

Apresentação / Objetivo

APRESENTAÇÃO.....	3
<i>Objetivo</i>	3
<i>A quem se destina</i>	3
<i>Pré-Requisitos</i>	3
<i>Sobre este Manual</i>	3
<i>Convenções Adotadas</i>	4
MÓDULO CONTROLE DE QUALIDADE	5
<i>Descrição do Módulo</i>	5
CADASTROS/CONFIGURAÇÕES EM OUTROS MÓDULOS	8
<i>Materiais</i>	8
<i>Manufatura</i>	9
CONFIGURAÇÕES INICIAIS.....	11
<i>Parâmetros Gerais</i>	11
CADASTROS.....	16
<i>Ação Procedimento</i>	16
<i>Procedimento Qualidade</i>	16
<i>Gravidade Inspeção</i>	18
<i>Características Amostragem</i>	19
<i>Plano Amostragem</i>	20
<i>Ocorrência Não Conformidade</i>	22
<i>Não Conformidade</i>	23
<i>Skip Lote</i>	25
<i>Status Fornecedor</i>	26
<i>Qualificações</i>	27
<i>Fornecedores Qualificados</i>	29
<i>Laboratório</i>	30

Apresentação / Objetivo

<i>Resultado Qualidade</i>	31
PROCESSOS	33
<i>Inspeção de Qualidade</i>	33
<i>Laudo de Inspeção</i>	38
<i>Avaliação de Serviço</i>	39
<i>Avaliação de Atendimento</i>	40

Apresentação

Objetivo

O intuito desse material é esclarecer os conceitos e práticas adotadas para o desenvolvimento do módulo. É importante a completa absorção desse material antes da operação dos processos, pois os mesmos envolvem novos conceitos.

A quem se destina

Aos profissionais (sejam do suporte técnico ou consultores de implantação) ligados a todos os módulos do Mega2000.

Pré-Requisitos

Para a leitura deste material, é pré-requisito a leitura dos Manuais dos Módulos Adm.Materiais e Manufatura.

Sobre este Manual

O intuito deste material é somente servir como referência para o acompanhamento durante a operacionalização do módulo. Nele, você encontrará uma breve descrição da utilização de cada cadastro ou processo, dicas dos principais atributos, além de exemplos. O objetivo deste manual não é auxiliá-lo no processo de implantação do sistema. Para isso, entre em contato com a área de consultoria da Mega Sistemas e/ou da Unidade que efetuou a implantação/venda do sistema.

Convenções Adotadas

Um sinal de adição (+) entre duas teclas significa que você deve pressionar essas teclas simultaneamente. Por exemplo, “pressione ALT+TAB” significa que você deve manter a tecla ALT pressionada enquanto pressiona TAB.

Quando o texto estiver em *itálico*, indica o nome de um componente do Windows, por exemplo: *check box*, *combo box*, etc.

Já quando o texto estiver em **negrito**, indica o nome de um componente do Mega2000, por exemplo: **Nome Usuário**, **Pasta Geral**, etc.

Os ícones a seguir identificam os diferentes tipos de texto que podem ser encontrados neste material:

Ícone	Indica que o texto é:
	Uma observação importante
	Uma dica ou sugestão útil
	Um exemplo
	Relativo aos principais cadastros/processos que dependem do cadastro citado.
	Relativo ao nome do cadastro/processo no Banco de Dados.

Módulo Controle de Qualidade

Descrição do Módulo

Embora a inspeção não seja o objetivo principal do programa de qualidade, existem importantes benefícios derivados da aplicação dos princípios de controle de qualidade para o planejamento das inspeções.

Um ponto importante é a redução na quantidade necessária de inspeção, e outro é o fato com o planejamento de inspeção propriamente dito, onde a área de Produção torna-se responsável de fato pela qualidade de seus produtos.

Um programa de qualidade tenta prevenir a ocorrência de defeitos pela melhoria e controle de processos. Verificações são feitas pela área de Produção em intervalos regulares e usadas como ações rotineiras considerando os processos, ou seja, dizendo onde o processo pode prosseguir e onde devem ser tomadas ações para corrigir condições indesejáveis. Essa ação no processo sempre resulta em melhorias na qualidade e ao mesmo tempo em uma pronta redução de custos.

Entretanto, um programa de qualidade amplo requer mais do que uma simples verificação no processo. Para alcançar o objetivo de qualidade satisfatória ao mínimo custo, é necessário incluir também a inspeção propriamente dita.

O termo “inspeção” usado aqui significa “Inspeção por Aceitação” que consiste em examinar uma quantidade (no caso de Produtos) ou qualidade (no caso de serviços).

A Inspeção, de modo geral, não impede a fabricação de itens defeituosos, mas permite detectá-los, uma vez que pode ser realizada em diversos estágios do processo produtivo, não apenas no início, como na inspeção de recebimento de Matéria Prima ou Serviço, bem como na fase final, como inspeção de produtos acabados (apontamento de não conformidade).

Módulo Controle de Qualidade / Descrição do Módulo

Processos informatizados no módulo Controle de Qualidade

Inspeção;
Não Conformidade;
Lote Inspeção;
Nível de Qualidade Aceitável (NQA);
Plano de Amostragem;
Nível de Inspeção;
Skip-Lot;
I.Q.P. Índice de Qualidade de Produto;
I.Q.S. Índice de Qualidade dos Serviços Prestados;
I.P.O. Índice de Pontualidade / Eficiência do recebimento;
I.Q.A. Índice de Qualidade do Atendimento;
I.Q.Q. Índice de Qualidade da Quantidade;
I.Q.F. Índice de Qualidade do Fornecimento;
I.Q.C. Índice de Qualidade do Centro Produtivo *;

Principais características do módulo Controle de Qualidade

Geração de Índices de qualidade
Transferência de Itens para local de Inspeção
Transferência de Itens para local de Reprovação
Inspeção de Itens por Lotes
Re-análise de Itens por Lotes
Laudo de Inspeção por Lote
Geração de Não - Conformidade

Integração

Envia para :

Qualificação Fornecedores
Local de estoque de Aprovação

Módulo Controle de Qualidade / Descrição do Módulo

Local de estoque de Reprovação

Recebe de :

Módulo de Materiais

Aviso de Recebimento

Recebimento de Materiais

Avaliação de Fornecedor

Módulo de Manufatura

Abertura de Ordens com Item sujeito a Inspeção

Recebimento de Ordens com Item sujeito a Inspeção

Abertura de Ordens com Operações sujeitas a Inspeção

Apontamento de Operações sujeitas a Inspeção

Módulo de Construção Civil

Avaliação de Serviços

Relatórios

Relatórios Padrões

Os relatórios serão desenvolvidos conforme necessidade de cada empresa.

