



# Infor LN Gestione qualità Guida utente per Report di non conformità e Piano azioni correttive

---

© Copyright 2021 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** qmnonconfrepug (U9806)

---

**Rilascio** 10.7 (10.7)

---

**Data di pubblicazione** 8 agosto 2022

---

---

# Sommario

## Informazioni sul documento

<b>Capitolo 1 Introduzione.....</b>	<b>7</b>
<b>Capitolo 2 Impostazione dei dati principali per il Report di non conformità e il Piano azioni correttive.....</b>	<b>9</b>
Impostazione dei dati principali per il report RMNC.....	9
Impostazione dei dati principali relativi al piano di azioni correttive.....	10
<b>Capitolo 3 Non conformità e destinazione.....</b>	<b>11</b>
Report di non conformità e processo di destinazione.....	11
Generazione del report RNC.....	12
Non conformità in Assistenza.....	14
Generazione di un report RNC da un oggetto assistenza.....	14
Collegamento dei reclami di assistenza a un report RNC.....	16
Collegamento di una destinazione a un oggetto assistenza.....	16
Collegamento di un report RNC a un oggetto assistenza.....	17
Gestione delle scorte in quarantena mediante RNC.....	17
Implementazione della gestione della quarantena.....	18
Utilizzo di RNC per le unità di gestione in quarantena.....	20
<b>Capitolo 4 Creazione del Piano azioni correttive.....</b>	<b>23</b>
Creazione di un piano di azioni correttive.....	23

---



---

## Informazioni sul documento

In questo manuale vengono descritti lo scopo, le impostazioni e l'utilizzo della reportistica di non conformità (RNC) e del piano di azioni correttive (PAC).

### Obiettivi

In questo manuale viene descritto lo scopo del report di non conformità e del piano azioni correttive e viene illustrato come creare e utilizzare i dati principali.

### Destinatari

Questa guida è rivolta a coloro che desiderano imparare a utilizzare il report di non conformità e il piano azioni correttive e a impostare i dati principali in base alle proprie esigenze specifiche. Verranno fornite informazioni utili sia agli utenti finali sia agli utenti con diritti amministrativi.

### Prerequisiti

Per utilizzare al meglio questa guida, è consigliabile avere familiarità con i processi aziendali che prevedono la gestione delle ispezioni, nonché una conoscenza generale delle funzionalità di Infor LN. Sono inoltre disponibili corsi di formazione sul package Gestione qualità 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 del package Qualità.

Nei capitoli successivi viene descritto come impostare i dati principali per il Report di non conformità (RNC) e il Piano azioni correttive (PAC) e viene illustrata la procedura per la creazione di entrambi.

### Modalità di consultazione

Questo manuale è stato creato accorpando 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](mailto: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/infortreme](http://www.infor.com/infortreme).

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](mailto:documentation@infor.com).

---

# Capitolo 1

## Introduzione



# 1

Il package Qualità consente alle industrie di produzione e di lavorazione di monitorare e migliorare la qualità dei prodotti. Nel package Qualità è possibile eseguire le regolari procedure di ispezione per ottenere i livelli di qualità richiesti. In tutte le società i prodotti, incluse le materie prime, i prodotti finali e i prodotti delle fasi intermedie di produzione, vengono regolarmente ispezionati per garantire che la produzione proceda regolarmente, per esaminare i casi di anomalie o guasti o per prevedere possibili problemi durante la produzione, la distribuzione o la giacenza nei magazzini. La programmazione delle ispezioni nel package Gestione qualità è basata sui flussi logistici dei prodotti.

Infor LN il package Gestione qualità supporta la gestione della qualità in tutti i settori dell'azienda e consente di gestire le attività necessarie per controllare il flusso dei prodotti selezionati per l'ispezione. Supporta inoltre il controllo della qualità dei prodotti intermedi e dei prodotti finali.

Il package Qualità è collegato ad altri moduli e package di Infor LN in vari punti del processo di produzione per fornire controlli di qualità a livello esteso.



