



Infor LN 品質 不適合レポートおよび 修正措置計画ユーザガイド

重要事項

本書に含まれる資料（あらゆる補足情報を含む）は、Inforの機密及び専有情報に相当し、かつそれを含むものです。

添付を使用するにあたり、使用者は、当該資料（当該資料のあらゆる修正、翻訳または翻案を含む）、すべての著作権、企業秘密、及びそれに関係するすべてのその他権利、権原及び利益はInforが独占所有するものであり、使用者には、別の契約（この別契約の契約条項によって、貴社の当該資料及びすべての関連する補足情報の使用が規定されます）に基づいてInforより貴社に使用許諾されたソフトウェアに関連し、またその使用を促進することのみを目的（以下、「目的」という）として、当該資料を使用するための非独占的権利以外、使用者の閲覧に基づく権利、権原及び利益（すべての修正、翻訳または翻案を含む）は付与されるものではないことを認識し、それに同意するものとします。

更に、同封の資料を使用するにあたり、使用者は、使用者が当該資料を極秘扱いで保管しなければならないこと、そして使用者の当該資料の使用は上述の「目的」に限定されることを認識し、それに同意するものとします。Inforは、本書に含まれる内容に誤りや洩れがないよう細心の注意を払っていますが、本書に含まれる内容が完全なもので、誤植やその他の誤りがなく、使用者の個別の要望を満たすことは保証しません。したがって、Inforは、本書（あらゆる補足情報を含む）の誤りまたは不備により、またはそれに関連して生じたあらゆる個人または団体に対する、あらゆる間接的または直接的損失または損害について、その誤りまたは不備が過失、事故またはその他の理由によるものであるかどうかにかかわらず、一切の責任を負わず、かつそれを放棄するものとします。

使用者の本資料の使用は、米国輸出管理法及びその他に限定しない輸出入の適用法に準拠するものとし、使用者は、本資料及びあらゆる関係資料または補足情報を当該法律に違反して、直接的または間接的に輸出または再輸出してはならず、またこれらの資料を当該法律により禁止されるいかなる目的にも使用してはなりません。

商標確認

ここに示す文字標章及び図形標章は、Infor及び/またはその関連会社ならびに子会社の商標または登録商標、あるいはその両方です。無断複製・転載を禁ず。参照されるすべての他の社名、製品名、商標名またはサービス名は各所有者の登録商標または商標です。

発行情報

文書コード	qmnonconfrepug (U9806)
リリース	10.5 (10.5)
発行日	2017 年 12 月 21 日

目次

文書情報

第1章 はじめに.....	7
第2章 不適合レポートおよび修正措置計画のマスタデータ設定.....	9
不適合資材レポートのマスタデータ設定.....	9
CAP のマスタデータ設定.....	10
第3章 不適合および処分.....	11
不適合レポートおよび処分処理.....	11
不適合レポートを作成するには.....	12
サービスの不適合.....	13
サービスオブジェクトからの不適合レポートの生成.....	14
サービスのクレームと不適合レポートのリンク.....	15
処分とサービスオブジェクトのリンク.....	15
不適合レポートとサービスオブジェクトのリンク.....	15
NCR を使用した隔離検査在庫の処理.....	15
隔離検査処理の導入.....	16
隔離検査の扱い単位の NCR の使用.....	17
第4章 修正措置計画の作成.....	21
修正措置計画を作成するには.....	21

文書情報

目的

本書の目的は、不適合レポートと修正措置計画の目的、およびマスターデータの作成方法と使用方法を説明することです。

対象読者

本ガイドは、不適合レポートと修正措置計画の使用方法、および、目的に合わせてマスターデータを最適に設定する方法を理解したい人を対象にしています。エンドユーザでも管理者レベルのユーザでも、必要な情報を見つけることができます。

前提となる知識

検査の処理に関する業務プロセスに精通していること。また、Infor LN の機能に関する知識は本ガイドの理解に役立ちます。また、一歩先んじることのできる品質トレーニングコースも用意されています。

