



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

ХЭРЭГЛЭГЧИЙН ГАРЫН АВЛАГА

Inventory Sampling Quality Control Process

Агуулахын бараа материалын давтан
чанарын хяналт

(UM_QM_230)


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

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	

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

АГУУЛГА

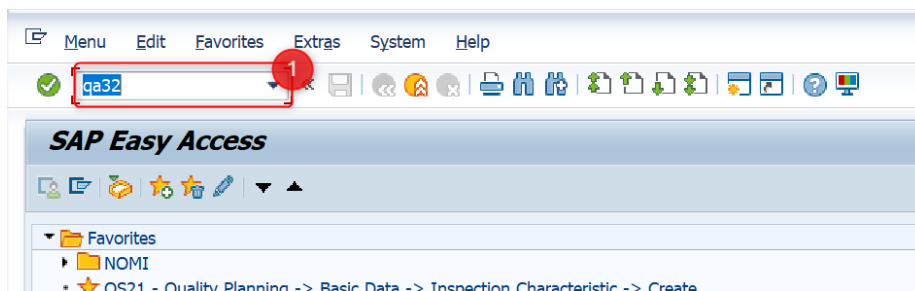
ӨӨРЧЛӨЛТИЙН ТҮҮХ	2
БАТАЛСАН	2
1 МАТЕРИАЛЫН БАЙРШИЛ ШАЛГАХ	4
2 ХЯНАЛТЫН ЦОНХЫГ ГАРААР ҮҮСГЭХ	8
3 ХЯНАЛТЫН ЦОНХЫГ ӨӨРЧЛӨХ, CANCEL ХИЙХ	10
4 RECORD RESULT/ DEFECT	12
5 USAGE DECISION	20
6 DISPLAY RECORD RESULT/ DEFECT	23
7 DISPLAY USAGE DECISION	26


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

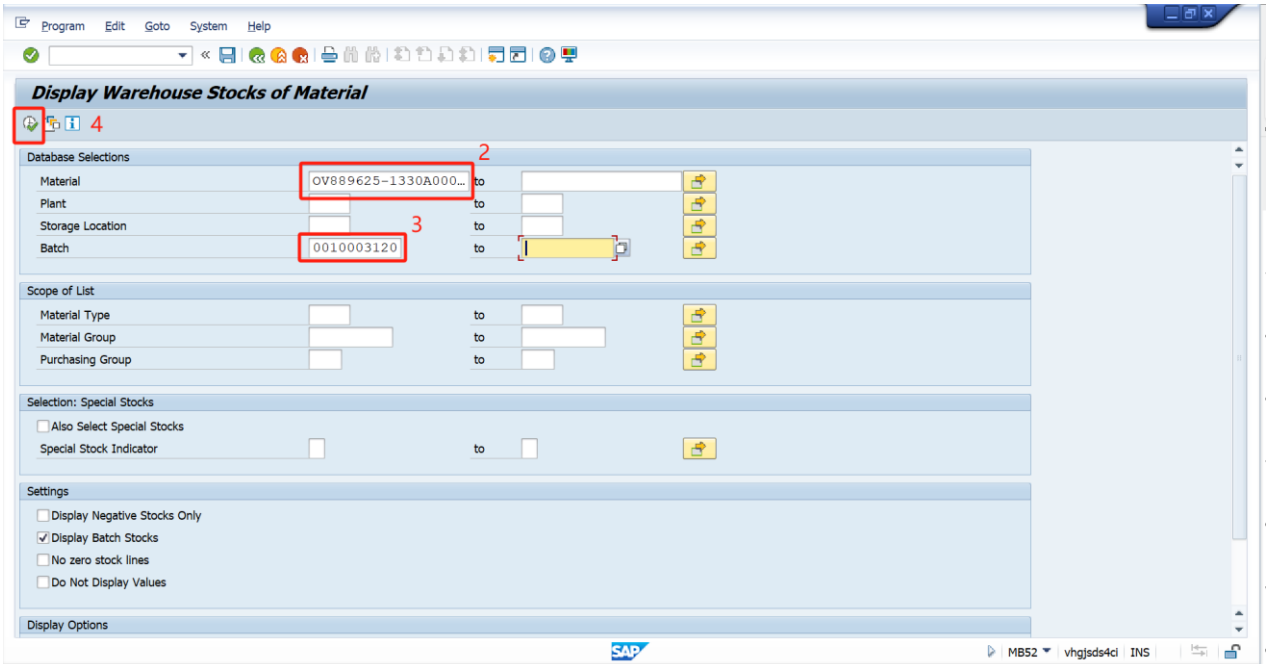
1. **MMBE/ MB52- “Display Warehouse stock”** Материалын байршил шалгах. Block stock дээр шалгуулах материалын үлдэгдэл байгаа эсэхийг шалгах.
2. **T-QA01- “Inventory sampling Manual Create Inspection lot”** Хяналтын цонхыг гараар үүсгэх
3. **T-QA02- “Inventory sampling Manual Create Inspection lot”** 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 T-код -оор шалгах



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



Display Warehouse Stocks of Material

Database Selections

Material: OV889625-1330A000... to []

Plant: [] to []

Storage Location: [] to []

Batch: 0010003120 to []

Scope of List

Material Type: [] to []

Material Group: [] to []

Purchasing Group: [] to []

Selection: Special Stocks

☐ Also Select Special Stocks

Special Stock Indicator: [] to []

Settings

☐ Display Negative Stocks Only

☒ Display Batch Stocks

☐ No zero stock lines

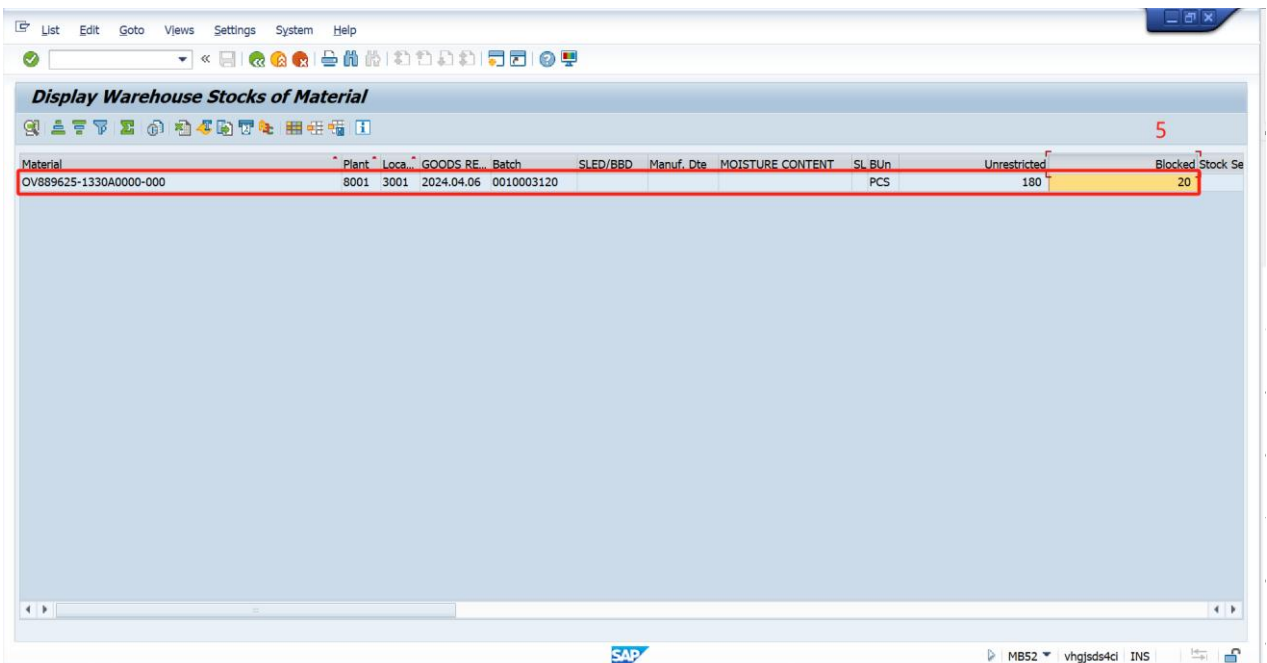
☐ Do Not Display Values

Display Options

2. Material мөрийн харалдаа материалын кодыг оруулна.

3. Batch мөрийн харалдаа batch дугаарыг оруулна.

4. Execute буюу  дээр дарна.



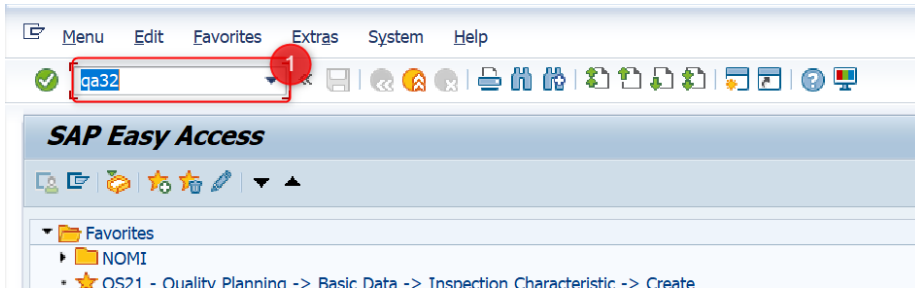
Display Warehouse Stocks of Material


Material	Plant	Loca	GOODS RE	Batch	SLED/BB	Manuf. Dte	MOISTURE CONTENT	SL BUn	Unrestricted	Blocked Stock Se
OV889625-1330A000-000	8001	3001	2024.04.06	0010003120				PCS	180	20

