

Anwenderdokumentation QA Planning Tool	
	PDM No.: 2-01668335
	Revision: A

## QA Planning Tool

### Benutzerdokumentation für Voith Hydro Lieferanten

Rev.	Page	Description	Created by	Approved by	Date
-	All	Initial version			
A					2016-10-18
B					
C					
D					
E					
F					

## Inhaltsverzeichnis

1	Vorteile .....	3
2	Verwendung.....	3
3	Login .....	4
4	Filterfunktionen.....	5
5	Planen der Prüfungen .....	6
6	Durchführen und Dokumentieren der Prüfungen.....	8
7	Weitere Funktionen.....	10
7.1	Übersichten.....	10
7.2	Speichern von Standardsuchen.....	11
8	Legende.....	12
8.1	Zustände der Prüftermine.....	12
8.2	Zustände der Prüfvorgänge.....	13
9	Support.....	13

Anwenderdokumentation QA Planning Tool	
	PDM No.: 2-01668335
	Revision: A

## 1 Vorteile

Das QA Planning Tool ist eine webbasierte Plattform und bietet Ihnen viele Vorteile bei der Abwicklung unserer Prüfungen im Tagesgeschäft.

Mit mehr Transparenz schneller durch den Prozess.

- Rufen Sie jederzeit die Inspektions- und Dokumentationsvorgaben zu unseren Bestellungen ab.
- Planen Sie Ihre Prüfungen und Abnahmen mit uns.
- Stellen Sie die Dokumentationen direkt nach Durchführung zur Freigabe online bereit.
- Erbringen Sie jederzeit den Nachweis über die erbrachten Dokumentationen.

## 2 Verwendung

Das QA Planning Tool wird aktuell ausgerollt und steht für Sie aktuell nur für ausgewählte Bestellungen zu Verfügung. Diese erkennen Sie am aufgeführten ITP mit dem Kürzel HIM (vgl. Abbildung 1: Hinweis in der Bestellung)

<b>Zeichnung / Dokumente</b>				
<b>ITP</b>	für Materialstamm:	<b>HIM</b>	2002-0000159478	001 Rev. -
		RAW:	Raw Material Test	

Abbildung 1: Hinweis in der Bestellung

Auf die Verwendbarkeit des QA Planning Tool ist im Inspektionsplan hingewiesen.

kaplan turbine, vertical Inspection Test Plan (applicable for use of QA Planning tool)										<b>VOITH</b> Revision: 0
Type:	Raw Material									
Description:	Raw Material Test - Casting (GX4CrNi13-4+QT1) - (1.4317)									
Project:	Deanie, DEAN									
Project revision:	0									
Sales order:	2003951									
Hydro structure:	TKV010201: Kaplan Blade									
Testplan:	TKV010201-01-001-RAW									
Mod. Rev.	Code		Procedures / Specifications	Cat.	Wit.	Doc.	Quality Class	Test Scope (%)	Comment	
	<b>TKV010201-01</b>	<b>Kaplan Blade without integrated Trunnion</b>								
0	Raw Material: Raw Material Test - Casting (GX4CrNi13-4+QT1)- (1.4317)		EN 10263							
	TKV010201-01-001-RAW-001	Chemical Analysis	MGS 2-01062216	Q	S	3.1		1 / met		
	TKV010201-01-001-RAW-002	Tensile Test	MGS 2-01062216	Q	F	3.1		1 / test coupon		

Abbildung 2: Inspektionsplan

Anwenderdokumentation QA Planning Tool	
	PDM No.: 2-01668335
	Revision: A

## 3 Login

Zum Login benötigen Sie ein Benutzerkonto. Bitte wenden Sie sich an Ihren zuständigen Voith Hydro Einkäufer. Er wird Sie bei der Erlangung von „Name / User ID“ und „Password“ für das QA Planning Tool unterstützen. Mit den erhaltenen Benutzerdaten können Sie sich am Voith-Extranet-Portal anmelden. Das Extranet-Portal erreichen Sie unter <https://login.voith.com>.

### Hinweis

Es gibt für Sie die Möglichkeit mehrere Benutzer anzumelden, führend ist Ihre Mailadresse.