本書の概要

最初の章「はじめに」は、品質パッケージの目的と一般的な特徴について説明します。

2 章以降では不適合レポートと修正措置計画のマスターデータの設定について取り上げ、不適合レポートと修正措置計画の作成方法を説明します。

本書の使い方

本書は、オンラインヘルプのトピックをまとめたものです。そのため、マニュアルの別のセクションを参照するときは、次の例のように示しています。

参照されたセクションを見つけるには、目次を参照してください。

下線付きの用語は、用語集の定義にリンクされています。本書をオンラインで表示している場合、下線付きのテキストをクリックすると、本書の末尾にある用語集の定義にジャンプします。下線の付いていない参照は、用語集の定義やその他の要素へのリンクではありません。

コメント

弊社は常に文書の見直しや改善を行っていますが、この文書に関するご意見、ご要望などありましたら、documentation@infor.com にご連絡ください。

送信の際には文書番号およびタイトルを明記してください。情報が具体的であるほど迅速な対応が可能です。

Infor へのお問い合わせ

Infor 製品に関するお問い合わせは、Infor Xtreme Support ポータル www.infor.com/inforxtreme をご利用ください。

製品リリースに関する更新情報は、この Web サイトに掲載いたします。このサイトを定期的にご確認ください。

Infor ドキュメントに関するご質問・ご意見は、documentation@infor.com までご連絡ください
ますようお願いいたします。

第1章 はじめに

1

品質管理は、製造業や装置産業が製品の品質を監視し改善する上で役立ちます。品質管理は、業界が検査手順を定期的実施して、必要な品質を達成する上で役立ちます。どの会社でも、製品(原材料、最終製品、仕掛品を含む)は、製造、流通、在庫中に定期的に検査され、製品がスムーズに機能するか確認され、不具合が見直され、不具合をもたらす可能性のある事項が特定されます。品質パッケージは、製品の物流フローを使って検査スケジュールを設定します。

Infor LN 品質パッケージは、全社的に品質管理をサポートします。品質パッケージは、検査用に選別した製品のフローを制御するために必要な活動を管理します。さらに、中間製品や完成品の品質管理についてもサポートしています。

品質管理は、製造工程のさまざまな箇所で、その他の Infor LN モジュールやパッケージにリンクされて、広範な品質チェックを実現します。

第2章

不適合レポートおよび修正措置計画のマスタデータ設定

2

この章では、不適合レポートおよび修正措置計画の生成に不可欠なデータの設定について説明しています。

不適合資材レポートのマスタデータ設定

マスタデータ設定の一部として、以下を定義する必要があります。

- 不適合を分類する不適合材料タイプ
- 不適合の深刻さを明示する厳しさ
- 不適合資材レポートの評価を担当する再審委員会
- 不適合の理由

パラメータの設定

品質機能を導入するには、導入済ソフトウェア構成要素 (tccom0100s000) セッションで [品質管理 (QM)] チェックボックスをオンにします。

品質管理パラメータ (qmptc0100m000) セッションを使用して、以下を定義し設定します。

- [不適合導入済] チェックボックスをオンにして、不適合資材レポート (NCMR) 機能を導入します。
- NCMR 番号の生成に使用されるシリーズのデフォルト番号グループのコード。
- NCMR 番号の生成に使用されるデフォルトシリーズのコード。
- NCMR に加えられた変更を追跡する [ログ履歴] チェックボックス。

データの設定

マスタデータを設定するには、以下を実行します。

- 不適合資材タイプ (qmncm0101m000) セッションを使用して、不適合材料のタイプを定義します。
- 深刻度 (qmncm0102m000) セッションを使用して、不適合材料の厳しさを定義します。
- 再審委員会 (qmncm0103m000) セッションを使用して、再審委員会と不適合材料の再審委員会の所有者を定義します。
- 不適合の原因 (qmncm0104m000) セッションを使用して、不適合の理由を定義します。

