



ХЭРЭГЛЭГЧИЙН ГАРЫН АВЛАГА

In Process Quality Control Process

Дамжлага дундын чанарын хяналт

(UM_QM_250)



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	

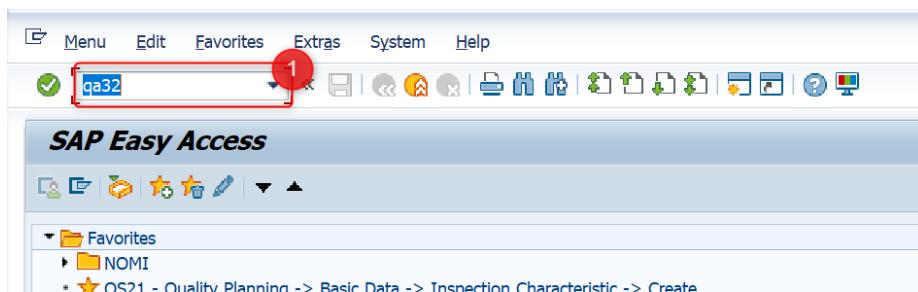
**АГУУЛГА**

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

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

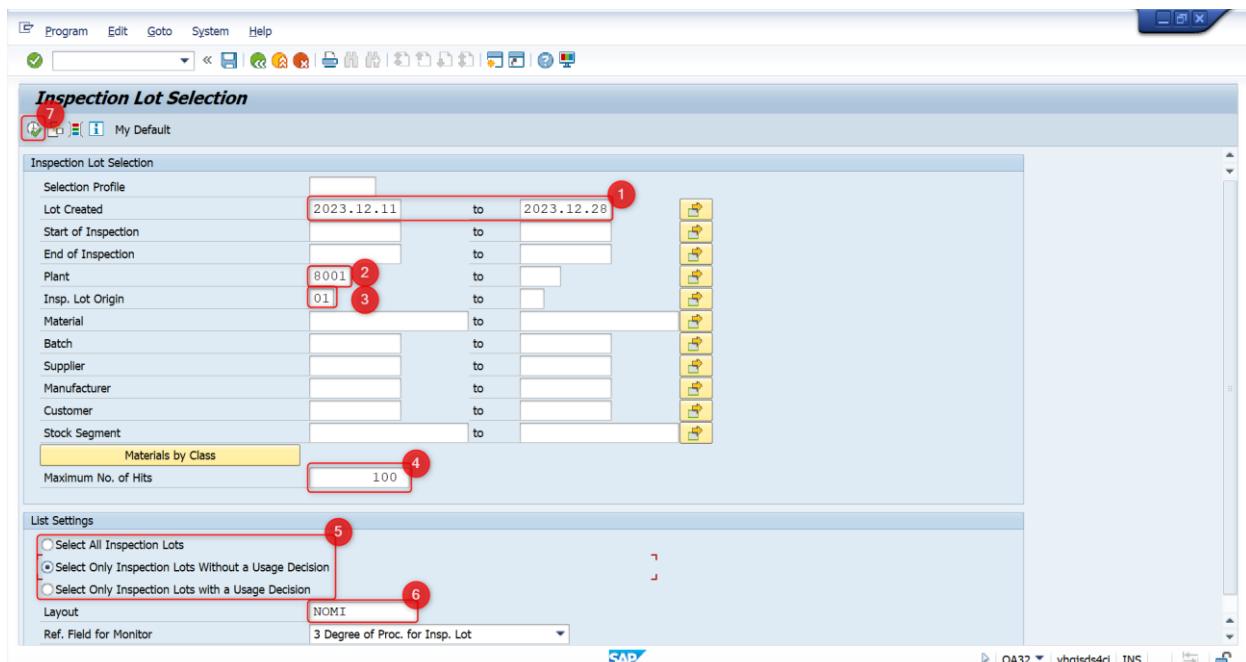
1 Record result/ defect

/ Чанарын хяналтын үр дүн болон үл тохирол бүртгэх /



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

1.1 Inspection Lot Selection буюу хяналтын бүртгэлийг оруулах Inspection lot-ийн жагсаалтыг гаргах



1. Огноо оруулна. Хэднээс хэдний хооронд үүссэн Inspection lot-ийн жагсаалтыг гаргахыг хүсэж байгаа хугацааны мэдээллийг Lot Created хэсэг дээр бөглөнө. /Inspection lot- үүсгэсэн огноог оруулна/

