



ХЭРЭГЛЭГЧИЙН ГАРЫН АВЛАГА

Return Quality Control Process

Буцаалтаар ирсэн бүтээгдэхүүний чанарын
хяналт

(UM_QM_220)



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	



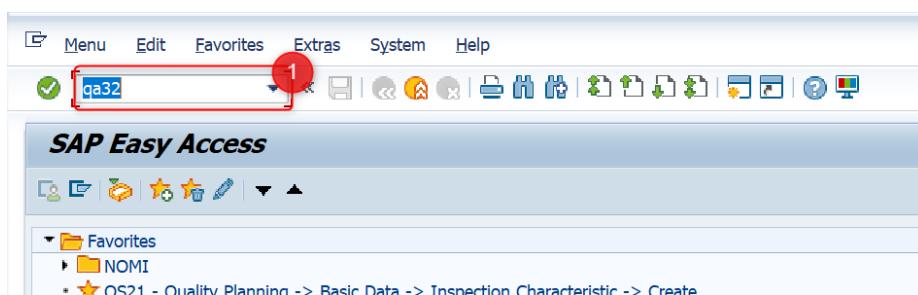
АГУУЛГА

ӨӨРЧЛӨЛТИЙН ТҮҮХ	2
БАТАЛСАН	2
1 RECORD RESULT/ DEFECT	4
2 USAGE DECISION	11
3 DISPLAY RECORD RESULT/ DEFECT	16
4 DISPLAY USAGE DECISION	18

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

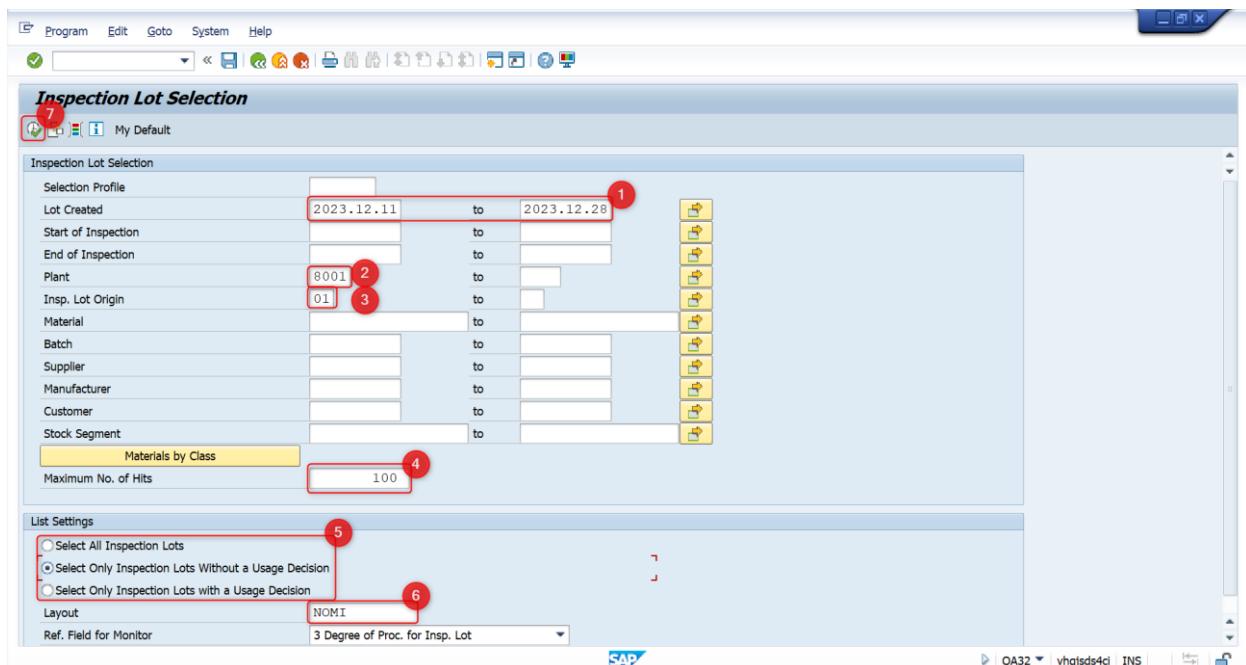
1 Record result/ defect

/ 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. /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: 06

No	Quality control process	Short text	Inspection Lot origin
1	RQC	Inspection for returns from customer	06

