

Qualità

Manufacturing One

MANUFACTURINGONE

Nella suite dei dipartimentali Manufacturing One, il ruolo **QUALITÀ** è il modulo destinato a garantire l'**Assicurazione** ed il **Controllo della Qualità** del Sistema Azienda nell'ambito di quanto specificato dalle normative **ISO 9001:2000**.

La **QUALITÀ** si occupa, partendo dall'accettazione sino alla consegna del prodotto finito, di memorizzare e verificare, mediante le procedure, le istruzioni ed i cicli di controllo, il rispetto del contratto e delle sue revisioni sia nei confronti del **Fornitori** sia dei **Clienti**.

Nel modulo sono gestite tutte le informazioni riguardanti:

- ◆ Centri di Lavoro
- ◆ Griglie di Controllo
- ◆ Cicli di Collaudo
- ◆ Risorse
- ◆ Causali di Scarto
- ◆ Accettazione Arrivi
- ◆ Strumenti
- ◆ FMEA
- ◆ S.P.C.
- ◆ Audit
- ◆ Manualistica
- ◆ Analisi Statistiche
- ◆ Analisi dei Costi

The screenshot shows the 'MRP - Qualità - [Elenco imballi del lotto specificato]' window. It contains a form for entering quality control data and two tables.

Imballi da controllare	Tutti	Parzialmente controllati	Rifiutati	Note:	
BEM:	98206	LarghezzaDelCoil:	6	CodiceLita:	773
Completo:	Si	SpessoreDelCoil:	33	TipoProdotto:	Tubo
NumeroBolla:	1111	CodiceParteLita:	5	Ricopertura:	Zinco
Stato:	Non Controllato	Materiale:	C40	Fornitore:	331 - FIAT
DataDiArrivo:	21/01/98	Matricola:	6	Ubicazione:	3
PesoTotaleDeiCoil:	3	PesoDelCoil:	6	Colata:	6

Elenco imballi del lotto specificato						
CodiceLita	BEM	Completo	NumeroBolla	Stato	ataDiArrivo	PesoDelCoil
773	98206	Si	1111	Non Controllato	21/01/98	6
774	98206	Si	1111	Non Controllato	21/01/98	1

Ciclo di Collaudo						
CodiceProdotto	Fase	T	Cl	Caratteristica	Strumenti di misura	
5	20	V	+	Controllo tipo 2	Metro	
5	30	A	-	Valutazione colore	Il campione	
5	40	V	+	Controllo tipo 3	Metro	

Buttons at the bottom: Accetta senza controllo imballo cod. 773, Esegui fase 20, Diagr. di pareto, Carta X-R, Chiudi

Il modulo permette di eseguire tutti i controlli previsti archiviando i dati raccolti, ed unitamente allo specifico modulo, di garantire la rintracciabilità dei prodotti.

Funzionalmente il modulo **QUALITÀ**, si riferisce ai documenti che identificano il materiale in **Accettazione Arrivi** (Ordine fornitore, DDT), **Produzione** (Ordini di produzione, Bolle di lavoro, commessa, Lotto, ecc.) e in **Qualità Uscente** (Ordine cliente, DDT).

Mediante tale riferimento ed in funzione delle griglie di controllo, dei cicli di collaudo e della disponibilità degli strumenti di misura il sistema richiede l'acquisizione dei dati relativi ai materiali pervenuti, prodotti od in consegna ed eventualmente dei parametri d'impostazione e di taratura dei "Centri Di Lavoro"

Nell'ambito del ciclo produttivo, identificati nelle aziende con nomi diversi, esistono tre documenti che identificano le attività produttive:

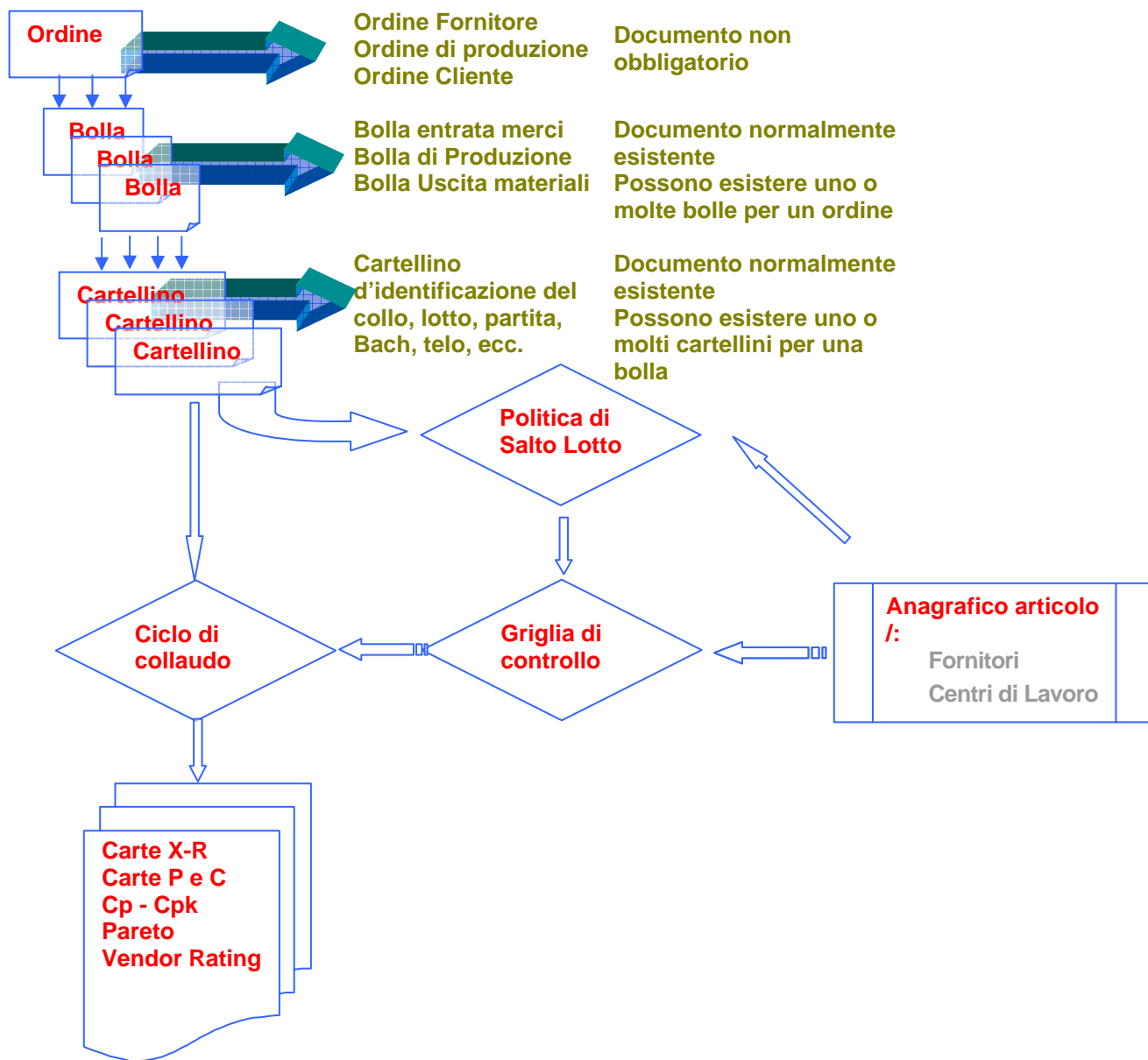
- ◆ Bolla Entrata Materiali
- ◆ Bolla Di Lavoro
- ◆ Bolla Uscita Materiali

La bolla d'entrata materiali è normalmente unita ad una riga di un documento di trasporto ed a una riga d'ordine (verbale o formale in funzione dell'organizzazione dell'azienda).

