



# Infor LN Control de calidad - Guía del usuario para Listado de no conformidad y Plan de acción correctiva

---

© Copyright 2017 Infor

Reservados todos los derechos. El texto y el diseño de la marca mencionados en el presente documento son marcas registradas de Infor o de sus empresas afiliadas o subsidiarias. El resto de marcas registradas que aparecen en el presente documento pertenecen a sus propietarios.

### Avisos importantes

El material de esta publicación (incluyendo cualquier información secundaria) es confidencial y propiedad de Infor.

Al acceder a este documento, el usuario reconoce y acepta que todo el material (incluyendo cualquier modificación, traducción o adaptación del mismo), la propiedad intelectual, los derechos industriales y cualquier otro derecho, título o interés del mismo, son propiedad exclusiva de Infor. La consulta del presente material no supone derecho, título o interés alguno de dicho material (modificación, traducción o adaptación del mismo), salvo el derecho no exclusivo a utilizar dicho material con respecto a la licencia y al uso del software proporcionados por Infor a tenor de lo dispuesto en un contrato aparte ('Objeto').

El uso de este material implica la aceptación y el reconocimiento que dicho material es absolutamente confidencial y que la utilización del mismo está limitada al objeto descrito anteriormente.

Aunque Infor asegura con diligencia debida que el material incluido en esta publicación es preciso y completo, no garantiza la exactitud de la información aquí difundida, la exención de errores tipográficos o de otro tipo, ni la satisfacción de sus necesidades concretas. Por el presente documento, Infor no asume responsabilidad alguna directa o indirecta, por daños y perjuicios causados a personas o entidades por error u omisión en esta publicación (incluyendo cualquier información secundaria), si estos errores u omisiones son debidos a negligencia, accidente o cualquier otra causa.

### Reconocimientos de marca

Cualquier otra compañía, producto, marca o nombres de servicios mencionados son marcas de sus respectivos propietarios.

### Información acerca de la publicación

---

**Código de documento** qmnonconfrepug (U9806)

---

**Versión** 10.5.1 (10.5.1)

---

**Creado el** 19 diciembre 2017

---

---

# Índice de contenido

## Acerca de este documento

|   |           |
|---|-----------|
| <b>Capítulo 1 Introducción.....</b>                                   | <b>7</b>  |
| <b>Capítulo 2 Configuración de datos maestros para NCR y CAP.....</b> | <b>9</b>  |
| Configuración de datos maestros para NCMR.....                        | 9         |
| Configuración de Datos maestros para CAP.....                         | 10        |
| <b>Capítulo 3 No conformidad y disposición.....</b>                   | <b>13</b> |
| Usar NCR para unidades de embalaje en cuarentena.....                 | 21        |
| <b>Capítulo 4 Creación de Plan de acción correctiva.....</b>          | <b>25</b> |
| Crear un plan de acción correctiva.....                               | 25        |

---



---

# Acerca de este documento

## Objetivos

Este libro tiene como objetivo describir la finalidad de Listado de no conformidad y Plan de acción correctiva, así como la creación y el uso de datos maestros.

## A quién se dirige

Esta guía va dirigida a aquellas personas que desean aprender a usar el listado de no conformidad y el plan de acción correctiva, y a configurar datos maestros de la forma más adecuada para sus propósitos. Tanto los usuarios finales como el administrador encontrarán la información que necesitan.

## Conocimientos básicos de partida

Para comprender esta guía, le será útil estar familiarizado con los procesos empresariales relacionados con la gestión de las inspecciones, así como tener conocimientos generales acerca de la funcionalidad de Infor LN. Además, existen cursos sobre Control de calidad que le servirán para iniciarse en el tema.

## Resumen del documento

En el primer capítulo, *Introducción*, se describe la finalidad y las características generales del paquete Calidad.

Los siguientes capítulos tratan de la configuración de datos maestros para NCR y CAP y en ellos se describe la creación de NCR y CAP.

