

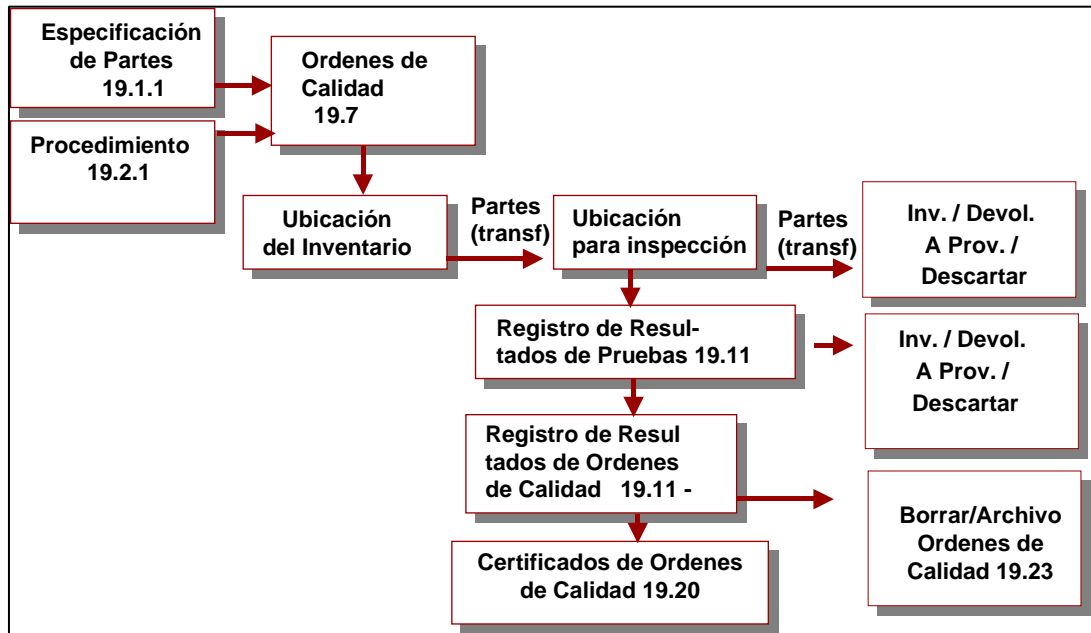
ADMINISTRACION DE CALIDAD



OBJETIVOS

- Definir especificaciones para pruebas de los materiales.
- Definir operaciones de la prueba.
- Definir muestreos del inventario.
- Emitir órdenes para las pruebas.
- Registrar resultados de las pruebas.
- Imprimir certificados de los análisis

FLUJO DE INSTALACION DE ORDENES DE CALIDAD



Se pueden tener las siguientes Funciones:

- a) Inspección de Proceso
 - b) Ordenes de Calidad
 - c) Muestreos
- a) Permite mostrar los materiales que están en Inventario en Proceso y reportar los resultados. Las especificaciones se adicionan a la ruta. Cuando la operación es completada, se activa una pantalla pop-up para reportar los resultados de la prueba.
- b) Son muy similares a las órdenes de trabajo. Como los OTS, se necesita autorización para realizarla; tiene una ruta que en este caso son una serie de pasos de la prueba, y al igual que la OT, involucra transacciones de inventario. Requiere una salida del material hacia una ubicación de inspección (mantiene el material en inventario pero no en el inventario en proceso) y el recibo del material en otra ubicación.
- c) Se puede hacer bajo una base regular. Con materiales con control de Lote/Serie, se puede seleccionar un muestreo aleatorio; con material que se degrada al paso del tiempo, se puede usar la prueba periódica. Se pueden hacer pruebas de estructuras o inspecciones.