## Capitolo 2

# Impostazione dei dati principali per il Report di non conformità e il Piano azioni correttive

# 2

In questo capitolo vengono illustrate le procedure relative all'impostazione dei dati necessari per generare il Report di non conformità e il Piano azioni correttive.

## Impostazione dei dati principali per il report RMNC

Nell'ambito dell'impostazione dei dati principali, è necessario definire i seguenti dati:

- I tipi di materiale non conforme per classificare una non conformità
- Il livello di gravità di una non conformità.
- Le commissioni di verifica dei materiali responsabili della valutazione del report RMNC.
- Il motivo della non conformità.

### Impostazione dei parametri

Per implementare la funzionalità Gestione qualità, selezionare la casella di controllo **Gestione qualità (QM)** nella sessione Componenti software implementati (tccom0100s000).

Utilizzare la sessione Parametri Gestione qualità (qmptc0100m000) per definire e impostare le seguenti funzionalità.

- La casella di controllo **Non conformità implementato** è selezionata per implementare la funzionalità RMNC.
- Il codice del gruppo di numeri predefinito della serie utilizzata per generare il numero di RMNC.
- Il codice della serie predefinita utilizzata per generare il numero di RMNC.
- La casella di controllo **Reg. storico** per tenere traccia delle modifiche apportate al RMNC.

### Impostazione dei dati

#### Impostazione dei dati principali

- Definire i tipi di materiali non conformi utilizzando la sessione Tipi di materiale non conformi (qmncm0101m000).

- Definire la gravità dei materiali non conformi utilizzando la sessione Livelli di gravità (qmncm0102m000).
- Definire la commissione di verifica dei materiali e il relativo proprietario per i materiali non conformi utilizzando la sessione Material Review Board (qmncm0103m000).
- Definire il motivo della non conformità utilizzando la sessione Causa di non conformità (qmncm0104m000).

## Impostazione dei dati principali relativi al piano di azioni correttive

Nei dati principali relativi al piano di azioni correttive (PAC) è possibile definire i seguenti dati:

- I tipi di attività che consentono di definire le categorie per i tipi di azione correttiva da eseguire.
- Le categorie per classificare il PAC.

### Impostazione dei parametri

Per implementare la funzionalità Gestione qualità, selezionare la casella di controllo **Gestione qualità (QM)** nella sessione Componenti software implementati (tccom0100s000).

Utilizzare la sessione Parametri Gestione qualità (qmptc0100m000) per definire i seguenti elementi:

- La casella di controllo **Piano az. correttive implementato** per implementare la funzionalità PAC.
- Il codice del gruppo di numeri predefinito della serie utilizzata per generare il numero di PAC.
- Il codice della serie predefinita utilizzata per generare il numero di PAC.
- L'intervallo di numerazione utilizzato per aumentare il numero di attività definito nella sessione Piano azioni correttive - Attività (qmcpl1505m000).
- La casella di controllo **Reg. storico** per tenere traccia delle modifiche apportate al PAC.

### Impostazione dei dati

#### Impostazione dei dati principali

- Definire i tipi di attività che consentono di definire le categorie per i tipi di azione correttiva da eseguire tramite la sessione Tipi di attività (qmcpl0101m000).
- Definire le categorie per classificare il PAC utilizzando la sessione Categorie (qmcpl0102m000).

In questo capitolo viene fornita una spiegazione dettagliata della generazione del Report di non conformità.

## Report di non conformità e processo di destinazione

La funzionalità Report di non conformità (RNC) consente di segnalare materiali non conformi identificati durante l'ispezione di articoli o materiale ( Gestione qualità o Ispezione magazzino) oppure durante lo spostamento dei materiali e/o durante il periodo di permanenza dei materiali stessi in magazzino. I materiali vengono ispezionati per verificare che gli articoli siano conformi alle specifiche e/o ai disegni pertinenti. Se durante il processo di ispezione viene rilevata una non conformità, i materiali vengono immediatamente isolati.