## Lectura de este documento

Este documento se ha elaborado a partir de los temas de ayuda en línea. Por consiguiente, las referencias a otras secciones del manual se presentan como se ilustra en el siguiente ejemplo:

Consulte el índice para encontrar la sección a la que se hace referencia.

Los términos subrayados indican un vínculo a una definición del glosario. Si utiliza la versión en línea de este documento y hace clic en el texto subrayado, irá a la definición del glosario al final de este documento. Las referencias no subrayadas no representan un vínculo a las definiciones del glosario ni a otros elementos.

## ¿Comentarios?

Examinamos y mejoramos nuestra documentación continuamente. Agradecemos comentarios y sugerencias en lo que se refiere a este tema o documento. Tenga a bien enviarlos por correo electrónico a [documentation@infor.com](mailto:documentation@infor.com).

Haga referencia en su correo electrónico a este número de documento, así como a su título. Cuanto más específica sea la información que nos envíe, mejores y más eficientes comentarios le podremos proporcionar por nuestra parte.

### **Póngase en contacto con Infor**

Si tiene cualquier pregunta sobre cualquier producto de Infor, póngase en contacto con Infor Xtreme Support en [www.infor.com/inforxtreme](http://www.infor.com/inforxtreme).

Si se actualiza este documento una vez lanzado el producto, publicaremos la nueva versión en este sitio web. Le recomendamos que se conecte a él con cierta periodicidad para comprobar si hay documentación actualizada.

Si tiene algún comentario sobre la documentación de Infor, contacte con [documentation@infor.com](mailto:documentation@infor.com).

---

# Capítulo 1

## Introducción

1

Control de Calidad ayuda a las industrias de fabricación y procesos a controlar y mejorar la calidad de sus productos. Control de Calidad ayuda a las industrias a llevar a cabo procedimientos de inspección regulares para alcanzar la calidad necesaria. En todas las compañías, los productos, incluidas las materias primas, los productos terminados y los productos entre pasos de fabricación, se inspeccionan con regularidad para garantizar que el procedimiento funciona sin problemas, revisar posibles errores o determinar qué podría fallar durante la producción, la distribución o en el tiempo durante el cual los productos están en stock. Control de calidad usa el flujo logístico de los productos para programar inspecciones.

Infor LN Control de calidad da soporte al control de calidad en toda la compañía. Control de calidad gestiona las actividades necesarias para controlar el flujo de productos seleccionado para la inspección. También admite el control de calidad de los productos intermedios y finales.

Control de Calidad está vinculado a otros módulos y paquetes Infor LN en varios puntos del proceso de fabricación para proporcionar comprobaciones de calidad amplias.



## Capítulo 2

# Configuración de datos maestros para NCR y CAP

# 2

En este capítulo se describe la configuración de datos obligatoria para generar NCR y CAP.

## Configuración de datos maestros para NCMR

Como parte de la configuración de datos maestros debe definir:

- Los Tipos de material no conforme para clasificar una no conformidad
- La Gravedad que resalta la seriedad de una no conformidad
- Los Comités de revisión de material responsables de la evaluación del NCMR.
- El motivo de la no conformidad.

### Configuración de parámetros

Para implementar la funcionalidad de Control de calidad, seleccione la casilla de verificación **Control de Calidad (QM)** en la sesión Componentes de software implementados (tccom0100s000).

Utilice la sesión Parámetros de Control de Calidad (qmptc0100m000) para definir y establecer lo siguiente.

- La casilla de verificación **No conformidad implementada** se selecciona para implementar la funcionalidad NCMR.
- El código del grupo de números predeterminado de la serie utilizada para generar el número NCMR.
- El código de la serie predeterminada usada para generar el número NCMR.
- La casilla de verificación **Historia de registros** para realizar el seguimiento de los cambios realizados en NCMR.