INSPECCION RECIBO

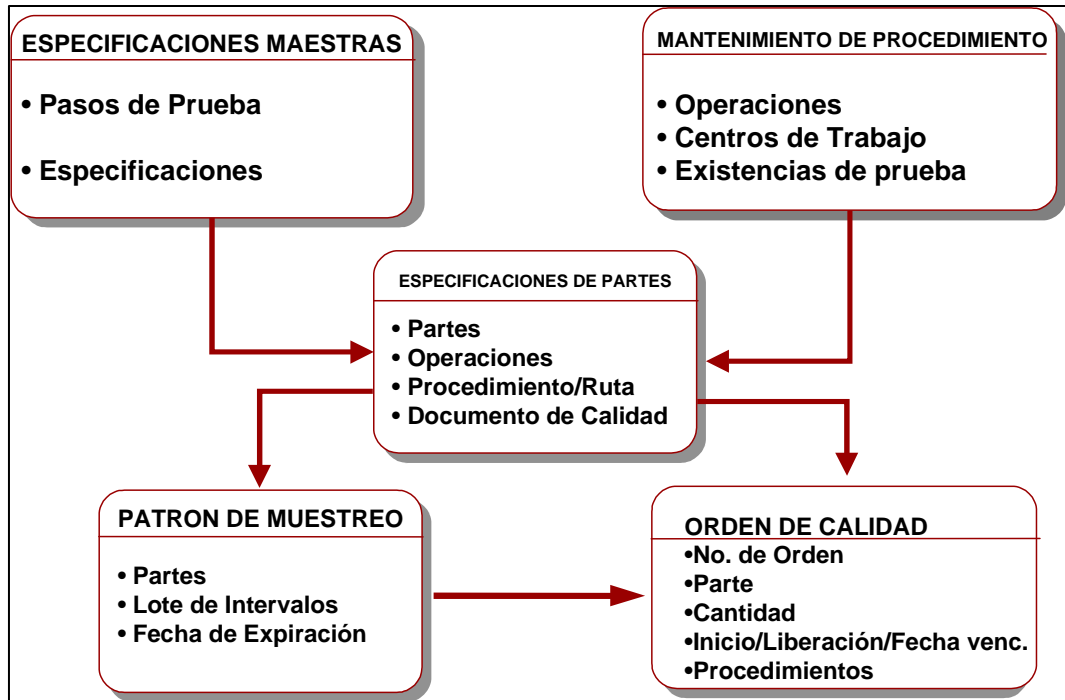
RECIBO EN UBICACION	ORDEN DE CALIDAD	UBICACION DE ALMACENAMIENTO																																							
<div style="border: 1px solid black; width: 100px; height: 100px; margin: 0 auto; position: relative;"> <div style="position: absolute; top: 0; left: 0; right: 0; bottom: 0; border: 1px dashed red;"></div> <div style="position: absolute; top: 50%; left: 50%; transform: translate(-50%, -50%);"> <div style="border: 1px solid red; padding: 5px; width: 100%; text-align: center;"> UBICACION DE INSPECCION </div> </div> </div>																																									
<div style="border: 1px solid red; padding: 10px;"> <div style="display: flex; justify-content: space-between;"> <div style="width: 45%;"> <p style="text-align: center;">ORDEN DE CALIDAD</p> <p>ORDEN: 123001 LOTE: 456002 PARTE: 44-1000 ALMACEN: 150000 PROCEDIMIENTO: QM 100768</p> <p>CANTIDAD ACEPTADA: _____ CANTIDAD RECHAZADA: _____</p> </div> <div style="width: 50%; text-align: center;"> <p>ORDEN DE CALIDAD</p> </div> </div> <div style="display: flex; justify-content: space-between; margin-top: 10px;"> <div style="width: 45%;"> <p>PROCEDIMIENTO: QM 100768</p> <table style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="text-align: left;">OPERACION</th> <th style="text-align: center;">CANTIDAD ACEPTADA</th> <th style="text-align: center;">CANTIDAD RECHAZADA</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>10 FISICO</td><td style="text-align: center;">_____</td><td style="text-align: center;">_____</td></tr> <tr><td>20 ELECTRICO</td><td style="text-align: center;">_____</td><td style="text-align: center;">_____</td></tr> <tr><td>30 MECANICO</td><td style="text-align: center;">_____</td><td style="text-align: center;">_____</td></tr> <tr><td>.</td><td style="text-align: center;">_____</td><td style="text-align: center;">_____</td></tr> <tr><td>n</td><td style="text-align: center;">_____</td><td style="text-align: center;">_____</td></tr> </tbody> </table> </div> <div style="width: 50%;"> <table style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 30%;">ESPECIFICACION</td> <td style="width: 30%; font-size: 2em;">{</td> <td style="width: 40%;"> <div style="display: flex; justify-content: space-between;"> <div> PARTES PROCEDIMIENTOS OPERACIONES </div> <div> 44-1000 QM 100768 1D </div> </div> </td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">NUM.