



ХЭРЭГЛЭГЧИЙН ГАРЫН АВЛАГА

Manual Create Inspection Lot Process

**Хяналтын цонхыг гараар үүсгэн чанарын
хяналтыг бүртгэх**

(UM_QM_240)



ӨӨРЧЛӨЛТИЙН ТҮҮХ

Хувилбар	Боловсруулсан	Огноо	Баталсан
V1.0	С.Номинжаргал	27-12-23	
V1.2	С.Номинжаргал	09-02-25	

БАТАЛСАН

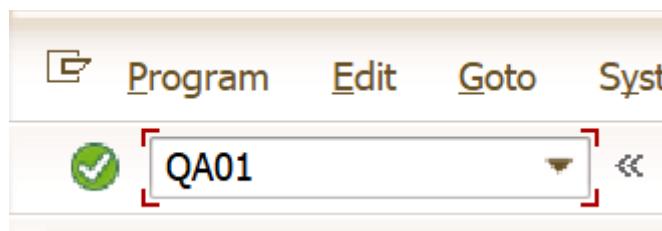
Хариуцсан ажилтан	Албан тушаал	Нэр	Гарын үсэг
Боловсруулсан:	Модуль менежер	С. Номинжаргал	
Хянасан:	Систем хөгжүүлэлтийн хэлтсийн дарга	О. Нансалмаа	
Хянасан:	Мэдээлэл технологи хариуцсан захирал	Б. Эрдэнэ	

**АГУУЛГА**

ӨӨРЧЛӨЛТИЙН ТҮҮХ	2
БАТАЛСАН	2
1 ХЯНАЛТЫН ЦОНХЫГ ГАРААР YYCГЭХ	4
2 ХЯНАЛТЫН ЦОНХЫГ ӨӨРЧЛӨХ, CANCEL ХИЙХ	6
3 RECORD RESULT/ DEFECT	8
4 USAGE DECISION	16
5 DISPLAY RECORD RESULT/ DEFECT	19
6 DISPLAY USAGE DECISION	22

1. T-QA01- “Manual Create Inspection lot” Хяналтын цонхыг гараар үүсгэх
2. T-QA02- “Manual Change Inspection lot” Хяналтын цонхыг өөрчлөх
3. T-QA32/ QE51N- Record result - “Manual Create Inspection lot” дээр бүртгэл оруулах
4. T-QA32/ QA11- Usage decision - “Manual Create Inspection lot” дээр бүртгэл оруулах
5. T-QA33/ QE03- Display Result - “Manual Create Inspection lot” дээр бүртгэлийн мэдээллийг харах
6. T-QA33/ QA13- Display Usage decision - “Manual Create Inspection lot” дээр бүртгэлийн мэдээллийг харах

1 Хяналтын цонхыг гараар үүсгэх



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

Create Inspection Lot Manually: Initial Screen

Defects Results Usage Decision Actual Quantity Sample

Material	1000000016	2
Plant	8001	3
Insp. Lot Origin	89	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.

1.1 Хяналтын цонхыг гараар үүсгэхэд шаардлагатай мэдээллийг оруулах

Create Inspection Lot Manually: Origin

Plant: 8001 Main Plant
 Inspection Lot: 890000000038
 Material: 1000000016
 Description: Adapter USB
 Batch: 0010001060 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
Start Date	2024.01.12	
End Date		
Manufacturer		
Supplier		
Purchasing Org.		
Customer		

Description
 Short Text

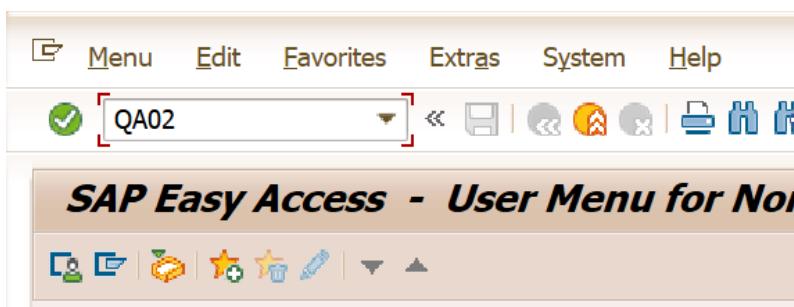
SAP

- Batch гэсэн мөрийн харалдаа batch дугаарыг бичиж өгнө.
- Insp. Lot Qty хэр их хэмжээний бүтээгдэхүүн дээр чанарын хяналт хийх тоо хэмжээг бичнэ.
- Дээрх хоёр алхмын мэдээллийг бөглөж дууссаны дараа “Save” хийж хадгалснаар хяналтын цонх үүснэ.

