



ХЭРЭГЛЭГЧИЙН ГАРЫН АВЛАГА

Inspection Plan Maintenance Process

Хяналтын төлөвлөгөөний
өгөгдлийн удирдлагын процесс

(UM_QM_170)



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	

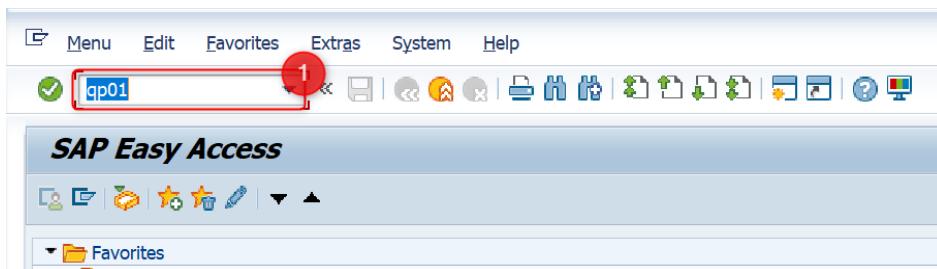
**АГУУЛГА**

ӨӨРЧЛӨЛТИЙН ТҮҮХ	2
БАТАЛСАН	2
1 CREATE INSPECTION PLAN	4
2 CHANGE INSPECTION PLAN	9
3 DISPLAY INSPECTION PLAN	12
4 CREATE IPQC INSPECTION PLAN	17
5 CHANGE IPQC INSPECTION PLAN	22
6 DISPLAY IPQC INSPECTION PLAN	25

1. T- QP01/ CA02 -Create – “Inspection plan, IPQC Inspection plan”-ийг шинээр үүсгэх
2. T- QP02/ CA02 -Change - “Inspection plan, IPQC Inspection plan”-ийн үүссэн мэдээллийг өөрчлөх
3. T- QP02/ CA02 -Delete - “Inspection plan, IPQC Inspection plan”-ийн үүссэн мэдээллийг устгах
4. T- QP03/ CA03 -Display - “Inspection plan, IPQC Inspection plan”-ийн мэдээллийг харах

1 Create Inspection plan

/ Хяналтын төлөвлөгөө үүсгэх /



1. Цонхны зүүн дээд буланд байрлах талбарт “QP01” гэж бичнэ. “Enter” эсвэл товчин дээр дарна.

Material	RD010100	2
Plant	8001	3
Group		

Validity

Change Number	
Key Date	2023.12.26
Revision Level	

Additional Data

Profile	
---------	--

2. “Create Inspection Plan: Initial Screen” цонх гарч ирнэ. “Material” гэсэн хэсэг дээр хяналтын төлөвлөгөө үүсгэх материалын дугаарыг бичиж өгнө.
3. “Plant” гэсэн хэсэг дээр тухайн материалыг аль үйлдвэр дээр шалгах үйлдвэрийн дугаарыг оруулж өгнө.

Хяналтын төлөвлөгөөний тохиргоо хийх

Хүснэгт 1 Чанарын хяналтын төрлүүд /Inspection type, Inspection plan Usage/

No	Quality control process	Short text	Inspection Lot origin	Usage (for inspection plan)	Overall Status
1	IQC	Goods receipt insp. for Purchase order	01	5	4
2	Subcontract IQC	Goods receipt insp. for Purchase order	01	5	4
3	IPQC	In-process insp. for production order	03	1	4
4	FQC	Goods receipt inspection from production	04	5	4
5	RQC	Inspection for returns from customer	06	6	4
6	Other inspection	Inventory sampling quality control process	89	3	4
7	Other inspection	Manual create inspection lot process	89	3	4

Create Inspection Plan: Header Details

The screenshot shows the 'Create Inspection Plan: Header Details' screen in SAP S/4 HANA. The interface includes tabs for Task Lists, Material Assignment, and Operations (the latter is highlighted with a red circle labeled 4). Below the tabs, there are fields for Group (Group Counter 1) and Material (RD010100). The 'Task List' section contains fields for Group, Group Counter (1), Plant (8001), and a note 'Long Text Exists'. The 'General Data' section includes fields for Deletion Flag (unchecked), Usage (5), Overall Status (4), Planner Group (highlighted with a red circle labeled 2), Planning Work Center, CAPP order, Lot Size From, Lot Size To (99,999,999 KG), and Old Task List No. The 'Parameters for Dynamic Modification/Inspection Points' section includes fields for Insp. Points, Sample-Drawing Proc. (highlighted with a red circle labeled 6), Dynamic Modif. Level (highlighted with a red circle labeled 7), and Modification Rule.

1. "Group Counter" гэсэн хэсэг дээр хяналтын төлөвлөгөөний нэрийг бичнэ. / Cardigan/FQC/
2. "Usage" гэсэн хэсэг дээр тухайн хяналтын төрлөөс хамааруулан харгалзах утyg бичнэ.
3. "Overall Status" гэсэн хэсэг дээр тухайн хяналтын төрлөөс хамааруулан харгалзах утyg бичнэ.

4. "Operations" гэсэн tools дээр дарна.

Inspection Plan Create: Operation Overview

Oper... SOp	Work Center	Plant	Cont...	Standard T...	Description	Lo...	PRT	Cla...	Ob...	Per...	Cu...	Su...	Base Quantity	Un...	Unit	Activity
0010	8001	QM01											1	KG		
0020	8001												1	KG		
0030	8001												1	KG		
0040	8001												1	KG		
0050	8001												1	KG		
0060	8001												1	KG		
0070	8001												1	KG		
0080	8001												1	KG		
0090	8001												1	KG		
0100	8001												1	KG		
0110	8001												1	KG		
0120	8001												1	KG		
0130	8001												1	KG		
0140	8001												1	KG		

Entry [] of []

1. Control key гэсэн хэсэг дээр “QM01” гэсэн утгыг бичнэ.

“1” дүгээр алхмын бичсэн мөрийг сонгоно.

2. Inspection Characteristics гэсэн хэсэг дээр дарж тухайн материалын хувьд шалгах чанарын хяналтын үзүүлэлтүүдийг оруулна.