</td> <td style="text-align: center;">ESPECIALIZACION</td> <td style="text-align: center;">RESULTADO</td> </tr> <tr><td style="text-align: center;">1</td><td style="text-align: center;">ALTO</td><td style="text-align: center;">_____</td></tr> <tr><td style="text-align: center;">2</td><td style="text-align: center;">ANCHO</td><td style="text-align: center;">_____</td></tr> <tr><td style="text-align: center;">3</td><td style="text-align: center;">LARGO</td><td style="text-align: center;">_____</td></tr> <tr><td style="text-align: center;">.</td><td style="text-align: center;">.</td><td style="text-align: center;">.</td></tr> <tr><td style="text-align: center;">N</td><td style="text-align: center;">.</td><td style="text-align: center;">_____</td></tr> </table> </div> </div> </div>			OPERACION	CANTIDAD ACEPTADA	CANTIDAD RECHAZADA	10 FISICO	_____	_____	20 ELECTRICO	_____	_____	30 MECANICO	_____	_____	.	_____	_____	n	_____	_____	ESPECIFICACION	{	<div style="display: flex; justify-content: space-between;"> <div> PARTES PROCEDIMIENTOS OPERACIONES </div> <div> 44-1000 QM 100768 1D </div> </div>	NUM.	ESPECIALIZACION	RESULTADO	1	ALTO	_____	2	ANCHO	_____	3	LARGO	_____	.	.	.	N	.	_____
OPERACION	CANTIDAD ACEPTADA	CANTIDAD RECHAZADA																																							
10 FISICO	_____	_____																																							
20 ELECTRICO	_____	_____																																							
30 MECANICO	_____	_____																																							
.	_____	_____																																							
n	_____	_____																																							
ESPECIFICACION	{	<div style="display: flex; justify-content: space-between;"> <div> PARTES PROCEDIMIENTOS OPERACIONES </div> <div> 44-1000 QM 100768 1D </div> </div>																																							
NUM.	ESPECIALIZACION	RESULTADO																																							
1	ALTO	_____																																							
2	ANCHO	_____																																							
3	LARGO	_____																																							
.	.	.																																							
N	.	_____																																							

