b>
<b>6 DISPLAY RECORD RESULT/ DEFECT</b>	<b>23</b>
<b>7 DISPLAY USAGE DECISION</b>	<b>26</b>

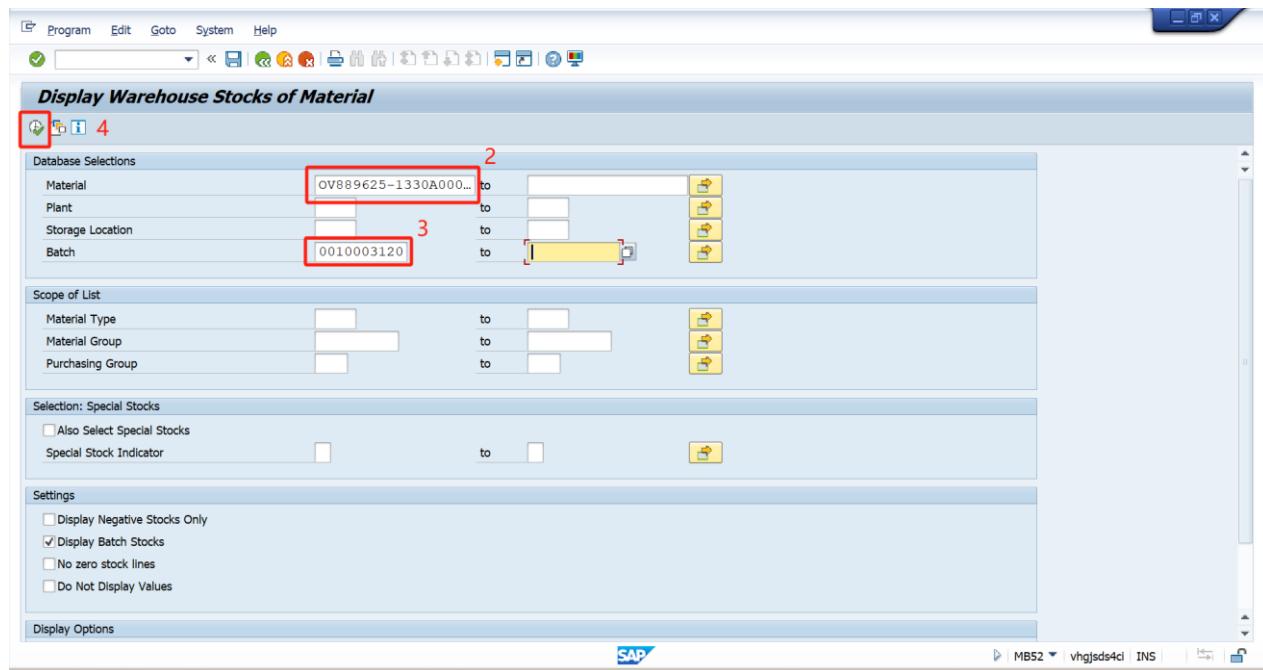
- 1. MMBE/ MB52- “Display Warehouse stock”** Материалын байршил шалгах. Block stock дээр шалгуулах материалын үлдэгдэл байгаа эсэхийг шалгах.
- 2. T-QA01- “Inventory sampling Manual Create Inspection lot”** Хяналтын цонхыг гараар үүсгэх
- 3. T-QA02- “Inventory sampling Manual Create Inspection lot”** Хяналтын цонхыг өөрчлөх
- 4. T-QA32/ QE51N- Record result - “Inventory sampling Manual Create Inspection lot”** дээр бүртгэл оруулах
- 5. T-QA32/ QA11- Usage decision - “Inventory sampling Manual Create Inspection lot”** дээр бүртгэл оруулах
- 6. T-QA33/ QE03- Display Result - “Inventory sampling Manual Create Inspection lot”** дээр бүртгэлийн мэдээллийг харах
- 7. T-QA33/ QA13- Display Usage decision - “Inventory sampling Manual Create Inspection lot”** дээрх бүртгэлийн мэдээллийг харах

## 1 Материалын байршил шалгах

### 1.1 MB52 Т-код -оор шалгах



1. Цонхны зүүн дээд буланд байрлах талбарт “MB52” гэж бичнэ. “Enter” эсвэл товчин дээр дарна.



2. Material мөрийн харалдаа материалын кодыг оруулна.

3. Batch мөрийн харалдаа batch дугаарыг оруулна.

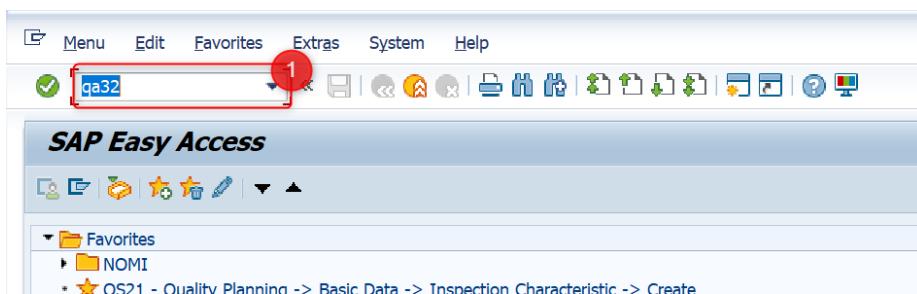
4. Execute буюу дээр дарна.