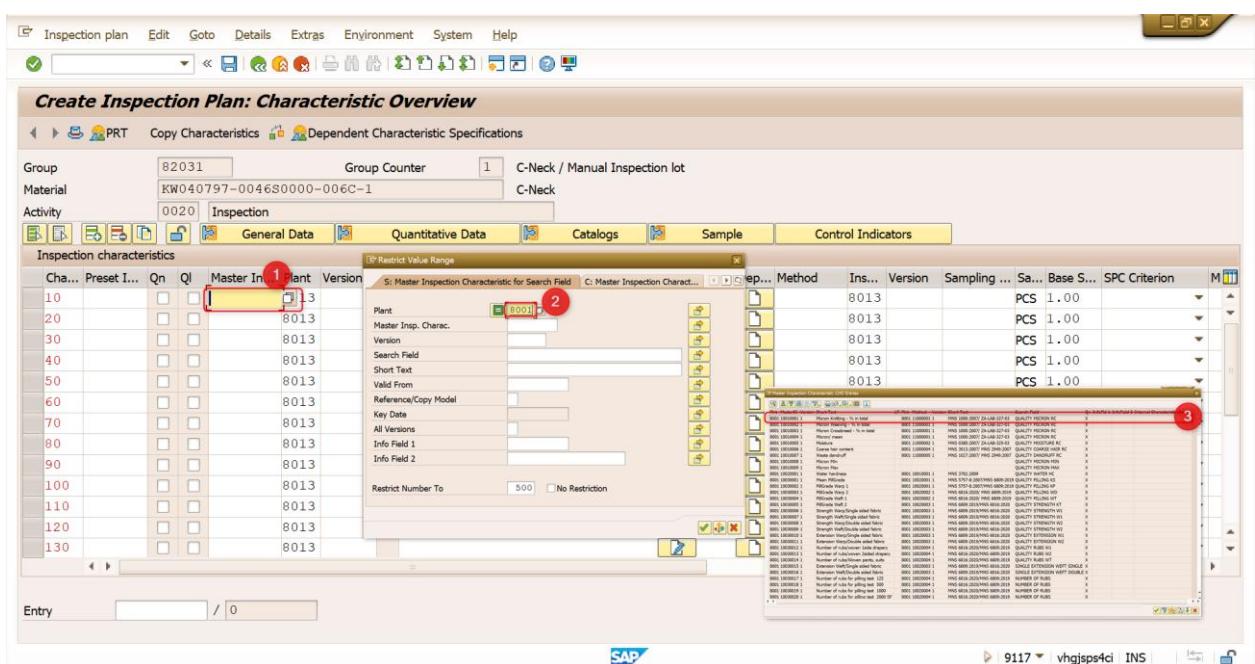
Create Inspection Plan: Characteristic Overview

Cha...	Preset I...	Qn	Ql	Master Insp...	Plant	Version	R...	Short Text Charc	Lon...	Tole...	Dep...	Method	Ins...	Version	Sampling ...	Sa...	Base S...	SPC Criterion	M
10					8013	13							8013		PCS	1.00			
20					8013								8013		PCS	1.00			
30					8013								8013		PCS	1.00			
40					8013								8013		PCS	1.00			
50					8013								8013		PCS	1.00			
60					8013								8013		PCS	1.00			
70					8013								8013		PCS	1.00			
80					8013								8013		PCS	1.00			
90					8013								8013		PCS	1.00			
100					8013								8013		PCS	1.00			
110					8013								8013		PCS	1.00			
120					8013								8013		PCS	1.00			
130					8013								8013		PCS	1.00			

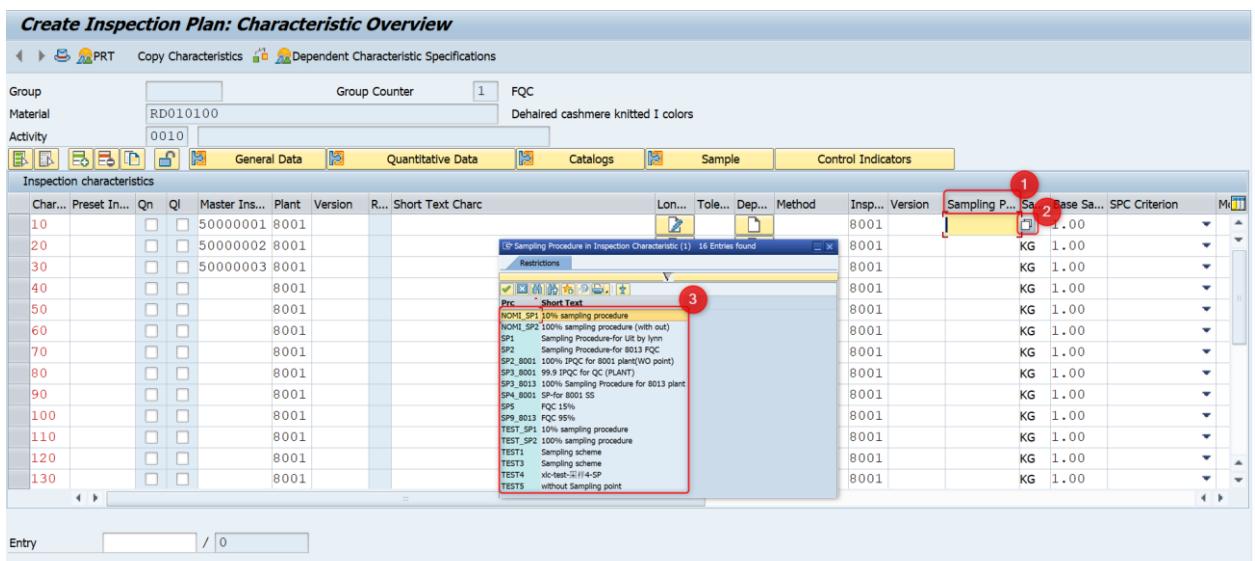
Entry [] of []

1. Master Insp. Charac. гэсэн хэсэг дээр чанарын үзүүлэлтийн кодыг бичнэ.

2. “Plant” хэсэг дээр “8001” гэсэн утгыг оруулж өгнө.



1. Master Insp. Charac. гэсэн хэсэг дээр чанарын үзүүлэлтийн кодыг бичнэ. Чанарын үзүүлэлтийн кодыг мэдэхгүй тохиолдолд дээр дарна.
“1” дугаар алхмын дараа “Master Inspection Characteristic” гэсэн цонх гарч ирнэ.
2. Plant хэсэг дээр чанарын үзүүлэлтийг үүсгэсэн үйлдвэрийн кодыг бичнэ. (8001)
Maximum No. of Hits хэсэг дээр хайлтын үр дүнгийн дээд хязгаарыг оруулна. /Үүссэн эхний 100, 1000-н утга г.м/ “Enter” эсвэл товчин дээр дарна.
3. Үүссэн чанарын үзүүлэлтүүдийн жагсаалт гарч ирнэ. Тухайн материалын хувьд шалгах чанарын хяналтын үзүүлэлтүүдийг “Double click” хийж сонгоно.



1. Sampling Procedure хэсэг дээр тухайн чанарын үзүүлэлтэд харгалзах дээж авах журмын кодыг бичнэ.
2. Дээж авах журмын кодыг мэдэхгүй тохиолдолд дээр дарна.
3. Үүссэн бүх дээж авах журмын жагсаалт гарч ирнэ.

Create Inspection Plan: Dynamic Modification

Group	<input type="text"/>	Group Counter	1	FQC
Material	RD010100	Dehaired cashmere knitted I colors		
Activity	0010			
Characteristic	30	WD Micron CV/ Raw		

Quantitative char. (upper tolerance), Single results, Required char., Fixed scope

General data Quantitative data Catalogs Sample

Sample

Sampling Procedure	<input type="text"/> 1
Sample Unit of Meas.	KG
Base Sample Quantity	1.00

Sampling Procedure in Inspection Characteristic (1) 16 Entries found

Prc	Short Text
NOMI_SP1	10% sampling procedure
NOMI_SP2	100% sampling procedure (with out)
SP1	Sampling Procedure-for Uit by lynn
SP2	Sampling Procedure-for 8013 FQC
SP2_8001	100% IPQC for 8001 plant(WO point)
SP3_8001	99.9 IPQC for QC (PLANT)
SP3_8013	100% Sampling Procedure for 8013 plant
SP4_8001	SP-for 8001 SS
SP5	FQC 15%
SP9_8013	FQC 95%
TEST_SP1	10% sampling procedure
TEST_SP2	100% sampling procedure
TEST1	Sampling scheme
TEST3	Sampling scheme
TEST4	xlc-test-采样4-SP
TEST5	without Sampling point

Чанарын үзүүлэлтэд харгалзах дээж авах журмыг бичиж өгөхөд 2 арга байна. Эхнийх нь дээр үзүүлсэн арга. Хоёр дахь арга нь тухайн чанарын үзүүлэлтийн кодыг бичсэний дараа “Enter” дарна. “Enter” дархад “Create Inspection plan: Dynamic Modification” гэсэн цонх гарч ирнэ уг цонх нь дээр чанарын үзүүлэлтийн дээж авах журмыг бичнэ.