Una orden de calidad contiene:

- Cantidad del material
- Procedimiento de Prueba
- Juego de especificaciones de la prueba para los procedimientos
- Sacar el inventario para la orden
- Completar los pasos de la prueba
- Capturar los resultados de la prueba

Los procedimientos de calidad son muy parecidos a las rutas, excepto que una operación puede opcionalmente tener especificado qué suministros se requieren para la prueba o inspección y cargados al resto de producción.

ORDENES DE CALIDAD



Cada paso (operación) está asociado con un documento (especificación maestra) que contiene las especificaciones y puede ser usado para registrar si los resultados cubren o no dichas especificaciones.

Se puede definir que exista sólo un resultado (medición) por especificación.

Los resultados de la orden pueden ser registrados a 3 niveles:

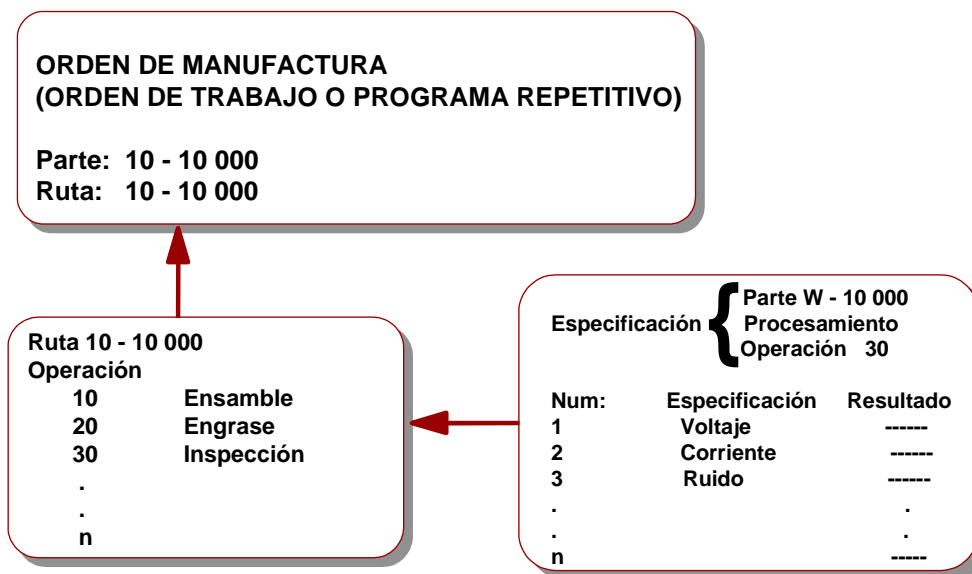
- Para una orden (cantidad total aceptada y rechazada).
- Para cada operación en un orden (cantidad aceptada y rechazada y el tiempo requerido para la prueba y comentarios).
- Para cada especificación se puede dar el resultado y comentarios.

Cuando se acepta una cantidad para una Orden de Calidad, el material es transferido de una ubicación de inspección a una ubicación específica de inventario. La cantidad rechazada es enviada de la ubicación de inspección a la cuenta de desperdicio de la línea.

INSPECCION DE PROCESO

Cuando se usa este método, la prueba se realiza mientras el producto está en el piso de la fábrica y se reporta usando el Maestro de Especificaciones. Una forma de hacer esto es incluyendo una o más operaciones de inspección en la ruta de la parte. Las operaciones se ligan a las especificaciones en la misma forma que los pasos de la prueba se ligan a la orden de calidad.

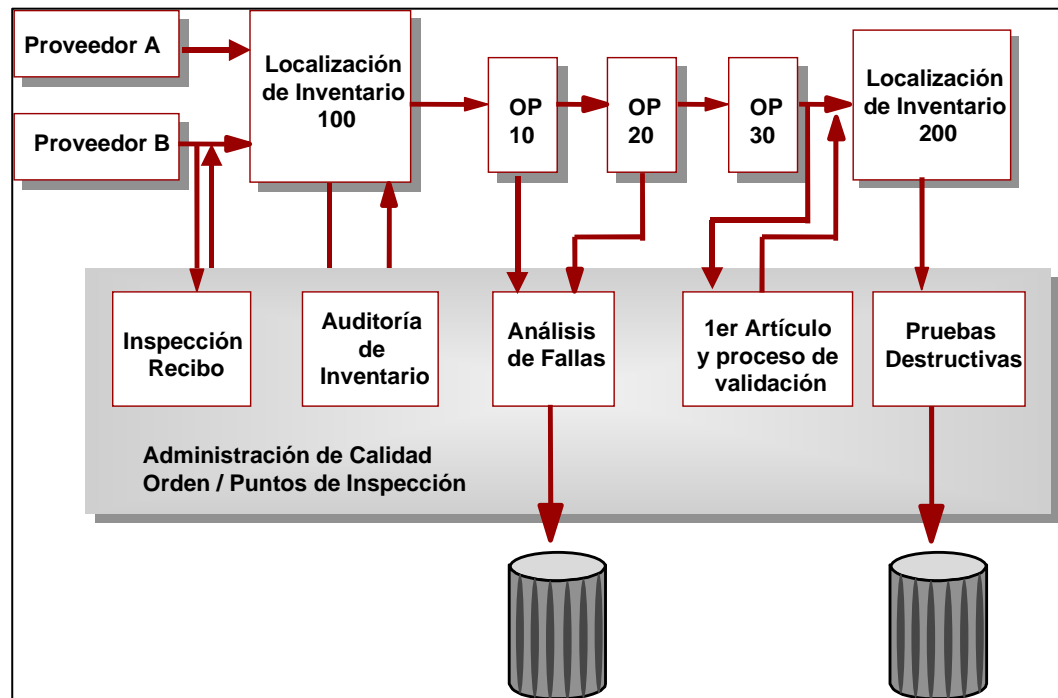
Mientras el material es inspeccionado, se mantiene en el inventario en proceso. Después de que la operación de inspección es completada, el material sigue a la operación que continúa a menos que fuera la última, en cuyo caso, se recibe en el inventario. Podría ser desperdicio, en cuyo caso se usaría el procedimiento para desperdicios.



