



Infor LN Armazenamento Guia do usuário para inspeções do armazenamento

Copyright © 2017 Infor

Todos os direitos reservados. As marcas e logomarcas definidas aqui são marcas comerciais e/ou marcas comerciais registradas da Infor. Todos os direitos reservados. Todas as outras marcas comerciais listadas aqui são de propriedade de seus respectivos proprietários.

Notas importantes

O material contido nesta publicação (inclui toda e qualquer informação adicional) constitui e contém informação confidencial e de propriedade da Infor.

Ao ter acesso ao anexo, você reconhece e concorda que o material (incluindo qualquer modificação, tradução ou adaptação do mesmo) e todos os direitos autorais, segredos de negócios, todos os outros direitos, títulos e lucros, são de propriedade somente da Infor, e que você deve obter o direito, título ou qualquer ganho sob o material (inclusive em qualquer modificação, tradução ou adaptação do mesmo) em virtude da sua análise, exceto o direito não exclusivo para utilizar o material, somente em conexão e com o apoio da licença de uso do software disponibilizado à sua empresa pela Infor, conforme acordo separado ("Propósito").

Além disso, através do acesso ao material anexo, você reconhece e concorda em manter, tanto o material em estrita confidencialidade, quanto o uso do mesmo limitado ao Propósito descrito acima.

Embora a Infor tenha tomado o devido cuidado para assegurar que o material incluído nesta publicação esteja preciso e completo, a Infor não garante que a informação contida nesta publicação está completa, não contém erros tipográficos ou outros erros, ou que você encontrará seus requisitos específicos. Como tal, a Infor não assume e por meio desta se isenta de toda responsabilidade, resultante ou de qualquer forma, por qualquer perda ou dano ocasionado a qualquer pessoa ou entidade ou ainda por relatar erros ou omissão nesta publicação (incluindo informações complementares), se tais erros ou omissões resultarem da negligência, acidente ou qualquer outra causa.

Reconhecimento da Marca Registrada

Qualquer empresa, produto, marca ou nome de serviço referenciado deve ser marca registrada por seus respectivos proprietários.

Informação da Publicação

Código do Documento whinspectionug (U9875)

Liberação 10.5 (10.5)

Criado em 21 de dezembro de 2017

Tabela de Conteúdo

Sobre este documento

Capítulo 1 Introdução.....	7
Inspeções do armazenamento.....	7
Criar cabeçalhos e linhas de inspeção.....	7
Como especificar e processar resultados de inspeção.....	8
Após processamento.....	8
Para inspecionar unidades de gestão.....	8
Configuração.....	9
Integração de gestão de qualidade.....	9
Capítulo 2 Cabeçalhos e linhas de inspeção.....	11
Criar, atualizar e excluir cabeçalhos e linhas de inspeção.....	11
Inspeções de entrada.....	11
Correções de recebimento.....	12
Inspeções de saída.....	12
Consolidação de pontos de estoque em inspeções de armazenamento.....	12
Propriedade.....	13
Distribuição de rastreabilidade.....	13
Qualidade.....	13
Excluir inspeções e linhas de inspeção.....	13
Consolidação de pontos de estoque em inspeções de armazenamento.....	13
Números de série e lote de alto volume de entrada.....	14
Entrada de números de série de baixo volume.....	14
Números de série e lote de alto volume de saída.....	14
Consolidação de inspeção de armazém de entrada para pontos de estoque - exemplo.....	15
Consolidação de inspeção de armazém de saída para pontos de estoque - exemplo.....	16
Consolidação de inspeção de armazém de propriedade diferente – exemplo.....	17
Capítulo 3 Gestão de inspeção.....	19

Como especificar resultados de inspeção e processar inspeções do armazenamento.....	19
Unidades de gestão.....	20
Inspeções parciais.....	20
Em curso.....	20
Inspeções de armazenamento após o processamento.....	20
Propriedade.....	21
Distribuição de rastreabilidade.....	21
Capítulo 4 Unidades de gestão.....	23
Para inspecionar unidades de gestão.....	23
Como especificar resultados de inspeção para unidades de gestão.....	24
Descartar e rejeitar de unidades de gestão durante a inspeção de armazém.....	25
Registro de número de série para unidades de gestão de inspeção.....	26
Para processar os resultados da inspeção da unidade de gestão.....	28
Estruturas da unidade de gestão de inspeção na árvore da unidade de gestão.....	29
Capítulo 5 Configuração.....	33
Inspeções de armazém - configuração.....	33
Entrada e saída - detalhes de ponto de estoque.....	33
Gestão da qualidade.....	34
Inspeções de armazém e origem da ordem.....	34
Capítulo 6 Gestão de qualidade.....	37
Gestão de qualidade - Integração de inspeção de armazenamento.....	37
Unidades de efetividade e revisões de engenharia.....	38
Gestão de múltipla propriedade.....	38
Inspeções da ordem.....	38
Inspeções de armazenagem.....	39
Procedimentos de teste específicos da ordem.....	41

Sobre este documento

Este guia fornece uma introdução às inspeções de armazém e descreve a configuração e o uso dos procedimentos de inspeção.

Público-alvo

Este livro é voltado para as pessoas que desejam aprender a usar inspeções de armazenamento e configurar a funcionalidade de inspeção de armazém da maneira mais adequada aos seus propósitos. Tanto os usuários finais como os usuários com nível de administrador localizarão as informações de que necessitam.

Conhecimento pressuposto

A familiaridade com os processos de negócios envolvidos em inspecionar mercadorias no armazém e o conhecimento geral sobre a funcionalidade do LN o ajudarão a entender este manual. Além disso, estão disponíveis cursos de treinamento de Armazenamento para lhe dar um empurrão inicial.

Resumo do documento

O primeiro capítulo, *Introdução*, descreve o propósito e as características gerais das inspeções de armazenamento.

Os capítulos a seguir descrevem como os registros de inspeção são criados, como inspecionar mercadorias com ou sem unidades de gestão e a configuração de dados mestres. É dada atenção específica ao uso de inspeções de armazenamento em combinação com a Gestão da qualidade.

Este manual descreve os procedimentos que os usuários realizam ao usar as inspeções do armazenamento e apresenta informações sobre os processos subjacentes que o LN realiza. As janelas de sessão mais importantes e os campos envolvidos são abordados, mas a descrição completa de todos os componentes de software está além dos objetivos deste livro. Para obter detalhes, consulte a Ajuda online.

Como ler este documento

Este documento foi montado de tópicos da Ajuda online. Em função disso, as referências a outras seções do manual são apresentadas como mostrado no exemplo a seguir:

Consulte o Índice para localizar a seção citada.

Termos sublinhados indicam um link para uma definição do glossário. Ao visualizar este documento online e clicar no texto sublinhado, ele saltará para a definição do glossário no fim do documento. Referências não sublinhadas não representam um link para definições do glossário ou outros elementos.

Entrando em contato com a Infor

Se você tiver perguntas sobre os produtos da Infor, visite o portal Infor Xtreme Support em www.infor.com/inforxtreme.

Se atualizarmos este documento após a liberação do produto, a nova versão será postada neste site. É recomendável que você verifique este site periodicamente para obter a documentação atualizada.

Se tiver comentários sobre a documentação da Infor, entre em contato com documentation@infor.com.

Inspeções do armazenamento

No LN, é possível inspecionar os itens recebidos e os itens a serem expedidos. Por exemplo, é possível usar inspeções para:

- verificar a qualidade das mercadorias solicitadas de um novo fornecedor
- monitorar um fornecedor com histórico de problemas de qualidade
- verificar a qualidade das mercadorias de saída que foram danificadas a caminho do local de preparação.

Para itens recebidos a serem inspecionados, o LN cria inspeções de entrada. Para itens a serem expedidos que requerem inspeção, o LN cria inspeções de saída.

O procedimento de inspeção de entrada é um dos principais procedimentos de armazenamento no LN. É possível adicionar o procedimento de inspeção a um procedimento de armazenamento se a configuração para o armazenamento, o fornecedor ou o item exigir inspeção do item.