Questo processo è applicabile ai materiali acquistati, ai materiali prelevati per un ordine di produzione, ai prodotti finiti risultanti da un ordine di produzione, ai materiali prelevati per un ordine di vendita e così via.

Il report RNC viene generato per le seguenti origini degli ordini con o senza ispezioni di qualità eseguite nell'ambito della gestione della qualità.

- Acquisti
- Programma acquisti
- Vendite
- Programma vendite
- Produzione SFC
- Produzione ASC
- Trasferimento
- Contratto progetto
- Progetto
- Distribuzione EP
- Ispezione magazzinaggio
- Assistenza
- Intervento di manutenzione
- Riparazione in batch

- Chiamata di assistenza

## Generazione del report RNC

È possibile generare il report RNC da:

- Ispezione magazzino
- Ispezione di qualità
- Ispezione magazzinaggio
- Assistenza
- Manualmente

Per creare il report RNC, effettuare le seguenti operazioni:

### Istruzione 1: Generazione del report RNC

Utilizzare la sessione Report non conformità (qmncm1100m000) per gestire i dettagli del report RNC. I dettagli dell'ordine vengono visualizzati automaticamente in base alla relativa origine.

Se il report RNC viene creato manualmente, immettere l'origine dell'ordine.

- Immettere i dettagli relativi all'ordine di origine (se necessario), gli identificatori dei lotti, una descrizione della non conformità dei materiali, la categoria della non conformità e le informazioni relative all'autore della segnalazione.
- Immettere i dettagli della commissione di verifica dei materiali e il proprietario del report RNC responsabile del report.

Il report RNC viene creato con stato Aperto indipendentemente dall'origine dell'ordine.

Per garantire la rintracciabilità, in Infor LN è possibile definire una relazione padre-figlio tra due report RNC. Se si utilizza l'opzione Suddividi RNC, il report RNC esistente viene considerato come padre e quello successivo come figlio.

Se il report RNC non viene generato manualmente, nei dettagli dell'ordine vengono specificati per impostazione predefinita i valori dell'origine dell'ordine.

È possibile selezionare e collegare più lotti e/o numeri di serie a un report RNC.

### Istruzione 2: Inoltro del report RNC

Utilizzare l'opzione Inoltra RNC appropriata disponibile nella sessione Report non conformità (qmncm1100m000) per eseguire le seguenti operazioni: inoltrare il report RNC in modo che venga eseguita una verifica di completezza e venga presa una decisione in merito al ciclo di produzione; identificare la persona responsabile della destinazione dei materiali non conformi. È possibile modificare il proprietario predefinito del report RNC e/o la commissione di verifica dei materiali (CVM) predefinita.

Per modificare i dati è possibile reimpostare lo stato del report RNC da **Inoltrato** in **Aperto**.

### Istruzione 3: Assegnazione del report RNC

Utilizzare l'opzione Assegna RNC della sessione Report non conformità (qmncm1100m000) per assegnare il report RNC con stato **Inoltrato**.

Per incorporare le modifiche suggerite dal proprietario della commissione di verifica dei materiali, è possibile modificare lo stato da **Assegnato** in **Inoltrato**.

### Istruzione 4: Destinazione del report RNC

Il responsabile o il proprietario esamina la non conformità e, se necessario, riassegna il report RNC a un altro proprietario o un'altra commissione di verifica dei materiali nella scheda dei dettagli della sessione Report non conformità (qmncm1100m000).