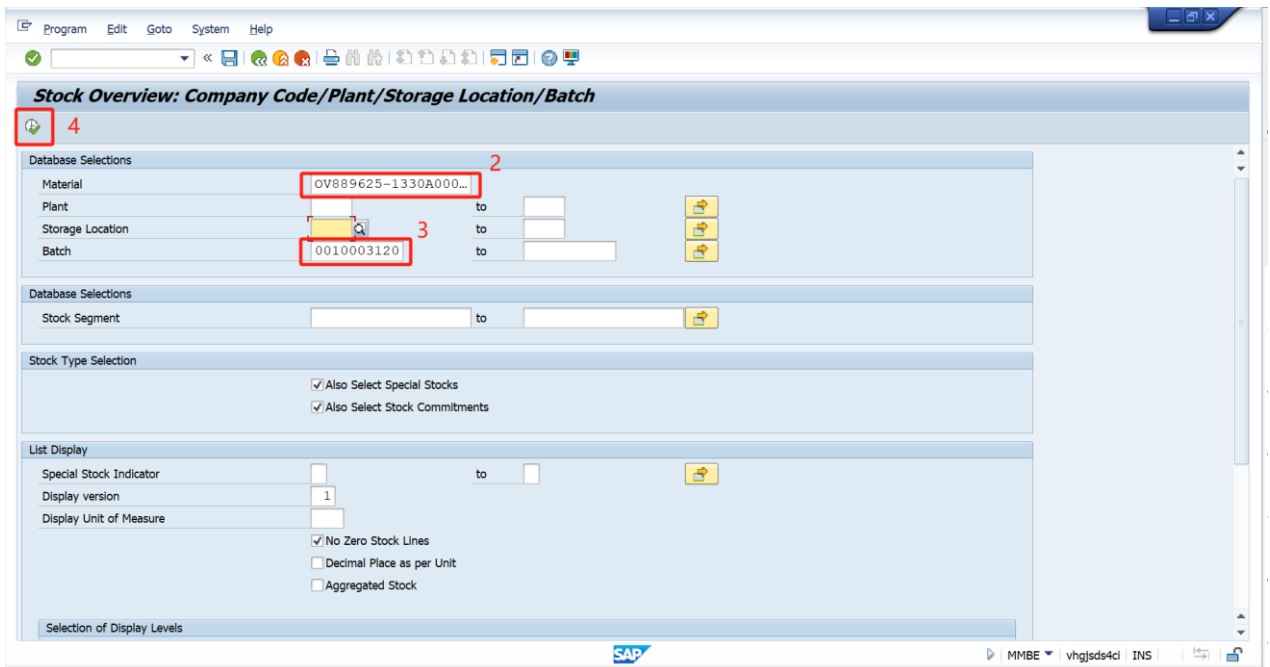
5. Blocked баганын доор шалгуулах тоо хэмжээ байгаа эсэхийг шалгана.


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

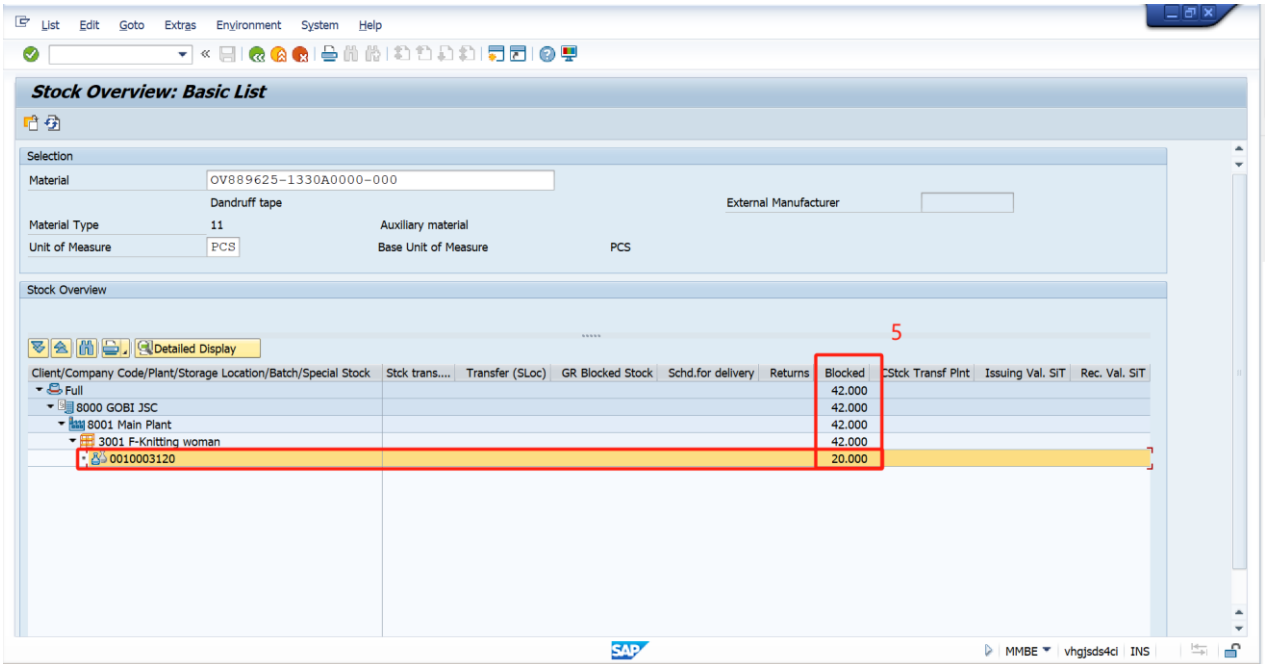
1.2 MMBE T-код -оор шалгах



1. Цонхны зүүн дээд буланд байрлах талбарт “MMBE” 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.



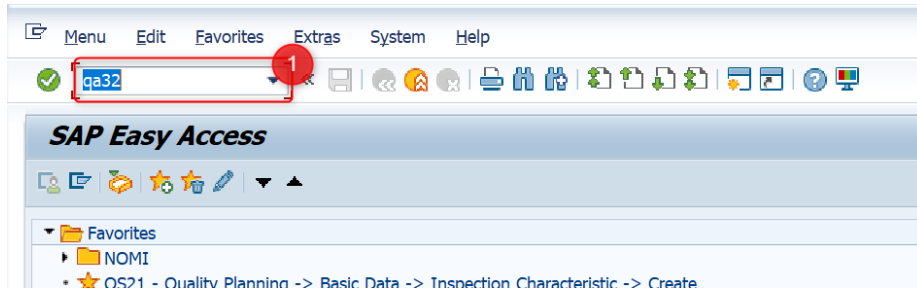
The screenshot shows the SAP Stock Overview: Basic List interface. The selection criteria are: Material: OV889625-1330A0000-000, Material Type: 11, Unit of Measure: PCS. The Stock Overview table is displayed with columns: Client/Company Code/Plant/Storage Location/Batch/Special Stock, Stck trans..., Transfer (SLoc), GR Blocked Stock, Schd. for delivery, Returns, Blocked, CSck Transf Pint, Issuing Val. SIT, and Rec. Val. SIT. The 'Blocked' column is highlighted with a red box, and a red '5' is written above it. The data rows are as follows:


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

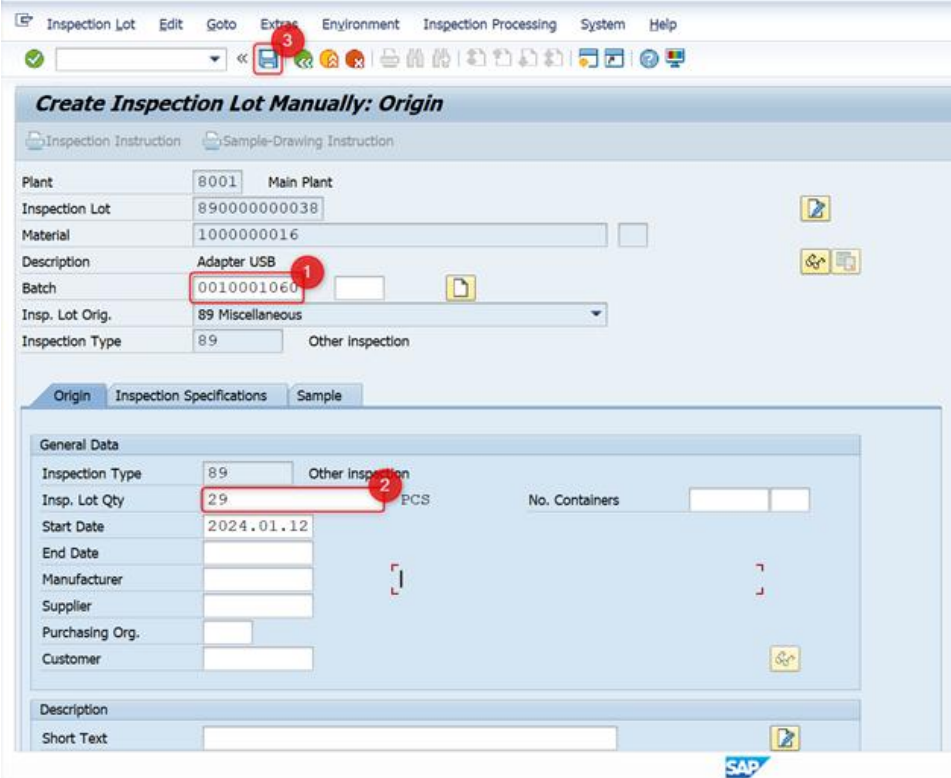
2. Material мөрийн харалдаа хяналтын цонх үүсгэх материалын кодыг оруулна.

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



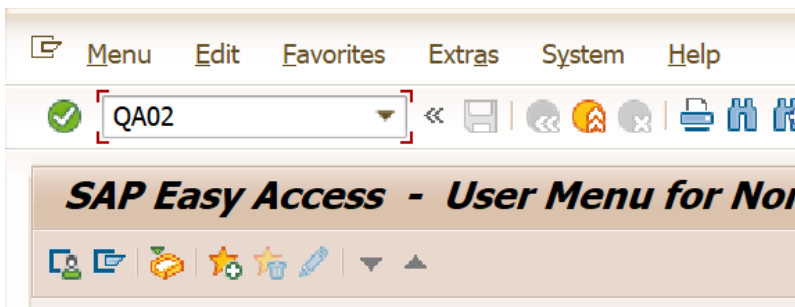
1. Batch мөрийн харалдаа batch дугаарыг бичиж өгнө.
2. Insp. Lot Qty чанарын хяналт хийх тоо хэмжээг бичнэ.
3. Дээрх хоёр алхмын мэдээллийг бөглөж дууссаны дараа “Save” хийж хадгалснаар хяналтын цонх үүснэ.


 **Inspection lot 8001 890000002807 was created**

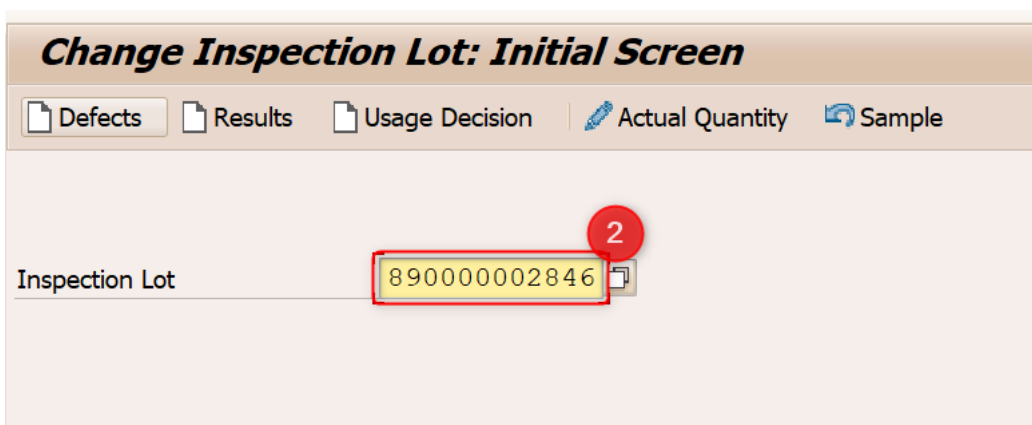
4. Зүүн доод буланд үүссэн Inspection lot буюу хяналтын цонхны дугаар гарч ирнэ.


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

3 Хяналтын цонхыг өөрчлөх, cancel хийх



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



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

3.1 Хяналтын цонх дээрх мэдээллийг өөрчлөх

Change Inspection Lot: Origin

Plant: 8001 Main Plant
Inspection Lot: 89000002847
Material: YW01025010010S0000-000
Description: 2/200 yarn
Batch: 0010001503 1001
Insp. Lot Orig.: 89 Miscellaneous
Inspection Type: 89 Other inspection
System Status: REL CALC User Status

Origin Inspection Specifications Sample

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

Description

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

Inspection Lot Edit Goto Extras Environment Inspection Processing System Help

Other Inspection Lot Shift+F5
Create
Change
Special Changes
Display
Functions
Save Ctrl+S
Exit Shift+F3

Block Lot
Unblock Lot
Cancel Lot
Reset Cancellation
Give Approval
Withdraw Approval

Change Inspection Lot: Origin

Plant: 8001 Main Plant
Inspection Lot: 89000002847
Material: YW01025010010S0000-000
Description: 2/200 yarn
Batch: 0010001503 1001
Insp. Lot Orig.: 89 Miscellaneous
Inspection Type: 89 Other inspection
System Status: REL CALC User Status

Origin Inspection Specifications Sample

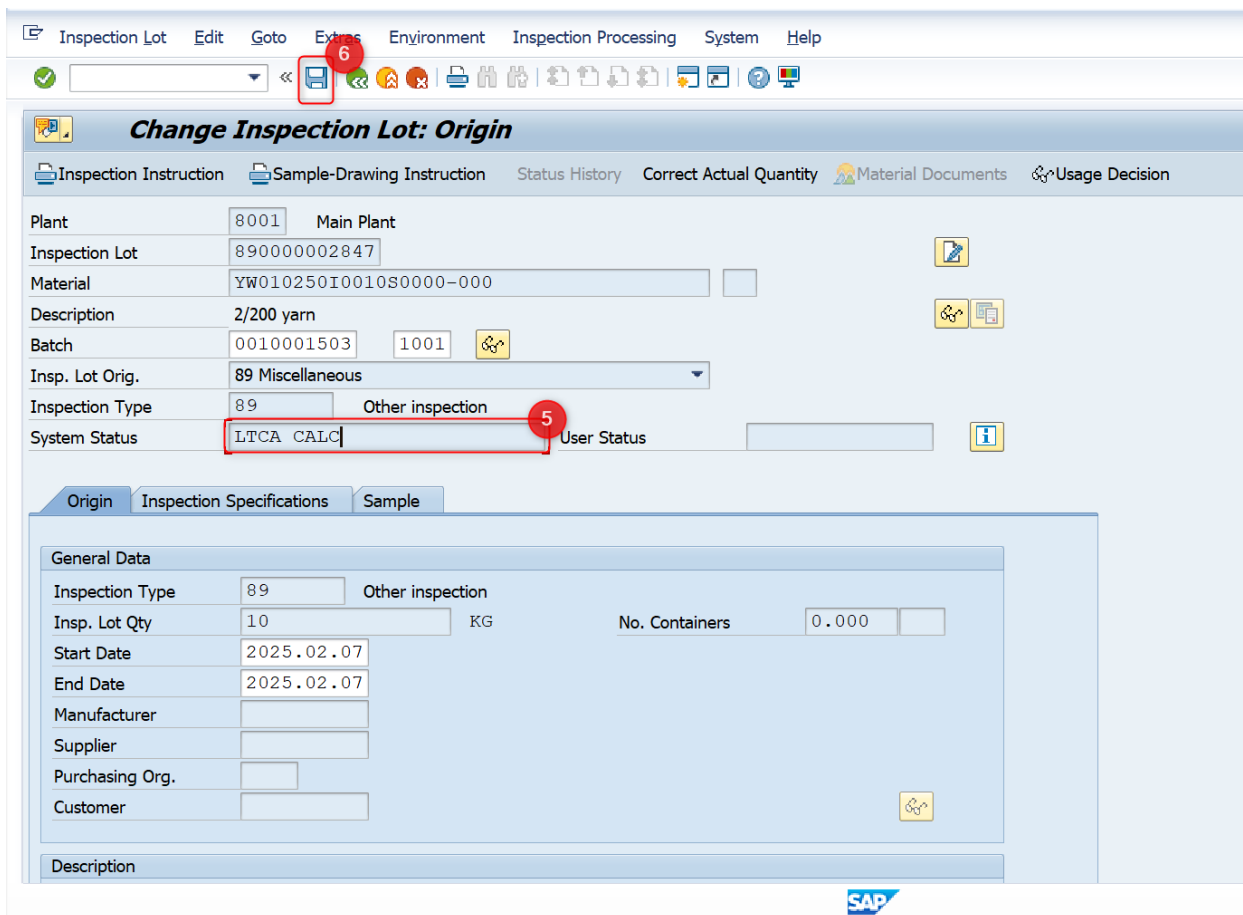
General Data
Inspection Type: 89 Other inspection
Insp. Lot Qty: 10 KG No. Containers: 0.000
Start Date: 2025.02.07
End Date: 2025.02.07
Manufacturer:
Supplier:
Purchasing Org.:
Customer:

Description

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

3. "Functions" дээр дарна.

4. "Cancel Lot" дээр дарна.



Change Inspection Lot: Origin

Inspection Instruction Sample-Drawing Instruction Status History Correct Actual Quantity Material Documents Usage Decision

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 CALC User Status

Origin Inspection Specifications Sample

General Data

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

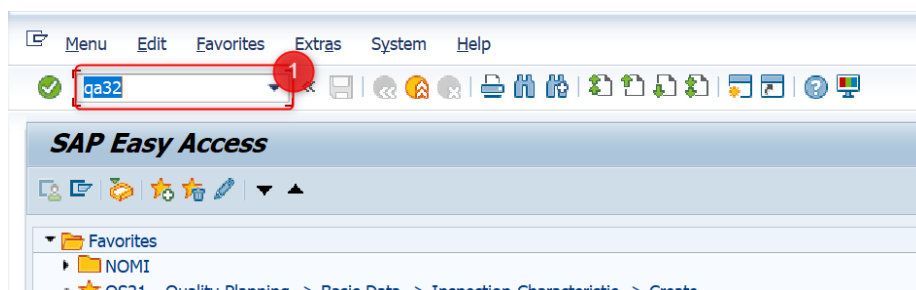
Description

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
 - QS21 - 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

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.

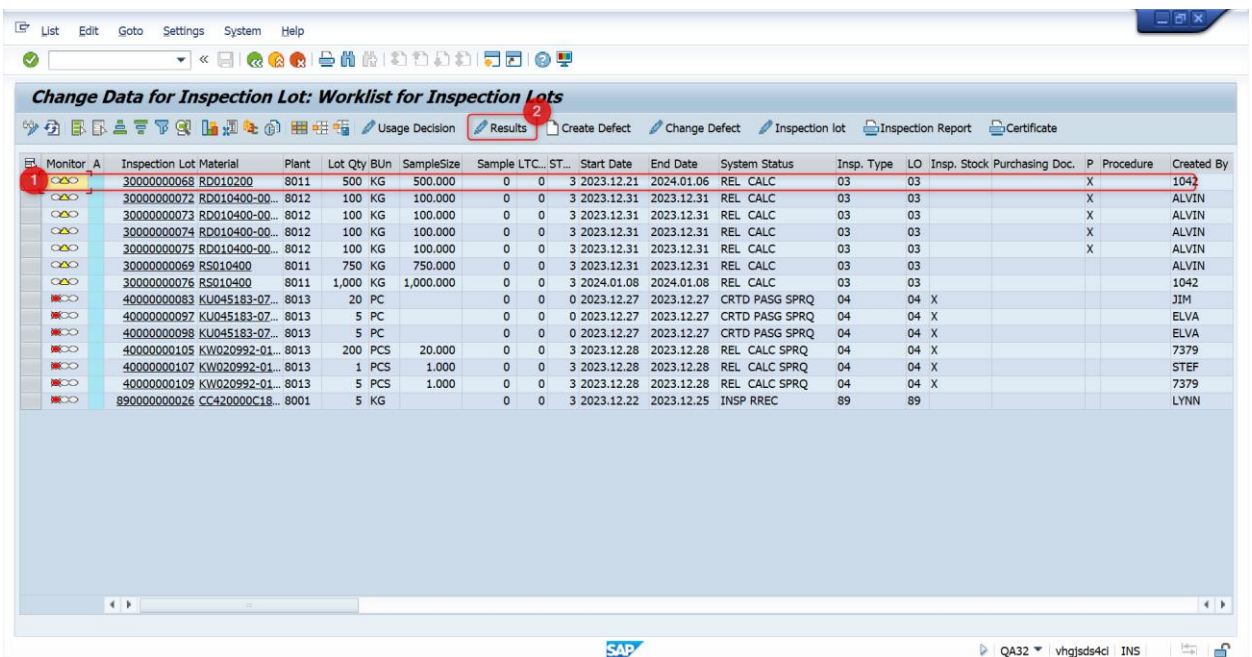
- Select All Inspection Lots- Дууссан болон дуусаагүй Status-тай бүх Inspection lots-ийг гаргах

- 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



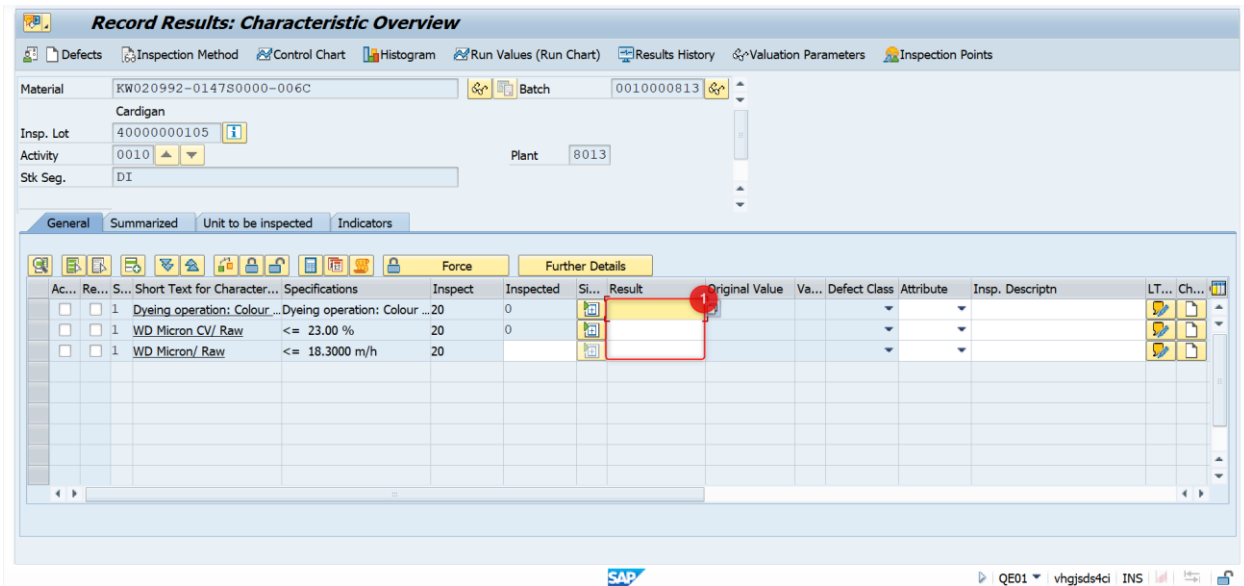
Monitor	A	Inspection Lot Material	Plant	Lot Qty BUn	SampleSize	Sample LTC... ST...	Start Date	End Date	System Status	Insp. Type	LO	Insp. Stock	Purchasing Doc.	P	Procedure	Created By
1		30000000068 RD010200	8011	500 KG	500.000	0 0	3 2023.12.21	2024.01.06	REL CALC	03	03			X		1042
		30000000072 RD010400-00...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