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

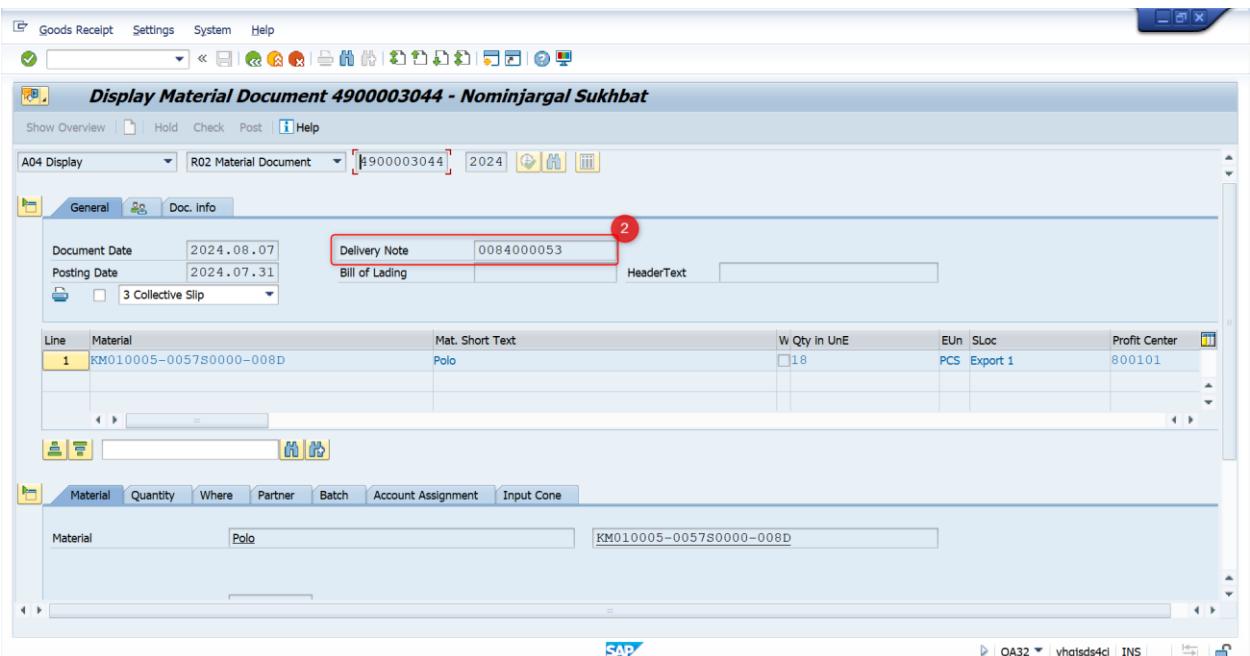
1.2 DN дугаараар ялгаж харах

The screenshot shows the SAP S/4 HANA Worklist for Inspection Lots. The interface includes a toolbar with various icons for list, edit, goto, settings, system, and help. Below the toolbar is a menu bar with 'Change Data for Inspection Lot: Worklist for Inspection Lots'. The main area is a grid table with columns: Monitor, Return Scrap, Insp. qty, Def., Made by Code, Start Date, End Date, Syst. Time, Valid From, Date of UD, Syst. Time, Time, Time, UD Code Date, Material Doc., and Changed By. A red box highlights the 'Material Doc.' column, and a red circle with the number '1' is located in the top right corner of the grid area.