Material	Plant	Loca...	GOODS RE...	Batch	SLED/BBD	Manuf. Dte	MOISTURE CONTENT	SL BU	Unrestricted	Blocked Stock Se
OV889625-1330A0000-000	8001	3001	2024.04.06	0010003120				PCS	180	20

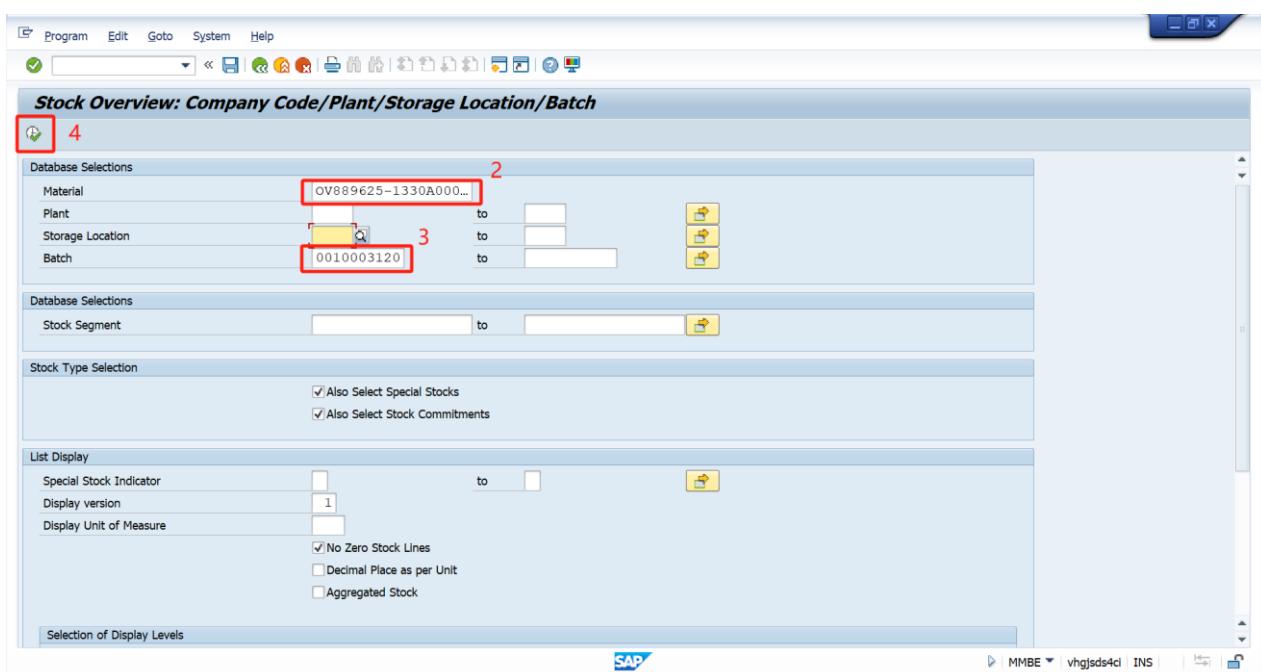
5. Blocked баганын доор шалгуулах тоо хэмжээ байгаа эсэхийг шалгана.

Block stock дээр шалгуулах бүтээгдэхүүн байхгүй тохиолдолд агуулахын няравт хэлж “Transfer posting”-оор шилжүүлэг хийлгэнэ.

## 1.2 ММВЕ Т-код -оор шалгах



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



- Material мөрийн харалдаа материалын кодыг оруулна.
- Batch мөрийн харалдаа batch дугаарыг оруулна
- Execute буюу дээр дарна.

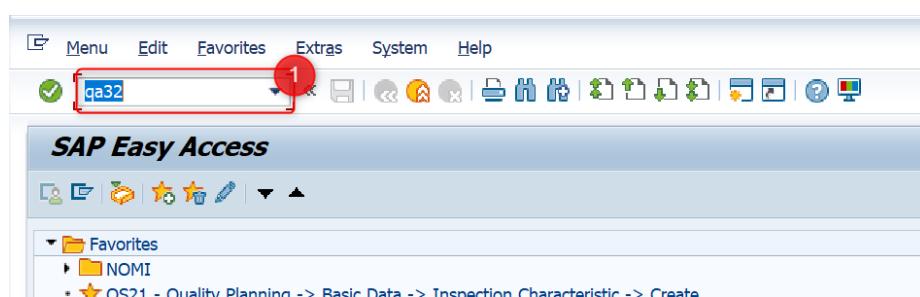
The screenshot shows the SAP Stock Overview: Basic List interface. In the Selection pane, the Material is set to OV889625-1330A0000-000, Material Type is 11 (Auxiliary material), and Unit of Measure is PCS. The Stock Overview table displays stock levels across various locations. A red box highlights the 'Blocked' column for the row where Material ID is 0010003120, showing values of 42.000, 42.000, 42.000, 42.000, and 20.000. The number '5' is annotated above the table. The SAP logo is visible at the bottom center.

Client/Company Code/Plant/Storage Location/Batch/Special Stock	Stck trans....	Transfer (SLoc)	GR Blocked Stock	Schd.for delivery	Returns	Blocked	Stck Transf Pint	Issuing Val. SIT	Rec. Val. SIT
Full						42.000			
8000 GOBI JSC						42.000			
8001 Main Plant						42.000			
3001 F-Knitting woman						42.000			
0010003120						20.000			

5. Blocked баганын доор шалгуулах тоо хэмжээ байгаа эсэхийг шалгана.

Block stock дээр шалгуулах бүтээгдэхүүн байхгүй тохиолдолд агуулахын няравт хэлж "Transfer posting"-оор шилжүүлэг хийлгэнэ.

## 2 Хяналтын цонхыг гараар үүсгэх



1. Цонхны зүүн дээд буланд байрлах талбарт “QA01” гэж бичнэ. “Enter” эсвэл товчин дээр дарна.

