



Infor LN Magazzino Guida utente per Ispezioni di magazzino

© Copyright 2017 Infor

Tutti i diritti riservati. Nessuna parte della presente pubblicazione potrà essere riprodotta, archiviata in sistemi di recupero o inoltrata in alcun modo o tramite alcun mezzo inclusi, senza limitazioni, fotocopie o registrazioni, previo consenso scritto di Infor

Avvertenze

Il materiale contenuto nella presente pubblicazione (inclusa qualsiasi informazione supplementare) costituisce e contiene informazioni confidenziali e di proprietà di Infor.

Accedendo al materiale allegato (inclusa qualsiasi modifica, traduzione o adattamento) l'utente riconosce e accetta che il materiale in questione e tutto quanto ad esso collegato, come copyright, segreti aziendali e tutti gli altri diritti, titolo e interessi relativi sono di proprietà esclusiva di Infor e che l'utente non acquisirà diritto alcuno, titolo o interesse relativamente al materiale (inclusa qualsiasi modifica traduzione o adattamento) tramite revisione dello stesso, oltre il diritto non esclusivo di utilizzo del materiale unicamente in connessione con la licenza acquisita e di utilizzo del software fornito alla società di appartenenza da Infor (come applicabile) nei termini stabiliti da un accordo separato ('Scopo').

Inoltre, accedendo al materiale allegato, l'utente riconosce e accetta che il materiale in questione dovrà essere utilizzato nella più completa riservatezza e che l'utilizzo dello stesso sarà limitato dalle indicazioni fornite nell'accordo sopra menzionato.

Sebbene Infor abbia fatto quanto possibile per assicurare che il materiale contenuto nella presente pubblicazione sia accurato e completo, Infor non può garantire che le informazioni contenute nel presente documento siano complete, che non contengano errori tipografici o di altra natura o che il documento risponda alle esigenze specifiche di ogni singolo utente. In virtù di quanto sopra, Infor declina ogni responsabilità per perdita di dati o danni, a persone o entità, derivanti o collegati a errori o omissioni contenute nella presente pubblicazione (inclusa qualsiasi informazione supplementare), che tali errori o omissioni derivino da negligenza, incidente o da qualsiasi altra causa.

Riconoscimenti dei marchi registrati

Tutti gli altri nomi di società, prodotti, commerci o servizi menzionati possono essere marchi o marchi registrati dei rispettivi proprietari.

Informazioni sulla pubblicazione

Codice documento	whinspectionug (U9875)
-------------------------	------------------------

Rilascio	10.5 (10.5)
-----------------	-------------

Data di pubblicazione	21 dicembre 2017
------------------------------	------------------

Sommario

Informazioni sul documento

Capitolo 1 Introduzione.....	7
Ispezioni di magazzino.....	7
Creazione di intestazioni e righe di ispezione.....	7
Come specificare ed elaborare i risultati di un'ispezione.....	7
Dopo l'elaborazione.....	8
Ispezione di unità di gestione.....	8
Impostazione.....	8
Integrazione con Gestione qualità.....	9
Capitolo 2 Intestazione e righe di ispezione.....	11
Creazione, aggiornamento ed eliminazione di intestazioni e righe ispezione.....	11
Ispezioni in ingresso.....	11
Correzioni del ricevimento.....	12
Ispezioni in uscita.....	12
Consolidamento dei punti di magazzinaggio nelle ispezioni di magazzino.....	12
Proprietà.....	13
Distribuzione pegging.....	13
Qualità.....	13
Eliminazione ispezioni e righe ispezione.....	13
Consolidamento dei punti di magazzinaggio nelle ispezioni di magazzino.....	13
Lotto e numeri di serie di merci con elevati volumi in ingresso.....	14
Articoli con numero di serie con ridotti volumi in ingresso.....	14
Lotto e numeri di serie di merci con elevati volumi in uscita.....	14
Consolidamento dell'ispezione di magazzino in ingresso per punti di magazzinaggio - esempio.....	15
Consolidamento dell'ispezione di magazzino in uscita per punti di magazzinaggio - esempio.....	16
Consolidamento dell'ispezione di magazzino di proprietà diversa - esempio.....	17

Capitolo 3 Gestione ispezione.....	19
Come specificare i risultati di un'ispezione ed elaborare le ispezioni di magazzino.....	19
Unità di gestione.....	20
Ispezioni parziali.....	20
In elaborazione.....	20
Ispezioni di magazzino dopo l'elaborazione.....	20
Proprietà.....	21
Distribuzione pegging.....	21
 Capitolo 4 Unità di gestione.....	 23
Ispezione di unità di gestione.....	23
Come specificare i risultati dell'ispezione delle unità di gestione.....	24
Scarto e rifiuto di unità di gestione durante l'ispezione di magazzino.....	25
Registrazione numero serie per unità di gestione di ispezione.....	26
Elaborazione dei risultati dell'ispezione di un'unità di gestione.....	28
Strutture delle unità di gestione di un'ispezione nella struttura dell'unità di gestione.....	29
 Capitolo 5 Preparazione.....	 33
Ispezioni di magazzino - impostazione.....	33
Ingresso e uscita - dettagli punto di magazzinaggio.....	33
Gestione qualità.....	34
Ispezioni di magazzino e origine dell'ordine.....	34
 Capitolo 6 Gestione qualità.....	 37
Integrazione delle ispezioni di Gestione qualità e Magazzino.....	37
Codici identificativi di configurazione e revisioni elementi di progettazione.....	38
Gestione di proprietà multiple.....	38
Ispezioni ordine.....	38
Ispezioni di magazzinaggio.....	39
Procedure test standard - Ordini.....	41

Informazioni sul documento

Questo manuale contiene informazioni introduttive riguardanti le ispezioni di magazzino e illustra l'impostazione e l'uso delle relative procedure.

Destinatari

Questo manuale è destinato a tutti coloro che desiderano imparare a utilizzare le ispezioni di magazzino e a impostare le relative funzionalità in base alle proprie esigenze specifiche. Sia gli utenti finali che gli amministratori troveranno le informazioni necessarie.

Prerequisiti

La piena comprensione del manuale prevede una certa familiarità con i processi aziendali correlati all'ispezione delle merci in ingresso nel magazzino, nonché una conoscenza generale delle funzionalità di LN. Sono inoltre disponibili corsi di formazione su Magazzino che consentono di acquisire le nozioni di base su questo package.

Contenuto del manuale

Nel primo capitolo, *Introduzione*, vengono illustrati lo scopo e le caratteristiche generali delle ispezioni di magazzino.

Nei capitoli successivi vengono descritte le modalità di creazione dei record di ispezione, di ispezione dei record con o senza le unità di gestione e di configurazione dei dati principali. Viene prestata particolare attenzione all'utilizzo delle ispezioni di magazzino nell'ambito della Gestione qualità (QM).

In questo manuale vengono descritte le procedure per le ispezioni di magazzino e vengono fornite informazioni sui processi sottostanti eseguiti da LN. Vengono inoltre illustrati i campi e le finestre delle sessioni più importanti, sebbene non venga fornita una descrizione completa di tutti i componenti software. Per ulteriori informazioni, vedere la Guida in linea.

Modalità di consultazione

Questo manuale è stato creato accorpendo alcuni argomenti della Guida in linea. I riferimenti ad altre sezioni sono quindi inseriti come illustrato di seguito.

Per individuare la sezione di riferimento, consultare il sommario.

La sottolineatura di un termine indica un collegamento alla relativa definizione di glossario. Se si consulta questo manuale in linea, è possibile fare clic sul termine sottolineato per visualizzare la definizione disponibile nel glossario in fondo al manuale. I riferimenti senza sottolineatura non costituiscono un collegamento a definizioni di glossario o ad altri elementi.

Commenti?

La documentazione fornita viene controllata e migliorata di continuo. Sono apprezzati commenti/richieste da parte dell'utente in relazione al presente documento o agli argomenti trattati. Eventuali commenti possono essere inviati all'indirizzo di posta elettronica riportato di seguito: documentation@infor.com.

Nel messaggio di posta elettronica indicare il numero e il titolo del documento. Informazioni più specifiche ci consentiranno di fornire feedback in modo efficiente.

Contattare Infor

In caso di domande sui prodotti Infor, visitare il portale Infor Xtreme Support all'indirizzo www.infor.com/inforxtreme.

Se dopo il rilascio del prodotto verranno apportate modifiche al documento, la nuova versione sarà pubblicata su questo sito Web. Si consiglia pertanto di controllare periodicamente tale sito Web per avere una documentazione aggiornata.

In caso di commenti sulla documentazione Infor, inviare una e-mail all'indirizzo documentation@infor.com.

Ispezioni di magazzino

In LN, è possibile ispezionare gli articoli ricevuti e quelli da spedire. È possibile, ad esempio, utilizzare le ispezioni per i motivi riportati di seguito.

- Verifica della qualità delle merci ordinate da un nuovo fornitore.
- Controllo di un fornitore nel cui storico siano riportati problemi di qualità.
- Verifica della qualità delle merci in uscita danneggiate lungo il percorso all'ubicazione di approntamento.

