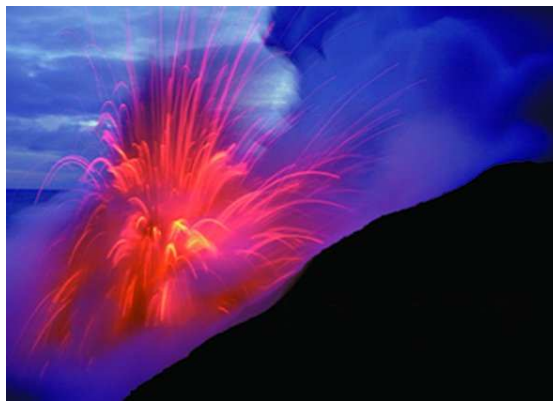


# MAGMA

**Actualización 1ª de 2015**  
**Versión 4.06**



Valencia, 6 de Marzo de 2015

## MAGMA 4.06

### ÍNDICE

<b>1</b>	<b>INTRODUCCIÓN .....</b>	<b>2</b>
<b>2</b>	<b>GRUPOS / KITS DE PIEZAS .....</b>	<b>3</b>
<b>3</b>	<b>NUEVOS PAROS DE MÁQUINA.....</b>	<b>5</b>
<b>4</b>	<b>ÓRDENES DE MANTENIMIENTO.....</b>	<b>12</b>
<b>5</b>	<b>SOLICITUD DE OM.....</b>	<b>17</b>
<b>6</b>	<b>INDICADORES DE CONTROL AUTOMÁTICOS.....</b>	<b>19</b>
<b>7</b>	<b>ALMACÉN.....</b>	<b>21</b>
<b>8</b>	<b>COMPRAS .....</b>	<b>26</b>
<b>9</b>	<b>INFORMES.....</b>	<b>30</b>
9.1	NUEVA AYUDA.....	30
9.2	FILTROS CLÁSICOS .....	30
9.3	NUEVOS INFORMES .....	31
9.4	OTROS INFORMES.....	36
<b>10</b>	<b>CONFIGURACIONES.....</b>	<b>38</b>
<b>11</b>	<b>NIGIM.....</b>	<b>41</b>
11.1	GESTIÓN DE INTERVENCIONES .....	41
11.2	SOLICITUD DE OM .....	41
11.3	NUEVOS PAROS DE LA OM.....	42
<b>12</b>	<b>NUEVA APLICACION DE TERMINAL .....</b>	<b>43</b>

## 1 INTRODUCCIÓN

La actualización que llega en estos momentos a sus manos, contiene numerosas e importantes variaciones y mejoras frente a sus predecesoras. Todas las variaciones se agrupan principalmente en una serie de funciones como son:

- Nueva funcionalidad: Grupos o kits de piezas para usarlos en las OMs.
- El paro de máquina de una OM ha sido ampliado para poder guardar múltiples paros en una misma OM, teniendo cada paro identificado.
- Nueva pantalla “Visor de OMs”, al estilo de los ya existentes visores de Compras y Solicitud de OM.
- En la gestión de almacenes se ha mejorado la utilidad “Inventario” para permitir la introducción de datos externos, por ejemplo, pegando desde MS Excel.
- En la versión anterior se introdujo la funcionalidad de Facturas. En esta versión se ha mejorado su manejo.
- Ampliación de la gama de informes: Se ha añadido muchos informes nuevos. Se ha ampliado las posibilidades de algunos de los existentes, se ha ajustado resultados y campos en otros y además se ha añadido un nuevo manejo más potente de los filtros.
- Nuevos campos en la base de datos: Esta actualización, conlleva la modificación interna de la base de datos de MAGMA. Por ejemplo, se añadirán nuevos campos en Pieza, Operarios, y Órdenes de mantenimiento.
- También se han mejorado las aplicaciones externas de MAGMA (NIGIM).
- Otros: Infinidad de pequeños cambios que pretenden facilitar la labor cotidiana de los usuarios e intentan conferir una mayor flexibilidad. Se incluyen también algunos elementos adicionales que han sido muy demandados...

Como siempre, aprovechamos para darles las gracias por todas las sugerencias aportadas, que son las que nos han permitido desarrollar la mayoría de estas mejoras. Sin su estrecha colaboración, no hubiera sido posible avanzar tanto.

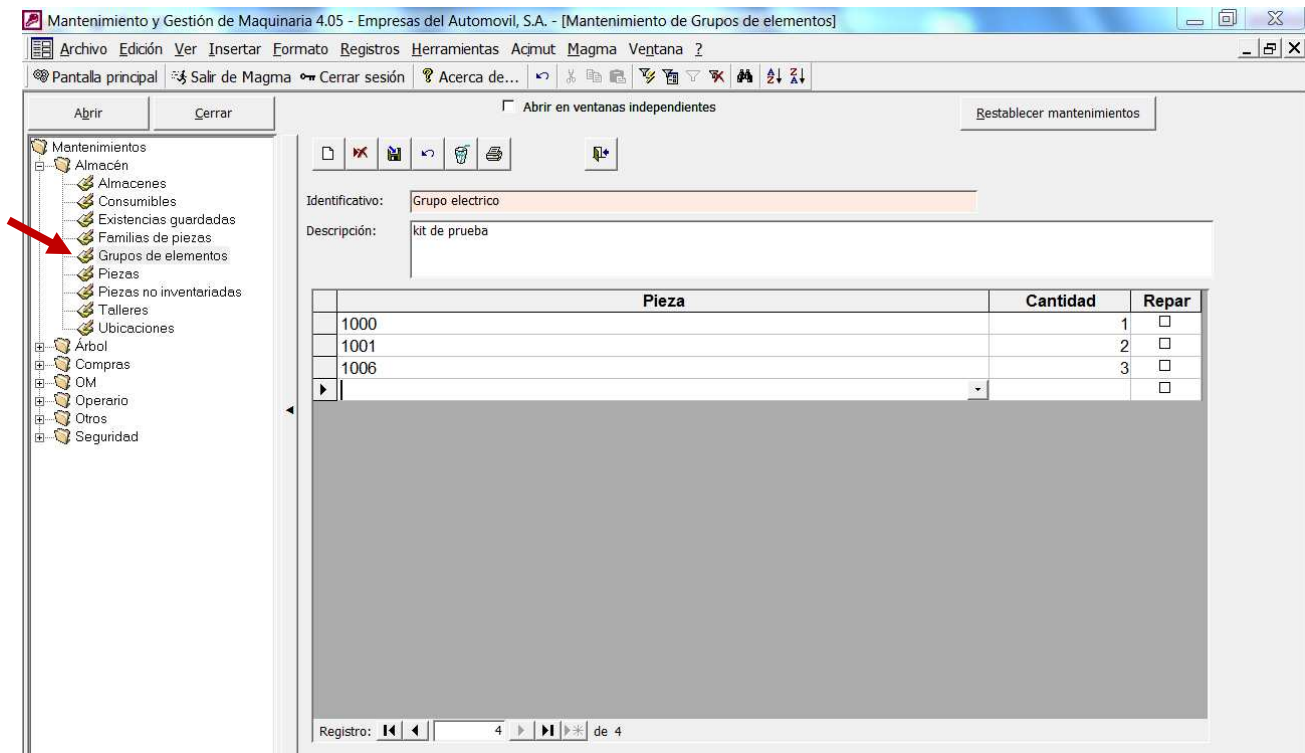
Esperamos seguir contando con su colaboración para posteriores actualizaciones.

*NOTA: Se ha optado por usar los términos de Planta, Factoría, Línea, Máquina y Componente para los cinco niveles del árbol de estructura.*

## 2 GRUPOS / KITS DE PIEZAS

A la hora de indicar las piezas usadas en una orden de mantenimiento existen grupos (kits) que siempre se usan conjuntamente en una cantidad fija. En esta nueva versión se ha aprovechado la funcionalidad ya existente de los grupos de piezas para poder usarlos en las órdenes de mantenimiento como un único elemento, ahorrando al usuario la introducción de cada una de las piezas que compone el grupo.

Para definir los grupos y las piezas que los componen se debe ir a la pantalla Mantenimiento de Grupos de elementos. En ella se ha añadido un subformulario para indicar las piezas que forman el kit (identificativo, si es reparada y cantidad).



En la creación y finalización de OM, en la solapa de elementos necesarios, se ha incluido la nueva funcionalidad de incluir un grupo de piezas. Con el cursor en la solapa de elementos, se debe pulsar la tecla F9. A continuación aparecerá una ventana para indicar el nombre del grupo o kit.

Datos generales | Elementos necesarios | Tarea correctiva | Operarios | Indicadores | Otros datos

**Elementos usados en la OM (Pulse F3 para buscar piezas, F2 para dar piezas de alta y F9 para incluir grupos de piezas)** ←

Identificativo de pieza / Tipo de componente	Rep.	Cantidad	Tipo	Fact
	<input type="checkbox"/>			

Incluir grupo de elementos

Incluir grupo de elementos: Grupo eléctrico

Descripción:

Registro:   1 de 1

Después de indicar el nombre y pulsar el botón Aceptar, aparecerá en la cuadrícula de elementos las piezas y sus cantidades que forman el grupo.

Datos generales | Elementos necesarios | Tarea correctiva | Operarios | Indicadores | Otros datos

**Elementos usados en la OM (Pulse F3 para buscar piezas, F2 para dar piezas de alta y F9 para incluir grupos de piezas)**

Identificativo de pieza / Tipo de componente	Rep.	Cantidad	Tipo	Fact
1000	<input type="checkbox"/>	1,00	Pieza	
1001	<input type="checkbox"/>	2,00	Pieza	
1006	<input type="checkbox"/>	3,00	Pieza	
	<input type="checkbox"/>			

Descripción:

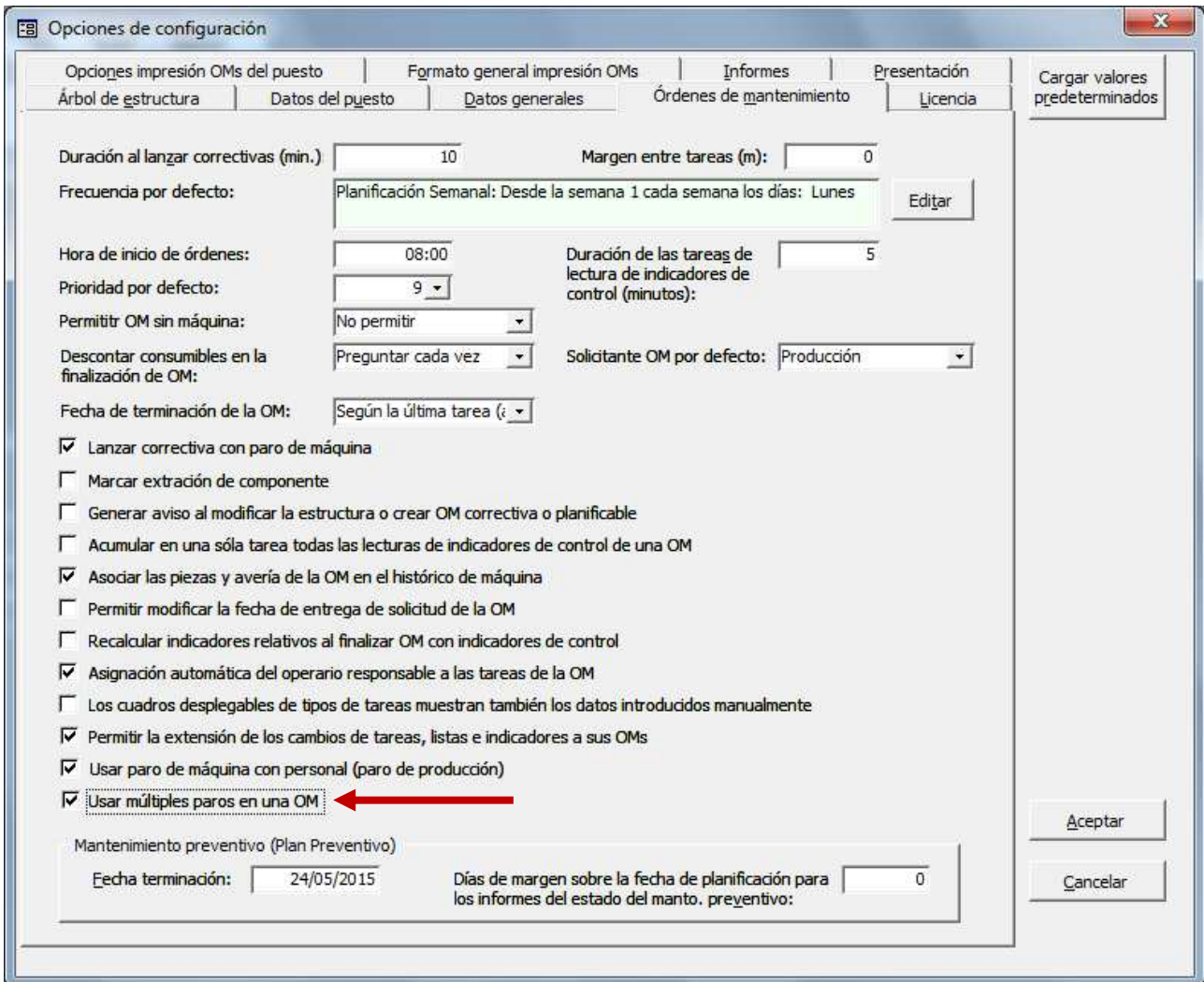
Registro:   4 de 4

Nota: Los grupos no están inventariados, son sus piezas las que lo están.

### 3 NUEVOS PAROS DE MÁQUINA

En esta versión se ha añadido una nueva funcionalidad asociada a los paros de máquina. Hasta ahora el concepto de paro de máquina era único en la OM. Ahora, si así se desea, una misma OM puede tener más de un paro de máquina asociado. En cada uno de estos paros se registra su fecha, duración, y si tiene paros con personal (paro de producción) asociados, tiempo de paro con personal y número de operarios parados.

Este nuevo mecanismo se ha hecho configurable a nivel global. Por defecto viene activado. Si no le interesa, no tiene más que acceder como Administrador de MAGMA a la pantalla de configuraciones y desactivar la nueva casilla “Usar múltiples paros en una OM” de la solapa Órdenes de mantenimiento.