- Personalisierte Adresse: max.mustermann@Lieferant.com oder auch
- Zentrale Adresse: info@lieferant.com

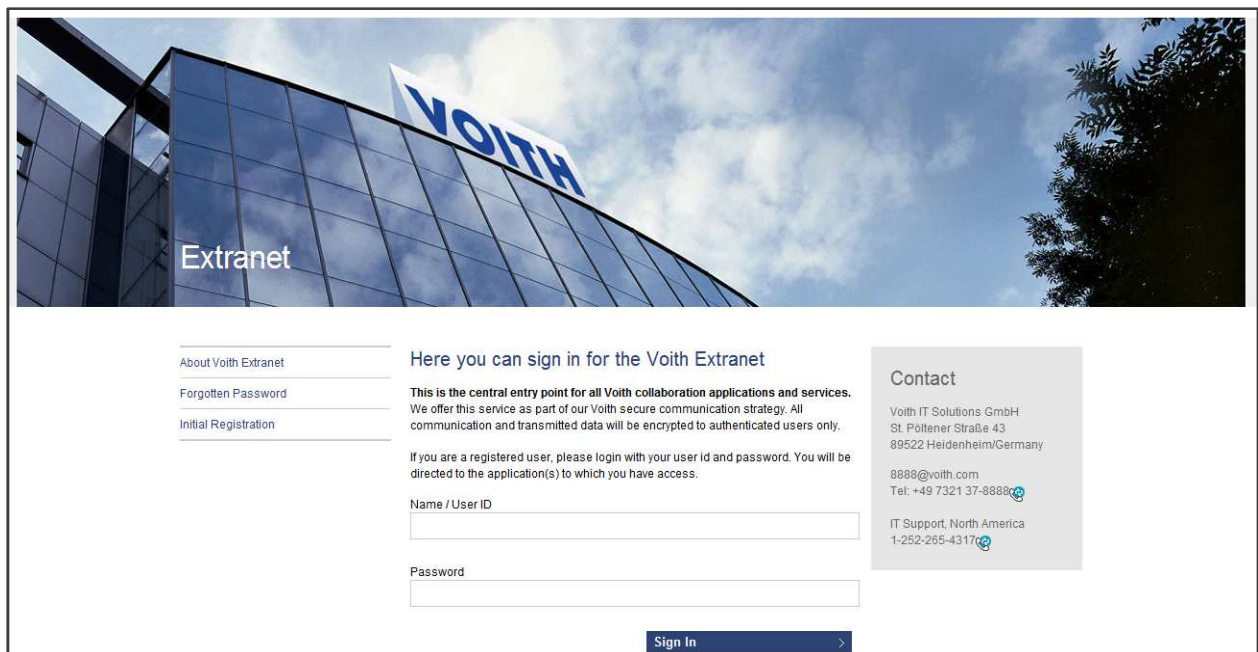


Abbildung 3: Extranet

Aus der Liste Ihrer verfügbaren Voith-Anwendungen wählen Sie den Eintrag „Voith Hydro QA Planning Tool“.

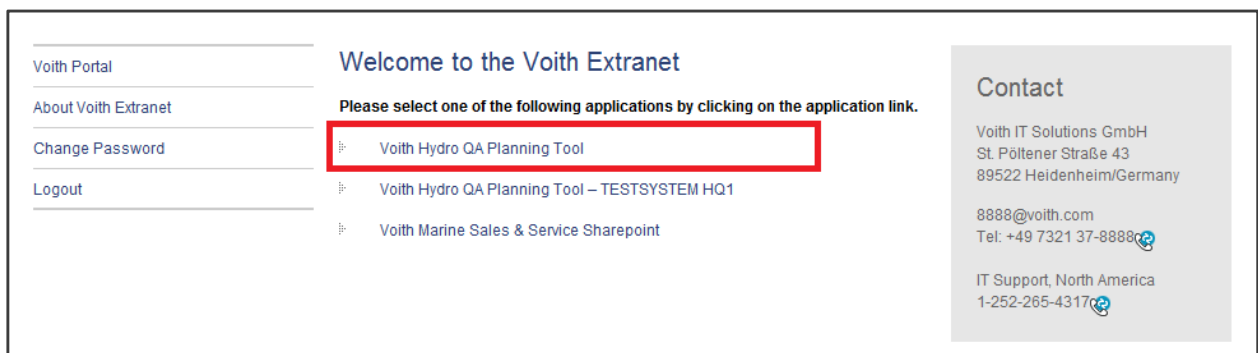


Abbildung 4: Extranet Applikationen

Anwenderdokumentation QA Planning Tool	
	PDM No.: 2-01668335
	Revision: A

## 4 Filterfunktionen

Das QA Planning Tool arbeitet auf der Basis von Prüflosen bzw. Inspection Lots. Unter einem Prüflos werden ein oder mehrere Prüfpläne für ein bestimmtes Material/Bauteil in einer Bestellung zusammengefasst.