The screenshot shows the 'Create Inspection Lot Manually: Initial Screen'. It has tabs for 'Defects', 'Results', 'Usage Decision', 'Actual Quantity', and 'Sample'. Below the tabs, there are three input fields: 'Material' with value '1000000016' (circled with red '2'), 'Plant' with value '8001' (circled with red '3'), and 'Insp. Lot Origin' with value '89' (circled with red '4').

2. Material мөрийн харалдаа хяналтын цонх үүсгэх материалын кодыг оруулна.

3. Plant хэсэг дээр хяналт хийх үйлдвэрийн кодыг бичнэ.

- 8001- Main plant /5 үйлдвэрт хамаарахгүй газар, нэгжүүд/
- 8011- Анхан шатны үйлдвэр
- 8012- Ээрмэлийн үйлдвэр
- 8013- Сүлжмэлийн үйлдвэр
- 8014- Нэхмэлийн үйлдвэр
- 8015- Оёмолын үйлдвэр

4. Insp. Lot Origin гэсэн хэсэг дээр “89” гэсэн утгыг бичнэ. “Enter” дарна.

## 2.1 Хяналтын цонхыг гараар үүсгэхэд шаардлагатай мэдээллийг оруулах

**Create Inspection Lot Manually: Origin**

Plant: 8001 Main Plant  
 Inspection Lot: 890000000038  
 Material: 100000016  
 Description: Adapter USB  
 Batch: 0010001060 (highlighted with red circle 1)  
 Insp. Lot Orig.: 89 Miscellaneous  
 Inspection Type: 89 Other inspection

Origin    Inspection Specifications    Sample

**General Data**

Inspection Type	89	Other inspection
Insp. Lot Qty	29	PCS (highlighted with red circle 2)
Start Date	2024.01.12	
End Date		
Manufacturer		
Supplier		
Purchasing Org.		
Customer		
Description		
Short Text		

SAP

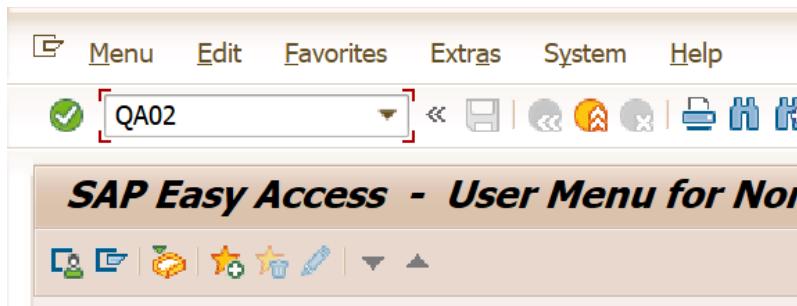
1. Batch мөрийн харалдаа batch дугаарыг бичиж өгнө.
2. Insp. Lot Qty чанарын хяналт хийх тоо хэмжээг бичнэ.
3. Дээрх хоёр алхмын мэдээллийг бөглөж дууссаны дараа “Save” хийж хадгалснаар хяналтын цонх үүснэ.

**Inspection lot 8001 890000002807 was created**

4. Зүүн доод буланд үүссэн Inspection lot буюу хяналтын цонхны дугаар гарч ирнэ.

<b>GOBI</b>	SAP S/4 HANA: UM_QM_230	Date: 09-02-2025
	Author: Nominjargal.S	Version: V1.2

### 3 Хяналтын цонхыг өөрчлөх, cancel хийх



- Цонхны зүүн дээд буланд байрлах талбарт “QA02” гэж бичнэ. “Enter” эсвэл товчин дээр дарна.

The screenshot shows the 'Change Inspection Lot: Initial Screen'. At the top, there are tabs for 'Defects', 'Results', 'Usage Decision', 'Actual Quantity', and 'Sample'. Below the tabs, there's a field labeled 'Inspection Lot' containing the value '890000002846', which is highlighted with a yellow background and a red circle with the number '2' above it. There are also small icons for copy and paste next to the input field.

- Inspection lot мөрийн харалдаа үүссэн хяналтын цонхны дугаарыг оруулна. “Enter” эсвэл товчин дээр дарна.

#### 3.1 Хяналтын цонх дээрх мэдээллийг өөрчлөх

SAP S/4 HANA: UM\_QM\_230

Change Inspection Lot: Origin

Plant: 8001 Main Plant  
Inspection Lot: 890000002847  
Material: YW0102501001080000-000  
Description: 2/200 yarn  
Batch: 0010001503 1001 (highlighted)  
Insp. Lot Orig.: 89 Miscellaneous  
Inspection Type: 89 Other inspection  
System Status: REL CALC

Origin | Inspection Specifications | Sample

General Data

Inspection Type	89 Other inspection
Insp. Lot Qty	10 KG
Start Date	2025.02.07
End Date	2025.02.07
Manufacturer	
Supplier	
Purchasing Org.	
Customer	
Description	

SAP TS4\_ADMIN vhgjsds4ci INS

1. Batch гэсэн мөрийн харалдаа batch дугаар болон location-ийг өөрчлөх боломжтой.

Change Inspection Lot: Origin

Plant: 8001 Main Plant  
Inspection Lot: 890000002847  
Material: YW0102501001080000-000  
Description: 2/200 yarn  
Batch: 0010001503 1001  
Insp. Lot Orig.: 89 Miscellaneous  
Inspection Type: 89 Other inspection  
System Status: REL CALC

Origin | Inspection Specifications | Sample

General Data

Inspection Type	89 Other inspection
Insp. Lot Qty	10 KG
Start Date	2025.02.07
End Date	2025.02.07
Manufacturer	
Supplier	
Purchasing Org.	
Customer	
Description	

SAP TS4\_ADMIN vhgjsds4ci INS

2. Буруу эсвэл илүү үүсгэсэн Inspection Lot-ийг cancel хийх. Inspection lot гэсэн bar дээр дарна.