Cadastros/Configurações em outros Módulos

Materiais

Grupo Pasta Qualidade

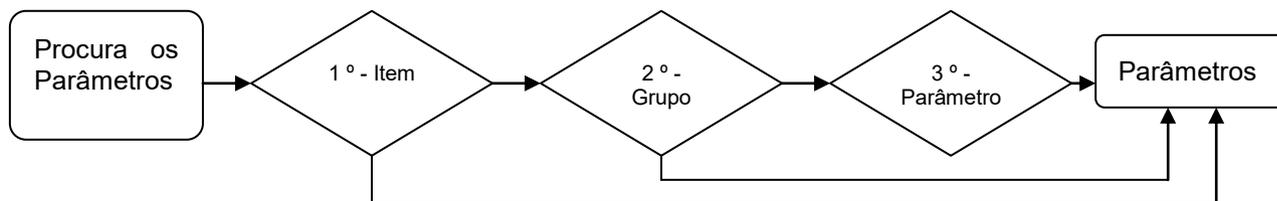
Deverão ser configurados os parâmetros para inspeção do grupo item, existe uma busca inicial no item, caso não esteja configurado busca no grupo.

Existem alguns parâmetros que são obrigatórios para execução da inspeção, são eles:

Nível de Qualidade Aceitável; Nível de Inspeção; Características de Inspeção;

Plano de Amostragem.

Os campos abaixo não são obrigatórios, mas devem estar parametrizados em algumas das opções, a seqüência de busca é:



Almoxarifado de Inspeção; Localização de Inspeção; Natureza de Inspeção;

Almoxarifado de Reprovação; Localização de Reprovação;

Natureza de Reprovação;

Cadastros/Configurações em outros Módulos / Manufatura

Itens Pasta Qualidade

Deverão ser configurados os parâmetros para inspeção do item, existe uma busca inicial no item, caso não esteja configurado busca no grupo.

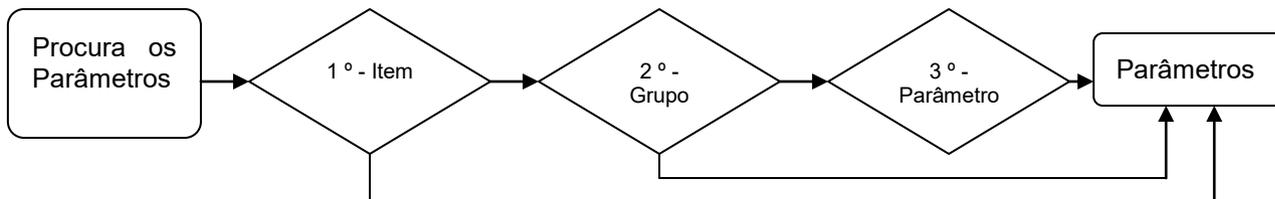
Existem alguns parâmetros que são obrigatórios para execução da inspeção, são eles:

Controle de Qualidade = *Inspeção*;

Nível de Qualidade Aceitável; Nível de Inspeção; Características de Inspeção;

Plano de Amostragem.

Os campos abaixo não são obrigatórios, mas devem estar parametrizados em algumas das opções, a seqüência de busca.



Almoxarifado de Inspeção; Localização de Inspeção; Natureza de Inspeção;

Almoxarifado de Reprovação; Localização de Reprovação; Natureza de Reprovação

Apenas os itens que forem sujeitos a inspeção que serão inspecionados.

Manufatura

Tipo de Ordem

Neste cadastro o usuário, informará o tipo de geração da análise, se será gerada na abertura ou no recebimento da ordem.

Tipo de Geração da análise: *Abertura; Recebimento.*

Obriga Controle de Qualidade: *Se sim o Recebimento só poderá ser efetuado após o término da inspeção do item.*

Cadastros/Configurações em outros Módulos / Manufatura

Processos

Roteiro de Fabricação (Pasta Geral)

Neste cadastro o usuário, irá configurar as operações que serão sujeitas a inspeção.

Sujeito a Inspeção = Sim

Roteiro de Fabricação (Pasta Qualidade)

Neste cadastro o usuário, irá parametrizar as especificações que serão inspecionadas.

Processos x Produtos

Roteiro de Fabricação (Pasta Geral)

Neste cadastro o usuário, irá configurar as operações que serão sujeitas a inspeção.

Sujeito a Inspeção = Sim

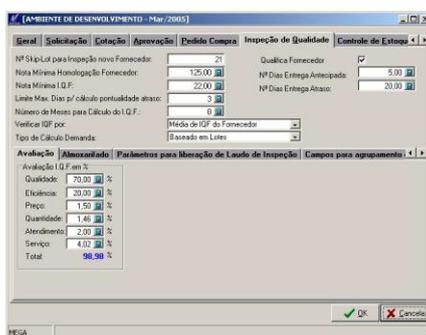
Roteiro de Fabricação (Pasta Qualidade)

Neste cadastro o usuário, irá parametrizar as especificações que serão inspecionadas.