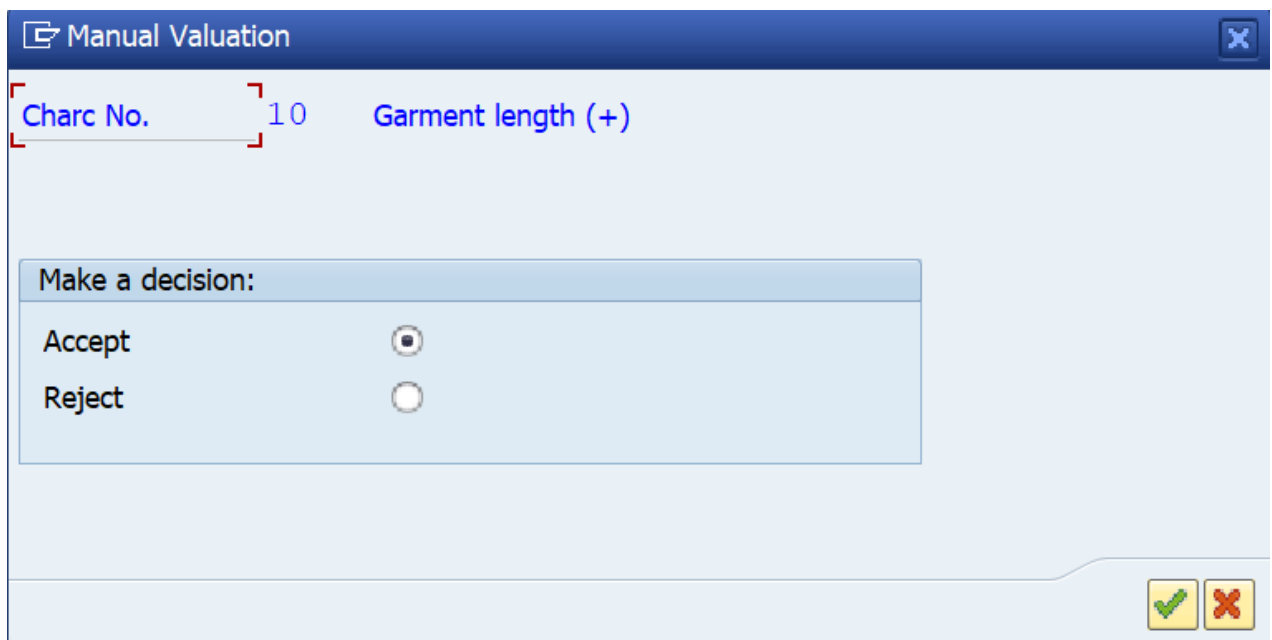
- Material буюу SKU дугаар (Загварын дугаар, өнгө, размер)
- System status (REL, INSP, CRTD, LTCA, UD) г.м мэдээлэлүүдийг шалгана.



2. Results дээр дарна.

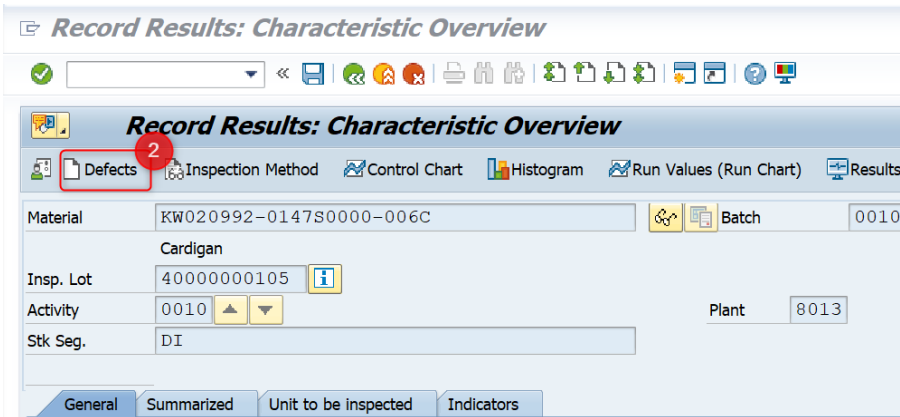
4.3 Хяналтын үр дүнг оруулах



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



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

Material: KW020992-014780000-006C Batch: 0010

Cardigan

Insp. Lot: 40000000105

Activity: 0010 Plant: 8013

Stk Seg.: DI

General Summarized Unit to be inspected Indicators

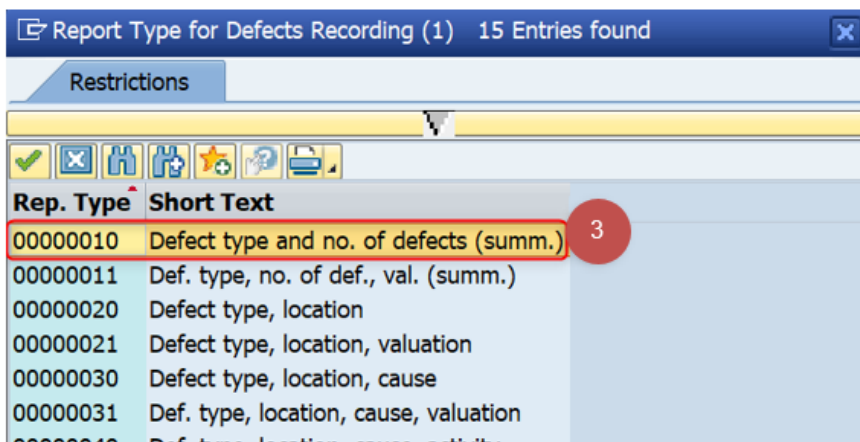
2. Үл тохирол гарсан тохиолдолд “Defect” гэсэн хэсэг дээр дарж орж үл тохирлыг бүртгэнэ.



Report Type: Enter

Report Type



3. “2” дугаар алхамын 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

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/

Defect overview for operation: Record

Activity: 0010

Specifications

Report Type: 00000010 Defect type and no. of defects (summ.)

Catalog Profile: QM0000001 Cat. Profile for Q-Notifs

Item Overview

Code Group	Code	Defect Type	No. of Def...	Defect Class	Sy	Defect Loc.	Description	LT
		4						

