

I Cicli di Collaudo sono le operazioni che devono essere fatte per verificare che i prodotti acquistati o lavorati, o le stesse lavorazioni in corso, rientrino nei parametri di qualità richiesti.

Ogni Ciclo di Collaudo può quindi essere collegato direttamente a un articolo per quanto riguarda il controllo di accettazione dei materiali oppure a un Ciclo di lavorazione e ad ogni specifica fase di lavoro per quanto riguarda il processo produttivo.

Il Ciclo di Collaudo può essere eseguito su ogni pezzo oppure a **campione** sulla partita di articoli. Per ogni Ciclo di Collaudo si definiscono la data di creazione, le date di inizio e fine validità e la data ultima modifica.

Il ciclo è in genere composto da più fasi di collaudo, eventualmente in sequenza, ognuna delle quali fa riferimento a uno specifico **controllo**, a uno **strumento** di misura preferenziale, e a un eventuale diagramma o **disegno** (C.A.D.) con il quale comparare e verificare il prodotto.

Per ogni fase sono specificati i valori di minimo e massimo di accettazione, quelli che definiscono l'intervallo di **credibilità**, la **frequenza** del controllo e il numero dei campioni da controllare.

Per ogni controllo, suddiviso per tipologia (a peso, a tempo, a pezzo, ecc.) è possibile specificare il peso del check, la descrizione del controllo, l'unità di misura da utilizzarsi e il coefficiente orario.

I **"pesi check"** servono per indicare quali controlli sono veramente importanti; se il check è contraddistinto da un segnale di **"allarme"**, in fase di rilevamento dei dati di collaudo l'operatore viene bloccato su quella specifica sequenza e solo il responsabile può proseguire con il controllo.

I Ciclo di Collaudo a loro volta possono appartenere ad un **Gruppo di Collaudo**, ossia un insieme di Cicli di Collaudo che sono applicati a un insieme di articoli anagrafici diversi.

A ogni controllo è possibile associare una **P.O.S.** (Procedura Operativa Standard) definita secondo i **parametri ISO 9000**. Ogni P.O.S. riporta in modo dettagliato la descrizione delle operazioni da eseguire per effettuare il controllo. Per ogni singola P.O.S. è inoltre possibile definire la risorsa alla quale deve essere sottoposta la visione di tale operazione, gestendo così le **Liste di Distribuzione**.

Poiché ogni tipo di collaudo può richiedere competenze differenti è possibile indicare per ogni controllo quali sono i relativi controllori e i supervisor (**Personale Abilitato al Controllo**).

Tutte le rilevazioni eseguite durante le fasi di collaudo, sia in sede di accettazione merci sia in sede di avanzamento delle fasi di lavorazione, sono registrate in un **archivio storico** che ne contiene gli esiti. I dati sono in ogni momento consultabili in modo filtrato tramite la funzione di **Interrogazioni Rilevazioni** (su carichi merci, fasi di ordini di produzioni, movimenti di taratura, ecc.).