2. Inspection lot үүссэн үйлдвэрийн дугаарыг оруулж өгнө.

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

3. Inspection lot origin буюу хяналтын төрлийг оруулж өгнө.

- Insp. Lot Origin: 03

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

4. Maximum No. of Hits хэсэг дээр хайлтын үр дүнгийн дээд хязгаарыг оруулна. /Үүссэн эхний 100, 1000-н утга г.м/

5. Хэсэг дээр Inspection lot-ийн төлөвийг сонгож өгнө.

- Select All Inspection Lots- Дууссан болон дуусаагүй Status-тай бүх Inspection lots-ийг гаргах
- Select Only Inspection Lots Without a Usage Decision- Дуусаагүй Status-тай бүх Inspection lots- ийг гаргах
- Select Only Inspection Lots with a Usage Decision- Дууссан Status-тай бүх Inspection lots- ийг гаргах

6. Layout хэсэг /FINISHED/ гэсэн сонголтыг сонгоно.

7. Execute буюу  дээр дарна.

1.2 Бүртгэлийн мэдээлэлийг оруулах

The screenshot shows the SAP S/4 HANA interface for managing inspection lots. The title bar reads "Change Data for Inspection Lot: Worklist for Inspection Lots". The top menu bar includes "List", "Edit", "Goto", "Settings", "System", and "Help". Below the menu is a toolbar with various icons. The main area displays a table of inspection tasks. The first row is highlighted with a red circle. The table columns include: Monitor, 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, and Created By. The "Results" tab in the top navigation bar is also circled in red.

1. Бүртгэлийг оруулах Inspection lot-ийн хэсгийг идэвхжүүлнэ.

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

2. Results дээр дарна.

The screenshot shows a dialog box titled "Current Node No. (1) 2 Entries found". It lists two entries under the heading "Act. Short Text": "0110 Sorted cashmere 4 colour micron average" and "9001 Quality inspection for WS1". The entry "9001 Quality inspection for WS1" is highlighted with a red circle. The entry number "3" is also circled in red at the bottom right of the list.

"2" дугаар үйлдлийн дараа "Current note No" цонх гарч ирнэ.

- Daraax цонхон дээрээс 900* эхэлсэн "Quality Inspection" гэсэн мэр нь дээр "double click" хийнэ.

Record Results for Inspection Point: Initial Screen

Inspection Lot: 30000000280 Single side, 0057, 2-23ch03-0
 Operation: 9002 Before Processing/ fabric/
 Work Center:
 Plant:
 Characteristic Filter: 1 All characteristics
 Inspection point
 Identification: I Assigned Insp. Pnt
 Inspection date: 2024.07.03
 Time: 16:22:02

Administrative data
 Inspector: 9117
 Inspection Start Time: 00:00:00

Specify Identification

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

Record Results for Inspection Point: Initial Screen

Inspection Lot: 30000000280 Single side, 0057, 2-23ch03-0
 Operation: 9002 Before Processing/ fabric/
 Work Center:
 Plant:
 Characteristic Filter: 1 All characteristics
 Inspection point
 Identification: I Assigned Insp. Pnt
 Inspection date: 2024.07.03
 Time: 16:27:43

Administrative data
 Inspector: 9117
 Inspection Start Time: 00:00:00

Specify Identification

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

Record Results for Inspection Point: Initial Screen

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

Continue

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

Record Results: Characteristic Overview

Material	WF890102-0057S0000-1001	Batch	0010003228
Insp. Lot	Single side, 0057, 2-23ch03-0		
Activity	30000000280	Plant	8014
Stk. Seg.			
Inspection	Identification 4-25 /Inspection date 24.07.03/Time 16:22:02	Change name	