Opciones de configuración

Opciones impresión OMs del puesto | Formato general impresión OMs | Informes | Presentación

Árbol de estructura | Datos del puesto | Datos generales | Órdenes de mantenimiento | Licencia | Cargar valores predeterminados

Duración al lanzar correctivas (min.): 10 | Margen entre tareas (m): 0

Frecuencia por defecto: Planificación Semanal: Desde la semana 1 cada semana los días: Lunes | Editar

Hora de inicio de órdenes: 08:00 | Duración de las tareas de lectura de indicadores de control (minutos): 5

Prioridad por defecto: 9

Permitir OM sin máquina: No permitir

Descontar consumibles en la finalización de OM: Preguntar cada vez | Solicitante OM por defecto: Producción

Fecha de terminación de la OM: Según la última tarea (i)

- Lanzar correctiva con paro de máquina
- Marcar extracción de componente
- Generar aviso al modificar la estructura o crear OM correctiva o planificable
- Acumular en una sola tarea todas las lecturas de indicadores de control de una OM
- Asociar las piezas y avería de la OM en el histórico de máquina
- Permitir modificar la fecha de entrega de solicitud de la OM
- Recalcular indicadores relativos al finalizar OM con indicadores de control
- Asignación automática del operario responsable a las tareas de la OM
- Los cuadros desplegados de tipos de tareas muestran también los datos introducidos manualmente
- Permitir la extensión de los cambios de tareas, listas e indicadores a sus OMs
- Usar paro de máquina con personal (paro de producción)
- Usar múltiples paros en una OM

Mantenimiento preventivo (Plan Preventivo)

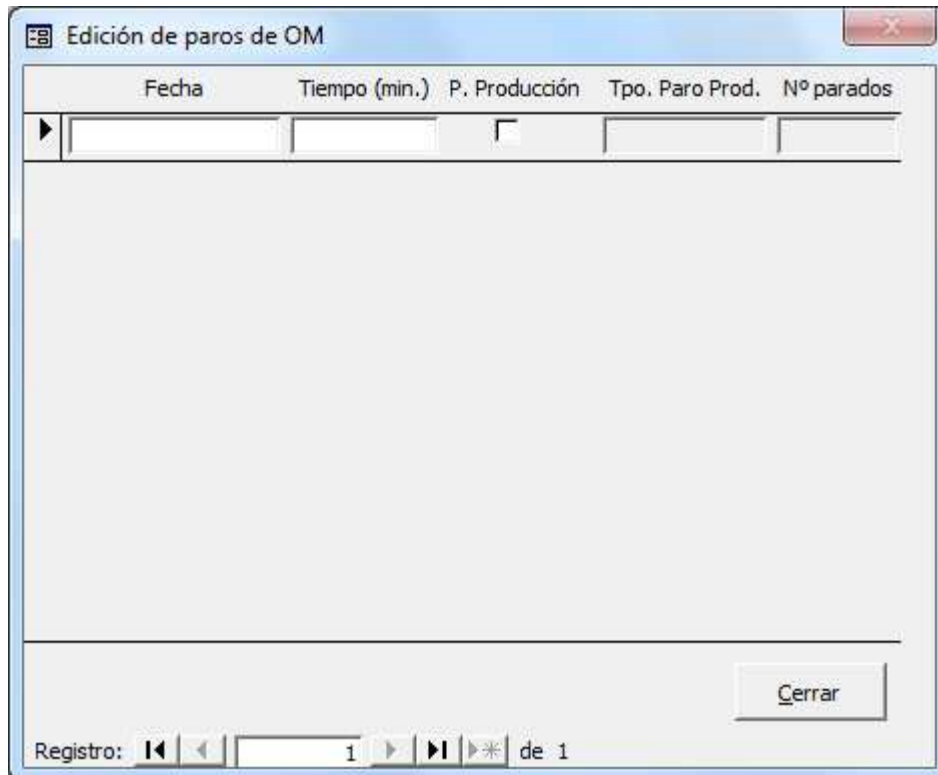
Fecha terminación: 24/05/2015 | Días de margen sobre la fecha de planificación para los informes del estado del manto, preventivo: 0

Aceptar | Cancelar

Independientemente de la configuración elegida, los informes de paros no han variado, ya que la información del total de paros por OM sigue siendo la misma.

Si se usa esta nueva opción de configuración, las casillas de introducción de datos del paro (que aparecen en las pantallas de creación y finalización de OMs de la aplicación) desaparecen, y en su lugar aparecerá un nuevo botón que abre una nueva pantalla de edición de datos de paros.

Nueva pantalla Edición de Paros de OM:



En esta pantalla se podrán introducir tantos registros de paros de máquina como se desee. Cada registro contará con los siguientes campos:

- Fecha/hora del paro (opcional)
- Tiempo del paro de máquina (obligatorio)
- Hay paro de máquina con personal o paro de producción (Sí/No)
- Tiempo del paro de máquina con personal o paro de producción (obligatorio si se marca el anterior)
- Número de operarios parados (opcional)

El funcionamiento de estos nuevos campos y pantallas es el siguiente:

- En la creación de órdenes de mantenimiento donde sigan apareciendo los campos de la OM “Paro de máquina” y “Tiempo de paro de máquina”, al rellenarlos, el sistema generará internamente los registros correspondientes de la nueva pantalla de edición de paros. Posteriormente, si se edita o se finaliza la OM, su pantalla de paros ya estará cumplimentada.
- En la creación de órdenes de mantenimiento que tengan el botón “Editar paros OM”, se deberá usar este botón para acceder a la nueva pantalla y desde ahí introducir los nuevos valores de paros.
- En las pantallas de edición y finalización aparecerá el botón “Editar paros OM” y desde ahí se tiene acceso a la nueva pantalla en lugar de los campos de la OM.

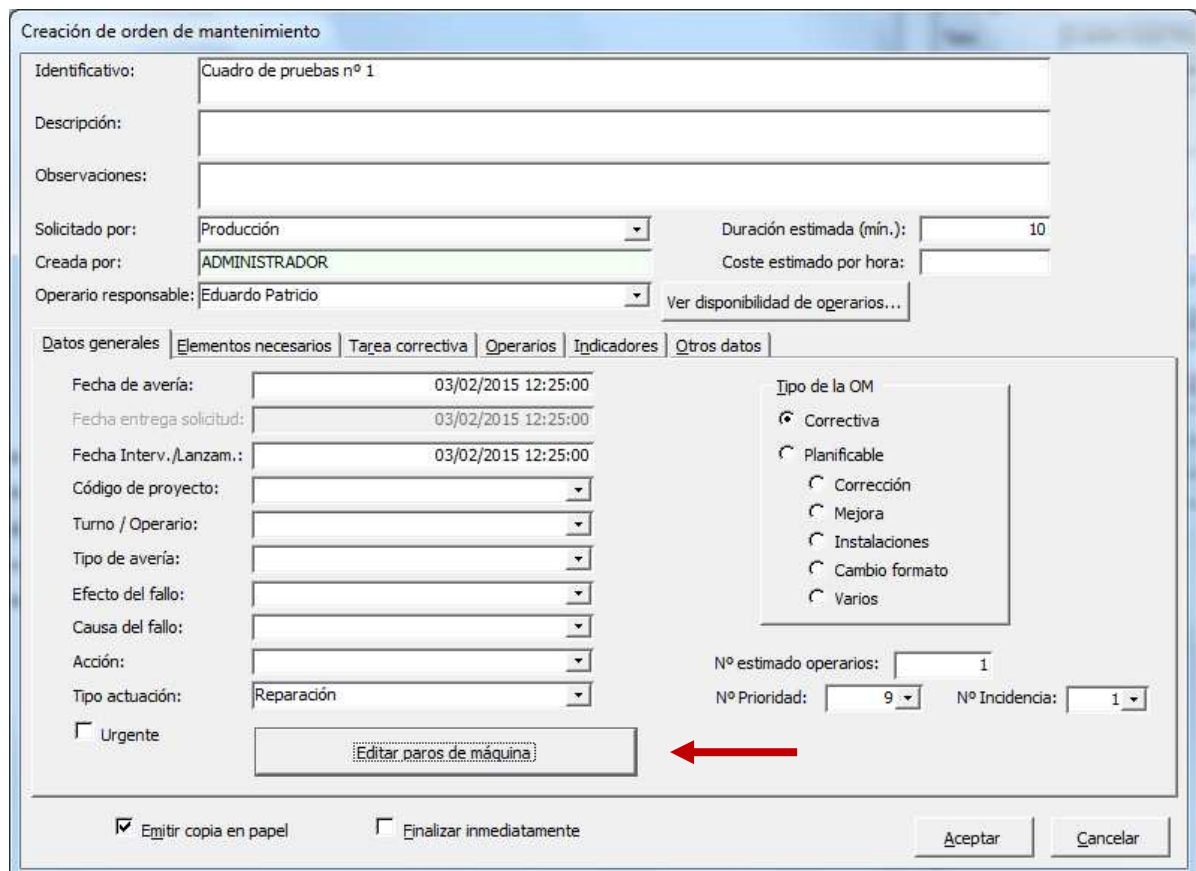


Para mantener la coherencia con los otros campos de la OM referentes al paro de máquina, se ha hecho lo siguiente:

- El campo de la OM “Paro de máquina” estará activo si existe algún registro en la pantalla de “Edición de paros de OM”. Si no hay registros permanecerá desactivado.
- El campo “Tiempo de parada” de la OM contendrá la suma de los tiempos de los paros de máquina de la pantalla de “Edición de paros de OM”.
- El campo “Existe Paro de máquina con personal” de la OM estará activo si existe algún registro en la pantalla de “Edición de paros de OM” que contenga activo el campo “Paro de producción”, si no, permanecerá desactivado.
- Los campos “Tiempo de paro con personal” y “Número de operarios parados” de la OM serán la suma de los campos “Tiempo de paro de producción” y “Número de operarios” de la pantalla de “Edición de paros de OM” respectivamente.
- También se ha creado un campo con el número total de paros y el Tiempo total de parada con personal.
- A nivel de listados y filtros, el funcionamiento sigue siendo el mismo que en versiones anteriores, pues los campos de la OM siguen existiendo y teniéndolos valores correctos.

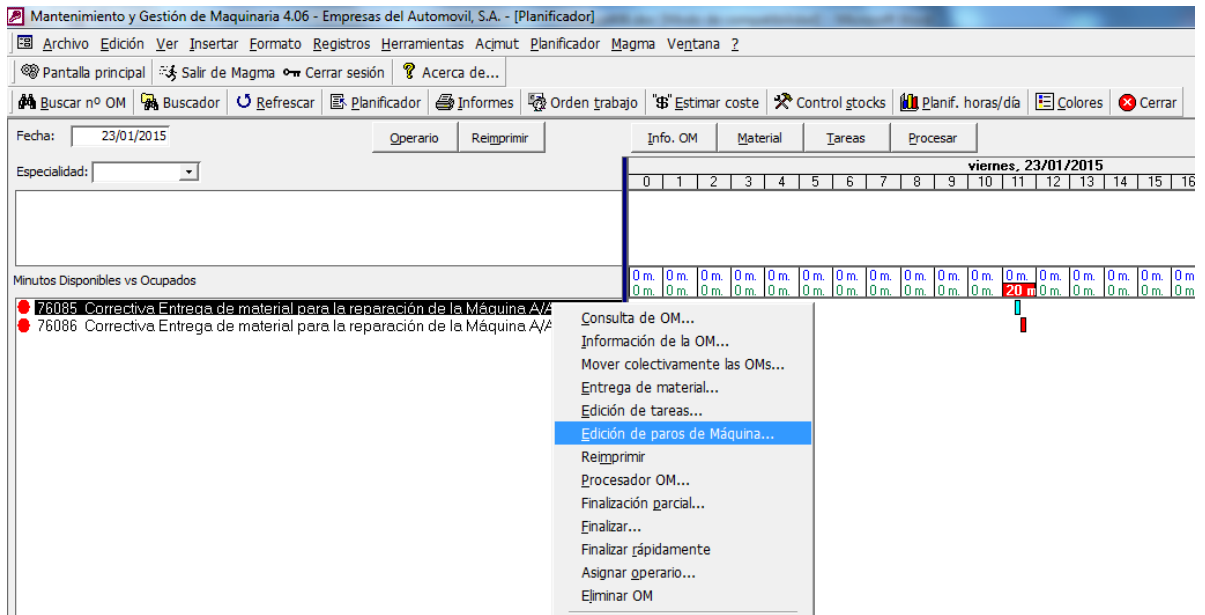
La nueva pantalla de Edición de paros se puede usar desde estos sitios de MAGMA:

- Creación de OM correctiva en el árbol de estructura:

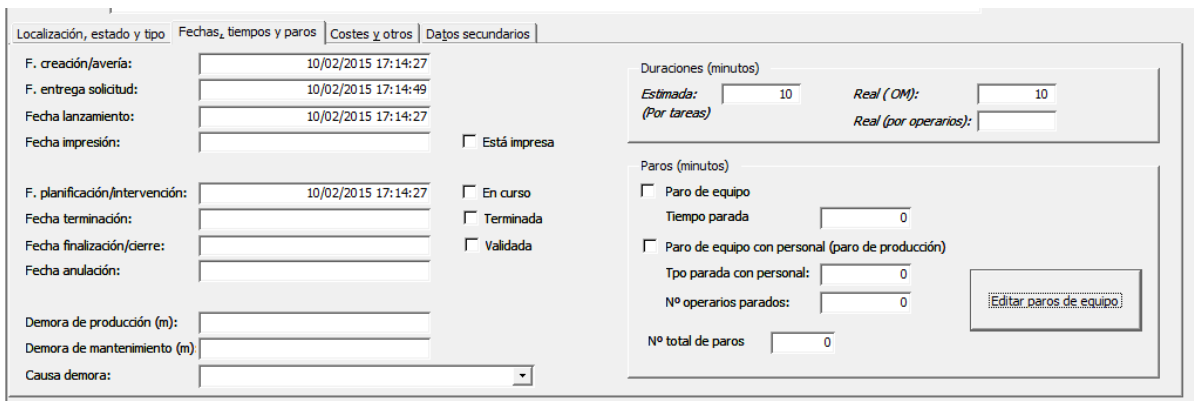


- Planificador: en el menú contextual de las OMs (si la OM no está finalizada o anulada) aparece el menú “Edición de paros de Máquina...”.

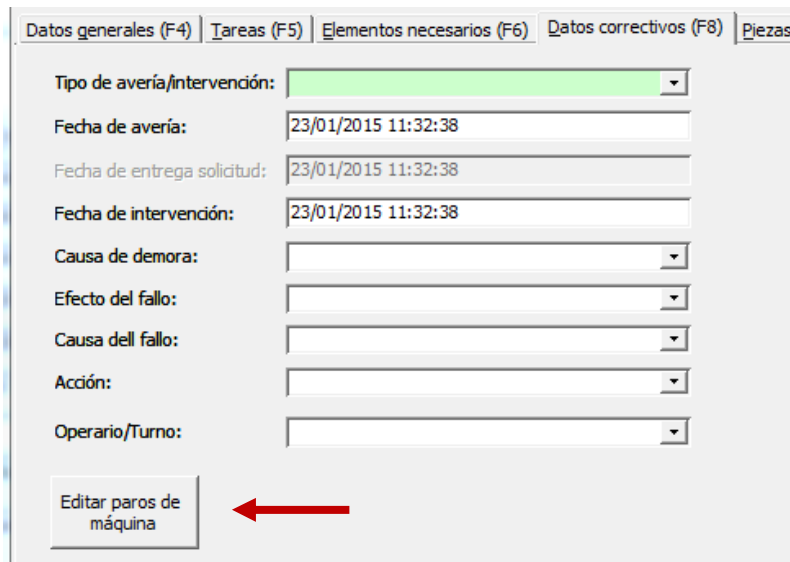




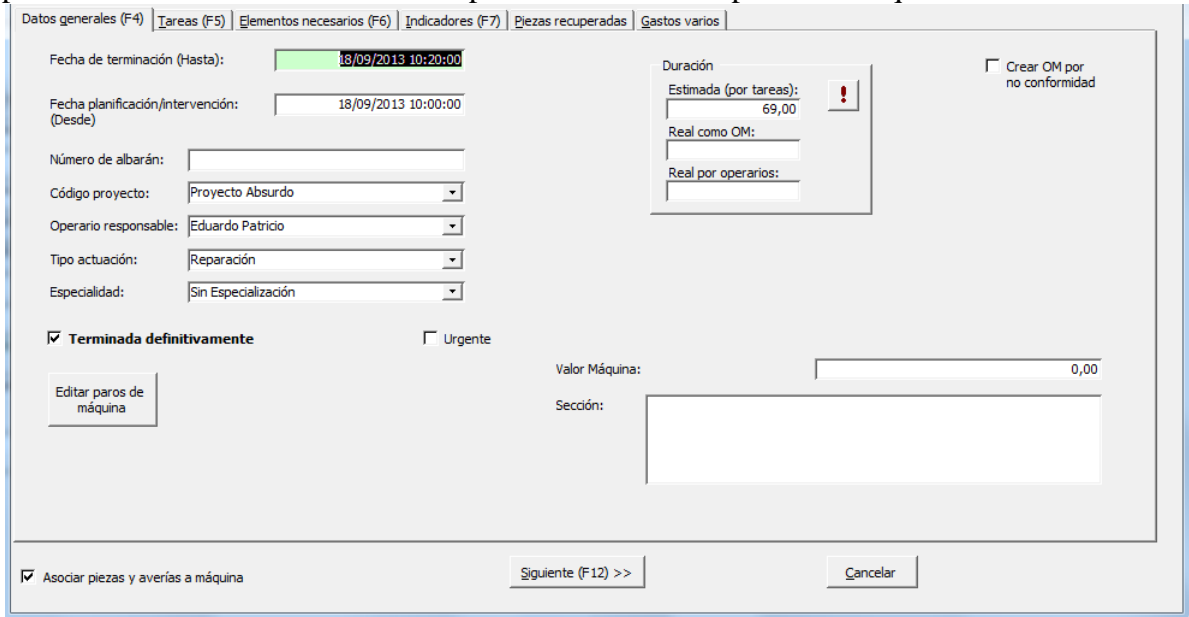
- Consulta OM: en la solapa Fechas, tiempos y paros si la OM no está finalizada.