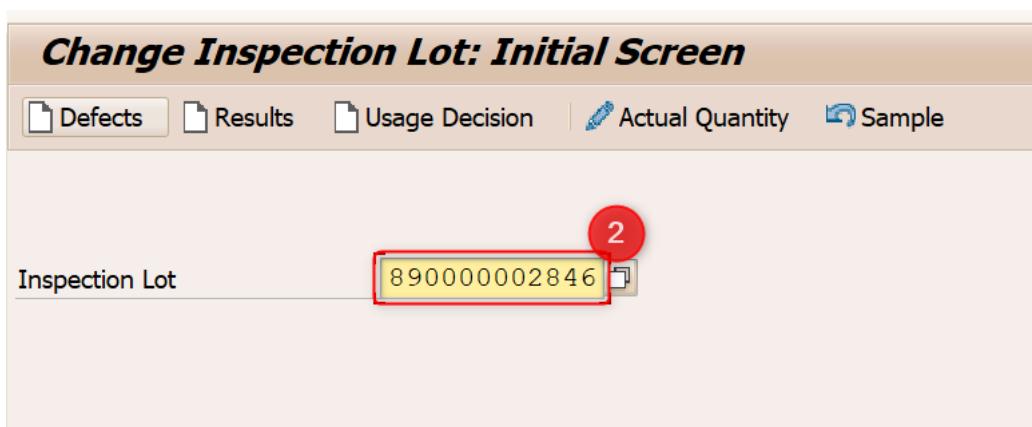
Inspection lot 8001 890000002807 was created

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

2 Хяналтын цонхыг өөрчлөх, cancel хийх



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



- Inspection lot мөрийн харалдаа үүссэн хяналтын цонхны дугаарыг оруулна.

“Enter” эсвэл товчин дээр дарна.

2.1 Хяналтын цонх дээрх мэдээллийг өөрчлөх

SAP S/4 HANA: UM_QM_240

Change Inspection Lot: Origin

Plant: 8001 Main Plant
Inspection Lot: 890000002847
Material: YW0102501001080000-000
Description: 2/200 yarn
Batch: 0010001503 1001 (highlighted with a red circle)
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

Functions

- 2 Other Inspection Lot
- 3 Create
- 4 Change
- Special Changes
- Display
- Save Ctrl+S
- Exit Shift+F3
- Block Lot
- Unblock Lot
- Cancel Lot (highlighted with a red circle)
- Reset Cancellation
- Give Approval
- Withdraw Approval

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	

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.

3 Record result/ defect

/ Чанарын хяналтын үр дүн болон үл тохирол бүртгэх /

SAP Easy Access

qa32

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.

3.1 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 'Lot Created' field, which has a value of '2023.12.11' and a 'to' operator followed by '2023.12.28'. A red circle with the number 1 is placed near the 'to' operator. Another red box highlights the 'Plant' field, which has a value of '8001' and a 'to' operator followed by an empty field. A red circle with the number 2 is placed near the '8001' value. A third red box highlights the 'Insp. Lot Origin' field, which has a value of '01' and a 'to' operator followed by an empty field. A red circle with the number 3 is placed near the '01' value. A red box highlights the 'Materials by Class' button, which is currently selected. A red circle with the number 4 is placed near this button. In the 'List Settings' section, there are three radio buttons: 'Select All Inspection Lots' (unchecked), 'Select Only Inspection Lots Without a Usage Decision' (checked), and 'Select Only Inspection Lots with a Usage Decision' (unchecked). A red circle with the number 5 is placed near the checked radio button. A red box highlights the 'Layout' field, which has a value of 'NOMI'. A red circle with the number 6 is placed near this field. The bottom right corner of the screen shows the SAP logo and some system status indicators.