CAP のマスタデータ設定

修正措置計画 (CAP) のマスタデータで以下を定義できます。

- タスクを使用して、実行する必要がある修正措置の種類を分類するタスクタイプ
- 修正措置計画の分類

パラメータの設定

品質機能を導入するには、導入済ソフトウェア構成要素 (tccom0100s000) セッションで [品質管理 (QM)] チェックボックスをオンにします。

品質管理パラメータ (qmptc0100m000)セッションを使用して、以下を定義し設定します。

- CAP 機能を導入する [修正措置計画導入済] チェックボックス。
- CAP 番号の生成に使用されるシリーズのデフォルト番号グループのコード。
- CAP 番号の生成に使用されるデフォルトシリーズのコード。
- [修正措置計画 - タスク] (qmcpl1505m000) セッションで定義されたタスク番号を増やすときに使われるステップサイズ。
- CAP に加えられた変更を追跡する [ログ履歴] チェックボックス。

データの設定

マスタデータを設定するには、以下を実行します。

- [タスクタイプ] (qmcpl0101m000) セッションを使用して、実行する必要がある修正措置の種類を分類するタスクタイプを定義します。
- 分類 (qmcpl0102m000)セッションを使用して、CAP の分類を定義します。

この章では、不適合レポートの生成について詳細に説明しています。

不適合レポートおよび処分処理

不適合レポート (NCR) 機能を使用すると、品目または資材の検査時 (品質または倉庫検査)、または資材の移動時や在庫時に検出された不適合資材を報告できます。材料は、品目が関連する仕様や設計図に従っていることを検証するために検査されます。資材検査処理で不適合が検出された場合、材料がすぐに分離されます。

この処理は、購買した材料、製造オーダー向けに出庫された材料、製造オーダーからの完成品、販売オーダー向けに出庫された材料などに適用されます。

不適合レポートは、次のオーダー発生元に関して生成されます。品質管理の一部として実施される品質検査を含む場合も、含まない場合もあります。

- 購買
- 購買スケジュール
- 販売
- 販売スケジュール
- SFC 製造
- ASC 製造
- 転送
- プロジェクト契約
- プロジェクト
- EP 物流
- 保管検査
- サービス
- メンテナンス作業
- バッチ修理
- サービスコール

不適合レポートは次の処理から生成できます。

- 倉庫検査
- 品質検査
- 保管検査
- サービス

■ マニュアル

不適合レポートを作成するには

不適合レポートを作成するには、次のステップを実行します。

ステップ 1: 不適合レポートの生成

不適合レポート (qmnncm1100m000) セッションを使用して、NCMR の詳細をメンテナンスします。オーダ発生元に基づいて、Infor LN にオーダの詳細が表示されます。

不適合レポートをマニュアルで作成する場合は、オーダ発生元を入力します。

- ソースオーダデータに関連する詳細 (必要な場合)、ロット識別子、材料の不適合の説明、不適合のいくつかのカテゴリ、報告者に関連する情報を入力します。
- 再審委員会の詳細と、不適合レポートの責任者である不適合レポート所有者を入力します。

不適合レポートは、オーダ発生元に関係なく、オープンで生成されます。

トレーサビリティを維持するために、2つの不適合レポートの親子関係を定義できます。[NCR の分割] オプションを使用した場合、既存の不適合レポートが親として、その後の不適合レポートが子として参照されます。

不適合レポートがマニュアル以外で生成される場合、オーダの詳細はオーダ発生元に基づく値になります。

複数のロット番号またはシリアル番号を選択して、個々の不適合レポートにリンクすることができます。

ステップ 2: 不適合レポートの提出

不適合レポート (qmnncm1100m000) セッションで [NCR の提出] オプションを使用して、完全性チェック、工順決定、および不適合資材処分の担当者の指定を行うために不適合レポートを提出します。不適合レポートのデフォルトの所有者や、デフォルトの再審委員会 (MRB) を変更できます。

データを変更するには、不適合レポートの状況を [提出済] から [オープン] に変更します。

ステップ 3: 不適合レポートの割当

不適合レポート (qmnncm1100m000) セッションの [NCR の割当] オプションを使用して、状況が [提出済] の不適合レポートを割り当てます。

再審委員会の所有者により推奨された変更を組み込むには、状況を [割当済] から [提出済] に変更します。

ステップ 4: 不適合レポートの処分

不適合レポート (qmnncm1100m000) セッションの [詳細] タブで、責任者/所有者が資材の不適合を調査し、必要な場合は不適合レポートを別の所有者または再審委員会に再度割り当てます。