Configurações Iniciais

Parâmetros Gerais

Pasta Inspeção de Qualidade



Inspeção de Qualidade	
Nº Skip-Lot para Inspeção novo Fornecedor:	21
Qualifica Fornecedor:	<input checked="" type="checkbox"/>
Nota Mínima Homologação Fornecedor:	125.00
Nº Dias Entrega Antecipada:	5.00
Nota Mínima I.Q.F.:	22.00
Nº Dias Entrega Atraso:	20.00
Limite Max. Dias p/ cálculo pontualidade atraso:	3
Verifica IQF por:	Méda de IQF do Fornecedor
Numero de Meses para Cálculo do I.Q.F.:	9
Tipo de Cálculo Demanda:	Baseado em Lotes
Avaliação I.Q.F. em %	
Qualidade:	70.00 %
Eficiência:	20.00 %
Preço:	1.50 %
Quantidade:	1.48 %
Atendimento:	2.00 %
Serviço:	4.02 %
Total:	98.98 %

Figura 1 - Tela de Parâmetros de Inspeção

No. Skip-Lot para Inspeção novo Fornecedor : Este atributo tem como função básica, determinar quantas inspeções um Produto/Fornecedor deve conter, para que seja beneficiado com o Skip-Lot.

Nota Mínima Homologação Fornecedor: Homologação é o primeiro passo (não obrigatório) para reconhecer a qualidade de Fornecimento de um novo fornecedor. Esta nota mínima certifica se as Qualificações do Fornecedor foram atendidas e este possui o mínimo de condições para atendimento.

Configurações Iniciais / Parâmetros Gerais

Nota Mínima de IQF: Nota mínima exigida de Qualificação de Fornecimento que determina se o Fornecedor é Qualificado ou não para fornecer o(s) material(is). É comumente utilizado na Cotação de Materiais, onde o índice atual de IQF do Fornecedor é comparado com o mínimo exigido.

Limite Max. dias p/ cálculo Atraso:

No. Meses para Calculo IQF: Número máximo de meses (anteriores) que devem ser considerados para o cálculo de I.Q.F.

Verificar IQF por : Informar a base para cálculo do IQF que será utilizada no momento da Cotação: IQF dos Produtos ou Média de IQF dos Fornecedores.

Tipo de Cálculo Demanda: Informar a característica para base para cálculo do IQF.

Entregas

Lotes

Quantidade

Toda estatística e os valores do IQF estarão baseados nesta demanda.

Qualifica Fornecedor: Status que indica se a Organização/Filial irá trabalhar com o conceito de Homologação de Fornecedor.

Se estiver habilitado, na opção : Fornecedores / Homologação aparecerá uma nova pasta, exigindo as informações sobre as qualificações.

Número Dias Entrega Antecipada: Define o número de dias máximo que deve ser aceito no caso de Antecipação de Entrega, sem penalizar os índices de Fornecimento.

Número Dias Entrega Atraso: Define o número de dias máximo que deve ser aceito no caso de Atraso de Entrega, sem penalizar os índices de Fornecimento.

Sub-Pasta Avaliação

Distribuir percentualmente entre os índices. Deve-se colocar 0 (zero) para desqualificar o índice não requerido na definição do IQF.

Configurações Iniciais / Parâmetros Gerais

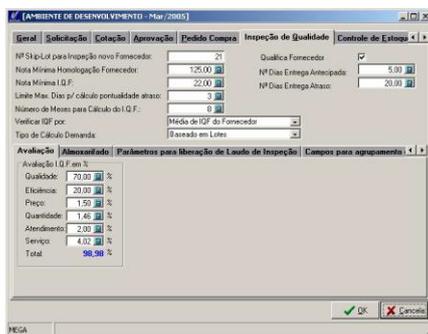


Figura 2 - Tela de Parâmetros de Inspeção

Sub-Pasta Almoarifado

Inspeção : Nesta opção, o usuário informa o almoxarifado, localização e natureza onde o material vai ser transferido para execução de inspeção.

Reprovação: Nesta opção, o usuário informa o almoxarifado, localização e natureza onde o material inspecionado e reprovado vai ser transferido.



Figura 3 - Tela de Parâmetros de Inspeção

Configurações Iniciais / Parâmetros Gerais

Sub-Pasta Parâmetro para Liberação de Laudo de Inspeção

Código Ação: Nesta opção, o usuário informa o código da ação para geração do movimento de transferência.

Aplicação: Nesta opção, o usuário informa o código da aplicação para geração do movimento de transferência.

Tipo de Movimento Entrada: Nesta opção, o usuário informa o tipo de movimento de entrada para geração do movimento de transferência.

Tipo de Movimento Saída: Nesta opção, o usuário informa o tipo de movimento de saída para geração do movimento de transferência.

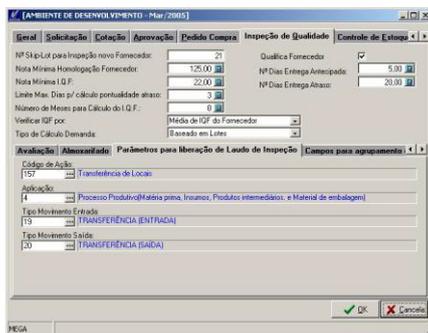
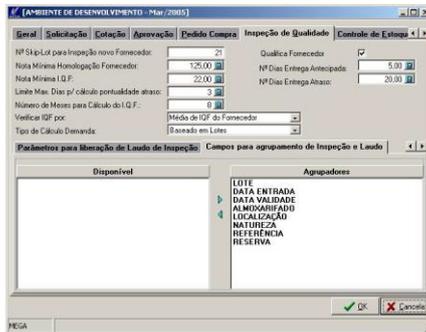


Figura 4 - Tela de Parâmetros de Inspeção

Sub-Pasta Campos para agrupamento de Inspeção e Laudo

Campos para agrupamento de Inspeção e Laudo: Nesta opção, o usuário informa os campos que serão os agrupadores para geração e visualização dos lotes de Inspeção.