Per gli articoli ricevuti da sottoporre a ispezione, vengono create ispezioni in ingresso. Per gli articoli da spedire che devono essere sottoposti a ispezione, vengono create ispezioni in uscita.

La procedura di ispezione in ingresso rappresenta una delle principali procedure di immagazzinamento di LN. Se l'impostazione del magazzino, del fornitore o dell'articolo richiede l'ispezione degli articoli, alla procedura di immagazzinamento è possibile aggiungere la procedura di ispezione.

A differenza delle ispezioni di ingresso, l'ispezione di uscita non è una procedura di immagazzinamento in sé e per sé, ma è un'attività che è possibile aggiungere alla procedura di uscita. Se l'impostazione del magazzino, del fornitore o dell'articolo richiede l'ispezione degli articoli, alla procedura di immagazzinamento è possibile aggiungere la fase di ispezione in uscita.

Creazione di intestazioni e righe di ispezione

Un'ispezione in ingresso e in uscita consiste in un'intestazione di ispezione e una o più righe di ispezione.

Durante il processo di ingresso e uscita, vengono create ispezioni per gli articoli che richiedono ispezioni in base a *inspection parameter setup* (pag. 33). Non è possibile creare ispezioni di magazzino in modo manuale.

Come specificare ed elaborare i risultati di un'ispezione

Sia nel caso di ispezioni in ingresso che in quello di ispezioni in uscita, occorre prima specificare i risultati dell'ispezione, quindi elaborare l'ispezione. Questa azione finalizza l'ispezione.

Specificare i risultati di un'ispezione nel caso di un'ispezione in ingresso, consiste nell'approvare, rifiutare, distruggere o scartare gli articoli ispezionati. Nel caso di un'ispezione in uscita, la specifica dei risultati dell'ispezione consiste nell'approvare, rifiutare o scartare gli articoli ispezionati.

Gli articoli distrutti devono sempre essere pagati al fornitore, mentre nel caso di articoli scartati, non sempre i fornitori sono coinvolti e la soluzione deve essere valutata di volta in volta. La possibilità di scartare articoli dipende dall'impostazione dei parametri di quarantena.

Dopo l'elaborazione

Dopo l'elaborazione dell'ispezione in ingresso, gli articoli approvati vengono aggiunti alle scorte. Nel caso di magazzini gestiti per ubicazioni, è necessario creare l'avviso di ingresso dall'ubicazione di ispezione all'ubicazione di magazzinaggio e immagazzinarlo. L'impostazione della procedura di immagazzinamento determina se questo passaggio sarà eseguito in modalità automatica o manuale. Per magazzini non gestiti per ubicazioni, gli articoli approvati vengono stoccati automaticamente.

Gli articoli rifiutati vengono inviati in un'ubicazione di quarantena o magazzino di quarantena dove saranno ulteriormente gestiti oppure rimossi dalle scorte tramite un ordine di rettifica. Questo dipende dall'ispezione e dall'impostazione dei parametri di quarantena.

La quantità distrutta fa parte di quella approvata, ma viene rimossa dalle scorte. Infatti è necessario pagare il fornitore per le merci distrutte. Generalmente le merci vengono distrutte a scopo di verifica oppure accidentalmente ed entrambi i motivi non sono imputabili al fornitore.

Gli articoli scartati vengono rimossi dalle scorte tramite un ordine di rettifica.

Nel caso delle ispezioni in uscita, gli articoli possono essere approvati, rifiutati o scartati. Le quantità approvate vengono spedite. Gli articoli rifiutati vengono inviati in un'ubicazione o magazzino di quarantena dove saranno ulteriormente gestiti oppure rimossi dalle scorte tramite un ordine di rettifica, completo di codice motivo del rifiuto. Questo dipende dall'impostazione dei parametri. È possibile visualizzare l'ordine di rettifica nella sessione Storico ordini di rettifica (whinh5570m000).

Ispezione di unità di gestione

Con l'impostazione dell'unità di gestione si determina se le unità di gestione vengono generate, devono essere create dall'utente o non sono utilizzate per gli articoli nel flusso in ingresso e/o uscita. Se viene determinata la generazione delle unità di gestione, al momento della creazione dell'intestazione e delle righe di ispezione, vengono generate unità di gestione dell'ispezione.

Se sono presenti unità di gestione collegate a un'intestazione di ispezione o a righe di ispezione di ingresso o uscita, è possibile specificare i risultati dell'ispezione delle unità di gestione o nelle righe di ispezione.

Impostazione

Per utilizzare ispezioni in ingresso o in uscita, è necessario specificare gli articoli che devono essere sottoposti a ispezione e impostare procedure di magazzinaggio specifiche. Di norma, gli articoli in ingresso vengono ispezionati in ubicazioni di ispezione specifiche, mentre quelli in uscita in un'ubicazione

di approntamento. Se i magazzini sono gestiti per ubicazioni, è necessario definire ubicazioni di ispezione per le ispezioni in ingresso. Se gli articoli rifiutati durante l'ispezione devono essere gestiti in un magazzino o ubicazione di quarantena, è necessaria un'impostazione specifica.

Integrazione con Gestione qualità

Se a un articolo, ordine e/o Business Partner sono applicabili ispezioni di tipo Gestione qualità, il processo di ispezione in ingresso e/o uscita comprende sia le ispezioni di tipo Gestione qualità che quelle di tipo Magazzino.

Creazione, aggiornamento ed eliminazione di intestazioni e righe ispezione

Durante il processo di ingresso e uscita, vengono create ispezioni per gli articoli che richiedono ispezioni in base a *inspection parameter setup* (pag. 33). Non è possibile creare ispezioni di magazzino in modo manuale.

Ispezioni in ingresso

Per i magazzini gestiti per ubicazione, quando un avviso di ingresso o almeno una delle sue righe di avviso vengono stoccate, viene creata un'ispezione in ingresso. Se si utilizzano distinte di immagazzinaggio, l'ispezione viene creata nel momento in cui se ne stocca una o una missione di immagazzinaggio.

Un'ispezione in ingresso corrisponde a una riga ordine in ingresso. Se si applicano le ubicazioni di magazzino e per le merci viene generato un avviso per l'immagazzinaggio in varie ubicazioni, viene creata un'ispezione distinta per ciascuna riga ordine di ingresso e ciascuna ubicazione per la quale è stato generato un avviso. Ad esempio, se per gli articoli nella riga ordine 1000/10 è stato generato un avviso per l'immagazzinaggio nelle ubicazioni L1 e L2, verranno create le ispezioni INS10111 e INS10112. Poi, se per la riga ordine 1000/20 è stato generato un avviso per l'immagazzinaggio nelle ubicazioni L2 e L3, verranno create le ispezioni INS10113 e INS10114.

Se le righe di un avviso di ingresso vengono stoccate in momenti differenti, l'ispezione viene creata nel momento in cui si stocca la prima riga di avviso. Quando vengono stoccate, se l'ubicazione per cui è stato generato l'avviso è la stessa e l'ispezione è ancora aperta, le righe seguenti vengono aggiunte alla stessa ispezione.

Se l'ispezione è impostata in fase di elaborazione o nel frattempo è stata elaborata, per le righe di avviso stoccate in un secondo momento viene creata una nuova ispezione.

Per magazzini non gestiti per ubicazione, l'ispezione viene creata quando viene confermata almeno una riga di un ricevimento.

Se le righe di un ricevimento vengono stoccate in momenti differenti, l'ispezione viene creata nel momento della conferma della prima riga di ricevimento. Quando vengono confermate, le righe di ricevimento

seguenti vengono aggiunte alla stessa ispezione se questa è ancora aperta (e se le righe di ricevimento appartengono alla stessa riga ordine di ingresso). Se l'ispezione è impostata in fase di elaborazione o nel frattempo è stata elaborata, per le righe di ricevimento confermate in un secondo momento viene creata una nuova ispezione.

Correzioni del ricevimento

Se viene eseguita una receipt correction, le quantità corrette vengono inserite nelle righe di ispezione di qualsiasi ispezione corrispondente. Tali quantità possono essere corrette per ispezioni aperte o in corso di elaborazione. Se la quantità da ispezionare diventa zero dopo la correzione del ricevimento, la riga di ispezione viene rimossa. Per le ispezioni elaborate, viene creata una nuova ispezione per la quantità corretta. Se la quantità corretta è inferiore alla quantità elaborata, non sono ammesse correzioni del ricevimento in negativo per le ispezioni elaborate.

Ispezioni in uscita

Viene creata un'ispezione in uscita al rilascio dell'avviso di uscita o se viene confermata la distinta di prelievo, nel caso in cui si applicano le distinte di prelievo alla procedura di uscita.

Un'ispezione in uscita corrisponde a una riga ordine in uscita. Se si applicano le ubicazioni, le righe di avviso corrispondenti alla stessa riga ordine di uscita per le quali viene generato un avviso per la stessa ubicazione di approntamento, vengono consolidate in un'unica ispezione in uscita. Se una o più righe di avviso sono destinate a un'ubicazione diversa, viene creata un'ispezione distinta per ogni ubicazione.

