

MANUAL DA QUALIDADE

Antes de iniciar o apontamento de um item de uma determinada OP, o departamento de qualidade deve realizar a seguinte configuração na balança:

- 1) Colocar a caixa vazia na balança e apertar a tecla "T" (Tara) da balança:



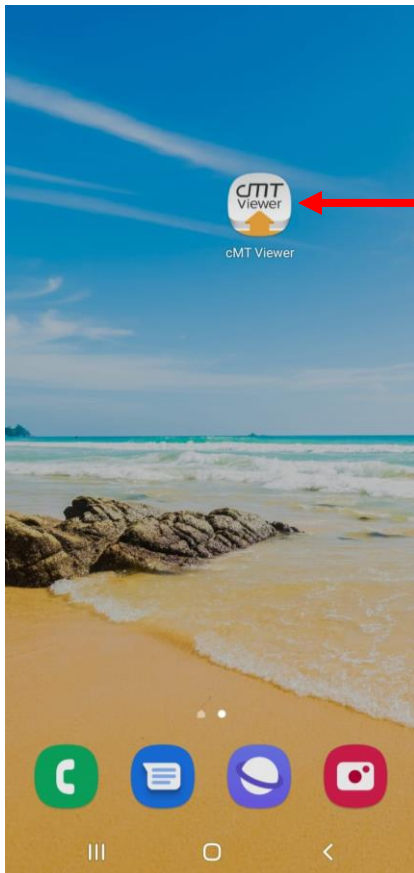
- 2) Colocar dentro da caixa X número de peças prontas, apertar a tecla "n" e digitar no display da balança o respectivo X número de peças:



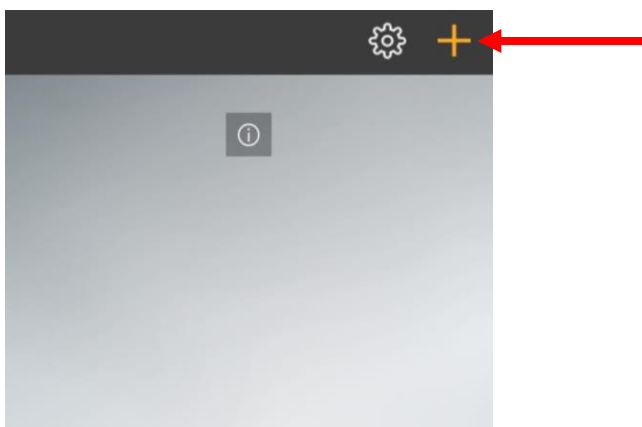
- 3) Realizada a etapa acima, apertar a tecla "Enter", onde o X número de peças prontas aparecerá no display da balança, conforme mostrado abaixo.



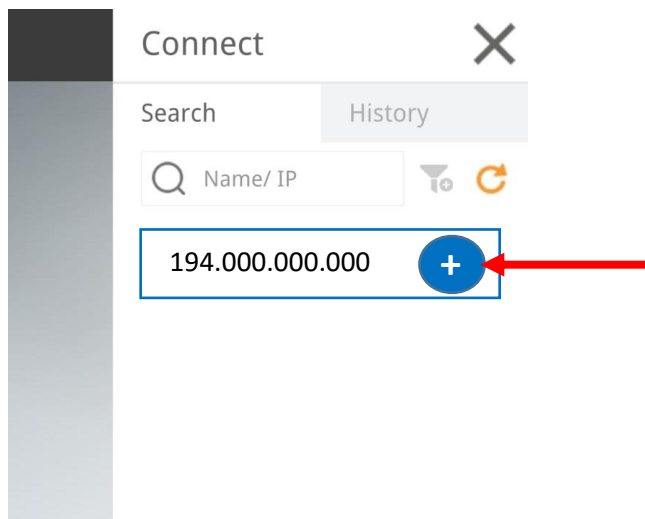
1) Para acessar o programa, clique no ícone:



2) Irá abrir a tela abaixo, clique no botão +:



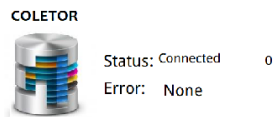
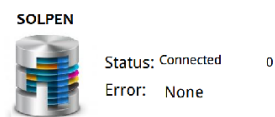
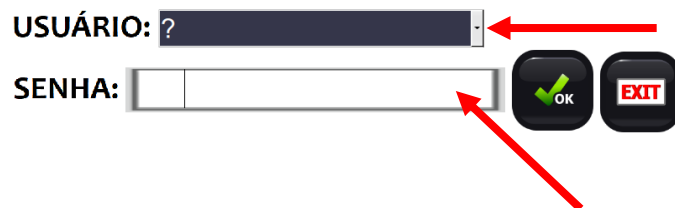
3) Nessa próxima clique em +:



O sistema irá solicitar uma senha, digite “123” e dê ok.

4) Acesse o programa com seu acesso de Usuário e Senha:

USUÁRIO NO SISTEMA



5) Clique no botão do “Globo” após usuário e senha digitados de forma correta:

USUÁRIO NO SISTEMA

USUÁRIO:

SENHA:

Identificação: Gerente

 SOLPEN	Status: Connected 1 Error: None
 COLETOR	Status: Connected 1 Error: None

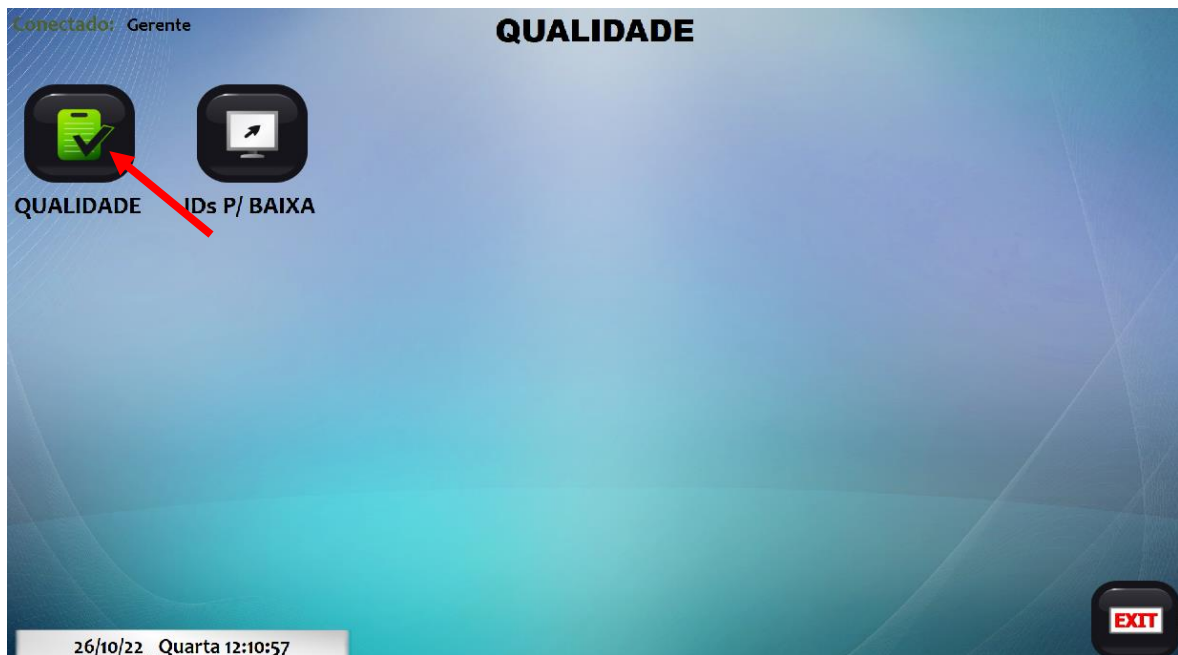
6) Clique no botão “Qualidade”:

Conectados: Conectado: Gerente

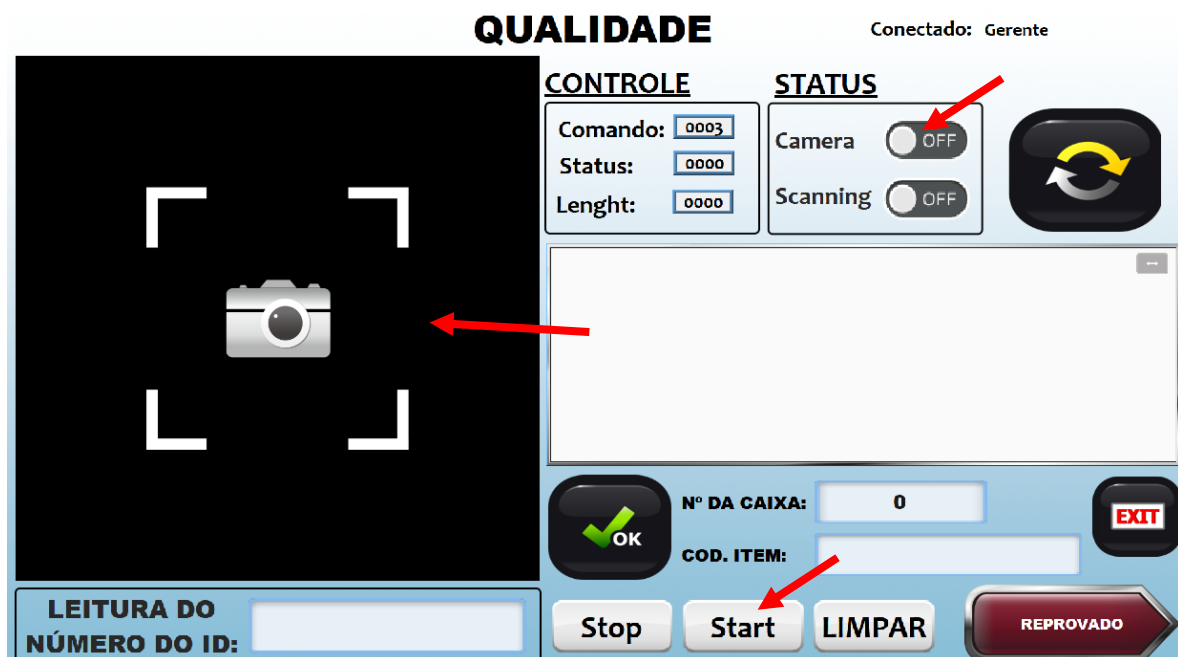
<input type="button" value="Smiley"/>	<input type="button" value="Lightning"/>	<input type="button" value="Monitor"/>	<input type="button" value="Checklist"/>	<input type="button" value="Computer"/>
ACESSO	INJETORAS	ABASTECEDOR	QUALIDADE	GERÊNCIA

S.V.: 00.064 19/10/22 _Quarta 16:17:49

7) Clique novamente no botão “Qualidade”:



8) Deixar “Camera e Scanning em ON”. Clique em “Start” e aponte a câmera para o código de barras do ID para o sistema ler e coletar as informações:



- 9) Clique no botão “Atualiza”, para aparecer os dados no campo abaixo, após conferidas as informações e o lote estando “Aprovado” clique em no botão “OK”, caso o lote esteja “Reprovado”, clique no botão “Reprovado”:



- 10) O sistema irá pedir uma confirmação para prosseguir para o Apontamento, estando tudo certo, clique em “OK”:



11) Informe o Motivo da Reprovação e clique em “OK” e confirme a operação.

Conectado: Gerente **APONTAMENTO DE REFUGO**

ID DA CAIXA: **000001100000032**

Enter filter keyword here...