Entry 1 / 0

Activate Notification Process Notification Defects

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


Multiple Selection of Codes

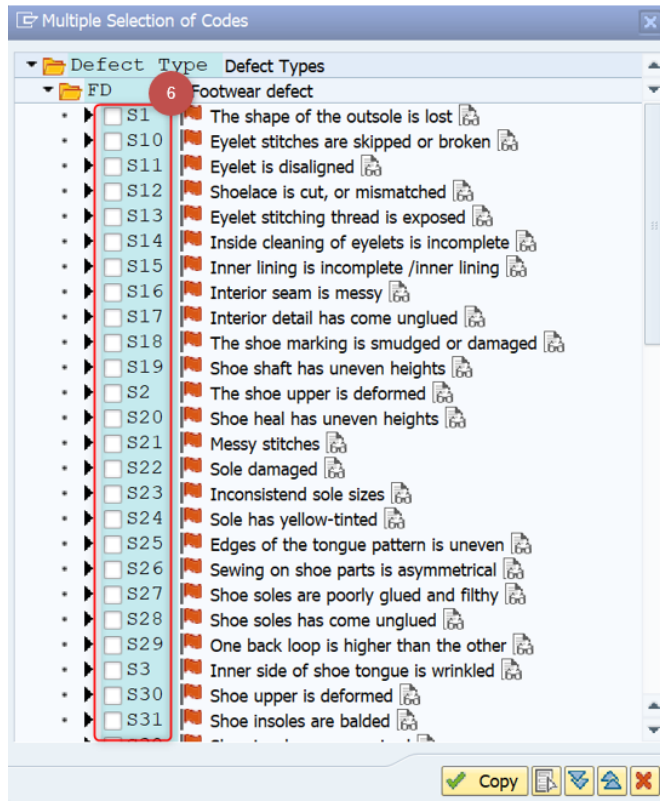
Defect Type Defect Types


- FD Footwear defect 5
- 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

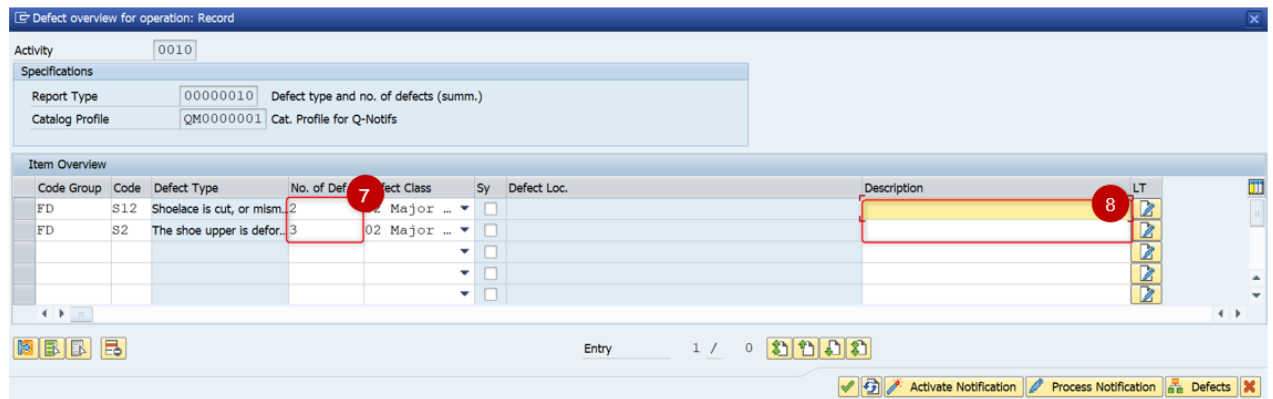
Copy

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

 PS Sorting defect




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

Material: PP560032 Batch: 0010000782
 Insp. Lot: 10000000482
 Activity: 0010 Plant: 8001

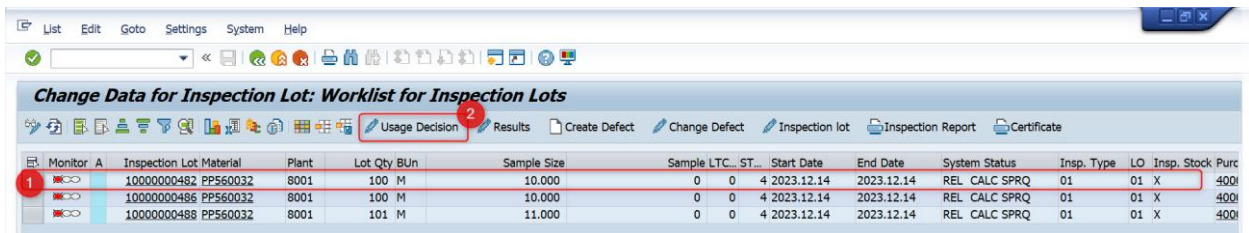
General Summarized Unit to be Inspected Indicators

Ac...	Rej...	S...	Short Text for Characteristic Specifications	Inspect	Inspected	Sin...	Result	Original Value	Val...	Defect Class	Attribute	Insp. Descriptn	LT...	Ch...
<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	5	Carding operation: Colour c...	10	10		Q51 Qualifie...		✓					
<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	5	WD Micron/ Raw <= 18.3000 m/h	10	10		Ø 19.00000	19	✗	02 Ma...				
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	2	Dyeing operation: Colour di...	10	1		P1 Pass (0-...		✓					
<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	5	WD Leght CV/Raw <= 28.00 %	10	10		Ø 28.000	28	✓					

QE01 vhgjsds4d INS

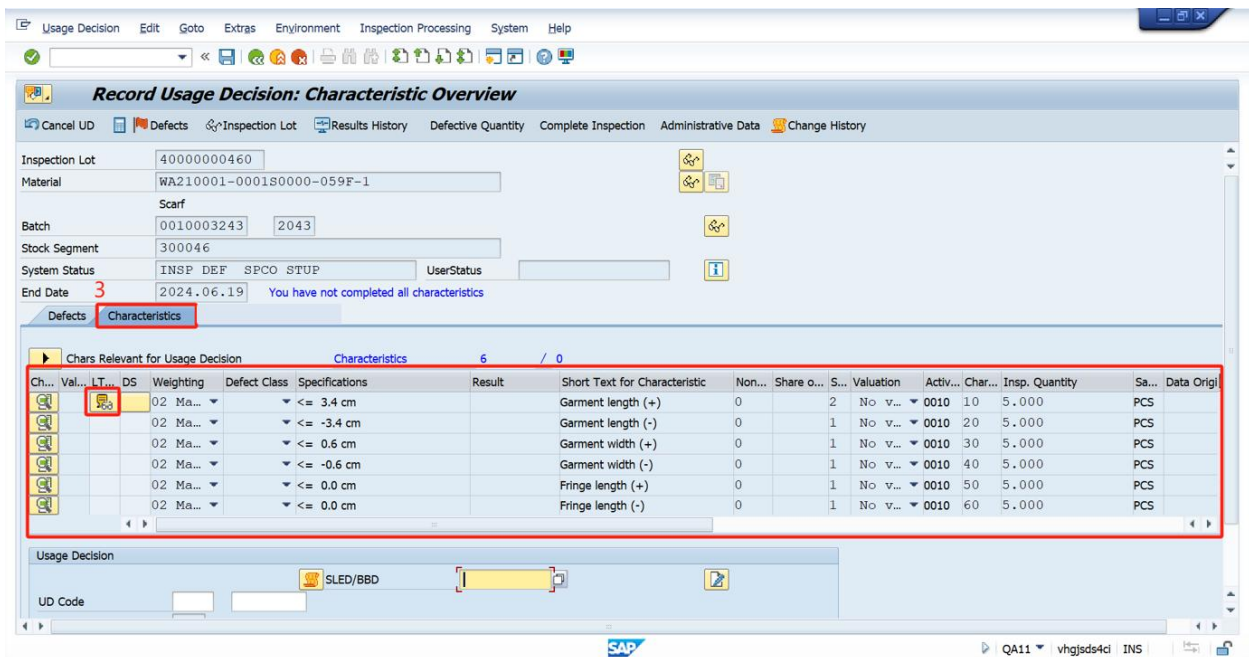
9. Чанарын хяналтын бүртгэлийг оруулсны дараа Save хийж бүртгэлийн мэдээллийг хадгална.

5 Usage Decision



Monitor	A	Inspection Lot Material	Plant	Lot Qty	BU	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	4001
		10000000486 PP560032	8001	100	M	10.000	0	0	4 2023.12.14	2023.12.14	REL CALC SPRQ	01	01	X	4001
		10000000488 PP560032	8001	101	M	11.000	0	0	4 2023.12.14	2023.12.14	REL CALC SPRQ	01	01	X	4001