Ad esempio, se per gli articoli nella riga ordine 1000/10 è stato generato un avviso per l'immagazzinaggio nelle ubicazioni L1 e L2, verranno create le ispezioni OUT10100 e OUT10101. Poi, se per la riga ordine 1000/20 è stato generato un avviso per l'immagazzinaggio nelle ubicazioni L2 e L3, verranno create le ispezioni OUT10103 e OUT10104.

Se le righe di un avviso di uscita vengono rilasciate in momenti differenti, l'ispezione viene creata nel momento in cui si rilascia la prima riga di avviso. Quando vengono rilasciate, se l'ubicazione per cui è stato generato l'avviso e la riga ordine sono le stesse e se l'ispezione è ancora aperta, le righe seguenti vengono aggiunte alla stessa ispezione. Se l'ispezione è impostata in fase di elaborazione o nel frattempo è stata elaborata, per le righe di avviso rilasciate in un secondo momento viene creata una nuova ispezione.

Consolidamento dei punti di magazzinaggio nelle ispezioni di magazzino

Un'ispezione in ingresso e in uscita consiste in un'intestazione di ispezione e una o più righe di ispezione.

Durante il processo di ingresso e uscita, vengono create ispezioni per gli articoli che richiedono ispezioni in base a *inspection parameter setup* (pag. 33). Non è possibile creare ispezioni di magazzino in modo manuale.

Proprietà

Se una riga di ricevimento o avviso di uscita contiene identificazioni di proprietà diverse, viene creata una riga di ispezione separata per ciascun proprietario.

Distribuzione pegging

Se la riga ordine di magazzino ha un pegging progetto, per le ispezioni in ingresso le quantità approvate, rifiutate o distrutte vengono aggiornate per ogni pegging nella sessione Riga ricevimento - Distribuzione pegging (whinh3528m000). Per le ispezioni in uscita, le quantità approvate e rifiutate vengono aggiornate nella sessione Riga ordine di uscita - Distribuzione pegging (whinh2690m000).

Qualità

Se si utilizza Gestione qualità per eseguire le ispezioni di magazzino, si consiglia vivamente di selezionare la casella di controllo **Consolida punti di magazzinaggio in un'ispezione di magazzino**. Infatti, per applicare correttamente le regole di campionamento, in particolare nel caso di articoli con numero di serie, Gestione qualità necessita di ispezioni consolidate.

Eliminazione ispezioni e righe ispezione

Una riga di ispezione viene eliminata se:

- La casella di controllo **Ispezione** è deselezionata per la relativa riga di ricevimento e il magazzino è un magazzino WMS.
- Se la relativa riga di ricevimento è eliminata. Se la riga di ricevimento corrisponde a tutte le righe di un'ispezione, l'ispezione stessa viene eliminata.

Se una riga ordine di uscita viene eliminata, lo stesso avviene anche per l'ispezione corrispondente.

Consolidamento dei punti di magazzinaggio nelle ispezioni di magazzino

L'impostazione della casella di controllo **Consolida punti di magazzinaggio in un'ispezione di magazzino** determina la modalità di creazione delle ispezioni e delle righe di ispezione per articoli con ridotti volumi a lotti o con numero di serie, articoli LIFO/FIFO o articoli contenuti in unità di gestione multiple.

Se la casella di controllo è selezionata, viene creata una riga di ispezione separata per ogni dettaglio di punto di magazzinaggio presente in un avviso di ingresso o uscita, riga di ricevimento, distinta di magazzinaggio o distinta di prelievo.

Se la casella di controllo non è selezionata, viene creata una ispezione di magazzino separata per ogni dettaglio di punto di magazzinaggio presente in un avviso di ingresso o uscita, riga di ricevimento, distinta di magazzinaggio o distinta di prelievo.

Lotto e numeri di serie di merci con elevati volumi in ingresso

Quando viene creata una riga di ispezione da una riga di avviso o riga di ricevimento con lotto o numeri di serie di merci con elevati volumi, il lotto o i numeri di serie vengono copiati dalla sessione Riga ricevimento per lotti e N. di serie (whinh3123m000) nelle righe di ispezione.

Per ciascun articolo con numero di serie, viene creata una riga di ispezione.

Dopo avere specificato le quantità distrutte o rifiutate nelle righe di ispezione, le quantità del lotto e dei numeri di serie rifiutati o distrutti vengono aggiornate nella sessione Riga ricevimento per lotti e N. di serie (whinh3123m000). Dopo l'elaborazione, queste informazioni vengono utilizzate per creare ID quarantena o ordini di rettifica per gestire gli articoli rifiutati.

Articoli con numero di serie con ridotti volumi in ingresso

Se la casella di controllo **Consolida punti di magazzinaggio in un'ispezione di magazzino** è selezionata, per gli articoli con numero di serie con Ridotti volumi, ricevuti con un ordine di magazzino con origine **Produzione JSC**, vengono create ispezioni in ingresso nello stesso modo in cui vengono create nel caso di articoli con numero di serie con elevati volumi: quando gli articoli con numero di serie sono segnalati come completi in produzione, viene creato un ordine di magazzino con una riga ordine di ingresso singola e vengono registrati i numeri di serie nella sessione Lotti e numeri di serie riga ordine di ingresso (whinh2116m000). Dalla riga ordine di ingresso, vengono create un'ispezione e una riga di ispezione singole per ciascun articolo con numero di serie.

Lotto e numeri di serie di merci con elevati volumi in uscita

Quando in LN viene creata una riga di ispezione da una riga di avviso in uscita con lotto o numeri di serie di merci con elevati volumi, il lotto o i numeri di serie vengono copiati dalla sessione Avviso di uscita per lotti e numeri di serie (whinh4126m000) nelle righe di ispezione.

Per ciascun articolo con numero di serie, viene creata una riga di ispezione.

È possibile registrare lotto e numeri di serie nella riga di ispezione. In alternativa, si può rimandare questa operazione fino a dopo l'elaborazione delle ispezioni o delle righe di ispezione e il rilascio dell'avviso di uscita. A questo punto la registrazione di lotto e numeri di serie viene effettuata nella sessione Dettagli punti di magazzinaggio riga di spedizione (whinh4133m000).

Consolidamento dell'ispezione di magazzino in ingresso per punti di magazzinaggio - esempio

Se la casella di controllo **Consolida punti di magazzinaggio in un'ispezione di magazzino** è selezionata, le righe di avviso di ingresso appartenenti alla stessa riga di ordine di ingresso e ubicazione di ispezione vengono consolidate in una ispezione singola. Se non si applicano le ubicazioni di magazzino, le righe di ricevimento appartenenti alla stessa riga di ordine di ingresso vengono consolidate in una ispezione singola. Per ciascun dettaglio di punto di magazzinaggio, associato a una riga di ordine di ingresso, viene creata una riga di ispezione separata.

Per un ordine di acquisto manuale, si ricevono 100 pz dell'articolo A a lotti (in scorte). Il ricevimento REC000001 viene creato con le seguenti righe di ricevimento:

Riga ricevimento	Quantità ricevuta	Lotto	Data scorte
REC000001 - 10	50 pz	Lotto1	10-02-2013
REC000001 - 20	10 pezzi	Lotto1	12-02-2013
REC000001 - 30	40 pz	Lotto2	13-02-2013

Per 25 pz del Lotto1 viene generato un avviso per immagazzinaggio nell'ubicazione di ispezione INS2, mentre per il resto del Lotto1 e del Lotto2 viene generato un avviso per l'immagazzinaggio nell'ubicazione di ispezione INS1. Di conseguenza le seguenti ispezioni vengono create:

Ispezione magazzino	Ubicazione	Da ispezione	Riga di ispezione	Da ispezione	Lotto	Data scorte
INS000001 - 10	INS1	75 pz	1	25 pz	Lotto1	10-02-2013
			2	10 pezzi	Lotto1	12-02-2013
			3	40 pz	Lotto2	13-02-2013
INS000002 - 10	INS2	25 pz	1	25 pz	Lotto1	10-02-2013

Viene creata l'ispezione INS000001 - 10 con tre righe di ispezione, perché il ricevimento comprende due codici lotto e tre date scorte diverse. Viene creata l'ispezione INS000002 - 10 perché per parte del Lotto1 è stato generato un avviso per l'immagazzinaggio in un'ubicazione di ispezione diversa.