Monitor	Return Scrap	Insp. qty	Def.	Made by Code	Start Date	End Date	Syst. Time	Valid From	Date of UD	Syst. Time	Time	Time	UD Code Date	Material Doc.	Changed By
...	0	0	18.000	0	2024.07.31	2024.07.31	00:00:00	2024.07.31		10:07:34	08:21:16	00:00:00	4900003044	9117	
...	0	0	1.000	0	2024.06.14	2024.06.14	00:00:00	2024.06.14		09:09:39	08:21:21	00:00:00	4900002951	9117	
...	0	0	1.000	0	2024.06.14	2024.06.14	00:00:00	2024.06.14		09:50:21	00:00:00	00:00:00	4900002952		
...	0	0	1.000	0	2024.06.14	2024.06.14	00:00:00	2024.06.14		09:09:39	08:21:26	00:00:00	4900002951	9117	
...	0	0	1.000	0	2024.06.14	2024.06.14	00:00:00	2024.06.14		09:50:22	00:00:00	00:00:00	4900002952		
...	0	0	1.000	0	2024.06.14	2024.06.14	00:00:00	2024.06.14		09:09:39	00:00:00	00:00:00	4900002951		
...	0	0	1.000	0	2024.06.14	2024.06.14	00:00:00	2024.06.14		09:50:22	00:00:00	00:00:00	4900002952		
...	0	0	1.000	0	2024.06.14	2024.06.14	00:00:00	2024.06.14		09:09:39	00:00:00	00:00:00	4900002951		
...	0	0	1.000	0	2024.06.14	2024.06.14	00:00:00	2024.06.14		09:50:22	00:00:00	00:00:00	4900002952		
...	0	0	1.000	0	2024.06.14	2024.06.14	00:00:00	2024.06.14		09:09:39	00:00:00	00:00:00	4900002951		
...	0	0	1.000	0	2024.06.14	2024.06.14	00:00:00	2024.06.14		09:50:22	00:00:00	00:00:00	4900002952		
...	0	0	1.000	0	2024.06.14	2024.06.14	00:00:00	2024.06.14		09:09:39	00:00:00	00:00:00	4900002951		
...	0	0	1.000	0	2024.06.14	2024.06.14	00:00:00	2024.06.14		09:50:22	00:00:00	00:00:00	4900002952		
...	0	0	1.000	0	2024.06.14	2024.06.14	00:00:00	2024.06.14		09:09:39	00:00:00	00:00:00	4900002951		
...	0	0	1.000	0	2024.06.14	2024.06.14	00:00:00	2024.06.14		09:50:22	00:00:00	00:00:00	4900002952		
...	0	0	1.000	0	2024.06.14	2024.06.14	00:00:00	2024.06.14		09:09:39	00:00:00	00:00:00	4900002951		
...	0	0	1.000	0	2024.06.14	2024.06.14	00:00:00	2024.06.14		09:50:22	00:00:00	00:00:00	4900002952		
...	0	0	1.000	0	2024.06.14	2024.06.14	00:00:00	2024.06.14		09:09:39	00:00:00	00:00:00	4900002951		
...	0	0	1.000	0	2024.06.14	2024.06.14	00:00:00	2024.06.14		09:50:22	00:00:00	00:00:00	4900002952		
...	0	0	1.000	0	2024.06.14	2024.06.14	00:00:00	2024.06.14		09:09:39	00:00:00	00:00:00	4900002951		
...	0	0	1.000	0	2024.06.14	2024.06.14	00:00:00	2024.06.14		09:50:22	00:00:00	00:00:00	4900002952		
...	0	0	1.000	0	2024.06.14	2024.06.14	00:00:00	2024.06.14		09:09:39	00:00:00	00:00:00	4900002951		
...	0	0	1.000	0	2024.06.14	2024.06.14	00:00:00	2024.06.14		09:50:22	00:00:00	00:00:00	4900002952		
...	0	0	1.000	0	2024.06.14	2024.06.14	00:00:00	2024.06.14		09:09:39	00:00:00	00:00:00	4900002951		
...	0	0	1.000	0	2024.06.14	2024.06.14	00:00:00	2024.06.14		09:50:22	00:00:00	00:00:00	4900002952		
...	0	0	1.000	0	2024.06.14	2024.06.14	00:00:00	2024.06.14		09:09:39	00:00:00	00:00:00	4900002951		
...	0	0	1.000	0	2024.06.14	2024.06.14	00:00:00	2024.06.14		09:50:22	00:00:00	00:00:00	4900002952		
...	0	0	1.000	0	2024.06.14	2024.06.14	00:00:00	2024.06.14		09:09:39	00:00:00	00:00:00	4900002951		
...	0	0	1.000	0	2024.06.14	2024.06.14	00:00:00	2024.06.14		09:50:22	00:00:00	00:00:00	4900002952		
...	0	0	1.000	0	2024.06.14	2024.06.14	00:00:00	2024.06.14		09:09:39	00:00:00	00:00:00	4900002951		
...	0	0	1.000	0	2024.06.14	2024.06.14	00:00:00	2024.06.14		09:50:22	00:00:00	00:00:00	4900002952		
...	0	0	1.000	0	2024.06.14	2024.06.14	00:00:00	2024.06.14		09:09:39	00:00:00	00:00:00	4900002951		
...	0	0	1.000	0	2024.06.14	2024.06.14	00:00:00	2024.06.14		09:50:22	00:00:00	00:00:00	4900002952		
...	0	0	1.000	0	2024.06.14	2024.06.14	00:00:00	2024.06.14		09:09:39	00:00:00	00:00:00	4900002951		
...	0	0	1.000	0	2024.06.14	2024.06.14	00:00:00	2024.06.14		09:50:22	00:00:00	00:00:00	4900002952		
...	0	0	1.000	0	2024.06.14	2024.06.14	00:00:00	2024.06.14		09:09:39	00:00:00	00:00:00	4900002951		
...	0	0	1.000	0	2024.06.14	2024.06.14	00:00:00	2024.06.14		09:50:22	00:00:00	00:00:00	4900002952		
...	0	0	1.000	0	2024.06.14	2024.06.14	00:00:00	2024.06.14		09:09:39	00:00:00	00:00:00	4900002951		
...	0	0	1.000	0	2024.06.14	2024.06.14	00:00:00	2024.06.14		09:50:22	00:00:00	00:00:00	4900002952		
...	0	0	1.000	0	2024.06.14	2024.06.14	00:00:00	2024.06.14		09:09:39	00:00:00	00:00:00	4900002951		
...	0	0	1.000	0	2024.06.14	2024.06.14	00:00:00	2024.06.14		09:50:22	00:00:00	00:00:00	4900002952		
...	0	0	1.000	0	2024.06.14	2024.06.14	00:00:00	2024.06.14		09:09:39	00:00:00	00:00:00	4900002951		
...	0	0	1.000	0	2024.06.14	2024.06.14	00:00:00	2024.06.14		09:50:22	00:00:00	00:00:00	4900002952		
...	0	0	1.000	0	2024.06.14	2024.06.14	00:00:00	2024.06.14		09:09:39	00:00:00	00:00:00	4900002951		
...	0	0	1.000	0	2024.06.14	2024.06.14	00:00:00	2024.06.14		09:50:22	00:00:00	00:00:00	4900002952		
...	0	0	1.000	0	2024.06.14	2024.06.14	00:00:00	2024.06.14		09:09:39	00:00:00	00:00:00	4900002951		
...	0	0	1.000	0	2024.06.14	2024.06.14	00:00:00	2024.06.14		09:50:22	00:00:00	00:00:00	4900002952		
...	0	0	1.000	0	2024.06.14	2024.06.14	00:00:00	2024.06.14		09:09:39	00:00:00	00:00:00	4900002951		
...	0	0	1.000	0	2024.06.14	2024.06.14	00:00:00	2024.06.14		09:50:22	00:00:00	00:00:00	4900002952		
...	0	0	1.000	0	2024.06.14	2024.06.14	00:00:00	2024.06.14		09:09:39	00:00:00	00:00:00	4900002951		
...	0	0	1.000	0	2024.06.14	2024.06.14	00:00:00	2024.06.14		09:50:22	00:00:00	00:00:00	4900002952		
...	0	0	1.000	0	2024.06.14	2024.06.14	00:00:00	2024.06.14		09:09:39	00:00:00	00:00:00	4900002951		
...	0	0	1.000	0	2024.06.14	2024.06.14	00:00:00	2024.06.14		09:50:22	00:00:00	00:00:00	4900002952		
...	0	0	1.000	0	2024.06.14	2024.06.14	00:00:00	2024.06.14		09:09:39	00:00:00	00:00:00	4900002951		
...	0	0	1.000	0	2024.06.14	2024.06.14	00:00:00	2024.06.14		09:50:22	00:00:00	00:00:00	4900002952		
...	0	0	1.000	0	2024.06.14	2024.06.14	00:00:00	2024.06.14		09:09:39	00:00:00	00:00:00	4900002951		
...	0	0	1.000	0	2024.06.14	2024.06.14	00:00:00	2024.06.14		09:50:22	00:00:00	00:00:00	4900002952		
...	0	0	1.000	0	2024.06.14	2024.06.14	00:00:00	2024.06.14		09:09:39	00:00:00	00:00:00	4900002951		
...	0	0	1.000	0	2024.06.14	2024.06.14	00:00:00	2024.06.14		09:50:22	00:00:00	00:00:00	4900002952		
...	0	0	1.000	0	2024.06.14	2024.06.14	00:00:00	2024.06.14		09:09:39	00:00:00	00:00:00	4900002951		
...	0	0	1.000	0	2024.06.14	2024.06.14	00:00:00	2024.06.14		09:50:22	00:00:00	00:00:00	4900002952		
...	0	0	1.000	0	2024.06.14	2024.06.14	00:00:00	2024.06.14		09:09:39	0				