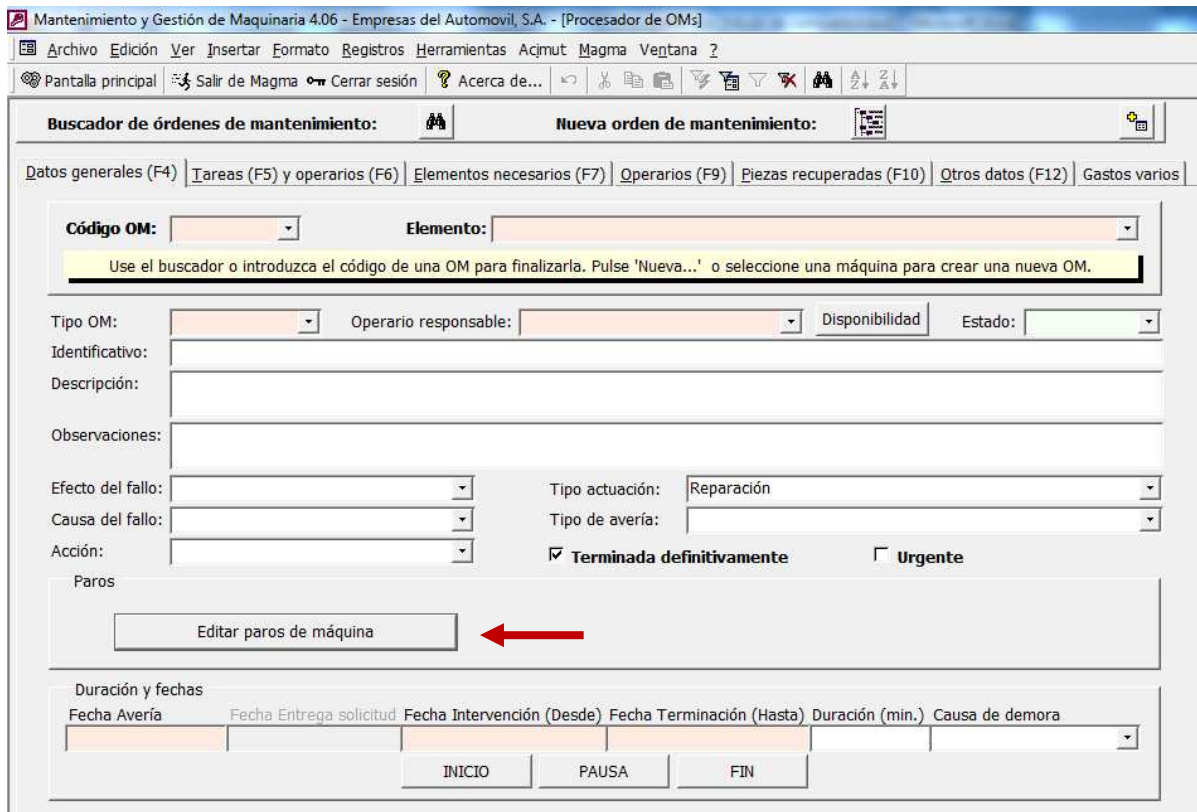
- Finalización estándar de OMs correctivas: en la solapa “Datos correctivos”, los campos de paros de la OM han sido sustituidos por el botón “Editar paros de máquina”.



- Finalización estándar de OMs no correctivas: en la solapa “Datos generales”, los campos de paros de la OM han sido sustituidos por el botón “Editar paros de máquina”.



- Procesador OM: Los campos de paros de la OM han sido sustituidos por el botón “Editar paros de máquina”.



- Mantenimiento externo (Costes externos): Los campos de paros de la OM han sido sustituidos por el botón “Editar paros de máquina”.

Mantenimiento externo de

Factoría  Línea

Máquina  Componente

Empresa:

Solicitado por:

Nº albarán:

Código proyecto:

Tipo avería:

Editar paros de máquina

Tareas externas | Piezas de repuesto | Gastos varios

En la pantalla de “Entrega de material” y “Correctivo básico” las OMs generadas con paro de máquina incluirán un registro en la pantalla de paros de manera automática.

Una vez se hayan empezado a introducir valores de paros múltiples, la consulta y los informes de datos de paros sigue siendo como hasta ahora.

En la pantalla “Consulta OM” los datos mostrados en la solapa “Fechas, tiempos y paros” se refieren a los totales acumulados en cada uno de los paros de la OM. En la pantalla de detalles de la OM se ha añadido una nueva solapa “Paros de máquina” con los datos de cada uno de los paros. Esta solapa es de sólo lectura.

Fecha	T. Parada	T. par. personal	Nº op. parados	Paro con personal
15/01/2015	44	500	6	<input checked="" type="checkbox"/>
16/01/2015	33	0	1	<input type="checkbox"/>

Los listados de la Consulta de OM también contienen los nuevos datos de paros. Se ha añadido una casilla “Imprimir paros” para incluir o no los datos de los paros múltiples:

Listados

Introduzca el título del listado:

Listado de selección de OMs

Imprimir elementos  Sólo piezas

Imprimir tareas  Imprimir operarios

**Imprimir paros**

Imprimir costes

Aceptar Cancelar

Al seleccionarlo se añade al informe una cuadrícula con los datos de los paros:

Actuación	Estado	F.Creac./Avería	F.Planif/Interv.	Fecha Lanzam.	Fecha Finaliz.	Min. Teor.	Min. Real	Min. Oper.	Coste Material	Coste Laboral	Costes Varios	Creada por	Tipo OM	Código Proyecto	Número Albarán
Reparación	Finalizada	03/12/2013 18:37:00	03/12/2013 18:37:00	03/12/2013 18:37:00	03/12/2013 17:32:00	55,00	55,00	55,00				M	Correctiva		

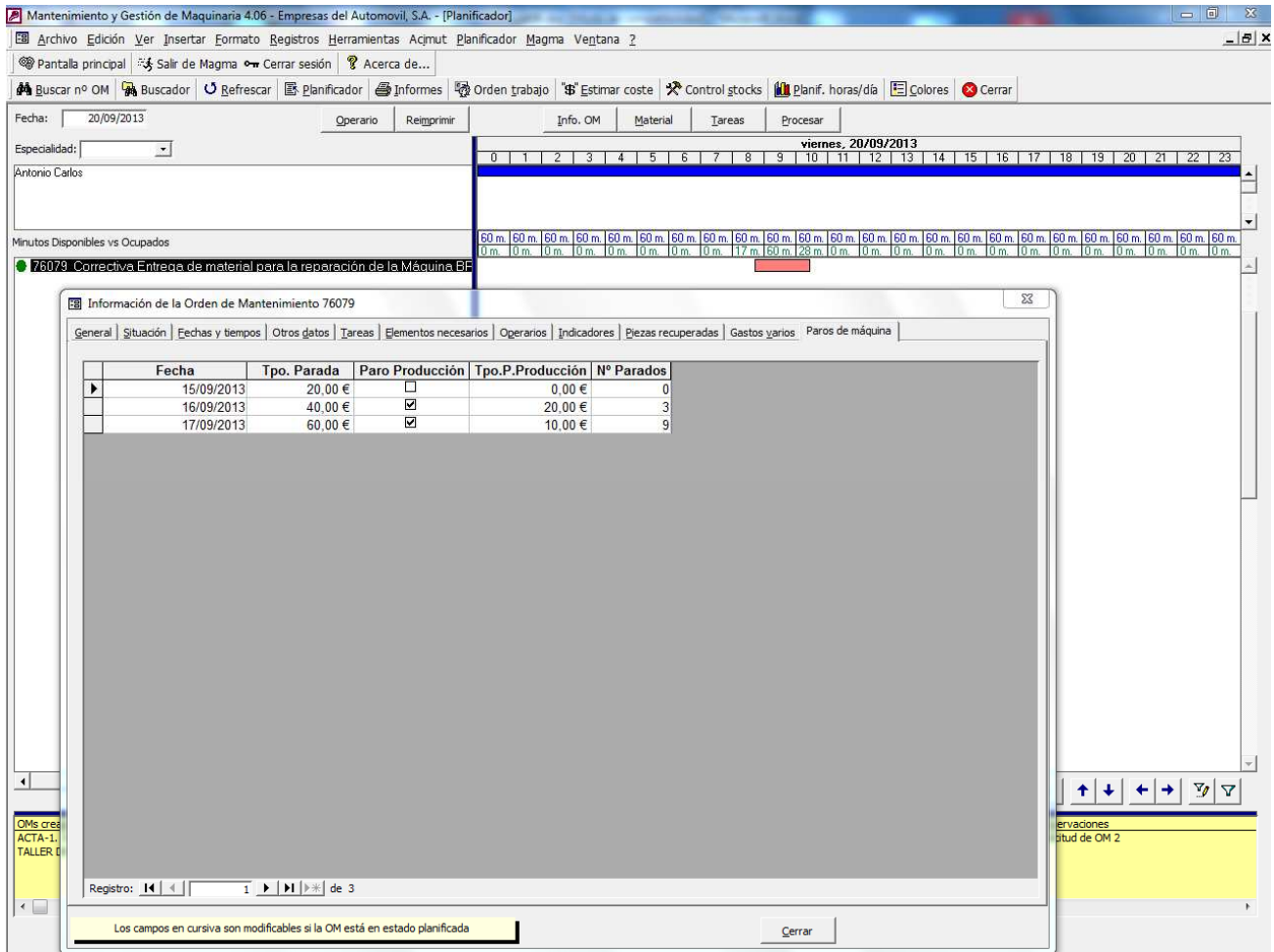
Solicitado por: Correctivo creado por Ulises en HAL-9000    Departamento: Mantenimiento    TipoAveria:    Plan Preventivo:

Paro    Paro Producción    Externa    Urgente    Impresa    Validada    Aplazada    En Curso    En Espera    Terminada

Observaciones :

Fecha paro	Tiempo paro	Paro prod.	T. Paro prod.	Nº pers. paradas	T. total paro prod.
15/01/2015	44	<input checked="" type="checkbox"/>	500	6	3000
16/01/2015	33	<input type="checkbox"/>	0	1	0
<b>Total</b>					<b>3000</b>

En la pantalla “Planificador” también se ha incluido la información de los nuevos paros. En la pantalla de consulta de datos de una OM, los datos de paro de la solapa “Fechas y tiempos” también se refieren a los totales acumulados en cada uno de los paros de la OM. Se ha añadido un nueva solapa “Paros de máquina” con los datos de los paros múltiples. Esta solapa es de sólo lectura.

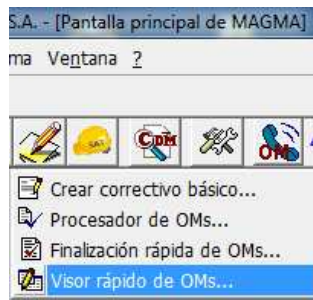


En el módulo de informes generales, tanto si está configurado como si no, los listados de OMs que manejan datos de paros siguen funcionando igual (Tiempos paro por avería, Plan parada máquina, Evolución anual de intervenciones, Listado de Paros de máquina, etc.), pues se siguen basando en la información general de la OM.

## 4 ÓRDENES DE MANTENIMIENTO

Relacionado con las órdenes de mantenimiento, además de los ya visto en los puntos anteriores, se han realizado muchos pequeños cambios pero que es importante conocer pues pueden resultar de gran utilidad.

- Nuevo visor rápido de OMs. De igual manera que para las pantallas del módulo de compras se han creado visores de datos, también se ha creado otro para las órdenes de mantenimiento. El acceso a esta nueva pantalla se ha situado en el menú “MAGMA > OM > Visor rápido de OMs...” y en el menú “Mantenimiento correctivo” de la pantalla principal.



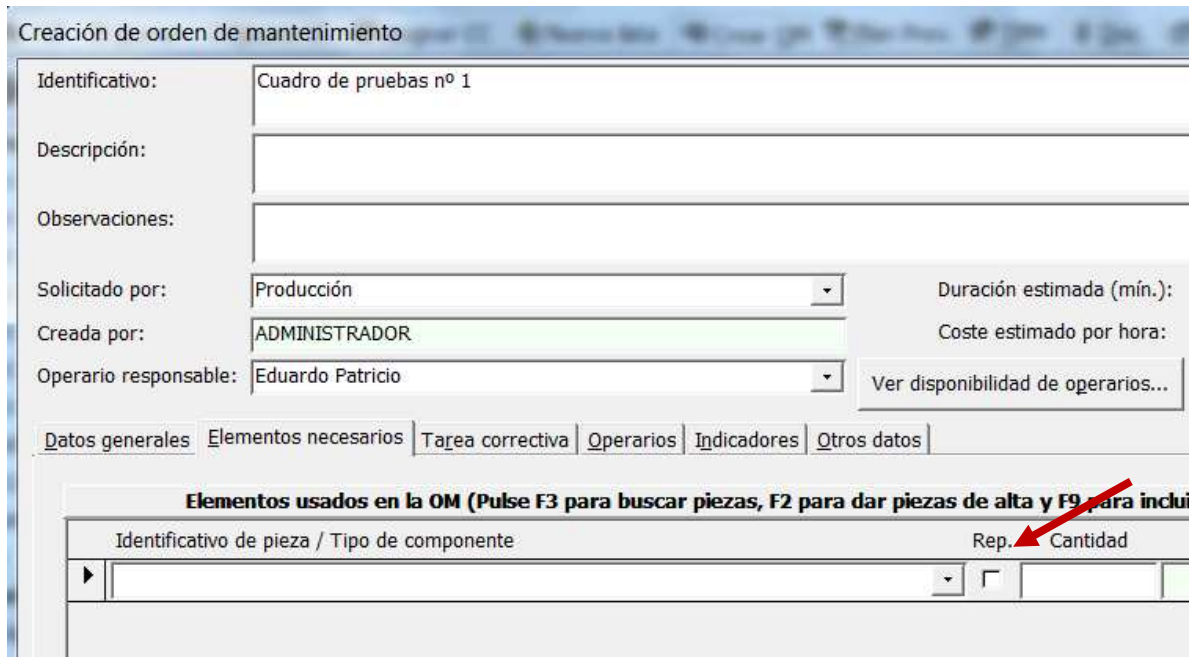
Esta pantalla está pensada para consultar órdenes de una manera rápida y básica. Existe una zona de filtros en la parte superior por lo campos más importantes y una zona de datos en filas con los datos más importantes de las OMs.