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	Хяналтын цонхыг гараар үүсгэн чанарын хяналт хийх	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.

3.2 Бүртгэлийн мэдээллийг оруулах

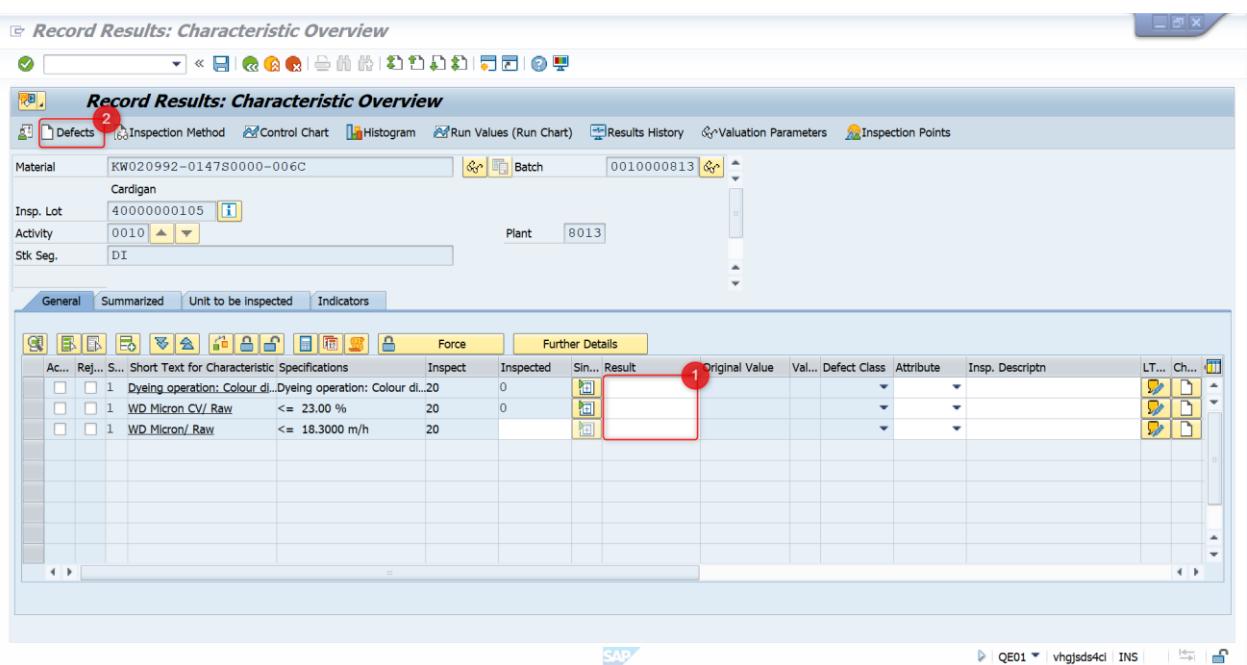
Monitor_A	Inspection Lot Material	Plant	Lot Qty	BUN	SampleSize	Sample LTC.. ST...	Start Date	End Date	System Status	Insp. Type	LO	Insp. Stock	Purchasing Doc.	P	Procedure	Created By
1	300000000068 RD010200	8011	500	KG	500.000	0	0	3 2023.12.21	2024.01.06	REL CALC	03	03		X	1042	
	300000000072 RD010400-00...	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 мэдээллүүдийг шалгана.