дугаарыг ялгах боломжтой.

“Material document” дугаар дээр Double click хийнэ.



2. Double click хийж орохоор “Display material document” гэсэн цонх руу шилжинэ. Delivery note гэсэн хэсэг дээрээс DN дугаар харагдана.

back дээр дарж бүртгэлийн цонх руу шилжинэ. “Material document” хэсгийг “Set filter” хийж зөвхөн нэг DN дугаарын буцаалтуудыг гаргаж хийх боломжтой.

1.3 Бүртгэлийн мэдээллийг оруулах

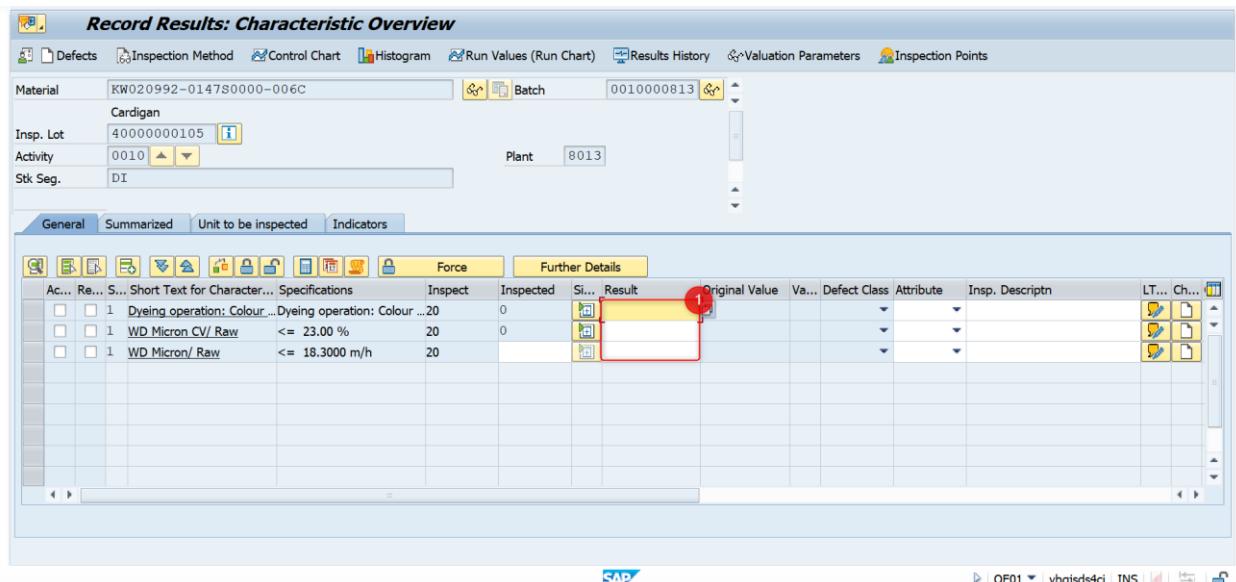
Monitor_A	Inspection Lot	Material	Plant	Lot Qty	BUn	SampleSize	Sample LTC...	ST...	Start Date	End Date	System Status	Insp. Type	LO	Insp. Stock	Purchasing Doc.	P	Procedure	Created By
1	30000000068 R0010200	8011	500 KG	500.000	0	0	3	2023.12.21	2024.01.06	REL CALC	03	03	X	1042				
	30000000072 R0010400-00...	8012	100 KG	100.000	0	0	3	2023.12.31	2023.12.31	REL CALC	03	03	X	ALVIN				
	30000000073 R0010400-00...	8012	100 KG	100.000	0	0	3	2023.12.31	2023.12.31	REL CALC	03	03	X	ALVIN				
	30000000074 R0010400-00...	8012	100 KG	100.000	0	0	3	2023.12.31	2023.12.31	REL CALC	03	03	X	ALVIN				
	30000000075 R0010400-00...	8012	100 KG	100.000	0	0	3	2023.12.31	2023.12.31	REL CALC	03	03	X	ALVIN				
	30000000069 R5010400	8011	750 KG	750.000	0	0	3	2023.12.31	2023.12.31	REL CALC	03	03	X	ALVIN				
	30000000076 R5010400	8011	1,000 KG	1,000.000	0	0	3	2024.01.08	2024.01.08	REL CALC	03	03	X	1042				
	40000000083 KU045183-07...	8013	20 PC	0	0	0	0	2023.12.27	2023.12.27	CRTD PASG SPRQ	04	04	X	JIM				
	40000000097 KU045183-07...	8013	5 PC	0	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	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	0	0	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 мэдээллүүдийг шалгана.
2. Results гэсэн хэсэг дээр дарна.
3. Үл тохиролгүй тохиолдолд /11-р хуудас дээрх үйлдлээс эхэлж хийж болно/