Configurações Iniciais / Parâmetros Gerais



Parâmetros para liberação de Laudo de Inspeção Campos para agrupamento de Inspeção e Laudo

Disponível	Agrupadores
	LOTE
	DATA ENTRADA
	DATA VALIDADE
	ALMOXARIFADO
	LOCALIZAÇÃO
	NATUREZA
	REFERENCIA
	RESERVA

Figura 5 - Tela de Parâmetros de Inspeção

Cadastros

Ação Procedimento



EST_ACAOPROCEDIMENTO

Esse cadastro tem como objetivo definir um tipo ação para um procedimento de qualidade.

CO – Compras – Na compra de item será necessário efetuar um procedimento.

Pasta geral



Figura 6 - Tela de Edição de Ação de Procedimentos

Ação: Código da ação

Descrição: Descrição da Ação

 Principais Dependências: Não existem dependências.

Procedimento Qualidade



EST_PROCQUALIDADE

- Procedimento de Qualidade

EST_REVISAOPROCQUALIDADE

- Revisão

Cadastrros / Procedimento Qualidade

EST_DESTINOPROCEDIMENTOS - Departamentos

Esse cadastro tem como objetivo a criação de uma norma para execução de uma ação. Onde o usuário irá informar os procedimentos necessários para execução de uma ação.

Pasta geral

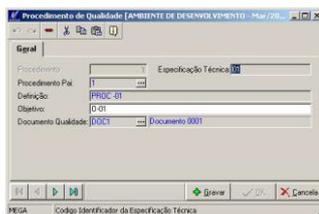


Figura 7 - Tela de Edição de Procedimento de qualidade

Procedimento: Código do Procedimento

Especificação Técnica: Especificação técnica do procedimento.

Procedimento Pai: Código do Procedimento Pai

Definição: Definição do Procedimento a ser executado.

Objetivo: Objetivo do Procedimento a ser executado.

Arquivo: Arquivo descritivo para execução da Norma.

Path: Caminho onde está localizado o arquivo.

Nome: Nome do Arquivo

Tamanho: Tamanho físico do arquivo.

Pasta Revisão:

Esse cadastro tem o objetivo controlar as alterações efetuadas no documento de Normas.

Cadastros / Gravidade Inspeção

Revisão: Sequência da revisão

Motivo: Motivo da Alteração

Data Revisão: Data da Revisão

Elaborador: Elaborador do documento

Revisor: Código do Revisor

Aprovador: Código do Aprovador

Pasta Departamentos:

Esse cadastro tem o objetivo de controlar os departamentos que poderão utilizar este procedimento.

 Principais Dependências:

Nome no Banco de Dados	Descrição do Cadastro/Processo	Módulo
EST_PROCQUALIDADE	Procedimento Qualidade	Adm. Materiais
EST_TIPODOCQUALIDADE	Tipo Doc. Qualidade	Adm. Materiais
GLO_ORGANOFUNC	Localizações	Global

Gravidade Inspeção

 EST_GRAVIDADEINSPECAO

Esse cadastro tem como objetivo, determinar a gravidade no momento da inspeção do material, quando a característica medida estiver fora do intervalo de tolerâncias (maior ou menor),

Esta gravidade, como sugestão pode ser: Alta, Média e Baixa.

Pasta geral

Cadastros / Características Amostragem

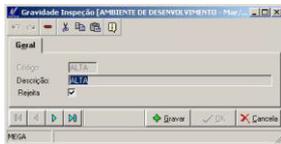


Figura 8 - Tela de Edição de Gravidade de Inspeção

Código: Código Gravidade de Inspeção.

Descrição: Descrição da Gravidade de Inspeção.

Rejeita: Neste atributo o usuário informa se há rejeição na inspeção.

 Principais Dependências: Não existem dependências.

Características Amostragem



EST_CARACAMOSTRAGEM

Esse cadastro tem o objetivo determinar juntamente com o NQA (Nível de Qualidade Aceitável) como vai ser o Plano de Amostragem.

Pasta geral



Figura 9 - Tela de Edição de Característica de Amostragem

Seqüência: Seqüência da Característica.

Cadastros / Plano Amostragem

Nível Inspeção: Nível de Inspeção fixa a relação entre o tamanho do lote e o tamanho da amostra.

Qtde Inferior: Quantidade limite inferior aceitável

Qtde Superior: Quantidade limite superior aceitável

Cód. Amostragem: Código da Amostragem

🔗 Principais Dependências:

Nome no Banco de Dados	Descrição do Cadastro/Processo	Módulo
EST_CODAMOSTRAGEM	Amostragem	Adm. Materiais

Plano Amostragem



EST_PLANOAMOSTRAGEM

Esse cadastro tem como objetivo determinar o número de unidades de produto de cada lote a ser inspecionado (tamanho da amostra ou série de tamanho de amostras) e o critério para aceitação do lote (número de aceitação e de rejeição).

Pasta geral

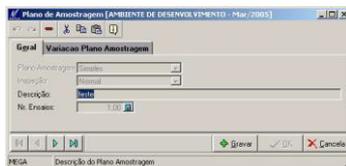


Figura 10 - Tela de Edição de Plano de Amostragem

Plano Amostragem: Neste campo será definido o número de execução do plano , os planos podem ser :

Simples – Nr. Ensaios = 1

Cadastros / Plano Amostragem

Duplo – Nr. Ensaios = 2

Múltiplo – Nr. Ensaios = n

Inspeção: Definição do tipo de inspeção, os tipos podem ser.

Normal - Deve ser utilizada no início.

Severa - Após o uso da inspeção Normal e n lotes terem sido rejeitados e n1 lotes inspecionados consecutivamente, deve-se mudar a inspeção para Severa.