3. "Functions" дээр дарна.
4. "Cancel Lot" дээр дарна.

**Change Inspection Lot: Origin**

Plant: 8001 Main Plant  
 Inspection Lot: 890000002847  
 Material: YW010250I0010S0000-000  
 Description: 2/200 yarn  
 Batch: 0010001503 1001  
 Insp. Lot Orig.: 89 Miscellaneous  
 Inspection Type: 89 Other inspection  
 System Status: LTCA CALC1

Origin    Inspection Specifications    Sample

General Data

Inspection Type	89	Other inspection	
Insp. Lot Qty	10	KG	
Start Date	2025.02.07	No. Containers	0.000
End Date	2025.02.07		
Manufacturer			
Supplier			
Purchasing Org.			
Customer			
Description			

SAP

5. "System status" дээрх статус LTCA болсон эсэхийг шалгана.

6. "Save" хийж хадгалснаар Inspection lot цуцлагдана.

## 4 Record result/ defect

/ Чанарын хяналтын үр дүн болон үл тохирол бүртгэх /

Menu Edit Favorites Extras System Help

qa32

**SAP Easy Access**

Favorites  
NOMI  
OS21 - Quality Planning -> Basic Data -> Inspection Characteristic -> Create

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

4.1 Inspection Lot Selection буюу хяналтын бүртгэлийг оруулах 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, and Help. Below the toolbar is a menu bar with 'File', 'Edit', 'Goto', 'System', and 'Help'. The main area is titled 'Inspection Lot Selection' and contains several selection profiles. A red box highlights the 'Selection Profile' section. Number 1 points to the 'Lot Created' field, which has a date range from '2023.12.11' to '2023.12.28'. Number 2 points to the 'Plant' field, which contains '8001'. Number 3 points to the 'Insp. Lot Origin' field, which contains '01'. Number 4 points to the 'Maximum No. of Hits' field, which is set to '100'. Number 5 points to the 'Select Only Inspection Lots Without a Usage Decision' radio button, which is selected. Number 6 points to the 'Layout' dropdown menu, which is set to 'NOMI'. Number 7 points to the 'My Default' button in the toolbar.

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.

- 8001- Main plant /5 үйлдвэрт хамаарахгүй газар, нэгжүүд/
- 8011- Анхан шатны үйлдвэр
- 8012- Ээрмэлийн үйлдвэр
- 8013- Сүлжмэлийн үйлдвэр
- 8014- Нэхмэлийн үйлдвэр
- 8015- Оёмолын үйлдвэр

3. Inspection lot origin буюу хяналтын төрлийг оруулж өгнө.

- Insp. Lot Origin: 89

No	Quality control process	Short text	Inspection Lot origin
1	Бусад хяналт	Агуулхын бараа материалын давтан чанарын хяналт	89

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.

#### 4.2 Бүртгэлийн мэдээллийг оруулах

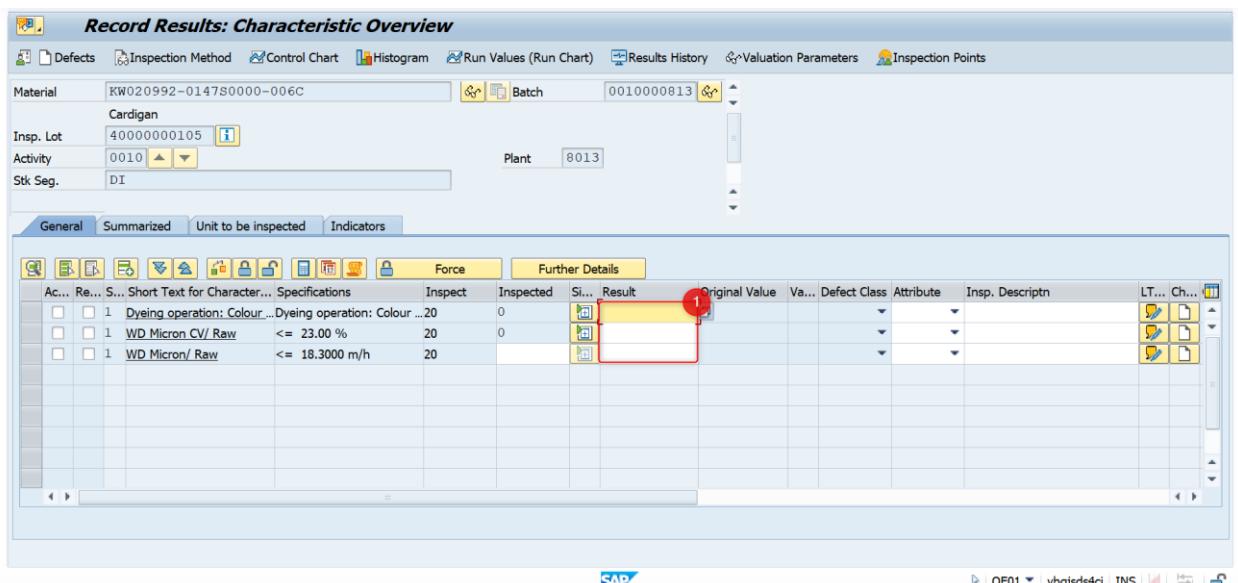
Monitor_A	Inspection Lot Material	Plant	Lot Qty	BUN	SampleSize	Sample LTC.. ST...	Start Date	End Date	System Status	Insp. Type	LO	Insp. Stock	Purchasing Doc.	P	Procedure	Created By
1	300000000068 RD010200	8011	500	KG	500.000	0	0	3 2023.12.21	2024.01.06	REL CALC	03	03		X	1042	
	300000000072 RD010400-00...	8012	100	KG	100.000	0	0	3 2023.12.31	2023.12.31	REL CALC	03	03		X	ALVIN	
	300000000073 RD010400-00...	8012	100	KG	100.000	0	0	3 2023.12.31	2023.12.31	REL CALC	03	03		X	ALVIN	
	300000000074 RD010400-00...	8012	100	KG	100.000	0	0	3 2023.12.31	2023.12.31	REL CALC	03	03		X	ALVIN	
	300000000075 RD010400-00...	8012	100	KG	100.000	0	0	3 2023.12.31	2023.12.31	REL CALC	03	03		X	ALVIN	
	300000000069 RS010400	8011	750	KG	750.000	0	0	3 2023.12.31	2023.12.31	REL CALC	03	03			ALVIN	
	300000000076 RS010400	8011	1,000	KG	1,000.000	0	0	3 2023.12.31	2024.01.08	REL CALC	03	03			1042	
	400000000083 KU045183-07...	8013	20	PC		0	0	0 2023.12.27	2023.12.27	CRTD PASG SPRQ	04	04	X		JIM	
	400000000097 KU045183-07...	8013	5	PC		0	0	0 2023.12.27	2023.12.27	CRTD PASG SPRQ	04	04	X		ELVA	
	400000000098 KU045183-07...	8013	5	PC		0	0	0 2023.12.27	2023.12.27	CRTD PASG SPRQ	04	04	X		ELVA	
	400000000105 KW020992-01...	8013	200	PCS	20.000	0	0	3 2023.12.28	2023.12.28	REL CALC SPRQ	04	04	X		7379	
	400000000107 KW020992-01...	8013	1	PCS	1.000	0	0	3 2023.12.28	2023.12.28	REL CALC SPRQ	04	04	X		STEF	
	400000000109 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)
- System status (REL, INSP, CRTD, LTCA, UD) г.м мэдээлэлүүдийг шалгана.