Diferentemente de inspeções de entrada, a inspeção de saída não é um procedimento de armazenamento em si, mas uma atividade que você pode adicionar ao procedimento de saída. É possível adicionar a etapa de inspeção de saída a um procedimento de armazenamento se a configuração para o armazenamento, o fornecedor ou o item exigir inspeção do item.

Criar cabeçalhos e linhas de inspeção

Uma inspeção de entrada e saída consiste em um cabeçalho de inspeção e uma ou mais linhas de inspeção.

Durante o processo de entrada e saída, o LN cria inspeções para itens que requerem inspeção de acordo com a *inspection parameter setup* (p. 33). Não é possível criar manualmente inspeções de armazenamento.

Como especificar e processar resultados de inspeção

Para inspeções de entrada e saída, primeiro especifique os resultados da inspeção e, então, processe a inspeção, o que a finaliza.

Especificar os resultados da inspeção para uma inspeção de entrada envolve aprovar, rejeitar, destruir ou descartar os itens inspecionados. Para uma inspeção de saída, isso envolve aprovar, rejeitar ou descartar os itens inspecionados.

Os itens destruídos devem sempre ser pagos ao fornecedor, enquanto que, para itens descartados, os fornecedores nem sempre são envolvidos e a liquidação depende da situação. A disponibilidade do descarte depende da configuração do parâmetro de quarentena.

Após processamento

Depois de processar uma inspeção de entrada, os itens aprovados são adicionados ao estoque. Para armazéns controlados pelo local, um aconselhamento de entrada do local de inspeção ao local de armazenamento deve ser gerado e armazenado. A configuração do procedimento de armazenamento determina se isso é feito de modo automático ou manual. Para armazéns não controlados por local, os itens aprovados são armazenados automaticamente.

Os itens rejeitados são enviados a um local de quarentena ou armazém de quarentena para gerir melhor ou remover do estoque por meio de uma ordem de ajuste. Isso depende da configuração do parâmetro de inspeção e quarentena.

A quantidade destruída faz parte da quantidade aprovada, mas é removida do estoque. Isso ocorre porque o fornecedor deve ser pago pelas mercadorias destruídas. As mercadorias normalmente são destruídas para fins de teste ou por algum acidente pelo qual o fornecedor não é responsável.

Os itens descartados são removidos do estoque por meio de uma ordem de ajuste.

Para inspeções de saída, é possível aprovar, rejeitar ou descartar itens. As quantidades aprovadas serão expedidas. Os itens rejeitados são enviados a um local de quarentena ou armazém de quarentena para mais gestão, ou removidos do estoque por meio de uma ordem de ajuste com um código de motivo para a rejeição. Isso depende da configuração do parâmetro. É possível visualizar a ordem de ajuste na sessão Histórico de ordens de ajuste (whinh5570m000).

Para inspecionar unidades de gestão

A configuração da unidade de gestão determina se as unidades de gestão são geradas, devem ser criadas pelo usuário ou não são usadas para itens no fluxo de entrada e/ou saída. Se as unidades de gestão forem geradas, isso ocorrerá quando o cabeçalho de inspeção e as linhas de inspeção forem criadas.

Se houver unidades de gestão para linhas de inspeção ou cabeçalho de inspeção de entrada ou saída, você pode especificar os resultados da inspeção para as unidades de gestão ou nas linhas de inspeção.

Configuração

Para usar inspeções de entrada ou saída, é preciso especificar os itens que requerem inspeção e configurar os procedimentos de armazenamento específicos. Inspeções de entrada geralmente são realizadas em locais de inspeção específicos, enquanto itens de saída são inspecionados em um local de preparação, em vez de um local de inspeção. Se seus armazéns forem controlados por local, será preciso definir locais de inspeção para inspeções de entrada. Configuração específica é necessária se os itens rejeitados durante a inspeção precisarem ser geridos em um armazém de quarentena ou local de quarentena.

Integração de gestão de qualidade

Se as inspeções de Gestão da qualidade forem aplicáveis a um item, ordem e/ou parceiro de negócios, tanto as inspeções de Gestão da qualidade quanto as inspeções de Armazenamento estarão envolvidas no processo de inspeção de entrada e/ou saída.

Criar, atualizar e excluir cabeçalhos e linhas de inspeção

Durante o processo de entrada e saída, o LN cria inspeções para itens que requerem inspeção de acordo com a *inspection parameter setup* (p. 33). Não é possível criar manualmente inspeções de armazenamento.

Inspeções de entrada

Para armazéns controlados por local, o LN cria uma inspeção de entrada quando um aconselhamento de entrada ou uma ou mais das suas linhas de aconselhamento forem armazenadas. Se listas de armazenamento forem usadas, a inspeção será criada quando a lista de armazenamento ou uma missão de armazenamento for armazenada.

Uma inspeção de entrada corresponde a uma linha da ordem de entrada. Se locais de armazém se aplicarem e as mercadorias forem aconselhadas para vários locais, o LN criará uma inspeção separada para cada linha de ordem de entrada e cada local aconselhado. Por exemplo, se os itens na linha de ordem 1000/10 forem aconselhados para os locais L1 e L2, isso resultará nas inspeções INS10111 e INS10112. A seguir, se uma linha de ordem 1000/20 for aconselhada para os locais L2 e L3, isso resultará nas inspeções INS10113 e INS1014.

Se as linhas de aconselhamento de um aconselhamento de entrada forem armazenadas em momentos diferentes, a inspeção será criada quando a primeira linha de aconselhamento for armazenada. Quando as próximas linhas de aconselhamento forem armazenadas, elas serão adicionadas à mesma inspeção se o local aconselhado for o mesmo e se a inspeção ainda estiver aberta.

Se a inspeção estiver definida para em curso ou tiver sido processada enquanto isso, uma nova inspeção será criada para as linhas de aconselhamento que foram armazenadas posteriormente.

Para armazéns não controlados por local, o LN cria a inspeção quando pelo menos uma linha de recebimento de um recebimento for confirmada.

Se as linhas de recebimento forem armazenadas em momentos diferentes, a inspeção será criada quando a primeira linha de recebimento for confirmada. Quando as próximas linhas de recebimento

forem confirmadas, elas serão adicionadas à mesma inspeção se a inspeção ainda estiver aberta (e as linhas de recebimento pertencerem à mesma linha de ordem de entrada). Se a inspeção estiver definida para em curso ou tiver sido processada enquanto isso, uma nova inspeção será criada para as linhas de recebimento que foram confirmadas posteriormente.

Correções de recebimento

Se uma receipt correction for realizada, o LN inserirá as quantidades corrigidas nas linhas de inspeção de quaisquer inspeções correspondentes. Essas quantidades podem ser corrigidas para inspeções abertas ou em curso. Se a quantidade a ser inspecionada se tornar zero depois da correção de recebimento, a linha de inspeção será removida. Para inspeções processadas, o LN criará uma nova inspeção para a quantidade corrigida. Correções de recebimento negativas não são permitidas para inspeções processadas se a quantidade corrigida ficar abaixo da quantidade processada.

Inspeções de saída

O LN cria uma inspeção de saída quando o aconselhamento de saída é liberado ou se a lista de separação for confirmada, caso listas de separação se apliquem ao procedimento de saída.

Uma inspeção de saída corresponde a uma linha da ordem de saída. Se locais se aplicarem, linhas de aconselhamento para a mesma linha de ordem de saída aconselhada para a o mesmo local de preparação serão consolidadas em uma inspeção de saída. Se mais de uma linha de aconselhamento for aconselhada para um local diferente, uma inspeção separada será criada para cada local.

Por exemplo, se os itens na linha de ordem 1000/10 forem aconselhados para os locais L1 e L2, isso resultará nas inspeções OUT10100 e OUT10101. A seguir, se uma linha de ordem 1000/20 for aconselhada para os locais L2 e L3, isso resultará nas inspeções OUT10103 e OUT10104.