1.4 Хяналтын үр дүнг оруулах



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

The screenshot shows the 'Manual Valuation' screen. At the top, it says 'Charc No. 10 Garment length (+)'. Below this, there is a 'Make a decision:' section with 'Accept' and 'Reject' radio buttons. In the bottom right corner, there are green checkmark and red X icons. A 'Force' button is located at the bottom right of the screen.

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

Record Results: Characteristic Overview

2

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

General Summarized Unit to be inspected Indicators

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

Report Type: Enter

Report Type	<input type="text"/> 	
-------------	--	---

3. “2” дугаар алхмын дараа дараах цонх гарч ирнэ. “00000010” гэсэн утгыг бичиж өгнө.

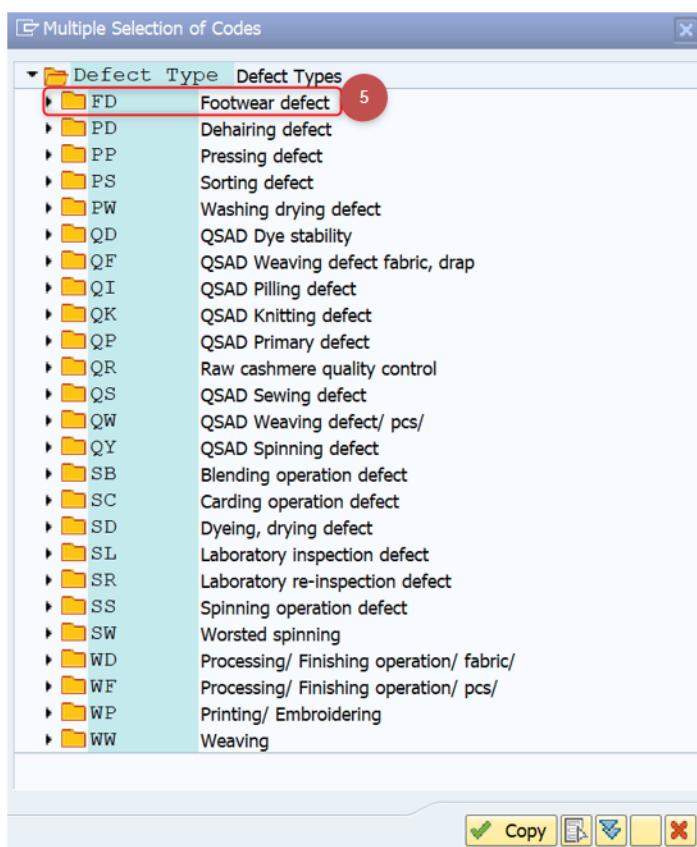
Report Type for Defects Recording (1) 15 Entries found	
Restrictions	
Rep. Type	Short Text
00000010	Defect type and no. of defects (summ.)
00000011	Def. type, no. of def., val. (summ.)
00000020	Defect type, location
00000021	Defect type, location, valuation
00000030	Defect type, location, cause
00000031	Def. type, location, cause, valuation

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/

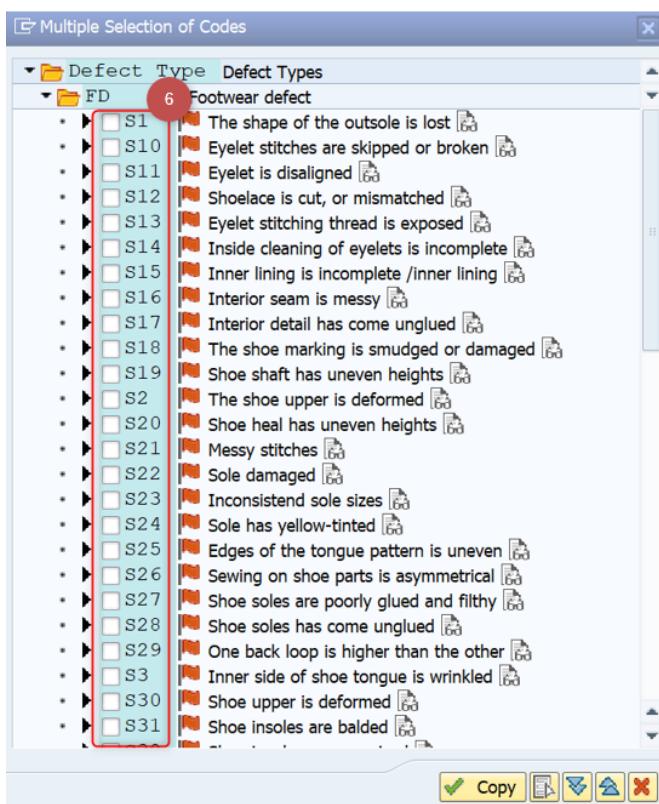
4. Code group хэсгийн дээр дарна. Эсвэл Code group-ийг бичиж “Enter” дарна.