Atenuada – Após o uso da inspeção Normal e as seguintes condições:

- Nenhum lote tenha sido rejeitado entre n lotes consecutivos examinados.
- Caso lote for rejeitado ou produção se tornar irregular, voltar à inspeção normal.

Descrição: Descrição do Plano de Amostragem

Nr. Ensaios: Números de ensaios a ser inspecionados

Pasta Variação Plano Amostragem



Figura 11 - Tela de Edição de Variação de Plano de Amostragem

NQA: Nível de qualidade Aceitável

Cód. Amostragem: Código da Amostragem

Seqüência Amostra: Seqüência da Amostra

Qtde Acumulada: Quantidade Acumulada

Cadastros / Ocorrência Não Conformidade

Aceita: Quantidade Aceitável

Rejeita: Quantidade Rejeitável

Amostra Referência: Esse código de amostra serve de referência para códigos que não possuam quantidades de Aceita e Rejeita.

🔗 Principais Dependências:

Nome no Banco de Dados	Descrição do Cadastro/Processo	Módulo
EST_VALORES_NQA	NQA	Adm. Materiais
EST_CODAMOSTRAGEM	Amostragem	Adm. Materiais

Ocorrência Não Conformidade



EST_OCORRENCIAREFUGO

Esse cadastro tem o objetivo de configurar as ocorrências de refugos possíveis para utilização no processo de Inspeção.

Pasta geral

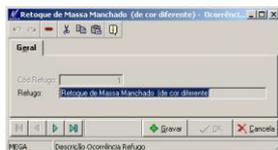


Figura 12 - Tela de Edição de Ocorrência Não Conformidade

Código Refugo: Código do Refugo.

Cadastros / Não Conformidade

Refugo: Descrição do Refugo.

🔗 Principais Dependências: Não existem dependências.

Não Conformidade



EST_NAOCONFORMIDADE

Esse cadastro tem o objetivo gerar não-conformidades para um determinado fornecedor, para futura avaliação.

Pasta geral



Figura 13 - Tela de Edição de Não conformidade

Nr. Não Conformidade: Código da Não-Conformidade

Nr. Lote Inspeção: Número do Lote Inspecionado

Cód. Item: Código do Item

Cód. Alternativo: Código Alternativo do Item Inspecionado

Descrição do Item: Descrição do Item Inspecionado

Agente: Código do Agente

Nr. Lote Movimento: Número do Lote gerado no Estoque

Qtde NNC: Quantidade da não-conformidade

Cadastros / Não Conformidade

Data Movimento: Data de Movimento

Cód. Ocorrência NNC: Código da ocorrência

Resultado Ensaio: Resultado do Ensaio da não conformidade

Usuário de Inclusão: Usuário que incluiu a não-conformidade

Pasta Crônica

Nesta pasta o usuário poderá inserir um descritivo da não-conformidade.

Pasta Ensaios

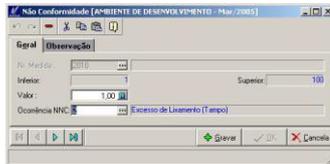


Figura 14 - Tela de Edição de Ensaios Não Conformidade

Nesta opção o usuário poderá executar o ensaio do item, e especificar os itens que não foram conformes.

Principais Dependências:

Nome no Banco de Dados	Descrição do Cadastro/Processo	Módulo
EST_LOTESINSPECAO	Lotes Inspeção	Adm. Materiais
EST_PRODUTOS	Item	Adm. Materiais
GLO_VW_FORNECEDOR	Fornecedores	Global
EST_LOTESMOVIMENTO	Lotes Movimento	Adm. Materiais
EST_OCORRENCIAREFUGO	Ocorrência Não-Conformidade	Adm. Materiais

Cadastros / Skip Lote

EST_RESULTQUALIDADE	Resultado Qualidade	Adm. Materiais
EST_ESPECIFICACOES	Especificações	Adm. Materiais

Skip Lote



EST_SKIPLOTE

Neste cadastro o usuário definirá o processo de inspeção de lotes, no qual baseado no bom desempenho qualitativo global do fornecedor, e especificamente ao item em questão, não são inspecionados todos os lotes fornecidos. Os lotes somente poderão ser inspecionados na condição de skip-lote se os fornecedores forem habilitados e um determinado número de lotes consecutivos aprovados.

Pasta geral

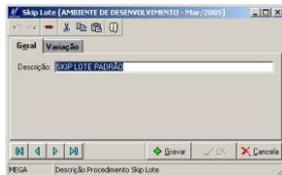


Figura 15 - Tela de Edição de Skip Lote

Descrição: Descrição do Skip Lote

Pasta Variação

Cadastros / Status Fornecedor



Figura 16 - Tela de Edição de Variação de Skip Lote

Valor IQP Inicial: Valor IQP Inicial

Valor IQP Final: Valor IQP Final

Quantidade Entregas Efetuadas: Quantidade Entregas Efetuadas

Nr. Entregas Controladas: Número Entregas Controladas

🔗 Principais Dependências: Não existem dependências.

Status Fornecedor



EST_STATUSFORNEC

Esse cadastro tem como objetivo parametrizar os índices de Qualidade de fornecimento em níveis,

Pasta geral



Figura 17 - Tela de Edição de Status Fornecedor

Cód. Status: Código do Status do Nível

Descrição: Descrição do Status

Intervalo Inicial: Intervalo Inicial Aceitável

Intervalo Final: Intervalo final aceitável

Qualificações



EST_QUALIFICACOES

Esse cadastro tem como objetivo parametrizar as qualificações para avaliação da qualidade.