1. Sample procedure гэсэн хэсэг дээр дээж авах журмын кодыг бичнэ. Дээж авах журмын кодыг мэдэхгүй байгаа тохиолдолд дээр дарна.
2. Үүссэн дээж авах журмын жагсаалт гарч ирнэ. Чанарын үзүүлэлтэд харгалзах дээж авах журмыг сонгож өгсний дараа “Enter” дарна.

Create Inspection Plan: Characteristic Overview

Group Counter: 1 FQC

Material: RDO10100 Dehaired cashmere knitted I colors

Activity: 0010

General Data Quantitative Data Catalogs Sample Control Indicators

Char...	Preset In...	Qn	Ql	Master Ins...	Plant	Version	R...	Short Text Charc	Lon...	Tole...	Dep...	Method	Insp...	Version	Sampling P...	1	Base Sa...	SPC Criterion	Method
10	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		50000001	8001	1		WD Micron/ Raw				50000000	8001	1	SP2_8001	KG	1.00		
20	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>		50000002	8001	1		Dyeing operation: Colour difference				50000000	8001	1	SP5	KG	1.00		
30	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		50000003	8001	1		WD Micron CV/ Raw				50000000	8001	1	TEST5	KG	1.00		
40	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			8001								8001			KG	1.00		
50	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			8001								8001			KG	1.00		
60	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			8001								8001			KG	1.00		
70	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			8001								8001			KG	1.00		
80	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			8001								8001			KG	1.00		
90	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			8001								8001			KG	1.00		
100	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			8001								8001			KG	1.00		
110	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			8001								8001			KG	1.00		
120	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			8001								8001			KG	1.00		
130	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			8001								8001			KG	1.00		

Entry: 1 / 3

- Тухайн материалд харгалзах бүр чанарын үзүүлэлт болон харгалзах дээж авах журмыг бүгдийн оруулсан болон зөв оруулсан эсэхийг шалгана.
- Save хийж хадгалсны дараа уг материалын дээр чанарын хяналт хийх хяналтын төлөвлөгөө үүснэ.

2 Change Inspection plan

/ Хяналтын төлөвлөгөөг өөрчлөх /

SAP Easy Access

Menu Edit Favorites Extras System Help

qp02

Favorites

- Цонхны зүүн дээд буланд байрлах талбарт “QP02” гэж бичнэ. “Enter” эсвэл товчин дээр дарна.

Change Inspection Plan: Initial Screen

Task Lists Operations

Material: RD010100
 Plant: 8001 3
 Group:

2

Validity

Change Number:
 Key Date: 2023.12.26
 Revision Level:

Additional Criteria for Task List Selection

Plant:
 Group Counter:
 Task List Status:
 Planner Group:

Additional Data

Profile:

2. "Change Inspection Plan: Initial Screen" цонх гарч ирнэ. "Material" гэсэн хэсэг дээр хяналтын төлөвлөгөөг нь өөрчлөх материалын дугаарыг бичиж өгнө.

3. "Plant" гэсэн хэсэг дээр тухайн материалыг аль үйлдвэр дээр шалгах үйлдвэрийн дугаарыг оруулж өгнө.

Хяналтын төлөвлөгөөний тохиргоо хийх

Inspection Plan Change: Operation Overview																					
Group	246	Material	RD010100	Group Counter	1	FQC		Dehaired cashmere knitted I colors													
Sequence	0	Sequence Desc.																			
Operation Overview																					
Oper... SOp	Work Center	Plant	Cont... Standard T...	Description	1	PRT	Cla...	Ob...	Per...	Cu...	Su...	Base Quantity	Un...	Unit	Activity						
0010		8001 QM01			1							1	KG								
0020		8001										1	KG								
0030		8001										1	KG								
0040		8001										1	KG								
0050		8001										1	KG								
0060		8001										1	KG								
0070		8001										1	KG								
0080		8001										1	KG								
0090		8001										1	KG								
0100		8001										1	KG								
0110		8001										1	KG								
0120		8001										1	KG								
0130		8001										1	KG								
0140		8001										1	KG								

1. Description хэсэг дээр тухайн хяналтын төлөвлөгөөний нэрийг бичиж болно. Бичсэн байгаа нэрийг өөрчилж болно.

Inspection plan өөрчлөх Operation-ний мөрийг идэвхжүүлнэ.

2. "Inspection Characteristics" дээр дарна.

Change Inspection Plan: Characteristic Overview

Group: 246 Group Counter: 1 FQC
Material: RD010100 Dehaired cashmere knitted I colors
Activity: 0010

General Data Quantitative Data Catalogs Sample Control Indicators

Inspection characteristics

Char...	Preset In...	Qn	QI	Master Ins...	Plant	Version	R...	Short Text Charc	Lon...	Tole...	Dep...	Method	Insp...	Version	Sampling P...	Sa...	Base Sa...	SPC Criterion	M...	
10		<input checked="" type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	50000001	8001	1	WD Micron/ Raw				<input type="checkbox"/>	50000000	8001	1	SP2_8001	KG	1.00		
20				<input type="checkbox"/>	50000002	8001	1	Dyeing operation: Colour difference				<input type="checkbox"/>	50000000	8001	1	SP5	KG	1.00		
30				<input checked="" type="checkbox"/>	50000003	8001	1	WD Micron CV/ Raw				<input type="checkbox"/>	50000000	8001	1	TEST5	KG	1.00		
40				<input checked="" type="checkbox"/>	50000005	8001	1	WD Leight CV/Raw				<input type="checkbox"/>	50000000	8001	1	SP2_8001	KG	1.00		
50												<input type="checkbox"/>	50000000	8001	1	SP2_8001	KG	1.00		
60												<input type="checkbox"/>	8001			8001		KG	1.00	
70												<input type="checkbox"/>	8001			8001		KG	1.00	
80												<input type="checkbox"/>	8001			8001		KG	1.00	
90												<input type="checkbox"/>	8001			8001		KG	1.00	
100												<input type="checkbox"/>	8001			8001		KG	1.00	
110												<input type="checkbox"/>	8001			8001		KG	1.00	
120												<input type="checkbox"/>	8001			8001		KG	1.00	
130												<input type="checkbox"/>	8001			8001		KG	1.00	

Entry: 1 / 4

1. Чанарын үзүүлэлтүүд нэмж оруулж болно. Чанарын үзүүлэлтийн кодыг мэдэхгүй тохиолдолд дээр дарна.

"1" дугаар алхмын дараа "Master Inspection Characteristic" гэсэн цонх гарч ирнэ.

2. Үүссэн чанарын үзүүлэлтүүдийн жагсаалт гарч ирнэ. Чанарын үзүүлэлтийн кодыг "Double click" хийж сонгоно.

3. Үүсгэсэн байгаа чанарын үзүүлэлт дунд нэмж чанарын үзүүлэлт оруулах үед "Insert Insp. Charc" гэсэн tool дээр дарж чанарын үзүүлэлт дунд мөр нэмж чанарын үзүүлэлтийг оруулна.

