Infor LN Qualité - Guide de l'utilisateur - Rapport de non-conformité et Plan d'action correctif

© Copyright 2017 Infor

Tous droits réservés. Les marques, dessins et modèles ci- joints sont des marques et/ou des marques déposées de Infor et/ou ses associés et filiales. Tous droits réservés. Toutes les autres marques listées ci-jointes appartiennent à leurs propriétaires respectifs.

Notifications importantes

Les informations contenues dans cette publication (y compris toute information supplémentaire) sont confidentielles et la propriété de Infor.

En accédant à ces informations, vous reconnaissez et acceptez que ce document (y compris toute modification, traduction ou adaptation de celui-ci) ainsi que les copyrights, les secrets commerciaux et tout autre droit, titre et intérêt afférent, sont la propriété exclusive de Infor. Vous acceptez également de ne pas vous octroyer les droits, les titres et les intérêts (de ce document (y compris toute modification, traduction ou adaptation de celui-ci) en vertu de la présente, autres que le droit non-exclusif d'utilisation de ce document uniquement en relation avec et au titre de votre licence et de l'utilisation du logiciel mis à la disposition de votre société par Infor conformément à un contrat indépendant (“Objectif”).

De plus, en accédant aux informations jointes, vous reconnaissez et acceptez que vous devez respecter le caractère confidentiel de ce document et que l'utilisation que vous en faites se limite aux Objectifs décrits ci-dessus.

Infor s'est assuré que les informations contenues dans cette publication sont exactes et complètes. Toutefois, Infor ne garantit pas que les informations contenues dans cette publication ne comportent aucune erreur typographique ou toute autre erreur, ou satisfont à vos besoins spécifiques. En conséquence, Infor ne peut pas être tenu directement ou indirectement responsable des pertes ou dommages susceptibles de naître d'une erreur ou d'une omission dans cette publication (y compris toute information supplémentaire), que ces erreurs ou omissions résultent d'une négligence, d'un accident ou de toute autre cause.

Reconnaissance de marques

Tous les autres noms de société, produit ou service référencés sont des marques de leurs propriétaires respectifs.

Informations sur la publication

Code du document	qmnonconfrepug (U9806)
Release	10.5 (10.5)
Publié le	20 décembre 2017

Table des matières

A propos de ce document

Chapitre 1 Introduction....7

Chapitre 2 Configuration des données de base pour le rapport de non-conformité (NCR) et le plan d'action correctif (PAC)....9

Configuration des données de base pour le rapport de non-conformités....9

Configuration des données de base pour le plan d'action correctif....10

Chapitre 3 Non-conformité et Correction....13

Rapport de non-conformité & processus de correction....13

Pour créer un rapport de non-conformité....14

Non-conformité dans Service....16

Générez un rapport de non-conformité (NCR) à partir d'un objet de service....16

Lier les réclamations de Service réclamations à un rapport de non-conformité (NCR)....17

Lier une correction à un objet service....17

Liez un rapport de non conformité à un objet service....18

Gestion de stock en quarantaine à l'aide du rapport de non-conformité (NCR)....18

Implémentation de la gestion de la quarantaine....19

Utilisation du rapport de non-conformité pour les unités de manutention en quarantaine....21

Chapitre 4 Création d'un plan d'action correctif....25

Créer un plan d'action correctif....25

A propos de ce document

Objectifs

Ce guide explique la fonction des rapports de non-conformité et du plan d'action correctif, et la façon de créer et d'utiliser des données de base.

Public visé

Ce guide s'adresse aux personnes qui souhaitent apprendre à utiliser le Rapport de non-conformité et le Plan d'action correctif, et savoir comment configurer des données de base de la façon qui répond le mieux à leurs besoins. Les utilisateurs finals et les utilisateurs de niveau administrateur trouveront les informations dont ils ont besoin.

Connaissances requises

Vous comprendrez plus facilement ce guide si vous avez une connaissance des processus métier impliqués dans la gestion des contrôles qualité et si vous avez des connaissances générales sur les fonctionnalités de Infor LN. Des cours de formations sur la Qualité sont également à votre disposition pour vous aider à bien démarrer.

Sommaire du document

Le premier chapitre, *Introduction*, présente la fonction et les caractéristiques générales de l'application Qualité (QM).