Código OH	Operario	Identificativo	Descripción	Solicitante	Fecha planificación	FLMCCus	FLMCCustom	FLMCCustom	FLMCCustom	FLMCCustom	Estado	Tipo de OM
75997		ELEVADOR 80			27/03/2013 18:39:00	PLANTA ZONA 2	F-CONVEYOR	C-ELECTROVIA	ELEVADOR 80		LANZADA	Correctiva
75998		ENVIOMAQUPM			27/03/2013 19:19:00	OBSOLETOS	F-OBSOLETOS	C-VACIO OLD	ENVIOMAQUPM		LANZADA	Correctiva
75999		C-PREMCENTER			28/03/2013 16:19:00	OBSOLETOS	F-OBSOLETOS	C-PREMCENTER			LANZADA	Correctiva
76000	Jose Pepe	BOMBA-2			02/04/2013 19:03:00	PLANTA ZONA 4	F-2000	C-VACIO	BOMBAS VACIO	BOMBA-2	LANZADA	Correctiva
76068		Entrega de material para la reparación del		ENTREGA DE	09/07/2013 19:56:57						LANZADA	Correctiva
76069		Entrega de material para la reparación		ENTREGA DE	10/07/2013 19:08:14	PLANTA ZONA 4	F-2000	C-SILO	SILO-4		LANZADA	Correctiva
76070		Entrega de material para la reparación de		ENTREGA DE	11/07/2013 20:22:21	PLANTA ZONA 1	F-ZONAMANT	C-ALMAVAR			LANZADA	Correctiva
76076	Antonio Gonzalo	Entrega de material para la reparación de		ENTREGA DE	05/11/2013 11:26:14	PLANTA ZONA 4	F-INYECCION PEQUE	C-IMM401			FINALIZADA	Instalaciones
76077	Eduardo Patricio	Llurament de material per a la		LLIURAMENT DE	15/01/2015 12:37:04	PLANTA ZONA 3	F-OFFICINAS	C-OFFICINAS-33	SPLIT 2 J-3		FINALIZADA	Instalaciones
76078	Eduardo Patricio	Llurament de material per a la		LLIURAMENT DE	15/01/2015 10:05:30						LANZADA	Correctiva
76079	Eduardo Patricio	Entrega de material para la reparación de		ENTREGA DE	20/09/2013 8:43:12	PLANTA ZONA 2	F-INSERTOS ECO	C-ECOCORE	BRAISON M-622H		LANZADA	Correctiva
76081	Emilio Luis	Entrega de material para la reparación de		ENTREGA DE	30/09/2013 11:44:40	Zona de pruebas	Factoria de pruebas	Refrigeradora de pruebas			FINALIZADA	Correctiva
33	MATRIC		AJUSTAR CORREDADA LATERAL A POSTIZO	Incidencia generada	31/03/2009 6:00:00		F-3500	C-3500	A10-195-NR08		FINALIZADA	Correctiva
43	Jose Segundo	EMTPREFOAM1	vastago de remache enganchado en	Incidencia generada	02/04/2009 0:17:56		F-3500	C-FLAMING	EMTPREFOAM1		FINALIZADA	Correctiva
44	Jose Segundo	FOAM01	no cierra molde en manual	Incidencia generada	02/04/2009 0:25:00		F-3500	C-3500	FOAM01		FINALIZADA	Correctiva
45	Lucas Jose	SQJEAKRUTTLE	Hace ruido a zumbido dentro de la cabina.	Partes de trabajo	02/04/2009 12:30:18		F-LABCAL	C-RUIDOS	SQJEAKRUTTLE		FINALIZADA	Correctiva
46	Pedro Jesus Oller	PM1211	REVISION MENSUAL CINTAS	Plan Preventivo	07/04/2009 9:00:00		F-INYECCION	C-IMM1201	IMM1201	CONV 1-E1201	FINALIZADA	
47		PM0032	MENSUALMENTE LIMPIEZA Y ENGRASE DE INYECTORAS	Plan Preventivo	07/04/2009 8:00:00		F-INYECCION	C-IMM1201	IMM1201		ABIULADA	
48	Pedro Jesus Oller	PM0059	LIMPIEZA Y REVISION SEMANAL DE TECOS	Plan Preventivo	06/04/2009 9:15:00		F-INYECCION	C-IMM1201	TECOME1201-F		FINALIZADA	

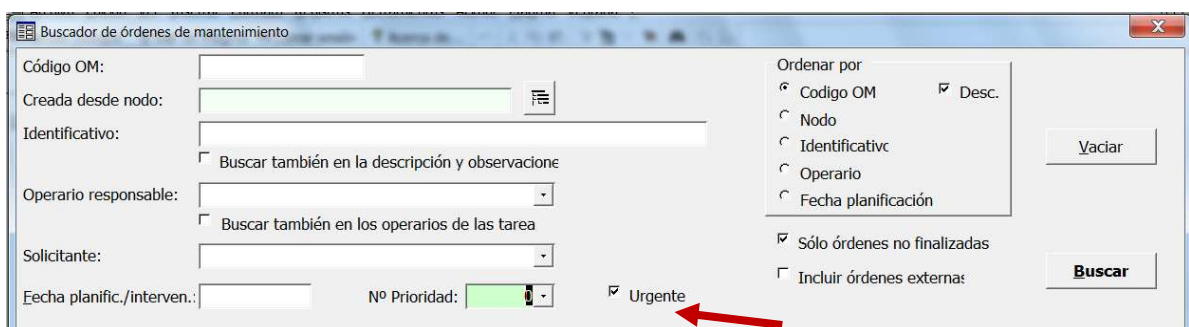


Si se quiere acceder a toda la información de una OM o realizar alguna acción con ella, basta con hacer un doble clic en su fila para acceder a la pantalla Consulta OM filtrando por la OM.

- Pantalla de creación de OM: En la solapa de Elementos necesarios se ha añadido una casilla “Es Reparada” para indicar si las piezas que se van a usar se quiere que sean reparadas o nuevas.



- Pantalla Procesador de OM: En el buscador se ha añadido filtro por los campos de la OM “Urgente” y “Prioridad”.



- Pantalla de Creación de Planes Preventivos: Se han añadido dos nuevas casillas Sí/No:
  - TODOS: Al marcarlo se crearán las OMs de todos los planes preventivos existentes. No es necesario rellenar la casilla Plan Preventivo.
  - SIMULAR: Es parecido al Simulador de Plan preventivo pero más sencillo. Al marcarlo no se crearán las OMs del plan. Al final del proceso se mostrará un nuevo listado con los elementos preventivos que se hubieran creado.

**Creación del Plan Preventivo**

**Parámetros para la creación**

Plan Preventivo:   TODOS Parada:

Fecha inicio:  Fecha terminación (\*):

(\* Se guardará la fecha del día siguiente a la de inicio del próximo plan preventivo)

SIMULAR

**EASA** *Auditoría de creación de plan preventivo*

Compañía: **Empresas del Automovil, S.A.**

Fecha	Descripción	Puesto	Usuario
21/01/2015 12:56:29	PM0047 - REVISION DIARIA MAQUINAS CHEQUEO	24/04/2015 Juanfran	ADMINISTRADOR
21/01/2015 12:56:29	PM0118 - REVISION DIARIA SISTEMA AIRE COMPRIMIDO	24/04/2015 Juanfran	ADMINISTRADOR
21/01/2015 12:56:29	PM0810 - Revision diaria del puente grua.	24/04/2015 Juanfran	ADMINISTRADOR
21/01/2015 12:56:29	PM0814 - REVISION DIARIA PLANTA ENFRIADORA AUTRIAL	24/04/2015 Juanfran	ADMINISTRADOR
21/01/2015 12:56:29	PM1929 - REVISION Y LIMPIEZA DIARIA ECOS-1	24/04/2015 Juanfran	ADMINISTRADOR
21/01/2015 12:56:30	PM1930 - REVISION Y LIMPIEZA ECOS-2A	24/04/2015 Juanfran	ADMINISTRADOR
21/01/2015 12:56:30	PM1998 - REVISION DIARIA CONVEYOR ALIMENTACIÓN CARRUSELA	24/04/2015 Juanfran	ADMINISTRADOR
21/01/2015 12:56:30	PM214 - Revision seguridades del puente grua de 25 T..	28/04/2015 Juanfran	ADMINISTRADOR
21/01/2015 12:56:30	PM2146 - REVISION Y LIMPIEZA DIARIA DE LAMPARAS Y VENTILADORES EN SOLDADORAS IR LHD	24/04/2015 Juanfran	ADMINISTRADOR
21/01/2015 12:56:30	PM2147 - REVISION DIARIA LAMPARAS Y VENTILADORES EN SOLDADORA IR RHD	24/04/2015 Juanfran	ADMINISTRADOR
21/01/2015 12:56:30	PM2340 - REVISION DIARIA DE POLVOS DE LOS FILTROS DE JENOPTIK	24/04/2015 Juanfran	ADMINISTRADOR
21/01/2015 12:56:30	PM2360 - REVISION Y LIMPIEZA DIARIA ECOS Nº 3 CARRUSEL B	24/04/2015 Juanfran	ADMINISTRADOR
21/01/2015 12:56:30	PM2561 - REVISION DIARIA GARRA MANIPULADOR CARGA BALANCINAS CARRUSEL B	24/04/2015 Juanfran	ADMINISTRADOR
21/01/2015 12:56:31	PM2562 - REVISION DIARIA GARRA MANIPULADOR CARGA AL CARRUSEL B	24/04/2015 Juanfran	ADMINISTRADOR
21/01/2015 12:56:31	PM2594 - REVISION DIARIA PLANTA ENFRIADORA YORK EN FOAMIZADO	24/04/2015 Juanfran	ADMINISTRADOR

21/01/2015 12:56:39 **MAGMA** *Página 1*

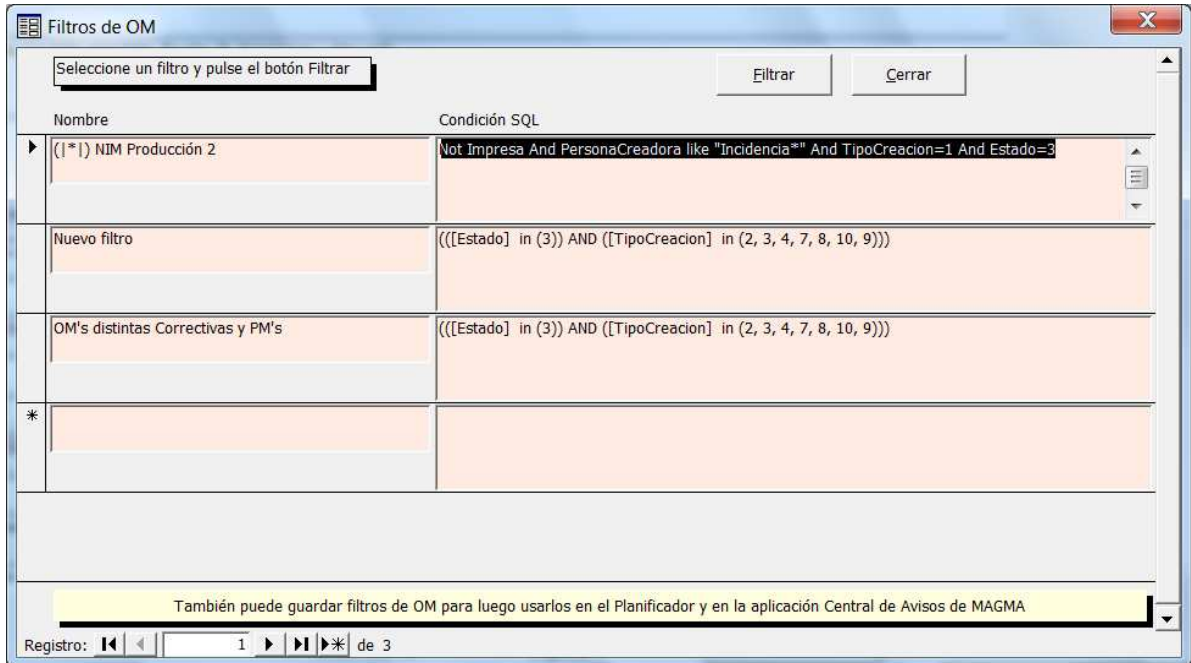
- Pantalla Consulta OM: En el modo filtro, en la casilla Tareas se busca tanto por Tipo de tarea como por la descripción de la misma.

Localización, estado y tipo | Fechas, tiempos y paros | Costes y otros datos | Otros datos | Búsqueda de detalles

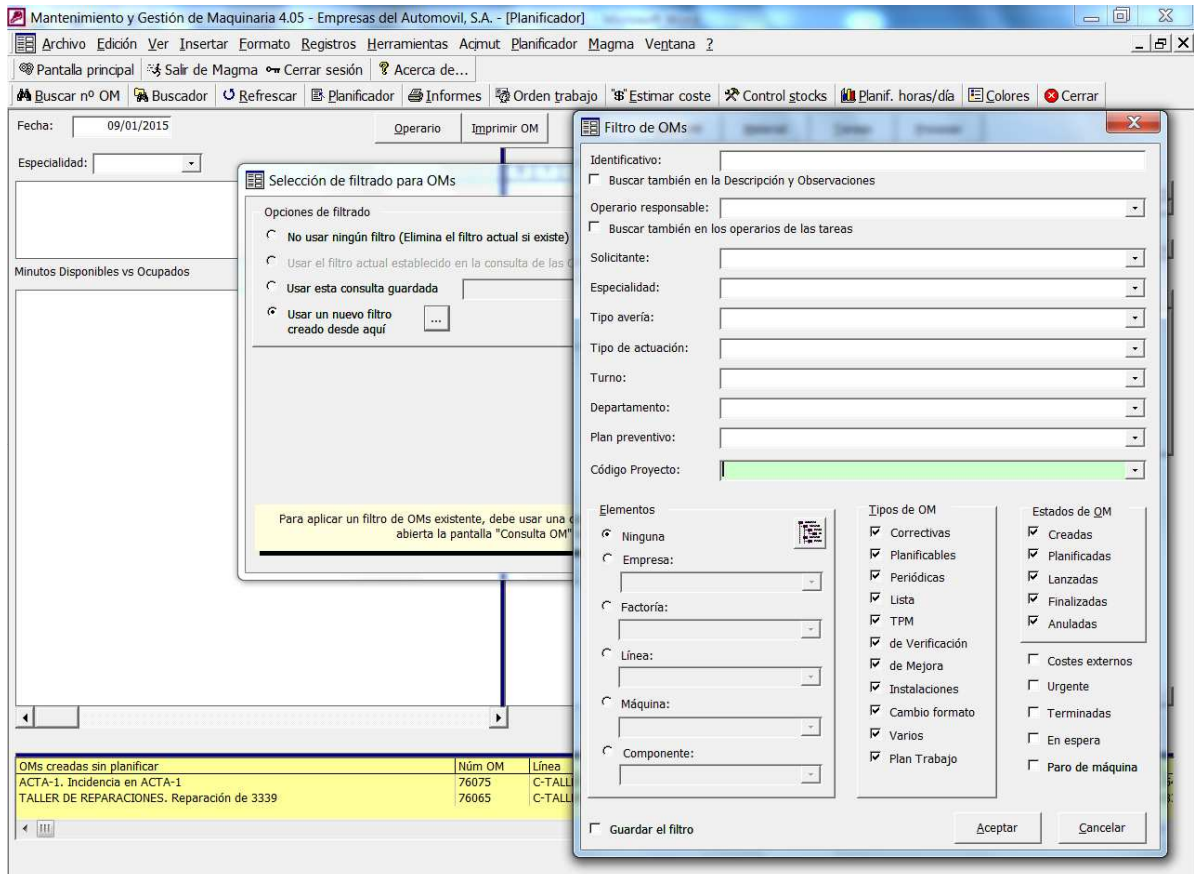
Tareas:



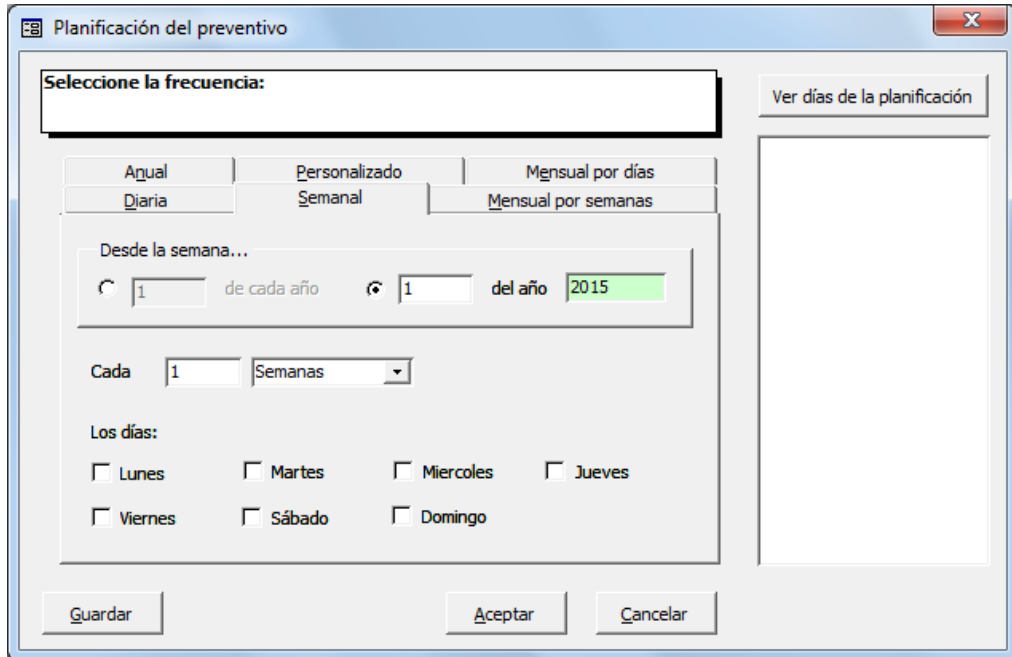
- Pantalla Consulta OM: Se ha desprotegido de escritura la pantalla de Filtros guardados, para que sea más fácil su manejo (edición del filtro si es necesario).



