



ACTUALIZACIONES LIBRA VERSIÓN 6.2

GESTIÓN DE CALIDAD



ACTUALIZACIONES LIBRA VERSIÓN 6.2

GESTIÓN DE CALIDAD

© EDISA, 2026

www.atlaslibra.com

ÍNDICE

Gestión de Calidad	5
1 Descripción del módulo	5
1.1 Vistazo en 30 segundos	5
1.2 Detalle en 3 minutos	6
1.3 Conceptos	6
2 Novedades incorporadas	7
2.1 Maestro de partes de inspección en movilidad	7
2.2 Partes en movilidad en otra ventana y mayor longitud campo observaciones	7
2.3 Ocultar botones de vinculación en partes de inspección en movilidad	8
2.4 Descripción del bloque de toma de datos en el registro de especificaciones	8
2.5 Nuevas fórmulas aplicables a las tomas de datos en partes de inspección	8
2.6 Cierre masivo de partes de inspección	10
2.7 Ocultar pestañas en el registro de especificaciones en movilidad	11
2.8 Filtro por rango de fechas de creación en la emisión de partes de inspección	12
2.9 Pauta de tipo documento configurada como obligatoria	12
2.10 Acceso a la descripción ampliada de pauta en movilidad	12
2.11 Especificación de toma de datos por norma de calidad	14
2.12 Acceso a la ventana de revisiones desde un parte de inspección	14
2.13 Usuario y hora de registro de cada pauta en el parte de inspección	15
2.14 Aumentar tamaño de descripción de pauta	15
2.15 Informe de partes de inspección	15
2.16 Fecha de verificación en el informe de partes de inspección	16
2.17 Nuevo informe de Ficha Técnica	16
2.18 Importación de partes de inspección	16
2.19 Medidas pautas de control por idiomas	16
2.20 Generación de partes de inspección para líneas de multiproducción	17
2.21 Mejoras en el informe de partes de inspección	17
2.22 Modificación de colores en el informe de Ficha Técnica	18
2.23 Nuevos filtros en la emisión de partes de inspección	18
2.24 Nuevos campos de filtro en emisión de partes de inspección	19
2.25 Cambio de formato de Ficha Técnica	19
2.26 Permisos por planta en el registro de especificaciones en movilidad	20
2.27 Columnas calculadas y solo lectura en tomas de datos	20
2.28 Modificación de fechas en partes de inspección	21
2.29 Cantidades fabricadas en multiproducción y partes de inspección	21

GESTIÓN DE CALIDAD

1 Descripción del módulo

1.1 Vistazo en 30 segundos

Este módulo permite gestionar todas las **actividades de inspección sobre productos o procesos** de la empresa, incluyendo la gestión de **certificados y normativa de calidad**, por lo que controla todo el proceso productivo permitiendo analizar de forma sencilla cuáles son los principales problemas encontrados y tomar medidas al respecto.

Resulta de utilidad para cualquier organización, destacando en particular las **empresas productivas**.

Ayuda enormemente en la **evaluación de proveedores**, permitiendo realizar valoraciones iniciales y continuas así como clasificar a estas entidades.

Se complementa con el módulo LIBRA de **Gestión Documental**, que permite mantener todos los documentos (procedimientos, manuales, informes, etc.) almacenados en la base de datos de una forma organizada y con control de versiones y accesos.

También con el de **Gestión de Procesos (BPM)**, en el que se pueden gestionar todas las reclamaciones, no conformidades, acciones correctivas y/o preventivas, auditorías, etc., esto es, todos los procesos relacionados con el control de calidad de la empresa.



1.2 Detalle en 3 minutos

- Creación de tantas organizaciones de calidad como la empresa requiera (ej.: organizaciones de calidad por familias de productos o tipos de almacén).
- Para cada organización de calidad, establecimiento de las normas o especificaciones de calidad por las que se rige (ej.: ISO 9001, ISO 14001); establecimiento también del plan de control sobre cada producto/proceso para dar cumplimiento a tales normas/especificaciones. Opción de definir planes de control por producto, familia o tipo de material, y que estén disponibles desde las consultas del resto de módulos.
- Creación de forma automática, a partir de cada plan de control, de los correspondientes partes de inspección sobre producto/proceso.
- Registro de los datos correspondientes sobre productos/procesos aceptados y rechazados durante el control. Bloqueo del material mientras no se finaliza la inspección de calidad, de modo que no se pueda emplear en otros departamentos.
- Gestión de las conformidades y no conformidades de productos/procesos inspeccionados (reubicación de productos en almacenes, actualización de su grado de disponibilidad, certificados de calidad sobre productos aceptados, reclamaciones a proveedores sobre productos rechazados, etc.).
- Definición de flujos de trabajo mediante el módulo LIBRA de Gestión de Procesos (BPM) para automatizar el proceso de inspección y control.
- Visibilización en otros módulos de los resultados obtenidos en los controles de producto/proceso.
- Trazabilidad de las inspecciones realizadas.
- Gestión de la homologación y evaluación de proveedores (criterios de valoración, periodos de valoración, tipos de evaluación, etc.).
- Estadísticas sobre los defectos detectados y las decisiones tomadas.
- Posibilidad de integrar el Módulo con los módulos LIBRA de Gestión de Indicadores, Reporting on-line, Gestión de Alertas, Compras-Aprovisionamientos, Logística-Almacenes, Ventas-Distribución y Producción.

1.3 Conceptos

- **Características de la norma/especificación:** Son características generales del producto que agrupan distintas pruebas o pautas. Por lo general se dirigen a distintos grupos de trabajo dentro del departamento de Calidad. Si las pautas que se quieren verificar son similares, es aconsejable definir una única característica.
- **Decisiones sobre defectos:** Mediciones e importes realmente ejecutados en la obra, que pueden ser distintos a los de la certificación.
- **Defectos:** Cada vez que introduce un parte de inspección, bien sobre material recibido o bien sobre producto manufacturado, el sistema permite introducir la cantidad defectuosa, indicando a continuación el defecto detectado.
- **Medidas:** Todas aquellas medidas que se aplican en todos los ensayos y controles de artículos que se inspeccionan.

- **Normas y especificaciones:** Normas de Calidad de la empresa y aquellas especificaciones de Clientes que debe gestionar la empresa. Las Normas tienen origen en la propia empresa, mientras que las Especificaciones pueden ser tanto de la empresa como de clientes finales o de organismos públicos.
- **Organización de calidad:** Es un concepto básico en el módulo de Gestión de Calidad. La creación de distintas organizaciones de calidad ofrece la opción de definir distintos procedimientos y flujos en los procesos, dentro de la misma empresa, ayudando en la racionalización de los recursos disponibles y mejorando de esta manera la gestión de procesos. Además, al poder asignar los usuarios con acceso a cada organización, consigue mejorar la seguridad en el tratamiento de la información.
- **Partes de inspección:** Documento que recoge toda la información de las inspecciones realizadas y donde se decide qué se hace con la mercancía una vez finalizados los controles.
- **Pautas:** Indican los controles que hay que realizar en cada ensayo.
- **Plan de control:** Es la pieza clave dentro del módulo de Calidad, ya que todas las características a analizar, junto con sus ensayos y pautas, se definen para un Plan. Se puede crear un plan por cada artículo, o agrupar en un mismo plan varios artículos a los que se le realicen los mismos controles.
- **Tipos de ensayo:** Segundo nivel para clasificar los distintos controles que se realizan en calidad. Cada tipo de ensayo pertenece a una característica y en cada ensayo incluiremos todas las pautas a realizar.
- **Tipos de parte:** Permiten agrupar los diferentes de partes de inspección.