2. Results гэсэн хэсэг дээр дарна.

3.3 Хяналтын үр дүнг оруулах



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

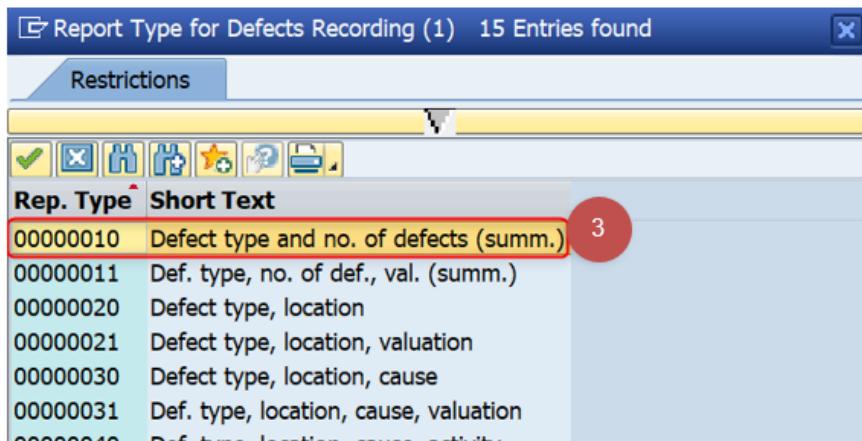
The screenshot shows the 'Manual Valuation' screen. At the top, it says 'Charc No. 10 Garment length (+)'. Below this is a 'Make a decision:' dialog with two radio buttons: 'Accept' (selected) and 'Reject'. A red circle highlights the 'Accept' button. At the bottom right of the dialog are green checkmark and red X icons. A red box highlights the 'Charc No.' field.

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

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



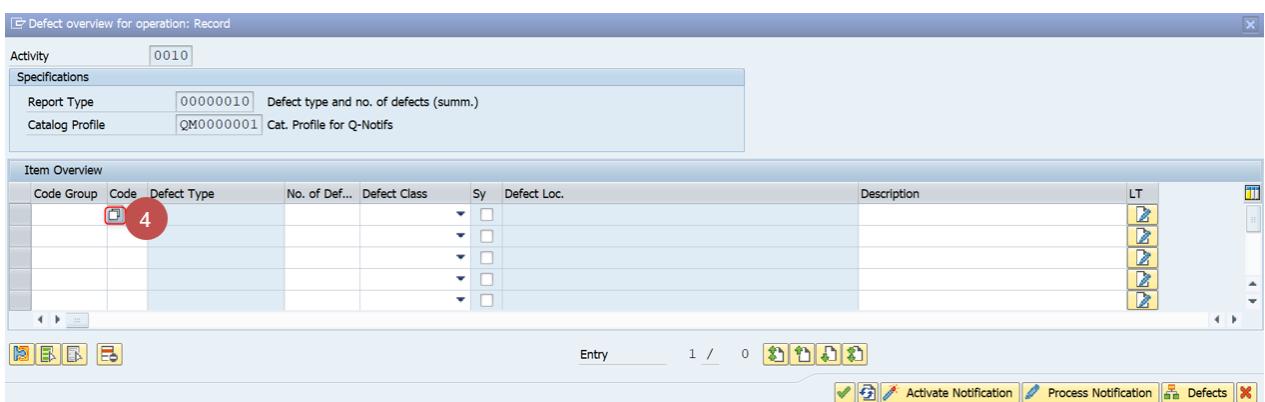
3. “2” дугаар алхмын үйлдлээр дараах цонх гарч ирнэ. “00000010” гэсэн утгыг бичиж өгнө



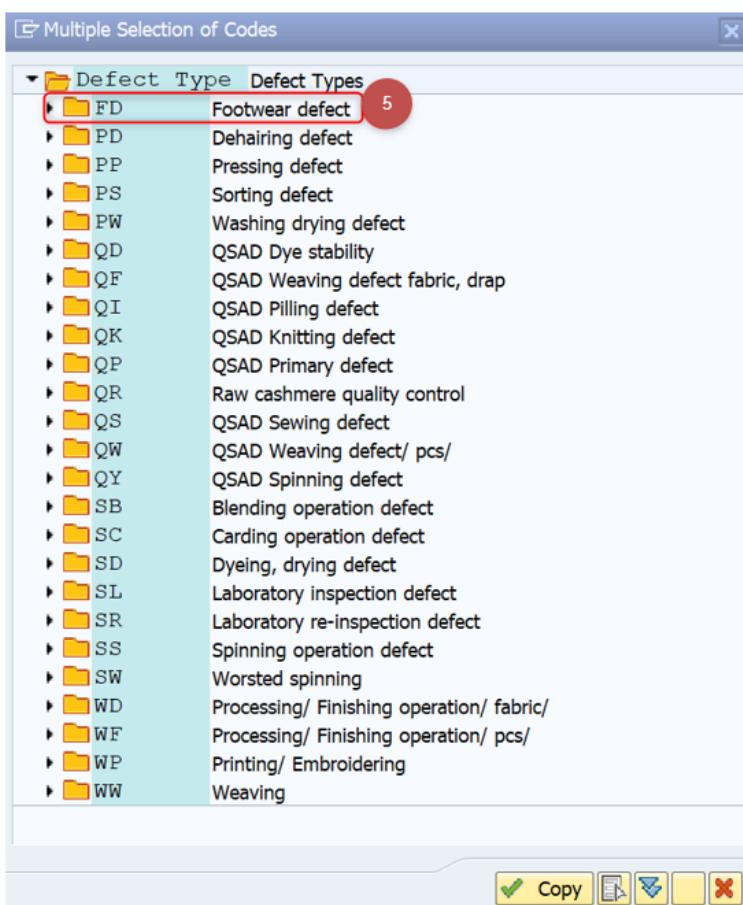
Эсвэл дээр дарж орж “00000010” гэсэн хэсгийг “double click” хийж оруулан дээр дарна.