Les chapitres suivants traitent de la configuration des données de base et décrivent comment le rapport de non-conformité (NCR) et le plan d'action correctif (PAC) sont créés.

Comment lire ce document

Ce document a été constitué à partir de rubriques d'aide en ligne. Les références aux autres sections du manuel sont donc présentées tel qu'indiqué dans l'exemple suivant :

Reportez-vous à la table des matières pour trouver la section référencée.

Les termes soulignés correspondent à un lien vers une définition du glossaire. Si vous consultez ce document en ligne et que vous cliquez sur le texte souligné, vous accédez à la définition du glossaire qui se trouve à la fin. Les références non soulignées ne représentent pas un lien vers un glossaire ou tout autre élément.

Commentaires ?

Cette documentation fait l'objet de révisions et d'améliorations constantes. Vos remarques/demandes d'informations sur ce document sont bienvenues. Veuillez envoyer vos commentaires à l'adresse email documentation@infor.com .

Référencez le numéro et le titre du document dans votre email. L'efficacité de nos rétroactions dépend de la spécificité de vos informations.

Contacter Infor

Si vous avez des questions sur les produits d'Infor, consultez le portail de support Infor Xtreme à www.infor.com/inforxtreme .

Si ce document est mis à jour après la sortie du produit, la nouvelle version sera publiée sur ce site web. Il est recommandé de vérifier périodiquement si la documentation a été mise à jour en consultant ce site web.

N'hésitez pas à contacter documentation@infor.com pour tout commentaire sur la documentation d'Infor.

Chapitre 1
Introduction

1

Qualité aide les industries de fabrication et de processus à surveiller et à améliorer la qualité de leurs produits. Qualité aide les industries à exécuter des procédures de contrôle qualité régulières afin d'atteindre la qualité requise. Dans chaque société, les produits, notamment les matières premières, les produits finis et les produits entre deux étapes de fabrication, sont régulièrement contrôlés afin de s'assurer que la procédure se déroule bien, d'examiner les erreurs ou de déterminer les éventuels problèmes pendant la fabrication, la distribution ou lorsque les produits sont en stock. Qualité utilise le flux logistique des produits pour programmer des contrôles qualité.

Infor LN Qualité prend en charge la gestion de la qualité dans l'entreprise entière. Qualité gère les activités requises pour contrôler le flux des produits sélectionnés à des fins de contrôle. Le contrôle qualité des produits intermédiaires et produits finis est également géré.

La Gestion de la qualité est liée aux autres modules et applications de Infor LN à diverses étapes du processus de fabrication, procurant ainsi un contrôle qualité exhaustif.

Chapitre 2
Configuration des données de base pour le rapport de non-conformité (NCR) et le plan d'action correctif (PAC)

2

Ce chapitre explique la configuration des données requise pour générer un rapport de non-conformité (NCR) et un plan d'action correctif (PAC)

Configuration des données de base pour le rapport de non-conformités

Dans le cadre de la configuration des données de base, vous devez définir :

- les types de produits non conformes pour classer une non-conformité.
- les Sévérités qui mettent en évidence la gravité de la non-conformité.
- les Comités d'examen des produits en charge de l'évaluation du rapport de non-conformité.
- le motif de la non-conformité.

les paramètres

Pour implémenter la fonctionnalité Qualité, sélectionnez la case **Qualité (QM)** dans la session Composants logiciels implémentés (tccom0100s000).

Utilisez la session Paramètres Qualité (qmptc0100m000) pour définir et régler les éléments suivants.

- La case **Non-conformité mise en oeuvre** est cochée, pour implémenter la fonctionnalité de rapport de non-conformité.
- Code du groupe de séries par défaut de la série utilisée pour générer le numéro NCMR.
- Code du numéro de série par défaut utilisé pour générer le numéro NCMR.
- Case **Historique de journalisation** pour suivre les modifications apportées au rapport de non-conformité.

Configuration des données

Pour configurer les données de base :

- Définissez le type des produits non conformes à l'aide de la session Types de produits non-conformité (qmncm0101m000).
- Définissez le niveau de sévérité des produits non conformes à l'aide de la session Gravités (qmncm0102m000).
- Définissez le comité d'examen des produits ainsi que le propriétaire du comité d'examen des produits pour les produits non conformes à l'aide de la session Comités d'examen (qmncm0103m000).
- Définissez le motif de la non-conformité à l'aide de la session Motif de non-conformité (qmncm0104m000).