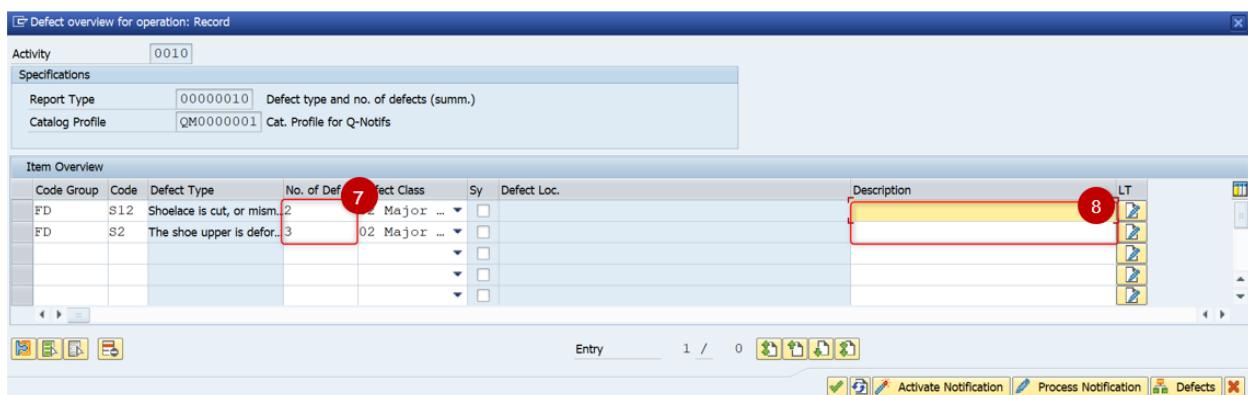
5. Үл тохирлын бүлэг дундаас шалгасан материалд хамаарах үл тохирлын бүлгийг сонгоно.

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 Copy 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.

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

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

2 Usage Decision

Monitor A	Inspection Lot Material	Plant	Lot Qty BUN	Sample Size	Sample LTC... ST...	Start Date	End Date	System Status	Insp. Type	LO	Insp. Stock	Purc
1	10000000482 PP560032	8001	100 M	10.000	0 0	4 2023.12.14	2023.12.14	REL CALC SPRQ	01	01 X	400	
	10000000486 PP560032	8001	100 M	10.000	0 0	4 2023.12.14	2023.12.14	REL CALC SPRQ	01	01 X	400	
	10000000488 PP560032	8001	101 M	11.000	0 0	4 2023.12.14	2023.12.14	REL CALC SPRQ	01	01 X	400	

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

Record Usage Decision: Characteristic Overview

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

Usage Decision UD Code SLED/BBD

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

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

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

Record Usage Decision: Defect Overview

Inspection Lot	40000000460	Material	WA210001-0001S0000-059F-1					
Batch	0010003243	Scarf	2043					
Stock Segment	300046	System Status	REL DEF SPCO STUP					
End Date	4 2024.06.19	You have not completed all characteristics						
<input checked="" type="radio"/> Defects <input type="radio"/> Characteristics								
No. of QNotif 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 UD Code SLED/BBD