Se as linhas de aconselhamento de um aconselhamento de saída forem liberadas em momentos diferentes, a inspeção será criada quando a primeira linha de aconselhamento for liberada. Quando as próximas linhas de aconselhamento forem liberadas, elas serão adicionadas à mesma inspeção se o local aconselhado e a linha de ordem forem os mesmos e se a inspeção ainda estiver aberta. Se a inspeção estiver definida para em curso ou tiver sido processada enquanto isso, uma nova inspeção será criada para as linhas de aconselhamento que foram liberadas posteriormente.

Consolidação de pontos de estoque em inspeções de armazenamento

Uma inspeção de entrada e saída consiste em um cabeçalho de inspeção e uma ou mais linhas de inspeção.

Durante o processo de entrada e saída, o LN cria inspeções para itens que requerem inspeção de acordo com a *inspection parameter setup* (p. 33). Não é possível criar manualmente inspeções de armazenamento.

Propriedade

Se uma linha de recebimento ou aconselhamento de saída tiver registros de propriedade diferentes, uma linha de inspeção separada será criada para cada proprietário.

Distribuição de rastreabilidade

Se a linha de ordem de armazém for rastreada por projeto, para inspeções de entrada, as quantidades aprovadas, rejeitadas ou destruídas serão atualizadas para cada rastreabilidade na sessão Distribuição de rastreab. de linha de recebimento (whinh3528m000). Para inspeções de saída, as quantidades aprovadas e rejeitadas são atualizadas na sessão Distribuição rastreab. linha de saída da ordem (whinh2690m000).

Qualidade

É fortemente recomendado selecionar a caixa de seleção **Consolidar pontos de estoque em uma inspeção de armazém** se você usar Gestão da qualidade para realizar inspeções de armazém. O motivo é que a Gestão da qualidade precisa de inspeções consolidadas para aplicar regras de amostragem adequadamente, em particular se itens serializados estiverem envolvidos.

Excluir inspeções e linhas de inspeção

O LN exclui uma linha de inspeção se:

- a caixa de seleção **Inspeção** estiver desmarcada para a linha de recebimento relacionada e o armazém for um WMS
- se a linha de recebimento relacionada for excluída se a linha de recebimento corresponder a todas as linha de inspeção de uma inspeção, a inspeção será excluída.

Se uma linha da ordem de saída for excluída, as inspeções correspondentes serão excluídas.

Consolidação de pontos de estoque em inspeções de armazenamento

A configuração da caixa de seleção **Consolidar pontos de estoque em uma inspeção de armazém** determina como as inspeções e linhas de inspeção são criadas para itens de lote ou serializados de baixo volume, itens UEPS/PEPS ou itens contidos em várias unidades de gestão.

Se esta caixa de controle estiver selecionada, uma linha de inspeção separada é criada para cada detalhe do ponto de estoque diferente presente em uma linha de aconselhamento de entrada ou de saída, linha de recebimento, lista de armazenamento ou lista de separação.

Se esta caixa de controle estiver limpa, uma inspeção de armazém separada é criada para cada detalhe do ponto de estoque diferente presente em uma linha de aconselhamento de entrada ou de saída, linha de recebimento, lista de armazenamento ou lista de separação.

Números de série e lote de alto volume de entrada

Quando o LN cria uma linha de inspeção de uma linha de aconselhamento ou de recebimento com números de série ou lote de alto volume, os números de série ou lote são copiados da sessão Lotes e números de série de linha de recebimento (whinh3123m000) para as linhas de inspeção.

Para cada item serializado, o LN cria uma linha de inspeção.

Depois de especificar as quantidades destruídas e rejeitadas nas linhas de inspeção, as quantidades dos números de série e lote rejeitadas ou destruídas são atualizadas para a sessão Lotes e números de série de linha de recebimento (whinh3123m000). Depois do processamento, o LN usa essas informações para criar IDs de quarentena ou ordens de ajuste para lidar com os itens rejeitados.

Entrada de números de série de baixo volume

Para item serializado de Baixo volume recebidos em uma ordem de armazenamento com a origem **Produção JSC**, são criadas inspeções de entrada da mesma maneira que números de série de alto volume se a caixa de seleção **Consolidar pontos de estoque em uma inspeção de armazém** estiver marcada: quando os itens serializados forem relatados como concluídos na produção, o LN criará uma ordem de armazenamento com uma única linha da ordem de entrada e registrará os números de série na sessão Lotes e núm. série da linha ord. entrada (whinh2116m000). Da linha da ordem de entrada, o LN cria uma única inspeção e uma linha de inspeção para cada item serializado.

Números de série e lote de alto volume de saída

Quando o LN cria uma linha de inspeção de uma linha de aconselhamento de saída com números de série ou lote de alto volume, os números de série ou lote são copiados da sessão Lotes e números de série de aconselhamento de saída (whinh4126m000) para as linhas de inspeção.

Para cada item serializado, o LN cria uma linha de inspeção.

É possível registrar números de série ou lote na linha de inspeção. Como alternativa, você pode adiar isso até depois do processamento das inspeções ou linhas de inspeção e liberação do aconselhamento de saída. Nesse ponto, o registro de número de série e lote é feito na sessão Detalhes de ponto de estoque da linha de expedição (whinh4133m000).

Consolidação de inspeção de armazém de entrada para pontos de estoque - exemplo

Se a caixa de seleção **Consolidar pontos de estoque em uma inspeção de armazém** estiver marcada, o LN consolidará as linhas de aconselhamento de entrada que pertencem à mesma linha de ordem de entrada e local de inspeção em uma única inspeção. Se os locais de armazém não se aplicarem, o LN consolidará as linhas de recebimento que pertencem à mesma linha de ordem de entrada em uma única inspeção. Para cada detalhe de ponto de estoque diferente associado a uma linha de ordem de entrada, é criada uma linha de inspeção separada.

Para uma ordem manual de compra, 100 peças do item A em lote (em estoque) são recebidas. O LN cria o recebimento REC000001 com as seguintes linhas de recebimento:

Linha de recebimen- to	Quantidade recebida	Lote	Data de estoque
REC000001 - 10	50 pçs.	Lote1	10/02/2013
REC000001 - 20	10 pçs.	Lote1	12/02/2013
REC000001 - 30	40 pçs.	Lote2	13/02/2013

25 peças do Lot1 são aconselhadas para o local de inspeção INS2, enquanto o restante do Lot1 e Lot2 é aconselhado para o local de inspeção INS1. Assim, o LN cria as seguintes inspeções:

Inspeção de arma- zém	Local	A inspecio- nar	Linha de inspeção	A inspecio- nar	Lote	Data de esto- que
INS000001 - 10	INS1	75 peças	1	25 pçs.	Lote1	10/02/2013
			2	10 pçs.	Lote1	12/02/2013
			3	40 pçs.	Lote2	13/02/2013
INS000002 – 10	INS2	25 pçs.	1	25 pçs.	Lote1	10/02/2013

A inspeção INS000001 - 10 é criada com três linhas de inspeção, uma vez que o recebimento inclui dois códigos de lote e três datas de estoque diferentes. A inspeção INS000002 – 10 é criada porque parte do Lot1 foi aconselhada para um local de inspeção diferente.

Se os locais não se aplicarem, ou se todo o recebimento for aconselhado para o local de inspeção INS1, a seguinte inspeção será criada:

Inspeção de armazém	Local	A inspecionar	Linha de inspeção	A inspecionar	Lote	Data de estoque
INS000001 - 10	INS1	100 peças	1	50 pçs.	Lote1	10/02/2013
			2	10 pçs.	Lote1	12/02/2013
			3	40 pçs.	Lote2	13/02/2013

Consolidação de inspeção de armazém de saída para pontos de estoque - exemplo

Se a caixa de seleção **Consolidar pontos de estoque em uma inspeção de armazém** estiver marcada, o LN consolidará as linhas de aconselhamento de saída que pertencem à mesma linha de ordem de saída em uma única inspeção. Se locais de armazém se aplicarem, os locais de preparação também devem combinar. Para cada detalhe de ponto de estoque diferente associado a uma linha de ordem de saída, é criada uma linha de inspeção separada.