Configuration des données de base pour le plan d'action correctif

Dans les données de base du plan d'action correctif (CAP), vous pouvez définir :

- Les types de tâche qui permettent de classer le type d'action corrective à entreprendre.
- Les catégories pour classer le plan d'action correctif.

les paramètres

Pour implémenter la fonctionnalité Qualité, sélectionnez la case **Qualité (QM)** dans la session Composants logiciels implémentés (tccom0100s000).

Utilisez la session Paramètres Qualité (qmptc0100m000) pour définir et régler les éléments suivants :

- La case **Plan d'action correctif mis en oeuvre** pour implémenter la fonctionnalité Plan d'action correctif.
- Le code du groupe de séries par défaut de la série utilisée pour générer le numéro du plan d'action correctif.
- Le code du numéro de série par défaut utilisé pour générer le numéro du plan d'action correctif.
- L'incrément utilisé pour accroître le numéro de tâche défini dans la session Plan d'action correctif - Tâches (qmcpl1505m000).
- La case **Historique de journalisation** pour suivre les modifications apportées au plan d'action correctif.

Configuration des données

Pour configurer les données de base :

- Définissez les types de tâche qui permettent de classer le type d'action corrective à entreprendre à l'aide la session Types de tâches (qmcpl0101m000).
- Définissez les catégories pour classer le plan d'action correctif à l'aide de la session Catégories (qmcpl0102m000).

Chapitre 3
Non-conformité et Correction

3

Ce chapitre explique en détail la génération de rapport de non-conformité (NCR).

Rapport de non-conformité & processus de correction

La fonctionnalité Rapport de non-conformité (NCR) vous permet de faire état des produits non conformes identifiés lors du contrôle qualité des articles ou matières (Qualité ou Contrôle qualité magasin) ou lors du mouvement des matières et/ou lorsque les matières sont en stock. Les matières sont inspectées pour vérifier si les articles sont conformes aux spécifications et/ou aux plans. Lors du processus de contrôle qualité des matières, si une situation de non-conformité est détectée, la matière est immédiatement mise à l'écart.

Ce processus est applicable à des matières achetées, à des matières sorties pour un ordre de fabrication, à des matières sorties suite à une commande client, etc.

Le rapport de non-conformité est généré pour les origines d'ordre suivantes, avec ou sans contrôles qualité exécutés dans le cadre de la gestion de la qualité.

- Achat
- Programme d'achat
- Vente
- Programme de vente
- Production SFC
- Production ASC
- Transférer
- Contrat de projet
- Projet
- Distribution EP
- Contrôle des stocks
- Service
- Ordre de maintenance interne
- Réparation par lot
- Appel de service

Le rapport de non-conformité peut être généré à partir de :

- Contrôle qualité magasin
- Contrôle qualité
- Contrôle des stocks
- Service
- Manuellement

Pour créer un rapport de non-conformité

Pour créer un rapport de non-conformité, procédez comme suit :

Etape 1: Générer un rapport de non-conformité

Utilisez la session Rapports de non-conformité (qmncm1100m000) pour gérer les détails du rapport de non-conformité (NCMR). En fonction de l'origine de l'ordre, Infor LN affiche les détails de l'ordre.

Si vous créez le rapport de non-conformité manuellement, entrez l'origine de l'ordre.

- Entrez les détails relatifs aux données de l'ordre source (si nécessaire), les codes des lots, une description de la non-conformité, sa catégorie et les informations concernant la personne à l'origine du rapport.
- Entrez les détails du Comité d'examen des produits et du propriétaire du rapport de non-conformité qui est en charge de ce rapport.

Le rapport de non-conformité est créé avec un statut Ouvert, indépendamment de l'origine de l'ordre.

Pour conserver la traçabilité, Infor LN vous permet de définir une relation parent-enfant entre deux rapports de non-conformité. Si vous utilisez Division rapport de non-conformité, Infor LN fait référence au rapport de non-conformité existant en tant que parent et au rapport suivant en tant qu'enfant.