Das QA Planning Tool bietet Ihnen an mehreren Stellen Filterseiten, wie in Abbildung 5 dargestellt, um Ihr jeweiliges Prüflos zu finden. Sie können hier nach verschiedenen Angaben filtern, die Sie so auch auf Ihrer Bestellung finden.

Abbildung 5: Filterfunktionen im QA Planning Tool

In der Ergebnisansicht finden Sie dann die Prüflose, die zu Ihren Suchkriterien passen.

Inspection Lot	Usage Decision	Purchase Order / Production Order	Due Date	Project	Sales order	Material	Quantity	Progress*
10001261747	Accepted	4500628399 - 10	2016-05-02		/ null	H01.000938 (stud M12x30 5.6)	7 / items	0/0/2
10001261749	Initial	4500628399 - 10	2016-05-02		/ null	H01.000938 (stud M12x30 5.6)	8 / items	2/0/0

Showing 1 to 2 of 2 entries (filtered from 6 total entries)

\*Operations Unassigned/In Progress/Completed

Abbildung 6: Ergebnisliste Beispiel

Anwenderdokumentation QA Planning Tool	
	PDM No.: 2-01668335
	Revision: A

## 5 Planen der Prüfungen

In der Detailansicht eines Prüfloses (vgl. Abbildung 7) sehen Sie neben den Kopfdaten eine Übersicht über alle durchzuführenden Prüfungsvorgänge. Je nach festgelegtem Nachweispunkt können Sie die Prüfungen selbständig durchführen und dokumentieren oder müssen einen entsprechenden Inspektor hinzuziehen.

Wurde die Prüfung durchgeführt und die geforderte Dokumentation ins QA Planning Tool hoch geladen, bestätigen Sie dies bitte mit „akzeptiert“ je Prüfoperation (siehe Abbildung 12: Prüfergebnis "Accepted").

Abbildung 7: Inspection Lot

Die Grobplanung im QA Planning Tool führen Sie in der Detailansicht des Prüfloses durch. Mit dem Button „New Inspection“ legen Sie einen Inspektionstermin an und vergeben ein voraussichtliches Prüfdatum.

Abbildung 8: Kalender

Anwenderdokumentation QA Planning Tool	
	PDM No.: 2-01668335
	Revision: A

Anschließend ziehen Sie die Einzelprüfungen aus den ITPs (linke Seite) mit der Maus auf die einzelnen geplanten Inspektionen auf der rechten Seite per Drag & Drop (vgl. Abbildung 79). Diese geplanten Termine erhalten den Status „Forecasted“ und können auch im Nachgang durch Sie selbstständig angepasst werden.

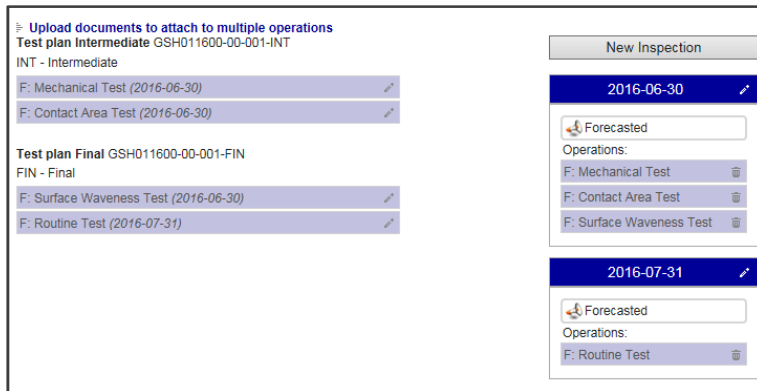


Abbildung 9: Grobplanung Inspektionstermine Lieferant

Gemäß den Angaben in der Voith Bestellung erwarten wir Ihre Einladung rechtzeitig vor Durchführung der Inspektionen. Setzen Sie den Status des Inspektionstermins von „Forecasted“ (Planwert) auf „Invited“ (Eingeladen) (vgl. Abbildung 710). Dazu klicken Sie in der Prüflos-Detailansicht auf das Stiftsymbol direkt neben dem Datum. Ab dem Status „Invited“ plant Voith intern die Kapazitäten seiner Inspektoren.