2 Novedades incorporadas

A continuación, se indican las principales novedades incorporadas a este módulo en esta versión.

2.1 Maestro de partes de inspección en movilidad

Se ha creado un nuevo programa en movilidad para la creación y cierre de partes de inspección de Calidad en movilidad: “Maestro partes inspección” (programa MWL.L_MCINFI).

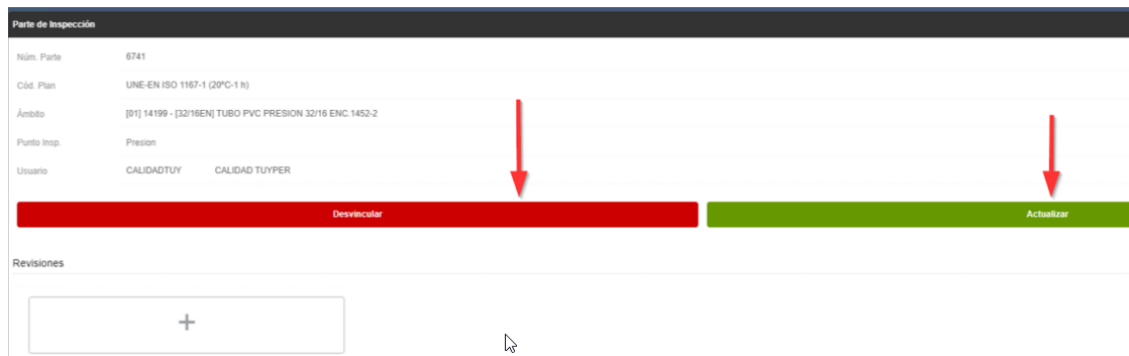
2.2 Partes en movilidad en otra ventana y mayor longitud campo observaciones

En el Registro de Especificaciones en movilidad se ha incorporado la funcionalidad de abrir cada revisión de un parte de inspección en otra pestaña del navegador.

Adicionalmente, en el módulo de calidad se ha incorporado la posibilidad de añadir mayor longitud a las pautas de tipo “Texto” con la finalidad que puedan ser utilizadas para recoger observaciones largas. Si la longitud de la pauta de tipo “Texto” es superior a los 100 caracteres, a la hora de mostrarla en movilidad el campo se formateará como multilínea.

2.3 Ocultar botones de vinculación en partes de inspección en movilidad

Se han creado dos nuevos parámetros que permiten ocultar los botones de “Desvincular” y “Actualizar” en el programa de registro de especificaciones en movilidad.



Parte de Inspección

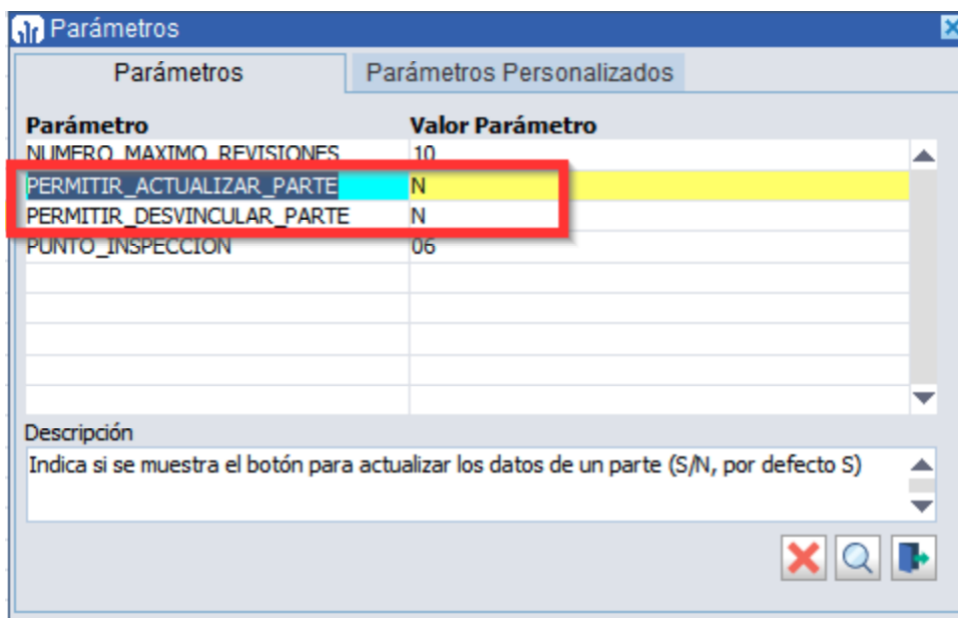
Núm. Parte	6741
Cód. Plan	UNE-EN ISO 1167-1 (20°C-1 N)
Ámbito	[01] 14199 - [32/16EN] TUBO PVC PRESION 32/16 ENC. 1452-2
Punto Insp.	Presion
Usuario	CALIDADTUY CALIDAD TUYPER

Desvincular Actualizar

Revisiones

+

Los dos nuevos parámetros utilizados para controlar la visualización de esos botones son:



Parámetros

Parámetros Personalizados

Parámetro	Valor Parámetro
NUMERO_MAXIMO_REVISIONES	10
PERMITIR_ACTUALIZAR PARTE	N
PERMITIR_DESVINCULAR PARTE	N
PUNTO_INSPECCION	06

Descripción

Indica si se muestra el botón para actualizar los datos de un parte (S/N, por defecto S)

2.4 Descripción del bloque de toma de datos en el registro de especificaciones

Se ha incorporado un título de descripción de cada bloque en la toma de datos del registro de especificaciones en movilidad (programa MWL.L_MESPEI). La descripción de cada bloque se toma del campo descripción del bloque recogido en la definición de la toma de datos

2.5 Nuevas fórmulas aplicables a las tomas de datos en partes de inspección

Se han ampliado las fórmulas que permiten utilizar Libra en un plan de control a partir de los bloques de toma de datos. En concreto, se han añadido las siete siguientes:

1. Contar datos

Cuenta los datos recogidos en la toma de datos.

Sintaxis: `$COUNT(bloque.columna)`

Ejemplo: `$COUNT(1.1)`

2. Contar datos con 1 condición

Cuenta los datos recogidos en toma de datos que cumplen una condición.

Sintaxis: `$COUNTIF("condición",bloque.columna)`

Ejemplo: `$COUNTIF(">2",1.1)`

3. Contar datos con 2 condiciones

Cuenta los datos recogidos en toma de datos que cumplen dos condiciones ligadas por una operación (OR o AND).

Sintaxis: `$COUNTIF2("condición1","OR/AND","condición2",bloque.columna)`

Ejemplos:

`$COUNTIF2(">2","AND","",1.1)` -> Contar los datos mayores que 2 y menores que 4.

`$COUNTIF2("", "OR", ">4", 1.1)` -> Contar los datos menores que 2 o mayores que 4.

4. Porcentaje de datos con 1 condición

Porcentaje de datos recogidos en toma de datos que cumplen una condición. Es equivalente a `$COUNTIF` pero expresando el resultado en %.

Sintaxis: `$PCOUNTIF("condición",bloque.columna)`

Ejemplo: `$PCOUNTIF(">2",1.1)`

5. Porcentaje de datos con 2 condiciones

Cuenta los datos recogidos en toma de datos que cumplen dos condiciones ligadas por una operación (OR o AND). Es equivalente a `$COUNTIF2` pero expresando el resultado en %.