2. Results дээр дарна.

#### 4.3 Хяналтын үр дүнг оруулах



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

The screenshot shows the SAP S/4 HANA Manual Valuation dialog box. It has a title bar "Manual Valuation". Inside, there is a text input field "Charc No." with the value "10" and a label "Garment length (+)". Below this is a section titled "Make a decision:" with two radio buttons: "Accept" (selected) and "Reject". At the bottom right are two buttons: a green checkmark icon and a red X icon.

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**

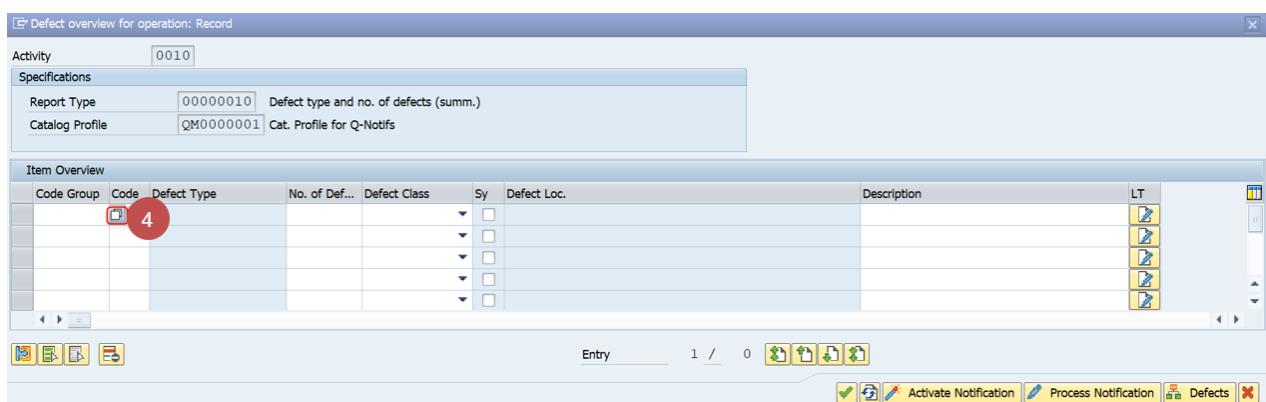
2. Үл тохирол гарсан тохиолдолд “Defect” гэсэн хэсэг дээр дарж орж үл тохирлыг бүртгэнэ.