È possibile impostare il report RNC sulle seguenti destinazioni predefinite:

- **Rilavorazione (in specifiche esistenti):** questa destinazione riguarda materiali non conformi che possono essere rilavorati senza un impatto negativo su sicurezza, prestazioni, intercambiabilità, affidabilità o qualità. I materiali rilavorati vengono restituiti al normale flusso.
- **Rilavorazione (in nuove specifiche):** questa destinazione riguarda materiali non conformi che possono essere rilavorati senza un impatto negativo su sicurezza, prestazioni, intercambiabilità, affidabilità o qualità. In Infor LN viene assegnato un nuovo numero parte.
- **Riclassificazione:** questa destinazione comporta la riclassificazione dei materiali non conformi e l'assegnazione di un nuovo numero di parte.
- **Restituzione a fornitore:** questa destinazione è applicabile quando la discrepanza dei materiali è imputabile alla responsabilità del fornitore e non sono consigliate altre destinazioni.
- **Scarto:** i materiali non conformi non possono essere utilizzati per lo scopo previsto e non sono riparabili. È richiesta una prova dello scarto.
- **Utilizza in stato attuale:** questa destinazione riguarda gli articoli, i componenti o i prodotti che presentano non conformità ripetute che è possibile ignorare.
- **Riparazione:** in base a questa destinazione, i materiali non conformi vengono portati a una condizione accettabile, anche se non completamente conforme alle specifiche o ai disegni applicabili.
- **Nessun guasto individuato:** questa destinazione viene utilizzata quando la non conformità è stata segnalata per errore. I materiali in questione vengono restituiti al normale flusso.

Non è possibile ripristinare uno stato precedente per un report RNC con stato **Destinato**.

### Istruzione 5: Chiusura del report RNC

Selezionare l'opzione Chiudi RNC per chiudere il report RNC. Lo stato viene impostato automaticamente su **Chiuso**.

## Non conformità in Assistenza

È possibile generare un report di non conformità (RNC) per un oggetto assistenza oppure collegare un oggetto assistenza a un report RNC esistente.

Per implementare la funzionalità RNC in Assistenza, viene aggiunto un nuovo parametro generale assistenza. È possibile selezionare questo parametro soltanto se la casella di controllo **Gestione qualità (QM)** è selezionata nella sessione Componenti software implementati (tccom0100s000) e se la casella di controllo **Non conformità materiale** è selezionata nella sessione Parametri Gestione qualità (qmptc0100m000).

È possibile generare il report RNC per gli oggetti assistenza. È inoltre possibile collegare un report RNC da Gestione qualità all'oggetto assistenza. È possibile collegare uno o più report RNC per i seguenti oggetti assistenza:

- Chiamata di assistenza
- Ordine di assistenza
- Intervento di manutenzione
- Riparazione in batch
- Reclami

## Generazione di un report RNC da un oggetto assistenza

Per generare un report RNC da un oggetto assistenza, effettuare le seguenti operazioni:

### Istruzione 1:

Nella sessione Ordine di lavoro (tswcs2100m100) selezionare una riga assemblato intermedio in uscita.

### Istruzione 2:

Nel menu **Azioni** selezionare **Crea report di non conformità**. Viene avviata la sessione Report di non conformità (qmncm1100m000). Viene generato un numero di report RNC per l'ordine.

Per impostazione predefinita, vengono inseriti i seguenti valori:

- Dettagli articolo. Se si tratta di un articolo con numero di serie, fare clic sul pulsante **Lotti/N. serie/Dettagli punto di magazzinaggio** per visualizzare i dettagli del numero di serie nella sessione Report materiali non conformi - Lotti e numeri di serie (qmncm1110m000).
- Dettagli origine ordine
- Origine ordine
- Tipo di riga
- Riga ordine

- Business Partner
- Magazzino

### **Istruzione 3:**

Nella sessione Report di non conformità (qmncm1100m000) specificare quanto segue:

- **Descrizione della non conformità del materiale**
- **Tipo non conforme**
- **Risorsa immateriale - Gravità**

### **Istruzione 4:**

Salvare e inoltrare il report RNC. Nella scheda Assemblato intermedio in uscita della sessione Ordine di lavoro (tswcs2100m100), selezionare il menu Riferimenti, quindi fare clic su Ordini correlati. Nella sessione Ordine di lavoro - Ordini correlati (tsmdm4500m000) è possibile visualizzare i dettagli del report RNC creato.