“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.

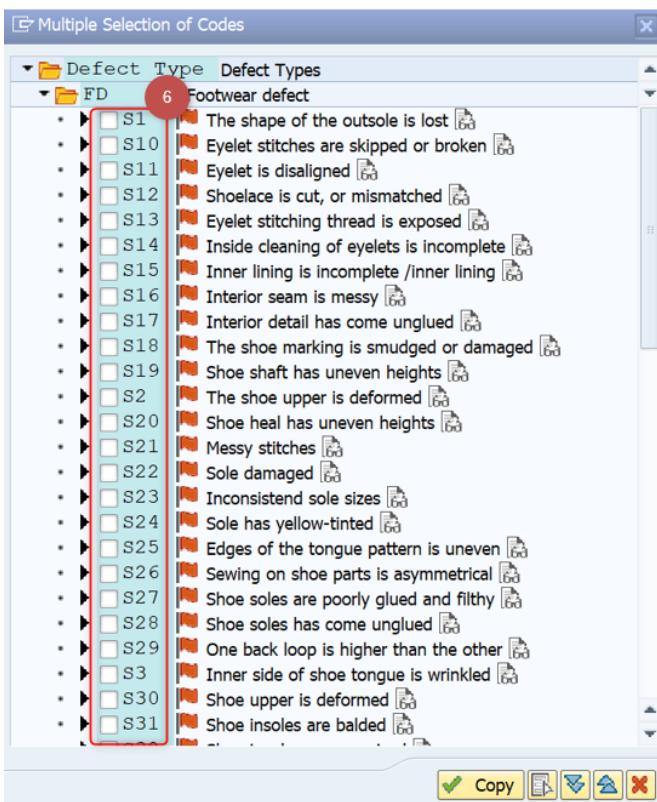


5. Үл тохирлын бүлэг дундаас шалгасан материалд хамаарах үл тохирлын бүлгийг сонгоно.

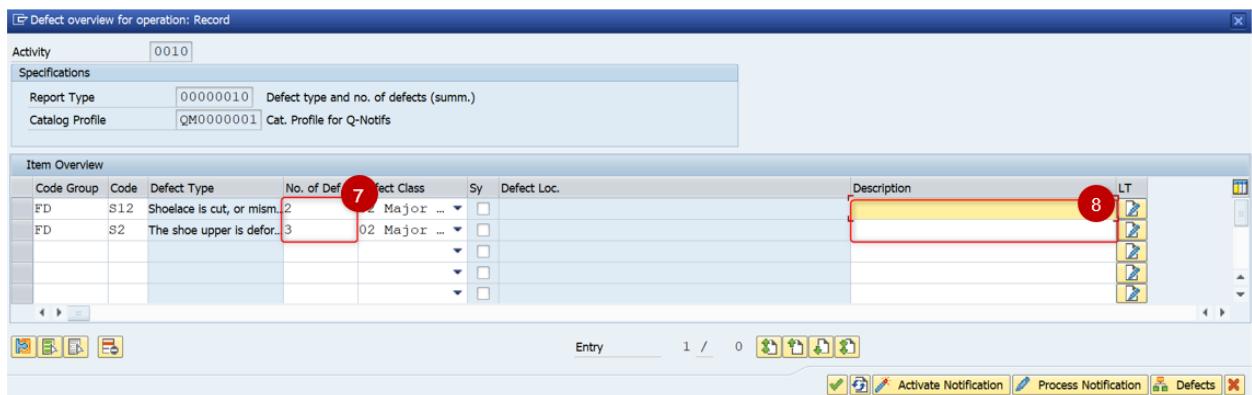
Тухайн бүлгийн үл тохирлын жагсаалтыг гаргахын тулд урд талын суман дээр дарна.