不適合レポートには、次の事前定義処分を設定できます。

- [再作業 (既存の仕様)] : この処分は、安全性、性能、交換可能性、信頼性、品質に悪影響を及ぼすことなく再作業が可能な不適合材料に対して行います。再作業した材料は、材料の通常のフローに戻されます。
- [再作業 (新しい仕様)] : この処分は、安全性、性能、交換可能性、信頼性、品質に悪影響を及ぼすことなく再作業が可能な不適合材料に対して行います。Infor LN により新しい製品番号が割当てられます。
- [再分類] : この処分には、不適合材料の再分類が必要で、通常は新しい部品番号の割当てが必要になります。
- [販売業者に返品] : この処分は、材料の不一致が発注先の責任であり、他の処分が推奨されない場合に適用されます。
- [廃棄] : 不適合材料が本来の目的に使用できず、修理できません。廃棄の証拠が必要です。
- [現状のまま使用] : 無視できる軽微な不適合が繰り返された品目、部品、または製品に使用します。
- [修理] : この処分は、不適合材料を、承認可能だが該当する設計図や仕様に全体として適合しない可能性がある状態にするために行います。
- [不具合なし] : この処分は、不適合が間違って報告された場合に使用されます。この処分の材料は、通常のフローに戻されます。

状況が [処分済] の不適合レポートを前の状況に戻すことはできません。

ステップ 5: 不適合レポートのクローズ

[NCR のクローズ] を選択して不適合レポートをクローズします。状況が自動的に [クローズ] になります。

サービスの不適合

サービスオブジェクトについて、不適合レポート (NCR) の生成や、既存の不適合レポートへのリンクができます。

サービスに不適合レポート機能を導入する目的で、一般サービスパラメータが新規に追加されました。このパラメータは、導入済ソフトウェア構成要素 (tccom0100s000) セッションの [品質管理 (QM)] チェックボックスがオンであり、品質管理パラメータ (qmptc0100m000) セッションの [資材不適合] チェックボックスがオンの場合にのみ選択できます。

サービスオブジェクトの不適合レポートを生成できます。また、品質の不適合レポートをサービスオブジェクトにリンクすることもできます。次のサービスオブジェクトについて、1つ以上の不適合レポートをリンクすることができます。

- サービスコール
- サービスオーダ
- メンテナンス作業
- バッチ修理
- クレーム

サービスオブジェクトからの不適合レポートの生成

サービスオブジェクトから不適合レポートを生成するには:

1. 作業オーダ (tswcs2100m100) セッションで、出庫部分組立品ラインを選択します。
2. [アクション] メニューの [不適合レポートの作成] をクリックします。不適合レポート (qmncm1100m000) セッションが開きます。オーダの不適合レポート番号が生成されます。
次のデフォルト値が入力されます。
 - 品目詳細。シリアル番号付品目の場合、[ロット/シリアル/ストックポイント詳細] ボタンをクリックすると不適合資材レポート-ロットおよびシリアル (qmncm1110m000) セッションにシリアル詳細が表示されます。
 - 発生元オーダ詳細
 - オーダ発生元
 - ラインタイプ
 - オーダライン
 - 取引先
 - 倉庫
3. 不適合レポート (qmncm1100m000) セッションで、次の項目を指定します。
 - [資材不適合の記述]
 - [不適合タイプ]
 - [非資材の深刻度]
4. 不適合レポートを保存して提出します。作業オーダ (tswcs2100m100) セッションの [出庫部分組立品] タブで、[参照] メニューの [関連オーダ] を選択します。作業オーダ - 関連オーダ (tsmdm4500m000) セッションで、作成した不適合レポートの詳細を表示できます。
5. 不適合レポート (qmncm1100m000) セッションの [処分] タブで、次の項目を指定します。
 - [再審委員会]
 - [計画レビュー日]
6. 処分の保存、提出、割当を行います。
7. [NCR 処分] を選択します。サービスでは次の値を指定できます。
 - [再作業 (既存の仕様)]
 - [再作業 (新しい仕様)]
 - [修理]注意: [オーダの種類] を指定するには、処分タイプを選択する必要があります。
8. [処分オーダ発生元] を選択します。サービスの場合、次の値を適用できます。
 - [サービス]
 - [メンテナンス作業]
 - [バッチ修理]
 - [メンテナンス販売]
9. [処分] をクリックします。[オーダの種類] に指定した値に基づいて必要なオーダが生成されます。