4. Үүсгэсэн байгаа чанарын үзүүлэлтийг устгах бол тухайн чанарын үзүүлэлтийн харгалзах мөрийг идэвхжүүлж "Delete Insp. Charc" гэсэн tool дээр дарна.

Change Inspection Plan: Characteristic Overview

Group: 246 Group Counter: 1 FQC
Material: RD010100 Dehaired cashmere knitted I colors
Activity: 0010

General Data Quantitative Data Catalogs Sample Control Indicators

Inspection characteristics

Char...	Preset In...	Qn	QI	Master Ins...	Plant	Version	R...	Short Text Charc	Lon...	Tole...	Dep...	Method	Insp...	Version	Sampling P...	Sa...	Base Sa...	SPC Criterion	M...	
10		<input checked="" type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	50000001	8001	1	WD Micron/ Raw				<input type="checkbox"/>	50000000	8001	1	SP2_8001	KG	1.00		
20				<input type="checkbox"/>	50000002	8001	1	Dyeing operation: Colour difference				<input type="checkbox"/>	50000000	8001	1	SP5	KG	1.00		
30				<input checked="" type="checkbox"/>	50000003	8001	1	WD Micron CV/ Raw				<input type="checkbox"/>	50000000	8001	1	TEST5	KG	1.00		
40				<input checked="" type="checkbox"/>	50000005	8001	1	WD Leight CV/Raw				<input type="checkbox"/>	50000000	8001	1	SP2_8001	KG	1.00		
50												<input type="checkbox"/>	8001			8001		KG	1.00	
60												<input type="checkbox"/>	8001			8001		KG	1.00	
70												<input type="checkbox"/>	8001			8001		KG	1.00	
80												<input type="checkbox"/>	8001			8001		KG	1.00	
90												<input type="checkbox"/>	8001			8001		KG	1.00	
100												<input type="checkbox"/>	8001			8001		KG	1.00	
110												<input type="checkbox"/>	8001			8001		KG	1.00	
120												<input type="checkbox"/>	8001			8001		KG	1.00	
130												<input type="checkbox"/>	8001			8001		KG	1.00	

Entry: 1 / 4

1. Нэмж оруулж байгаа чанарын үзүүлэлтийн харгалзах дээж авах схемийн кодыг бичнэ. Дээж авах журмын кодыг мэдэхгүй тохиолдолд дээр дарна.

2. Үүссэн бүх дээж авах журмын жагсаалт гарч ирнэ. Дээж авах журмын кодыг "Double click"

ХИЙЖ СОНГОНО.

Char...	Preset In...	Qn	Ql	Master Ins...	Plant	Version	R...	Short Text Charc	Lon...	Tole...	Dep...	Method	Insp...	Version	Sampling P...	Base Sa...	SPC Criterion	M...		
10	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		50000001	8001	1		WD Micron/ Raw						50000000	8001	1	SP2_8001	KG	1.00	
20	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>		50000002	8001	1		Dyeing operation: Colour difference						50000000	8001	1	SP5	KG	1.00	
30	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		50000003	8001	1		WD Micron CV/ Raw						50000000	8001	1	TEST5	KG	1.00	
40	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		50000005	8001	1		WD Leght CV/Raw						50000000	8001	1	SP2_8001	KG	1.00	
50	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		50000006	8001	1		WD Grease content/Raw						50000000	8001	1	SP3_8001	KG	1.00	
60	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			8001									8001				KG	1.00	
70	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			8001									8001				KG	1.00	
80	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			8001									8001				KG	1.00	
90	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			8001									8001				KG	1.00	
100	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			8001									8001				KG	1.00	
110	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			8001									8001				KG	1.00	
120	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			8001									8001				KG	1.00	
130	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			8001									8001				KG	1.00	

- Тухайн материалд харгалзах чанарын үзүүлэлт болон дээж авах журмыг зөв оруулсан эсэхийг шалгана.
- “Save” хийж хадгалсны дараа уг материалын дээрх чанарын хяналтын төлөвлөгөө өөрчлөгднө.

3 Display Inspection plan

/ Хяналтын төлөвлөгөөг харах /

- Цонхны зүүн дээд булаанд байрлах талбарт “QP03” гэж бичнэ. “Enter” эсвэл товчин дээр дарна.

Display Inspection Plan: Initial Screen

Task Lists Operations

Material

RD010100

2

Plant

8001

3

Group

Validity

Change Number

Key Date

2023.12.26

Revision Level

Additional Criteria for Task List Selection

Plant

Group Counter

Task List Status

Planner Group

Additional Data

Profile

2. "Display Inspection Plan: Initial Screen" цонх гарч ирнэ. "Material" гэсэн хэсэг дээр хяналтын төлөвлөгөөг нь харах материалын дугаарыг бичиж өгнө.

3. "Plant" гэсэн хэсэг дээр тухайн материалыг аль үйлдвэр дээр шалгах үйлдвэрийн дугаарыг оруулж өгнө. "Enter" эсвэл товчин дээр дарна.

Inspection Plan Display: Operation Overview

Operation Overview											FQC							
Oper...	SOp	Work Center	Plant	Cont...	Standard T...	Description	Lo...	PRT	Cla...	Ob...	Per...	Cu...	Su...	Base Quantity	Un...	Unit	Activity	
	0010		8001	QM01											1	KG		
Entry	1	of	1															

Нэвтэрч ороход дээрх цонх гарч ирнэ.

Inspection Plan Display: Operation Overview

1

Operation Inspection Characteristics PRT

Group: 246 Group Counter: 1 FQC

Material: RD010100 Description: Dehaired cashmere knitted 1 colors

Sequence: 0 Sequence Desc.

Operation Overview

Oper... Sop	Work Center	Plant	Cont...	Standard T...	Description	Lo...	PRT	Cla...	Ob...	Per...	Cu...	Su...	Base Quantity	Un...	Unit	Activity
0010		8001	QM01			<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>						1	KG		

Entry [1] of 1

1. “Head” tool дээр дарна.

Display Inspection Plan : Header Details

Task Lists Material Assignment Operations

Group	246	Group Counter	1	FQC
Material	RD010100	Dehaired cashmere knitted I colors		
Task List				
Group	246			
Group Counter	1	FQC		
Plant	8001	Long Text Exists		
General Data				
Deletion Flag	<input type="checkbox"/>	2		
Usage	5	Goods Receipt		
Overall Status	4	Released (General)		
Planner Group				
Planning Work Center				
CAPP order				
Lot Size From	0	Lot Size To	99,999,999	KG
Old Task List No.				
Parameters for Dynamic Modification/Inspection Points				
Insp. Points				
Sample-Drawing Proc.				
Dynamic Modif. Level				
Modification Rule				
Dynamic Modification Criteria				
Material	<input checked="" type="checkbox"/>	Supplier	<input checked="" type="checkbox"/>	
Customer	<input type="checkbox"/>	Manufacturer	<input checked="" type="checkbox"/>	
Further QM Data				
External Numbering				
Change Parameters				
Change Rule	No			
SAP ME Routing				
Production Site				
Routing				
Version (SAP ME)				
Administrative Data				
Change Number				
Valid From	2023.12.26	Valid to	9999.12.31	3
Created On	2023.12.26	Created by	9117	
Changed On	2023.12.26	Changed By	9117	
Archive Date				
Last Call				
Number of Calls	0			

1. "Group Counter" гэсэн хэсэг дээр хяналтын төлөвлөгөөний нэрийг харна.
2. "Usage" гэсэн хэсэг дээр тухайн хяналтын төрлөөс хамааруулан харгалзах утывг харна.
- "Overall Status" гэсэн хэсэг дээр тухайн хяналтын төрлөөс хамааруулан харгалзах утывг харна.
3. "Administrative data" хэсгээс хэзээ хэн үүсгэсэн, өөрчилсөн мэдээллийг харна.
- "Operations" гэсэн tools дээр дарна.