- Al usar este método, no se necesitan órdenes de calidad ya que el control se tiene con la Orden de Trabajo de la programación repetitiva.
- No es necesario que la parte tenga ruta.
- Los resultados se capturan para Ordenes de Trabajo sin ruta usando Mantenimiento de Resultados de Pruebas (menú 19-13).

AUDITORIAS DE INVENTARIO

- El proceso es similar al del material procesado por inspección recibo.
- Usa órdenes de calidad y el material nunca sale del inventario.
- La diferencia mayor es que el material es seleccionado del inventario para auditoría basado en criterios tales como la fecha de expiración o lote específico.
- Se puede usar un muestreo simple.
- Es muy útil el reporte del Detalle de Inventario (3.6.5) para localizar los materiales sensibles al tiempo. Se pueden seleccionar por fecha de expiración, almacén, ubicación grado y porcentaje de prueba.



MAESTRO DE ESPECIFICACIONES

MNTO Maestro de Especificaci... x

Ir a Acciones Copiar Impresión Pre-ver

Documento: A-C401

Fecha Expiración:

Descripción: Espec. Inyec. Molde

Número	Característica	Especificación	Medida
1	Ancho(50)	49.5/50.5	CM
2	Terminado plano ? S)	S	Si/No
3	Color (Azul)	Azul	Color

QAD System Domain [USD] > 999 - SYSADM QMSEMEA QMS EMEA - Demo [EUR] > CONS-EMEA Consolid QMSEMEA QMS EMEA - Demo [EUR] > EMEA-DE EMEA-DE E

Los resultados de una prueba son comparados contra una especificación. Por tanto, debe de prepararse un juego de especificaciones en el MANTENIMIENTO MAESTRO DE ESPECIFICACIONES (19.1.1).

MANTENIMIENTO ESPECIFICACION ARTICULO

MNT0 Especificación Artículo

Ir a Acciones Copiar Impresión Pre-ver Adjuntar

Adjuntos

Numero articulo: CA-C401 Molde

Ruta/Procedimiento: CA-C401

Operación: 10

Documento: A-C401 Espec. Inyec. Molde

Número: 1 Inicio Efectiva: [dropdown]

Característica: Ancho(50)

Atributo:

Método Prueba:

Especificación: 49.5/50.5

Medida: CM

Inicio Efectiva:

Fin Efectivo:

Comentarios: [checkbox]

Se liga un juego de especificaciones a una ruta u operación de Control de Calidad. Usualmente un juego de especificaciones se liga a el Maestro de especificaciones. Esto se hace en MNT0 ESPECIFICACIONES ARTICULO (19.1.13).

MANTENIMIENTO RESULTADOS DE PRUEBAS

Si el reporte de los resultados no se puede realizar durante el reporte de la operación en OT, en Programación Repetitiva, se puede dar manualmente usando MANTENIMIENTO RESULTADOS DE PRUEBAS (19.13).

MNTO Resultados de Pruebas X

Ir a Acciones Copiar Impresión Pre-ver

O/T: 400003 ID: 2280525
Operación: 20 Status Operación: QUEUE
Status OT: R
Artículo: A-F400 Producto Terminado

Pruebas Especificación

Característica	Medida	Results	Pasa
Número de Fallas	EA	3	<input checked="" type="checkbox"/>
			<input type="checkbox"/>

QAD System Domain [USD] > 999 - SYSADM QMSEMEA QMS EMEA - Demo [EUR] > CONS-EMEA Consolid QMSEMEA QMS EMEA - Demo [EUR] > EMEA-DE EMEA-DE E QMSEMEA QMS EMEA - Demo [EUR] > EMEA-NL EMEA-NL E

MANTENIMIENTO DE PROCEDIMIENTOS

Una Orden de Calidad identifica un número de artículo y un juego de procedimientos (pasos de las pruebas) que se les pueden aplicar.