### **Istruzione 5:**

Nella scheda **Destinazione** della sessione Report di non conformità (qmncm1100m000) specificare quanto segue:

- **Commissione di verifica**
- **Data verificapianificata**

### **Istruzione 6:**

Salvare, inoltrare e assegnare la destinazione.

### **Istruzione 7:**

Selezionare il **Destinazione report di non conformità**. I valori consentiti per Assistenza sono:

- **Rilavorazione (in specifiche esistenti)**
- **Rilavorazione (in nuove specifiche)**
- **Riparazione**

Nota: Per specificare il tipo di ordine, è necessario selezionare il tipo di destinazione.

### **Istruzione 8:**

Selezionare il **Origine ordine di destinazione**. In Assistenza sono validi solo i seguenti valori:

- **Assistenza**
- **Intervento di manutenzione**
- **Riparazione in batch**
- **Manutenzione postvendita**

### **Istruzione 9:**

Fare clic su **Destinazione**. Viene generato l'ordine richiesto in base ai valori specificati in Tipo di ordine.

## Collegamento dei reclami di assistenza a un report RNC

Per collegare un report RNC a un reclamo fornitore, effettuare le seguenti operazioni:

### **Istruzione 1:**

Selezionare un reclamo nella sessione Reclami fornitore (tscmm2100m000).

### **Istruzione 2:**

Selezionare l'opzione **Collega report di non conformità**. Viene avviata la sessione Report di non conformità (qmncm1100m000).

### **Istruzione 3:**

Selezionare il materiale non conforme da collegare al reclamo fornitore.

## Collegamento di una destinazione a un oggetto assistenza

Per collegare un oggetto assistenza a un ordine di destinazione, effettuare le seguenti operazioni:

### **Istruzione 1:**

Nella sessione Report di non conformità (qmncm1100m000) selezionare e aprire un report RNC di qualsiasi origine ordine.

### **Istruzione 2:**

Nella scheda **Destinazione** specificare l'oggetto assistenza nel campo **Origine ordine di destinazione**, Ad esempio, Ordine di manutenzione postvendita.

### **Istruzione 3:**

Nel campo **Destinazione** selezionare il numero ordine relativo all'oggetto assistenza, ad esempio Numero ordine di manutenzione postvendita.

**Istruzione 4:**

Salvare il report RNC.

## Collegamento di un report RNC a un oggetto assistenza

Per creare manualmente un report RNC per un oggetto assistenza:

**Istruzione 1:**

Nella sessione Report di non conformità (qmncm1100m000), selezionare l'origine dell'ordine. L'origine dell'ordine può essere:

- Assistenza
- Intervento di manutenzione
- Riparazione in batch
- Chiamata di assistenza

**Istruzione 2:**

L'origine dell'ordine rappresenta l'attività durante la quale viene identificata la non conformità. Dal report RNC è possibile accedere alle sessioni di Assistenza in base all'origine ordine selezionata. Viene applicato un filtro ad ogni origine. Pertanto vengono visualizzati solo gli ordini con stato Rilasciato. Per i tipi di origine degli ordini Ordine di intervento manutenzione e Riparazione batch l'accesso alle sessioni è determinato dal tipo di riga dell'ordine. Il tipo di riga ordine può essere Riga materiale, Assemblato intermedio in ingresso e Assemblato intermedio in uscita.

## Gestione delle scorte in quarantena mediante RNC

Se durante l'acquisto, il ciclo di produzione o il processo di produzione viene rilevato un difetto (non conformità), l'articolo può essere scartato, rifiutato o spostato in un'ubicazione per scorte in quarantena. È possibile valutare gli articoli nelle scorte in quarantena utilizzando le seguenti destinazioni:

- **Restituzione a fornitore**
- **Rilavorazione (in nuove specifiche)**
- **Rilavorazione (in specifiche esistenti)**
- **Riclassificazione**
- **Scarto**
- **Utilizza in stato attuale**

Per eseguire la destinazione, è possibile generare un report di non conformità (RNC) per l'articolo nelle scorte in quarantena. Se viene generato un report RNC per gli articoli in quarantena, la destinazione

non viene specificata nelle scorte in quarantena in Magazzino. I dati a cui si fa riferimento nelle scorte in quarantena in Magazzino vengono definiti nella sessione Report di non conformità (qmncm1100m000).