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 9

Record Results: Characteristic Overview

Material: PP560032 Batch: 0010000782

Insp. Lot: 10000000482 Activity: 0010 Plant: 8001

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"/>	5 Carding operation: Colour c..	10	10		QS1 Qualifie...	✓	▼	▼	▼			
<input type="checkbox"/>	5 WD.Micron/ Raw	<= 18.3000 m/h	10		Ø 19.00000	19	✗	02 Ma...	▼			
<input type="checkbox"/>	2 Dyeing operation: Colour di..	10	1		P1 Pass (0-...	✓	▼	▼	▼			
<input checked="" type="checkbox"/>	5 WD.Leght.CV/Raw	<= 28.00 %	10		Ø 28.000	28	✓	▼	▼			

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

4 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		End Date		Defects				
Inspection Lot	40000000460	Material	WA21001-0001S0000-059F-1	Batch	00100003243	2043	Stock Segment	300046	System Status	INSP DEF SPCO STUP	UserStatus	3 End Date 2024.06.19 You have not completed all characteristics				
Chars Relevant for Usage Decision																
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	

- 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

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

Defective Quantity

No. of QNotif.	No. of Defects
0	0

Usage Decision: SLED/BBD

5. Defective Quantity хэсэг дээр дарж шалгасан тоо хэмжээ болон үл тохиролын 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

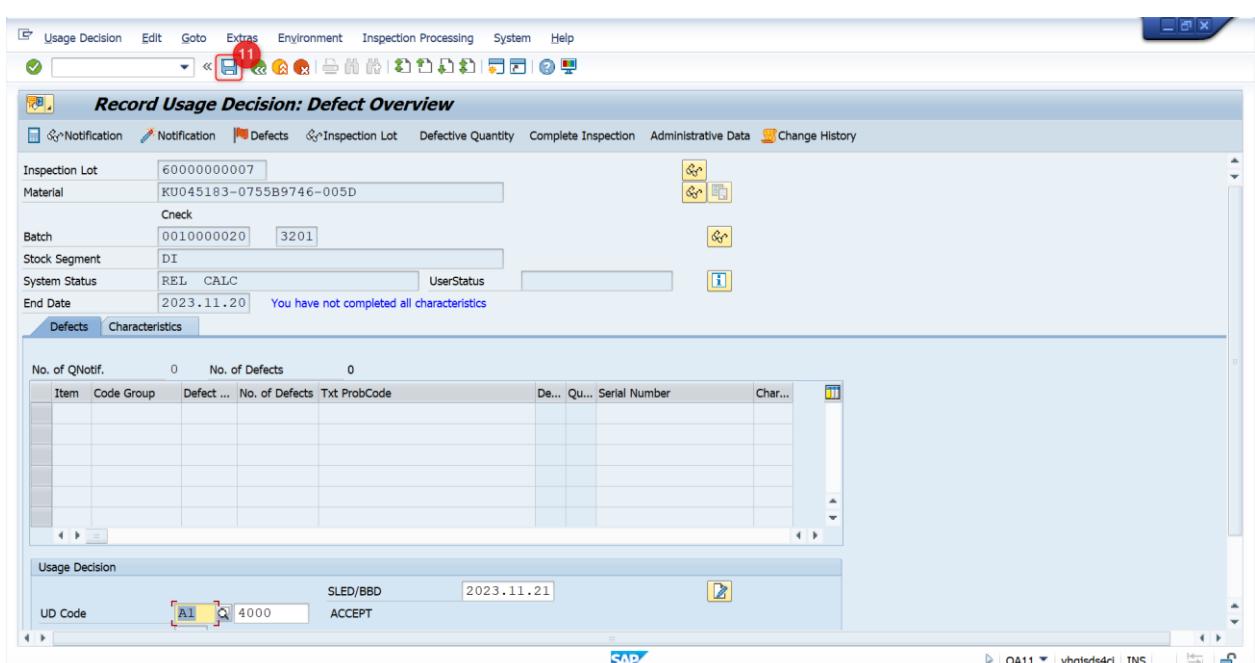
UD Code	A1	3000	SLED/BBD
Quality Score	100	ACCEPT	
FollowUpActn		From usage decision code	