## Configuración de datos

Para configurar datos maestros:

- Defina los tipos de material no conforme mediante la sesión Tipos de materiales de no conformidad (qmncm0101m000).
- Defina la gravedad del material no conforme mediante la sesión Gravedad (qmncm0102m000).
- Defina el comité de revisión de material y el propietario de dicho comité para material no conforme mediante la sesión Comités de revisión (qmncm0103m000).
- Defina el motivo de no conformidad mediante la sesión Motivo de no conformidad (qmncm0104m000).

## Configuración de Datos maestros para CAP

En los datos maestros para el plan de acción correctiva (CAP) puede definir:

- Los tipos de tareas que categorizan la clase de acción correctiva que se debe realizar, mediante una tarea
- Las categorías para clasificar el CAP

## Configuración de parámetros

Para implementar la funcionalidad de Control de calidad, seleccione la casilla de verificación **Control de Calidad (QM)** en la sesión Componentes de software implementados (tccom0100s000).

Utilice la sesión Parámetros de Control de Calidad (qmptc0100m000) para definir y establecer lo siguiente:

- La casilla de verificación **Plan de acción correctiva implementado** para implementar la funcionalidad del CAP
- El código del grupo de números predeterminado de la serie utilizada para generar el número CAP
- El código de la serie predeterminada usada para generar el número CAP
- El valor de incremento utilizado para aumentar el número de tarea definido en la sesión Plan de acción correctiva - Tareas (qmcpl1505m000)
- La casilla de verificación **Historia de registros** para realizar el seguimiento de los cambios realizados en CAP

## Configuración de datos

Para configurar datos maestros:

- Defina los tipos de tareas que categorizan la clase de acción correctiva que se debe realizar mediante la sesión Tipos de tarea (qmcpl0101m000).

- Defina las categorías para clasificar el CAP mediante la sesión Categorías (qmcpl0102m000).



# Capítulo 3

## No conformidad y disposición

# 3

En este capítulo se proporciona una explicación detallada sobre la generación de NCR.

### Listado de no conformidad y disposición de proceso

La funcionalidad Listado de no conformidad (NCR) permite listar el material no conforme identificado durante la inspección de artículos o material ( Control de calidad o Inspección de almacén) durante el movimiento de los materiales o cuando el material está en stock. El material se inspecciona para verificar que los artículos cumplen las especificaciones o los diseños pertinentes. Durante el proceso de inspección de material, si se detecta una no conformidad, el material se aísla inmediatamente.

Este proceso se aplica al material que se compra, al que se entrega para una orden de fabricación, al que se entrega para una orden de venta, a las mercancías terminadas de una orden de fabricación, etc.

El NCR se genera para los siguientes orígenes de órdenes con o sin inspecciones de calidad que se ejecutan como parte del control de calidad.

- Compras
- Programación de compras
- Ventas
- Programación de ventas
- Fabricación SFC
- Fabricación ASC
- Transferir
- Contrato de proyectos
- Proyecto
- Distribución de EP
- Inspección de almacén
- Servicio
- Trabajo de mantenimiento
- Reparación de lote
- Llamada de servicio

## Generar NCR

El NCR se puede generar a partir de:

- Inspección de almacén
- Inspección de calidad
- Inspección de almacén
- Servicio
- Manualmente

Siga estos pasos para crear un NCR:

### Fase 1: Generar NCR

Utilice la sesión Listados de no conformidad (qmncm1100m000) para mantener los detalles de NCR. En función del origen de orden, Infor LN muestra los detalles de la orden.

Si crea el NCR manualmente, especifique el origen de la orden.

- Especifique los detalles relativos a los datos de la orden de origen (si es necesario), los identificadores de lote, una descripción de la no conformidad del material, la clasificación de la no conformidad e información relativa al informador.
- Especifique los detalles del comité de revisión de material y del propietario del NCR responsable de éste.

El NCR se crea con estatus abierto, independientemente del origen de la orden.

Para conservar la trazabilidad, Infor LN permite definir una relación principal-secundario entre dos NCR. Si utiliza la opción Dividir NCR, Infor LN considera que el NCR existente es el elemento principal y el NCR posterior es el elemento secundario.