Si le rapport de non-conformité n'est pas généré manuellement, Infor LN retient les détails de l'ordre par défaut selon son origine.

Vous pouvez sélectionner et lier plusieurs lots et/ou numéros de série à un rapport de non-conformité individuel.

Etape 2: Soumettre le rapport de non-conformité

Utilisez l'option Soumettre le rapport de non-conformité dans la session Rapports de non-conformité (qmncm1100m000) pour soumettre le rapport de non-conformité à un contrôle d'exhaustivité, une décision sur les gammes et pour identifier la personne qui devra apporter les corrections nécessaires aux produits non conformes. Vous pouvez changer le nom du propriétaire par défaut du rapport de non-conformité et/ou le nom par défaut du comité d'examen des produits.

Pour modifier les données, vous pouvez réinitialiser le statut du rapport de non-conformité (NCR) dans **Soumis** à la valeur **Ouvert**.

Etape 3: Affecter un rapport de non-conformité (NCR)

Utiliser l'option Affecter un rapport de non-conformité (NCR) dans la session Rapports de non-conformité (qmncm1100m000) pour affecter le rapport de non-conformité (NCR) ayant le statut **Soumis**.

Pour intégrer les modifications suggérées par le propriétaire du comité d'examen des produits, vous pouvez faire passer ce statut de **Affecté** à **Soumis**.

Etape 4: Correction du rapport de non-conformité (NCR)

La personne assignée / le propriétaire enquête sur la non-conformité du produit et, si nécessaire, réaffecte le rapport de non-conformité à un autre propriétaire au à un autre comité d'examen des produits dans l'onglet Détails de la session Rapports de non-conformité (qmncm1100m000).

Le rapport de non-conformité (NCR) peut être réglé sur les corrections prédéfinies suivantes :

- **Reprise (spécification existante)**: Cette correction s'applique à des produits non conformes qui font l'objet d'une reprise sans que cette opération ait un effet contraire sur la sécurité, les performances, l'interchangeabilité, la fiabilité ou la qualité. Après reprise, le produit est renvoyé au flux normal des matières.
- **Reprise (spécification nouvelle)**: Cette correction s'applique à des produits non conformes qui font l'objet d'une reprise sans que cette opération ait un effet contraire sur la sécurité, les performances, l'interchangeabilité, la fiabilité ou la qualité. Infor LN attribue un nouveau numéro de pièce.
- **Reclassifier**: Cette correction implique la reclassification du produit non conforme et l'affectation d'un nouveau numéro d'article.
- **Retour au fournisseur**: Cette correction s'applique lorsque l'incohérence détectée sur le produit est la responsabilité du fournisseur et que d'autres corrections ne sont pas recommandées.
- **Rebut**: Il n'est pas possible d'utiliser le produit non conforme aux fins pour lesquelles il était prévu, ni de le réparer. Une preuve de la mise au rebut est exigée.
- **Utiliser tel quel**: Concerne les articles, les pièces ou les produits pour lesquels une non-conformité mineure se répète et qui peut être ignorée.
- **Réparation**: Cette correction consiste à mettre le produit non conforme dans un état acceptable, mais qui peut ne pas être totalement conforme aux dessins ou spécifications applicables.
- **Aucun défaut constaté**: Cette correction est utilisée lorsqu'il est fait état à tort de non-conformité. Le produit est alors renvoyé au flux normal des matières.

Vous ne pouvez pas faire passer un rapport de non-conformité du statut **Corrigé** à un statut précédent.

Etape 5: Fermer le rapport de non conformité

Sélectionnez Fermer le rapport de non-conformité pour fermer le rapport, le statut se met alors automatiquement sur **Fermé**.

Non-conformité dans Service

Vous pouvez générer un Rapport de non-conformité (NCR) pour un objet de Service ou lier un objet de service à un rapport de non-conformité existant.

Un nouveau Paramètre de service général est ajouté pour implémenter la fonctionnalité de RAPPORT DE NON-CONFORMITÉ (NCR). Ce paramètre ne peut être sélectionné que si la case **Qualité (QM)** est cochée dans la session Composants logiciel implémentés (tccom0100s000) et si la case **Non-conformité des produits** est cochée dans la session Paramètres Qualité (qmptc0100m000).