Hinweis: Die Fristen zur Einladung der Inspektoren stehen auf der Voith Bestellung.

**Achtung:** Wenn Sie den Status auf „Invited“ setzen, können Sie das Datum nicht mehr ändern und den Status auch nicht mehr zurück auf „Forecasted“ setzen. Eine Terminänderung im Nachgang kann nur noch durch Voith vorgenommen werden. Eine Abstimmung zwischen Ihnen und Voith ist zwingend erforderlich! Der final vereinbarte Termin der Inspektionen wird von Voith bestätigt durch Setzen des Status „Confirmed“.

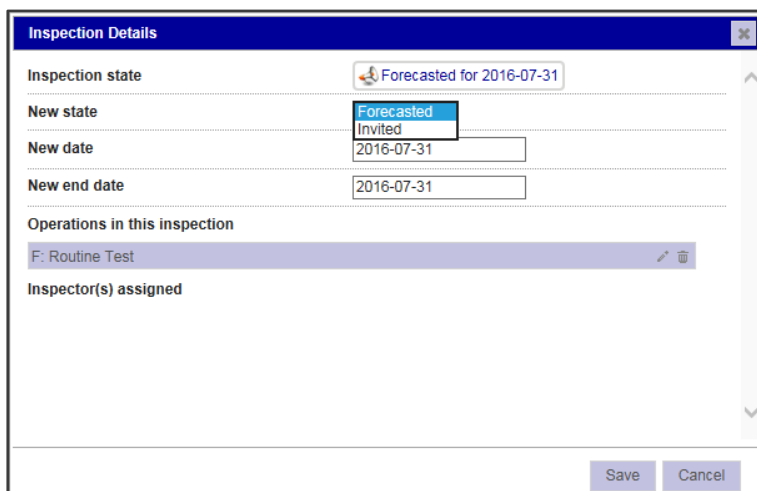


Abbildung 10: Inspektion Details

Anwenderdokumentation QA Planning Tool	
	PDM No.: 2-01668335
	Revision: A

## 6 Durchführen und Dokumentieren der Prüfungen

Um Dokumente an Prüfvorgänge im QA Planning Tool anzuhängen, öffnen Sie die Detailansicht des Vorgangs (Klick auf das Stiftsymbol hinter der entsprechenden Operation, vgl. in Abbildung 10: Inspektion Details). In dieser (siehe Abbildung 11: Prüfergebnis und Dokumentenupload) erfassen Sie bitte in fünf Schritten Ihre Ergebnisse:

1. die Gutmenge in „quantity passed“	①	Nur bei Witness S
2. die geprüfte Menge in „Quantity tested“	②	Nur bei Witness S
3. Kommentare und Ergänzungen	③	Nur bei Witness S
4. Hochladen / Löschen der Dokumente	④	Für alle Witnesses bis die Prüfung “reviewed” wurde von Voith
5. Validierungsstatus setzen	⑤	Nur bei Witness S

The screenshot shows the 'Inspection Operation Details' window. Key elements include:

- Classification Table:**

Classification	Witness	Doc	Quality-Class	Test Scope (%)
Q: Register in Databook	S: without Voith	3.1		FIX_1_0
- Procedures/Specifications:** EN OR ASTM
- Comment:** CHEMICAL ANALYSIS
- Quantity Table:**

Quantity	Reference	Test result
	3.0000	0.00 of 0.00
		Quantity passed Quantity tested
- State:** Forecasted for 2016-05-25
- Validation:** Accepted (dropdown menu)
- Reviewed:**
- Supplier/Inspector comment:** Text area for notes.
- Attachments:** Section for uploading documents with 'Browse...' buttons.

Abbildung 11: Prüfergebnis und Dokumentenupload



Anwenderdokumentation QA Planning Tool	
	PDM No.: 2-01668335
	Revision: A

## Dokumentenupload im Detail

Klicken Sie auf die oberste der Browse/Durchsuchen-Schaltflächen und wählen Sie das Dokument von Ihrer Festplatte aus. Setzen Sie dann das Prüfergebnis/die Validation auf „Accepted“. Wenn Sie die Änderungen speichern erscheint neben dem Vorgang ein grüner Haken in der Detailansicht des Prüfloses.