General Summarized Indicators

Ac...	Rej...	S...	Short Text for Characteristic	Specifications	Inspect	Inspected	Sim...	Result	Original Value	Val...	Defect Class	Attribute	Insp. Descriprn	L...	Ch...
			Width	m	69								Zасагдах боломжгүй		
			Length	m	69										
			R Face surface	0.0 .. 0.0 m	69	69			2.00	2					
			L Face surface	0.0 .. 0.0 m	69										
			R Back surface	0.0 .. 0.0 m	69										
			L Back surface	0.0 .. 0.0 m	69										

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

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

Inspection Point - Change Identification

Identification	4-25
Inspection date	2024.07.03
Time	16:22:02

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

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

1.3 Хяналтын үр дүнг оруулах

Record Results: Characteristic Overview

Material	KW020992-0147S0000-006C	Batch	0010000813																																				
Cardigan																																							
Insp. Lot	40000000105																																						
Activity	0010	Plant	8013																																				
Stk Seg.	DI																																						
<input type="button" value="General"/> <input type="button" value="Summarized"/> <input type="button" value="Unit to be inspected"/> <input type="button" value="Indicators"/>																																							
<table border="1"> <thead> <tr> <th>Ac... Re... S...</th> <th>Short Text for Characteristic</th> <th>Specifications</th> <th>Inspect</th> <th>Inspected</th> <th>Si...</th> <th>Result</th> <th>Force</th> <th>Further Details</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td><input type="checkbox"/></td> <td>1</td> <td>Dyeing operation: Colour ...</td> <td>20</td> <td>0</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td><input type="checkbox"/></td> <td>1</td> <td>WD Micron CV/ Raw</td> <td><= 23.00 %</td> <td>20</td> <td>0</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td><input type="checkbox"/></td> <td>1</td> <td>WD Micron/ Raw</td> <td><= 18.3000 m/h</td> <td>20</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>				Ac... Re... S...	Short Text for Characteristic	Specifications	Inspect	Inspected	Si...	Result	Force	Further Details	<input type="checkbox"/>	1	Dyeing operation: Colour ...	20	0					<input type="checkbox"/>	1	WD Micron CV/ Raw	<= 23.00 %	20	0				<input type="checkbox"/>	1	WD Micron/ Raw	<= 18.3000 m/h	20				
Ac... Re... S...	Short Text for Characteristic	Specifications	Inspect	Inspected	Si...	Result	Force	Further Details																															
<input type="checkbox"/>	1	Dyeing operation: Colour ...	20	0																																			
<input type="checkbox"/>	1	WD Micron CV/ Raw	<= 23.00 %	20	0																																		
<input type="checkbox"/>	1	WD Micron/ Raw	<= 18.3000 m/h	20																																			

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

Manual Valuation

Charc No. 10 Garment length (+)

Make a decision:

Accept

Reject

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

Record Results: Characteristic Overview

Defects 2

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

Material	KW020992-0147S0000-006C	Batch	0010
Cardigan			
Insp. Lot	40000000105		
Activity	0010		Plant 8013
Stk Seg.	DI		

General Summarized Unit to be inspected Indicators

2. Үл тохирол гарсан тохиолдолд Defect гэсэн хэсэг дээр дарж орж үл тохирлын мэдээллийг оруулна.