CODIGO NC	DESCRIÇÃO NC
15	ADESIVO TORTO
8	AJUSTE INICIAL
42	ARAME VAZANDO DA MASCARA
49	CHUPAGEM
33	CONTAMINIZACAO
28	CORTE FORA DE DIMENSAO
24	CORTE FORA DE POSICAO LASER
27	COSTURA TORTA
20	DECALQUE COM BOLHA
21	DECALQUE INVERTIDO/TORTO
54	DEFORMAÇÃO
16	DEFORMACAO MONTAGEM

MOTIVO DO REFUGO: **COSTURA TORTA**

COD. REFUGO: **27**

OK

Quando o lote que foi reprovado, for aprovado, volte para o início da operação lendo o código de barras do ID da caixa e aprove esse lote.

Para verificar os ID's que não foram apontadas pela qualidade clique no botão “ID's P/ Baixa”:

Conectado: Gerente **QUALIDADE**

QUALIDADE

IDs P/ BAIXA

26/10/22 _Quarta 12:10:57

EXIT



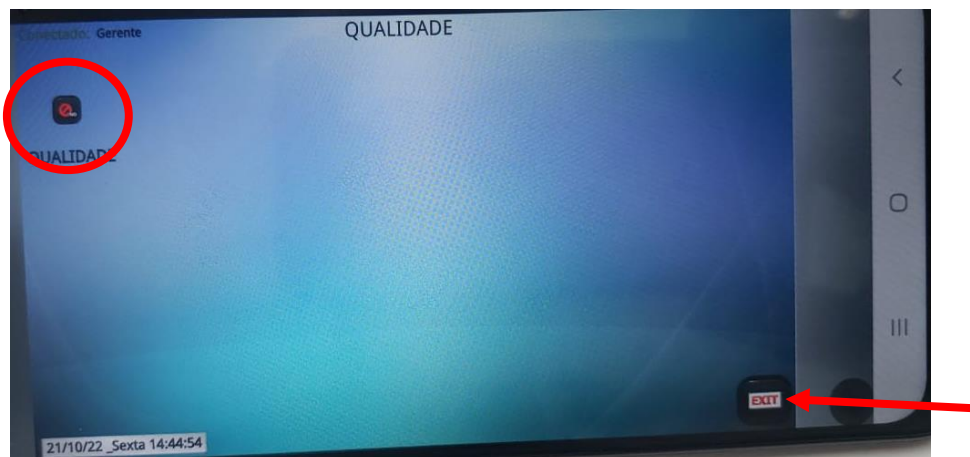
Ir  abrir a tela abaixo com a lista de ID's que não foram apontadas ou aprovadas pela qualidade.

LISTA DE IDs EM ABERTO PARA BAIXA		
Enter filter keyword here...		
ID	NUM. DA EMBALAGEOP	COD. ITEM
1100000312	19	43717
1100000313	20	43717
1100000316	21	43717
1100000317	22	43717
1100000318	23	43717
1100000319	24	43717
1100000320	25	43717
1100000321	26	43717
1100000323	27	43717
1100000330	32	43717
1100000331	33	43717
1100000332	34	43717
1100000333	35	43717
1100000337	36	43717
1100000345	37	43717
1100000346	38	43717
1100000347	39	43717
1100000348	40	43717

ID DA CAIXA: **1100000319** N  DA CAIXA: **24**

Obs.: Caso ao acessar o sistema o botão da qualidade esteja assim:



Clique em “Exit” até chegar na Tela de Login Novamente, antes de logar com seu usuário e senha, clique em “Exit” e faça seu login, que o sistema habilitará novamente o botão do apontamento da qualidade:

USUÁRIO NO SISTEMA

USUÁRIO: ?

SENHA:

D Identificação: Gerente



SOLPEN



Status: Connected 1
Error: None

COLETOR



Status: Connected 1
Error: None