Sintaxis: `$PCOUNTIF2("condición1","OR/AND","condición2",bloque.columna)`

Ejemplos:

`$PCOUNTIF2(">2","AND","",1.1)` -> Porcentaje de datos mayores que 2 y menores que 4.

`$PCOUNTIF2("", "OR", ">4", 1.1)` -> Porcentaje de datos menores que 2 o mayores que 4.

6. Suma de datos con 1 condición

Suma los datos recogidos en toma de datos que cumplen una condición.

Sintaxis: `$SUMIF("condición",bloque.columna)`

Ejemplo: `$SUMIF(">2",1.1)`

7. Suma de datos con 2 condiciones

Suma los datos recogidos en toma de datos que cumplen dos condiciones ligadas por una operación (OR o AND).

Sintaxis: \$SUMIF2("condición1","OR/AND","condición2",1.1)

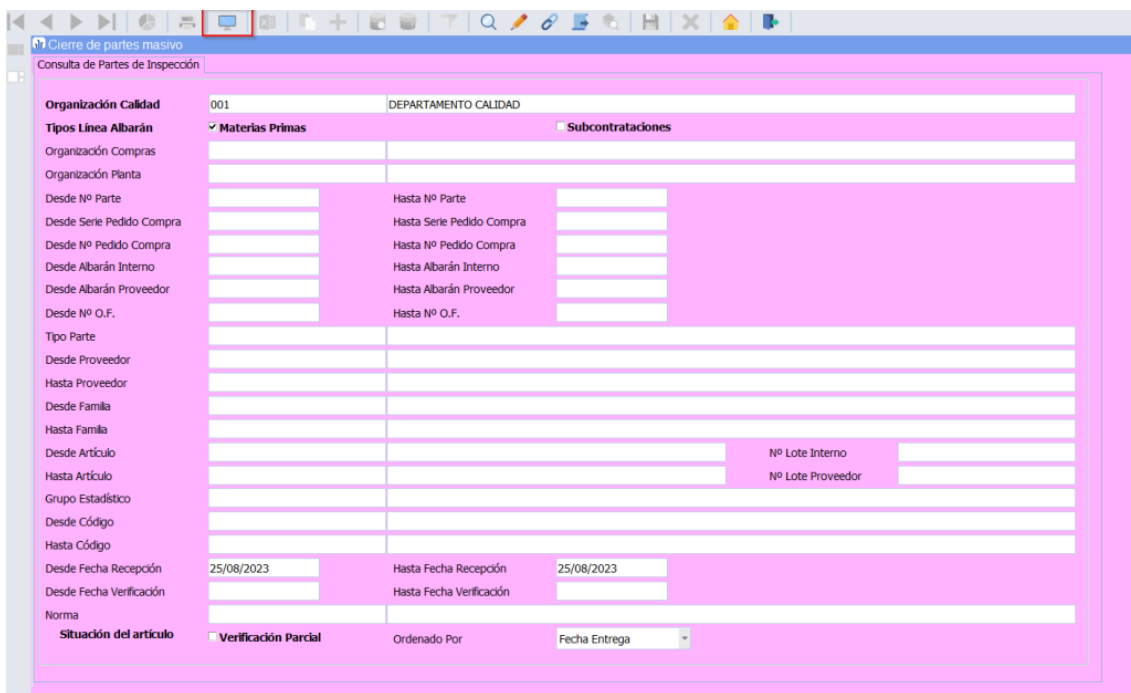
Ejemplos:

\$SUMIF2(">2","AND","",1.1) -> Suma de los datos mayores que 2 y menores que 4.

\$SUMIF2("", "OR", ">4",1.1) -> Suma de los datos menores que 2 o mayores que 4.

2.6 Cierre masivo de partes de inspección

Se ha desarrollado un nuevo programa en el módulo de calidad que permite realizar el cierre masivo de partes de inspección (programa L_MCIEMAS). Este programa tiene una pantalla inicial de filtros para la selección de los partes que se desean cerrar. En el cierre se realizan los mismos controles que en el programa maestro de partes de inspección (programa L_MCINFI), mostrando el resultado en la parte inferior.




Nº Parte	Fecha Entrada	Proveedor	Artículo	Nº Lote Proveedor	Nº Lote Interno	Status proceso	Seleccionar
22148 25/08/2023	01712	NEWFISH S.L.	A-1841	CAELLA HG CP 12/20 ESPAÑA	P23019681/2	E23034592	☒
22149 25/08/2023	01712	NEWFISH S.L.	A-1841	CAELLA HG CP 12/20 ESPAÑA	P23019799/2	E23034593	☒
22147 25/08/2023	01712	NEWFISH S.L.	A-1841	CAELLA HG CP 12/20 ESPAÑA	P23019595/2	E23034591	☒
22193 25/08/2023	02282	SUNG WOO MARINE INC.	A-1804	POTA ANILLA IQF S CHINA C	CXRU1369935	E23027189	☒
22158 25/08/2023	02368	MARFRIO SA	A-2081	CALAMAR ENTERO 4LL PATAGONICO CG	M23003060-01-3	E23033614/2	☐
22160 25/08/2023	02368	MARFRIO SA	A-2082	CALAMAR ENTERO 4LL PATAGONICO CG	M23003097-01-3	E23033615/2	☐
22162 25/08/2023	02368	MARFRIO SA	A-2082	CALAMAR ENTERO 4LL PATAGONICO CG	M23003102-01-3	E23033616/2	☐
22161 25/08/2023	02368	MARFRIO SA	A-502	CALAMAR ENTERO 3 PATAGONICO	M23003098-01-3	E23033613/2	☐
22167 25/08/2023	02394	TALLEYS GROUP LTD	A-1542	POTA ENTERA 100/200 NUEVA ZELANDA#MSCU7456283		E23027980	☐
22166 25/08/2023	02394	TALLEYS GROUP LTD	A-1542	POTA ENTERA 100/200 NUEVA ZELANDA#MSCU7456283		E23027981	☐
22165 25/08/2023	02394	TALLEYS GROUP LTD	A-1548	POTA ENTERA 50/100 NUEVA ZELANDA	MSCU7456283	E23027979	☐

Cierre de partes masivo

Consulta de Partes de Inspección Consulta

Nº Parte	Fecha Entrada	Proveedor	Artículo	Nº Lote Proveedor	Nº Lote Interno	Status proceso	Seleccionar
22149 25/08/2023	01712	NEWFISH S.L	A-1841	CAELLA HG CP 12/20 ESPAÑA	P23019799/2	E23034593	Error
22193 25/08/2023	02282	SUNG WOO MARINE INC.	A-1804	POTA ANILLA IQF S CHINA C	CKRU1369935	E23027189	Error
22158 25/08/2023	02368	MARFRIO SA	A-2081	CALAMAR ENTERO 4L PATAGONICO CG	M23003060-01-3	E23033614/2	Error
22178 29/08/2023	01703	CONGELADOS MARDEMAR S.L	A-1141	CALAMAR ENTERO 8/12 BOSTON		E23034994	OK

Descripción status proceso
Imposible Cerrar el Parte de Inspección debido a que NO se ha realizado ningún registro de especificaciones

Tiene dos parámetros de llamada desde menú:

- P_ACEPTACION_CANTIDADES_AUTO: Actualiza las cantidades aceptadas del parte de inspección.
- P_LIBERAR_EN_VARIAS_ZONAS: De utilidad en el sector de la pesca. Si se activa permite que el programa busque liberar la mercancía en cualquier zona donde se encuentre actualmente tiene que haberse aceptado o rechazado todo y no tener nada consumido.