Vous pouvez générer le rapport de non-conformité (NCR) pour les objets Service. Vous pouvez également lier un rapport de non-conformité (NCR) de Qualité à un objet Service. Vous pouvez lier un ou plusieurs rapports de non-conformité (NCR) pour les objets de Service suivants :

- Appel de service
- Ordre de service
- Ordre de maintenance interne
- Réparation par lot
- Réclamations

Générez un rapport de non-conformité (NCR) à partir d'un objet de service

Pour générer un rapport de non-conformité (NCR) à partir d'un objet de service :

1. Dans la session Ordre de travail (tswcs2100m100), sélectionnez une ligne de sous-ensemble sortante :
2. Dans le menu **Actions**, cliquez sur **Créer rapport de non-conformité**. La session Rapports de non-conformité (qmncm1100m000) s'ouvre. Infor LN génère un numéro NCR pour l'ordre. Infor LN règle par défaut les éléments suivants :
   - Détails de l'article. Si l'article est sérialisé, cliquez sur le bouton **Lots / N° série / Détails de point de stockage** pour afficher les détails du numéro de série dans la session Rapport de non-conformité - Lots et séries (qmncm1110m000).
   - Détails de l'ordre d'origine
   - Origine de l'ordre
   - Type de ligne
   - Ligne d'ordre
   - Tiers
   - Magasin
3. Dans la session Rapports de non-conformité (qmncm1100m000), spécifiez les éléments suivants :
   - **Description de non-conformité des produits**
   - **Type non conforme**
   - **Biens non-matériels - gravité**

4. Enregistrer et envoyer le rapport de non-conformité (NCR). Dans l'onglet Sous-assemblages sortant de la session Ordre de travail (tswcs2100m100), sélectionnez le menu Références et cliquez sur Ordres associés. Dans la session Ordre de travail – Ordres associés (tsmdm4500m000), vous pouvez afficher les détails du rapport de non-conformité (NCR) créé.
5. Dans l'onglet **Correction** de la session Rapports de non-conformité (qmncm1100m000), spécifiez les éléments suivants :
   - **Comité d'examen**
   - **Date d'examenplanifiée**
6. Enregistrez, soumettez et affectez la correction.
7. Sélectionnez le **Correction NCR**. Les valeurs autorisées de Service sont les suivantes :
   - **Reprise (spécification existante)**
   - **Reprise (spécification nouvelle)**
   - **Réparation**

   Remarque: Sélectionnez le type de correction dans l'ordre pour spécifier le Type d'ordre.
8. Sélectionnez le **Origine d'ordre de correction**. Pour Service, les valeurs suivantes s'appliquent :
   - **Service**
   - **Ordre de maintenance interne**
   - **Réparation par lot**
   - **Ordre de maintenance sur article client**
9. Cliquez sur **Correction**. En fonction de la valeur spécifié dans the Type d'ordre, LN génère l'ordre requis.

Lier les réclamations de Service réclamations à un rapport de non-conformité (NCR)

Pour lier un rapport de non-conformité (NCR) à une réclamation fournisseur :

1. Dans la session Liste des réclamations fournisseur (tscmm2100m000), sélectionnez une réclamation :
2. Cliquez sur l'option **Lier rapport de non-conformité**. La session Rapports de non-conformité (qmncm1100m000) s'ouvre.
3. Sélectionnez la non-conformité que vous voulez lier à la réclamation du fournisseur.

Lier une correction à un objet service

Pour lier un objet service à un ordre de correction :

1. Dans la session Rapports de non-conformité (qmncm1100m000), sélectionnez et ouvrez un rapport de non-conformité (NCR) d'une origine d'ordre.
2. Dans l'onglet **Correction**, spécifiez l'objet Service dans le champ **Origine d'ordre de correction**. Par exemple, Ordre de maintenance sur article client

3. Dans le champ **Correction**, sélectionnez le numéro d'ordre pour l'objet de service. Par exemple, numéro d'ordre de maintenance sur article client.
4. Enregistrez le rapport de non-conformité.