Si el NCR no se genera manualmente, Infor LN toma como valores predeterminados los detalles de la orden según el origen de la orden.

Puede seleccionar y vincular varios lotes o números de serie a un NCR individual.

### Fase 2: Enviar el NCR

Utilice la opción Enviar NCR de la sesión Listados de no conformidad (qmncm1100m000) para enviar el NCR para una comprobación de finalización, para una decisión de ruta y para identificar al responsable de llevar a cabo la disposición del material no conforme. Puede cambiar el propietario del listado NCR predeterminado o el comité de revisión de material (MRB) predeterminado.

Para cambiar los datos puede restablecer el estatus de NCR de **Enviado a Abierto**.

### Fase 3: Asignar NCR

Utilice la opción Asignar NCR en la sesión Listados de no conformidad (qmncm1100m000) para asignar el NCR con el estatus **Enviado**.

Para incorporar los cambios sugeridos por el propietario del comité de revisión de material, puede cambiar el estatus de **Asignado a Enviado**.

#### Fase 4: Disposición del NCR

La persona responsable o el propietario investigan la no conformidad del material y, si es necesario, reasignan el NCR a otro propietario o MRB en la ficha Detalles de la sesión Listados de no conformidad (qmncm1100m000).

El NCR se puede establecer en las siguientes disposiciones predefinidas:

- **Reproceso (para especific. existente):** esta disposición es para material no conforme que se puede reprocesar sin que tenga efectos negativos sobre la seguridad, el rendimiento, la intercambiabilidad, la fiabilidad o la calidad. El material reprocesado se devuelve al flujo de material normal.
- **Reproceso (para nueva especificación):** esta disposición es para material no conforme que se puede reprocesar sin que tenga efectos negativos sobre la seguridad, el rendimiento, la intercambiabilidad, la fiabilidad o la calidad. Infor LN asigna una nueva referencia.
- **Reclasificar:** Esta disposición implica la reclasificación de material no conforme y normalmente conllevará la asignación de una referencia nueva.
- **Devolver al distribuidor:** Esta disposición se puede aplicar cuando la discrepancia de material es responsabilidad del proveedor y no se recomiendan otras disposiciones.
- **Desechar:** El material no conforme no se puede utilizar para la finalidad prevista y no se puede reparar. Se necesita una prueba de desecho.
- **Usar tal cual:** Es para artículos, piezas o productos para los que se repite una no conformidad menor que se puede ignorar.
- **Reparar:** El objetivo de esta disposición es hacer que el material no conforme adquiera condiciones aceptables, pero que es posible que no se ajusten totalmente a los dibujos o especificaciones aplicables.
- **No se han encontrado defectos:** Esta disposición se utiliza cuando la no conformidad se notifica de forma errónea. El material de esta disposición se devuelve al flujo normal.

No puede cambiar un NCR con el estatus **Dispuesto** a un estatus anterior.

#### Fase 5: Cerrar NCR

Seleccione la opción Cerrar NCR para cerrar el NCR; el estatus cambiará automáticamente a **Cerrado**.

## No conformidad en servicio

Puede generar un listado de no conformidad (NCR) para un objeto de servicio o vincular un objeto de servicio con un NCR existente.

Se añadió un parámetro de servicio general nuevo para implementar la función de NCR en Servicio. Este parámetro sólo se puede seleccionar si se selecciona la casilla de verificación **Control de Calidad (QM)** en la sesión Componentes de software implementados (tccom0100s000) y si se selecciona la

casilla de verificación **Material de no conformidad** en la sesión Parámetros de Control de Calidad (qmptc0100m000).

Puede generar el NCR para objetos de servicio. También puede vincular un NCR de Control de calidad con un objeto de servicio. Puede vincular uno o varios NCR para los objetos de servicio siguientes:

- Llamada de servicio
- Orden de servicio
- Trabajo de mantenimiento
- Reparación de lote
- Reclamaciones

## Generar un NCR a partir de un objeto de servicio

Para generar un NCR a partir de un objeto de servicio:

### Fase 1:

En la sesión Orden de trabajo (tswcs2100m100), seleccione una línea de submontaje de salida.