## Implementazione della gestione della quarantena

È possibile effettuare le seguenti operazioni per implementare la gestione della quarantena:

### Istruzione 1:

Nella sessione Articoli - Magazzino (whwmd4500m000) selezionare l'opzione **Scarto e/o quarantena** o **Quarantena** per un articolo.

Nota Se viene selezionata l'opzione **Scarto**, il comando Scorte in quarantena viene disabilitato.

### Istruzione 2:

Nella sessione Combinazioni di test (qmptc0119m000) creare una combinazione per l'articolo richiesto e la procedura di test standard.

### Istruzione 3:

Nella sessione Ordine di acquisto (tdpur4100m900) creare e approvare un ordine di acquisto per l'articolo.

### Istruzione 4:

Nella sessione Ricevimento magazzino (whinh3512m000) confermare il ricevimento magazzino.

### Istruzione 5:

Nella sessione Ordine di ispezione (qmptc1100m100) specificare i dati del test per le righe dell'ordine di ispezione e completare l'ordine di ispezione.

### Istruzione 6:

Nella sessione Ordine di ispezione (qmptc1100m100) è possibile impostare il **Risultato** della Ispezione ordine (qmptc1620m000) su **Parzialmente accettato/ Rifiutato**.

### Istruzione 7:

Completare ed elaborare l'ispezione ordine.

### Istruzione 8:

Nella sessione Ispezione magazzino (whinh3622m000):

- Verificare gli articoli accettati e rifiutati inseriti per impostazione predefinita dalla sessione Ispezione ordine (qmptc1620m000).
- Elaborare l'ispezione magazzino.
- Fare clic su Scorte in quarantena.

### Istruzione 9:

Nella sessione Scorte in quarantena (whwmd2671m000):

- Verificare il numero di articoli in quarantena.
- Fare clic su **Report** per creare un report di non conformità per la quantità rifiutata.

Nota se è già stato creato un report di non conformità per l'ispezione magazzino, viene collegato alle scorte in quarantena quando vengono create.

### Istruzione 10:

Nella sessione Report di non conformità (qmncm1100m000) è possibile valutare e classificare gli articoli non conformi e decidere quali azioni intraprendere. Per ulteriori informazioni sul processo di non conformità, vedere *Report di non conformità e processo di destinazione (pag. 11)*.

Nota

- È possibile utilizzare l'opzione Dividi RNC per creare report RNC singoli per gli articoli in quarantena in base ai requisiti.
- Se il campo **Destinazione report di non conformità** è impostato su **Riclassificazione o Rilavorazione (in nuove specifiche)**, è possibile specificare un **Ad articolo** a cui trasferire l'articolo non conforme.

### Istruzione 11:

Una volta eseguita la destinazione, vengono aggiornati i campi **Destinazione report di non conformità**, **Motivo** e **Ad articolo** nella sessione Scorte in quarantena (whwmd2671m000).

### Istruzione 12:

Nella sessione Scorte in quarantena (whwmd2671m000):

- Verificare le righe destinazione.
- Elaborare l'ordine delle scorte in quarantena.

In Infor LN viene creato un ordine di destinazione e per impostazione predefinita viene inserito questo valore viene inserito nei campi **Ordine di destinazione** e **Origine ordine di destinazione** della sessione Report di non conformità (qmncm1100m000).

### Istruzione 13:

Chiudere la sessione Report di non conformità (qmncm1100m000).

## Utilizzo di RNC per le unità di gestione in quarantena

È possibile gestire le scorte in quarantena utilizzando le unità di gestione. Se un'unità di gestione è collegata a un report RNC, il report viene suddiviso in base alle unità di gestione e non in base ai lotti e ai numeri di serie.