Quindi per un Ordine Fornitore, se formalizzato, possono esistere una o più bolle d'entrata materiale, ed il quantitativo di merce può essere suddiviso in uno o più colli. Il programma consente, in funzione delle specifiche caricate sulla Griglia Di Controllo e sul Ciclo Di Collaudo d'individuare i controlli da effettuare e di memorizzarne i risultati.

Quanto descritto, è ancora valido se al posto di una BEM ho sia una Bolla Di Lavoro relativa ad un ordine, lotto o commessa di Produzione sia una Bolla di uscita del materiale.

La seguente figura evidenzia le relazioni tra i vari documenti, le basi dati, ed i dati raccolti.



Funzioni del modulo

ACCETTAZIONE ARRIVI

Consente la selezione delle **BEM** pervenute sul gestionale ed elaborate in funzione della politica del salto lotto. Richiede il completamento dei dati qualora sia attiva la rintracciabilità dei lotti e l'inserimento dei risultati ottenuti dai controlli effettuati in funzione dei **Piani Di Campionamento** richiamati dai **Cicli Di Collaudo**.

CICLI DI COLLAUDO

Permette la definizione di cicli di collaudo richiamati dalla griglia di controllo richiedendo la definizione di:

- ◆ Strumento di misura
- ◆ Piano di campionamento
- ◆ Valori attesi
- ◆ Criticità del controllo
- ◆ Tipo di controllo (per variabili, attributi o SET UP del centro di lavoro)

GRIGLIA DI CONTROLLO

Consente la definizione del piano dei cicli di collaudo in funzione dell'articolo / cliente da collaudare.

GESTIONE STRUMENTI

Cataloga tutti gli strumenti utilizzati nei cicli di collaudo consentendo la memorizzazione delle tarature e delle date di scadenza; pianifica le tarature degli strumenti e definisce inoltre la classe di precisione d'appartenenza del singolo strumento per l'eventuale idoneità d'utilizzo nel ciclo richiesto.

SPC

Elabora i dati raccolti con le carte di controllo più comuni (Carta X-R, Carta p e c, Pareto, ecc) ed in process calcola la capacità di processo (Cp e Cpk) e la capacità macchina (Cm e Cmk).

PIANI DI CAMPIONAMENTO

Consente la memorizzazione dei piani di campionamento (MIL, personalizzati, ecc.) collegandoli con i vari cicli di controllo.

POLITICA DEL "SALTO LOTTO"

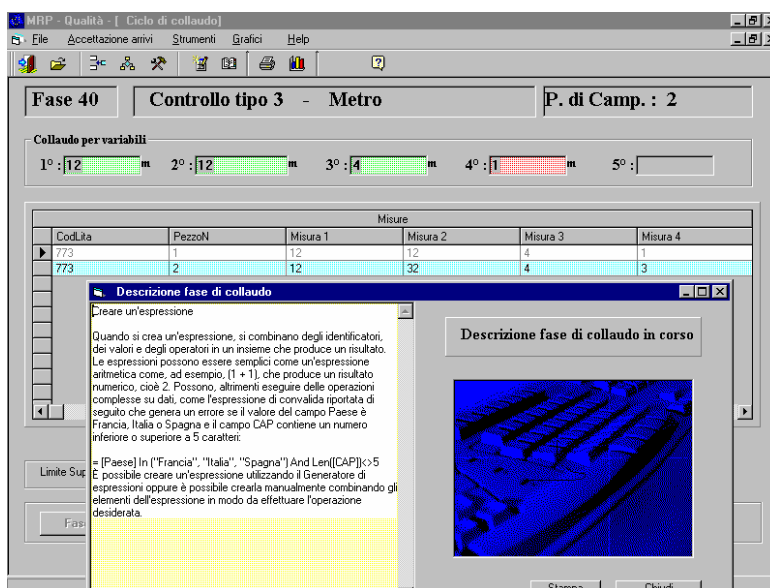
Consente la definizione di ben cinque classi d'affidabilità per ogni articolo – fornitore e articolo – centro di lavoro. In funzione della classe d'appartenenza il centro di lavoro o il fornitore sarà sottoposto a controlli più o meno frequenti. Per quest'ultimo i controlli potranno diminuire sino all'eventuale raggiungimento dell'autocertificazione. In questo caso si attueranno delle valutative sul processo.