Report Type: Enter

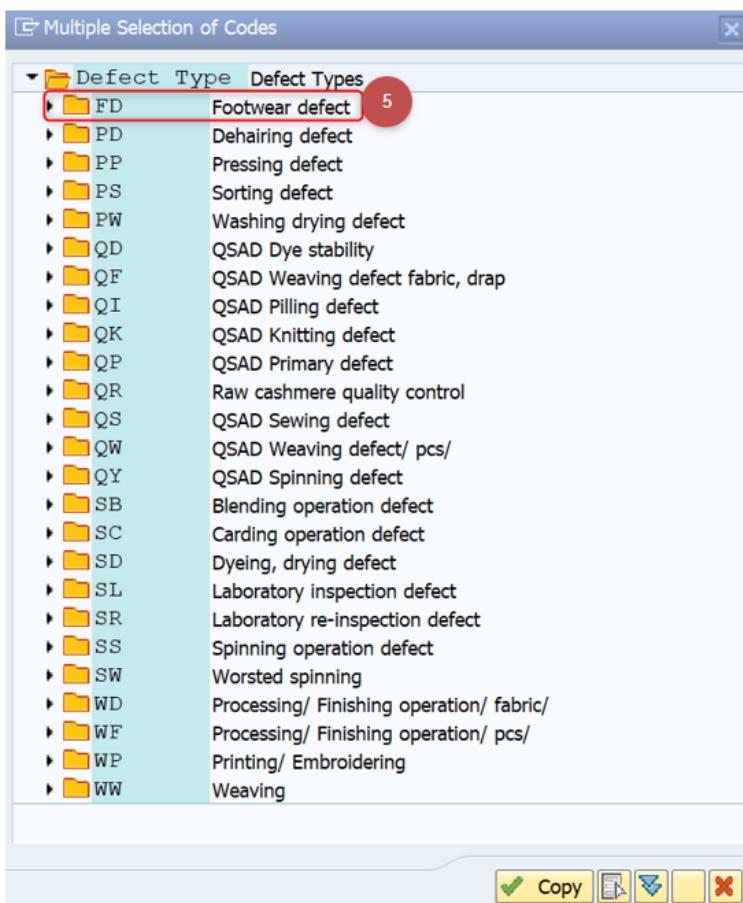
Report Type 3

3. “2” дугаар алхмын үйлдлээр 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	Defect type, location, cause, valuation, null

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/

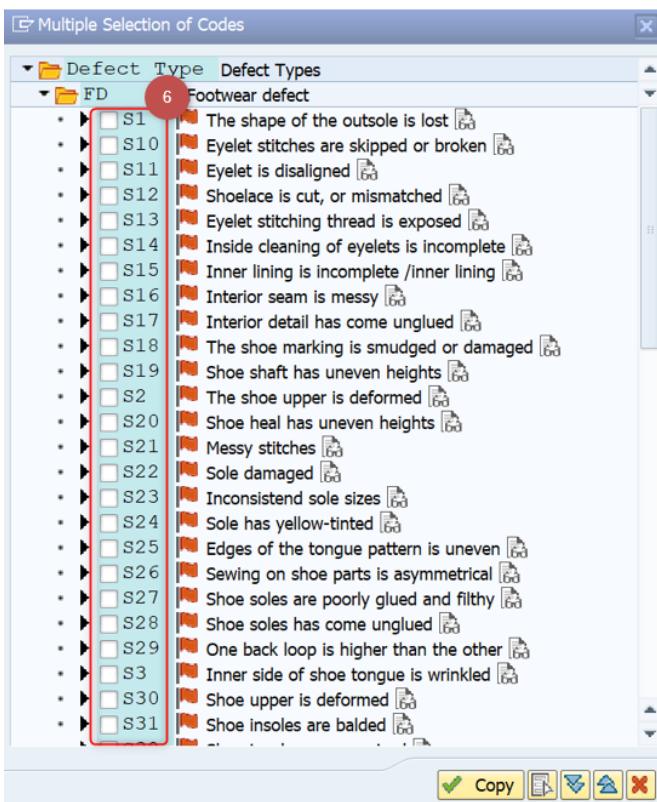
4. Code group хэсгийн дээр дарна. Эсвэл Code group-ийг бичиж “Enter” дарна.