### Fase 2:

En el menú **Acciones**, haga clic en **Crear listado de no conformidad**. Se abre la sesión Informes de no conformidad (qmncm1100m000). Infor LN genera un número de NCR para la orden.

Infor LN toma como valor predeterminado lo siguiente:

- Detalles de artículo. Si el artículo es seriado, haga clic en el botón **Lotes, n.º serie, detalles punto stock** para ver los detalles de número de serie en la sesión Informe de material no conforme - Lotes y n.º serie (qmncm1110m000).
- Detalles de orden de origen
- Origen de orden
- Tipo de línea
- Línea de orden
- Partner
- Almacén

### Fase 3:

En la sesión Informes de no conformidad (qmncm1100m000), especifique lo siguiente:

- **Descripción de material de no conformidad**
- **Tipo de no conformidad**
- **Gravedad de no material**

**Fase 4:**

Guarde y envíe el NCR. En la ficha Submontaje de salida de la sesión Orden de trabajo (tswcs2100m100), seleccione el menú Referencias y haga clic en Órdenes relacionadas. En la sesión Orden de trabajo - Órdenes relacionadas (tsmdm4500m000) puede ver los detalles del NCR que se ha creado.

**Fase 5:**

En la ficha **Disposición** de la sesión Informes de no conformidad (qmncm1100m000), especifique lo siguiente:

- **Comité de revisión**
- **Fecha de revisión planificada**

**Fase 6:**

Guarde, envíe y asigne la disposición.

**Fase 7:**

Seleccione un valor en **Disposición NCR**. Los valores permitidos para Servicio son:

- **Reproceso (para especific. existente)**
- **Reproceso (para nueva especificación)**
- **Reparar**

Nota: Debe seleccionar el tipo de disposición para poder especificar la clase de orden.

**Fase 8:**

Seleccione un valor en **Origen de orden de disposición**. Los valores siguientes son aplicables a Servicio:

- **Servicio**
- **Trabajo de mantenimiento**
- **Reparación en lote**
- **Ventas de mantenimiento**

**Fase 9:**

Haga clic en **Disposición**. Según el valor que haya especificado en Clase de orden, LN genera la orden necesaria.

## Vincular reclamaciones de servicio a un NCR

Para vincular un NCR con una reclamación de proveedor:

### **Fase 1:**

En la sesión Reclamaciones al proveedor (tscmm2100m000) seleccione una reclamación.

### **Fase 2:**

Haga clic en la opción **Vincular listado de no conformidad**. Se abre la sesión Informes de no conformidad (qmncm1100m000).

### **Fase 3:**

Seleccione el NCM que desee vincular con la reclamación de proveedor.

## Vincular una disposición a un objeto de servicio

Para vincular un objeto de servicio con una orden de disposición:

### **Fase 1:**

En la sesión Informes de no conformidad (qmncm1100m000), seleccione y abra un NCR de cualquier origen de orden.

### **Fase 2:**

En la ficha **Disposición**, especifique el objeto de servicio en el campo **Origen de orden de disposición**. Por ejemplo, Orden de venta de mantenimiento.

### **Fase 3:**

En el campo **Disposición**, seleccione el número de orden del objeto de servicio. Por ejemplo, el número de la orden de venta de mantenimiento.

### **Fase 4:**

Guarde el NCR.

## Vincular un NCR a un objeto de servicio

Crear manualmente un NCR para un objeto de servicio:

### **Fase 1:**

En la sesión Listado de no conformidad (qmncm1100m000), seleccione el origen de la orden. El origen de orden puede ser:

- Servicio
- Trabajo de mantenimiento

- Reparación de lote
- Llamada de servicio

## Fase 2:

El origen de orden representa la actividad durante la cual se identifica la no conformidad. Desde el NCR puede acceder a las sesiones de Servicio de acuerdo con el origen de orden que haya seleccionado. Para cada origen se aplica un filtro, de manera que sólo se muestran los órdenes con el estatus Lanzado. En el caso de los orígenes de orden Orden de trabajo de mantenimiento y Reparación en lote, el tipo de línea de orden determina las sesiones a las que puede acceder. El tipo de línea de orden puede ser Línea de material, Submontaje de entrada y Submontaje de salida.