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

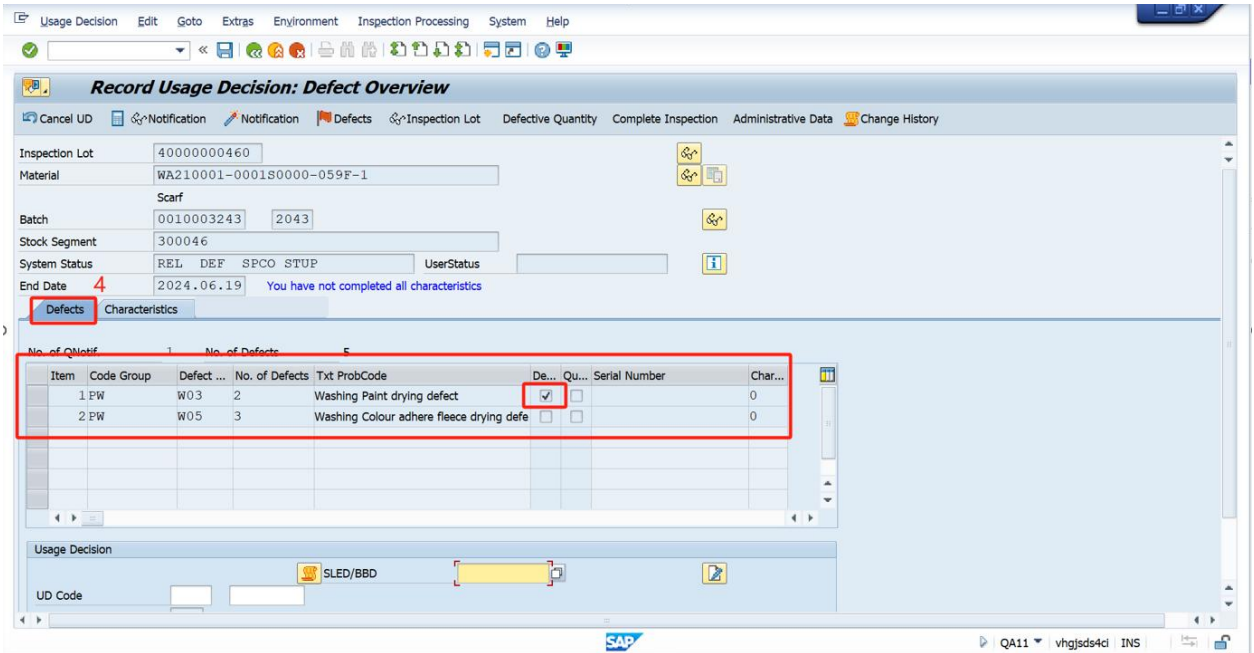


Ch...	Val...	LT...	DS	Weighting	Defect Class	Specifications	Result	Short Text for Characteristic	Non...	Share o...	S...	Valuation	Activ...	Char...	Insp. Quantity	Se...	Data Orig
02	Ma...					<= 3.4 cm		Garment length (+)	0	2	No	v...	0010	10	5.000	PCS	
02	Ma...					<= -3.4 cm		Garment length (-)	0	1	No	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	

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

Бүх үзүүлэлтийн үр дүнг харах бол  Chrs 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

Cancel UD | Notification | Defects | Inspection Lot | Defective Quantity | Complete Inspection | Administrative Data | Change History

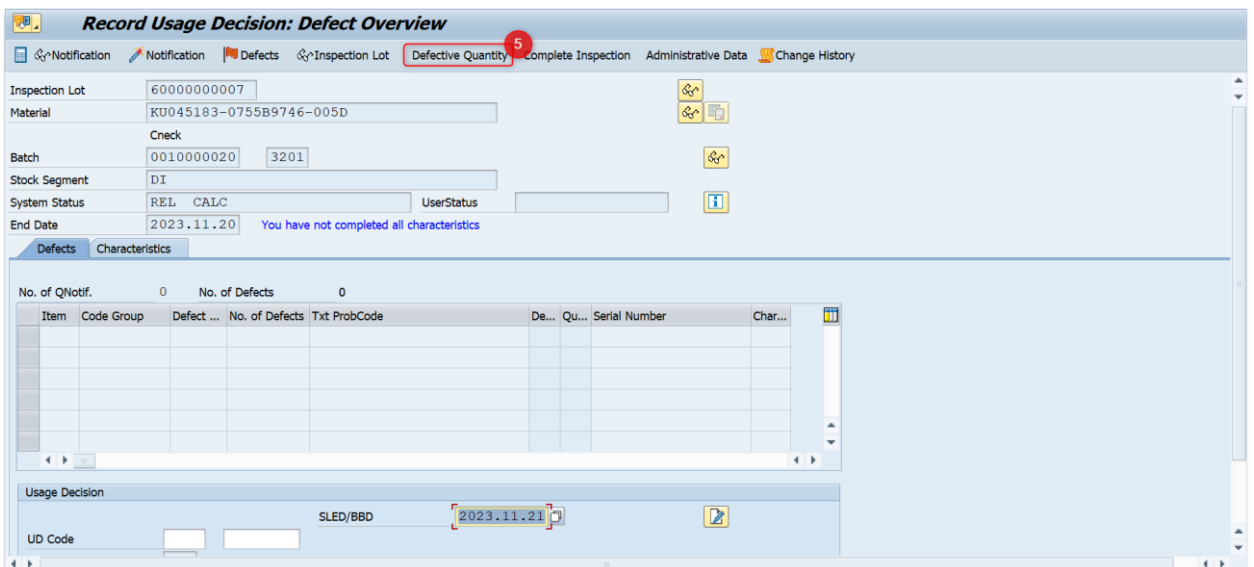
Inspection Lot: 40000000460
Material: WA210001-000180000-059F-1
Scarf
Batch: 0010003243 | 2043
Stock Segment: 300046
System Status: REL DEF SPCO STUP | UserStatus
End Date: 2024.06.19 | You have not completed all characteristics

Defects | Characteristics

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"/>			0
2 PW	W05		3	Washing Colour adhere fleece drying defe	<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.



Record Usage Decision: Defect Overview

Notification | Defects | Inspection Lot | Defective Quantity | Complete Inspection | Administrative Data | Change History

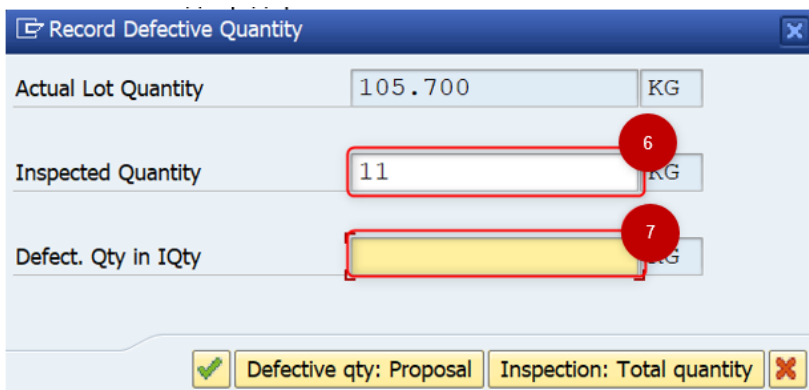
Inspection Lot: 60000000007
Material: KU045183-0755B9746-005D
Check
Batch: 0010000020 | 3201
Stock Segment: DI
System Status: REL CALC | UserStatus
End Date: 2023.11.20 | You have not completed all characteristics

Defects | Characteristics

Item	Code Group	Defect ...	No. of Defects	Txt ProbCode	De...	Qu...	Serial Number	Char...