Liez un rapport de non conformité à un objet service

Pour créer un rapport de non-conformité (NCR) pour un objet Service, dans la session Rapport de non-conformité (qmncm1100m000), sélectionnez l'origine de l'ordre. L'origine de l'ordre peut être :

- Service
- Ordre de maintenance interne
- Réparation par lot
- Appel de service

L'origine de l'ordre représente l'activité au cours de laquelle la non-conformité est identifiée. Dans le rapport de non conformité, vous pouvez accéder aux sessions Service en fonction de l'origine de l'ordre que vous avez sélectionnée. Pour chaque origine, un filtre s'applique, ainsi seuls les ordres ayant un statut Validé s'affichent. Pour les origines d'ordre, Ordre de travail maintenance et Réparation par lot, le type de ligne d'ordre détermine les sessions auxquelles vous pouvez accéder. Le type de ligne d'ordre peut être Ligne de matières, Sous-assemblage entrant et Sous-assemblage sortant

Gestion de stock en quarantaine à l'aide du rapport de non-conformité (NCR)

Si un défaut (non-conformité) est établi lors du processus d'achat, de gamme ou de fabrication, vous pouvez soit mettre au rebut, rejeter ou déplacer l'article vers un emplacement de stock en quarantaine. Les articles dans le stock en quarantaine peuvent être évalués avec les corrections suivantes :

- **Retour au fournisseur**
- **Reprise (spécification nouvelle)**
- **Reprise (spécification existante)**
- **Reclassifier**
- **Rebut**
- **Utiliser tel quel**

Pour exécuter cette correction, un rapport de non-conformité (NCR) peut être généré pour cet article dans le stock en quarantaine. Si un rapport de non-conformité (NCR) est généré pour des articles en quarantaine, aucune correction n'est indiquée dans le stock en quarantaine dans le Magasin. Ces données sont définies dans la session Rapports de non-conformité (qmncm1100m000) et sont référencées dans le stock en quarantaine dans Magasin.

Implémentation de la gestion de la quarantaine

Etape 1:

Dans le Articles - Magasin (whwmd4500m000), sélectionnez l'option **Rebut et/ou quarantaine** ou **Quarantaine** pour un article.

Remarque Si l'option **Rebut** est sélectionnée, la commande Stock en quarantaine est désactivée.

Etape 2:

Dans la session Combinaisons de test (qmptc0119m000), créez une combinaison de l'article requis et de la procédure de test standard.

Etape 3:

Dans la session Commande fournisseur (tdpur4100m900), créez et approuvez une commande fournisseur de l'article requis.

Etape 4:

Dans la session Réception magasin (whinh3512m000), confirmez la réception magasin.

Etape 5:

Dans la session Ordre de contrôle qualité (qmptc1100m100), indiquez les données de test des lignes d'ordre de contrôle et complétez cet ordre.

Etape 6:

Dans la session Ordre de contrôle qualité (qmptc1100m100), le **Résultat** sur la session Ordre de contrôle qualité (qmptc1620m000) peut être réglé sur **Partiellement accepté**/ **Rejeté**.

Etape 7:

Complétez et traitez le contrôle qualité d'ordre.

Etape 8:

Dans la session Contrôle magasin (whinh3622m000):

- Révisez les article acceptés et rejetés par défaut par Infor LN dans la session Ordre de contrôle qualité (qmptc1620m000).
- Réalisez le contrôle qualité magasin.
- Cliquez sur le stock en quarantaine

Etape 9:

Dans la session Stock en quarantaine (whwmd2671m000):

- Révisez le nombre d'articles mis en quarantaine.
- Cliquez sur **Etat** pour créer un rapport de non-conformité pour la quantité rejetée.

Remarque Si une non-conformité est déjà créée pour le contrôle qualité magasin, le même rapport de non-conformité (NCR) est lié au stock en quarantaine lors de la création de ce stock.

Etape 10:

Dans la session Rapports de non-conformité (qmncm1100m000), corrigez la non-conformité. Pour plus d'informations sur la façon d'exécuter la non-conformité, reportez-vous à *Rapport de non-conformité & processus de correction (p. 13)*.

Remarque

- Vous pouvez utiliser l'option Diviser rapport non-conf. pour créer des rapports de non-conformité (NCR) selon les besoins, pour les articles en quarantaine.
- Si le champ **Correction NCR** est réglé sur **Reclassifier** ou **Reprise (spécification nouvelle)** vous pouvez spécifier un **Article A** vers lequel un article non conforme doit être transféré.