## Gestionar el stock en cuarentena con NCR

Si se detecta un defecto (no conformidad) durante el proceso de compra, ruta o fabricación, puede desechar, rechazar o trasladar el artículo a una ubicación de stock en cuarentena. Los artículos del stock en cuarentena se pueden evaluar con las disposiciones siguientes:

- **Devolver al distribuidor**
- **Reproceso (para nueva especificación)**
- **Reproceso (para especific. existente)**
- **Reclasificar**
- **Desechar**
- **Usar tal cual**

Para ejecutar esta disposición, se puede generar un listado de no conformidad (NCR) para este artículo en stock en cuarentena. Si se genera un NCR para artículos en cuarentena, no se especifica ninguna disposición en Stock en cuarentena en Almacenaje. Estos datos se definen en Informes de no conformidad (qmncm1100m000) y el stock en cuarentena hace referencia a ellos en Almacenaje.

## Implementar la gestión de cuarentena

Puede ejecutar los pasos siguientes para implementar la gestión de cuarentena:

### Fase 1:

En Artículos - Almacenaje (whwmd4500m000), seleccione la opción **Desecho o en cuarentena o Cuarentena** para un artículo.

Nota Si la opción **Merma** está seleccionada, el comando Stock en cuarentena está deshabilitado.

### Fase 2:

En la sesión Combinaciones de prueba (qmptc0119m000), cree una combinación para el artículo necesario y el procedimiento estándar de prueba.

### **Fase 3:**

En la sesión Orden de compra (tdpur4100m900), cree y apruebe una orden de compra para el artículo.

### **Fase 4:**

En la sesión Recepción de almacén (whinh3512m000), confirme la recepción de almacén.

### **Fase 5:**

En la sesión Orden de inspección (qmptc1100m100), especifique los datos de prueba para las líneas de orden de inspección y termine la orden de inspección.

### **Fase 6:**

En la sesión Orden de inspección (qmptc1100m100), el **Resultado** de la sesión Inspección de orden (qmptc1620m000) se puede establecer en **Parcialmente aceptado/ Rechazado**.

### **Fase 7:**

Termine y procese la inspección de orden.

### **Fase 8:**

En la sesión Inspección de almacén (whinh3622m000):

- Revise los artículos aceptados y rechazados establecidos por Infor LN de manera predeterminada desde la sesión Inspección de orden (qmptc1620m000).
- Procese la inspección de almacén.
- Haga clic en Stock en cuarentena.

### **Fase 9:**

En la sesión Stock en cuarentena (whwmd2671m000):

- Revise el número de los artículos que están en cuarentena.
- Haga clic en **Listado** para generar un listado de no conformidad para la cantidad rechazada.

Nota Si ya se ha creado una no conformidad para la inspección de almacén, se vincula el mismo NCR al stock en cuarentena al crearlo.

### **Fase 10:**

En la sesión Informes de no conformidad (qmncm1100m000), procese la no conformidad. Para obtener más información sobre cómo ejecutar la no conformidad, consulte *Listado de no conformidad y disposición de proceso* (p. 13).

Nota

- Puede utilizar la opción Dividir NCR con el fin de crear NCR individuales según las necesidades para los artículos en cuarentena.
- Si el campo **Disposición NCR** está establecido en **Reclasificar** o **Reproceso (para nueva especificación)** se puede especificar un **A artículo** al que transferir el artículo no conforme.

### Fase 11:

Tras la disposición, Infor LN actualiza los campos **Disposición NCR**, **Motivo** y **A artículo** en Stock en cuarentena (whwmd2671m000).