**Report Type: Enter**

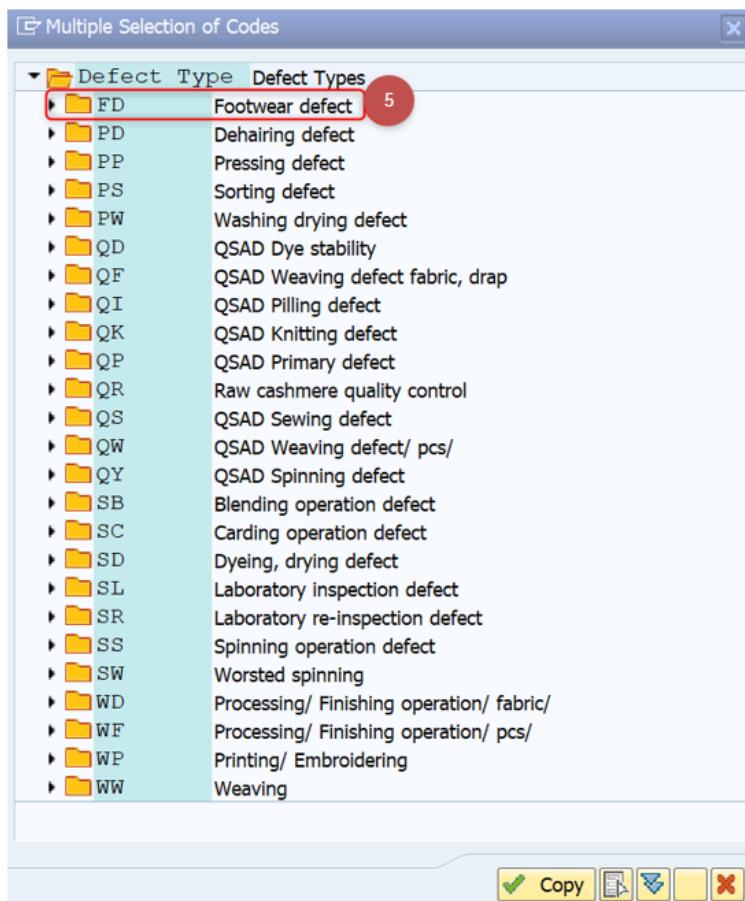
3. “2” дугаар алхамын үйлдлээр дараах цонх гарч ирнэ. “00000010” гэсэн утгыг бичиж өгнө

**Report Type for Defects Recording (1) 15 Entries found**

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/

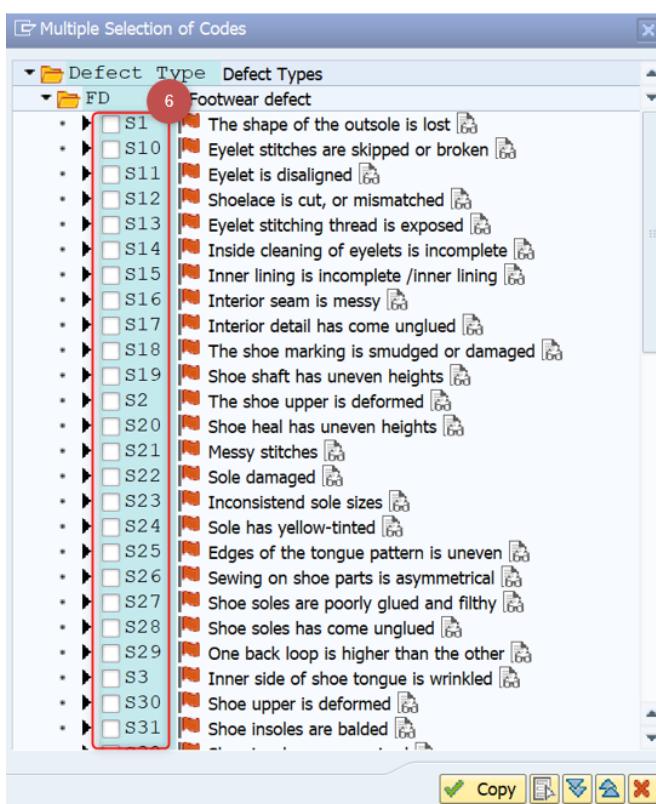


4. Code group хэсгийн дээр дарна. Эсвэл Code qroup-ийг бичиж “Enter” дарна.

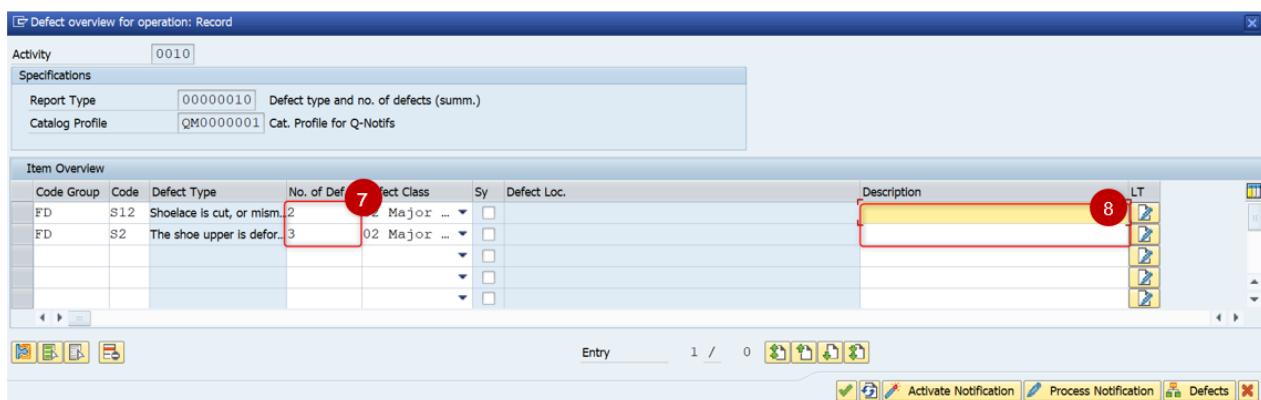


5. Үл тохирлын бүлэг дундаас шалгасан материалд хамаарах үл тохирлын бүлгийг сонгоно. Тухайн бүлгийн үл тохирлын жагсаалтыг гаргахын тулд урд талын суман дээр дарна.