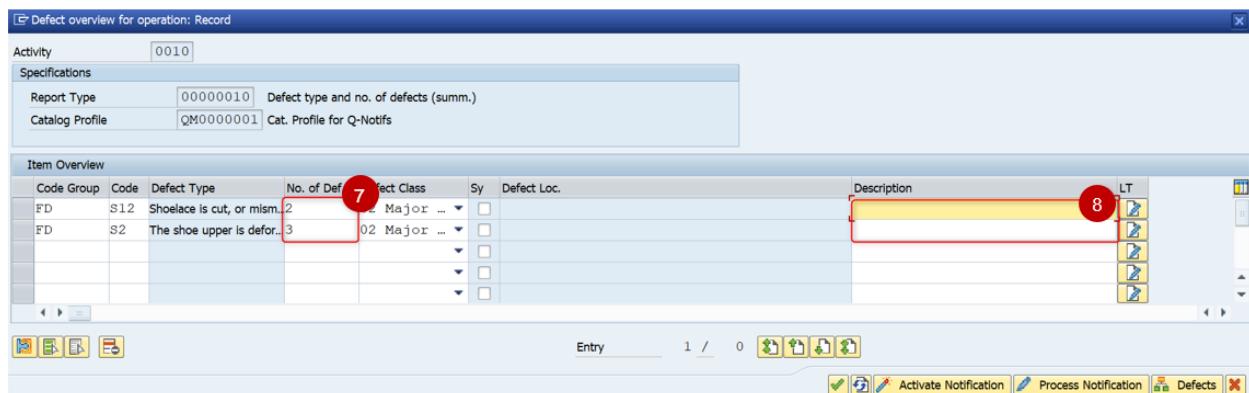
5. Үл тохирлын бүлэг дундаас шалгасан материалд хамаарах үл тохирлын бүлгийг сонгоно.

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 style="width: 20px; height: 20px;" type="button" value="..."/>
<input type="checkbox"/> 5 WD.Micron/Raw <= 18.3000 m/h	10	10	Ø 19.00000	19	✗ 02 Ma...	✓	✓	<input style="width: 20px; height: 20px;" type="button" value="..."/>
<input type="checkbox"/> 2 Dyeing operation: Colour di.. Dyeing operation: Colour di..10	10	1	P1 Pass (0-...	✓	✓	✓	✓	<input style="width: 20px; height: 20px;" type="button" value="..."/>
<input checked="" type="checkbox"/> 5 WD.Leght.CV/Raw <= 28.00 %	10	10	Ø 28.000	28	✓	✓	✓	<input style="width: 20px; height: 20px;" type="button" value="..."/>

SAP | QE01 | vhgjsds4cl | INS |

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

2 Usage Decision

Change 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	Monitor A	10000000482 PP560032	8001	100 M	10.000	0 0	4 2023.12.14	2023.12.14	REL CALC SPRQ	01	01 X	400
	Monitor A	10000000486 PP560032	8001	100 M	10.000	0 0	4 2023.12.14	2023.12.14	REL CALC SPRQ	01	01 X	400
	Monitor A	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		Defects		Characteristics
Inspection Lot	40000000460	Material	WA210001-0001S0000-059F-1	Batch	00100003243	2043	Stock Segment	300046	System Status	INSP DEF SPCO STUP	UserStatus	End Date 3 2024.06.19 You have not completed all characteristics
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		