### Fase 12:

En la sesión Stock en cuarentena (whwmd2671m000):

- Revise las líneas de disposición.
- Procese la orden de stock en cuarentena.

Infor LN crea una orden de disposición y aplica este valor predeterminado a los campos **Orden de disposición** y **Origen de orden de disposición** en la sesión Informes de no conformidad (qmncm1100m000).

### Fase 13:

Cierre la sesión Informes de no conformidad (qmncm1100m000).

## Usar NCR para unidades de embalaje en cuarentena

El stock en cuarentena se puede gestionar con unidades de embalaje. Si una unidad de embalaje se vincula con un NCR, Infor LN divide el NCR según las unidades de embalaje y no según los lotes y los números de serie.

Una unidad de embalaje solo se puede vincular con un NCR si los detalles del punto de stock (números de serie, lote, cantidad, etc.) son los mismos.

Procesar stock en cuarentena para un NCR con unidades de embalaje

### Fase 1:

En Artículos - Almacenaje (whwmd4500m000), seleccione la opción **Desecho o en cuarentena o Cuarentena** para un artículo.

Nota Si la opción **Merma** está seleccionada, el comando Stock en cuarentena está deshabilitado.

## Fase 2:

En la sesión Combinaciones de prueba (qmptc0119m000), cree una combinación para el artículo necesario y el procedimiento estándar de prueba.

## Fase 3:

En la sesión Orden de compra (tdpur4100m900), cree y apruebe una orden de compra para el artículo.

## Fase 4:

En la sesión Recepción de almacén (whinh3512m000):

- Haga clic en la opción Generar unidades de embalaje para crear una unidad de embalaje para la línea de recepción de almacén especificada.
- Haga clic en la opción Unidad de embalaje para generar los lotes y los números de serie para el artículo.
- Confirme la recepción de almacén.

Nota Las recepciones de almacén no se pueden confirmar hasta que se generen los lotes y los números de serie para el artículo vinculado con la unidad de embalaje en la sesión Unidades de embalaje (whwmd5130m000).

## Fase 5:

En la sesión Orden de inspección (qmptc1100m100), especifique los datos de prueba para las líneas de orden de inspección y termine la orden de inspección.

Nota Los datos de prueba solo se especifican para los artículos y no para la unidad de embalaje.

## Fase 6:

En la sesión Orden de inspección (qmptc1100m100), el **Resultado** de la sesión Inspección de orden (qmptc1620m000) se puede establecer en **Parcialmente aceptado/ Rechazado**.

## Fase 7:

Termine y procese la inspección de orden.

## Fase 8:

En la sesión Inspección de almacén (whinh3622m000):

- Revise los artículos aceptados y rechazados establecidos por Infor LN de manera predeterminada desde la sesión Inspección de orden (qmptc1620m000).
- Revise si se ha seleccionado la casilla de verificación **Unidades emb. presentes** y si Infor LN ha establecido el valor predeterminado del campo **Unidad de embalaje**.
- En la ficha Unidad de embalaje:

- Haga clic en la opción Inspeccionar unidad de embalaje.
- En la sesión Inspeccionar unidad de embalaje (whinh2234m000):
  - Especifique la unidad de embalaje y haga clic en el botón **Detalles de punto de stock**.
  - En la sesión Detalles de punto de stock de unidad de embalaje (whwmd5136m000), vea el artículo de lote o de número de serie vinculado con la unidad de embalaje y especifique si el artículo se acepta o se rechaza de acuerdo con los datos de la orden de inspección.
  - Revise la cantidad predeterminada aceptada o rechazada en la ficha Unidad de embalaje.
- Procese la inspección de almacén. Nota No puede procesar la inspección de almacén si los detalles de inspección de los lotes y los números de serie no coinciden con los resultados de la inspección de las unidades de embalaje.
- Haga clic en la opción Stock en cuarentena.