Se non si applicano le ubicazioni o per l'intero ricevimento viene generato un avviso per l'immagazzinaggio nell'ubicazione di ispezione INS1, viene creata la seguente ispezione:

Ispezione magazzino	Ubicazione	Da ispezione	Riga di ispezione	Da ispezione	Lotto	Data scorte
INS000001 - 10	INS1	100 pezzi	1	50 pz	Lotto1	10-02-2013
			2	10 pezzi	Lotto1	12-02-2013
			3	40 pz	Lotto2	13-02-2013

Consolidamento dell'ispezione di magazzino in uscita per punti di immagazzinaggio - esempio

Se la casella di controllo **Consolida punti di immagazzinaggio in un'ispezione di magazzino** è selezionata, le righe di avviso di uscita appartenenti alla stessa riga di ordine di uscita vengono consolidate in una ispezione singola. Se si applica l'ubicazione di magazzino, devono corrispondere anche le ubicazioni di approntamento. Per ciascun dettaglio di punto di immagazzinaggio, associato a una riga di ordine di uscita, viene creata una riga di ispezione separata.

Per un ordine di vendita manuale, si prelevano 100 pz dell'articolo B a lotti (in scorte). Viene creato il seguente avviso di uscita:

Avviso di uscita	Da ubicazione	A ubicazione	Quantità in av-viso	Lotto	Data scorte
1	B1	S1	20 pz	Lotto3	10-02-2013
2	B1	S1	40 pz	Lotto4	10-02-2013
3	B2	S1	30 pz	Lotto4	10-02-2013
4	B2	S2	10 pezzi	Lotto4	10-02-2013

Vengono prelevati due lotti diversi e per parte del Lotto4 viene generato un avviso per l'immagazzinaggio in due ubicazioni di approntamento diverse, pertanto vengono create le seguenti ispezioni:

Ispezione magazzino	Ubicazione	Da ispezione	Riga di ispezione	Da ispezione	Lotto	Data scorte
OBI000001 – S1 10		90 pz	1	20 pz	Lotto3	10-02-2013
			2	40 pz	Lotto4	10-02-2013
			3	30 pz	Lotto4	10-02-2013
OBI000002 – S2 10		10 pezzi	1	10 pezzi	Lotto4	10-02-2013

Viene creata l'ispezione OBI000001 - 10 con tre righe di ispezione, perché ogni avviso di uscita comporta una riga di ispezione, ameno che non sia necessario creare una nuova intestazione di ispezione. Viene creata l'ispezione OBI000002 - 10 perché per parte del Lotto4 è stato generato un avviso per immagazzinaggio in un'ubicazione di approntamento diversa.

Consolidamento dell'ispezione di magazzino di proprietà diversa - esempio

Se una riga di ricevimento o avviso di uscita contiene identificazioni di proprietà diverse, viene creata una riga di ispezione separata per ciascuna identificazione di proprietà.

Ispezione in ingresso

Ispezione magazzino	Da ispezione	Riga di ispezione	Sequenza proprietà	Da ispezione	Proprietà	Proprietario
INS000003 - 30 10		1	1	20	Proprietà della società	
		2	2	10	In conto deposito	ACB

Ispezione in uscita

Ispezione magazzino	Da ispezione	Riga di ispezione	Sequenza proprietà	Da ispezione	Proprietà	Proprietario
OUT000003 - 10	100	1	1	80	Proprietà della società	
		2	2	20	In conto deposito	ACB

Come specificare i risultati di un'ispezione ed elaborare le ispezioni di magazzino

Sia nel caso di ispezioni in ingresso che in quello di ispezioni in uscita, occorre prima specificare i risultati dell'ispezione, quindi elaborare l'ispezione. Questa azione finalizza l'ispezione.

Specificare i risultati di un'ispezione nel caso di un'ispezione in ingresso, consiste nell'approvare, rifiutare, distruggere o scartare gli articoli ispezionati. Nel caso di un'ispezione in uscita, la specifica dei risultati dell'ispezione consiste nell'approvare, rifiutare o scartare gli articoli ispezionati.

Per elaborare una o più ispezioni di magazzino in ingresso o in uscita senza specificare le quantità approvate o rifiutate, eseguire i seguenti passaggi:

1. Selezionare l'ispezione e le ispezioni nella sessione Panoramica ispezioni magazzino (whinh3122m000).
2. Dal menu appropriato selezionare:
 - Approva ed elabora per approvare ed elaborare le ispezioni.
 - Rifiuta ed elabora per rifiutare ed elaborare le ispezioni.

Non è possibile distruggere ed elaborare una o più ispezioni in ingresso senza specificare le quantità di articoli. Per specificare che tutti gli articoli di un'ispezione in ingresso sono stati distrutti, per ogni riga dell'ispezione occorre inserire le quantità totali di articoli nel campo **Quantità distrutta** della sessione Righe ispezione (whinh2131m000). Vedere il passaggio 3 qui sotto.

Per gestire un'ispezione magazzino in ingresso o uscita:

1. Cercare l'ispezione nella sessione Panoramica ispezioni magazzino (whinh3122m000).
2. Nella sessione Panoramica ispezioni magazzino (whinh3122m000) fare doppio clic sull'ispezione.
3. Nella sessione Ispezione magazzino (whinh3622m000) che verrà avviata, nella scheda **Risultato ispezione**, specificare le quantità approvate, rifiutate o (solo nel caso di ispezione in ingresso) distrutte.
4. È inoltre possibile fare doppio clic sulla riga di ispezione per aprire la sessione Righe ispezione (whinh2131m000) e specificare dati aggiuntivi come il testo dell'ispezione nella scheda **Allegati**.

5. Ripetere le due fasi precedenti per tutte le altre righe di ispezione.
6. Salvare le righe di ispezione.
7. Per elaborare l'ispezione, fare clic su **Elabora** nella barra degli strumenti della sessione Ispezione magazzino (whinh3622m000).

Nota

In alternativa, è possibile utilizzare il pannello attività nella sessione Ispezioni magazzino (whinh2631m100) per selezionare e gestire righe di ispezione in ingresso o in uscita scadute, in scadenza oggi o non ancora scadute.

Unità di gestione

Se le quantità ispezionate sono contenute in unità di gestione, è possibile elaborare l'ispezione magazzino solo se le quantità approvate, rifiutate o distrutte dell'unità di gestione o della struttura unità di gestione corrispondono a quelle della riga di ispezione.

Ispezioni parziali

Se si esegue un'ispezione che comprende articoli non ancora approvati, rifiutati o (nel caso di ispezioni in ingresso) distrutti, viene creata una nuova sequenza di ispezione per tali articoli.

In elaborazione

A un'ispezione viene automaticamente assegnato lo stato **In fase di elaborazione** dopo l'approvazione, il rifiuto o (nel caso di ispezioni in ingresso) la distruzione di uno o più articoli oggetto dell'ispezione. LN non può aggiungere righe a ispezioni **In fase di elaborazione**. Se un'ispezione è aperta, LN può aggiungervi nuove righe. Questo succede ad esempio nel caso in cui le righe di un ricevimento vengono confermate in momenti diversi. In LN viene creata un'ispezione quando viene confermata la prima riga di ricevimento e aggiunge nuove righe di ispezione quando vengono confermate le righe di ricevimento seguenti, a condizione che l'ispezione non sia impostata in fase di elaborazione o sia stata nel frattempo elaborata.

Un'ispezione aperta o una riga di ispezione possono essere impostate manualmente su In fase di elaborazione per evitare l'aggiunta di ulteriori righe di ispezione. Questo si può rivelare utile se si desidera isolare l'ispezione per una gestione più dettagliata.

Se è implementato il package Gestione qualità, impostando l'ispezione su **In fase di elaborazione** è possibile attivare la creazione dell'ordine corrispondente.

Ispezioni di magazzino dopo l'elaborazione

Nel caso di ispezioni in ingresso in magazzini gestiti per ubicazioni, viene creato un avviso di ingresso per spostare le quantità approvate ed elaborate dall'ubicazione di ispezione a quella di magazzinaggio.

L'impostazione della procedura di immagazzinamento determina l'esecuzione automatica o meno delle fasi di generazione e stoccaggio dell'avviso di ingresso. Per magazzini non gestiti per ubicazione, quando vengono elaborate, le quantità approvate vengono aggiunte automaticamente alle scorte di magazzino. Le quantità degli articoli rifiutati vengono rimosse dalle scorte tramite un ordine di rettifica oppure inviate al magazzino o ubicazione di quarantena senza utilizzare l'avviso di ingresso. Le quantità distrutte vengono rimosse dalle scorte con un ordine di rettifica creato automaticamente.

Nel caso di ispezioni in uscita, vengono create righe di spedizione per gli articoli approvati ed elaborati. Le quantità degli articoli rifiutati ed elaborati vengono rimosse dalle scorte attraverso un ordine di rettifica oppure inviate al magazzino o ubicazione di quarantena senza utilizzare le procedure di uscita e spedizione. Le quantità rifiutate vengono inserite nelle righe ordine di uscita corrispondenti.

Proprietà

Dopo l'elaborazione, per le ispezioni in ingresso, i dettagli relativi alla proprietà delle quantità approvate, rifiutate o (nel caso di ispezioni di ingresso) distrutte vengono aggiornate nella sessione Proprietà riga ricevimento (whinh3521m000). Da quel punto, le quantità approvate vengono utilizzate per aggiornare le informazioni sulla proprietà delle scorte. Le informazioni sulla proprietà delle scorte delle quantità rifiutate e distrutte sono utilizzate come input per gli ordini di rettifica scorte. Se la funzione quarantena è attiva, le informazioni sulla proprietà delle scorte rifiutate vengono mantenute in quarantena.