È possibile collegare un'unità di gestione a un report RNC soltanto se i dettagli del punto di immagazzinaggio (numeri di serie, lotto, quantità, ecc.) sono uguali.

Elaborazione delle scorte in quarantena per un report RNC con unità di gestione

### Istruzione 1:

Nella sessione Articoli - Magazzino (whwmd4500m000) selezionare l'opzione **Scarto e/o quarantena** o **Quarantena** per un articolo.

Nota Se viene selezionata l'opzione **Scarto**, il comando Scorte in quarantena viene disabilitato.

### Istruzione 2:

Nella sessione Combinazioni di test (qmptc0119m000) creare una combinazione per l'articolo richiesto e la procedura di test standard.

### Istruzione 3:

Nella sessione Ordine di acquisto (tdpur4100m900) creare e approvare un ordine di acquisto per l'articolo.

### Istruzione 4:

Nella sessione Ricevimento magazzino (whinh3512m000):

- Selezionare l'opzione Genera unità di gestione per creare un'unità di gestione per riga ricevimento magazzino specificata.
- Selezionare l'opzione Unità di gestione per generare i lotti e i numeri di serie per l'articolo.
- Confermare il ricevimento magazzino.

Nota Non è possibile confermare i ricevimenti magazzino finché non vengono generati i lotti e i numeri di serie per l'articolo collegato all'unità di gestione nella sessione Unità di gestione (whwmd5130m000).

### Istruzione 5:

Nella sessione Ordine di ispezione (qmptc1100m100) specificare i dati del test per le righe dell'ordine di ispezione e completare l'ordine di ispezione.

Nota I dati del test vengono specificati soltanto per gli articoli e non per l'unità di gestione.

### Istruzione 6:

Nella sessione Ordine di ispezione (qmptc1100m100) è possibile impostare il **Risultato** della Ispezione ordine (qmptc1620m000) su **Parzialmente accettato/ Rifiutato**.

### Istruzione 7:

Completare ed elaborare l'ispezione ordine.

### Istruzione 8:

Nella sessione Ispezione magazzino (whinh3622m000):

- Verificare gli articoli accettati e rifiutati inseriti per impostazione predefinita dalla sessione Ispezione ordine (qmptc1620m000).
- Verificare se la casella di controllo **Unità di gestione presenti** è selezionata e se nel campo **Unità di gestione** è inserito un valore predefinito.
- Nella scheda Unità di gestione:
  - Selezionare l'opzione Ispeziona unità di gestione.
  - Nella sessione Ispezione unità di gestione (whinh2234m000):
    - Specificare l'unità di gestione, quindi fare clic sul pulsante **Dettagli punto di magazzino**.
    - Nella sessione Dettagli punto di magazzino unità di gestione (whwmd5136m000) visualizzare il lotto/numero di serie collegato all'unità di gestione e specificare se l'articolo è accettato o rifiutato in base ai dati dell'ordine di ispezione.
  - Verificare la quantità accettata/rifiutata inserita per impostazione predefinita nella scheda Unità di gestione.
- Elaborare l'ispezione magazzino. Nota Se i dettagli dell'ispezione relativa a lotti e numeri di serie non corrispondono ai risultati delle unità di gestione, non è possibile elaborare l'ispezione magazzino.
- Selezionare l'opzione Scorte in quarantena.

### Istruzione 9:

Nella sessione Scorte in quarantena (whwmd2671m000):

- Verificare il numero di articoli in quarantena.
- Fare clic su **Report** per creare un report di non conformità per la quantità rifiutata.

Nota Se esiste un report di non conformità per l'ispezione magazzino, viene collegato alle scorte in quarantena quando vengono create.

### Istruzione 10:

Nella sessione Report di non conformità (qmncm1100m000) è possibile valutare e classificare gli articoli non conformi e decidere quali azioni intraprendere. Per ulteriori informazioni sul processo di non conformità, vedere *Report di non conformità e processo di destinazione* (pag. 11).