Pasta Qualificações

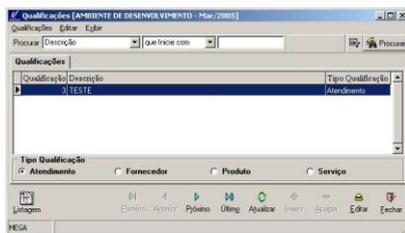


Figura 18 - Tela de Edição de Qualificações

Tipo Qualificação: *Atendimento*
 Fornecedor
 Produto
 Serviço

Pasta geral

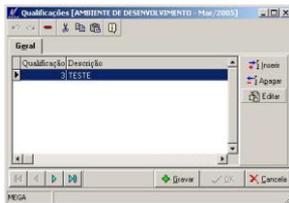


Figura 19 - Tela de Manutenção das Qualificações



Figura 20 - Tela de Edição das Qualificações

Descrição: Descrição da Qualificação.

Intervalo Inicial: Valor mínimo da Nota a ser informada na Avaliação.

Intervalo Final: Valor Máximo da Nota a ser informada na Avaliação.

Habilitado: Status que valida a Qualificação a ser utilizada.

Pontuação Máxima: Valor Máxima da Nota a ser informada na Avaliação.

Peso Nota: Peso da Nota

 Principais Dependências: Não existem dependências.

Fornecedores Qualificados



EST_QUALIFICAFORNECEDOR

Esse cadastro tem como objetivo parametrizar as qualificações de um determinado fornecedor.

Pasta geral

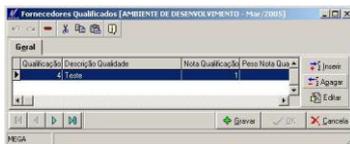


Figura 21 - Tela de Manutenção de Fornecedores Qualificados



Figura 22 - Tela de Edição de Fornecedores Qualificados

Qualificação: Código da qualificação

Nota Qualificação: Nota de avaliação do Fornecedor

Peso nota Qualificação: Peso da Nota

Peso Bônus Qualificação:

Nota Final: Cálculo da Nota Final

Observação: Campo para descrição de observação.

Cadastros / Laboratório

Pasta Justificativa

Descritivo de justificativa do Status.

 Principais Dependências:

Nome no Banco de Dados	Descrição do Cadastro/Processo	Módulo
EST_QUALIFICAFORNECEDOR	Qualificações	Adm. Materiais

Laboratório

 EST_LABORATORIO

Esse cadastro tem o objetivo de configurar os laboratórios onde é executado o processo de inspeção.

Pasta geral

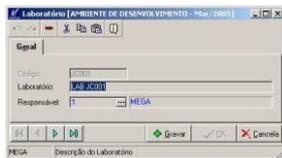


Figura 23 - Tela de Edição de Laboratório

Código: Código do Laboratório.

Laboratório: .Descrição do Laboratório

Responsável: ; Responsável pelo Laboratório.

 Principais Dependências:

Cadastros / Resultado Qualidade

Nome no Banco de Dados	Descrição do Cadastro/Processo	Módulo
GLO_GRUPO_USUARIO	Agentes	Global

Resultado Qualidade



EST_RESULTQUALIDADE

Esse cadastro tem o objetivo de configurar os resultados possíveis para uma inspeção ou um laudo.

Pasta geral

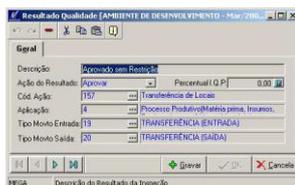


Figura 24 - Tela de Edição de Resultado

Descrição: Descrição do Resultado.

Ação do Resultado: Indica qual a ação a ser executada, ela pode ser

AP – Aprovada

RA – Reanálise

RE - Reprovada

Percentual I.Q.P. : Indica o percentual de índice de qualidade do Produto.

Código Ação: Nesta opção, o usuário informa o código da ação para geração do movimento de transferência.

Aplicação: Indica o código da aplicação para geração do movimento de transferência.

Cadastros / Resultado Qualidade

Tipo de Movimento Entrada: Indica o tipo de movimento de entrada para geração do movimento de transferência.

Tipo de Movimento Saída: Indica o tipo de movimento de saída para geração do movimento de transferência.

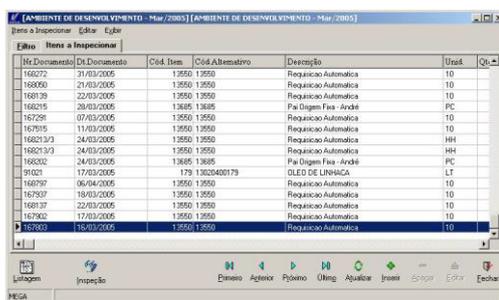
🔗 Principais Dependências:

Nome no Banco de Dados	Descrição do Cadastro/Processo	Módulo
GLO_ACAO	Código Ação	Global
EST_TIPOMOVTO	Tipo de Movimento Materiais	Adm.Materiais
TRF_APLICACAO	Aplicação	Tributos

Processos

Inspeção de Qualidade

Essa opção refere-se aos passos existentes para execução da Inspeção. É importante que exista o conhecimento da parametrização necessária para sua utilização.



Itens a Inspeccionar	Dt. Documento	Cód. Item	Cód. Alternativo	Descrição	Unid.	Qt.
166272	31/03/2005	13550	13550	Requisição Automática	10	
168050	21/03/2005	13550	13550	Requisição Automática	10	
168139	22/03/2005	13550	13550	Requisição Automática	10	
168215	20/03/2005	13605	13605	Par. Ordem Fila - Andar	PC	
167226	07/03/2005	13550	13550	Requisição Automática	10	
167916	11/03/2005	13550	13550	Requisição Automática	10	
168213/3	24/03/2005	13550	13550	Requisição Automática	HH	
168213/3	24/03/2005	13550	13550	Requisição Automática	HH	
168202	24/03/2005	13605	13605	Par. Ordem Fila - Andar	PC	
161021	17/03/2005	179	13020400179	OLEO DE LUBRIFICAÇÃO	LT	
168797	06/04/2005	13550	13550	Requisição Automática	10	
167937	18/03/2005	13550	13550	Requisição Automática	10	
160137	22/03/2005	13550	13550	Requisição Automática	10	
167902	17/03/2005	13550	13550	Requisição Automática	10	
167803	18/03/2005	13550	13550	Requisição Automática	10	

Figura 25 - Tela de Manutenção de Inspeção

Pasta Filtro

Esta pasta possibilita que sejam filtrados apenas os itens desejados para inspeção. Os filtros dão uma grande abertura de combinações e facilitam as ações na tela.