2.7 Ocultar pestañas en el registro de especificaciones en movilidad

En el módulo de Calidad, se ha incorporado la funcionalidad para marcar características en un determinado Plan de Control para que aparezcan ocultas en el Registro de Especificaciones en movilidad (programa MWL.L_MESPEI) y de este modo no se vean en los partes que se basen en ese plan de control, junto con todos sus tipos de ensayo y pautas que contiene, cuando se cumplimentan en movilidad. Las características de un plan de control, en movilidad, se visualizan como pestañas, por tanto, utilizando esta funcionalidad se ocultaría una de estas pestañas en el registro de especificaciones en movilidad.

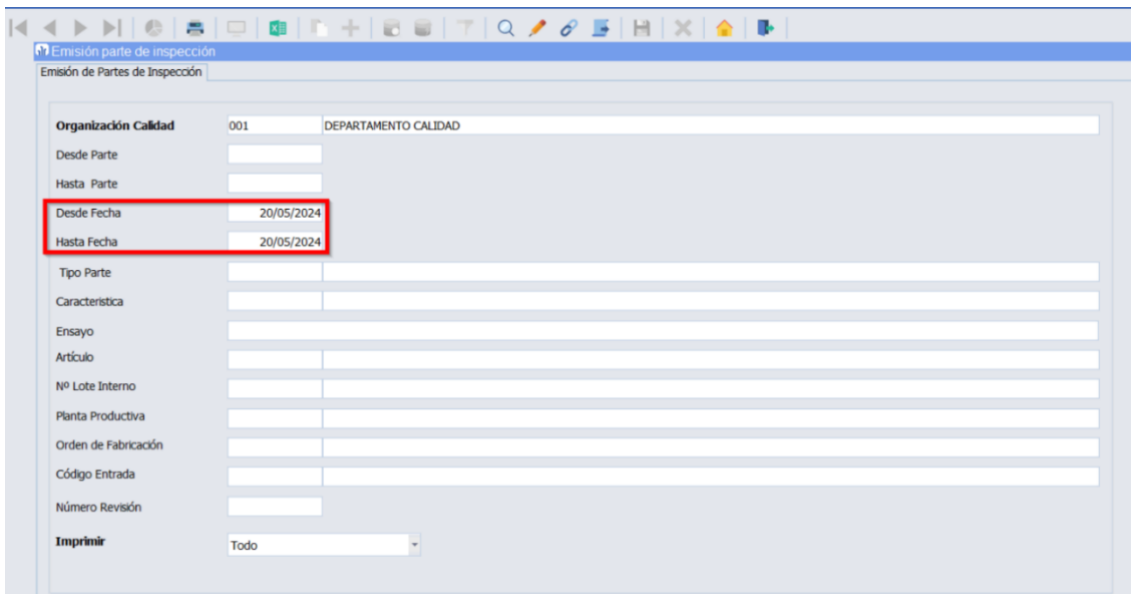
Esta funcionalidad permite la posibilidad de ocultar determinadas características de un plan de control que se utilicen para medidas calculadas o resumen y que se desea que el técnico no las visualice en el momento de la cumplimentación del parte pero que el resultado de fórmulas de sus correspondientes pautas se siga calculando para poder realizar las comprobaciones posteriores pertinentes.

La incorporación de esta funcionalidad ha implicado cambios en muchos programas del módulo de calidad para poder definir esta ocultación en los tres niveles jerárquicos en los que se estructuran las pautas: tanto a nivel de definición de características (programa L_MCARAC),

a nivel de características incorporadas en una norma (programa L_MCNORS) y a nivel de plan de control (programa L_MVPAUP), siendo esta última la más habitual.

2.8 Filtro por rango de fechas de creación en la emisión de partes de inspección

En el programa de emisión de partes de inspección (programa L_EMIPARTE) se han incorporado los filtros “Desde Fecha” y “Hasta Fecha” para poder seleccionar los partes que se quieren imprimir por la fecha de creación del parte y comprendidos en un rango determinado de fechas.



2.9 Pauta de tipo documento configurada como obligatoria

Se revisa el funcionamiento de las pautas de tipo documento marcadas como obligatorias para permitir el cierre del parte de inspección con independencia de si el documento ha sido subido (adjuntado) desde el programa de Registro de Especificaciones en LIBRA escritorio o movilidad (programas L_MESPEI y MWL.L_MESPEI, respectivamente).

Para ello, se modifican los controles a realizar en caso de que la pauta sea de tipo de documento obligatorio, así como la paquetería asociada encargada de la validación. En el caso del programa de movilidad, se modifica también la actualización del porcentaje realizado al subir un nuevo documento en este tipo de pautas.

2.10 Acceso a la descripción ampliada de pauta en movilidad

En el Registro de Especificaciones en movilidad se ha incorporado la posibilidad de visualizar la descripción de pauta ampliada que sí se puede visualizar en la versión de escritorio. El funcionamiento es el siguiente:

Para las pautas que en las que se quiera tener algún tipo de nota o indicación, ésta se indica en el apartado “Descripción Pauta” del plan de control correspondiente.

Valores pautas planes control

Valores Pautas de Planes de Control | Características Pautas por Artículo

Organización calidad 002 CALIDAD PLANTA

Plan Control C-PT1(A19,A18,A20) Control Producto Envasado

Norma N-PT1(A19,A18,A20) Norma Producto Envasado

Característica

Característica	Orden
00C00 DATOS	5
P1C01 VALIDA FT	10
P1C02 MEDIDAS A19	20

Tipo de Ensayo

Tipo de Ensayo	Orden
P1E05 DETECTOR METALES CAIDA LIBRE	50
P1E06 DETECTOR METALES ARCO	60
P1E07 COMPONENTES POLARES	70

Pauta a Verificar	Medida	Rango Valores Permitidos	Rango Estándar	Valor Preestablecido	Valor Ficha Técnica	Inspección	Orden	Obligatorio	Sólo Primera Revisión	Revisión Anterior	PCC
P1P26 [PCC] Compuestos Polares (%)	%		<=22				260				

Modo Sólo Parte Inspección **Tipo Campo** Numérico **Frecuencia** 0 F. Últ. Inspección 31/08/2023 **Lista de Valores**

Descripción Pauta Utilizar el medidor PCE, introducirlo en aceite 3 segundos hasta estabilización de medida y apuntar la medida obtenida.

Código P/Sq Validación

En el Registro de Especificaciones en escritorio estas descripciones de pauta ampliadas se verán en el momento de la cumplimentación del parte y, con esta mejora también se podrán ver en movilidad. Para ello, en el Registro de Especificaciones en movilidad, los partes que tengan alguna pauta con estas notas o descripción ampliada en su plan de control presentarán un plug-in “i” en la parte superior (denominado “Descripción ampliada”). Al hacer clic en esta “i”, se mostrarán las notas o indicaciones para todas las pautas que las tengan justo debajo de cada una de las pautas correspondientes, y haciendo clic otra vez en la “i” se volverían a ocultar. El parte de inspección se puede cumplimentar del mismo modo con independencia de que las notas estén visibles o no.