- 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

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

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

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

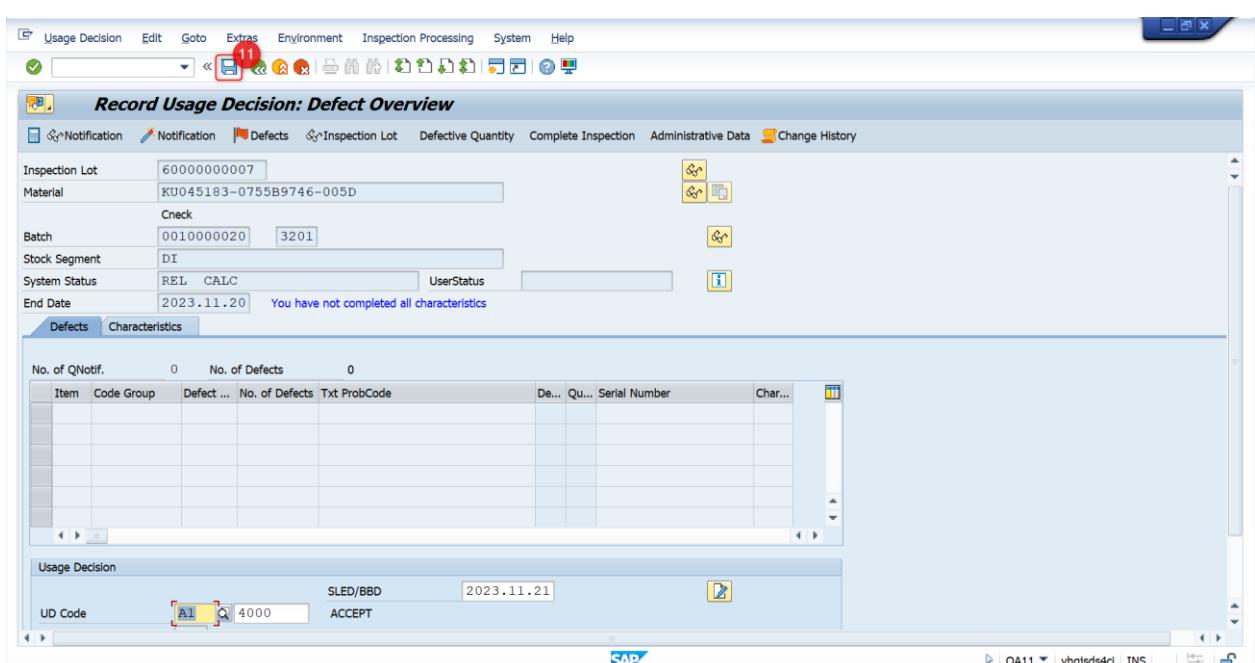
Usage Decision for Inspection Lot

Decision

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

Choose

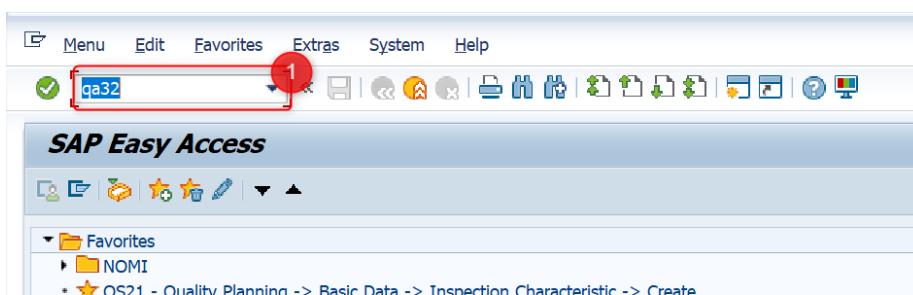
10. UD code-ийг мэдэхгүй байгаа тохиолдолд дээр дарж UD code-ийн жагсаалтыг харж болно. Гарч ирсэн жагсаалтаас харгалзах утгыг сонгож double click эсвэл тухайн кодыг сонгож хийнэ.
 - A1 – 100% үл тохиролгүй
 - D2 – Зэрэг буурсан
 - N3 – Тэнцэхгүй буюу NQ гологдол
 - R1 – Нөхөн засвартай
 - R5 – Тэнцэхгүй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