Oper...	SOop	Work Center	Plant	Cont...	Standard T...	Description	Lo...	PRT	Cla...	Ob...	Per...	Cu...	Su...	Base Quantity	Un...	Unit	Activity	
1	0010					8001_QM01									1	KG		

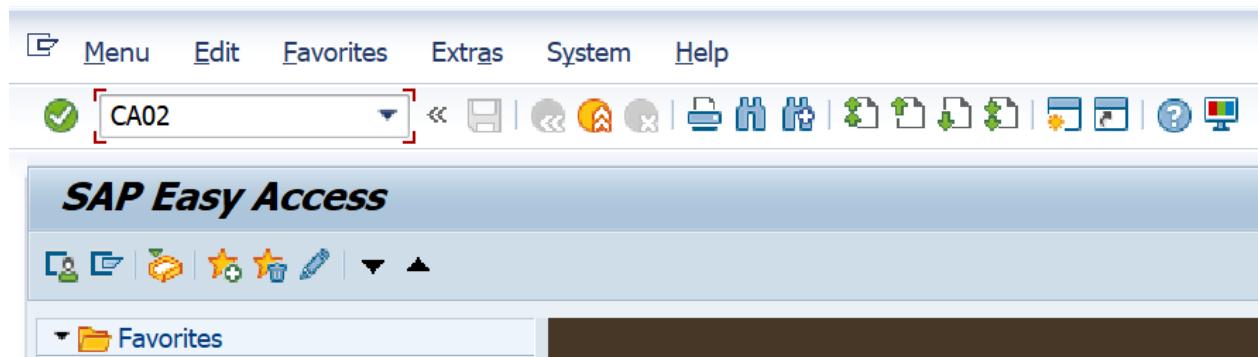
1. Inspection plan-ний данаар operation-ний мөрийг идэвхжүүлнэ.
2. Inspection Characteristics гэсэн tool дээр дарна.

Char...	Preset In...	Qn	Ql	Master Ins...	Plant	Version	R...	Short Text Charc	Lon...	Tole...	Method	Insp...	Version	Sampling P...	Sa...	Base Sa...	SPC Criterion	Mo...	Test
10	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	50000001	8001	1			WD Micron/ Raw			50000000	8001	1	SP2_8001	KG	1.00			
20	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	50000002	8001	1			Dyeing operation: Colour difference			50000000	8001	1	SP5	KG	1.00			
30	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	50000003	8001	1			WD Micron CV/ Raw			50000000	8001	1	TEST5	KG	1.00			
40	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	50000005	8001	1			WD Leght CV/Raw			50000000	8001	1	SP2_8001	KG	1.00			
50	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	50000006	8001	1			WD Grease content/Raw			50000000	8001	1	SP3_8001	KG	1.00			

"2" дугаар алхмын дараа тухайн материал дээрх чанарын үзүүлэлт болон дээж авах журмын мэдээллийг харна.

4 Create IPQC Inspection plan

/ Хяналтын төлөвлөгөө үүсгэх /



- Цонхны зүүн дээд буланд байрлах талбарт “CA02” гэж бичнэ. “Enter” эсвэл товчин дээр дарна.

The screenshot shows the 'Change Routing: Initial Screen' dialog box. It has tabs for 'Routings', 'Sequences', and 'Operations'. The 'Material' field (2) contains 'УК260200G0755S000-000'. The 'Plant' field (3) contains '8012'. Other fields include 'Sales Document', 'WBS Element', 'Group', 'Validity' (with 'Change Number', 'Key Date (2025.02.05)', and 'Revision Level'), 'Additional criteria for task list selection' (with 'Plant', 'Group Counter', 'Task List Status', and 'Planner Group'), and 'Additional data' (with 'Profile').

- “Change Routing: Initial Screen” цонх гарч ирнэ. “Material” гэсэн хэсэг дээр хяналтын төлөвлөгөө үүсгэх материалын дугаарыг бичиж өгнө.
- “Plant” гэсэн хэсэг дээр тухайн материалыг аль үйлдвэр дээр шалгах үйлдвэрийн дугаарыг оруулж өгнө.

Хяналтын төлөвлөгөөний тохиргоо хийх

Change Routing: Operation Overview

Group: 50000001 | Material: YK260200G0755S000-000 | Sequence: 0 | Group Counter: 1 / 2/26 | Work center: 8011001 | Allocation Counter: 1 / 2/26 Yarn

Ope...	SOP	Work Center	Plant	Con...	Standard	Description	Lo...	PRT	Cl...	O...	Pe...	Cu...	Su...	Base Quantity	U...	Labor cost	Unit	Activity
0010		8011001	8011	ZP03		Blending								1	KG	60	MIN	AT01
0040			8012											1	KG			
0050			8012											1	KG			
0060			8012											1	KG			
0070			8012											1	KG			
0080			8012											1	KG			
0090			8012											1	KG			
0100			8012											1	KG			
0110			8012											1	KG			
0120			8012											1	KG			
0130			8012											1	KG			
0140			8012											1	KG			
0150			8012											1	KG			
0160			8012											1	KG			

Entry: 1 of 1

1. “Head” дээр дарна. Дээр дарж IPQC хяналтын тохируулгыг хийнэ.

Change Routing: Header Details

Group: 50000001 | Material: YK260200G0755S000-000 | Task List: 2/26 / IPQC | Group Counter: 1 | Plant: 8012

Group	Group Counter	Plant
50000001	1	8012

Production line: Line Hierarchy

General Data:

- Deletion Flag:
- Usage: Production (3)
- Overall Status: Released (General) (4)
- Planner Group:
- Planning Work Center:
- CAPP order:
- Lot Size From: Lot Size To: KG
- Old Task List No.:

Parameters for Dynamic Modification/Inspection Points: Insp. Points

2. “Long text Exists” хэсэг дээр “IPQC” гэсэн утгыг бичнэ.

3. “General Data” хэсгийн “Usage, Overall Status” хэсгийг /Хүснэгт 1/-ээс харж бөглөнө.

Change Routing: Header Details

Plant: 8012 Long Text Exists

Production line: Line Hierarchy

General Data:

- Deletion Flag:
- Usage: 1 Production
- Overall Status: 4 Released (General)
- Planner Group:
- Planning Work Center:
- CAPP order:
- Lot Size From: Lot Size To: 99,999,999 KG
- Old Task List No.:

Parameters for Dynamic Modification/Inspection Points:

- Insp. Points: Z01 (highlighted with a red box and number 4)
- Partial Lot Assign.: 0 Partial lots not supported (highlighted with a red box and number 5)
- Sample-Drawing Proc.:
- Dynamic Modif. Level:
- Modification Rule:

4. "Insp. Points" хэсэг дээр "Z01" гэсэн утгыг бичиж өгнө.
5. "Partial Lot Assign." хэсэг дээр "0 Partial lots not supported" гэсэн сонголтыг сонгоно.
6. "Operations" дээр дарна.