Especificaciones

Control PT1(A19,A18,A20) Producto envasado

36-3410 CALAMAR TROCEADO 0% 10X400 BLU MARES - 39037

Fecha 31/08/2023 Revisión 1

COMPONENTES POLARES

Δ [PCC] Compuestos Polares (%)

Utilizar el medidor PCE, introducirlo en aceite 3 segundos hasta estabilización de medida y apuntar la medida obtenida.

02 Y 002

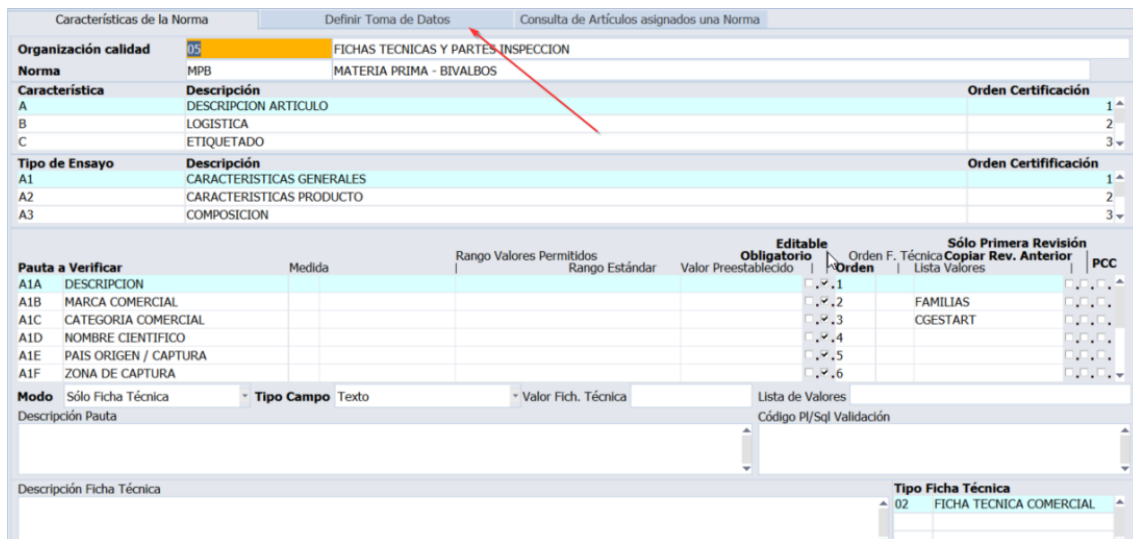
Δ [PCC] Valor de Oleaje (02) (%)

Valor de 02 (%)

Por defecto, estas descripciones ampliadas aparecen ocultas siendo visibles mediante la utilización del plug-in, pero este comportamiento se puede modificar utilizando un parámetro de llamada de programa denominado MOSTRAR_DESC_AMPLIADA_PAUTA con el que se permite esta visualización ampliada ('S', por defecto) o no ('N'), o bien se configura para que estén todas visibles al iniciar el parte ('V'). Por tanto, si el parámetro tiene el valor 'S', y alguna pauta tiene descripción ampliada, se mostrará un botón en la barra superior (“i” Desc. Ampliada). Al pulsar el botón se mostrarán u ocultarán las descripciones ampliadas debajo de cada pauta.

2.11 Especificación de toma de datos por norma de calidad

En el programa de Características/ensayos Norma (programa L_MCNORS), se ha habilitado la posibilidad de configurar la toma de datos a nivel de norma y, en el momento de crear un plan de control basado en esta norma, se traslade la toma de datos que se indicase en la norma. Hasta esta mejora, la toma de datos se definía solamente en el plan de control.



Características de la Norma

Organización calidad: 05 FICHAS TECNICAS Y PARTES INSPECCION

Norma: MPB MATERIA PRIMA - BIVALBOS

Característica

Característica	Descripción	Orden Certificación
A	DESCRIPCION ARTICULO	1
B	LOGISTICA	2
C	ETIQUETADO	3

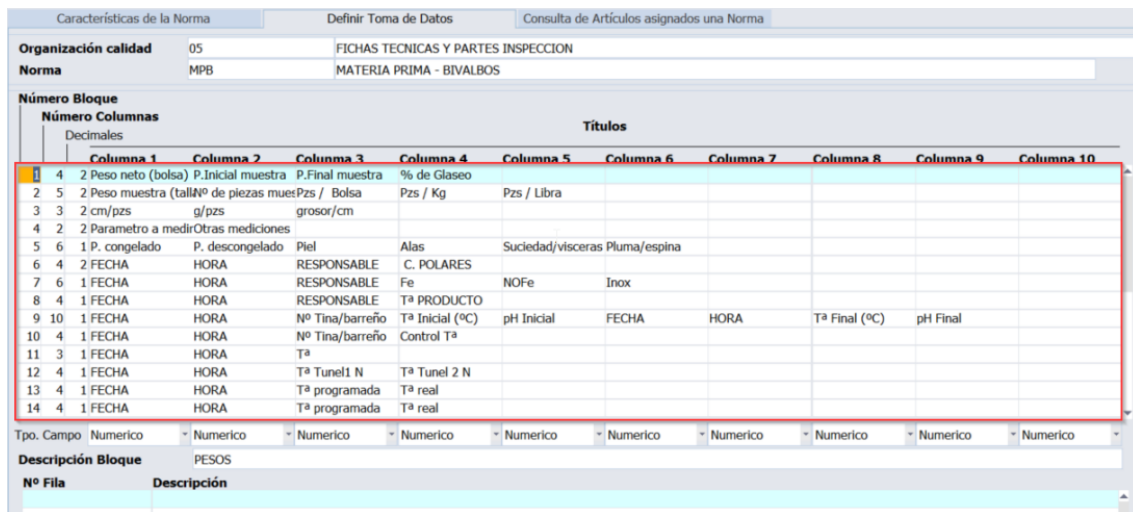
Tipo de Ensayo

Tipo de Ensayo	Descripción	Orden Certificación
A1	CARACTERISTICAS GENERALES	1
A2	CARACTERISTICAS PRODUCTO	2
A3	COMPOSICION	3

Pauta a Verificar

Pauta a Verificar	Medida	Rango Valores Permitidos	Rango Estándar	Valor Preestablecido	Editable	Obligatorio	Orden F. Técnica	Sólo Primera Revisión	Copiar Rev. Anterior	PCC
A1A DESCRIPCION					☒	☒	1			
A1B MARCA COMERCIAL					☒	☒	2			FAMILIAS
A1C CATEGORIA COMERCIAL					☒	☒	3			CGESTART
A1D NOMBRE CIENTIFICO					☒	☒	4			
A1E PAIS ORIGEN / CAPTURA					☒	☒	5			
A1F ZONA DE CAPTURA					☒	☒	6			

Modo: Sólo Ficha Técnica **Tipo Campo**: Texto **Valor Fich. Técnica**:
 Descripción Pauta:
 Descripción Ficha Técnica:
Tipo Ficha Técnica: 02 FICHA TECNICA COMERCIAL