AUDIT

Raccoglie la valutazione sui sistemi qualità, sui processi e sui prodotti sia all'interno dell'azienda sia presso i fornitori.

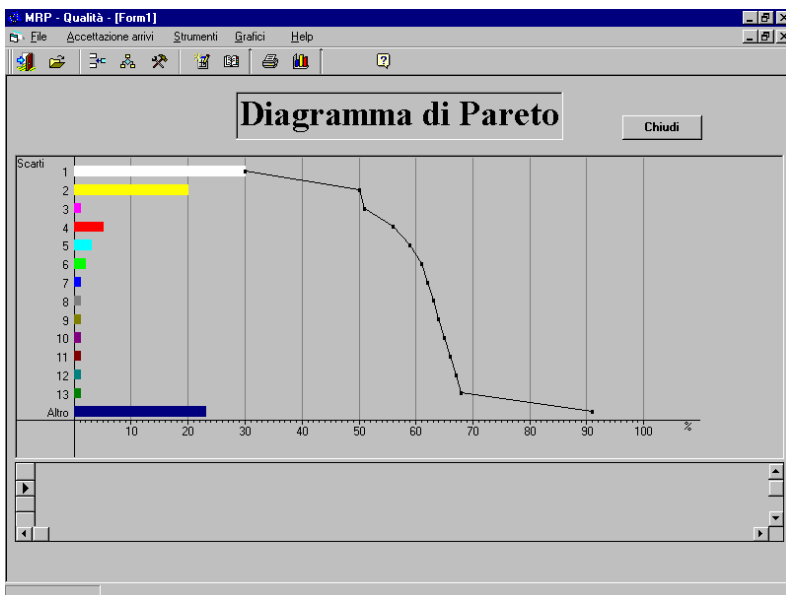
FMEA

Definisce i metodi di studio e gli strumenti di analisi per la FMEA di prodotto e di processo gestendo l'archivio storico in modo tale da supportare l'analisi mediante interazioni con le FMEA precedentemente sviluppate.



PRODUZIONE

Consente la selezione delle Bolle di Lavoro pervenute sul gestionale ed elaborate in funzione della politica del salto lotto. Richiede il completamento dei dati qualora sia attiva la rintracciabilità dei lotti. Richiede l'inserimento dei risultati ottenuti dai controlli effettuati in funzione dei Piani Di Campionamento richiamati dai Cicli Di Lavoro.



STUDI

Memorizza per i centri di lavoro e gli articoli / fornitori i valori riscontrati nei controlli.

PERSONALE (RISORSE)

Memorizza le informazioni relative alla formazione, attitudini e provvedimenti sul personale; gestisce la pianificazione dei corsi di aggiornamento e di formazione e, se abbinato al monitoraggio, identifica l'utilizzo del personale sulle produzioni.

QUALITÀ USCENTE

Consente la selezione delle Bolle di Consegna pervenute sul gestionale ed elaborate in funzione della griglia di controllo. Richiede il completamento dei dati, qualora sia attiva la rintracciabilità dei lotti, e l'inserimento dei risultati ottenuti dai controlli effettuati in funzione dei Piani Di Campionamento richiamati dai Cicli Di Lavoro.

CAUSALI DI SCARTO

In abbinamento con il monitoraggio consente l'identificazione delle motivazioni di scarto dai terminali d'officina.

MANUALISTICA

Utilizzando una sola licenza di Word è possibile l'immissione in rete degli aggiornamenti del Manuale della Qualità, delle procedure, dei moduli e delle istruzioni di lavoro.

¹ Sviluppato nello standard WINDOWS® con Visual Basic 6.0®, Visual Basic.NET® e Visual C++®, utilizza database SQL Server®, DB2®, Microsoft Access®