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

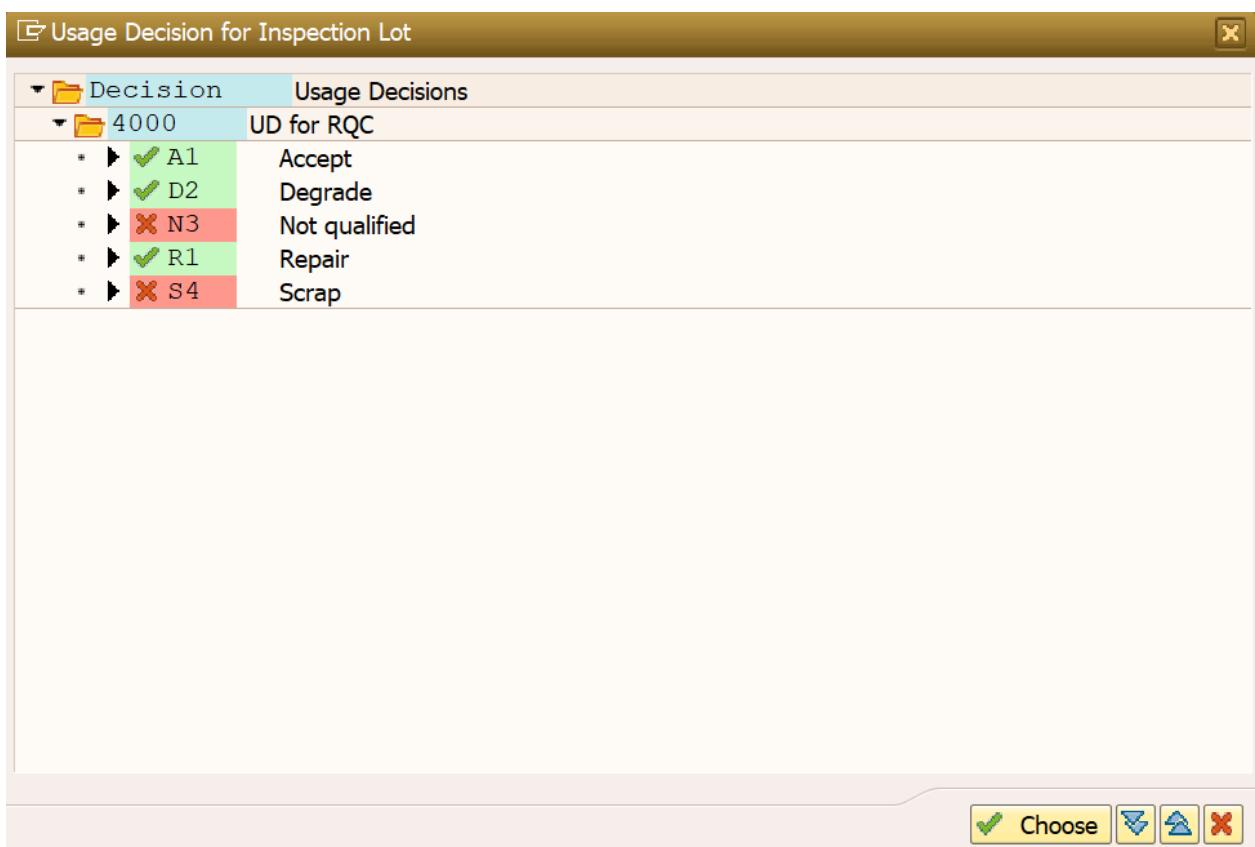
5. “Defective Quantity” хэсэг дээр дарж шалгасан тоо хэмжээ болон үл тохирлын тоог бичнэ.

Actual Lot Quantity	105.700	KG
Inspected Quantity	11	KG
Defect. Qty in IQty		KG

6. Inspected Quantity гэсэн хэсэг дээр нийт шалгасан тоо хэмжээг бичнэ.
 7. Defect. Qty in IQty гэсэн хэсэг дээр нийт үл тохирлын тоо хэмжээг бичнэ. Enter эсвэл дээр дарна.

Usage Decision		8	SLED/BBD	9
UD Code	A1		3000	
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.



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

S4 – Хаягдал

Record Usage Decision: Defect Overview

Inspection Lot: 6000000007
Material: KU045183-0755B9746-005D
Check
Batch: 0010000020 3201
Stock Segment: DI
System Status: REL CALC UserStatus
End Date: 2023.11.20 You have not completed all characteristics