Change Routing: Operation Overview

Group: 50000001 Group Counter: 1 2/26 / IPQC

Material: YK260200G0755S000-000 2/26 Yarn

Sequence: 0 Sequence Desc.

Operation Overview

Ope...	SOP	Work Center	Plant	Con...	Standard ...	Description	Lo...	PRT	Cl...	O...	Pe...	Cu...	Su...	Base Quantity	U...	Labor cost	Unit	Activity
0010		8012002	8012	ZP03		Blending	<input type="checkbox"/>	1	KG	60	MIN	AT01						
9001		8012002	8012	QM01		Inspection	<input type="checkbox"/>	1	KG									
9002		8012002	8012	QM01		Light dye Cashmere inspection	<input type="checkbox"/>	1	KG									
9012		8012					<input type="checkbox"/>	1	KG									
9022		8012					<input type="checkbox"/>	1	KG									
9032		8012					<input type="checkbox"/>	1	KG									
9042		8012					<input type="checkbox"/>	1	KG									
9052		8012					<input type="checkbox"/>	1	KG									
9062		8012					<input type="checkbox"/>	1	KG									
9072		8012					<input type="checkbox"/>	1	KG									
9082		8012					<input type="checkbox"/>	1	KG									
9092		8012					<input type="checkbox"/>	1	KG									
9102		8012					<input type="checkbox"/>	1	KG									
9112		8012					<input type="checkbox"/>	1	KG									

Entry: 1 of 3

7. "Operation" хэсэг дээр чанарын хяналтын дамжлагын дугаарыг оруулж өгнө. /9000 -ээс эхэлж дугаарлана/
 8. "Control Key" хэсэг дээр "QM01" гэсэн утгыг бичнэ.
 9. Дамжлагын дугаарын харгалзах чанарын хяналтын нэрийг бичнэ.
- "Control Key" QM01 дээр "double click" хийж орж тохируулга хийнэ.

Change Routing: Operation Details

Material Group: []
Purchasing Group: []
Supplier: []
Planned Deliv. Time: [] Days
Price unit: [] Cost Element: []
Net Price: [] Currency: []
Inspection Type: []

Quality Management: General
Recording View: Single Values and Summarized Results (Default View)

Quality Management: Inspection Points

Insp.pointCompletion: 2 Valuation (10)
 No ref. maintained
 Time-related TFac.: [] Quan. pt. lot: []
 Qty-related Quantity Interval: []
 No Reference (11)
 Last Part.Lot Assgmt

User-Specific Fields
Field key: []

SAP ME Operation Data

“Change Routing: Operation Details” цонх гарч ирнэ. Доош нь гүйлгэж “Quality Management: Inspection Points” хэсэг дээр тохируулга хийнэ.

10. “Insp.pointCompletion” хэсэг дээр “2 Valuation” сонголтыг сонгоно.
11. “No Reference” сонголтыг сонгоно. “QM01 Control key-тэй Operation” тус бүр дээр дээрх 2 сонголтыг сонгож өгнө.

12. Back дээр дарж буцна.

Change Routing: Operation Overview

Group: 50018554 Group Counter: 1
Material: YK260200G0755S0000-000
Sequence: 0 Sequence Desc: 2/26 Yarn - YK260200G

Operation Overview

Ope...	SOp	Work Center	Plant	Con...	Standard ...	Description	Lo...	PRT	Cl...	O...	Pe...	Cu...	Su...	Base Quantity	U...	Labor cost	Unit	Activity
0010	8012006	8012	ZP01			Carding machine								93	KG	540	MIN	AT01
0020	8012006	8012	ZP01			Bigagli spinning								93	KG	540	MIN	AT01
0030	8012006	8012	ZP01			Winding								93	KG	240	MIN	AT01
0040	8012006	8012	ZP01			Double winding								93	KG	240	MIN	AT01
0050	8012006	8012	ZP01			Twisting								93	KG	540	MIN	AT01
9001		8012	QM01			Inspection (13)								1	G			
9002		8012	QM01			Light dye Cashmere inspection.								1	G			
9012		8012												1	G			
9022		8012												1	G			
9032		8012												1	G			
9042		8012												1	G			
9052		8012												1	G			
9062		8012												1	G			
9072		8012												1	G			

Entry: 1 of 7

13. “Operation” -ийг сонгоно.

14. “Inspection Characteristics” дээр дарж чанарын үзүүлэлт ээ оруулна.

SAP S/4 HANA: UM_QM_170

Change Routing: Characteristic Overview

Group: 50018554 Material: YK260200G0755S000-000 Activity: 9001 Inspection

Char...	Preset I...	Qn	Ql	Master In...	Plant	Version	R...	Short Text Charc	Lon...	Tole...	Dep...	Method	Ins...	Version	Sampling...	...a...	Base S...	SPC Criterion	M...
10					8012	1							8012			G	1.00		
20					8012								8012			G	1.00		
30					8012								8012			G	1.00		
40					8012								8012			G	1.00		
50					8012								8012			G	1.00		
60					8012								8012			G	1.00		
70					8012								8012			G	1.00		
80					8012								8012			G	1.00		
90					8012								8012			G	1.00		
100					8012								8012			G	1.00		
110					8012								8012			G	1.00		
120					8012								8012			G	1.00		
130					8012								8012			G	1.00		

Entry: 0 / 0

1. Master Insp. Charac. гэсэн хэсэг дээр чанарын үзүүлэлтийн кодыг бичнэ.
2. "Plant" хэсэг дээр "8001" гэсэн утгыг оруулж өгнө.
3. "Sampling Procedure" хэсэг дээр тухайн чанарын үзүүлэлтэд харгалзах дээж авах журмын кодыг бичнэ.

SAP S/4 HANA: UM_QM_170

Change Routing: Characteristic Overview

Group: 50000001 Material: YK260200G0755S000-000 Activity: 9001 Inspection

Char...	Preset I...	Qn	Ql	Master In...	Plant	Version	R...	Short Text Charc	Lon...	Tole...	Dep...	Method	Ins...	Version	Sampling...	...a...	Base S...	SPC Criterion	M...	
10				50000000	8001	1		Carding operation: Colour control							NOMI_SP2	KG	1.00			
20				50000001	8001	1		WD Micron/ Raw							50000000	8001	1	NOMI_SP2	KG	1.00
30				50000002	8001	1		Dyeing operation: Colour difference							50000000	8001	1	NOMI_SP2	KG	1.00
40				50000003	8001	1		WD Micron CV/ Raw							50000000	8001	1	NOMI_SP2	KG	1.00
50				50000006	8001	1		WD Grease content/Raw							50000000	8001	1	NOMI_SP2	KG	1.00
60				50000005	8001	1		WD Leght CV/Raw							50000000	8001	1	NOMI_SP2	KG	1.00
70																		KG	1.00	
80																		KG	1.00	
90																		KG	1.00	
100																		KG	1.00	
110																		KG	1.00	
120																		KG	1.00	
130																		KG	1.00	