- Planificador de OMs: Se ha añadido el campo Código de Proyecto a la pantalla de filtro.



- Editor de frecuencias de preventivos: Se ha creado una nueva frecuencia semanal basada en un inicio absoluto (nº de semana y año). Para ello se ha añadido una nueva opción llamada “Desde la semana...” en la que habrá que seleccionar sólo el nº de semana, si se quiere cada año la planificación empiece por dicha semana; o nº de semana y año, para que la planificación a partir del segundo año continúe de la última del año anterior.



También se ha añadido un probador de la frecuencia seleccionada. Pulsando el botón “Ver días de la planificación” se pide un intervalo de fechas y en el cuadro de la derecha aparecerán las fechas de la planificación.

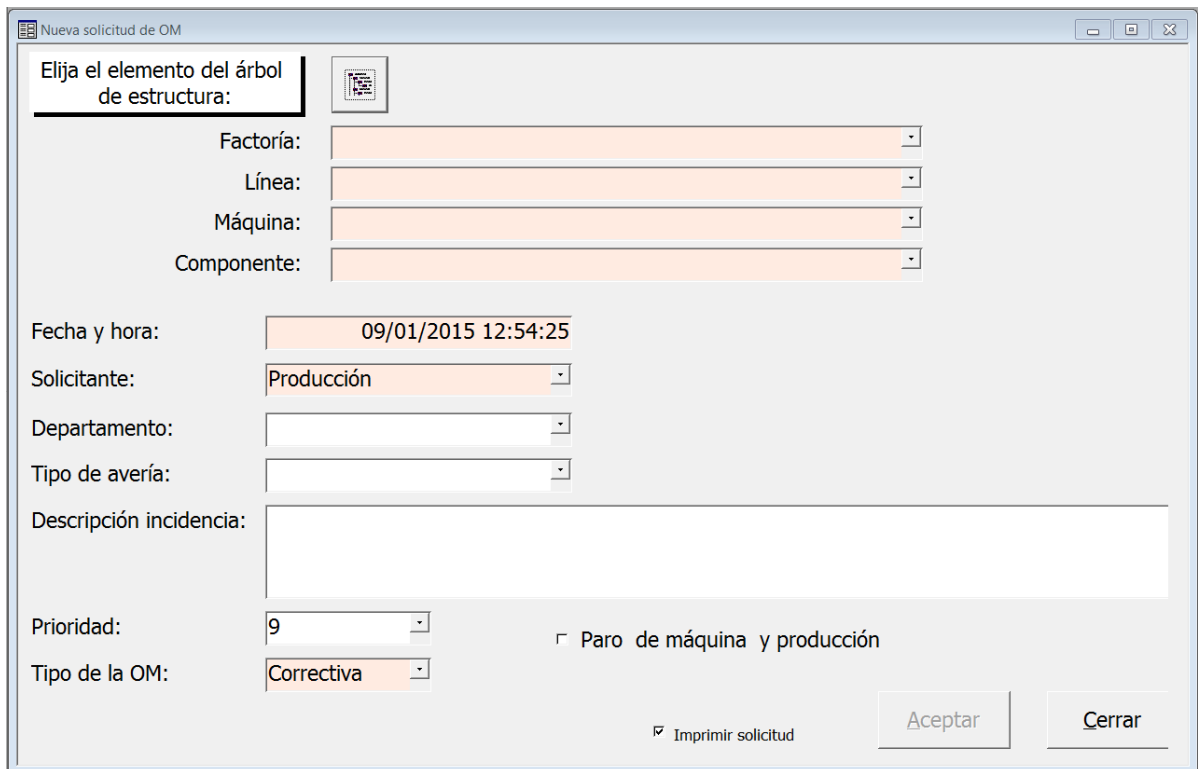
## 5 SOLICITUD DE OM

La utilidad de Solicitud de OM se ha mejorado en varios aspectos:

- En la pantalla principal se ha añadido un número junto al botón Solicitudes de Om indicado el nº de solicitudes pendientes.



- Se ha añadido el campo Tipo de avería en la solicitud de OM (creación y visor). De esta manera las OMs generadas a partir de una solicitud pueden tener rellenas el tipo de avería.



Este cambio también se ha realizado en la aplicación NIGIM.

- La columna Estado de la solicitud ha sido mejorado con nuevos colores y textos más descriptivos:
  - Color rojo: orden “No revisada”. Falta decidir si denegarla o convertirla en OM.
  - Color naranja: “En curso” (orden aceptada con OM asociada).
  - Color gris: orden “Denegada” (no se convertirá en OM).

# ACIMUT S.L.

Fontaneres 55 bis, local 9

46014 VALENCIA

Tel: 96 357 45 11 Fax 96 357 43 12



Mantenimiento y Gestión de Maquinaria 4.05 - Empresas del Automovil, S.A. - [Visor de solicitudes de OM]

Archivo Edición Ver Insertar Formato Registros Herramientas Acimut Magma Ventana ?

Pantalla principal Salir de Magma Cerrar sesión Acerca de...

Hasta: [ ] Revisada [ ] Con OM asociada Estado: [ ] Código solicitud: [ ] Prioridad: [ ] Limpiar filtro

Solicitante: [ ] Departamento: [ ] Actualizar

Solicitante	Descripción incidencia	Empresa	Factoría	Línea	Máquina	Componente	Prioridad	Pero	Solicitud Revisada	Estado	OM asociada
Antonio Carlos	Incidencia en 060104-05	PLANTA ZONA 4	F-INYECCION PEQUE	C-IMM251	060104-05		0	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	NO REVISADA	
Antonio Carlos	Incidencia en 060104-05	PLANTA ZONA 4	F-INYECCION PEQUE	C-IMM251	060104-05		0	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	DENEGADA	
Antonio Carlos	Incidencia en 060104-05	PLANTA ZONA 4	F-INYECCION PEQUE	C-IMM251	060104-05		0	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	DENEGADA	
Antonio Carlos	Incidencia en A-Coldir	PLANTA ZONA 1	F-5000	C-COLDIR	A-Coldir		9	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	EN CURSO	760
Antonio Gonzalo	Incidencia en ACTA-1	PLANTA ZONA 1	F-ZONAMANT	C-TALLER	ACTA-1		9	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	EN CURSO	760
Manolo Martín	Incidencia en C344003	PLANTA ZONA 4	F-INYECCION	C-IMM3202	IMM3202		0	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	DENEGADA	

Crear OM Rechazar solicitud Eliminar solicitud Informe Cerrar

Registro: 6 de 6

Vista Formulario

## 6 INDICADORES DE CONTROL AUTOMÁTICOS

La introducción de los valores en los indicadores de control se suele hacer manualmente desde las pantallas de rellenado de indicadores o en la finalización de OMs con indicadores.

Hasta ahora, en el caso de querer realizar una introducción automática de los valores de un indicador de control había que hacer una personalización de MAGMA para las necesidades del cliente.

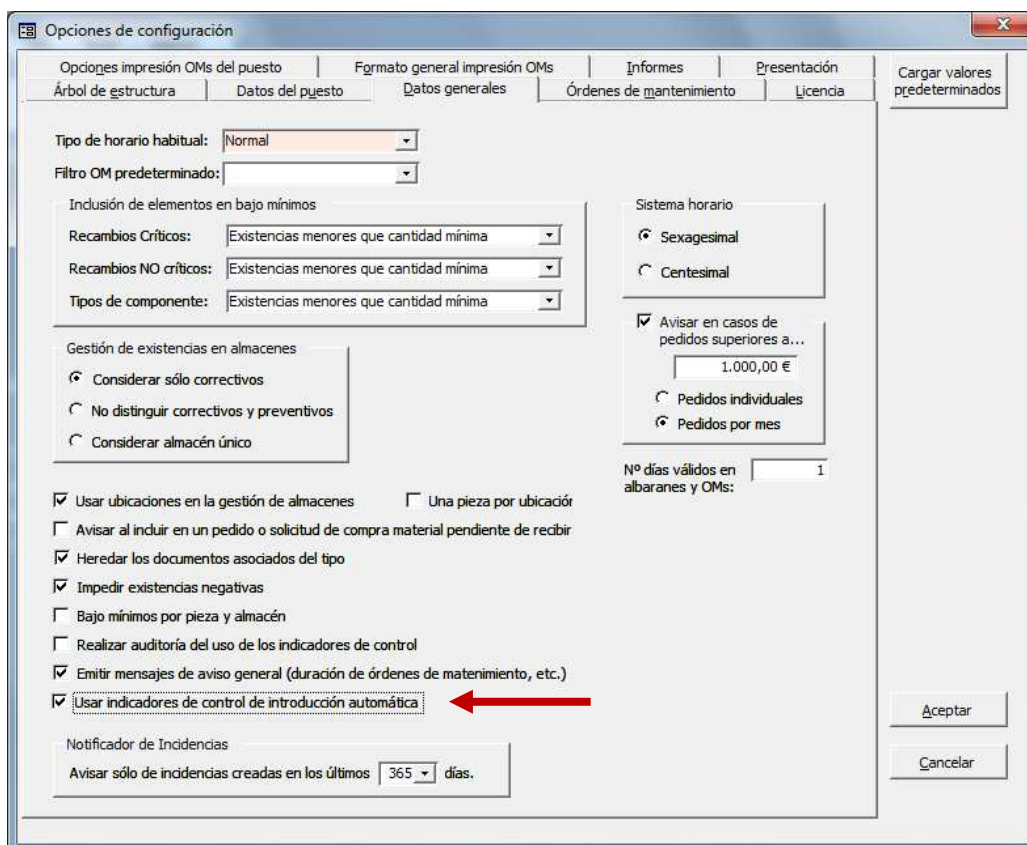
Hay que recordar que para que un indicador de control pueda guardar sus valores en la base de datos de MAGMA es necesario un programa que permita interconectar ambos sistemas, por ejemplo, mediante un programa SCADA se pueden guardar los valores de un autómatas en la base de datos de MAGMA.

ACIMUT dispone de una aplicación SCADA (“*Monitoriza*”). ”Póngase en contacto con ACIMUT para más información.

Si se dispone de una herramienta que permita guardar estos valores en base de datos, en esta nueva versión de MAGMA se ha creado una utilidad estándar para permitir el almacenamiento de valores de indicadores de control y su posterior procesamiento.

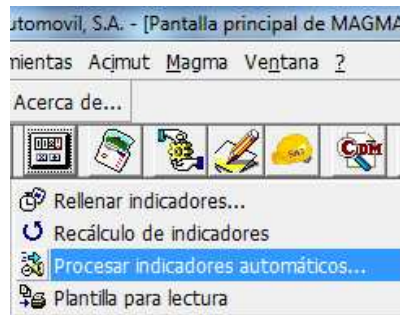
Para ello se debe seguir los siguientes pasos:

- 1) Activar en la configuración de MAGMA esta nueva utilidad.



- 2) Crear los indicadores de control de la manera habitual. Es importante anotar el nº interno asociado a cada indicador que crea MAGMA. Este dato se puede ver en la pantalla de características del indicador.
- 3) En la base de datos SQL Server de MAGMA se ha añadido la tabla “*IndiAutomatico*”. El sistema del cliente deberá escribir en esta tabla, en los siguientes campos:
  - **IdIndicador**: el nº asociado en MAGMA al indicador de control
  - **Valor**: número con el valor del indicador de control
  - **FechaLectura**: Fecha y hora de la lectura.
  - **Procesado**: (True/False) Inicialmente se guardará False. Cuando MAGMA procese el dato lo actualizará a True.

Para procesar estas lecturas se ha añadido una opción en el menú desplegable MAGMA > Indicadores de control > Procesar indicadores automáticos...



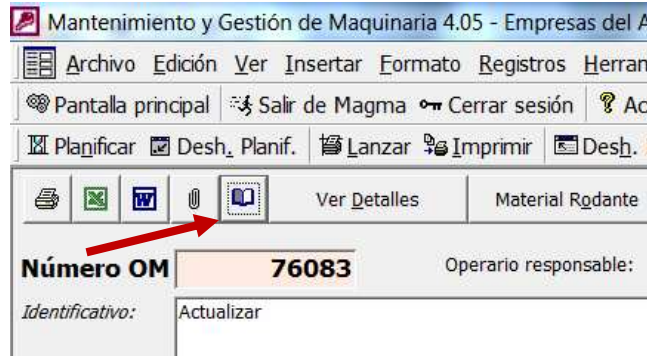
Este proceso realiza las operaciones habituales de relleno de valores de indicadores de control. Presentará las pantallas para la creación de OMs que proceda en cada caso.