Número Bloque

Número Bloque	Número Columnas	Decimales	Títulos
1	4	2	Peso neto (bolsa) P.Inicial muestra P.Final muestra % de Glaseo
2	5	2	Peso muestra (tal) Nº de piezas muest Pzs / Bolsa Pzs / Kg
3	3	2	cm/pzs g/pzs grosor/cm
4	2	2	Parametro a medir Otras mediciones
5	6	1	P. congelado P. descongelado Piel Alas Suciedad/visceras Pluma/espina
6	4	2	FECHA HORA RESPONSABLE C. POLARES
7	6	1	FECHA HORA RESPONSABLE Fe NOFe Inox
8	4	1	FECHA HORA RESPONSABLE Tª PRODUCTO
9	10	1	FECHA HORA Nº Tina/barreño Tª Inicial (°C) pH Inicial FECHA HORA Tª Final (°C) pH Final
10	4	1	FECHA HORA Nº Tina/barreño Control Tª
11	3	1	FECHA HORA Tª
12	4	1	FECHA HORA Tª Tunel1 N Tª Tunel 2 N
13	4	1	FECHA HORA Tª programada Tª real
14	4	1	FECHA HORA Tª programada Tª real

Tpo. Campo: Numerico **Numero**: Numerico **Numero**: Numerico **Numero**: Numerico **Numero**: Numerico **Numero**: Numerico **Numero**: Numerico **Numero**: Numerico **Numero**: Numerico

Descripción Bloque: PESOS

Nº Fila: **Descripción**:

2.12 Acceso a la ventana de revisiones desde un parte de inspección

En el Registro de Especificaciones en movilidad (programa MWL.L_MESPEI), se ha añadido un icono que permite navegar a la ventana de revisiones cuando se está consultando o cumplimentando una revisión de un parte de inspección.



Registro Especificaciones

Especificaciones

Revisión

2404

2.13 Usuario y hora de registro de cada pauta en el parte de inspección

En el informe estándar de partes de inspección, se ha incorporado la información del usuario que registra cada especificación, así como la hora a la que se registra cada pauta.

2.14 Aumentar tamaño de descripción de pauta

Se ha aumentado el tamaño de descripción de pauta a 200 caracteres. Para ello, en los programas de “Valore Pautas Planes de Control” (programa L_MVPAUP), “Características Norma” (programa L_MCNORS) y “Tipos de ensayo” (programa L_MTENSA), se ha aumentado el tamaño del campo para indicar la traducción a otros idiomas de las pautas a 200 caracteres.

2.15 Informe de partes de inspección

Se ha creado un informe para los partes de inspección utilizando la tecnología BI Publisher. Este informe, denominado PKBIP_L_PARTEINSP, contempla los siguientes cambios respecto al informe previo (en tecnología Oracle Reports):

- Se muestran los campos de “Cantidad Recibida” , "Cantidad Aceptada", "Cantidad Consumida" y "Cantidad rechazada" en función de si el tipo de parte tenga activado trabajar con cantidades.
- Se ha añadido el punto de inspección al informe.
- Se puede parametrizar la firma para que se muestre en la primera o última página o ambas.
- Se muestran en el informe las imágenes adjuntas en el parte de inspección.
- No se muestran en el informe las pautas no obligatorias que estén en blanco.
- Se puede personalizar el informe para que se pueda obtener el sumatorio de los resultados de las revisiones de una pauta. Ejemplo: Obtener el sumatorio de las pautas numéricas que pertenezcan al tipo ensayo DEFECTOS.

Dataset	Origen Consulta	Clausula Order By
ESPEZ_SUM		1
PARTES		1
Where Adicional		
pl.codigo_ensayo IN ('DEFEC')		

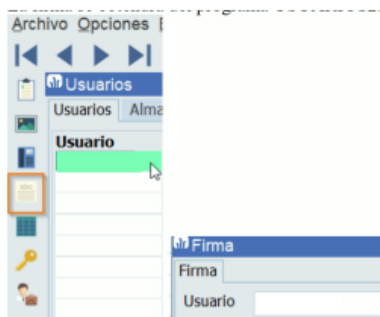
- Se ha definido una cabecera que muestre el logo de la empresa, el título del plan de control, la fecha de parte de inspección y la revisión del plan.

Para el desarrollo de este nuevo informe, también ha sido necesario incorporar dos nuevos campos (“CODIGO_PLAN” y “VERSION_PLAN”) en la tabla CA_PARTES_INSPECCION para que al crear el parte de inspección se grabe la versión del plan.

2.16 Fecha de verificación en el informe de partes de inspección

En el informe de partes de inspección (informe PKBIP_L_PARTEINSP) se han incorporado los siguientes cambios para mejora de este e incorporar información sobre la fecha de verificación:

- Se han añadido al informe las variables “V_IMPRIMIR_F_VERIFICACION” y “V_IMPRIMIR_RANGO_VALORES” para que el usuario pueda personalizar el informe e indicar si quiere que se muestre la fecha en la que se verificó el parte de inspección y la columna de rangos de las pautas en el informe.
- Si una pauta tiene adjuntada más de una foto se muestra una al lado de la otra.
- Se muestra la firma del usuario verificador en aquellos partes de inspección que estén verificados. En caso de que el parte de inspección no esté verificado se mostrará en blanco. La firma que se muestra es la adjuntada al usuario en el programa maestro de Usuarios (programa USUARIOS2).



2.17 Nuevo informe de Ficha Técnica

Se ha modificado el formato del informe de Ficha Técnica que se muestra desde el programa de Emisión de Ficha Técnica (L_EMITEC). Este informe se ha desarrollado en tecnología BI Publisher y, por tanto, se ha modificado tanto el modelo de datos como el formato a imprimir (layout) para incluir una nueva cabecera y ampliar el tamaño de los campos de los valores de la ficha técnica.

2.18 Importación de partes de inspección

Se ha desarrollado la posibilidad de importar partes de inspección desde el módulo de importación de documentos de LIBRA (ficheros con el prefijo PI).

2.19 Medidas pautas de control por idiomas

Se mejora el programa de Medidas Pautas de Control (programa L_MCAMED), para ello, se crea un nuevo programa denominado Descripción en Idiomas (programa L_MCAMED_IDI) que permite el desglose de descripción de la medida de la pauta por idioma y al cual se navega desde un plug-in en el programa Medidas Pautas de Control.

Descripción en Idiomas				
Medidas Pautas de Control				
Organización	Calidad	Código	Descripción	
05	FICHAS TECNICAS Y PARTES INSPECCION	A25	Ausencia/25g	
05	FICHAS TECNICAS Y PARTES INSPECCION	ASP	mg ácido domoico/kg	
05	FICHAS TECNICAS Y PARTES INSPECCION	AZA	µg eq. azaspirácidos/kg	
05	FICHAS TECNICAS Y PARTES INSPECCION	CM	cm	
05	FICHAS TECNICAS Y PARTES INSPECCION	GR	g	
05	FICHAS TECNICAS Y PARTES INSPECCION	KCL	Kcal	
05	FICHAS TECNICAS Y PARTES INSPECCION	KG	Kg	
05	FICHAS TECNICAS Y PARTES INSPECCION	L	L	
05	FICHAS TECNICAS Y PARTES INSPECCION	M/1	mg/100g	
05	FICHAS TECNICAS Y PARTES INSPECCION	MCK	µg/kg	
05	FICHAS TECNICAS Y PARTES INSPECCION	MCR	µm	
05	FICHAS TECNICAS Y PARTES INSPECCION	MGK	mg/kg	
05	FICHAS TECNICAS Y PARTES INSPECCION	MM	mm	
05	FICHAS TECNICAS Y PARTES INSPECCION	MS	mg/100g	

Descripción en Idiomas				
Descripción en Idiomas				
Org	Calidad	Medida	Idioma	Desc Pauta
05		A25	05	INGLES
05		A25	06	FRANCES
05		A25	07	ITALIANO
05		A25	08	PORTUGUES

2.20 Generación de partes de inspección para líneas de multiproducción

Se ha incorporado la posibilidad, mediante parametrización, de que se pueda generar un parte de inspección por cada línea de multiproducción.