Nel caso delle ispezioni in uscita, i dettagli sulla proprietà delle quantità approvate vengono trasferite nell'avviso di uscita e utilizzate per creare dettagli sulla proprietà per la riga di spedizione e per aggiornare i livelli di scorte per proprietario.

Distribuzione pegging

Se la riga ordine oggetto di ispezione ha un pegging progetto, i livelli delle scorte rettificati dopo l'elaborazione dell'ispezione vengono aggiornati per i pegging progetto corrispondenti.

Ispezione di unità di gestione

Con l'impostazione dell'unità di gestione si determina se le unità di gestione vengono generate, devono essere create dall'utente o non sono utilizzate per gli articoli nel flusso in ingresso e/o uscita. Se viene determinata la generazione delle unità di gestione, al momento della creazione dell'intestazione e delle righe di ispezione, vengono generate unità di gestione dell'ispezione.

Se sono presenti unità di gestione collegate a un'intestazione di ispezione o a righe di ispezione di ingresso o uscita, è possibile specificare i risultati dell'ispezione delle unità di gestione o nelle righe di ispezione.

Il campo **Unità di gestione presenti** nell'intestazione dell'ispezione nella sessione Panoramica ispezioni magazzino (whinh3122m000) indica la presenza o meno di unità di gestione.

Se si specificano i risultati dell'ispezione relativi alle unità di gestione, le quantità nella riga di ispezione corrispondente vengono aggiornate.

Dopo l'elaborazione dell'ispezione, nelle unità di gestione corrispondenti vengono aggiornati i risultati specificati nelle righe di ispezione. Tuttavia questo avviene solo nel caso in cui tutte le righe riportano gli stessi risultati, ciò significa che l'intera ispezione deve essere approvata, rifiutata o (solo nel caso di ispezione di ingresso) distrutta.

Le ispezioni parziali vengono elaborate manualmente nella sessione Panoramica ispezioni magazzino (whinh3122m000) o nella sessione Ispezione magazzino (whinh3622m000).

Dopo averne specificato i risultati, relativamente a tutte le unità di gestione coinvolte, l'ispezione viene elaborata con le seguenti modalità:

- Da LN, se i risultati sono stati specificati a partire dalla sessione Unità di gestione (whwmd5130m000) o Unità di gestione (whwmd5630m000).
- Manualmente da parte dell'utente

Nota

Se si esegue un'ispezione che determina la non approvazione, il rifiuto o (solo in caso di ispezione in ingresso) la distruzione di una quantità parziale dell'articolo, LN crea una nuova ispezione per la quantità rimanente.

Tuttavia, non è consentita l'elaborazione di un'ispezione se un'unità di gestione corrispondente di livello inferiore presenta una quantità non specificata e una quantità approvata. In casi simili, viene visualizzato un messaggio ed è necessario specificare l'intera quantità ed elaborare le unità di gestione di ispezione corrispondenti.

Se l'unità di gestione di livello inferiore presenta una quantità non specificata e una quantità rifiutata o distrutta, ma nessuna quantità approvata, l'ispezione può essere elaborata. In casi simili, le quantità distrutte e rifiutate vengono rimosse dall'unità di gestione ed elaborate anonimamente, cioè al di fuori dell'unità di gestione. La quantità non specificata rimane nell'unità di gestione, per la quale LN crea una nuova sequenza di ispezione.

Come specificare i risultati dell'ispezione delle unità di gestione

1. Cercare l'ispezione nella sessione Panoramica ispezioni magazzino (whinh3122m000).
2. Selezionare l'ispezione.
3. Fare clic su **Strutt. unità gest.** sulla barra degli strumenti.
4. Nella **Strutt. unità gest.** è possibile:
 - Approvare, rifiutare o distruggere un'intera unità di gestione, comprese eventuali unità figlio.
 - Solo nel caso di unità di gestione di livello inferiore, approvare, rifiutare o distruggere gli articoli contenuti.

Approvare o rifiutare unità di gestione comprese unità figlio

1. Nella **Strutt. unità gest.**, selezionare l'unità di gestione.
2. Fare clic su **Approva rimanente** o **Rifiuta rimanente** nella barra degli strumenti. Se si fa clic su **Rifiuta rimanente**, selezionare un motivo per il rifiuto nella casella di controllo visualizzata.
3. Salvare e chiudere **Strutt. unità gest.**.

Per distruggere l'intera quantità di un'unità di gestione, comprese eventuali unità figlio, vedere l'elenco seguente.

Approvare, rifiutare o distruggere le unità di gestione di livello inferiore

1. Nella **Strutt. unità gest.**, selezionare l'unità di gestione.
2. Dal menu appropriato selezionare **Ispeziona unità di gestione** per aprire la sessione Ispezione unità di gestione (whinh2234m000).
3. Specificare le quantità da approvare, rifiutare o (solo nel caso di ispezione in ingresso) distruggere. Se si rifiutano o distruggono articoli, inserire un motivo. Se gli articoli presentano dettagli dei punti di magazzinaggio, vedere l'elenco seguente.
4. Salvare e chiudere la sessione Ispezione unità di gestione (whinh2234m000).

5. Salvare e chiudere **Strutt. unità gest.**

Approvare, rifiutare o distruggere le unità di gestione di livello inferiore con dettagli dei punti di magazzinaggio

1. Effettuare una delle seguenti operazioni:
 - Nella sessione Ispezione unità di gestione (whinh2234m000) fare clic su **Dettagli punto di magazzinaggio**.
 - Nella **Strutt. unità gest.** selezionare **Dettagli punto di magazzinaggio** dal menu appropriato.
2. Nella sessione Dettagli punto di magazzinaggio unità di gestione (whwmd5136m000) che si apre, specificare le quantità da approvare, rifiutare o (solo nel caso di ispezione in ingresso) distruggere. Se si rifiutano o distruggono articoli, inserire un motivo.

Nota

Se gli articoli dell'unità di gestione sono con numero di serie ed elevati volumi e le unità di gestione corrispondono a righe di ispezione multiple, prima di specificare i risultati dell'ispezione, è necessario registrare i numeri di serie. Per ulteriori informazioni, consultare *Registrazione numero serie per unità di gestione di ispezione* (pag. 26).

Scarto e rifiuto di unità di gestione durante l'ispezione di magazzino

Durante l'ispezione, se parte di una unità di gestione viene rifiutata, la relativa quantità viene prelevata dall'unità di gestione e gestita anonimamente. Se è attiva la gestione della quarantena, non sarà presente alcuna unità di gestione per la parte rifiutata in quarantena.

Le unità di gestione interamente scartate durante l'ispezione vengono impostate su **Chiuso**. Gli articoli contenuti in queste unità di gestione vengono rimossi tramite un ordine di rettifica delle scorte.

Se parte di un'unità di gestione viene scartata durante l'ispezione e la parte restante viene rifiutata, la parte scartata viene rimossa dall'unità di gestione, mentre la parte rifiutata viene inviata in quarantena anonimamente. L'unità di gestione viene impostata su **Chiuso**.

Nota

Lo scarto parziale è consentito solo per le unità di gestione di livello inferiore.

Registrazione numero serie per unità di gestione di ispezione

Per ciascun articolo con numero di serie con elevati volumi che deve essere ispezionato e ciascun articolo con numero di serie con ridotti volumi, se la casella di controllo **Consolida punti di magazzino in un'ispezione di magazzino** è selezionata, viene creata una riga di ispezione separata. Se sono presenti unità di gestione per tali righe di ispezione e si specificano i risultati dell'ispezione per tali unità di gestione, i risultati dell'ispezione vengono aggiornati nelle righe relative.

Tuttavia, se non sono presenti numeri di serie per le unità di gestione, non è possibile determinare le righe di ispezione su cui aggiornare i risultati dell'ispezione in casi come quelli illustrati negli esempi che seguono. In tali casi, viene visualizzato un messaggio che chiede di registrare i numeri di serie prima di inserire i risultati dell'ispezione.

Esempio

L'ispezione INS00001 contiene le seguenti righe di ispezione:

Riga ispezione	Numero di serie	Approvata	Distrutta	Rifiutato
1	S1	0	0	0
2	S2	0	0	0
3	S3	0	0	0
4	S4	0	0	0
5	S5	0	0	0
6	S6	0	0	0

Ogni riga di ispezione ha un articolo con numero di serie con elevati volumi. Per l'ispezione INS00001 è presente l'unità di gestione UH001, che ha due unità di gestione figlio: HU002 e HU003, ciascuna delle quali contiene tre articoli con numero di serie. Se si decide di rifiutare completamente l'unità di gestione HU002, non è possibile determinare su quali righe di ispezione devono essere aggiornati gli articoli rifiutati. Pertanto, occorre prima registrare i numeri di serie per l'unità di gestione HU002.