Pasta Itens a Inspeccionar

Nesta Pasta serão exibidos os itens previamente filtrados.

Opção Inspeção

Nesta Opção possibilitará ao usuário executar o processo de Inspeção.

Para Efetuar os ensaios, deve-se pressionar a tecla de "Inspeção", serão apresentadas todas as informações referentes ao Lote e as bases para inspeção nas pastas de: Amostragem, Inspeção e Resumo Ensaio.

Processos / Inspeção de Qualidade

Tratamento de exceções botão “Inspeção”.

Mensagem de Erro	Solução
Tipo de Inspeção não definido.	(Cadastros -> Fornecedores -> Itens) - Localize o Fornecedor/Item atribuir valor para TIPO DE INSPEÇÃO (Pasta Geral).
NQA (Nível de Qualidade Aceitável) não definido.	(Cadastros -> Grupos/Itens) - Localize o Item atribuir valor para NÍVEL DE QUALIDADE ACEITÁVEL (Pasta Qualidade).
Característica de Inspeção não definido.	(Cadastros -> Grupos/Itens) - Localize o Item atribuir valor para CARACTERÍSTICA DE INSPEÇÃO (Pasta Qualidade).
Plano de Amostragem não definido.	(Cadastros -> Grupos/Itens) - Localize o Item atribuir valor para PLANO DE AMOSTRAGEM (Pasta Qualidade).
Níveis de Inspeção não definido.	(Cadastros -> Grupos/Itens) - Localize o Item atribuir valor para NÍVEIS DE INSPEÇÃO (Pasta Qualidade).
Tipo de Inspeção para o Item/Fornecedor por AMOSTRAGEM e os campos ESPECÍFICOS não foram definidos.	(Cadastros -> Grupos/Itens) - Localize o Item atribuir valor para os ESPECÍFICOS (Pasta ESPECÍFICOS)

Pasta Lotes Inspeção

Nesta pasta serão exibidos os lotes agrupados para inspeção, estes dados não poderão manipulados.

Status dos Lotes Agrupados.

Status	Descrição
A	A Inspeccionar
E	Em Inspeção

Processos / Inspeção de Qualidade

L	Liberado para Laudo
E	Encerrado
C	Cancelado

Botão Inspeção

Nesta opção será aberta uma tela para manipulação dos resultados dos ensaios e tomada de decisão

Tratamento de exceções botão “Inspeção”.

Mensagem de Erro	Solução
Nível de Inspeção não definido	Definir Nível de Inspeção para o Item.
Plano de Inspeção não definido	Definir Plano de Inspeção para o Item.
Característica de inspeção não definido	Definir Característica de Inspeção para o Item.
NQA não definido	Definir NQA para o Item.
Código Amostragem não definido	
Plano Amostragem não definido	
Plano Inspeção não definido	
Variação de Planos de Amostragem não definido	

Pasta Amostragem

Contém informações gerais e resultados obtidos do Plano de Amostragem conforme parâmetros definidos ao item.

Pode-se diminuir o número de amostras, para o caso de apenas informar um resumo dos ensaios em uma única entrada.

Resultado do Lote

Campo sugestivo de resultado dos Lotes.

Pasta Inspeção

Processos / Inspeção de Qualidade

Nesta pasta devem ser inseridos todos os ensaios (de cada amostra) em todas as características de Inspeção (Itens/Grupos – Pasta Especificos).

Dependendo do valor inserido e comparado com as tolerâncias, os ensaios são aceitos ou rejeitados de acordo com a Gravidade da característica.

Após todos os ensaios informados, deve-se “ENCERRAR ENSAIO” para finalização do processo.

Com os ensaios efetuados, teremos uma definição sobre as características da inspeção nos lotes.:

Para cada uma das definições possuem pesos para cálculo dos valores do IQF e IQP.

Pasta Resumo de Ensaio

Nesta pasta será possível ter uma visão sumarizados ensaios efetuados, onde mostras as características, Média Ensaio, Desvio Padrão, Rejeições e Gravidade.

Botão Encerra Ensaio

Nesta opção o usuário encerra a inspeção e inicializa o laudo.

Botão Amostra Anterior

Opção para navegação dos ensaios, vai para o ensaio anterior.

Botão Próximo Amostra

Opção para navegação dos ensaios, vai para o próximo ensaio .

Opção Inserir

Nesta opção o usuário poderá inserir uma inspeção do tipo Manual.

Processos / Inspeção de Qualidade

Opção Alterar

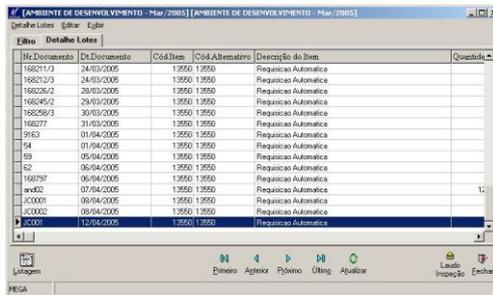
Nesta opção o usuário poderá alterar uma inspeção do tipo Manual.

Opção Excluir

Nesta opção o usuário poderá excluir uma inspeção do tipo Manual.

Laudo de Inspeção

Essa opção refere-se a ação a ser executada para cada lote inspecionado está com base no resultado da ação o item pode ser aceito ou rejeitado. Normalmente deve ser efetuada pelo responsável que aprova as inspeções. A partir do Laudo de Inspeção, que serão armazenadas as estatísticas de fornecimento do Produto X Fornecedor.