Para uma ordem (manual) de vendas, 100 peças do item B (em estoque) controlado por lote recebem baixa. O LN cria o seguinte aconselhamento de saída:

Aconselhamento de saída	Local de origem	Local de destino	Quantidade aconselhada	Lote	Data de estoque
1	B1	S1	20 pçs.	Lote3	10/02/2013
2	B1	S1	40 pçs.	Lote4	10/02/2013
3	B2	S1	30 pçs.	Lote4	10/02/2013
4	B2	S2	10 pçs.	Lote4	10/02/2013

Uma vez que dois lotes diferentes são separados e parte do Lot4 é aconselhada para diferentes locais de preparação, as seguintes inspeções são criadas:

Inspeção de Local armazém	A inspecio- nar	Linha de ins- peção	A inspecio- nar	Lote	Data de esto- que
OBI000001 – S1 10	90 peças	1	20 pçs.	Lote3	10/02/2013
		2	40 pçs.	Lote4	10/02/2013
		3	30 pçs.	Lote4	10/02/2013
OBI000002 – S2 10	10 pçs.	1	10 pçs.	Lote4	10/02/2013

A inspeção OBI000001 - 10 é criada com três linhas de inspeção, uma vez que cada aconselhamento de saída resulta em uma linha de inspeção, a menos que um novo cabeçalho de inspeção precise ser criado. A inspeção OBI000002 – 10 é criada porque parte do Lot4 foi aconselhada para um local de preparação diferente.

Consolidação de inspeção de armazém de propriedade diferente – exemplo

Se uma linha de recebimento ou aconselhamento de saída tiver registros de propriedade diferentes, uma linha de inspeção separada será criada para cada registro de propriedade.

Inspeção entrada

Inspeção de armazém	A inspecio- nar	Linha de ins- peção	Sequência da proprieda- de	A inspecio- nar	Propriedade	Proprietário
INS000003 - 10	30	1	1	20	De proprieda- de da compa- nhia	
		2	2	10.	Consignado	ACB

Inspeção de saída

Inspeção de armazém	A inspecio- nar	Linha de ins- peção	Sequência da proprieda- de	A inspecio- nar	Propriedade	Proprietário
OUT000003 - 10	100	1	1	80	De proprieda- de da compa- nhia	
		2	2	20	Consignado	ACB

Como especificar resultados de inspeção e processar inspeções do armazenamento

Para inspeções de entrada e saída, primeiro especifique os resultados da inspeção e, então, processe a inspeção, o que a finaliza.

Especificar os resultados da inspeção para uma inspeção de entrada envolve aprovar, rejeitar, destruir ou descartar os itens inspecionados. Para uma inspeção de saída, isso envolve aprovar, rejeitar ou descartar os itens inspecionados.

Para processar uma ou mais inspeção de entrada ou saída sem especificar quantidades aprovadas ou rejeitadas:

1. Selecione a inspeção ou as inspeções na sessão Visão geral de inspeções de armazém (whinh3122m000).
2. No menu adequado, selecione:
 - Aprovar e processar para aprovar e processar as inspeções.
 - Rejeitar e processar para rejeitar e processar as inspeções.

Não é possível destruir e processar uma ou mais inspeções de entrada sem especificar as quantidades do item. Para especificar que todos os itens de uma inspeção de entrada devem ser destruídos, para cada linha de inspeção, é preciso especificar as quantidades de item totais no campo **Quantidade destruída** na sessão Linhas de inspeção (whinh2131m000). Consulte a etapa 3 a seguir.

Para gerir inspeção de armazém de entrada ou saída:

1. Consulte a inspeção na seção Visão geral de inspeções de armazém (whinh3122m000).
2. Na sessão Visão geral de inspeções de armazém (whinh3122m000), clique duas vezes na inspeção.
3. Na sessão Inspeção de armazém (whinh3622m000) que se abre, na guia **Resultado da inspeção**, especifique as quantidades aprovadas, rejeitadas ou destruídas (somente entrada).
4. Opcionalmente, clique duas vezes na linha de inspeção para abrir a sessão Linhas de inspeção (whinh2131m000) para especificar dados adicionais, como texto de inspeção, na guia **Anexos**.

5. Repita as duas etapas anteriores para qualquer outra linha de inspeção.
6. Salve as linhas de inspeção.
7. Clique em **Processar** na barra de ferramentas da sessão Inspeção de armazém (whinh3622m000) para processar a inspeção.

Nota

Também é possível usar a sessão do console Inspeções de armazém (whinh2631m100) para selecionar e lidar com as linhas de inspeção de entrada ou saída que estão vencidas, que vencem hoje ou que vencem no futuro.

Unidades de gestão

Se as quantidades inspecionadas forem contidas em unidades de gestão, você poderá processar a inspeção de armazém somente se as quantidades aprovadas, rejeitadas ou destruídas da unidade de gestão ou estrutura de unidade de gestão e as quantidades da linha de inspeção combinarem.

Inspeções parciais

Se você processar uma inspeção que tenha itens que ainda não foram aprovados, rejeitados ou destruídos (somente entrada), o LN criará uma nova sequência de inspeção para esses itens.

Em curso

Uma inspeção obtém automaticamente o status **Em curso** depois de aprovar, rejeitar ou destruir (somente inspeções de entrada) um ou mais dos itens de uma inspeção. O LN não pode adicionar linhas de inspeção a inspeções que estejam **Em curso**. Se uma inspeção estiver aberta, o LN poderá adicionar novas linhas de inspeção à inspeção. Isso acontecerá, por exemplo, se as linhas de um recebimento forem confirmadas em momentos diferentes. O LN cria uma inspeção quando a primeira linha de recebimento é confirmada e adiciona novas linhas de inspeção quando as linhas de recebimento subsequentes são confirmadas, desde que a inspeção não esteja definida no processo ou tenha sido processada enquanto isso.

É possível definir manualmente uma inspeção ou linhas de inspeção aberta para Em curso para evitar que linhas de inspeção adicionais sejam incluídas à inspeção ou linha de inspeção. Isso pode ser útil se você desejar separar a inspeção para uma gestão mais detalhada.

Se a Gestão da qualidade for implementada, você pode acionar a criação da inspeção de ordem correspondente se definir a inspeção para **Em curso**.

Inspeções de armazenamento após o processamento

Para inspeções de entrada, o LN cria o aconselhamento de entrada para mover as quantidades aprovadas e processadas do local de inspeção para o local de armazenamento se o armazém for

controlado por local. A configuração do procedimento de armazenamento determina se as etapas de gerar e armazenar o aconselhamento de entrada foram realizadas automaticamente. Para armazéns não controlados por local, as quantidades aprovadas são automaticamente adicionadas ao estoque de armazém quando processadas. As quantidades de item rejeitadas são removidas do estoque por meio de uma ordem de ajuste ou enviadas para o armazém ou local de quarentena sem aconselhamento de entrada. As quantidades destruídas são removidas do estoque por meio de uma ordem de ajuste criada automaticamente.

Para inspeções de saída, o LN cria linhas de expedição para os itens aprovados e processados. As quantidades de item rejeitadas e processadas do item são removidas do estoque por meio de uma ordem de ajuste ou enviadas para o armazém ou local de quarentena sem usar os procedimentos de saída e expedição. As quantidades rejeitadas são listadas nas linhas de ordem de saída correspondentes.

Propriedade

Depois do processamento, para inspeções de entrada, os detalhes de propriedade das quantidades aprovadas, rejeitadas ou destruídas (somente entrada) serão atualizadas para a sessão Propriedade da linha de recebimento (whinh3521m000). Dali, as quantidades aprovadas são usadas para atualizar as informações de propriedade do estoque. As informações de propriedade das quantidades rejeitadas e destruídas são usadas como entrada para ordens de ajuste de estoque. Se a funcionalidade de quarentena for implementada, a propriedade do estoque rejeitado será armazenada em quarentena.

Para inspeções de saída, os detalhes de propriedade das quantidades aprovadas são enviados para o aconselhamento de saída, em que são usados para criar detalhes de propriedade da linha de expedição e atualizar os níveis de estoque por proprietário.