MNT0 Procedimientos

Ir a Acciones Copiar Impresión Pre-ver

Procedim: CA-C401 Molde

Op: 10

Centro Trabajo: A-INSP Inspección

Máquina:

Descripción: Ve Dimens. y Color

Máquinas por Operación: 1

Hora Operación: 0.0

Cód Herram:

Comentarios: ☐

QAD System Domain [USD] > 999 - SYSADM QMSEMEA QMS EMEA - Demo [EUR] > CONS-EMEA Consolid QMSEMEA QMS EMEA - Demo [EUR] > EMEA-DE EMEA-DE E

Un procedimiento en Administración de Calidad es parecido a una ruta de procesos. Un procedimiento consiste en uno o más operaciones ligadas a los centros de trabajo. Esto se especifica en MNT0 DE PROCEDIMIENTOS (menú 19.2.1).

PATRONES DE MUESTREO

Se pueden definir también Patrones de Muestreo usando la pantalla MNT0 PATRONES DE MUESTREO (menú 19.3.1).

MNTO Patrones de Muestreo

Ir a Acciones Copiar Impresión Pre-ver

Numero articulo: CA-C401 Molde

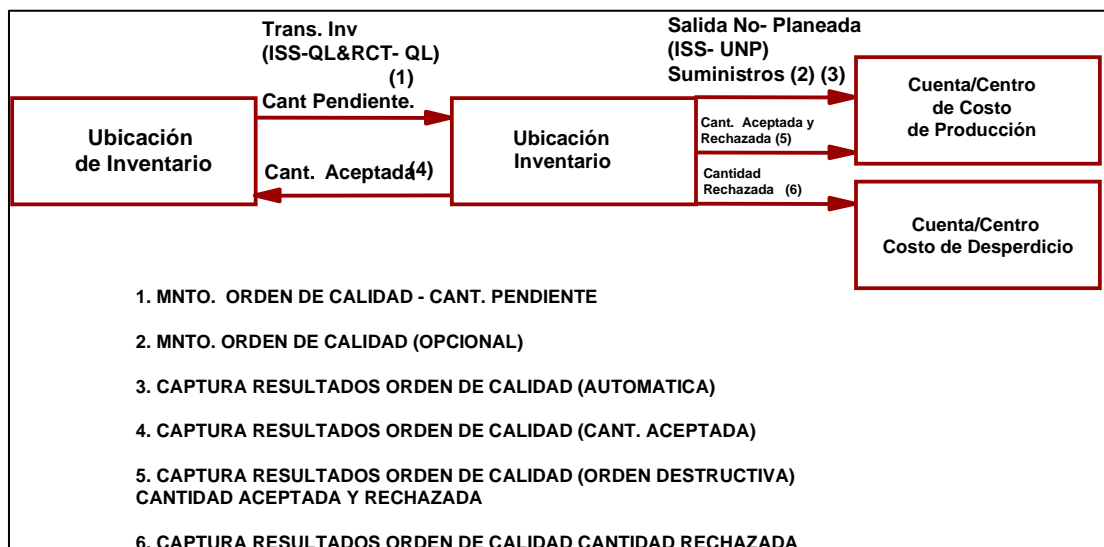
Intervalo Lote: 3

Días p/Expirar: 0

QAD System Domain [USD] > 999 - SYSADM QMSEMEA QMS EMEA - Demo [EUR] > CONS-EMEA Consolid QMSEMEA QMS EMEA - Demo [EUR] > EMEA-DE EMEA-DE E

ORDENES DE CALIDAD

Las dos funciones más importantes en Ordenes de Calidad son MNTO ORDENES DE CALIDAD (19.7) y DE RESULTADOS DE PRUEBAS (19.13).