Etape 11:

Après correction, Infor LN met à jour les champs **Correction NCR**, **Motif** et **Article A** dans la session Stock en quarantaine (whwmd2671m000).

Etape 12:

Dans la session Stock en quarantaine (whwmd2671m000):

- Vérifiez les lignes de correction.
- Traitez l'ordres de stock en quarantaine.

Infor LN crée un ordre de correction et définit cette valeur par défaut dans les champs **Ordre de correction** et **Origine d'ordre de correction** dans la session Rapports de non-conformité (qmncm1100m000).

Etape 13:

Fermez la session Rapports de non-conformité (qmncm1100m000).

Utilisation du rapport de non-conformité pour les unités de manutention en quarantaine

Le stock en quarantaine peut être géré grâce aux unité de manutention. Si l'unité de manutention est liée à un rapport de non-conformité, Infor LN le divise en fonction des unités de manutention et non des lots et numéros de série.

Une unité de manutention ne peut être liée à un rapport de non-conformité que si les détails du point de stock (numéros de série, lots, quantité, etc.) sont identiques.

Traitement du stock en quarantaine d'un rapport de non-conformité avec des unités de manutention

Etape 1:

Dans Articles - Magasin (whwmd4500m000), sélectionnez l'option **Rebut et/ou quarantaine** ou **Quarantaine** pour un article.

Remarque Si l'option **Rebut** est sélectionnée, la commande Stock en quarantaine est désactivée.

Etape 2:

Dans la session Combinaisons de test (qmptc0119m000), créez une combinaison de l'article requis et de la procédure de test standard.

Etape 3:

Dans la session Commande fournisseur (tdpur4100m900), créez et approuvez une commande fournisseur de l'article requis.

Etape 4:

Dans la session Réception magasin (whinh3512m000):

- Cliquez sur l'option Générer unité de manutention pour créer une unité de manutention pour une ligne de réception magasin spécifique.
- Cliquez sur l'option Unité de manutention pour générer les lots et numéros de série de l'article.
- Confirmez la réception magasin.

Remarque Vous ne pouvez pas confirmer les réceptions magasin tant que les lots et les numéros de série ne sont pas générés pour l'article lié à l'unité de manutention dans la session Unités de manutention (whwmd5130m000).

Etape 5:

Dans la session Ordre de contrôle qualité (qmptc1100m100), indiquez les données de test des lignes d'ordre de contrôle et complétez cet ordre.

Remarque Les données de test sont indiquées seulement pour les articles et non l'unité de manutention.

Etape 6:

Dans la session Ordre de contrôle qualité (qmptc1100m100), le **Résultat** sur la session Ordre de contrôle qualité (qmptc1620m000) peut être réglé sur **Partiellement accepté**/ **Rejeté**.

Etape 7:

Complétez et traitez le contrôle qualité d'ordre.

Etape 8:

Dans la session Contrôle magasin (whinh3622m000):

- Révisez les article acceptés et rejetés par défaut par Infor LN dans la session Ordre de contrôle qualité (qmptc1620m000).
- Vérifiez si la case **Unité(s) de manutention présente(s)** est cochée et si le champ **Unité de manutention** est réglé par défaut par Infor LN.
- Dans l'onglet Unité de manutention :
  - Cliquez sur l'option Contrôle de l'unité de manutention.
  - Dans la session Contrôle de l'unité de manutention (whinh2234m000):
    - Spécifiez l'unité de manutention et cliquez sur le bouton **Détails de point de stockage**.
    - Dans la session Détails point de stockage unité de manutention (whwmd5136m000), affichez le lot/article en série lié à l'unité de manutention et spécifiez si l'article est accepté ou rejeté selon les données de l'ordre de contrôle.
  - Vérifiez la quantité acceptée / rejetée par défaut dans l'onglet Unité de manutention.
- Réalisez le contrôle qualité magasin. Remarque Vous ne pouvez pas traiter le contrôle qualité magasin si les détails des lots et numéros de série ne correspondent pas aux résultats des unités de manutention.
- Cliquez sur l'option de stock en quarantaine.

Etape 9:

Dans la session Stock en quarantaine (whwmd2671m000):

- Révisez le nombre d'articles mis en quarantaine.
- Cliquez sur **Etat** pour créer un rapport de non-conformité pour la quantité rejetée.