Distribuição de rastreabilidade

Se a linha de ordem inspecionada for rastreada por projeto, os níveis de estoque ajustados depois do processamento da inspeção serão atualizados para as rastreabilidades de projeto correspondentes.

Para inspecionar unidades de gestão

A configuração da unidade de gestão determina se as unidades de gestão são geradas, devem ser criadas pelo usuário ou não são usadas para itens no fluxo de entrada e/ou saída. Se as unidades de gestão forem geradas, isso ocorrerá quando o cabeçalho de inspeção e as linhas de inspeção forem criadas.

Se houver unidades de gestão para linhas de inspeção ou cabeçalho de inspeção de entrada ou saída, você pode especificar os resultados da inspeção para as unidades de gestão ou nas linhas de inspeção.

O campo **Unid. gestão presente** no cabeçalho de inspeção na sessão Visão geral de inspeções de armazém (whinh3122m000) mostra se as unidades de gestão estão presentes.

Se você especificar os resultados da inspeção para as unidades de gestão, as quantidades da linha de inspeção correspondentes serão atualizadas.

Os resultados da inspeção especificados nas linhas de inspeção são atualizados nas unidades de gestão correspondentes depois de você processar a inspeção, mas somente se todas as linhas de inspeção da inspeção tiverem os mesmos resultados de inspeção, ou seja, toda a inspeção deve ser aprovada, rejeitada ou destruída (somente de entrada).

Inspeções parciais são processadas manualmente na sessão Visão geral de inspeções de armazém (whinh3122m000) ou Inspeção de armazém (whinh3622m000).

Depois de ter especificado os resultados da inspeção para todas as unidades de gestão de uma inspeção, a inspeção é processada:

- pelo LN se os resultados da inspeção tiverem sido especificados começando com as Unidades de gestão (whwmd5130m000) ou a sessão Unidades de gestão (whwmd5630m000)
- manualmente pelo usuário

Nota

Se você processar uma inspeção para a qual parte da quantidade de item não estiver aprovada, rejeitada ou destruída (somente entrada), o LN criará uma nova inspeção para a quantidade restante.

Porém, o processamento e a inspeção não são permitidos se uma unidade de gestão de nível inferior correspondente tiver uma quantidade não especificada e uma quantidade aprovada. Nesses casos, é

exibida uma mensagem e é preciso especificar toda a quantidade e processar as unidades de gestão de inspeção correspondentes.

Se a unidade de gestão de nível inferior tiver uma quantidade não especificada e uma quantidade rejeitada ou destruída, mas não aprovada, o processamento da inspeção será permitido. Nesses casos, as quantidades destruídas e rejeitadas são removidas da unidade de gestão e processadas anonimamente, ou seja, fora da unidade de gestão. A quantidade não especificada continua na unidade de gestão, para a qual o LN cria uma nova sequência de inspeção.

Como especificar resultados de inspeção para unidades de gestão

1. Consulte a inspeção na sessão Visão geral de inspeções de armazém (whinh3122m000).
2. Selecione a inspeção.
3. Na barra de ferramentas, clique em **Árvore de unidade de gestão**.
4. Na **Árvore de unidade de gestão**, é possível:
 - aprovar, rejeitar ou destruir toda uma unidade de gestão, incluindo seus filhos, se houver
 - somente para unidades de gestão inferiores, aprovar, rejeitar ou destruir os itens contidos.

Aprovar ou rejeitar a unidade de gestão, incluindo seus filhos

1. Na **Árvore de unidade de gestão**, selecione a unidade de gestão.
2. Na barra de ferramentas, clique em **Aprovar o restante** ou em **Rejeitar o restante**. Se você clicar em **Rejeitar o restante**, selecione um motivo para a rejeição na caixa de diálogo que é exibida.
3. Salve e feche a **Árvore de unidade de gestão**.

Para destruir toda a quantidade de unidade de gestão, incluindo seus filhos, se houver, consulte a lista a seguir.

Aprovar, rejeitar ou destruir unidades de gestão de nível inferior

1. Na **Árvore de unidade de gestão**, selecione a unidade de gestão.
2. No menu adequado, selecione **Inspecionar unidade de gestão** para abrir a sessão Inspecionar unidade de gestão (whinh2234m000).
3. Especifique as quantidades a aprovar, rejeitar ou destruir (somente entrada). Se você rejeitar ou destruir itens, insira um motivo para a rejeição ou destruição. Se os itens tiverem detalhes de ponto de estoque, consulte a lista a seguir.
4. Salve e feche a sessão Inspecionar unidade de gestão (whinh2234m000).
5. Salve e feche a **Árvore de unidade de gestão**.

Aprovar, rejeitar ou destruir unidades de gestão de nível inferior com detalhes de ponto de estoque

1. Faça uma das ações a seguir:
 - Na sessão Inspeccionar unidade de gestão (whinh2234m000), clique em **Detalhes de ponto de estoque**
 - na **Árvore de unidade de gestão**, selecione **Detalhes de ponto de estoque** no menu adequado.
2. Na sessão Detalhes de ponto de estoque de unidade de gestão (whwmd5136m000) que se abre, especifique as quantidades a aprovar, rejeitar ou destruir (somente entrada). Se você rejeitar ou destruir itens, insira um motivo para a rejeição ou destruição.

Nota

Se os itens na unidade de gestão forem serializados de alto volume e as unidades de gestão corresponderem a várias linhas de inspeção, é preciso registrar os números de série antes de especificar os resultados da inspeção. Para mais informações, consulte o *Registro de número de série para unidades de gestão de inspeção* (p. 26).

Descartar e rejeitar de unidades de gestão durante a inspeção de armazém

Na inspeção, se parte de uma unidade de gestão for rejeitada, a quantidade rejeitada será tirada da unidade de gestão e gerida anonimamente. Se a gestão de quarentena estiver ativada, para a parte rejeitada em quarentena, nenhuma unidade de gestão estará presente.

Unidades de gestão totalmente descartadas na inspeção são definidas para **Fechado**. Os itens contidos nessas unidades de gestão serão removidos por meio de uma ordem de ajuste de estoque.

Se parte de uma unidade de gestão for descartada durante a inspeção e a parte restante for rejeitada, a parte descartada será removida da unidade de gestão e a rejeitada será enviada para quarentena anonimamente. A unidade de gestão está definida para **Fechado**.

Nota

O descarte parcial é permitido somente em unidades de gestão de nível inferior.

Registro de número de série para unidades de gestão de inspeção

Para cada item serializado de alto volume que requer inspeção, e cada item serializado de baixo volume, se a caixa de seleção **Consolidar pontos de estoque em uma inspeção de armazém** estiver selecionada, o LN criará uma linha de inspeção separada. Se as unidades de gestão estiverem presentes para tais linhas de inspeção e você especificar resultados de inspeção para essas unidades de gestão, o LN atualizará os resultados da inspeção nas linhas de inspeção.

Porém, se nenhum número de série estiver presente para as unidades de gestão, o LN não poderá determinar as linhas de inspeção nas quais atualizar os resultados de inspeção em situações como as descritas nos exemplos a seguir. Nesses casos, é exibida uma mensagem solicitando que você registre os números de série antes de inserir os resultados da inspeção.

Exemplo

A inspeção INS00001 possui as seguintes linhas de inspeção:

Linha de inspeção	Número de série	Aprovado	Destruido	Rejeitado
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

Cada linha de inspeção tem 1 item serializado de alto volume. Para INS00001, a unidade de gestão HU001 está presente, e ela possui duas unidades de gestão filhas: HU002 e HU003, cada uma delas contendo três itens serializados. Se você decidir rejeitar HU002 por completo, o LN não poderá determinar para quais linhas de inspeção os itens rejeitados deverão ser atualizados. Portanto, você deve primeiro registrar os números de séries para HU002.