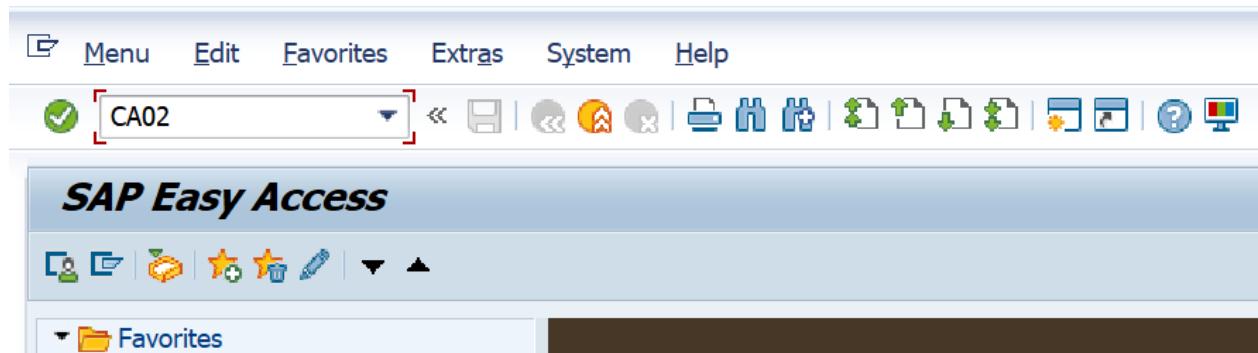
Entry: 1 / 6

4. Тухайн материалд харгалзах бүх чанарын үзүүлэлт болон харгалзах дээж авах журмыг бүгдийн зөв оруулсан эсэхийг шалгана. Өөр дамжулагын дээр чанарын үзүүлэлт оруулах бол back дээр дарж буцаж дараагийн operation руу орон дээрх алхмуудын дагуу чанарын үзүүлэлтүүдийг тохируулна.

5. Save хийж хадгалсны дараа уг материалын дээр чанарын хяналт хийх хяналтын төлөвлөгөө үүснэ.

5 Change IPQC Inspection plan

/ Хяналтын төлөвлөгөөгөө өөрчлөх /



1. Цонхны зүүн дээд буланд байрлах талбарт “CA02” гэж бичнэ. “Enter” эсвэл товчин дээр дарна.

2. “Change Routing: Initial Screen” цонх гарч ирнэ. “Material” гэсэн хэсэг дээр хяналтын төлөвлөгөөгөө өөрчлөх материалын дугаарыг бичиж өгнө.

3. “Plant” гэсэн хэсэг дээр тухайн материалыг аль үйлдвэр дээр шалгах үйлдвэрийн дугаарыг оруулж өгнө.

Хяналтын төлөвлөгөөгөө өөрчлөх

Change Routing: Operation Overview

Op... 0010	SOP 8012006	Work Center 8012	Plant ZP01	Con... Carding machine	Standard ... Description	Lo... 1	PRT 93	Cl... 93	O... 93	Pe... 93	Cu... 93	Su... 93	Base Quantity 1	U... KG	Labor cost 540	Unit MIN	Activity AT01
0020					Bigagli spinning												
0030					Winding												
0040					Double winding												
0050					Twisting												
9001					Inspection									1	G		
9002					Light dye Cashmere inspection.									1	G		
9012														1	G		
9022														1	G		
9032														1	G		
9042														1	G		
9052														1	G		
9062														1	G		
9072														1	G		

Entry 1 of 7

- “Description” хэсэг дээрх нэрийг өөрчлөх боломжтой.
 - Шинэ operation нэмэх боломжтой.
 - Operation -ийн чанарын үзүүлэлтийг өөрчлөх боломжтой. Өөрчлөх operation -ийг сонгоно.
- “Inspection Characteristics” дээр дарна.

Change Routing: Characteristic Overview

Ch... 10	Preset I... <input checked="" type="checkbox"/>	Qn <input checked="" type="checkbox"/>	Ql <input type="checkbox"/>	Master In... 50000001	Plant 8001	Version 1	R... Short Text Charc Carding operation: Colour control	Lon... <input checked="" type="checkbox"/>	Tole... <input checked="" type="checkbox"/>	Dep... <input checked="" type="checkbox"/>	Method NOMI_SP2	Ins... 50000000	Version 8001	Sampling 1	Base S... KG	SPC Criterion 1.00	M
20							WD Micron/ Raw										
30							Dyeing operation: Colour difference										
40							WD Micron CV/ Raw										
50							WD Grease content/Raw										
60							WD Leght CV/Raw										
70																	
80																	
90																	
100																	
110																	
120																	
130																	

Entry 1 / 6

- Тухайн материалд харгалзах Inspection plan харагдана. Inspection plan дээрх чанарын үзүүлэлт болон харгалзах дээж авах журмыг өөрчлөх, устгах болон шинэ чанарын үзүүлэлт нэмэх боломжтой.

Change Routing: Characteristic Overview

Group: 50000001 Material: YK260200G0755S000-000 Activity: 9001 Inspection

Characteristic	Preset ID	Qn	Ql	Master In...	Plant	Version	Short Text Charc	Long Descr.	Toole...	Dep...	Method	Ins...	Version	Sampling ...	Sa...	Base S...	SPC Criterion	M
10		<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	50000000	8001	1	Carding operation: Colour control				50000000	8001	1	NOMI_SP2	KG	1.00		
20		<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	50000001	8001	1	WD Micron/ Raw				50000000	8001	1	NOMI_SP2	KG	1.00		
30		<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	50000002	8001	1	Dyeing operation: Colour difference				50000000	8001	1	NOMI_SP2	KG	1.00		
40		<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	50000003	8001	1	WD Micron CV/ Raw				50000000	8001	1	NOMI_SP2	KG	1.00		
50		<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	50000006	8001	1	WD Grease content/Raw				50000000	8001	1	NOMI_SP2	KG	1.00		
60		<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	50000005	8001	1	WD Leght CV/Raw				50000000	8001	1	NOMI_SP2	KG	1.00		
70		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		8012							8012			KG	1.00		
80		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		8012							8012			KG	1.00		
90		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		8012							8012			KG	1.00		
100		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		8012							8012			KG	1.00		
110		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		8012							8012			KG	1.00		
120		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		8012							8012			KG	1.00		
130		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		8012							8012			KG	1.00		

5. Шинэ чанарын үзүүлэлтүүд харгалзах “Sampling procedure”-ийг оруулсан байгаа чанарын үзүүлэлтийн доор шууд нэмэх боломжтой.

6. Чанарын үзүүлэлтийг сонгоно.

7. Үзүүлэлтийг устгах бол дээр дарна.

8. Тухайн үзүүлэлтийн урд шинэ үзүүлэлт нэмэх бол дээр дарна.

Change Routing: Characteristic Overview

Group: 50000001 Material: YK260200G0755S000-000 Activity: 9001 Inspection

Characteristic	Preset ID	Qn	Ql	Master In...	Plant	Version	Short Text Charc	Long Descr.	Toole...	Dep...	Method	Ins...	Version	Sampling ...	Sa...	Base S...	SPC Criterion	M
10		<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	50000000	8001	1	Carding operation: Colour control				50000000	8001	1	NOMI_SP2	KG	1.00		
20		<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	50000001	8001	1	WD Micron/ Raw				50000000	8001	1	NOMI_SP2	KG	1.00		
30		<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	50000002	8001	1	Dyeing operation: Colour difference				50000000	8001	1	NOMI_SP2	KG	1.00		
32		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>															
40		<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	50000003	8001	1	WD Micron CV/ Raw				50000000	8001	1	NOMI_SP2	KG	1.00		
50		<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	50000006	8001	1	WD Grease content/Raw				50000000	8001	1	NOMI_SP2	KG	1.00		
60		<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	50000005	8001	1	WD Leght CV/Raw				50000000	8001	1	NOMI_SP2	KG	1.00		
70		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		8012							8012			KG	1.00		
80		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		8012							8012			KG	1.00		
90		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		8012							8012			KG	1.00		
100		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		8012							8012			KG	1.00		
110		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		8012							8012			KG	1.00		
120		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		8012							8012			KG	1.00		

9. Нэмэгдсэн мөр дээр чанарын үзүүлэлт болон “Sampling Procedure” -ийг оруулж өгнө.