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

Characteristic	Specification	Inspected	Result	Original Value	Defect Class	Attribute	Insp. Description
Carding operation: Colour c...	<= 10	10	QS1 Qualifie...	✓			
WD.Micron/Raw	<= 18.3000 m/h	10	Ø 19.00000	✗	02 Ma...		
Dyeing operation: Colour di...	<= 10	1	P1 Pass (0-...	✓			
WD.Leght.CV/Raw	<= 28.00 %	10	Ø 28.000	✓			

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

## 5 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 Prc
1	●	●	10000000482 PP560032	8001	100 M	10.000	0 0 4	2023.12.14	2023.12.14	REL CALC SPRQ	01	01 X	400
	●	●	10000000486 PP560032	8001	100 M	10.000	0 0 4	2023.12.14	2023.12.14	REL CALC SPRQ	01	01 X	400
	●	●	10000000488 PP560032	8001	101 M	11.000	0 0 4	2023.12.14	2023.12.14	REL CALC SPRQ	01	01 X	400

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

SAP GUI - Record Usage Decision: Characteristic Overview

Navigation: Usage Decision > Edit > Goto > Extras > Inspection Processing > System > Help

Buttons: Cancel UD, Defects, Inspection Lot, Results History, Defective Quantity, Complete Inspection, Administrative Data, Change History

Form Fields:

- Inspection Lot: 40000000460
- Material: WA210001-0001S0000-059F-1
- Scarf
- Batch: 0010003243 | 2043
- Stock Segment: 300046
- System Status: INSP DEF SPC0 STUP | UserStatus
- End Date: 3 | 2024.06.19 | You have not completed all characteristics

Buttons: Defects, Characteristics (highlighted)

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...	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

Buttons: Usage Decision, SLED/BBD, Save

Text: UD Code: [ ]

Bottom Navigation: QA111, vhjgsds4cl, INS

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: WA21001-0001S0000-059F-1  
Scarf  
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

No. of QNotif.	No. of Defects
1	2
2	3

Usage Decision: 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

Defective Quantity 5

Inspection Lot: 6000000007  
Material: KU045183-0755B9746-005D  
Cneck  
Batch: 001000020 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.	No. of Defects
0	0

Usage Decision: SLED/BBD

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 6

Defect. Qty in IQty 7

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

UD Code: A1

Quality Score: 100

FollowUpActn:

SLED/BBD: 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.