Se você gerar números de série S1, S2 e S3 para HU002 e rejeitar esses itens para HU002, o LN atualizará as linhas de inspeção da seguinte maneira:

Linha de inspeção	Número de série	Aprovado	Destruido	Rejeitado
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 você então decidir aprovar HU003 por completo, não será necessário registrar os números de série para HU003, uma vez que o LN pode determinar que todas as linhas de inspeção restantes deverão ser aprovadas. Ao processar a inspeção, as linhas de inspeção 4, 5 e 6 serão atualizadas:

Linha de inspeção	Número de série	Aprovado	Destruido	Rejeitado
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

Exemplo

A inspeção INS00002 possui as seguintes linhas de inspeção:

Linha de inspeção	Lote	Número de série	Aprovado	Destruido	Rejeitado
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

Cada linha de inspeção tem um item serializado de alto volume e controlado por lote de baixo volume. Para INS00002, a unidade de gestão HU004 está presente, e ela possui duas unidades de gestão filhas: HU005 e HU006.

HU005 contém o lote L1 com três itens serializados; HU006 contém o lote L2, também com três itens serializados.

Se você aprovar HU005 por completo e rejeitar um item de HU006, o LN não poderá determinar para quais linhas de inspeção os itens aprovados e rejeitados deverão ser atualizados. Portanto, você deve primeiro registrar os números de séries para HU005 e HU006. Se você então aprovar HU005 e rejeitar S em HU006, não poderá processar INS00002, pois em HU006, ainda há dois itens sem resultados de inspeção. Não é permitido processar uma inspeção se uma das suas unidades de gestão de nível inferior tiver uma quantidade não aprovada, rejeitada ou destruída.

Para processar os resultados da inspeção da unidade de gestão

Inspeções parciais são processadas manualmente na sessão Visão geral de inspeções de armazém (whinh3122m000) ou Inspeção de armazém (whinh3622m000).

Depois do processamento, unidades de gestão rejeitadas ou destruídas são desvinculadas da estrutura de unidade de gestão. As unidades de gestão rejeitadas obtêm o status **Quarentena** se a funcionalidade de quarentena estiver ativada, caso contrário, essas unidades de gestão obterão o status **Fechado**. As unidades de gestão destruídas obtêm o status **Fechado**.

Depois de processar uma inspeção parcial, o LN desvincula as unidades de gestão para as quais nenhum resultado de inspeção foi especificado da estrutura da unidade de gestão e cria uma nova inspeção para essas unidades de gestão.

Porém, o processamento e a inspeção não são permitidos se uma unidade de gestão de nível inferior correspondente tiver uma quantidade não especificada e uma quantidade aprovada. Nesses casos, é exibida uma mensagem e é preciso especificar toda a quantidade e processar as unidades de gestão de inspeção correspondentes.

Se a unidade de gestão de nível inferior tiver uma quantidade não especificada e uma quantidade rejeitada ou destruída, mas não aprovada, o processamento da inspeção será permitido. Nesses casos, as quantidades destruídas e rejeitadas são removidas da unidade de gestão e processadas anonimamente, ou seja, fora da unidade de gestão. A quantidade não especificada continua na unidade de gestão, para a qual o LN cria uma nova sequência de inspeção.

Se uma unidade de gestão for parcialmente aprovada e parcialmente rejeitada ou destruída (somente entrada), depois do processamento, a quantidade destruída ou rejeitada é removida da unidade de gestão e processada anonimamente.

Para mais informações sobre inspeções processadas, consulte *Inspeções de armazenamento após o processamento* (p. 20).

Estruturas da unidade de gestão de inspeção na árvore da unidade de gestão

A configuração da unidade de gestão determina se as unidades de gestão são geradas, devem ser criadas pelo usuário ou não são usadas para itens no fluxo de entrada e/ou saída. Se as unidades de gestão forem geradas, isso ocorrerá quando o cabeçalho de inspeção e as linhas de inspeção forem criadas.

As linhas de inspeção não correspondem diretamente a unidades de gestão criadas para uma inspeção. A estrutura de unidade de gestão de uma inspeção é determinada por:

- a quantidade de itens a serem inspecionados
- a definição de pacote usada
- se nenhuma definição de pacote for usada, uma estrutura de unidade de gestão criada manualmente
- o número de pontos de estoque presentes para as quantidades a serem inspecionadas

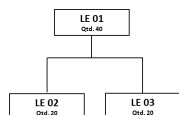
As unidades de gestão criada para a inspeção são exibidas na sessão satélite Inspeção de armazém (whinh3622m000). Se a estrutura de unidade de gestão estiver presente, a unidade de gestão de nível superior da estrutura da unidade de gestão será exibida na sessão Inspeção de armazém (whinh3622m000). Dependendo da quantidade total de itens a serem inspecionados e da definição de pacote usada, mais de uma instância de uma estrutura de unidade de gestão pode estar presente para uma inspeção. Nesses casos, uma unidade de gestão de nível superior extra é sobreposta às instâncias da estrutura de unidade de gestão presente, como mostra o exemplo a seguir.

Exemplo

A inspeção INS0001 usa a definição de pacote PD01 para criar unidades de gestão. PD01 é configurado da seguinte maneira:

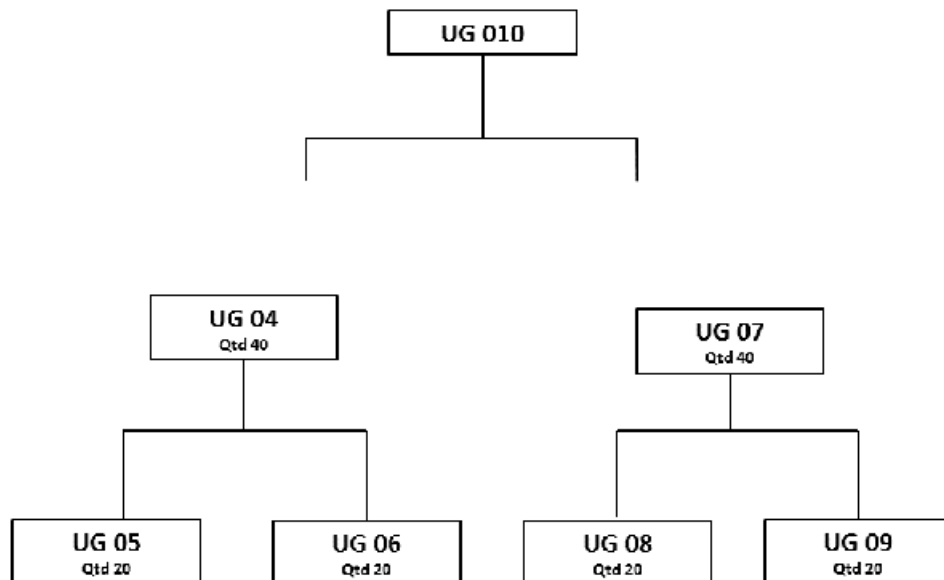
Nó	Item de embalagem	Quantidade de item de embalagem	Quantidade de item embalagem
1	Palete	1	-
2	Caixa	2	40 peças, 20 peças por caixa

A inspeção INS0001 tem uma quantidade total de 40 itens a serem inspecionados. A estrutura de unidade de gestão resultante é:



A unidade de gestão HU 01 é exibida na sessão satélite Inspeção de armazém (whinh3622m000).

A inspeção INS0002 também usa a definição de pacote PD01. A inspeção INS0002 tem uma quantidade total de 80 itens a serem inspecionados. A estrutura de unidade de gestão resultante é:



Uma vez que o número total de itens a serem inspecionados excede a quantidade máxima que pode ser contida em uma definição de pacote PD01, o LN cria outra instância da estrutura de unidade de gestão. Ou seja, um palete adicional com duas caixas. Para essas instâncias adicionais, nenhuma informação de embalagem está presente e nenhuma etiqueta é impressa. As unidades de gestão HU 04 e HU 07 são exibidas na sessão satélite Inspeção de armazém (whinh3622m000).

Além disso, o LN sobrepõe a unidade de gestão superior HU 10 à HU 04 e à HU 07. Isso é feito para manter todas as unidades de gestão de INSP0002 juntas em uma única estrutura de unidade de gestão, que caso contrário consistiria em duas estruturas separadas sob HU 04 e HU 07. HU 10 não é mostrada na sessão satélite de Inspeção de armazém (whinh3622m000), mas está visível na **Árvore da unidade de gestão**.