Se si generano i numeri di serie S1, S2 e S3 per HU002 e poi si rifiutano tali articoli per HU002, le righe di ispezione vengono aggiornate nel seguente modo:

Riga di ispezione	Numero di serie	Approvata	Distrutta	Rifiutato
1	S1	0	0	1
2	S2	0	0	1
3	S3	0	0	1
4	S4	0	0	0
5	S5	0	0	0
6	S6	0	0	0

Se poi si decide di approvare completamente HU003, non è richiesta la registrazione dei numeri di serie per tale unità di gestione, poiché LN è in grado di stabilire che tutte le righe di ispezione restanti devono essere approvate. Quando si elabora l'ispezione, le righe di ispezione 4, 5 e 6 verranno aggiornate:

Riga di ispezione	Numero di serie	Approvata	Distrutta	Rifiutato
1	S1	0	0	1
2	S2	0	0	1
3	S3	0	0	1
4	S4	1	0	0
5	S5	1	0	0
6	S6	1	0	0

Esempio

L'ispezione INS00002 contiene le seguenti righe di ispezione:

Riga di ispezione	Lotto	Numero di serie	Approvata	Distrutta	Rifiutato
1	L1	S1	0	0	0
2	L1	S2	0	0	0
3	L1	S3	0	0	0
4	L2	S4	0	0	0
5	L2	S5	0	0	0
6	L2	S6	0	0	0

Ciascuna riga di ispezione ha un articolo gestito per lotti con numero di serie con elevati volumi e ridotti volumi. Per l'ispezione INS00002 è presente l'unità di gestione UH004, che ha due unità di gestione figlio: HU005 e HU006.

HU005 contiene il lotto L1 con tre articoli con numero di serie, HU006 contiene il lotto L2, anch'esso con tre articoli con numero di serie.

Se si approva completamente HU005 e si rifiuta un articolo di HU006, non è possibile determinare su quali righe di ispezione devono essere aggiornati gli articoli rifiutati. Pertanto, occorre prima registrare i numeri di serie per le unità di gestione HU005 e HU006. Se poi si approva HU005 e si rifiuta S nell'unità di gestione HU006, non è possibile elaborare INS00002, poiché in HU006 sono ancora presenti due articoli sprovvisti di risultati relativi all'ispezione. Non è consentito elaborare un'ispezione se una delle sue unità di gestione di livello inferiore presenta quantità non approvate, rifiutate o distrutte.

Elaborazione dei risultati dell'ispezione di un'unità di gestione

Le ispezioni parziali vengono elaborate manualmente nella sessione Panoramica ispezioni magazzino (whinh3122m000) o nella sessione Ispezione magazzino (whinh3622m000).

Dopo l'elaborazione, le unità di gestione rifiutate o distrutte vengono scollegate dalla struttura dell'unità di gestione. Se la funzione di quarantena è attiva, alle unità di gestione rifiutate viene assegnato lo stato **Quarantena**, diversamente lo stato assegnato è **Chiuso**. Lo stato delle unità di gestione distrutte diventa **Chiuso**.

Dopo l'elaborazione di un'ispezione parziale, le unità di gestione per le quali non è stato specificato alcun risultato di ispezione vengono scollegate dalla struttura e per esse viene creata una nuova ispezione.

Tuttavia, non è consentita l'elaborazione di un'ispezione se un'unità di gestione corrispondente di livello inferiore presenta una quantità non specificata e una quantità approvata. In casi simili, viene visualizzato un messaggio ed è necessario specificare l'intera quantità ed elaborare le unità di gestione di ispezione corrispondenti.

Se l'unità di gestione di livello inferiore presenta una quantità non specificata e una quantità rifiutata o distrutta, ma nessuna quantità approvata, l'ispezione può essere elaborata. In casi simili, le quantità distrutte e rifiutate vengono rimosse dall'unità di gestione ed elaborate anonimamente, cioè al di fuori dell'unità di gestione. La quantità non specificata rimane nell'unità di gestione, per la quale LN crea una nuova sequenza di ispezione.

Se un'unità di gestione viene parzialmente approvata, rifiutata o (solo nel caso di ispezione in ingresso) distrutta, dopo l'elaborazione la quantità interessata viene rimossa ed elaborata anonimamente.

Per ulteriori informazioni sulle ispezioni elaborate, vedere *Ispezioni di magazzino dopo l'elaborazione* (pag. 20).

Strutture delle unità di gestione di un'ispezione nella struttura dell'unità di gestione

Con l'impostazione dell'unità di gestione si determina se le unità di gestione vengono generate, devono essere create dall'utente o non sono utilizzate per gli articoli nel flusso in ingresso e/o uscita. Se viene determinata la generazione delle unità di gestione, al momento della creazione dell'intestazione e delle righe di ispezione, vengono generate unità di gestione dell'ispezione.

Le righe di ispezione non corrispondono direttamente alle unità di gestione create per un'ispezione. La struttura dell'unità di gestione di un'ispezione è determinata da:

- La quantità dell'articolo da ispezionare
- La definizione imballaggio usata
- Se non è usata alcuna definizione imballaggio, una struttura di unità di gestione creata manualmente.
- Il numero di punti di magazzinaggio presenti per le quantità da ispezionare

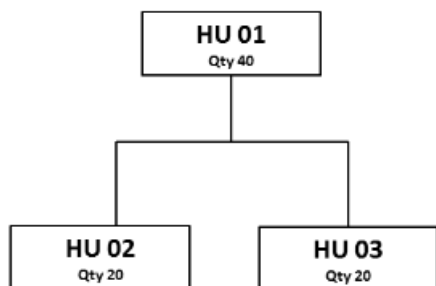
Le unità di gestione create per l'ispezione vengono visualizzate nella sessione satellite Ispezione magazzino (whinh3622m000). Se è presente una struttura di unità di gestione, l'unità di gestione di livello superiore viene visualizzata nella sessione Ispezione magazzino (whinh3622m000). A seconda della quantità totale di articoli da ispezionare e della definizione imballaggio usata, per un'ispezione possono essere presenti più istanze di una struttura di unità di gestione. In casi simili, l'unità di gestione di livello superiore ulteriore si pone a un livello superiore rispetto alle istanze della struttura dell'unità di gestione presente, come evidenziato nel seguente esempio.

Esempio

L'ispezione INS0001 utilizza la definizione imballaggio PD01 per creare unità di gestione. PD01 è impostata nel seguente modo:

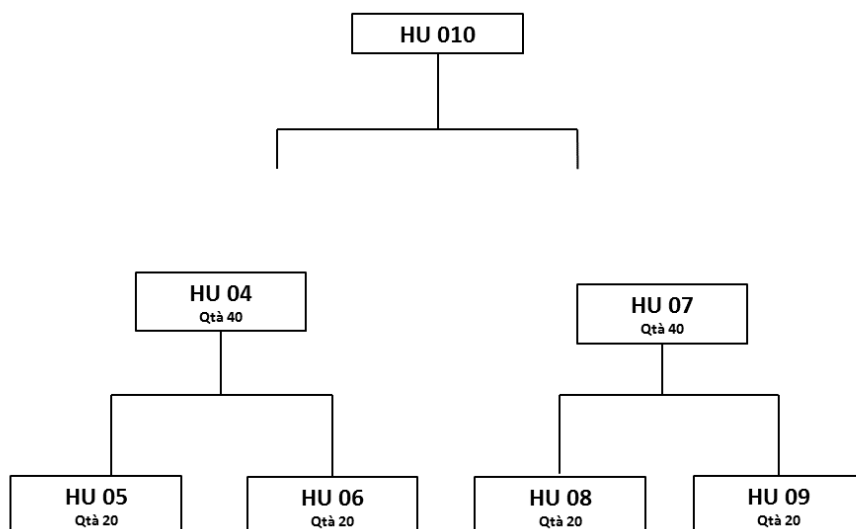
Nodo	Articolo imballaggio	Quantità articolo imbal-	Quantità articolo
		laggio	
1	Bancale	1	-
2	Scatola	2	40 pz, 20 pz per scatola

L'ispezione INS0001 ha una quantità totale di 40 articoli da ispezionare. La struttura dell'unità di gestione risultante è:



L'unità di gestione HU 01 viene visualizzata nella sessione satellite Ispezione magazzino (whinh3622m000).

Anche l'ispezione INS0002 utilizza la definizione imballaggio PD01. L'ispezione INS0002 ha una quantità totale di 80 articoli da ispezionare. La struttura dell'unità di gestione risultante è:



Il numero totale di articoli da ispezionare supera la quantità massima che può essere contenuta nella definizione imballaggio PD01, pertanto viene creata un'altra istanza della struttura dell'unità di gestione. Cioè un ulteriore bancale con due scatole. Per tali istanze aggiuntive, non sono presenti informazioni sull'imballaggio e non sono state stampate etichette. Le unità di gestione HU 04 e HU 07 vengono visualizzate nella sessione satellite Ispezione magazzino (whinh3622m000).