Anmerkung: Sie können maximal fünf Dokumente gleichzeitig hochladen. Wenn Sie mehr als fünf Dokumente zu einem Prüfvorgang hinzufügen möchten:

- Speichern Sie Ihre ersten fünf Dokumente
- Wechseln Sie dann erneut in die Detailansicht
- Fügen Sie erneut bis zu fünf weitere Dokumente hinzu
- Diesen Vorgang wiederholen Sie gegebenenfalls je nach Dokumentenanzahl

Sie laden selbständig die geforderten Dokumente hoch und setzen nur bei Prüfungen mit der „Witness S“ den Status der Validierung auf „akzeptiert“ (siehe Abbildung 12). Dadurch bekommt die Prüfung einen grünen Haken in der Übersicht (siehe Abbildung 13: Validierungsstatus Dokumente) und wird seitens Voith anschließend geprüft und bei Nichtbeanstandung freigegeben.

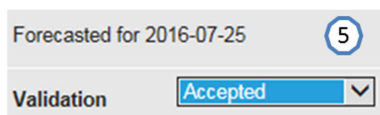


Abbildung 12: Prüfergebnis "Accepted"

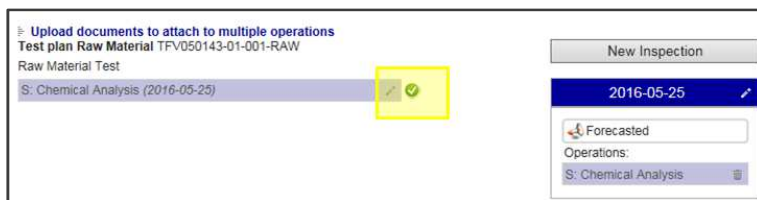


Abbildung 13: Validierungsstatus Dokumente

Ist ein Dokument für mehrere Prüfungen oder Tests gültig können Sie dieses über die Funktion "Upload documents to attach to multiple operations" hochladen und den zutreffenden Prüfvorgängen zuordnen (siehe Abbildung 14).

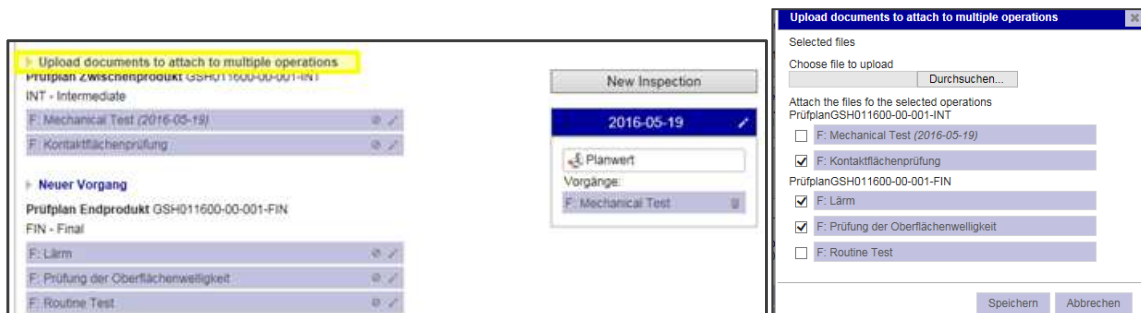


Abbildung 14: Upload von einem Dokument zu mehreren Prüfungen

## 7 Weitere Funktionen

Ihnen stehen im QA Planning Tool weitere Funktionen zur Verfügung.



Abbildung 15: weitere Funktionen

### 7.1 Übersichten

Über die Vorgangsmatrix haben Sie die Möglichkeit sich eine Übersicht über alle Prüfvorgänge Ihrer Bestellungen anzeigen zu lassen. Zudem gibt es die Möglichkeit auch nach Merkmalen der Vorgänge zu suchen wie zum Beispiel das Prüfergebnis, die Nachweispunkt (Witness) oder den Status des Prüftermins. (siehe Selektion in Abbildung 16)

Operations matrix	
<a href="#">Filter</a>	
Sales order	Inspection date between
Unit	State
WBS Element	Validation
Project	Reviewed
Inspection Lot (Sap No)	Witness
Purchase Order	Doc
Production Order	
Purchaser group name	
Inspection lot type	
Test Plan: Code	
Inspection Operation: Code	
Change notification number	
Batch #	
Inspection lot usage decision	
Include canceled lots	
Material	
Created between	
<input type="button" value="Clear filters"/> <input type="button" value="Search"/> <input type="button" value="Save query"/>	

Abbildung 16: Selektion Prüflos

Anwenderdokumentation QA Planning Tool	
	PDM No.: 2-01668335
	Revision: A

Aus der Prüflosübersicht (siehe Abbildung 17) haben Sie ebenfalls die Möglichkeit in die Detailansichten des Prüfloses, des Vorgangs oder des Inspektionstermins abzuspringen.

