

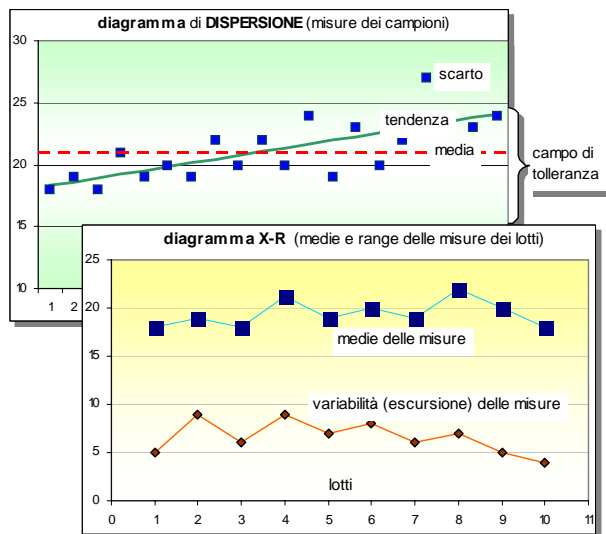
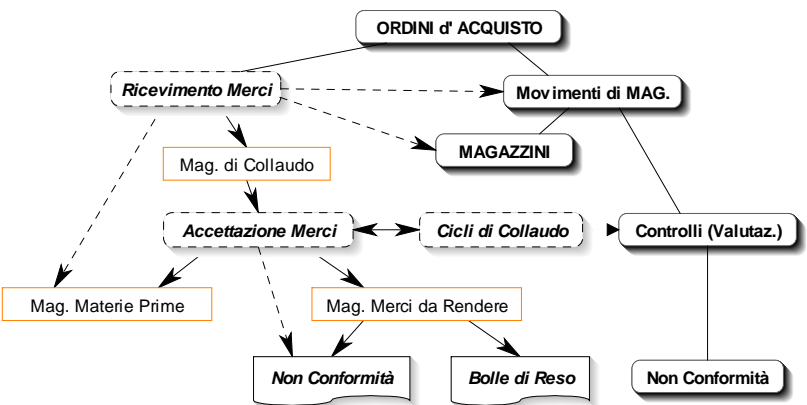
Mod I24 COL

Gli obiettivi del modulo sono quelli di indicare **quali articoli** devono essere **sottoposti a controlli di accettazione**, di indicare eventualmente le **specifiche di questi controlli**, di registrarne gli **esiti** e condizionare quindi l'eventuale accettazione e il conseguente percorso dei materiali in azienda e nel sistema informativo.

Per gli articoli "soggetti a collaudo" nelle righe degli ordini di acquisto viene automaticamente posto il magazzino di carico = "**attesa collaudo**", e in fase di **ricevimento merci** viene evidenziato che devono essere posti in quell'ubicazione.

La procedura di "**accettazione merci**" può così semplicemente estrarre i soli carichi degli articoli versati e presenti nell'ubicazione "attesa collaudo".

In modo complementare e parallelo il **controllo statistico** di qualità (CSQ), e in particolare il controllo statistico di processo (CSP), si occupano

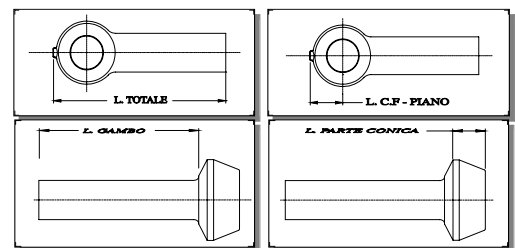


invece della memorizzazione e della elaborazione delle informazioni e dei dati di misura rilevati ai controlli, con l'obiettivo ulteriore di **prevenire, eliminare o correggere le difettosità**; tra i diversi metodi sono sicuramente molto comode ed efficaci le "**carte di controllo**" predisposte su **fogli elettronici**.

Il modulo permette inoltre di gestire i **cicli di collaudo** legati ad ogni **articolo** (sono insieme e sequenze di operazioni per verificare che il prodotto o la lavorazione rientrino nei parametri di qualità richiesti); ogni ciclo di collaudo può essere eseguito **sui singoli pezzi** oppure **a campione** sulla partita di articoli.

I **controlli di misura nei processi produttivi**, legati al modulo produzione e più specificatamente al ciclo / scheda di rilevamento tempi, può permettere

di gestire l'avanzamento degli ordini di produzione con il contemporaneo "monitoraggio" di qualità in base alle operazioni di misura e al controllo statistico di processo; le fasi di controllo possono ritenersi analoghe a quelle utilizzate in accettazione merci: in questo caso i cicli di controllo sono però associati al **ciclo di lavorazione** e alle specifiche **fasi di lavoro** degli O.P. (invece che agli articoli), e i controlli possono essere memorizzati nell'archivio storico con riferimento agli O.P. invece che con riferimento agli ordini di acquisto.



La gestione permette di mantenere sotto stretto controllo anche le **attrezzature** e gli **strumenti** stessi che vengono utilizzati per effettuare le misure.