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

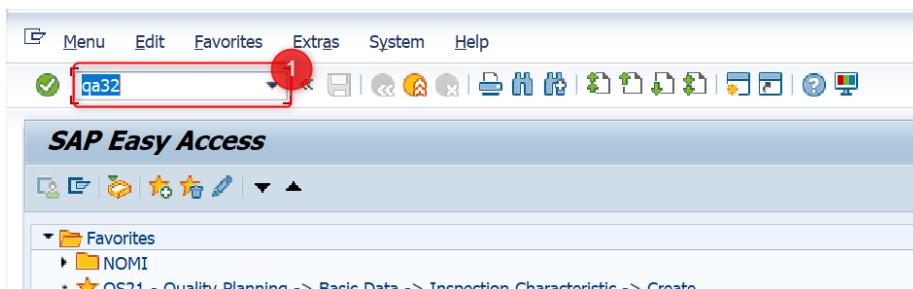
10. UD code-ийг мэдэхгүй байгаа тохиолдолд дээр дарж UD code-ийн жагсаалтыг харж болно. Гарч ирсэн жагсаалтаас харгалзах утгыг сонгож double click эсвэл тухайн кодыг сонгож Choose хийнэ.
 - A1 – 100% үл тохиролгүй
 - D2 – Зэрэг буурсан
 - N3 – Тэнцэхгүй буюу NQ гологдол
 - R1 – Нөхөн засвартай
 - R5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



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

5 Display Record result/ defect

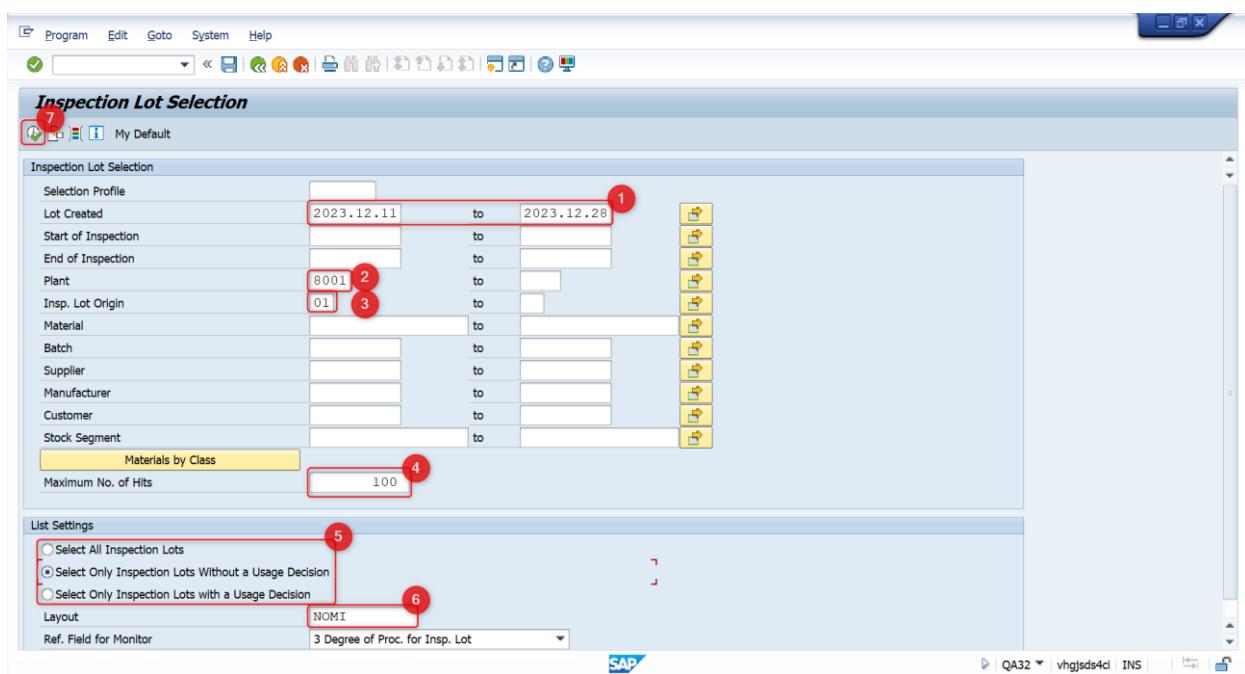
/ Чанарын хяналтын үр дүн болон үл тохирол бүртгэлийг харах /