<ul style="list-style-type: none"> <li>Start page</li> <li>Inspection Lots</li> <li>Overview</li> <li><b>Operations matrix</b></li> <li>Inspection Calendar</li> <li>Compile Databook</li> <li>Compare ITP/planning</li> <li>Inspectors</li> <li>My notifications</li> <li>Query Overview</li> <li>Administration</li> </ul>	<b>Operations matrix</b>		
	Filter		
	<b>Inspection Lot</b>	<b>InspectionLots: Raw</b>	<b>InspectionLots: Intermediate</b>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>Inspection Lot: <b>10001261786</b></li> <li>WBS: 2-006690-01-TFV000000</li> <li>Mat. No.: 620.165992</li> <li>plvot pin</li> <li>Mat. Quantity: 1.0000</li> <li>Supplier: Krischan GmbH</li> <li>Purchase order: 4500628461 - 10</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>TFV010101-02-001-RAW: EN 10088-2</li> <li>IL <b>10001261786</b></li> <li>S: Tensile Test</li> <li>S: Impact Test</li> <li>2016-07-28 - Confirmed</li> <li>S: Heat Treatment</li> <li>2016-07-28 - Confirmed</li> <li>S: Ultrasonic Test (UT)</li> </ul>	
<ul style="list-style-type: none"> <li>Inspection Lot: <b>10001261787</b></li> <li>WBS: 2-006690-01-TFV000000</li> <li>Mat. No.: H89.001603</li> <li>elbow union EV22.LMOD71</li> <li>Mat. Quantity: 1.0000</li> <li>Supplier: Krischan GmbH</li> <li>Purchase order: 4500628461 - 60</li> </ul>		<ul style="list-style-type: none"> <li>TFV010100-01-001-INT: INTERMEDIATE INSPECTION RUNNER WELDED - INSPECTION AFTER (REPAIR) WELD</li> <li>IL <b>10001261787</b></li> <li>F: Dimensional Test</li> <li>F: Visual Test of Weld Seam (VTW)</li> <li>F: Ultrasonic Test of Weld Seam (UTW)</li> <li>F: Magnetic Particle Test of Weld Seam (MTW)</li> </ul>	
<ul style="list-style-type: none"> <li>Inspection Lot: <b>10001261740</b></li> <li>WBS: 2-006690-01-GSV011270</li> <li>Mat. No.: 620.165156</li> <li>guide ring</li> <li>Mat. Quantity: 1.0000</li> <li>Supplier: CIB CARPENTERIA INDUSTRIALE, BRESCIANA S.R.L.</li> <li>Purchase order: 4500628377 - 10</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>GSV011270-03-001-RAW: RAW MATERIAL TEST - RAW FORGING (C35E+N) EN 10250-2 (1.1181) - MGS 2-0</li> <li>IL <b>10001261740</b></li> <li>S: Chemical Analysis</li> <li>S: Heat Treatment</li> <li>F: Test Coupons Stamped and Identified</li> <li>F: Tensile Test</li> <li>F: Impact Test</li> <li>F: Hardness Test</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>GSV011270-03-001-INT: INTERMEDIATE INSPECTION IN PROCESS (IN PRE-MACHINED CONDITION - AT THE</li> <li>IL <b>10001261740</b></li> <li>F: Magnetic Particle Test (MT)</li> <li>2016-07-25 - Completed</li> <li>F: Visual Test (VT)</li> <li>2016-07-25 - Completed</li> <li>F: Boroscopic Surface Test</li> <li>2016-07-29 - Invited</li> <li>F: Ultrasonic Test (UT)</li> <li>2016-07-29 - Invited</li> <li>F: Dimensional Test</li> </ul>	
	<ul style="list-style-type: none"> <li>GSV011270-05-001-RAW: RAW MATERIAL</li> <li>IL <b>10001261740</b></li> <li>S: Electrical Properties</li> <li>S: Thermal and Dimensional Stability Test</li> </ul>		

Abbildung 17: Prüflosübersicht

## 7.2 Speichern von Standardsuchen

Jede Suche können Sie über die Save Query Schaltfläche speichern und über den Navigationspunkt „Query Overview“ später erneut ausführen. Nutzen Sie die Funktion um sich Arbeitslisten zu konfigurieren.