Antes de esta mejora, al crear la orden de fabricación y teniendo la parametrización para generar el parte de inspección en ese momento, dicho parte de inspección se generaba únicamente con el artículo principal.

Con esta mejora, es posible, también generar un parte de inspección para cada línea de multiproducción.

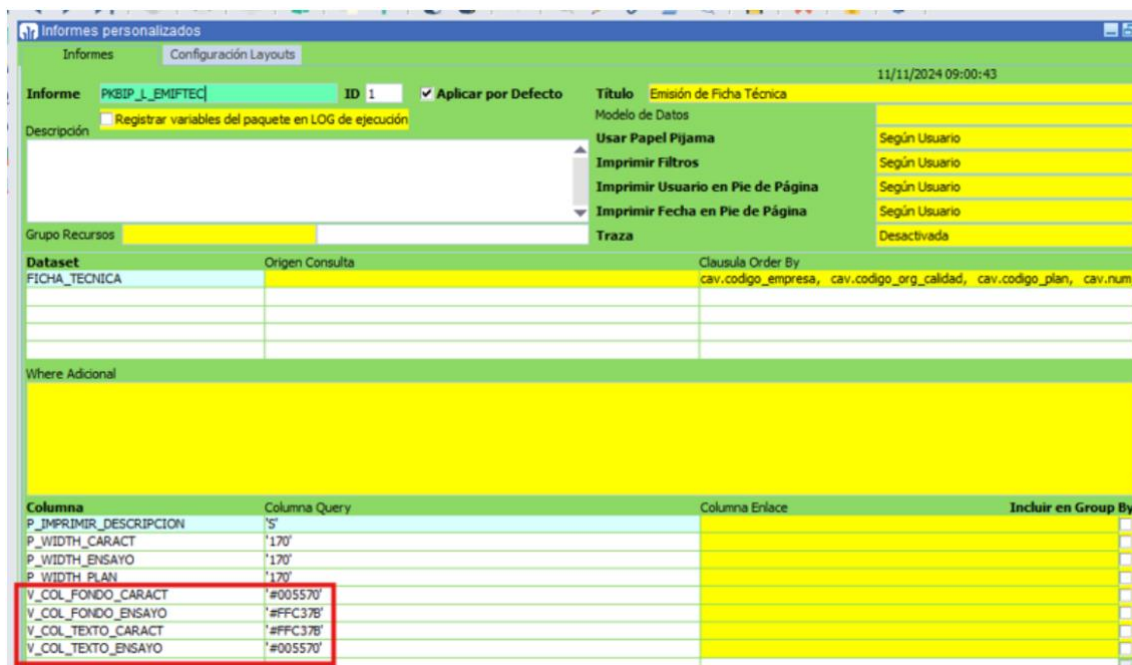
2.21 Mejoras en el informe de partes de inspección

Se han incorporado mejoras en el informe de partes de inspección desarrollado en tecnología BI Publisher. Entre estas mejoras, destacamos:

- Se ha añadido una nueva cabecera en todas las páginas.
- Cuando el ámbito de aplicación del tipo de parte es almacén, se indican los datos básicos (dirección, localidad, provincia, etc.) del mismo.
- Se ha añadido la hora de registro de las pautas
- Se ha añadido el usuario que registra las pautas
- Se ha añadido un parámetro en el programa de Emisión de Partes de Inspección (programa L_EMIPARTE), de forma que, si las especificaciones son iguales en todas las revisiones, imprime solamente la primera

2.22 Modificación de colores en el informe de Ficha Técnica

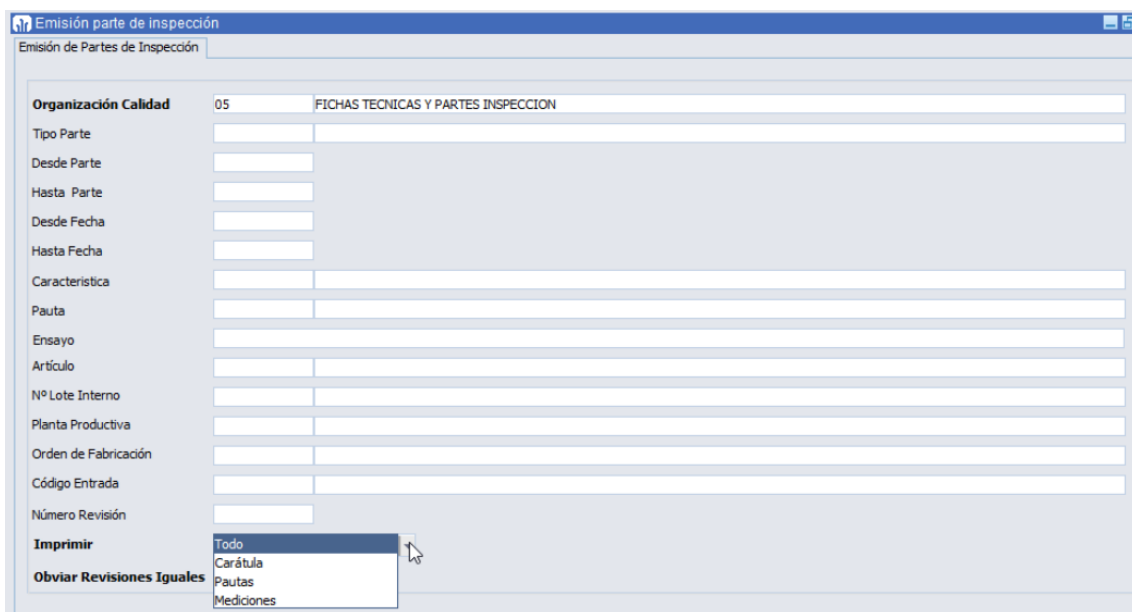
Se modifica el formato de ficha técnica, desarrollado en tecnología BI Publisher, para poder incorporar colores en código hexadecimal desde la personalización de columnas dinámicas del informe.



Columna	Columna Query	Columna Enlace	Incluir en Group By
P_IMPRIMIR_DESCRIPTION	'S'		
P_WIDTH_CARACT	'170'		
P_WIDTH_ENSAYO	'170'		
P_WIDTH_PLAN	'170'		
V_COL_FONDO_CARACT	#005570'		
V_COL_FONDO_ENSAYO	#FFC37E'		
V_COL_TEXTO_CARACT	#FFC37E'		
V_COL_TEXTO_ENSAYO	#005570'		

2.23 Nuevos filtros en la emisión de partes de inspección

En el programa de emisión de partes de inspección se modifican los filtros de características, pautas y ensayos para que sean multiselección, ligada a las posibilidades de que el informe estándar desarrollado en BI Publisher permite gestionar estos filtros.