1. Цонхны зүүн дээд буланд байрлах талбарт “QA32/ QA33” гэж бичнэ. “Enter” эсвэл ✓ товчин дээр дарна.

5.1 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	Хяналтын цонхыг гараар үүсгэн чанарын хяналт хийх	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.

5.2 Бүртгэлийн мэдээллийг харах

	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		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.

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

2. Бүртгэлийг харах Inspection lot-ийг идэвхжүүлнэ.

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

	Material	Batch	Defects	Inspection Method	Control Chart	Histogram	Run Values (Run Chart)	Results History	Valuation Parameters	Inspection Points
	KU045183-0755B9746-005D	0010000013								
Insp. Lot	6000000006									
Activity	0010									
Plant	8001									
Stk Seg.	DI									

	Characteristic	Specs	Value	Result	Original Value	Val...	Defect Class	Attribute	Insp. Descriptn	Char...	Ins...
4	Carding operation: Colour c...	Carding operation: Colour c...	10	NA1 Not qu...	✓	▼	▼	▼		10	10
	WD Micron/ Raw	<= 18.3000 m/h	10	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 QM00000001 Cat. Profile for Q-Notifs

Item Overview

Item	Code Group	Code	Defect Type	No. of Defects	Defect Class	Sy	Defect Loc.	Description	LT
1	PS	CY	Cloth yarn	1	02 Major	<input checked="" type="checkbox"/>			6
2	PS	OT	Other	1	02 Major	<input checked="" type="checkbox"/>			

Entry 1 / 2

Buttons: New, Edit, Delete, Save, Cancel, Print, Copy, Paste, Find, Filter, Refresh, Help

Notifications: Notification, Defects

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

6. Бүртгэсэн үл тохирлын мэдээллийг харна.

6 Display Usage Decision

/ Usage decision хэсгийн бүртгэлийг харах /

Display Data for Inspection Lot: Worklist for Inspection Lots

Usage Decision 2

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
	4000000109 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

Cancel UD Notification Inspection Lot Defective Quantity Administrative Data Change History

Inspection Lot 40000000460

Material WA210001-0001S0000-059F-1

Scarf

Batch 0010003243 2043

Stock Segment 300046

System Status UD ICCO SPC0 STUP UserStatus

End Date 3 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	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 checked="" type="checkbox"/>	0	

Usage Decision

Code Valuation A Accepted () SLED/BBD 4

UD Code A1 3000 Accept

3. Defects хэсгээс бүртгэсэн үл тохирлын бүртгэлийг харна.

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

4. UD code-ийн мэдээллийг харна.

Display Usage Decision: Characteristic Overview

Inspection Lot: H0000000460
Material: WA210001-0001S0000-059F-1
Scarf
Batch: 0010003243 2043
Stock Segment: 300046
System Status: UD ICCO SPCO STUP UserStatus
End Date: 5 2024.06.19 Inspection completion forced

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

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

Cancel UD Inspection Lot Results History Defective Quantity Administrative Data Change History

Inspection Lot: H000000023
Material: WA990002-0001A8026-101F
Printed shawl
Batch: 001000379 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 (...) SLED/BBB
UD Code: D2 3000 Degrade
2023.12.11

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.