MNTO Orden de Calidad X

Ir a Acciones Copiar Impresión Pre-ver

Orden Calidad: 1 Batch: 1

Numero articulo: CA-C401 Molde

Unidad de medida: EA

Tipo: I

Local: PROTO

Salida Automática: ☒

Cantidad Pendiente: 10.000000000 Fecha de inicio: 11/11/2009

Cantidad Aceptada: 0.0 Fcha Liberac: 11/11/2009

Cantidad Rechazada: 0.0 Vencido: 11/11/2009

Fecha Efectiva: 11/11/2009

Status: OC/Trib: Project: Observs:

Procedim: CA-C401

QAD System Domain [USD] > 999 - SYSADM QMSEMEA QMS EMEA - Demo [EUR] > CONS-EMEA Consolid QMSEMEA QMS EMEA - Demo [EUR] > EMEA-DE EMEA-DE E QMSEMEA QMS EMEA - Demo [EUR] > EMEA-NL EMEA-NL E

ORDENES DE CALIDAD

Captura Resultados Orden Cal... X

Ir a Acciones Copiar Impresión Pre-ver

Orden Calidad: 1 Batch: 1 Efectiva: 11/11/2009
 Artículo: CA-C401 Status: Procedim: CA-C401
 Molde

Pasos Prueba

Numero articulo	Op	Cnt Pend	Ctd Aceptada	Cnt Rechazad
CA-C401	10	10.0	0.0	0.0

Pruebas Especificación

Característica	Medida	Results	Pasa	Cnt
Ancho(50)	CM	50	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Terminado plano ? S)	Si/No	S	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Color (Azul)	Color	Azul	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
			<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

MEX Mexico - Demo [MXN] > QAD System Domain [USD] > QMSEMEA QMS EMEA - Demo [EUR] > CONS-EMEA Consolid QMSEMEA QMS EMEA - Demo [EUR] > EMEA-DE EMEA-DE E QMSEMEA QMS EMEA - Demo [EUR] > EMEA-NL EMEA-NL E

TRANSACCIONES DE ORDEN DE CALIDAD

Salidas de Inventario

Una vez que la Orden de Calidad es liberada, se genera una transacción de salida de inventario y los artículos a ser inspeccionados se regresan al Centro de Trabajo de Inspección. Para los artículos comprados, el recibo de las partes se realiza primero, lo que libera la orden de calidad. Si los artículos se regresan al inventario después de inspección, se puede crear una ubicación adicional para separar aquellos artículos que son devueltos.

Inspección

Cuando en el Centro de Trabajo de Inspección se reciban las partes, se deberá imprimir la Orden de Calidad y cubrir los pasos de la prueba que se especifican, siguiendo todas las instrucciones y probando en base a las especificaciones ya definidas.

Captura de Resultados

Los resultados de la prueba se registran por paso y especificación; éstos son alimentados por parte inspeccionada. El resultado de la captura de esta Orden de Calidad es reportado como un lote.

Cuando se cierra la Orden, las partes se integran al Inventario, o en su caso son devueltas al proveedor, generando las transacciones de Contabilidad General en automático.

Certificado de Análisis

Se puede obtener un certificado de análisis para aquellas partes que tuvieron pruebas satisfactorias.

Especificación

Impresión de Certificados de Calidad

IMPR Certificado de Análisis x IMPR Certificado de Análisis -...

Ir a Acciones Copiar Impresión Pre-ver Adjuntar

Adjuntos

Numero articulo: CA-C401 A: CA-C401
ID: A:
Primera Firma: EM100
Segunda Firma: EM100
Desechar Resultados Prueba: ☐
Impr Coments: ☒
Salida: PAGE

IMPR Certificado de Análisis x IMPR Certificado de Análisis -...

QMS Puerto Rico
166 Calle Nueva
Suite 101
8900 San German, PR
UNITED STATES

Certificado de Análisis
Impr Fecha: 11/11/09 Pág: 1

ID: 1
Numero articulo: CA-C401
Molde ? Fecha Ultima Prueba: 11/11/09

Nomb Prba	Atributo	Resultados Reales	Medida
Especificac	Mét Prueba		
Ancho(50)		50	CM
Color (Azul)		Azul	Color
Terminado plano ? S)		S	Si/No

Demo (MEX) > QAD System Domain (USD) > 999 - SYSADM QMSEMEA QMS EMEA - Demo (EUR) > CONS-EMEA Consolid QMSEMEA QMS EMEA - Demo (EUR) > EMEA-DE EMEA-DE E QMSEMEA QMS EMEA - Demo (EUR) > EMEA-NL EMEA-NL E