Usage Decision
UD Code: | SLED/BBD | 2023.11.23 |

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




Record Defective Quantity

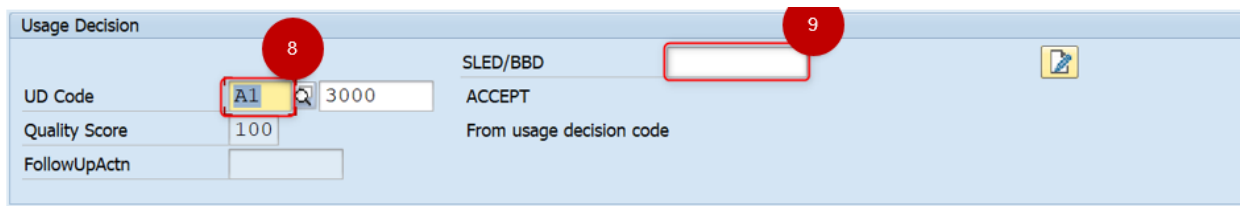
Actual Lot Quantity: 105.700 KG

Inspected Quantity: 11 KG

Defect. Qty in IQty: KG

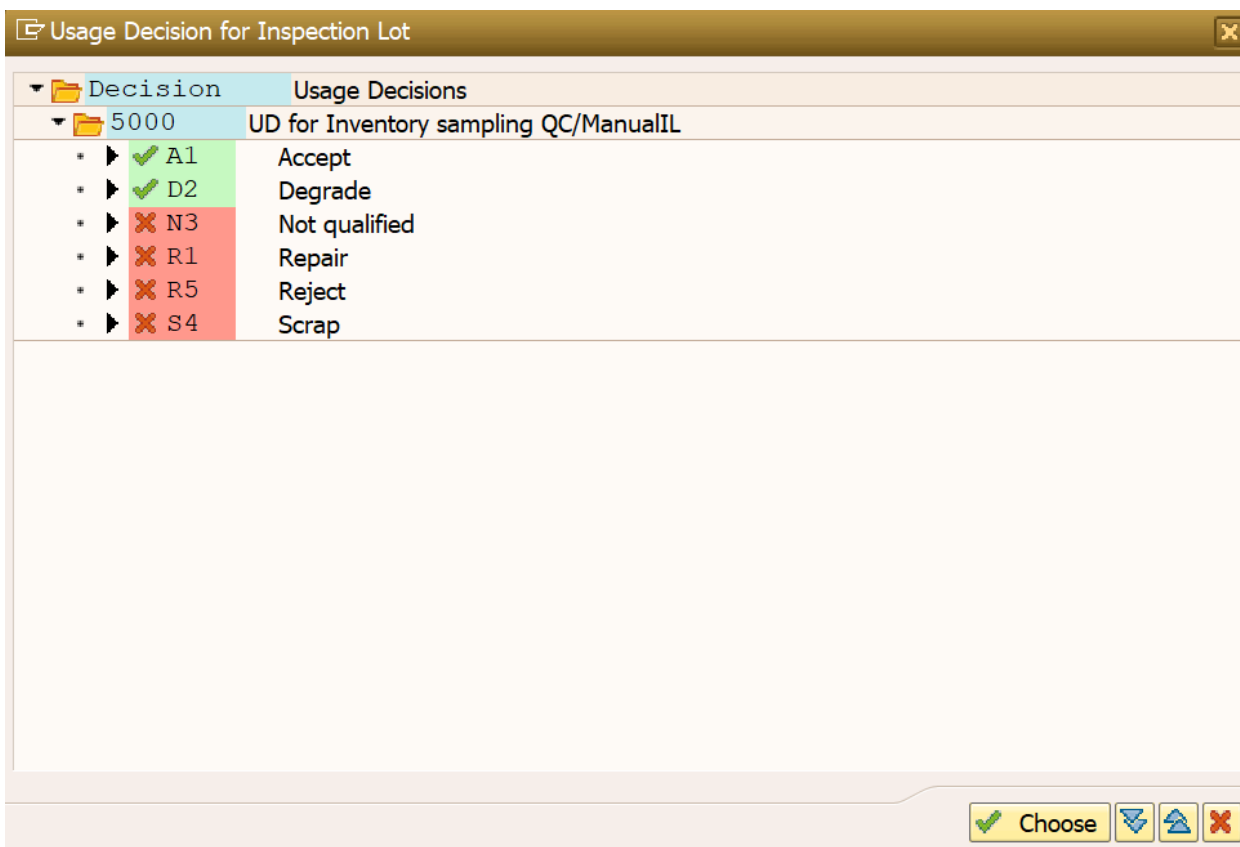
Defective qty: Proposal | Inspection: Total quantity

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 form showing fields: UD Code (A1), Quality Score (100), FollowUpActn, SLED/BBD (ACCEPT), and From usage decision code. Red circles 8 and 9 highlight the UD Code and SLED/BBD fields respectively.

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 dialog box showing a list of decisions under the folder 5000. The list includes: A1 (Accept), D2 (Degrade), N3 (Not qualified), R1 (Repair), R5 (Reject), and S4 (Scrap). The 'Choose' button is highlighted at the bottom right.

10. UD code-ийг мэдэхгүй байгаа тохиолдолд  дээр дарж UD code-ийн жагсаалтыг харж болно. Гарч ирсэн жагсаалтаас харгалзах утыг сонгож double click эсвэл тухайн кодыг сонгож  хийнэ.

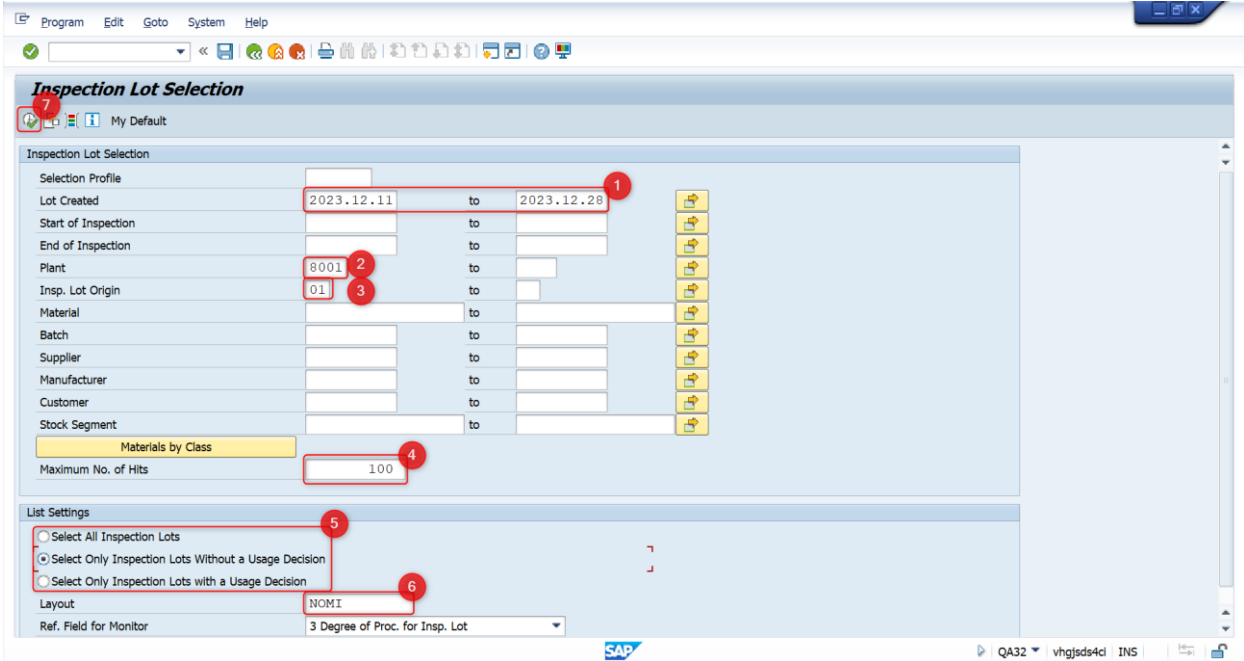
A1 – 100% үл тохиролгүй
D2 – Зэрэг буурсан
N3 – Тэнцэхгүй буюу NQ гологдол
R1 – Нөхөн засвартай
R5 – Тэнцэхгүй
S4 – Хаягдал

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

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

1 

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
		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 оор орсон бол энэ үйлдлийг хийхгүй.

Display Data for Inspection Lot: Worklist for Inspection Lots



2  3 

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
		40000000105 KW020992-01...	8013	200 PCS	20.000	0	0	3 2023.12.28	2023.12.28	UD ICCO SPRQ ST...	04	04	X	
		40000000107 KW020992-01...	8013	1 PCS	1.000	0	0	3 2023.12.28	2023.12.28	UD ICCO SPCO ST...	04	04	X	
		40000000113 KW020992-01...	8013	10 PCS	1.000	0	0	3 2024.01.03	2024.01.03	UD ICCO SPCO ST...	04	04	X	
		40000000115 WA210081-04...	8014	2,000 PCS	200.000	0	0	4 2024.01.03	2024.01.03	UD ICCO SPCO ST...	04	04	X	

2. Бүртгэлийг харах Inspection lot-ийг идэвхжүүлнэ.

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

Display Results: Characteristic Overview

4  5 

Material: KU045183-0755B9746-005D
 Insp. Lot: 60000000006
 Activity: 0010
 Stk Seg.: DI
 Plant: 8001

General Summarized Indicators

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"/>		Carding operation: Colour c...	10	10		NA1 Not qu...		✓				10	
<input checked="" type="checkbox"/>		WD Micron/ Raw	10	10		Ø 12.00000	12	✓				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
1	PS	CY	Cloth yarn	1	02 Major			
2	PS	OT	Other	1	02 Major			

Entry 1 / 2

Notification Defects

“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

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		10000000496 A5506325-07...	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.

Usage Decision Edit Goto Extras Environment Inspection Processing System Help

Display Usage Decision: Defect Overview

Cancel UD Notification Inspection Lot Defective Quantity Administrative Data Change History

Inspection Lot: 10000000460

Material: WA210001-0001S0000-059F-1

Batch: 0010003243 2043

Stock Segment: 300046

System Status: UD ICCO SPCO STUP UserStatus

End Date: 2024.06.19 Inspection completion forced

Defects Characteristics

No. of QNotif.	1	No. of Defects	5	Item	Code Group	Defect ...	No. of Defects	Txt ProbCode	Defect Qu...	Serial Number	Char...
				1.FW		W03	2	Washing Paint drying defect	<input checked="" type="checkbox"/>		
				2.FW		W05	3	Washing Colour adhere fleece drying defe	<input type="checkbox"/>		

Usage Decision


Code Valuation: A Accepted (...) SLED/BBB

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 Defective Quantity

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

7

8

✓ ✗

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.