Portanto, se você selecionar a unidade de gestão HU 04 na sessão satélite Inspeção de armazém (whinh3622m000) e abrir a **Árvore da unidade de gestão**, toda a estrutura da HU 10 em diante será exibida. Se você selecionar HU 01 para INSP0001 na sessão satélite Inspeção de armazém (whinh3622m000), a HU 01 será a unidade de gestão superior de toda a estrutura.

Inspeções de armazém - configuração

Para permitir a inspeção de itens em Armazenamento, é preciso configurar os seguintes dados:

Inspeções de entrada

- se seu armazém for controlado por local, ele deve ter um local do tipo **Inspeção**. Na sessão Armazéns (whwmd2500m000), é possível especificar se um armazém tem locais Na sessão Armazém - Local (whwmd3100s000), é possível especificar os locais do armazém.
- um procedimento de inspeção deve ser especificado para as linhas da ordem de armazenamento das mercadorias recebidas. A primeira atividade do procedimento de inspeção deve ser a sessão Visão geral de inspeções de armazém (whinh3122m000)
- para itens comprados, a caixa de seleção **Inspeccionar** na sessão Linhas de ordem de compra (tdpur4101m000) deve ser selecionada. Para selecionar essa caixa de seleção por padrão ou para torná-la disponível, selecione pelo menos uma das seguintes caixas de seleção:
 - a caixa de seleção **Inspeção** na sessão Itens - Compra (tdipu0101m000)
 - a caixa de seleção **Inspeção** na sessão Itens - Parceiro de negócios de compra (tdipu0110m000)
 - a caixa de seleção **Inspeção** na sessão Parceiro de negócios expedidor (tccom4121s000)

Após uma inspeção ser concluída para uma ordem de origem de **Produção ASC**, essa ordem obtém o status **Completada**.

Inspeções de saída

- defina um procedimento de saída para as ordens de saída relevantes
- a última atividade do procedimento de saída deve ser a sessão Visão geral de inspeções de armazém (whinh3122m000).

Entrada e saída - detalhes de ponto de estoque

Para determinar como as inspeções e linhas de inspeção são criadas para itens de lote ou serializados de baixo volume, itens UEPS/PEPS ou itens contidos em várias unidades de gestão, marque ou

desmarque a caixa de seleção **Consolidar pontos de estoque em uma inspeção de armazém** na sessão Parâmetros de gestão de estoque (whinh0100m000).

Gestão da qualidade

No campo **Gestão de Qualidade (QM)** da sessão Comps. software implementados (tccom0100s000), é possível especificar se a Gestão da qualidade está implementada. Na sessão Parâmetros de gestão de qualidade (qmptc0100m000), é possível especificar os tipos de ordens para os quais deseja usar a Gestão da qualidade.

Inspeções de armazém e origem da ordem

No Armazenamento, as inspeções são possíveis para todas as origens de ordem, incluindo ordens manuais. Em Gestão da qualidade, porém, nenhuma ordem de inspeção pode ser criada para as seguintes origens de ordem (manuais):

- **Vendas (manual)**
- **Serviço (manual)**
- **Vendas de manutenção (manual)**
- **Trabalho de manutenção (manual)**
- **Produção JSC (manual)**
- **Produção ASC (manual)**
- **Transferência (manual)**
- **Projeto (manual)**
- **Compra (manual)**

Se a atividade de inspeção de armazém fizer parte do tipo de ordem, essa atividade deverá ser adicionada como uma etapa da ordem para a origem da ordem aplicável, quando os usuários criam atividades em qualquer uma das sessões a seguir:

- **Atividades por ordem de armazenamento (whinh2104m000)**
- **Atividades por linha da ordem de entrada (whinh2114m000)**
- **Atividades por linha de saída da ordem (whinh2124m000)**

Se, por exemplo, uma linha da ordem de entrada manual ou uma linha de ordem de transferência for recebida (e armazenada), uma linha de inspeção de armazém deverá ser criada.

Inspeções de armazém de *entrada* podem ser aprovadas, rejeitadas ou destruídas, enquanto inspeções de armazém de *saída* somente podem ser aprovadas ou rejeitadas.

O seguinte deve ser levado em conta:

- rejeições para ordens **Compra (manual)** são geridas da mesma maneira que para ordens de **Compra** e **Programações de vendas**. Para essas origens de ordem, a transação de recebimento original é revertida. Para todas as outras origens de ordem, as rejeições são geridas criando uma ordem de ajuste para a quantidade rejeitada

- o uso da sessão Visão geral de estoque em quarentena (whwmd2171m000) é baseado nas configurações de parâmetro
- o LN gera o estoque rejeitado com relação à especificação conforme determinado na ordem de compra original e na linha da ordem de compra.

Assim, não é possível gerir um estoque rejeitado para ordens **Compra (manual)**, porque:

- não há ordem (de devolução) de compra para devolver o estoque rejeitado
- a destruição pode ser feita diretamente usando a inspeção de armazém.

A tabela a seguir resume a gestão de estoque destruído ou rejeitado e é aplicável se a caixa de seleção **Estoque em quarentena** não estiver selecionada na sessão Parâmetros de gestão de estoque (whinh0100m000) e o estoque for inspecionado em um processo regular que é Aprovar ou Descartar, conforme a origem da ordem.

Origem da ordem	Inspeções de entrada		Inspeções de saída
	Destruir	Rejeitar	Rejeitar
Compra	Ordem de ajuste	Reverter ordem original	Ordem de ajuste
Programação de compra			
Compra (manual)			
Outras origens	Ordem de ajuste	Ordem de ajuste	Ordem de ajuste

Gestão de qualidade - Integração de inspeção de armazenamento

Se as inspeções de Gestão da qualidade forem aplicáveis a um item, ordem e/ou parceiro de negócios, tanto as inspeções de Gestão da qualidade quanto as inspeções de Armazenamento estarão envolvidas no processo de inspeção de entrada e/ou saída.

No campo **Gestão de Qualidade (QM)** da sessão Comps. software implementados (tccom0100s000), é possível especificar se a Gestão da qualidade está implementada. Na sessão Parâmetros de gestão de qualidade (qmptc0100m000), é possível especificar as origens da ordem para as quais deseja usar a Gestão da qualidade.

Se as inspeções de Gestão da qualidade forem implementadas e a caixa de seleção **Consolidar pontos de estoque em uma inspeção de armazém** estiver selecionada na sessão Parâmetros de gestão de estoque (whinh0100m000), a inspeção de Gestão da qualidade será criada após a inspeção de armazenamento ser criada e toda a linha da ordem para a qual a inspeção foi criada tiver sido:

- **Entrada**
Armazenada no local de inspeção ou, se não forem usados locais de inspeção, o recebimento de toda uma linha de ordem é confirmado
- **Saída**
Separada.

Se a caixa de seleção **Consolidar pontos de estoque em uma inspeção de armazém** estiver desmarcada (e as inspeções de Gestão da qualidade tiverem sido implementadas), a inspeção de Gestão da qualidade será criada depois da criação da inspeção de armazém. A inspeção de armazém é criada no momento em que parte da quantidade de linha de ordem é armazenada, confirmada ou separada.

A inspeção de Gestão da qualidade também é criada se o usuário clicar em **Conj. em processo** na sessão Visão geral de inspeções de armazém (whinh3122m000) ou Inspeção de armazém (whinh3622m000).

As configurações na sessão Combinações de teste (qmptc0119m000) determinam se as inspeções de Gestão da qualidade estão liderando no procedimento de inspeção. Em caso positivo, os resultados da inspeção de Gestão da qualidade são atualizados na inspeção de armazém e a inspeção de armazém é processada quando a inspeção de Gestão da qualidade é processada.

Em caso negativo, os resultados da inspeção de Gestão da qualidade são inseridos como valores padrão na sessão Visão geral de inspeções de armazém (whinh3122m000) ou Inspeção de armazém (whinh3622m000). O usuário pode ajustar esses resultados e processar a inspeção de armazém, que também processa a inspeção de Gestão da qualidade.