サービスのクレームと不適合レポートのリンク

不適合レポートを発注先クレームにリンクするには:

1. 発注先クレーム (tscmm2100m000) セッションでクレームを選択します。
2. [不適合レポートのリンク] オプションをクリックします。不適合レポート (qmncm1100m000) セッションが開きます。
3. 発注先クレームにリンクする不適合レポートを選択します。

処分とサービスオブジェクトのリンク

サービスオブジェクトを処分オーダにリンクするには:

1. 不適合レポート (qmncm1100m000) セッションで、任意のオーダ発生元をもつ不適合レポートを選択して開きます。
2. [処分] タブの [処分オーダ発生元] フィールドに、サービスオブジェクトを指定します。例: メンテナンス販売オーダ。
3. [処分] フィールドから、サービスオブジェクトのオーダ番号を選択します。例: メンテナンス販売オーダ番号。
4. 不適合レポートを保存します。

不適合レポートとサービスオブジェクトのリンク

サービスオブジェクトの不適合レポートをマニュアルで作成するには、不適合レポート (qmncm1100m000) セッションでオーダ発生元を選択します。オーダ発生元として次のものがあります。

- サービス
- メンテナンス作業
- バッチ修理
- サービスコール

オーダ発生元は、不適合が特定された活動を示します。不適合レポートから、選択したオーダ発生元に基づくサービスセッションにアクセスできます。発生元ごとにフィルタが適用されるので、状況が「発行済」のオーダのみが表示されます。オーダ発生元、メンテナンス作業オーダ、およびバッチ修理の場合、オーダラインタイプによりアクセスできるセッションが決まります。オーダラインタイプとして、資材ライン、入庫部分組立品、および出庫部分組立品があります。

NCR を使用した隔離検査在庫の処理

購買、降順、または製造の処理で欠陥 (不適合) が確定した場合、品目の廃棄、拒否、または隔離検査在庫場所への移動ができます。隔離検査在庫の品目は、次の処分を使用して評価できます。

- [販売業者に返品]
- [再作業 (新しい仕様)]
- [再作業 (既存の仕様)]
- [再分類]

- [廃棄]
- [現状のまま使用]

この処分を実行するには、隔離検査在庫でこの品目の不適合レポート (NCR) を作成します。隔離検査で品目の不適合レポートが生成された場合、倉庫管理の隔離検査在庫では処分が指定されません。このデータは不適合レポート (qmncm1100m000) で定義され、倉庫管理の隔離検査在庫から参照されます。

隔離検査処理の導入

ステップ 1:

品目 - 倉庫管理 (whwmd4500m000) で、品目の [廃棄/隔離検査] または [隔離検査] のオプションを選択します。

注意: [廃棄] オプションを選択した場合、隔離検査在庫コマンドは無効になります。

ステップ 2:

テストの組合せ (qmptc0119m000) セッションで、必須品目および標準テスト手順の組合せを作成します。

ステップ 3:

購買オーダー (tdpur4100m900) セッションで、品目の購買オーダーを作成し、承認します。

ステップ 4:

入庫 (whinh3512m000) セッションで、倉庫入庫を確認します。

ステップ 5:

検査オーダー (qmptc1100m100) セッションで、検査オーダーラインにテストデータを指定し、検査オーダーを完了します。

ステップ 6:

検査オーダー (qmptc1100m100) セッションで、オーダー検査 (qmptc1620m000) セッションの [差額] を [部分承認済] または [不合格] に設定できます。

ステップ 7:

オーダー検査を完了し、処理します。

ステップ 8:

倉庫検査 (whinh3622m000) セッションで、次の操作を行います。

- オーダー検査 (qmptc1620m000) セッションから取得したデフォルトの合格品目および不合格品目を確認します。
- 倉庫検査を処理します。

- [隔離検査在庫] をクリックします。

ステップ 9:

隔離検査在庫 (whwmd2671m000) セッションで次の操作を行います。

- 検査隔離された品目数を確認します。
- [レポート] をクリックして、不合格数量の不適合レポートを作成します。

注意: 倉庫検査についてすでに不適合が作成されている場合、隔離検査在庫の作成時にその不適合レポートが隔離検査在庫にリンクされます。

ステップ 10:

不適合レポート (qmncm1100m000) セッションで、不適合を処分します。不適合の実行方法の詳細については、不適合レポートおよび処分処理 (ページ 11) を参照してください。

注意

- [NCRの分割] オプションを使用して、要件に基づいて隔離検査の品目ごとに個別の不適合レポートを作成できます。
- [NCR 処分] フィールドが [再分類]、または [再作業 (新しい仕様)] に設定されている場合、振り替える必要がある不適合に [終了品目] を指定できます。

ステップ 11:

処分後、隔離検査在庫 (whwmd2671m000) の [NCR 処分]、[理由]、および [終了品目] のフィールドが更新されます。

ステップ 12:

隔離検査在庫 (whwmd2671m000) セッションで次の操作を行います。

- 処分ラインを確認します。
- 隔離検査在庫オーダを処理します。

処分オーダが作成され、そのデフォルト値は不適合レポート (qmncm1100m000) セッションの [処分オーダ] および [処分オーダ発生元] フィールドから取得されます。

ステップ 13:

不適合レポート (qmncm1100m000) セッションを閉じます。

隔離検査の扱い単位の NCR の使用

隔離検査在庫は、扱い単位を使用して管理できます。扱い単位が不適合レポートにリンクされている場合、ロットやシリアルではなく、扱い単位に基づいて不適合レポートが分割されます。

ストックポイント詳細 (シリアル、ロット、数量など) が同じ場合にのみ、扱い単位を不適合レポートにリンクできます。

扱い単位による不適合レポートの隔離検査在庫の処理

ステップ 1:

品目 - 倉庫管理 (whwmd4500m000) で、品目の [廃棄/隔離検査] または [隔離検査] のオプションを選択します。

注意: [廃棄] オプションを選択した場合、隔離検査在庫コマンドは無効になります。

ステップ 2:

テストの組合せ (qmptc0119m000) セッションで、必須品目および標準テスト手順の組合せを作成します。

ステップ 3:

購買オーダー (tdpur4100m900) セッションで、品目の購買オーダーを作成し、承認します。

ステップ 4:

入庫 (whinh3512m000) セッションで、次の操作を行います。

- [扱い単位の生成] オプションをクリックして、指定した倉庫入庫ラインの扱い単位を作成します。
- [扱い単位] オプションをクリックして、品目のロット/シリアルを生成します。
- 倉庫入庫を確認します。

注意 扱い単位 (whwmd5130m000) セッションで扱い単位にリンクする品目のロット/シリアルを生成するまで、倉庫入庫を確認することはできません。

ステップ 5:

検査オーダー (qmptc1100m100) セッションで、検査オーダーラインにテストデータを指定し、検査オーダーを完了します。

注意: テストデータは、品目についてのみ指定されます。扱い単位には指定されません。

ステップ 6:

検査オーダー (qmptc1100m100) セッションで、オーダー検査 (qmptc1620m000) セッションの [差額] を [部分承認済] または [不合格] に設定できます。

ステップ 7:

オーダー検査を完了し、処理します。

ステップ 8:

倉庫検査 (whinh3622m000) セッションで、次の操作を行います。

- オーダー検査 (qmptc1620m000) セッションから取得したデフォルトの合格品目および不合格品目を確認します。

- [扱い単位あり] チェックボックスがオンになっており、[扱い単位] フィールドにデフォルト値が入力されていることを確認します。
- [扱い単位] タブで、次の操作を行います。
 - [扱い単位の検査] をクリックします。
 - 扱い単位の検査 (whinh2234m000) セッションで次の操作を行います。
 - 扱い単位を指定し、[ストックポイント詳細] ボタンをクリックします。
 - 扱い単位ストックポイント詳細 (whwmd5136m000) セッションで、扱い単位にリンクされているロット/シリアルを表示し、品目の合格/不合格を検査オーダデータに基づいて行うかどうかを指定します。
 - [扱い単位] タブでの合格/不合格数量のデフォルト値を確認します。
- 倉庫検査を処理します。注意: ロット/シリアルの検査詳細が扱い単位の検査結果と一致しない場合、倉庫検査を処理することはできません。
- [隔離検査在庫] オプションをクリックします。