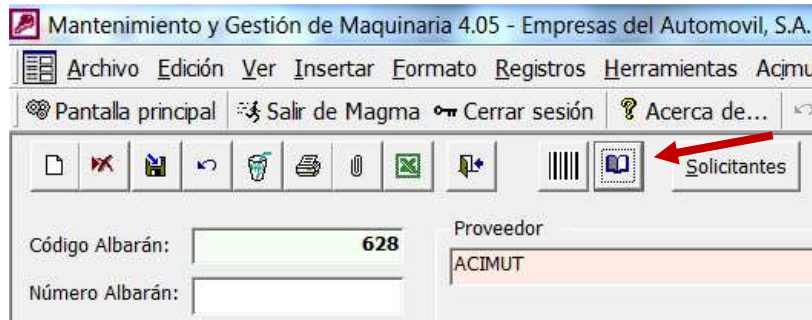
## 7 ALMACÉN

Relacionado con el módulo de gestión del almacén, se han añadido las siguientes mejoras:

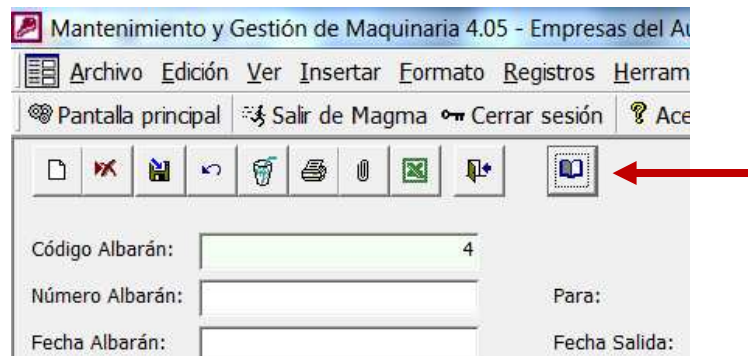
- Nuevo Botón “Ver movimientos” en Albaranes y Consulta OMs.
  - Consulta OM:



- Albarán de salida



- Albarán de entrada:



Muestra una pantalla con el histórico de movimientos asociados a la OM/albarán en cuestión:

Pieza	Rep.	Fecha	Movimiento	Cantidad	Precio	Almacen	Tipo	Código	Cerrado	Descripción
3000	No	13/01/2015	Entrada	1	31,69 €	4,50 € ALMACEN P2	Alb.Ent.	636	No	Confirmación de alt

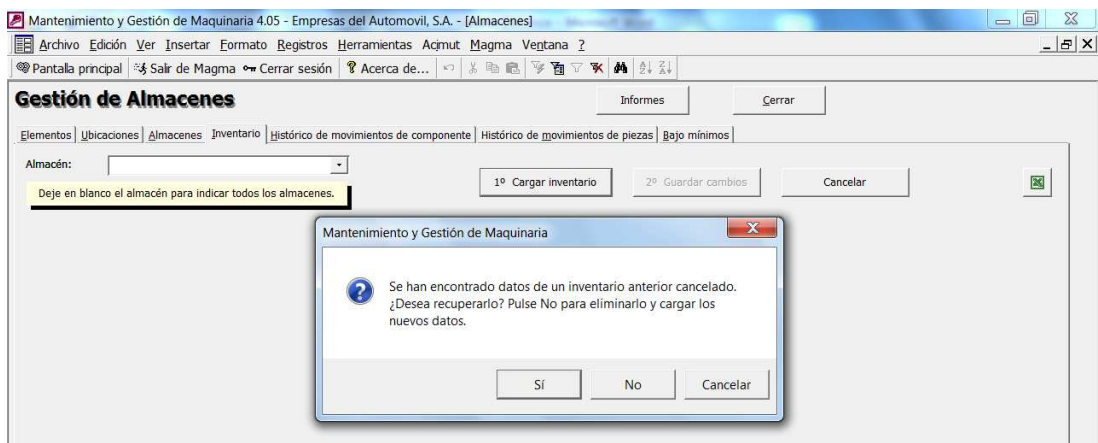


- Histórico de movimientos de piezas: se han añadido dos nuevas casillas:
  - “Ver Centros de Coste”: Al seleccionarla, la cuadrícula de histórico de movimientos muestra los datos de los costes del centro de coste asociado al movimiento.
  - “Ver ubicación y existencias”: Al seleccionarla, la cuadrícula de histórico de movimientos muestra los datos de existencias y ubicación asociada a la pieza del movimiento. Sólo muestra 1 ubicación / almacén por movimiento.

Precio anterior	Precio posterior	Precio últ. compr	Creación	Usuario	Centro Coste	Existencias	Ubicación	Almacén Ubic.
31,69 €	4,50 €	5,00 €	13/01/2015 18:35:11	ADMINIST	0,00 €	2	A19	Repuestos 4
23,00 €		23,00 €	09/01/2015 13:20:18	ADMINIST	0,00 €	0	I25_10	Repuestos 1
187,39 €			04/11/2014 18:39:38	ADMINIST	0,00 €	0		
225,00 €	225,00 €	250,00 €	09/05/2014 17:46:47	M	225,00 €	2	1158	Repuestos Varios
135,00 €	180,00 €	250,00 €	09/05/2014 17:38:16	M	225,00 €	2	1158	Repuestos Varios
26,00 €		28.394,88 €	20/01/2014 18:54:18	ADMINIST	0,00 €	1	F39	Repuestos 1
26,00 €	26,00 €	28.394,88 €	20/01/2014 18:53:44	ADMINIST	0,00 €	1	F39	Repuestos 1
22,62 €		5,00 €	20/01/2014 18:52:59	ADMINIST	0,00 €	0		
22,62 €		5,00 €	20/01/2014 18:52:46	ADMINIST	0,00 €	0		
15,75 €		28.394,88 €	27/12/2013 13:36:32	M	0,00 €	0		
4,29 €		4,29 €	27/12/2013 13:36:33	M	0,00 €	6	A54	ALMACEN P2
4,29 €		4,29 €	27/12/2013 14:28:43	M	0,00 €	6	A54	ALMACEN P2
4,29 €		4,29 €	27/12/2013 13:44:44	M	0,00 €	6	A54	ALMACEN P2
4,29 €		4,29 €	27/12/2013 14:28:43	M	0,00 €	6	A54	ALMACEN P2
15,75 €		28.394,88 €	27/12/2013 14:28:43	M	0,00 €	0		
4,29 €		4,29 €	27/12/2013 13:44:44	M	0,00 €	6	A54	ALMACEN P2
4,29 €		4,29 €	27/12/2013 14:28:44	M	0,00 €	6	A54	ALMACEN P2
24,00 €	24,00 €	24,00 €	13/12/2013 14:56:17		0,00 €	10	I25_12	Repuestos 1
26,00 €		28.394,88 €	03/12/2013 18:56:19	ADMINIST	0,00 €	1	F39	Repuestos 1
26,00 €		28.394,88 €	03/12/2013 17:46:56	ADMINIST	0,00 €	1	F39	Repuestos 1
26,00 €		28.394,88 €	03/12/2013 16:39:54	ADMINIST	0,00 €	1	F39	Repuestos 1
26,00 €		28.394,88 €	03/12/2013 16:17:04	ADMINIST	0,00 €	1	F39	Repuestos 1
15,75 €		28.394,88 €	03/12/2013 15:38:59	ADMINIST	0,00 €	0		
15,75 €		28.394,88 €	03/12/2013 15:35:36	M	0,00 €	0		
22,00 €		22,00 €	27/12/2013 13:36:32	M	0,00 €	2	I25_16	Repuestos 1
5,60 €		0,00 €	27/12/2013 13:36:43	M	0,00 €	0		
2.800,00 €		2.800,00 €	27/12/2013 13:36:45	M	0,00 €	0	F17-F8	Repuestos 1
350,00 €		350,00 €	20/09/2013 18:05:11	m	0,00 €	0		
28,23 €		28,23 €	20/09/2013 18:05:26	m	0,00 €	1	F36_13	Repuestos 1
60,00 €		60,00 €	20/09/2013 10:39:01	m	0,00 €	0		
22,89 €		12,00 €	20/09/2013 10:34:24	m	0,00 €	20	B20	Repuestos 4
28,33 €	22,89 €	12,00 €	20/09/2013 10:32:55	m	0,00 €	20	B20	Repuestos 4
28,33 €	28,33 €	12,00 €	20/09/2013 10:12:48	m	0,00 €	20	B20	Repuestos 4

La utilidad de enviar a Excel, también exporta estos datos según las opciones elegidas.

- Inventario: La utilidad para apuntar de manera masiva las existencias se ha mejorado en los siguientes aspectos:
  - Mientras no se guarde el inventario (2º paso), los datos anteriores no se pierden y se pueden cargar en cualquier momento al pulsar el botón Cargar (1º paso).



- o Además de poder indicar las nuevas existencias y otro almacén, ahora también se permite indicar otra ubicación. Para ello, al indicar el almacén se debe elegir la combinación con la ubicación deseada.

**Gestión de Almacenes**

Elementos | Ubicaciones | Almacenes | Inventario | Histórico de movimientos de componente | Histórico de movimientos de piezas | Bajo mínimos

Almacén:

Deje en blanco el almacén para indicar todos los almacenes.

1º Cargar inventario 2º Guardar cambios Cancelar

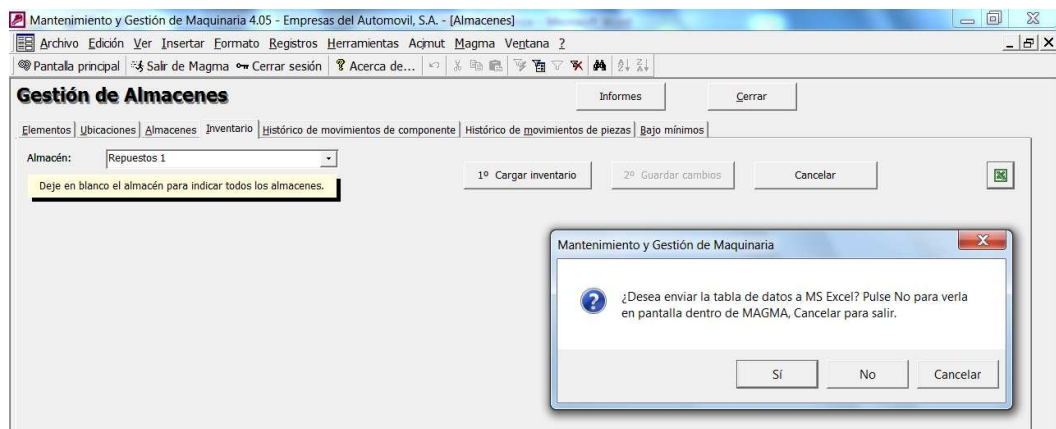
Escriba las existencias de cada pieza en cada almacén

Código	Almacén anterior	Ubicación	Repar.ant.	Cantidad ant.	Almacén nuevo	Ubicación nueva	Repar. nueva	Cantidad nueva
MA-50-16-1/4-EN	Repuestos 1	F39	<input checked="" type="checkbox"/>	1,00	Repuestos 1		<input checked="" type="checkbox"/>	1,00
XS612B1PAM12	Repuestos 1	I25.17	<input type="checkbox"/>	3,00	Repuestos 1		<input type="checkbox"/>	3,00
XS612B1PAM12	Repuestos 4	A19	<input type="checkbox"/>	0,00	Repuestos 4		<input type="checkbox"/>	0,00
XS608B1PAM12	Repuestos 1	I25.34	<input type="checkbox"/>	1,00	Repuestos 1		<input type="checkbox"/>	1,00
E2EG-X5MB1-M1	Repuestos 1	I25.16	<input type="checkbox"/>	0,00	Repuestos 1		<input type="checkbox"/>	0,00
OU5035	Repuestos 1	I25.10	<input type="checkbox"/>	1,00	Repuestos 1		<input type="checkbox"/>	1,00
IS5035	Repuestos 1	I25.16	<input type="checkbox"/>	2,00	Repuestos 1		<input type="checkbox"/>	2,00
24310	Repuestos 1	G37.7	<input type="checkbox"/>	2,00	Repuestos 1		<input type="checkbox"/>	2,00
SME-8K-LED-24	Repuestos 1	I25.9	<input type="checkbox"/>	7,00	Repuestos 1		<input type="checkbox"/>	7,00
XS1L04PB310S	Repuestos 1	I25.35	<input type="checkbox"/>	2,00	Repuestos 1		<input type="checkbox"/>	2,00
PZ-V73P	Repuestos 1	I25.21	<input type="checkbox"/>	1,00	Repuestos 1		<input type="checkbox"/>	1,00
FS-V11P	PLANTA 3		<input type="checkbox"/>	4,00	PLANTA 3		<input type="checkbox"/>	4,00
FS-V11P	Repuestos 1	I25.11	<input type="checkbox"/>	0,00	Repuestos 1		<input type="checkbox"/>	0,00
ES-M1	Repuestos 1	I25.12	<input type="checkbox"/>	10,00	Repuestos 1		<input type="checkbox"/>	10,00
OP-5148	Repuestos 1	I25.21	<input type="checkbox"/>	1,00	Repuestos 1		<input type="checkbox"/>	1,00
XUKO AKSAM12	Repuestos 1	I25.54	<input type="checkbox"/>	2,00	Repuestos 1		<input type="checkbox"/>	2,00
PFW720-F03-27N-Q	Repuestos 1	G22	<input type="checkbox"/>	0,00	Repuestos 1		<input type="checkbox"/>	0,00
PZ-V32P	ALMACEN P2	D30	<input type="checkbox"/>	0,00	ALMACEN P2		<input type="checkbox"/>	0,00
PZ-V32P	Repuestos 1	I25.11	<input checked="" type="checkbox"/>	3,00	Repuestos 1		<input checked="" type="checkbox"/>	3,00
PZ-V32P	Repuestos 1	I25.11	<input type="checkbox"/>	3,00	Repuestos 1		<input type="checkbox"/>	3,00
EH-305	Repuestos 1	I25.12	<input type="checkbox"/>	1,00	Repuestos 1		<input type="checkbox"/>	1,00
XUXO AKSAM12	Repuestos 1	I25.56	<input type="checkbox"/>	2,00	Repuestos 1		<input type="checkbox"/>	2,00
XUDH003537	PLANTA 3		<input type="checkbox"/>	3,00	PLANTA 3		<input type="checkbox"/>	3,00
XUDH003537	Repuestos 1	I25.13	<input type="checkbox"/>	1,00	Repuestos 1		<input type="checkbox"/>	1,00
XUDH003537	Repuestos 1	I25.13	<input checked="" type="checkbox"/>	4,00	Repuestos 1		<input checked="" type="checkbox"/>	4,00
VASB-15-1/8-NBR	ALMACEN P2	A54	<input type="checkbox"/>	6,00	ALMACEN P2		<input type="checkbox"/>	6,00
V1EM12304	Repuestos 1	I25.10	<input type="checkbox"/>	0,00	Repuestos 1		<input type="checkbox"/>	0,00

Registro: 1 de 6146

- o Hasta ahora la introducción de los datos del inventario tenía que ser manual, el usuario debía introducir las cantidades de una en una en pantalla. En esta nueva versión se ha añadido una nueva manera de introducción basada en la característica de Windows de Copiar y Pegar celdas. La idea es que los datos del inventario se escriban en otro programa (compatible con MAGMA) y posteriormente se vuelquen en MAGMA pegando los registros. Los pasos a seguir serían:

- 1) Inicio: Obtener el listado actual de existencias en Excel.



Este listado está formateado con las columnas que posteriormente va a necesitar MAGMA. Es muy importante no modificar el orden de dichas columnas, pues no coincidiría con lo que MAGMA espera encontrar.

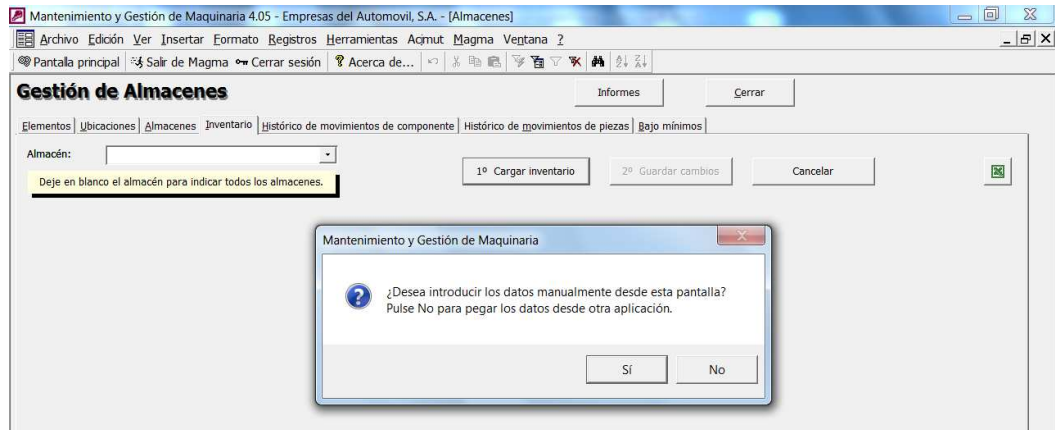
Use esta hoja de cálculo para introducir los datos actuales del inventario.