No. of QNotif.	No. of Defects
0	0

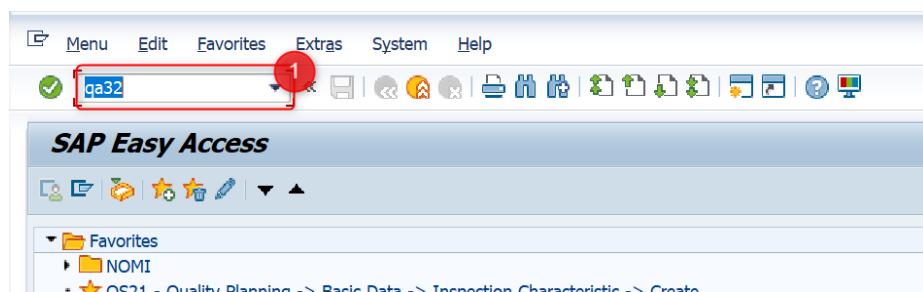
Usage Decision

UD Code: A1	SLED/BBD: 4000	Date: 2023.11.21
ACCEPT		

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

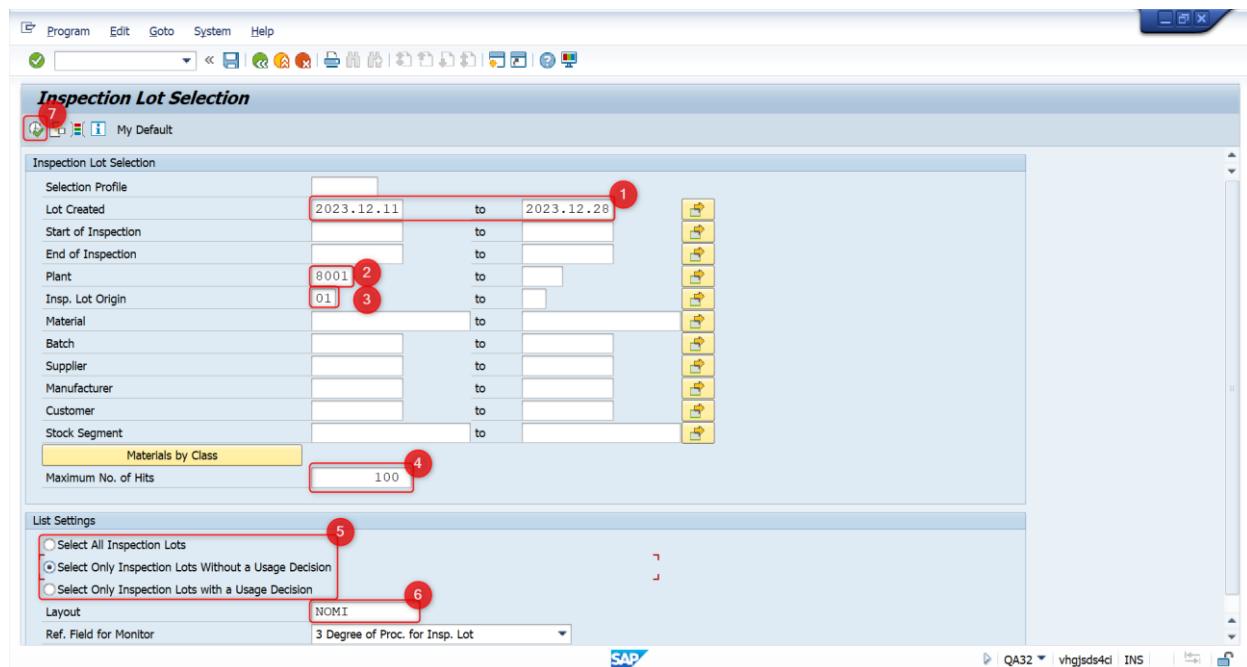
3 Display Record result/ defect

/ Чанарын хяналтын үр дүн болон үл тохирол бүртгэлийг харах /



1. 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: 06

No	Quality control process	Short text	Inspection Lot origin
1	RQC	Inspection for returns from customer	06

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- удыг гаргах
- Select Only Inspection Lots Without a Usage Decision- Дуусаагүй Status-тай бүх Inspection lots- удыг гаргах
- Select Only Inspection Lots with a Usage Decision- Дууссан Status-тай бүх Inspection lots- удыг гаргах

6. Layout хэсэг /FINISHED/ гэсэн сонголтыг сонгоно.

7. Execute буюу дээр дарна

3.2 Бүртгэлийн мэдээллийг харах

Change Data for Inspection Lot: Worklist for Inspection Lots														
	Monitor	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			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 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 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	

2. Бүртгэлийг харах Inspection lot-ийг идэвхжүүлнэ.

3. Results гэсэн хэсэг дээр дарж бүртгэсэн чанарын үзүүлэлтийн мэдээллийг харна.

Display Results: Characteristic Overview

Material: KU045183-0755B9746-005D
Insp. Lot: 6000000006
Activity: 0010
Stk Seg.: DI

Plant: 8001

General Summarized Indicators

Spec ID	Spec Name	Value	Unit	Min	Max	Current	Result	Defect Class	Attribute	Insp. Descripn	Char... Ins.
5	Carding operation: Colour...	10		NA1 Not qu...			✓	✓	✓	10	10
5	WD Micron/ Raw	<= 18.3000	m/h	12.00000	12		✓	✓	✓	20	20

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 ...				
2	PS	OT	Other	1	02 Major ...				

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

6. Бүртгэсэн үл тохирлын мэдээллийг харна.

4 Display Usage Decision

/ Usage decision хэсгийн бүртгэлийг харах/

Display Data for Inspection Lot: Worklist for Inspection Lots

Monitor	A	Inspection Lot Material	Plant	Lot Qty BU/n	Sample Size	Sample LTC...	ST...	Start Date	End Date	System Status	Insp. Type	LO	Insp. Stock Purc
1		10000000496 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	

1. Бүртгэлийг харах Inspection lot-ийн хэсгийг идэвхжүүлнэ.

2. “Usage decision” дээр дарна.

Display Usage Decision: Defect Overview

Inspection Lot: WA210001-0001S0000-059F-1
Material: Scarf
Batch: 0010003243
Stock Segment: 300046
System Status: UD ICCO SPCO STUP
End Date: 2024.06.19

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 def...	<input type="checkbox"/>		0

Usage Decision

Code Valuation	A Accepted (...	<input type="button" value="SLED/BBD"/>	4
UD Code	A1	3000	Accept

3. Defects хэсгээс бүртгэсэн үл тохирлын бүртгэлийг харна.

Үл тохирлын хойно тайлбар бичсэн бол ард нь “check”-лсэн тэмдэг гарч ирнэ.

4. UD code-ийн мэдээллийг харна.

Display Usage Decision: Characteristic Overview

Inspection Lot: WA210001-0001S0000-059F-1
Material: Scarf
Batch: 0010003243
Stock Segment: 300046
System Status: UD ICCO SPCO STUP
End Date: 2024.06.19

Characteristics

Ch... Val...	U...	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"/>	4
UD Code	A1	3000	Accept

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

Бүх үзүүлэлтийн үр дүнг харах бол 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

6

Cancel UD	Inspection Lot	Results History	Defective Quantity	Administrative Data	Change History
	I000000023				
Material	WA990002-0001A8026-101F				
Printed shawl					
Batch	0010000379	2003			
Stock Segment	DI				
System Status	UD ICCO SPCO STUP	UserStatus			
End Date	2023.12.11				

Defects Characteristics

Chars relevant for usage decision Characteristics 0 / 0

Ch...	Val...	LT...	DS	Weighting	Defect Class	Specifications	Result	Short Text for Characteristic	Non...	Share o...	S...	Valuation	Activ...	Char...	Insp. Quantity	Sa...	Data Orig...

Usage Decision

Code Valuation	A Accepted ...	H SLED/BBD	2023.12.11
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	7
Inspected Quantity	2	PCS	8
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.