Doc	Documento	Cód Item	Cód Alternativo	Descrição do Item	Quantidade
168211/3	24/03/2005	13550	13550	Requisitos Automatica	
168212/3	24/03/2005	13550	13550	Requisitos Automatica	
168238/2	28/03/2005	13550	13550	Requisitos Automatica	
168245/2	29/03/2005	13550	13550	Requisitos Automatica	
168258/3	30/03/2005	13550	13550	Requisitos Automatica	
168277	31/03/2005	13550	13550	Requisitos Automatica	
5163	01/04/2005	13550	13550	Requisitos Automatica	
54	01/04/2005	13550	13550	Requisitos Automatica	
59	05/04/2005	13550	13550	Requisitos Automatica	
62	06/04/2005	13550	13550	Requisitos Automatica	
168797	06/04/2005	13550	13550	Requisitos Automatica	
evd02	07/04/2005	13550	13550	Requisitos Automatica	1:
LC0001	08/04/2005	13550	13550	Requisitos Automatica	
LC0002	08/04/2005	13550	13550	Requisitos Automatica	
LC0001	12/04/2005	13550	13550	Requisitos Automatica	

Figura 26 - Tela de Manutenção de Laudo

Pasta Filtro

Esta pasta possibilita que sejam filtrados apenas os itens desejados para Laudo. Os filtros dão uma grande abertura de combinações e facilitam as ações na tela.

Pasta Detalhes Lotes

Nesta Pasta serão exibidos os itens previamente filtrados.

Botão Laudo Inspeção

Nesta Opção possibilitará ao usuário executar o processo de Laudo de Inspeção.

Para Efetuar o laudo do lote deve-se informar o resultado padrão no campo de "Resultado Padrão" para execução da ação, após selecionado o resultado deverá ser pressionado Liberar.

Processos / Avaliação de Serviço

Pasta Laudo Inspeção

Nesta Pasta serão exibidos os dados referente aos lotes agrupadores.

Detalhes Lotes

Nesta Pasta serão exibidos os detalhes dos lotes, o usuário poderá executar ações de Inclusão, Edição e Exclusão para o Lote.

A operação de Exclusão não poderá ser executada para o Lote Principal.

Pasta Resumo de Ensaio

Nesta pasta é possível ter uma visão sumarizada dos ensaios efetuados, onde mostras as características, Média Ensaios, Desvio Padrão, Rejeições e Gravidade.

Observação Laudo

Nesta opção o usuário poderá inserir uma observação para o Laudo.

Pasta Resumo de Ensaio

Nesta pasta é possível ter uma visão sumarizada dos ensaios efetuados, onde mostras as características, Média Ensaios, Desvio Padrão, Rejeições e Gravidade.

Botão Liberar

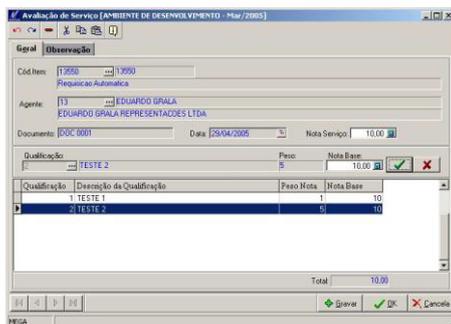
Nesta opção o usuário encerra o Laudo e o item é transferido para local de origem conforme a ação tomada.

Avaliação de Serviço

Na Avaliação de serviço, serão introduzidos no Sistema, as notas das inspeções efetuadas na medição dos serviços prestados.

Após a entrada da Nota Fiscal, pode-se através do módulo de qualidade, inserir as avaliações dos serviços (Medição dos Serviços) do Fornecedor.

Processos / Avaliação de Atendimento



Qualificação	Descrição da Qualificação	Peso Nota	Nota Base
TESTE 1		1	10
TESTE 2		9	10

Figura 27 - Tela de Manutenção de Avaliação de Serviço

As qualificações de Serviço (já previamente inseridas), devem ser escolhidas e avaliadas com notas (base 100).

Após a confirmação das Qualificações atribuídas, o I.Q.S (Índice Qualidade dos Serviços) para o Produto x Fornecedor escolhido, já estará atualizada.

Alterando ou excluindo qualquer documento, o índice será recalculado automaticamente.

Forma de Cálculo do IQS :

$$\text{IQS} = (\text{Soma} (\text{Nota Qualificação Obtida} \times \text{Peso do Serviço})) / \text{Soma} (\text{Peso Serviço})$$

Avaliação de Atendimento

Ao confirmar a NF ou após a entrada da mesma, pode-se através do módulo de Qualidade, inserir as Avaliações dos Atendimentos.

Processos / Avaliação de Atendimento

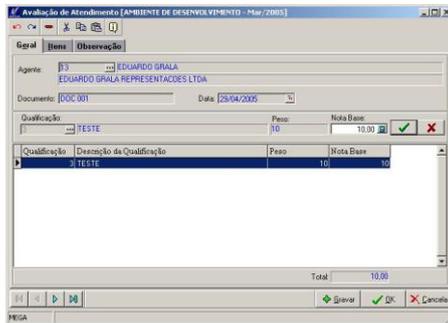


Figura 28 - Tela de Manutenção de Avaliação de Atendimento

As qualificações de Atendimento (já previamente inseridas), devem ser escolhidas e avaliadas com notas (base 100).

Após a confirmação das Qualificações atribuídas, o I.Q.A (Índice Qualidade do Atendimento) para o Produto x Fornecedor escolhido, já estará atualizada.

É importante salientar que a Nota Geral obtida através das qualificações, será a mesma de todos os produtos relacionados na pasta Item. O motivo é porque o Atendimento refere-se à Nota Fiscal como um todo.

Forma de Cálculo do IQA :

$$\text{IQA} = (\text{Soma} (\text{Nota Qualificação Obtida} \times \text{Peso da Qualificação})) / \text{Soma} (\text{Peso Qualificação})$$