Inoltre, l'unità di gestione di livello superiore HU 10 viene posta sopra a HU 04 e HU 07. Questo fa sì che le unità di gestione dell'ispezione INSP0002 risultino all'interno di una struttura di unità di gestione unica, che altrimenti sarebbe stata costituita da due strutture separate sotto HU 04 e HU 07. HU 10 non viene visualizzata nella sessione satellite Ispezione magazzino (whinh3622m000), ma è visibile nella **Struttura unità di gestione**.

Pertanto, se si seleziona l'unità di gestione HU 04 nella sessione satellite Ispezione magazzino (whinh3622m000) e si apre la **Struttura unità di gestione**, viene visualizzata l'intera struttura a partire da HU 10. Se si seleziona HU 01 per l'ispezione INS0001 nella sessione satellite Ispezione magazzino (whinh3622m000), HU 01 sarà l'unità di gestione di livello superiore dell'intera struttura.

Ispezioni di magazzino - impostazione

Per consentire l'ispezione degli articoli in Magazzino, è necessario impostare i seguenti dati:

Ispezioni in ingresso

- Se il magazzino in uso è gestito per ubicazioni, è necessario che in tale magazzino sia presente un'ubicazione di tipo **Ispezione**. Nella sessione Magazzini (whwmd2500m000) è possibile specificare se un magazzino dispone o meno di ubicazioni. Nella sessione Magazzino - Ubicazione (whwmd3100s000) è invece possibile specificare le ubicazioni del magazzino.
- È necessario specificare la procedura di ispezione per le righe dell'ordine di magazzino delle merci ricevute. È necessario che la prima attività della procedura di ispezione sia rappresentata dalla sessione Panoramica ispezioni magazzino (whinh3122m000).
- Per gli articoli acquistati, la casella di controllo **Ispezione** della sessione Righe ordini di acquisto (tdpur4101m000) deve essere selezionata. Affinché questa casella di controllo sia selezionata per impostazione predefinita, selezionare almeno una delle seguenti caselle di controllo:
 - **Ispezione** nella sessione Articoli - Acquisti (tdipu0101m000)
 - **Ispezione** nella sessione Articoli - Business Partner acquisti (tdipu0110m000)
 - **Ispezione** nella sessione Business Partner 'Origine spedizione' (tccom4121s000)

Al termine di un'ispezione di un ordine con origine **Produzione ASC**, l'ordine ottiene lo stato **Completato**.

Ispezioni in uscita

- Definizione di una procedura di uscita per gli ordini di uscita appropriati.
- È necessario che l'ultima attività della procedura sia rappresentata dalla sessione Panoramica ispezioni magazzino (whinh3122m000).

Ingresso e uscita - dettagli punto di magazzinaggio

Per determinare la modalità di creazione delle ispezioni e delle righe di ispezione per articoli con ridotti volumi a lotti o con numero di serie, articoli LIFO/FIFO o articoli contenuti in unità di gestione multiple,

selezionare o deselezionare la casella di controllo **Consolida punti di magazzinaggio in un'ispezione di magazzino** nella sessione Parametri gestione scorte (whinh0100m000).

Gestione qualità

Il campo **Gestione qualità (QM)** della sessione Componenti software implementati (tccom0100s000) consente di specificare se il package Gestione qualità è stato implementato o meno. Nella sessione Parametri Gestione qualità (qmptc0100m000) è possibile indicare i tipi di ordine per i quali si desidera utilizzare Gestione qualità.

Ispezioni di magazzino e origine dell'ordine

In Magazzino è possibile eseguire ispezioni per tutte le origini ordine, inclusi gli ordini manuali. In Gestione qualità, tuttavia, non è possibile creare ordini di ispezione per le origini ordine manuali riportate di seguito:

- **Vendite (manuale)**
- **Assistenza (manuale)**
- **Manut. postvendita (manuale)**
- **Int. di manut. (manuale)**
- **Produzione JSC (Manuale)**
- **Produzione ASC (manuale)**
- **Trasferimento (manuale)**
- **Progetto (manuale)**
- **Acquisti (manuale)**

Quando gli utenti creano delle attività ispezioni di magazzino in una qualsiasi delle sessioni riportate di seguito, se l'attività è inclusa nel tipo di ordine, è necessario aggiungerla come fase dell'ordine dell'origine appropriata:

- Attività per Ordine di magazzino (whinh2104m000)
- Attività per Riga ordine di ingresso (whinh2114m000)
- Attività per Riga ordine di uscita (whinh2124m000)

Se, ad esempio, viene ricevuta (e stoccata) una riga ordine di trasferimento o una riga ordine di ingresso manuale, è necessario creare una riga di ispezione magazzino.

Le ispezioni di magazzino *in ingresso* possono essere approvate, rifiutate o distrutte, mentre quelle *in uscita* possono essere soltanto approvate o rifiutate.

È necessario prendere in considerazione i fattori indicati di seguito:

- Gli scarti degli ordini di tipo **Acquisti (manuale)** vengono gestiti analogamente a quanto avviene per quelli degli ordini di tipo **Acquisti** e ai **Programmi vendite**. La transazione di ricevimento originaria degli ordini con questo tipo di origine viene stornata. Gli scarti relativi a tutte le altre origini ordine vengono gestiti mediante la creazione di un ordine di rettifica per la quantità rifiutata.

- L'utilizzo della sessione Panoramica scorte in quarantena (whwmd2171m000) dipende dalle impostazioni dei parametri.
- Le scorte rifiutate sono gestite in base alle specifiche definite nell'ordine di acquisto e nella riga dell'ordine di acquisto originari.
Di conseguenza, non è possibile gestire le scorte rifiutate degli ordini di tipo **Acquisti (manuale)** a causa dei fattori riportati di seguito:
 - Non sono disponibili ordini di acquisto (reso) per la restituzione delle scorte rifiutate.
 - È possibile eseguire la distruzione direttamente a partire dall'ispezione di magazzino.

Nella tabella riportata di seguito viene riepilogata la gestione delle scorte distrutte o rifiutate ed è applicabile se la casella di controllo **Gestisci merci scartate** non è selezionata nella sessione Parametri gestione scorte (whinh0100m000) e le scorte vengono ispezionate nell'ambito di un processo regolare che è Approva o Scarto, in base all'origine ordine.

Origine ordine	Ispezioni in ingresso		Ispezioni in uscita
	Distruggi	Rifiuta	Rifiuta
Acquisti	Ordine di rettifica	Storno dell'ordine originario	Ordine di rettifica
Programma acquisti			
Acquisti (manuale)			
Altre origini	Ordine di rettifica	Ordine di rettifica	Ordine di rettifica

Integrazione delle ispezioni di Gestione qualità e Magazzino

Se a un articolo, ordine e/o Business Partner sono applicabili ispezioni di tipo Gestione qualità, il processo di ispezione in ingresso e/o uscita comprende sia le ispezioni di tipo Gestione qualità che quelle di tipo Magazzino.

Il campo **Gestione qualità (QM)** della sessione Componenti software implementati (tccom0100s000) consente di specificare se il package Gestione qualità è stato implementato o meno. Nella sessione Parametri Gestione qualità (qmptc0100m000) è possibile indicare le origini degli ordini per cui si desidera utilizzare Gestione qualità.

Se vengono implementate le ispezioni di Gestione qualità e la casella di controllo **Consolida punti di magazzinaggio in un'ispezione di magazzino** è selezionata nella sessione Parametri gestione scorte (whinh0100m000), l'ispezione di Gestione qualità viene creata dopo la creazione dell'ispezione di Magazzino e l'intera riga di ordine per cui è stata creata l'ispezione viene:

- **In ingresso**
Stoccata nell'ubicazione di ispezione, se utilizzate, oppure il ricevimento dell'intera riga ordine è confermato.
- **In uscita**
Prelevata.

Se la casella di controllo **Consolida punti di magazzinaggio in un'ispezione di magazzino** è deselezionata (e sono implementate le ispezioni di Gestione qualità), l'ispezione di Gestione qualità viene creata dopo la creazione dell'ispezione di Magazzino. L'ispezione di Magazzino viene creata nel momento in cui viene stoccata, confermata o prelevata parte della quantità della riga ordine.

L'ispezione di Gestione qualità viene creata anche se l'utente fa clic su **Imposta In fase di elaborazione** nella sessione Panoramica ispezioni magazzino (whinh3122m000) o Ispezione magazzino (whinh3622m000).

Le impostazioni della sessione Combinazioni di test (qmptc0119m000) determinano se le ispezioni di Gestione qualità hanno la priorità nella procedura di ispezione. In caso affermativo, i risultati dell'ispezione di Gestione qualità vengono aggiornati nell'ispezione di Magazzino e questa viene elaborata contemporaneamente all'ispezione di Gestione qualità.

In caso negativo, i risultati dell'ispezione di Gestione qualità vengono inseriti come valori predefiniti nella sessione Panoramica ispezioni magazzino (whinh3122m000) o Ispezione magazzino (whinh3622m000). L'utente può rettificare questi risultati ed elaborare l'ispezione di Magazzino, che comporterà anche l'aggiornamento dell'ispezione di Gestione qualità.