ExcelReposInventario 09/01/2015

NombrePieza	Descripcion	Codigo	AlmacenAnte	Ubicacion	EsReparadaAr	CantidadAnt	AlmacenNue	UbicacionNue	EsReparadaNu	CantidadNue
10	MANOMETRO 0-16 BAR	MA-50-16-1/4-	Repuestos 1	F39	<input checked="" type="checkbox"/>		1 Repuestos 1		<input checked="" type="checkbox"/>	1
1000	DETECTOR DE PROXIMI	XS612B1PAM	Repuestos 1	I25.17	<input type="checkbox"/>		3 Repuestos 1		<input type="checkbox"/>	3
1001	DETECTOR PROXIMIDA	XS608B1PAM	Repuestos 1	I25.34	<input type="checkbox"/>		1 Repuestos 1		<input type="checkbox"/>	1
1002	DETECTOR PROXIMIDA	E2E-G-X5MB1-	Repuestos 1	I25.16	<input type="checkbox"/>		0 Repuestos 1		<input type="checkbox"/>	0
1004	SENSOR INDUCTIVO	OU5035	Repuestos 1	I25.10	<input type="checkbox"/>		0 Repuestos 1		<input type="checkbox"/>	0
1005	SENSOR INDUCTIVO	IS5035	Repuestos 1	I25.16	<input type="checkbox"/>		2 Repuestos 1		<input type="checkbox"/>	2
1006	INTERRUPTOR MAGNET	24310	Repuestos 1	G37.7	<input type="checkbox"/>		2 Repuestos 1		<input type="checkbox"/>	2
1007	DETECTOR	SME-8K-LED-	Repuestos 1	I25.9	<input type="checkbox"/>		7 Repuestos 1		<input type="checkbox"/>	7
1008	DETECTOR INDUCTIVO	XS1L04PB310	Repuestos 1	I25.35	<input type="checkbox"/>		2 Repuestos 1		<input type="checkbox"/>	2
1014	CELULA FOTOELCTRIC	PZ-V73P	Repuestos 1	I25.21	<input type="checkbox"/>		1 Repuestos 1		<input type="checkbox"/>	1
1015	AMPLIFICADOR DETECT	FS-V11P	Repuestos 1	I25.11	<input type="checkbox"/>		0 Repuestos 1		<input type="checkbox"/>	0
1016	AMPLIFICADOR DETECT	ES-M1	Repuestos 1	I25.12	<input type="checkbox"/>		10 Repuestos 1		<input type="checkbox"/>	10
1018	CONVERTIDOR NPN a P	OP-5148	Repuestos 1	I25.21	<input type="checkbox"/>		1 Repuestos 1		<input type="checkbox"/>	1
1021	DETECTOR PROGRAMA	XUKO AKSAM	Repuestos 1	I25.54	<input type="checkbox"/>		2 Repuestos 1		<input type="checkbox"/>	2
1022	FLUJOSTATO	PFW720-F03-	Repuestos 1	G22	<input type="checkbox"/>		0 Repuestos 1		<input type="checkbox"/>	0
1023	CELULA FOTOELECTRI	PZ-V32P	Repuestos 1	I25.11	<input type="checkbox"/>		3 Repuestos 1		<input type="checkbox"/>	3
1023	CELULA FOTOELECTRI	PZ-V32P	Repuestos 1	I25.11	<input checked="" type="checkbox"/>		3 Repuestos 1		<input checked="" type="checkbox"/>	3
1025	DETECTOR INDUCTIVO	EH-305	Repuestos 1	I25.12	<input type="checkbox"/>		1 Repuestos 1		<input type="checkbox"/>	1
1027	FOTOCELULA PROGRM	XUXO AKSAM	Repuestos 1	I25.56	<input type="checkbox"/>		2 Repuestos 1		<input type="checkbox"/>	2
1028	AMPLIFICADOR DETECT	XUDH003537	Repuestos 1	I25.13	<input type="checkbox"/>		1 Repuestos 1		<input type="checkbox"/>	1
1028	AMPLIFICADOR DETECT	XUDH003537	Repuestos 1	I25.13	<input checked="" type="checkbox"/>		4 Repuestos 1		<input checked="" type="checkbox"/>	4
1031	FIBRA OPTICA	XUFN12301	Repuestos 1	I25.19	<input type="checkbox"/>		0 Repuestos 1		<input type="checkbox"/>	0
1034	FIBRA OPTICA	XUFN01321	Repuestos 1	I25.21	<input type="checkbox"/>		0 Repuestos 1		<input type="checkbox"/>	0
1035	DETECTOR FIBRA OPTI	FX-7P	Repuestos 1	I25.21	<input type="checkbox"/>		1 Repuestos 1		<input type="checkbox"/>	1
1036	DETECTOR	SME-10-KL-L	Repuestos 1	I25.57	<input type="checkbox"/>		2 Repuestos 1		<input type="checkbox"/>	2
1041	FINAL CARRERA CABEZ	FA4101-3DN	Repuestos 1	G20	<input type="checkbox"/>		2 Repuestos 1		<input type="checkbox"/>	2
1042	MANOMETRO PATRON	11019Y68 (CA	Repuestos 1	F21	<input type="checkbox"/>		1 Repuestos 1		<input type="checkbox"/>	1
1043	MANOMETRO PATRON	2686606 (C	Repuestos 1	F21	<input type="checkbox"/>		1 Repuestos 1		<input type="checkbox"/>	1
1047	EXTRACTOR PARTE TR	Z00289AA0	Repuestos 1	F36.11	<input type="checkbox"/>		0 Repuestos 1		<input type="checkbox"/>	0
1048	MOTOR CON REDUCTO	KA86DT90L4	Repuestos 1	D27	<input type="checkbox"/>		1 Repuestos 1		<input type="checkbox"/>	1
1050	DETECTOR	DW-AS-513-M	Repuestos 1	I25.45	<input type="checkbox"/>		2 Repuestos 1		<input type="checkbox"/>	2
1053	DETECTOR	TLE-X2B1-G	Repuestos 1	I25.45	<input type="checkbox"/>		1 Repuestos 1		<input type="checkbox"/>	1
1056	DETECTOR	XS1M08PA37	Repuestos 1	I25.44	<input type="checkbox"/>		4 Repuestos 1		<input type="checkbox"/>	4
1057	DETECTOR	XSA-A05010	Repuestos 1	I25.44	<input type="checkbox"/>		0 Repuestos 1		<input type="checkbox"/>	0
1059	DETECTOR	KY 3236	Repuestos 1	I25.43	<input type="checkbox"/>		2 Repuestos 1		<input type="checkbox"/>	2
106	REGULADOR PRESION	EIR 412-F04	Repuestos 1	F39	<input type="checkbox"/>		3 Repuestos 1		<input type="checkbox"/>	3
1060	DETECTOR	DW-AS-503-0	Repuestos 1	I25.43	<input type="checkbox"/>		2 Repuestos 1		<input type="checkbox"/>	2

Página 1

2) Cargar los datos del inventario. A la pregunta conteste No.



**Escriba las existencias de cada pieza en cada almacén**

	Código	Almacén anterior	Ubicación	Repar.ant.	Cantidad ant.	Almacén nuevo	Ubicación nueva	Repar. nueva	Cantidad nueva
▶				<input type="checkbox"/>				<input type="checkbox"/>	

**ACIMUT S.L.**

Fontanares 55 bis, local 9

46014 VALENCIA

Tel: 96 357 45 11 Fax 96 357 43 12

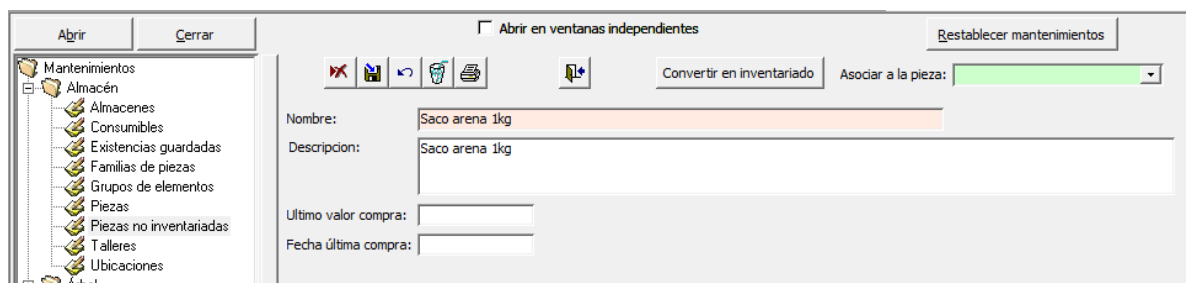


- 3) Copiar los datos del Excel y pegarlos en la cuadrícula vacía (seleccionando el registro vacío, tal y como se muestra en la imagen anterior).
- 4) Guardar cambios. Esto cierra la cuadrícula y guarda las nuevas existencias junto a un movimiento de ajuste de entrada o salida (según el caso).

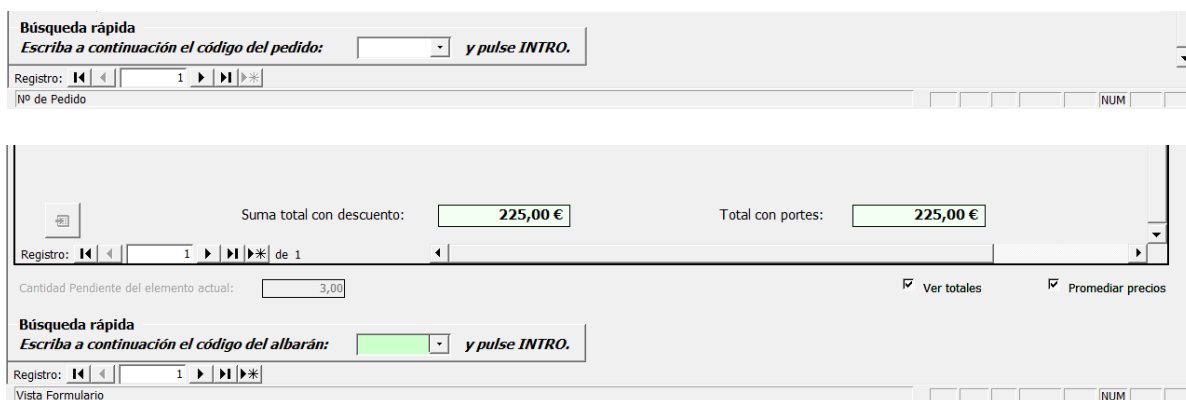
## 8 COMPRAS

El módulo de compras ha sido mejorado en pequeños aspectos, pero que hacen su funcionamiento más sencillo.

- **Mantenimiento de piezas no inventariadas:** A la hora de convertir una pieza no inventariada en inventariada (botón “Convertir en inventariado”), se ha añadido un cuadro desplegable para poder elegir una pieza actual (asociar a la pieza), la cual heredará las compras de la no inventariada. Si se deja en blanco la nueva pieza inventariada se llamará igual. Al final del proceso se pregunta si se desea eliminar la pieza no inventariada (se recomienda pulsar Sí).

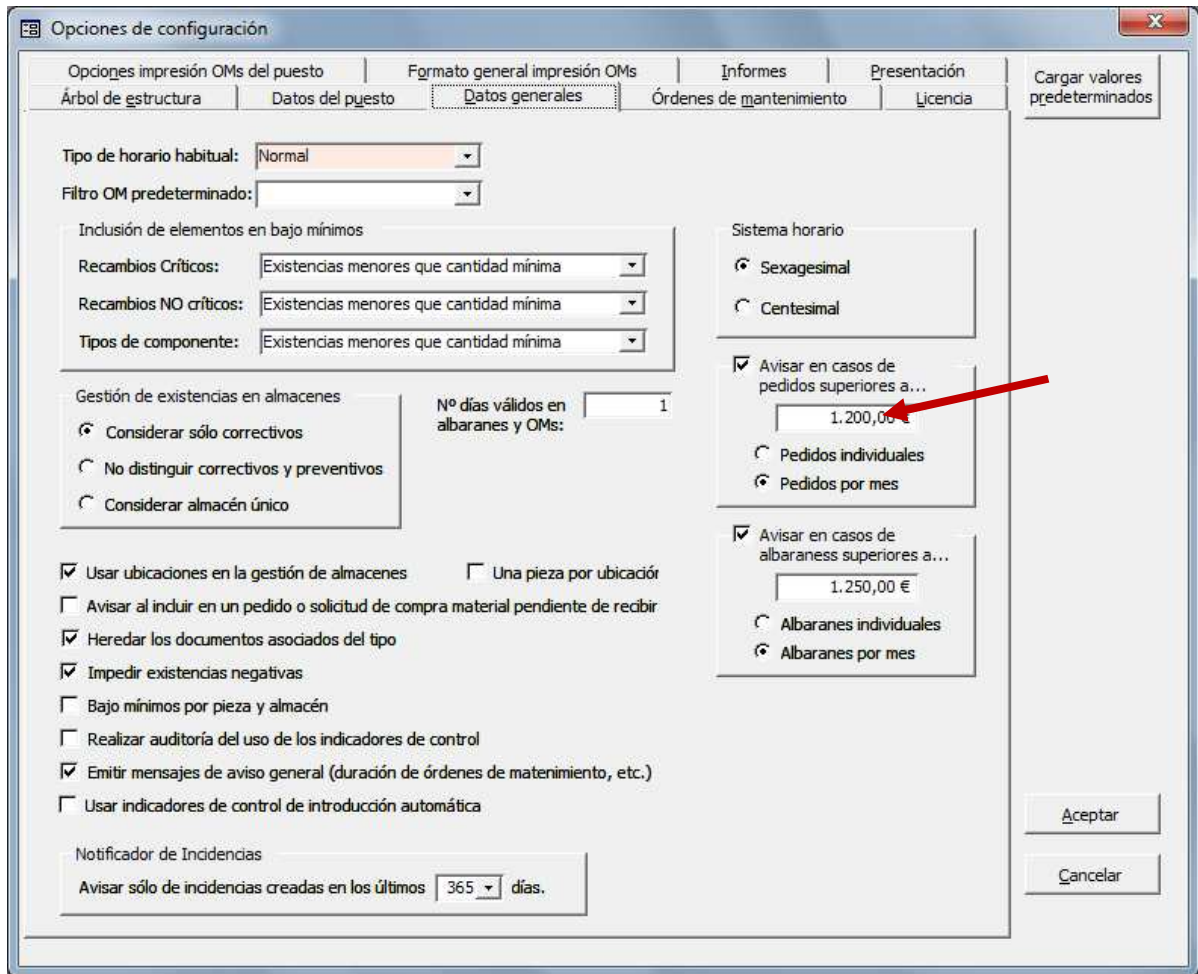


- En todas las pantallas de datos del módulo de compras se ha añadido, en la parte inferior, un buscador rápido por de número de albarán, pedido, solicitud o factura, respectivamente.