The screenshot shows the SAP S/4 HANA Change Routing: Characteristic Overview screen. The top navigation bar includes icons for back, forward, search, and various system functions. Below the header, there are tabs for General Data, Quantitative Data, Catalogs, Sample, and Control Indicators. The main area displays a grid of inspection characteristics. A red box highlights the first six rows of the grid, which correspond to the following data:

Char...	Preset I...	On	QI	Master In...	Plant	Version	R...	Short Text Charc...	Lon...	Tole...	Dep...	Method	Ins...	Version	Sampling ..	10..	Base S...	SPC Criterion	M...
10		<input checked="" type="checkbox"/>		50000000	8001	1		Carding operation: Colour control				NOMI_SP2	KG	1.00					
20		<input checked="" type="checkbox"/>		50000001	8001	1		WD Micron/ Raw				50000000	8001	1	NOMI_SP2	KG	1.00		
30		<input checked="" type="checkbox"/>		50000002	8001	1		Dyeing operation: Colour difference				50000000	8001	1	NOMI_SP2	KG	1.00		
32		<input checked="" type="checkbox"/>		50000006	8001	1		WD Grease content/Raw				50000000	8001	1	NOMI_SP2	KG	1.00		
40		<input checked="" type="checkbox"/>		50000003	8001	1		WD Micron CV/ Raw				50000000	8001	1	NOMI_SP2	KG	1.00		
50		<input checked="" type="checkbox"/>		50000006	8001	1		WD Grease content/Raw				50000000	8001	1	NOMI_SP2	KG	1.00		
60		<input checked="" type="checkbox"/>		50000005	8001	1		WD Leght CV/Raw				50000000	8001	1	NOMI_SP2	KG	1.00		
70		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		8012							8012				KG	1.00		
80		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		8012							8012				KG	1.00		
90		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		8012							8012				KG	1.00		
100		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		8012							8012				KG	1.00		
110		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		8012							8012				KG	1.00		
120		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		8012							8012				KG	1.00		

Below the grid, there is a navigation bar with icons for back, forward, search, and other system functions. The bottom of the screen shows the SAP logo and the current user information: TS4_ADMIN, vhgjsds4ci, INS.

10. Тухайн материалд харгалзах бүх чанарын үзүүлэлт болон харгалзах дээж авах журмыг бүгдийн зөв оруулсан эсэхийг шалгана.

11. Save хийж хадгалсны дараа уг материалын дээр чанарын хяналт хийх хяналтын төлөвлөгөө үүснэ.

6 Display IPQC Inspection plan

/ Хяналтын төлөвлөгөөг харах /

The screenshot shows the SAP Easy Access interface. The top navigation bar includes 'Menu', 'Edit', 'Favorites', 'Extras', 'System', and 'Help'. The search bar at the top left contains the text 'CA03'. The main area features a toolbar with various icons for file operations like copy, paste, find, etc. Below the toolbar, there is a section labeled 'SAP Easy Access' with a 'Favorites' folder icon.

1. Цонхны зүүн дээд булаанд байрлах талбарт "CA03" гэж бичнэ. "Enter" эсвэл товчин дээр дарна.

Display Routing: Initial Screen

Routings Sequences Operations

Material	YK260200F0755S0000-000	2
Plant	8012	3
Sales Document		Sales Document Item
WBS Element		
Group		
Validity		
Change Number		
Key Date	2025.02.06	
Revision Level		
Additional criteria for task list selection		
Plant		
Group Counter		
Task List Status		
Planner Group		
Additional data		
Profile		

SAP

2. "Display Routing: Initial Screen" цонх гарч ирнэ. "Material" гэсэн хэсэг дээр хяналтын төлөвлөгөөг харах материалын дугаарыг бичиж өгнө.
3. "Plant" гэсэн хэсэг дээр тухайн материалыг аль үйлдвэр дээр шалгах үйлдвэрийн дугаарыг оруулж өгнө.

Хяналтын төлөвлөгөө харах

Display Routing: Operation Overview

Op... SOP	Work Center	Plant	Con...	Standard ...	Description	Lo...	PRT	Cl...	O...	Pe...	Cu...	Su...	Base Quantity	U...	Labor cost	Unit	Activity
0010	8012006	8012 ZP01			Carding machine								93	KG	540	MIN	AT01
0020	8012006	8012 ZP01			Bigagli spinning								93	KG	540	MIN	AT01
0030	8012006	8012 ZP01			Winding								93	KG	240	MIN	AT01
0040	8012006	8012 ZP01			Double winding								93	KG	240	MIN	AT01
0050	8012006	8012 ZP01			Twisting								93	KG	540	MIN	AT01
9001		8012 QM01			Combing operation								1	KG			
9002		8012 QM01			Roving Count								1	KG			
9003		8012 QM01			Single yarn inspection								1	KG			
9005		8012 QM01			Double yarn inspection								1	KG			

Entry 1 of 9

1. Тухайн материал дээрх чанарын хяналтын Operation -үүд харагдана.

2. Чанарын үзүүлэлтийн харах operation -ийг сонгоно. "Inspection Characteristics" дээр дарна.

Display Routing: Characteristic Overview

Ch...	Preset I...	Qn	Ql	Master In...	Plant	Version	R...	Short Text Charc	Lon...	Tole...	Method	Ins...	Ver...	Sampling ...	Base S...	SPC Criterion	M...	Tes...	
10	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		12030002	8001	1	(E)	Roving Count / Cash Nm 26				12030001	8001	1	G2SP_001	KG	1.00		
20	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		12030027	8001	1	(E)	Roving count CV / Nm				12030001	8001	1	G2SP_001	KG	1.00		
30	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		12030028	8001	1	(E)	Roving dynamic CV				12030001	8001	1	G2SP_001	KG	1.00		
40	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		12030029	8001	1	(E)	CVm (1m)				12030001	8001	1	G2SP_001	KG	1.00		
50	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		12030030	8001	1	(E)	Thin.pl.(-50%)				12030001	8001	1	G2SP_001	KG	1.00		
60	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		12030031	8001	1	(E)	Thick.pl.(+50%)				12030001	8001	1	G2SP_001	KG	1.00		
70	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		12030032	8001	1	(E)	Neps(+200%)				12030001	8001	1	G2SP_001	KG	1.00		
80	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		12030033	8001	1	(E)	Diagram CV IV				12030001	8001	1	G2SP_001	KG	1.00		
90	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		12030034	8001	1	(E)	Diagram CV III				12030001	8001	1	G2SP_001	KG	1.00		
100	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		12030035	8001	1	(E)	Diagram CV II				12030001	8001	1	G2SP_001	KG	1.00		
110	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		12030036	8001	1	(E)	Diagram CV I				12030001	8001	1	G2SP_001	KG	1.00		
120	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		12030037	8001	1	(E)	Diagram CV Mean				12030001	8001	1	G2SP_001	KG	1.00		
130	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		12030038	8001	1	(E)	Number of rejections IV				12030001	8001	1	G2SP_001	KG	1.00		

Entry 1 of 19

3. Сонгосон operation -ийн чанарын үзүүлэлт харгалзах sampling procedure нь харагдана.