Remarque En cas de non-conformité de contrôle qualité magasin, ce rapport de non-conformité (NCR) est lié au stock en quarantaine créé.

Etape 10:

Dans la session Rapports de non-conformité (qmncm1100m000), corrigez la non-conformité. Pour plus d'informations sur la façon d'exécuter la non-conformité, reportez-vous à *Rapport de non-conformité & processus de correction (p. 13)*.

- Vous pouvez utiliser l'option Diviser rapport non-conf. pour créer des rapports de non-conformité (NCR) selon les besoins de correction, pour les articles en quarantaine. Infor LN divise le rapport de non-conformité (NCR), en fonction des unités de manutention.
- Si le champ **Correction NCR** est réglé sur **Reclassifier** ou **Reprise (spécification nouvelle)** vous pouvez spécifier un **Article A** vers lequel un article non conforme doit être transféré.

Etape 11:

Cliquez sur l'option **Unités de manutention** pour afficher les unités de manutention liées à un rapport de non-conformité dans la session Unités de manutention de non-conformité (qmncm1120m000). Remarque Vous devez indiquer les valeurs pour cette session si plusieurs rapports de non-conformité (NCR) sont liés au stock en quarantaine.

Etape 12:

Après correction, Infor LN met à jour les champs **Correction NCR**, **Motif** et **Article A** dans la session Stock en quarantaine (whwmd2671m000).

Etape 13:

Dans la session Stock en quarantaine (whwmd2671m000):

- Vérifiez les lignes de correction.
- Traitez l'ordres de stock en quarantaine.

Infor LN crée un ordre de correction et définit cette valeur par défaut dans les champs **Ordre de correction** et **Origine d'ordre de correction** dans la session Rapports de non-conformité (qmncm1100m000).

Etape 14:

Fermez la session Rapports de non-conformité (qmncm1100m000).

Chapitre 4
Création d'un plan d'action correctif

4

Ce chapitre explique en détail la génération de plan d'action correctif (PAC).

Créer un plan d'action correctif

Le plan d'action correctif exécute les actions requises pour empêcher qu'une non-conformité/ un échec ne se reproduise.

Etape 1: Créer un plan d'action correctif et des tâches de plan d'action correctif

1. Vous pouvez créer un plan d'action correctif manuellement ou générer un plan d'action correctif à partir d'un rapport de non-conformité. Servez-vous de la session Plan d'action correctif (qmcpl1100m900) pour créer un plan d'action correctif.
2. Infor LN génère un numéro de plan d'action correctif basé sur les données définies dans les champs **Groupe de séries** et **Série par défaut** de la session Paramètres Qualité (qmptc0100m000). Saisissez des informations telles que la date d'achèvement du plan, son propriétaire, son approbateur, l'article, le tiers, etc.
3. Définissez les tâches du plan d'action correctif dans les lignes réservées à cet effet en précisant les dates de début et de fin.

Etape 2: Soumettre le plan d'action correctif

Une fois les tâches du plan d'action correctif identifiées, vous pouvez soumettre le plan pour approbation. Le statut du plan change alors à Soumis.

Etape 3: Approuver le plan d'action correctif

L'approbateur du plan d'action correctif approuve le plan. Infor LN règle le statut du plan d'action correctif sur Approuvé. Le statut des tâches dans les lignes réservées change alors à Approuvé.

Etape 4: Exécuter et terminer les tâches du plan d'action correctif

Utilisez l'option Démarrer la tâche pour démarrer les tâches du plan d'action correctif dans les lignes réservées à cet effet. Lorsque vous démarrez la tâche, son statut passe à En cours. Lorsqu'une tâche est en cours, vous pouvez ajouter du texte, saisir la date d'achèvement et faire passer son statut à Ouvert ou Achevé.

Vérifier et fermer la tâche du plan d'action correctif

- Une fois les tâches du plan d'action correctif achevées, vérifiez les tâches et fermez le plan. Vérifiez la tâche dans l'onglet Tâche disponible dans la session Plan d'action correctif (qmcpl1100m900). Utilisez l'option Fermer la tâche pour la fermer.

Etape 5: Fermer le plan d'action correctif

Evaluer le plan d'action correctif une fois les tâches fermées et fermez le plan.