### Fase 9:

En la sesión Stock en cuarentena (whwmd2671m000):

- Revise el número de los artículos que están en cuarentena.
- Haga clic en **Listado** para generar un listado de no conformidad para la cantidad rechazada.

Nota Si existe una no conformidad para una inspección de almacén, este NCR se vincula con el stock en cuarentena al crearlo.

### Fase 10:

En la sesión Informes de no conformidad (qmncm1100m000), procese la no conformidad. Para obtener más información sobre cómo ejecutar la no conformidad, consulte *Listado de no conformidad y disposición de proceso* (p. 13).

- Puede utilizar la opción Dividir NCR para crear NCR individuales según las necesidades de disposición para los artículos en cuarentena. Infor LN divide el NCR de acuerdo con las unidades de embalaje.
- Si el campo **Disposición NCR** está establecido en **Reclasificar** o **Reproceso (para nueva especificación)** se puede especificar un **A artículo** al que transferir el artículo no conforme.

### Fase 11:

Haga clic en la opción **Unidades de embalaje** para ver las unidades de embalaje vinculadas con un NCR en la sesión Unidades de embalaje de no conformidad (qmncm1120m000). Nota Debe especificar valores en esta sesión si hay varios NCR vinculados con el inventario en cuarentena.

### Fase 12:

Tras la disposición, Infor LN actualiza los campos **Disposición NCR**, **Motivo** y **A artículo** en la sesión Stock en cuarentena (whwmd2671m000).

### **Fase 13:**

En la sesión Stock en cuarentena (whwmd2671m000):

- Revise las líneas de disposición.
- Procese la orden de stock en cuarentena.

Infor LN crea una orden de disposición y aplica este valor predeterminado a los campos **Orden de disposición** y **Origen de orden de disposición** en la sesión Informes de no conformidad (qmncm1100m000).

### **Fase 14:**

Cierre la sesión Informes de no conformidad (qmncm1100m000).

# Capítulo 4

## Creación de Plan de acción correctiva

# 4

En este capítulo se proporciona una explicación detallada sobre la generación de CAP.

## Crear un plan de acción correctiva

El plan de acción correctiva (CAP) ejecuta las acciones necesarias para evitar que se vuelva a producir la no conformidad o el error.

### Fase 1: Crear CAP y tareas de CAP

1. Puede crear el CAP manualmente o generar el CAP a partir de NCMR. Utilice la sesión Plan de acción correctiva (qmcpl1100m900) para crear un CAP.
2. Infor LN genera el número de CAP basado en el conjunto de datos de los campos **Grupo números** y **Serie predeterminada** de la sesión Parámetros de Control de Calidad (qmptc0100m000). Especifique detalles como la fecha de terminación del CAP, el propietario del CAP, el aprobador del CAP, el artículo, el partner, etc.
3. Defina las tareas CAP en las líneas de tarea con fechas estimadas de inicio y vencimiento.

### Fase 2: Enviar el CAP

Cuando las tareas CAP están identificadas, puede enviar el CAP para que se apruebe. El estatus del CAP cambia a Enviado.

### Fase 3: Aprobar el CAP

El aprobador del CAP lo aprueba. Infor LN establece el estatus del CAP en Aprobado. El estatus de las tareas en las líneas de tarea cambia a Aprobado.

#### **Fase 4: Ejecutar y terminar tareas CAP**

Utilice la opción de iniciar tarea para iniciar las tareas CAP en líneas de tareas. Cuando inicia la tarea, el estatus de tarea cambia a En curso. Mientras la tarea está en curso, puede añadir texto, documentos, especificar la fecha de terminación y cambiar el estatus a abierta o terminada.

#### **Verificar y cerrar la tarea CAP**

- Tras terminar las tareas CAP, verifique las tareas y cierre. Verifique la tarea en la ficha Tarea disponible en la sesión Plan de acción correctiva (qmcpl1100m900). Utilice la opción de cerrar tarea para cerrarla.

#### **Fase 5: Cerrar CAP**

Evalúe el CAP una vez cerradas las tareas CAP y cierre el CAP.