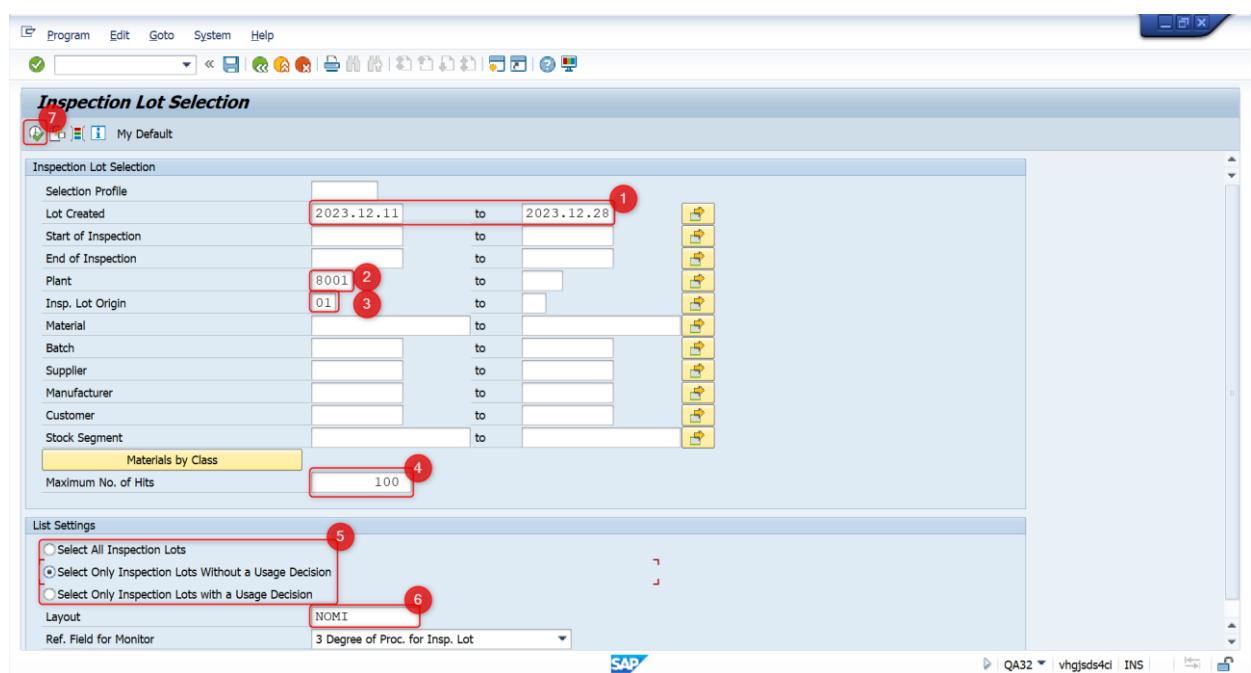
11. Дээр мэдээллүүдийг бөглөсний дараа “Save” хийж хадгалснаар Inspection Lot буюу хяналтын цонх дуусна.

3 Display Record result/ defect

/ Чанарын хяналтын үр дүн болон үл тохирол бүртгэлийг харах /



1. Цонхны зүүн дээд буланд байрлах талбарт “QA32/ QA33” гэж бичнэ. “Enter” эсвэл товчин дээр дарна.
- 3.1 Inspection Lot Selection буюу хяналтын бүртгэлийг харах Inspection lot-ийн жагсаалтыг гаргах



1. Огноо оруулна. Хэднээс хэдний хооронд үүссэн Inspection lot-ийн жагсаалтыг гаргахыг хүсэж байгаа хугацааны мэдээллийг Lot Created хэсэг дээр бөглөнө. /Inspection lot-үүсгэсэн огноог оруулна/

2. Inspection lot үүссэн үйлдвэрийн дугаарыг оруулж өгнө.

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

3. Inspection lot origin буюу хяналтын төрлийг оруулж өгнө.

- Insp. Lot Origin: 03

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

4. Maximum No. of Hits хэсэг дээр хайлтын үр дүнгийн дээд хязгаарыг оруулна. /Үүссэн эхний 100, 1000-н утга г.м/

5. Хэсэг дээр Inspection lot-ийн төлөвийг сонгож өгнө.

- Select All Inspection Lots- Дууссан болон дуусаагүй Status-тай бүх Inspection lots-ийг гаргах
- Select Only Inspection Lots Without a Usage Decision- Дуусаагүй Status-тай бүх Inspection lots- ийг гаргах
- Select Only Inspection Lots with a Usage Decision- Дууссан Status-тай бүх Inspection lots- ийг гаргах

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

7. Execute буюу  дээр дарна.

3.2 Бүртгэлийн мэдээлэлийг харах

Change Data for Inspection Lot: Worklist for Inspection Lots																
	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	A	Inspection Lot Material	Plant	Lot Qty	BUN	Sample Size	Sample LTC... ST...	Start Date	End Date	System Status	Insp. Type	LO	Insp. Stock	Puro	
2			40000000105 KW020992-01..	8013	200	PCS	20.000	0	0	3	2023.12.28	2023.12.28	UD	ICCO SPRQ ST..	04	X
			40000000107 KW020992-01..	8013	1	PCS	1.000	0	0	3	2023.12.28	2023.12.28	UD	ICCO SPC0 ST..	04	X
			40000000111 KW020992-01..	8013	10	PCS	1.000	0	0	3	2024.01.03	2024.01.03	UD	ICCO SPC0 ST..	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	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. Descripn	Char... Ins...
<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	5 Carding operation: Colour c...	Carding operation: Colour c...	10	<input type="checkbox"/> NA1 Not qu...	<input checked="" type="checkbox"/>	10				
<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	5 WD Micron/ Raw	<= 18.3000 m/h	10	<input type="checkbox"/> 12.00000	<input checked="" type="checkbox"/>	20 <input type="checkbox"/>				