Codici identificativi di configurazione e revisioni elementi di progettazione

Se si utilizza il package Gestione qualità, viene creata un'ispezione distinta per ogni combinazione di codice identificativo di configurazione e revisione di elementi di progettazione, indipendentemente dall'impostazione della casella di controllo **Consolida punti di magazzinaggio in un'ispezione di magazzino**. Infatti Gestione qualità determina le combinazioni di test per ogni combinazione di codice identificativo di configurazione e revisione di elementi di progettazione, pertanto è richiesta un'ispezione ordine per ogni combinazione.

Gestione di proprietà multiple

Gestione qualità non registra i dati sulla proprietà. Pertanto, se un'ispezione magazzino contiene identificazioni di proprietà multiple, è possibile che i risultati dell'ispezione di Gestione qualità vengano aggiornati in una riga dell'ispezione di Magazzino errata. Per evitare che questo accada, quando Gestione qualità aggiorna i risultati nell'ispezione di Magazzino, viene visualizzato un avviso. L'utente ha quindi la possibilità di rettificare le righe dell'ispezione di Magazzino. Questo vale anche nel caso in cui l'ispezione di Gestione qualità abbia la priorità.

Ispezioni ordine

Nelle ispezioni ordine sono contenuti gli ordini di ispezione utilizzati per strutturare l'ispezione di prodotti acquistati, prodotti, trasferiti o venduti. Nel caso di prodotti immagazzinati nelle scorte, viene utilizzato un ordine di ispezione di magazzinaggio anziché un ordine standard.

Il processo di ispezione standard è costituito dalle seguenti operazioni:

1. Gli ordini di ispezione vengono creati automaticamente tramite combinazioni di test predefinite, ma è comunque possibile aggiungerli, eliminarli o gestirli manualmente in base all'origine corrispondente. Al riguardo, vedere la sessione Ispezioni ordine (qmptc1120m000).
2. La sessione Campioni ordini di ispezione (qmptc1110m000) consente di creare, per ogni ordine di ispezione, campioni diversi con dimensioni diverse e date e ore diverse. Infor LN verifica che il totale di tutti i campioni corrisponda alla dimensione del campione.

3. Immettere i dati relativi ai test nella sessione Ordine di ispezione - Dati test (qmptc1115m000) (per caratteristica). La sessione in cui vengono immessi i dati relativi ai test varia a seconda delle impostazioni specificate nella sessione Parametri Gestione qualità (qmptc0100m000). Una volta immessi i dati relativi ai test, vengono generati i risultati complessivi definiti per una specifica caratteristica.
4. Completare l'ispezione collettivamente per ordine, origine o magazzinaggio utilizzando la sessione Completamento/Elaborazione ispezioni ordini (qmptc1202m000). Quando un ordine di ispezione viene completato, viene verificato che siano stati immessi tutti i dati relativi ai test. In caso contrario, non sarà possibile completare l'ordine di ispezione.
5. È possibile elaborare gli ordini di ispezione per ordine di ispezione, per origine e per ispezione di magazzinaggio. Infor LN determina i pezzi conformi e non conformi nell'ambito della dimensione del campione. In base a questa valutazione, vengono calcolate automaticamente le quantità accettate e scartate effettive. Entrambe le quantità vengono confrontate con il livello di qualità accettabile (AQL) specificato nella sessione di dettagli Gruppi test (qmptc0136m000). Se la percentuale di quantità accettata risulta inferiore al valore AQL, viene scartato l'intero ordine o lotto. In caso di campionamento continuo, viene scartata la parte dell'ordine visualizzata nel campo **Frequenza**.

Se per una caratteristica è stato definito un algoritmo, quest'ultimo viene calcolato durante l'ispezione. Ogni algoritmo viene calcolato solo se sono state specificate le variabili (caratteristiche) necessarie per tale algoritmo.

Ispezioni di magazzinaggio

Per ispezione di magazzinaggio si intende l'ispezione della qualità degli articoli presenti nelle scorte. Se viene generata un'ispezione di magazzinaggio per gli articoli selezionati, questi ultimi vengono bloccati e considerati scorte in sospeso.

Esecuzione di ispezioni di magazzinaggio

Istruzione 1:

Generare le ispezioni di magazzinaggio nella sessione Generazione ispezioni magazzinaggio (qmptc2220m000). È possibile generare ordini di ispezione di magazzinaggio in base all'articolo, al magazzino, all'ubicazione, al lotto e alla data. Infor LN utilizza la combinazione di test e la procedura di test standard per i dati di ispezione predefiniti.

Istruzione 2:

Utilizzare la sessione Ispezioni magazzinaggio (qmptc2120m000) per visualizzare le ispezioni magazzinaggio generate nella sessione Generazione ispezioni magazzinaggio (qmptc2220m000).

Istruzione 3:

Utilizzare la sessione Scorte per ispezione magazzinaggio (qmptc2130m000) per allocare i lotti, i magazzini e gli articoli da ispezionare per l'ordine di ispezione.

Istruzione 4:

Utilizzare la sessione Ispezioni magazzinaggio (qmptc2120m000) per visualizzare gli ordini di ispezione magazzinaggio creati per impostazione predefinita. Questa sessione consente inoltre di modificare gli ordini di ispezione di magazzinaggio esistenti o di crearne di nuovi.

Istruzione 5:

Utilizzare la sessione Righe ordini di ispezione (qmptc1101m000) per visualizzare, modificare o creare le righe ordine di ispezione. Le righe ordine di ispezione indicano la modalità adottata per eseguire il test di un articolo.

Istruzione 6:

Utilizzare la sessione Campioni ordini di ispezione (qmptc2110m000) per creare, per ogni ordine di ispezione, campioni diversi con dimensioni diverse e date e ore diverse. Infor LN verifica che il totale di tutti i campioni corrisponda alla dimensione del campione.

Istruzione 7:

Immettere i dati relativi ai test nella sessione Ordine di ispezione - Dati test (qmptc1115m000) (per caratteristica). Una volta immessi i dati relativi ai test, vengono generati i risultati complessivi definiti per una specifica caratteristica.

Istruzione 8:

Elaborare gli ordini di ispezione utilizzando la sessione Completamento/Elaborazione ispezioni ordini (qmptc1202m000). Il sistema ERP stabilisce quali pezzi del campione sono idonei e quali non lo sono. In base a questa valutazione, vengono calcolate le quantità effettive accettate e quelle scartate. Entrambe le quantità vengono confrontate con il livello di qualità accettabile (AQL) immesso nella sessione Gruppi test (qmptc0136m000). Se la percentuale di quantità accettata risulta inferiore al valore AQL, viene scartato l'intero ordine o lotto.

Istruzione 9:

Utilizzare la sessione Chiusura ispezioni magazzinaggio (qmptc2221m000) per chiudere gli ordini con stato Elaborato. Vengono controllate tutte le ispezioni di magazzinaggio elaborate e vengono sbloccate tutte le scorte.

Procedure test standard - Ordini

Gli ordini di ispezione vengono utilizzati per strutturare le ispezioni dei prodotti. Gli ordini vengono generati in base a combinazioni di test. Il processo di ispezione per articoli che dispongono di una combinazione di test è lo stesso.

È inoltre possibile definire una procedura di test specifica per ordine. I dati della procedura di test specifica per ordine sono costituiti dalla combinazione di test copiata, ovvero dai dati di ispezione standard. Tali dati possono essere quindi modificati per un ordine specifico in un determinato scenario.

Processo per la generazione di procedure di test specifiche per ordine

Istruzione 1:

Specificare le origini ordine e i dettagli degli ordini correlati nella sessione Procedure test standard - Ordini (qmptc0149m000).

Nota: è possibile implementare ispezioni specifiche per ordine solo previa selezione di una o più caselle di controllo relative a tali dati nella sessione Parametri Gestione qualità (qmptc0100m000). Questi parametri indicano, in base all'origine, se è possibile definire dati delle ispezioni specifiche per ordine relativi a una determinata origine ordine.

Istruzione 2:

Avviare la sessione Ispezioni specifiche per ordine (qmptc0150m000) dalla sessione Procedure test standard - Ordini (qmptc0149m000). È possibile modificare, aggiungere o eliminare gli ordini delle ispezioni specifiche per l'ordine nella sessione di dettagli Ispezioni specifiche per ordine (qmptc0150m000).

Istruzione 3:

Avviare la sessione Righe ispezioni specifiche per ordine (qmptc0151m000) dalla sessione Ispezioni specifiche per ordine (qmptc0150m000). A questo punto è possibile definire le righe delle ispezioni specifiche per l'ordine. Ciascuna riga rappresenta una caratteristica definita nella sessione Gruppo test - Caratteristiche (qmptc0137m000).

A questo punto, viene generato l'ordine relativo all'ispezione specifica per l'ordine. La procedura per completare l'ispezione corrisponde a quella illustrata a partire dal passaggio 2 (prelievo di campioni) dell'argomento della Guida in linea dedicato alle *Ispezioni ordine* (pag. 38).