ステップ 9:

隔離検査在庫 (whwmd2671m000) セッションで次の操作を行います。

- 検査隔離された品目数を確認します。
- [レポート] をクリックして、不合格数量の不適合レポートを作成します。

注意: 倉庫検査に対応する不適合が存在しない場合、この不適合レポートは作成時に隔離検査在庫にリンクされます。

ステップ 10:

不適合レポート (qmncm1100m000) セッションで、不適合を処分します。不適合の実行方法の詳細については、不適合レポートおよび処分処理 (ページ 11) を参照してください。

- [NCR の分割] オプションを使用して、処分要件に基づいて隔離検査の品目ごとに個別の不適合レポートを作成できます。不適合レポートは扱い単位に基づいて分割されます。
- [NCR 処分] フィールドが [再分類]、または [再作業 (新しい仕様)] に設定されている場合、振り替える必要がある不適合に [終了品目] を指定できます。

ステップ 11:

[扱い単位] オプションをクリックして、不適合レポートにリンクされている扱い単位を不適合扱い単位 (qmncm1120m000) セッションで表示します。注意: 複数の不適合レポートが隔離検査在庫にリンクされている場合は、このセッションで値を指定する必要があります。

ステップ 12:

処分後、隔離検査在庫 (whwmd2671m000) セッションの [NCR 処分]、[理由]、および [終了品目] のフィールドが更新されます。

ステップ 13:

隔離検査在庫 (whwmd2671m000) セッションで次の操作を行います。

- 処分ラインを確認します。
- 隔離検査在庫オーダを処理します。

処分オーダーが作成され、そのデフォルト値は不適合レポート (qmnncm1100m000) セッションの [処分オーダー] および [処分オーダー発生元] フィールドから取得されます。

ステップ 14:

不適合レポート (qmnncm1100m000) セッションを閉じます。

この章では、不適合資材レポートの生成について詳細に説明しています。

修正措置計画を作成するには

修正措置計画 (CAP) は、不適合/失敗の再発を防止するために必要なアクションを実行します。

ステップ 1: CAP および CAP タスクの作成

1. CAP をマニュアルで作成するか、NCMR から CAP を生成できます。修正措置計画 (qmcpl1100m900) セッションを使用して CAP を作成します。
2. Infor LN は、品質管理パラメータ (qmptc0100m000) セッションの [番号グループ] および [デフォルトシリーズ] フィールドで設定されたデータに基づいて CAP 番号を生成します。CAP の完了日、CAP の所有者、CAP の承認者、取引先などの詳細を入力します。
3. 予想される開始日および期日のタスクラインで CAP タスクを定義します。

ステップ 2: CAP の提出

CAP タスクが識別されたら、承認のために CAP を提出できます。CAP 状況が提出済に変化します。

ステップ 3: CAP の承認

CAP の承認者が CAP を承認します。CAP の状況が「承認済」に設定されます。タスクラインのタスクの状況が承認済に変化します。

ステップ 4: CAP タスクの実行と完了

タスクの開始オプションを使用して、タスクラインで CAP タスクを開始します。タスクを開始すると、タスクの状況が「進行中」に変化します。タスクの進行中は、テキストや文書を追加し、完了日を入力し、状況をオープンまたは完了済に変更できます。

CAP タスクの検証とクローズ

- CAP タスクの完了後、タスクを検証してクローズします。修正措置計画 (qmcpl1100m900) セッションにある [タスク] タブでタスクを検証します。タスクのクローズオプションを使用して、タスクをクローズします。

ステップ 5: CAP のクローズ

CAP タスクのクローズ後に CAP を評価し、CAP をクローズします。