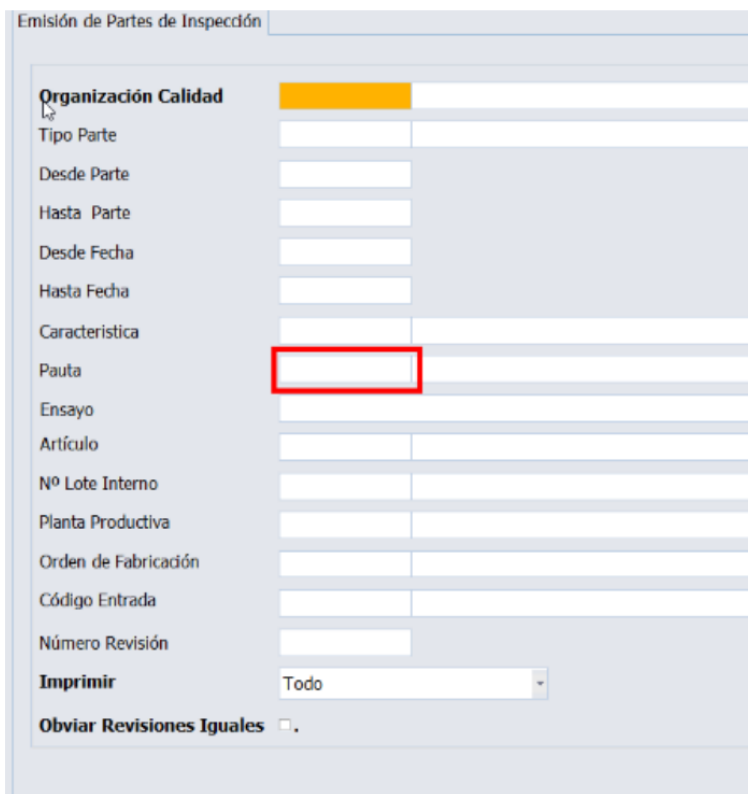


Organización Calidad	05	FICHAS TECNICAS Y PARTES INSPECCION
Tipo Parte		
Desde Parte		
Hasta Parte		
Desde Fecha		
Hasta Fecha		
Característica		
Pauta		
Ensayo		
Artículo		
Nº Lote Interno		
Planta Productiva		
Orden de Fabricación		
Código Entrada		
Número Revisión		
Imprimir	Todo Carátula Pautas Mediciones	
Obviar Revisiones Iguales		

2.24 Nuevos campos de filtro en emisión de partes de inspección

Se han incorporado nuevos campos de filtro en el programa de Emisión de partes de inspección (programa L_EMIPARTE), en concreto:

- Se añade el filtro “Pauta”, de tipo multiselección, que permite que en el informe estándar de partes de inspección se atienda solo las pautas seleccionadas.
- Se modifica el filtro “Características” para que sea también de tipo multiselección.
- Se añade el filtro “Lote Proveedor” para filtrar por el lote del proveedor a la hora de imprimir los partes de inspección.
- En la plantilla del programa se marca el desplegable de Filtros del bloque como “Bloque de Filtros” para permitir guardar una determinada selección de valores de filtro y poder ser utilizada para futuras consultas.



2.25 Cambio de formato de Ficha Técnica

Se han añadido nuevas funcionalidades al formato estándar de ficha técnica.

En el programa "Emisión de Fichas Técnicas de Producto" se han realizado cambios en el estándar, creando nuevas columnas dinámicas:

- Código Plan, con posibilidad de imprimirlo o no (por defecto, no).
- Descripción Plan, con posibilidad de imprimirlo o no (por defecto, no).
- Impresión del rango de valores, por defecto, sí.
- Impresión solamente de las pautas con valor, por defecto, no.

- Impresión del número de los títulos, por defecto, sí.
- Imprimir el código de la medida, por defecto no.
- Modificación del título del informe, por defecto “Ficha técnica del Producto”

Adicionalmente, se ha creado un nuevo conjunto de datos para permitir la consulta las tablas caracteres_asiento y caracteres_asiento_logo, vinculados con el conjunto de datos principal. Para ello, se ha añadido la tabla CA_PLANES_CONTROL y se ha mostrado el campo centro contable. Se han extraído los datos básicos del centro contable, como el logo, dirección y provincia.

En el documento RTF estándar, se ha añadido un cuadro con el código y la descripción del plan, controlando la impresión de algunos campos con las columnas dinámicas indicadas anteriormente para imprimir o no ciertos elementos en la ficha técnica. Además, se ha revisado la tabla y fila de los tipos de ensayo para controlar la paginación.

2.26 Permisos por planta en el registro de especificaciones en movilidad

En el caso de que un parte de inspección esté asociado a una planta productiva para la cual el usuario no tiene permisos, dicho parte no será visible en el programa de "Registro de Especificaciones" en movilidad (programa MWL.L_MESPEI).

2.27 Columnas calculadas y solo lectura en tomas de datos

Se ha implementado una nueva funcionalidad en la toma de datos de los partes de inspección en movilidad (programa MWL.L_MESPEI), la cual permite marcar una columna como solo lectura y vincularla a un procedimiento almacenado en base de datos (stored) para cargar automáticamente los datos necesarios.

Esta mejora permite, por ejemplo, al registrar un valor en una columna, utilizar éste para obtener en una segunda columna información adicional derivada del valor registrado. Por ejemplo, registramos un número de palet y, en la segunda columna, se podría mostrar automáticamente la descripción de la orden de fabricación en la que fueron elaborados los palets.

Valores pautas planes control

Valores Pautas de Planes de Control Definir Toma Datos Plan Control

Número Bloque	Número Columnas	Decimales	Columna 1	Columna 2	Columna 3	Columna 4	Columna 5	Columna 6	Columna 7	Columna 8	Columna 9	Columna 10
1	2	0	PALET	DESCR. OF								

Tpo. Campo Texto Texto Numerico Numerico Numerico Numerico Numerico Numerico Numerico Numerico

Solo lectura ☒

Descripción Bloque PALET BAÑO (JAULAS) Procedimiento Cálculo igrm_pkcalidad.get_descripcion_of

Nº Fila Descripción

2.28 Modificación de fechas en partes de inspección

En el maestro de partes de inspección (programa L_MCINFI) se ha incorporado la posibilidad de modificar la fecha de entrada del parte. Con el fin de no interferir con el funcionamiento estándar actual del programa, la modificación en la PR del programa ha sido deshabilitada.

Programas

Programas Campo Bloque Avanzadas de Programa Plug-in Pestañas Ventanas Parámetros Plug-in Informes Botonera Historia

Programa L_MCINFI Descripción Confirmación Informes de Inspección Código Plantillas 05/09/2025 11:30:56 39

Bloque Descripción

B1 Confirmación Informes de Inspección

B2 Defectos

DOCS Documentos

DUPLICAR Duplicar

Campo Etiqueta Estándar Lista de Valores Calculadora

FECHA_ENTRADA

Gráfico Excel Selección de campos

Nunca Nunca Según Usuario

Código PL/Sql en sustitución de la generación XLS genérica

Obligatorio Ocultar Deshabilitar

Desactivar Modificación Desactivar Navegación Validación Filtro Ejecutar Consulta

Cláusula Where Lista de Valores

2.29 Cantidades fabricadas en multiproducción y partes de inspección

Se ha implementado una mejora que permite que, al validar un parte de producción, las cantidades aceptadas en las líneas de multiproducción se reflejen automáticamente en los partes de inspección, garantizando así la coherencia de los datos entre ambos procesos.

LATINOAMÉRICA	ESPAÑA
COLOMBIA	MADRID
ECUADOR	BARCELONA
MÉXICO	VALENCIA
REP. DOMINICANA	VIGO
	OVIEDO
	LAS PALMAS
	OURENSE (CENTRO I+D)