4. General хэсгийн Result багана дээр чанарын хяналт хийсэн бүртгэлийн мэдээллийг харна.

5. Defects хэсэг дээр дарж ул тохирлын буртгэлийн 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 QM00000001 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	...			<input checked="" type="checkbox"/>
2	PS	OT	Other	1	02 Major	...			<input checked="" type="checkbox"/>

Entry 1 / 2

Notification Defects

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

6. Бүртгэсэн үл тохирлын мэдээллийг харна.

4 Display Usage Decision

/ Usage decision хэсгийн бүртгэлийг харах /

Display Data for Inspection Lot: Worklist for Inspection Lots

Usage Decision

Monitor	Inspection Lot Material	Plant	Lot Qty BU	Sample Size	Sample LTC...	ST...	Start Date	End Date	System Status	Insp. Type	LO	Insp. Stock Punc
1	10000000496 AS506325-07...	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	400

1. Бүртгэлийг харах Inspection lot-ийн хэсгийг идэвхжүүлнэ.

2. “Usage decision” дээр дарна.

Display Usage Decision: Defect Overview

Defects

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

Usage Decision

Code Valuation A Accepted () SLED/BBD 4
UD Code A1 2000 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

Inspection Lot: 30000000280
Material: WF890102-005780000-1001
Batch: 0010003228
System Status: UD ICCO STUP
End Date: 2024.06.17

Characteristics

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

Usage Decision

Code Valuation: A Accepted (...)
UD Code: A1
SLED/BBD: 2000
Accept

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

Бүх үзүүлэлтийн үр дүнг харах бол Chars Relevant for Usage Decision дээр дарна.

Үзүүлэлтийн ард “Insp. Descriptn” хэсэг дээр юм бичсэн бол ийм тэмдэг гарч ирнэ. Энэ дээр дарж тэмдэглэсэн мэдээллийг харах боломжтой.

Display Usage Decision: Defect Overview

Inspection Lot: 30000000280
Material: WF890102-005780000-1001
Batch: 0010003228
System Status: UD ICCO STUP
End Date: 2024.06.17

Defective Quantity

No. of QNotif.	1	No. of Defects	3					
Item	Code Group	Defect ...	No. of Defects	Txt ProbCode	De...	Qu...	Serial Number	Char...
1	QD	P02	1	Dye color fastness to washing	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		0
2	QK	K04	1	Bindoff stitch broken	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		0
3	QK	K10	1	Knitting density is tight/ loose	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		0

Usage Decision

Code Valuation: A Accepted (...)
UD Code: A1
SLED/BBD: 2000
Accept

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

Display Defective Quantity

Actual Lot Quantity	10	PCS
Inspected Quantity	2	PCS
Defect. Qty in IQty	2	PCS

7. "Inspected Quantity" гэсэн хэсэг дээр нийт шалгасан тоо хэмжээг харна.

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

Display Usage Decision: Inspection Point Overview

Inspection Lot	30000000280	Material	WF890102-005780000-1001	Warnings								
Batch	0010003228	Stock Segment	Single side, 0057, 2-23ch03-0									
System Status	UD ICCO STUP	UserStatus										
End Date	2024.06.17	Inspection completion forced										
<input checked="" type="radio"/> Defects <input type="radio"/> Characteristics <input checked="" type="radio"/> Inspection points 9												
No. of openInsp. pts	2											
Ins... Val...	Identification	Inspection date	Activity	Yield	Scrap	Rework Qty	Ins... Text	Plant	UD Selecte...	UD Code G...	UD ...	Code Valuation
	4-25	2024.07.03 16:22:02	9002	0	0	0	M					Not val...
	4-26	2024.07.03 16:28:44	9002	0	0	0	M					Not val...

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