Zum Beispiel:

Alle Vorgänge die noch kein Prüfergebnis „Accepted“ haben.

**Save query**
✕

Query-Name

User Query

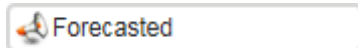
Ou Query

Abbildung 18: Save query

Anwenderdokumentation QA Planning Tool	
	PDM No.: 2-01668335
	Revision: A

## 8 Legende

### 8.1 Zustände der Prüftermine



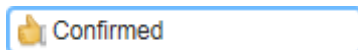
Forecasted

Gibt einen groben Richtwert an, wann die Prüfung stattfinden soll. Wird dieser Status durch einen Lieferanten gesetzt hat er für Voith lediglich Informationscharakter. In diesem Status kann das Datum des Prüfungstermins durch den Lieferanten noch verändert werden.



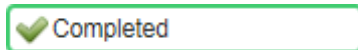
Invited

Wird der Status einer Prüfung von „Forecasted“ auf „Invited“ gesetzt, ist das ein endgültiger Terminvorschlag vom Lieferanten an Voith wann die Prüfung stattfinden soll. Im Status „Invited“ kann das Datum des Prüfungstermins durch den Lieferanten nicht mehr geändert werden. Eine Änderung des Termins muss durch Voith in Absprache vorgenommen werden.



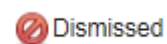
Confirmed

Durch Voith bestätigt. In diesem Status wird das Prüfungsdatum in der Regel nicht mehr geändert. Der Status „Confirmed“ wird von Voith gesetzt und bestätigt das Datum gegenüber dem Lieferanten.



Completed

Der Status „Completed“ wird automatisch gesetzt, wenn alle Prüfvorgänge an diesem Prüftermin den Status „Accepted“ haben und durch Voith „Reviewed“ wurden.



Dismissed

Kann nur durch Voith gesetzt werden um zu kennzeichnen dass der Prüftermin nicht stattfindet. Die Prüfvorgänge müssen dann auf andere Termine verteilt werden.

Anwenderdokumentation QA Planning Tool	
	PDM No.: 2-01668335
	Revision: A

## 8.2 Zustände der Prüfvorgänge



Validation „Accepted“, jedoch noch nicht von Voith überprüft (reviewed)



Validation „Accepted“ und von Voith überprüft (reviewed)



Validation „Rejected“ – Ggf. Nacharbeit und Nachprüfung erforderlich. Status nur als Vermerk, ein Prüflos darf nicht abgeschlossen werden, wenn einzelne Vorgänge diesen Status haben



Validation „Partially Accepted“ – Ggf. teilweise Nacharbeit und Nachprüfung erforderlich. Status nur als Vermerk, ein Prüflos darf nicht abgeschlossen werden, wenn einzelne Vorgänge diesen Status haben



Validation Initial. Es wurde noch keine Aktion durchgeführt.

## 9 Support

Bei Fragen oder Problemen wenden Sie sich bitte an Ihren zuständigen Einkäufer.

Anwenderdokumentation QA Planning Tool	
	PDM No.: 2-01668335
	Revision: A

## Abbildungsverzeichnis

Abbildung 1: Hinweis in der Bestellung .....	3
Abbildung 2: Inspektionsplan.....	3
Abbildung 3: Extranet .....	4
Abbildung 4: Extranet Applikationen.....	4
Abbildung 5: Filterfunktionen im QA Planning Tool.....	5
Abbildung 6: Ergebnisliste Beispiel.....	5
Abbildung 7: Inspection Lot .....	6
Abbildung 8: Kalender .....	6
Abbildung 9: Grobplanung Inspektionstermine Lieferant .....	7
Abbildung 10: Inspektion Details .....	7
Abbildung 11: Prüfergebnis und Dokumentenupload .....	8
Abbildung 12: Prüfergebnis "Accepted" .....	9
Abbildung 13: Validierungsstatus Dokumente.....	9
Abbildung 14: Upload von einem Dokument zu mehreren Prüfungen.....	9
Abbildung 15: weitere Funktionen .....	10
Abbildung 16: Selektion Prüflos .....	10
Abbildung 17: Prüflosübersicht .....	11
Abbildung 18: Save query.....	11