- È possibile utilizzare l'opzione Dividi RNC per creare report RNC singoli per gli articoli in quarantena in base ai requisiti della destinazione. Infor LN il report RNC viene suddiviso in base alle unità di gestione.
- Se il campo **Destinazione report di non conformità** è impostato su **Riclassificazione o Rilavorazione (in nuove specifiche)**, è possibile specificare un **Ad articolo** a cui trasferire l'articolo non conforme.

### Istruzione 11:

Selezionare l'opzione **Unità di gestione** per visualizzare le unità di gestione collegate a un report RNC nella sessione Unità di gestione non conformità (qmncm1120m000). Nota Se alle scorte in quarantena sono collegati più report di RNC, è necessario specificare i valori in questa sessione.

### Istruzione 12:

Una volta eseguita la destinazione, vengono aggiornati i campi **Destinazione report di non conformità**, **Motivo** e **Ad articolo** nella sessione Scorte in quarantena (whwmd2671m000).

### Istruzione 13:

Nella sessione Scorte in quarantena (whwmd2671m000):

- Verificare le righe destinazione.
- Elaborare l'ordine delle scorte in quarantena.

In Infor LN viene creato un ordine di destinazione e per impostazione predefinita viene inserito questo valore viene inserito nei campi **Ordine di destinazione** e **Origine ordine di destinazione** della sessione Report di non conformità (qmncm1100m000).

### Istruzione 14:

Chiudere la sessione Report di non conformità (qmncm1100m000).

## Capitolo 4

# Creazione del Piano azioni correttive

# 4

In questo capitolo viene fornita una spiegazione dettagliata della generazione del Report di non conformità.

## Creazione di un piano di azioni correttive

Il piano di azioni correttive (PAC) consente di eseguire le azioni necessarie per evitare che si ripetano non conformità o guasti.

### Istruzione 1: Creazione del piano di azioni correttive e delle attività PAC

1. È possibile creare manualmente il piano di azioni correttive oppure generarlo dal report NCMR. Utilizzare la sessione Piano azioni correttive (qmcpl1100m900) per creare un piano di azioni correttive.
2. Il numero di PAC viene generato automaticamente in base ai dati impostati nei campi **Gruppo numeri** e **Serie predef.** della sessione Parametri Gestione qualità (qmptc0100m000). Immettere dettagli quali la data di completamento, il proprietario, il ratificatore del piano di azioni correttive, nonché l'articolo, il Business Partner e così via.
3. Definire le attività PAC nelle apposite righe con date di inizio e di scadenza stimate.

### Istruzione 2: Inoltro del piano di azioni correttive

Una volta identificate le attività PAC, è possibile inoltrare il piano di azioni correttive per l'approvazione. Lo stato del piano di azioni correttive viene impostato su Inolttrato.

### Istruzione 3: Approvazione del piano di azioni correttive

Il ratificatore approva il piano di azioni correttive. Lo stato del piano di azioni correttive e delle attività nelle apposite righe viene impostato su Approvato.

#### **Istruzione 4: Esecuzione e completamento delle attività PAC**

Utilizzare l'apposita opzione per avviare le attività PAC nelle righe. Quando si avvia un'attività, il relativo stato viene impostato su In corso. Mentre l'attività è in corso, è possibile aggiungere testo, immettere la data di completamento e modificarne lo stato in Aperto o Completato.

#### **Verifica e chiusura delle attività PAC**

- Una volta completate, le attività PAC devono essere verificate e chiuse. Verificare l'attività nella scheda Attività disponibile della sessione Piano azioni correttive (qmcpl1100m900). Utilizzare l'opzione Chiudi attività per chiudere l'attività.

#### **Istruzione 5: Chiusura del piano di azioni correttive**

Dopo la chiusura delle attività PAC, valutare e quindi chiudere il piano di azioni correttive.