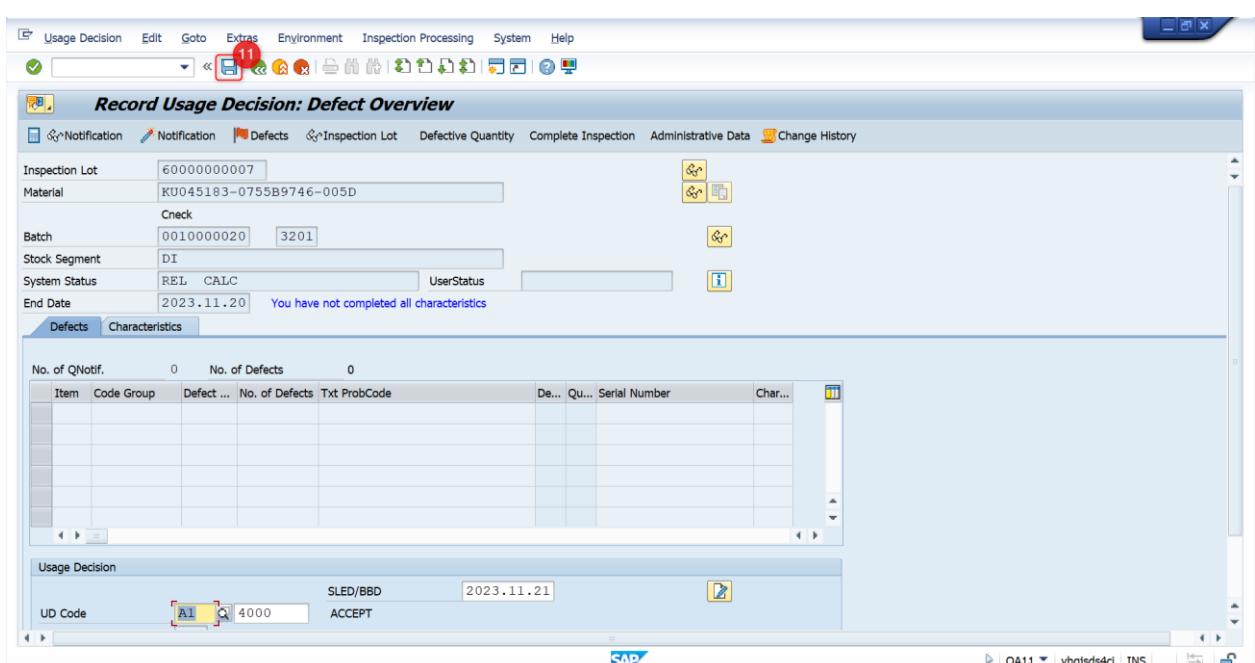
Usage Decision for Inspection Lot

Decision

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

Choose Down Up Delete

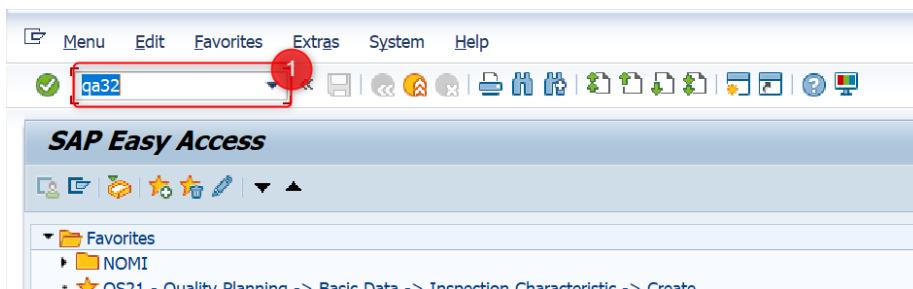
10. UD code-ийг мэдэхгүй байгаа тохиолдолд  дээр дарж UD code-ийн жагсаалтыг харж болно. Гарч ирсэн жагсаалтаас харгалзах утгыг сонгож double click эсвэл тухайн кодыг сонгож  Choose хийнэ.
  - A1 – 100% үл тохиролгүй
  - D2 – Зэрэг буурсан
  - N3 – Тэнцэхгүй буюу NQ гологдол
  - R1 – Нөхөн засвартай
  - R5 – Тэнцэхгүй
  - S4 – Хаягдал



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

## 6 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.
- 6.1 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.

- 8001- Main plant /5 үйлдвэрт хамаарахгүй газар, нэгжүүд/
- 8011- Анхан шатны үйлдвэр
- 8012- Ээрмэлийн үйлдвэр
- 8013- Сүлжмэлийн үйлдвэр
- 8014- Нэхмэлийн үйлдвэр
- 8015- Оёмолын үйлдвэр

3. Inspection lot origin буюу хяналтын төрлийг оруулж өгнө.

- Insp. Lot Origin: 89

No	Quality control process	Short text	Inspection Lot origin
1	Бусад хяналт	Агуулхын бараа материалын давтан чанарын хяналт	89

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.

## 6.2 Бүртгэлийн мэдээллийг харах

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 Punc
			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 SPC0 ST..	04	04 X
			40000000113 KW020992-01..	8013	10 PCS	1.000	0 0	3 2024.01.03	2024.01.03	UD ICCO SPC0 ST..	04	04 X
			40000000115 WA210081-04..	8014	2,000 PCS	200.000	0 0	4 2024.01.03	2024.01.03	UD ICCO SPC0 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	A	Inspection Lot Material	Plant	Lot Qty	BUN	Sample Size	Sample LTC...	ST...	Start Date	End Date	System Status	Insp. Type	LO	Insp. Stock Punc
2			40000000105 KW020992-01..8013	8013	200	PCS	20.000	0	0	3 2023.12.28	2023.12.28	UD	ICCO SPRQ ST..	04	X
			40000000107 KW020992-01..8013	8013	1	PCS	1.000	0	0	3 2023.12.28	2023.12.28	UD	ICCO SPC0 ST..	04	X
			40000000113 KW020992-01..8013	8013	10	PCS	1.000	0	0	3 2024.01.03	2024.01.03	UD	ICCO SPC0 ST..	04	X
			40000000115 WA210801-04..8014	8014	2,000	PCS	200.000	0	0	4 2024.01.03	2024.01.03	UD	ICCO SPC0 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 Defects Inspection Method Control Chart Histogram Run Values (Run Chart) Results History Valuation Parameters Inspection Points

Material KU045183-0755B9746-005D Batch 0010000013

Insp. Lot KU045183-0755B9746-005D

Activity 0010

Plant 8001

Stk Seg. DI

General Summarized Indicators

Force Further Details

4	c... 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"/>	<input type="checkbox"/>	5 Carding operation: Colour c...Carding operation: Colour c...<=10	10		NA1 Not qu...			<input checked="" type="checkbox"/>				10
<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	5 WD Micron/ Raw <= 18.3000 m/h	10	10	Ø 12.0000	12		<input checked="" type="checkbox"/>				20

4. General хэсгийн Result багана дээр чанарын хяналт хийсэн бүртгэлийн мэдээллийг харна.
5. Defects хэсэг дээр дарж ул 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.
1	PS	CY	Cloth yarn	1	02 Major ...	<input type="checkbox"/>	
2	PS	OT	Other	1	02 Major ...	<input type="checkbox"/>	

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

#### 6. Бүртгэсэн үл тохирлын мэдээллийг харна.

## 7 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 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	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.

The screenshot shows the SAP Quality Management interface for a usage decision. The top navigation bar includes 'Usage Decision', 'Edit', 'Goto', 'Extras', 'Environment', 'Inspection Processing', 'System', and 'Help'. Below the navigation is a toolbar with various icons for canceling, notifications, inspection lots, and administrative data.

The main title is 'Display Usage Decision: Defect Overview'. The header contains links for 'Cancel UD', 'Notification', 'Inspection Lot', 'Defective Quantity', 'Administrative Data', and 'Change History'.

Form fields include:

- Inspection Lot: WA210001-0001S0000-059F-1
- Material: Scarf
- Batch: 0010003243
- Stock Segment: 2043
- System Status: UD ICCO SPC0 STUP
- User Status: (empty)
- End Date: 2024.06.19 (with note: Inspection completion forced)

Buttons for 'Warnings' and 'Information' are visible on the right.

The 'Defects' tab is selected, showing a table of defects:

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

The entire defect table is highlighted with a red box.

The 'Usage Decision' section at the bottom shows 'A Accepted (...)' and 'SLED/BBD' status, with a note '4'.

Administrative data fields include:

UD Code	A1	3000	Accept
---------	----	------	--------

The entire administrative data section is highlighted with a red box.

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**

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

**Usage Decision**

Code Valuation	A Accepted (...	<input type="button" value="SLED/BBD"/>	
UD Code	A1	3000	Accept

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

**Display Usage Decision: Characteristic Overview**

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...

**Usage Decision**

Code Valuation	A Accepted (...	<input type="button" value="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.