Unidades de efetividade e revisões de engenharia

Se a Gestão da qualidade for usada, o LN criará uma inspeção separada para cada combinação de unidade de efetividade e revisão de engenharia, não importa a configuração da caixa de seleção **Consolidar pontos de estoque em uma inspeção de armazém**. Isso acontece porque a Gestão da qualidade determina as combinações de teste para cada combinação de unidade de efetividade e revisão de engenharia e, portanto, requer uma inspeção de ordem para cada combinação.

Gestão de múltipla propriedade

Gestão da qualidade não armazena dados de propriedade. Portanto, os resultados da inspeção de Gestão da qualidade poderão ser atualizados para a linha de inspeção de Armazenamento incorreta se uma inspeção de armazenamento tiver vários registros de propriedade. Para evitar isso, um aviso é exibido quando a Gestão da qualidade atualiza os resultados da inspeção na inspeção de Armazenamento. O usuário, então, pode ajustar as linhas de inspeção de Armazenamento. Isso também se aplica se a Gestão da qualidade estiver liderando.

Inspeções da ordem

As inspeções de ordem incluem ordens de inspeção que são usadas para estruturar a inspeção de produtos comprados, produzidos, transferidos ou vendidos. No caso de produtos em estoque, é usada uma ordem de inspeção de armazenamento em vez de uma ordem de inspeção padrão.

Processo de inspeção padrão:

1. As ordens de inspeção são criadas automaticamente por meio de combinações de testes predefinidas, mas também é possível adicionar, excluir ou manter manualmente as ordens de inspeção com base na origem da ordem (consulte a sessão Inspeções de ordem (qmptc1120m000)).
2. Para cada ordem de inspeção, é possível criar amostras diferentes com diferentes tamanhos de amostra, e datas e horas diferentes na sessão Ordem de inspeção amostras (qmptc1110m000). O Infor LN verifica se o total de todas as amostras corresponde ao tamanho da amostra.

3. Insira os dados de teste na sessão Dados de teste da ordem de inspeção (qmptc1115m000) (por característica). A sessão na qual são inseridos os dados de teste depende das configurações na sessão Parâmetros de gestão de qualidade (qmptc0100m000). Quando os dados de teste são inseridos, o Infor LN gera os resultados gerais definidos para essa característica específica.
4. Conclua a inspeção coletivamente, por ordem, origem ou armazenamento usando a sessão Concluir/processar inspeções de ordens (qmptc1202m000). Se for concluída uma ordem de inspeção, o Infor LN verificará se os dados de teste foram especificados. Caso contrário, a ordem de inspeção não pode ser concluída.
5. As ordens de inspeção podem ser processadas por ordem de inspeção, por origem e por inspeção de armazenamento. O Infor LN determina as peças aprovadas e reprovadas no tamanho da amostra. Com base nessa avaliação, o Infor LN calcula as quantidades reais aceitas e rejeitadas. Essas quantidades aceitas e rejeitadas são comparadas ao nível de qualidade aceitável (AQL) especificado na sessão de detalhes Grupos de teste (qmptc0136m000). Se a percentagem de quantidade aceita é menor que AQL, toda a ordem ou lote é rejeitado. Em caso de amostragem contínua, a parte da ordem exibida no campo **Frequência** é rejeitada.

Se for definido um algoritmo para uma característica, esse algoritmo será calculado durante a inspeção. Cada algoritmo é calculado somente quando as variáveis (características) necessárias para esse algoritmo são especificadas.

Inspeções de armazenagem

As inspeções de armazenagem são inspeções de qualidade de itens no estoque. Se uma inspeção de armazenagem for gerada para os itens selecionados, esses itens serão bloqueados para uso e serão considerados como estoque em espera.

Procedimento de inspeções de armazenagem

Passo 1:

Gerar inspeções de armazenagem na sessão Gerar inspeções de armazenagem (qmptc2220m000). É possível gerar ordens de inspeção de armazenagem com base em item, armazém, local, lote, parceiro de negócios e data. O Infor LN usa a combinação de testes e o procedimento de teste padrão para os dados de inspeção padrão.

Passo 2:

Use a sessão Inspeções de armazenagem (qmptc2120m000) para visualizar as inspeções de armazenagem geradas na sessão Gerar inspeções de armazenagem (qmptc2220m000).

Passo 3:

Use a sessão Estoque de inspeção de armazenagem (qmptc2130m000) para alocar o(s) lote(s), o(s) armazém(ns) e os itens que devem ser inspecionados por essa ordem de inspeção.

Passo 4:

Use a sessão Inspeções de armazenamento (qmptc2120m000) para exibir as ordens de inspeção de armazenamento criadas por padrão. Nessa sessão, também é possível modificar ou criar ordens de inspeção de armazenamento.

Passo 5:

Use a sessão Linhas da ordem de inspeção (qmptc1101m000) para exibir, modificar ou criar linhas de ordens de inspeção. As linhas de ordem de inspeção indicam como um item é testado.

Passo 6:

Use a sessão Ordem de inspeção amostras (qmptc2110m000) para criar amostras diferentes com diferentes tamanhos de amostra, e datas e horas diferentes para cada ordem de inspeção. O Infor LN verifica se o total de amostras corresponde ao tamanho da amostra.

Passo 7:

Insira os dados de teste na sessão Dados de teste da ordem de inspeção (qmptc1115m000) por característica. Quando os dados de teste são especificados, o Infor LN gera os resultados gerais definidos para essa característica específica.

Passo 8:

Processe as ordens de inspeção usando a sessão Concluir/processar inspeções de ordens (qmptc1202m000). O ERP determina as peças 'boas' e 'ruins' no tamanho da amostra. Com base nisso, o ERP calcula as quantidades reais aceitas e rejeitadas. Essas quantidades aceitas e rejeitadas são comparadas ao nível de qualidade aceitável (AQL) inserido na sessão Grupos de teste (qmptc0136m000). Se a porcentagem de quantidade aceita é menor que AQL, toda a ordem ou lote é rejeitado.

Passo 9:

Use a sessão Fechar inspeções de armazenamento (qmptc2221m000) para fechar as ordens com o status processado. O ERP verifica todas as inspeções de armazenamento processadas e desbloqueia todo o estoque.

Procedimentos de teste específicos da ordem

As ordens de inspeção são usadas para estruturar a inspeção de produtos. As ordens são geradas com base em combinações de testes. O processo de inspeção para itens com combinação de testes é igual.

O Infor LN também permite definir procedimentos de testes específicos de ordem. Os dados dos procedimentos de testes específicos de ordem são a combinação de testes copiada (ou seja, os dados de inspeção padrão) que você pode modificar e alterar para uma ordem específica em um cenário específico.

Processo para gerar procedimentos de teste específicos de ordem

Passo 1:

Especifique origens de ordem e os detalhes de ordem relacionados na sessão Procedimentos de teste específicos para a ordem (qmptc0149m000).

Nota: Para implementar inspeções específicas de ordem se você selecionar uma ou mais caixas de seleção Dados de inspeção específicos da ordem na sessão Parâmetros de gestão de qualidade (qmptc0100m000). Esses parâmetros indicam, por origem, se dados de inspeção específicos de ordem podem ou não ser definidos para uma ordem de origem específica.

Passo 2:

Inicie a sessão Inspeções específicas da ordem (qmptc0150m000) na sessão Procedimentos de teste específicos para a ordem (qmptc0149m000). É possível alterar, adicionar ou excluir ordens de inspeção específicas de ordem na sessão de detalhes Inspeções específicas da ordem (qmptc0150m000).

Passo 3:

Inicie a sessão Linhas de inspeções específicas da ordem (qmptc0151m000) na sessão Inspeções específicas da ordem (qmptc0150m000). Agora, é possível definir as linhas de inspeção específicas da ordem. Cada linha representa uma característica definida na sessão Grupo de teste características (qmptc0137m000).

Então, a ordem de inspeção específica da ordem é gerada. O restante do procedimento de inspeção é igual ao descrito no passo 2 (retirada de amostras) no tópico do manual online *Inspeções da ordem* (p. 38).