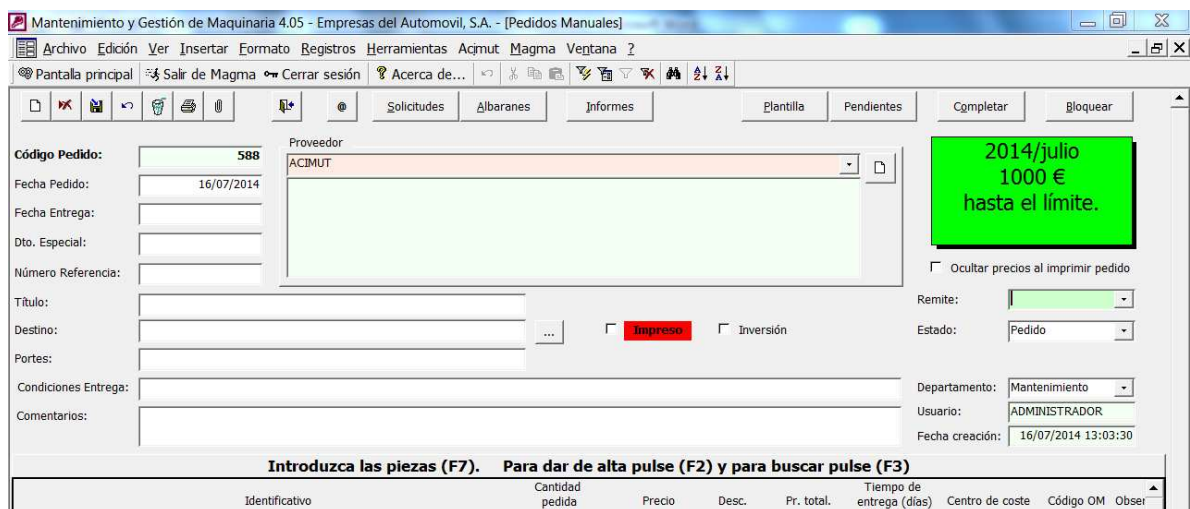


- La utilidad del límite del pedido ha sido ampliada a “Pedidos por mes”. Ahora en la configuración de MAGMA se puede indicar si queremos un aviso si cada pedido sobrepasa un límite (en euros) o si el límite lo asociamos al total de pedidos de cada mes. En la pantalla de Configuraciones se ha añadido lo siguiente:



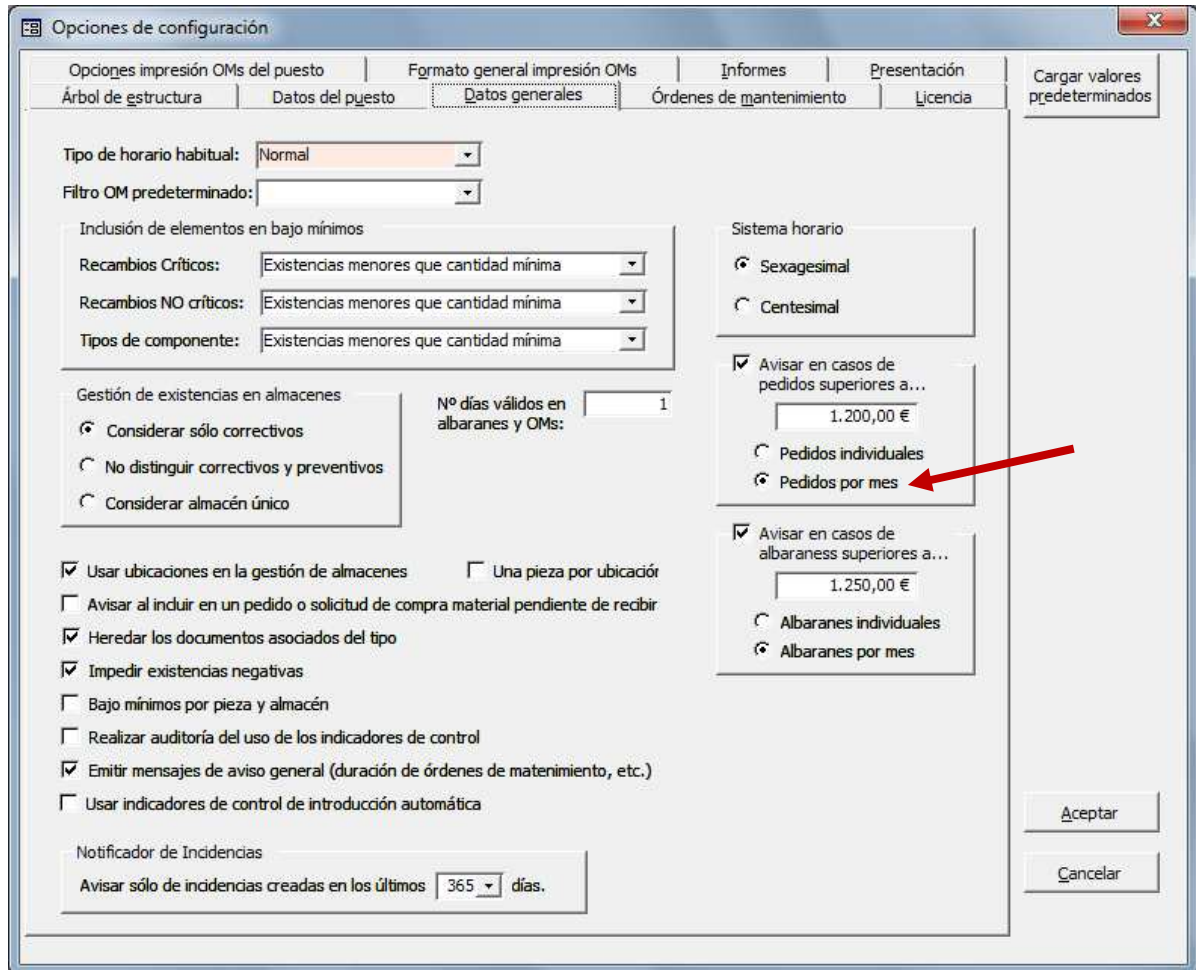


Con esta nueva configuración cuando los pedidos del mes (la fecha utilizada es la “Fecha Pedido”) sean superiores al límite establecido aparecerá un mensaje de color rojo en la pantalla de pedidos. Si no se sobrepasa, aparecerá un mensaje de color verde informando del margen restante.

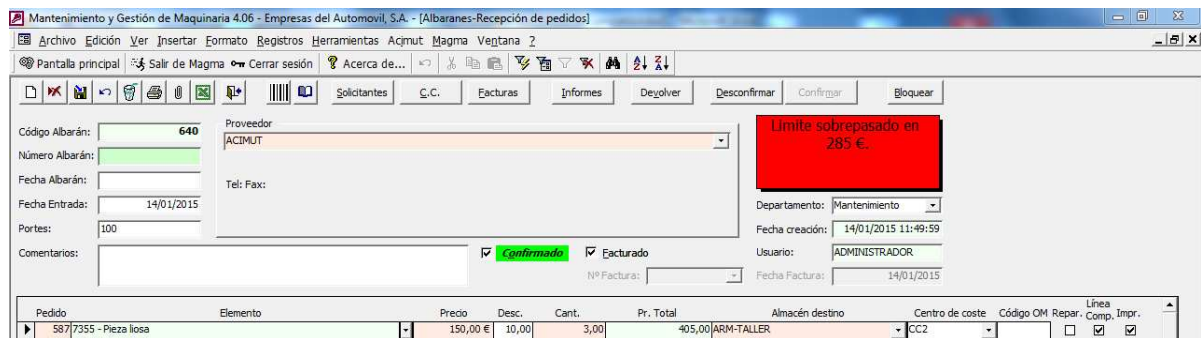


- Pantalla de Albaranes: El sistema de aviso anteriormente comentado se ha ampliado a los albaranes.

Ahora en los albaranes se puede configurar una cantidad máxima (distinta a la de los pedidos) para que saque un mensaje de aviso por pantalla si se sobrepasa.  
 En la configuración de MAGMA se han añadido casillas para indicar un límite por albarán o por total mensual de albaranes.

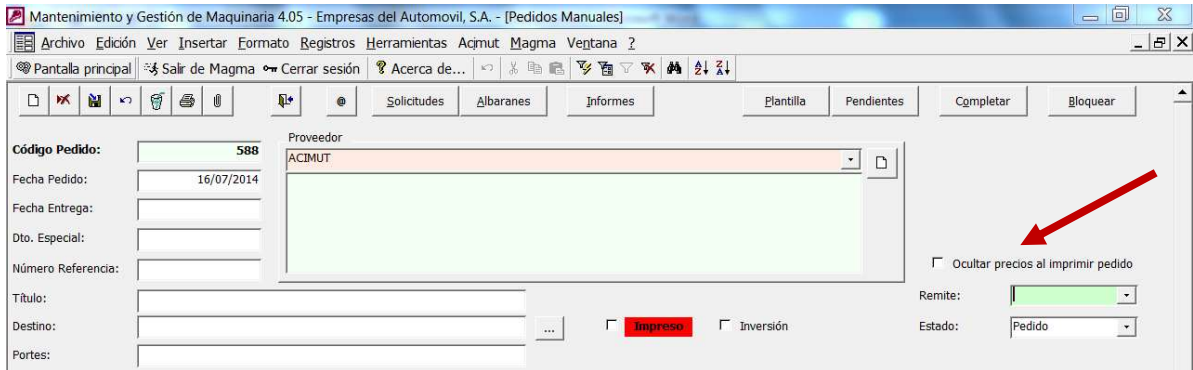


Si el mecanismo está activado, en la pantalla de albaranes aparece un cuadro de mensaje de color verde si no se ha alcanzado el límite o de color rojo si se ha sobrepasado el límite.

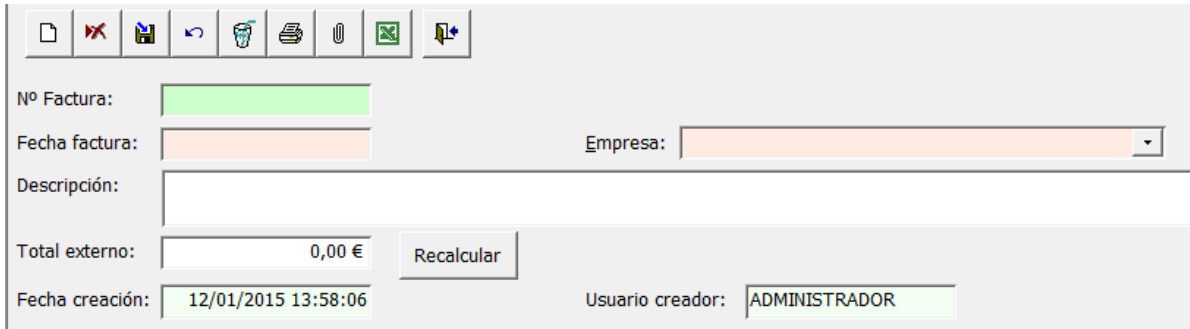


- Pantalla de Pedidos: Se ha añadido una casilla para visualizar o no los precios en el impreso del pedido. Esta opción que hasta ahora se encontraba en la configuración, ahora también se encuentra aquí.





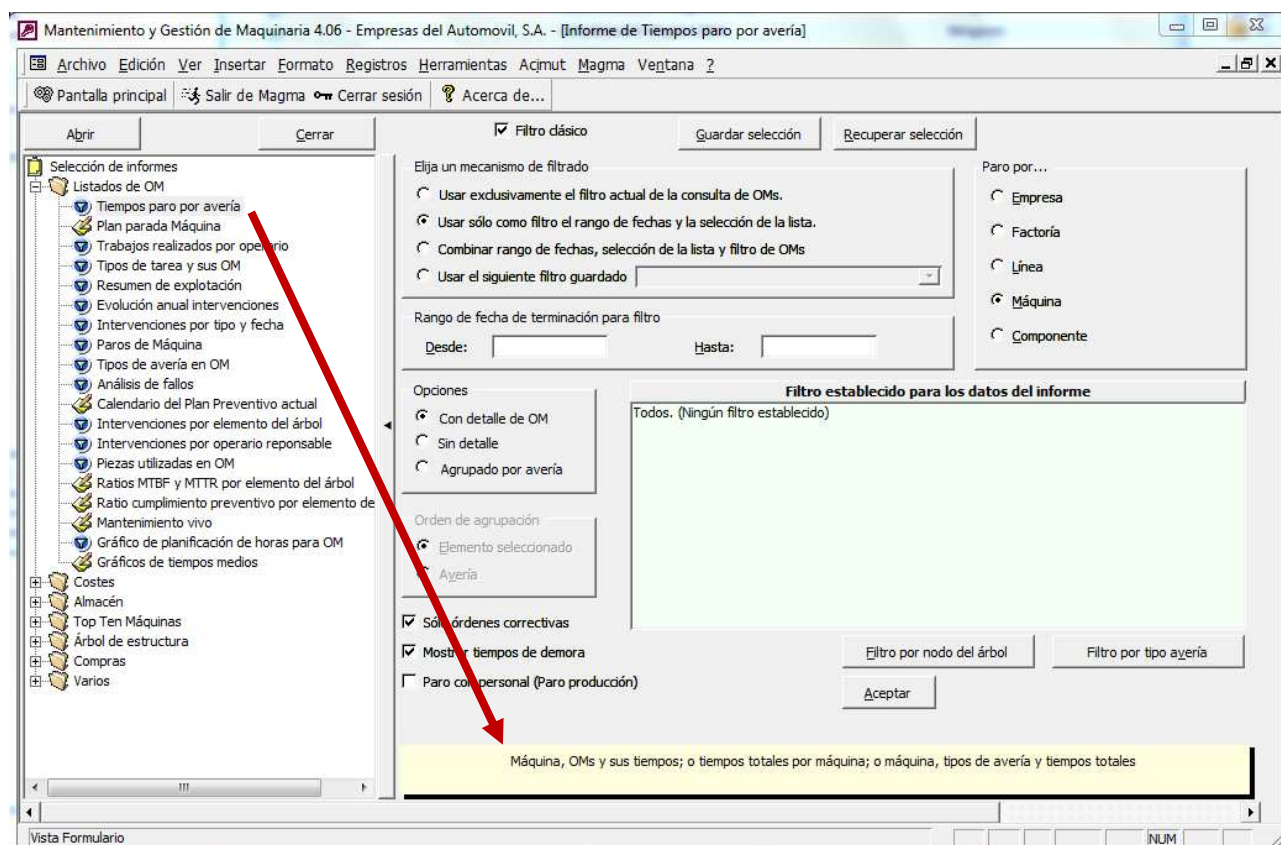
- La reciente utilidad de Facturas ha sido mejorada en algunos aspectos. Una factura acumula los costes de sus albaranes (incluyendo portes) y sólo los costes externos de sus OMs. Se ha añadido un botón Recalcular para que en el caso de datos antiguos se pueda obtener el valor correcto.



## 9 INFORMES

### 9.1 Nueva ayuda

Al seleccionar cualquier informe del módulo de Informes generales, en la parte inferior, aparece una explicación de los distintos datos que muestra.



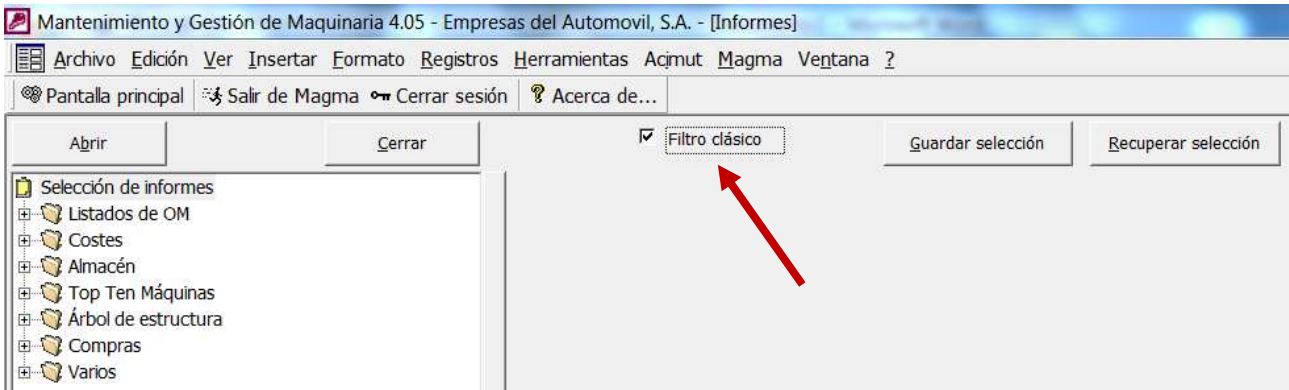
### 9.2 Filtros clásicos

En la versión 2014 se cambió la manera de introducir los criterios a la mayoría de informes. En esta versión se han recuperado las anteriores pantallas de filtro de informes y se ha hecho configurable su utilización.

En la parte superior de la pantalla Informes se ha añadido la casilla "Filtro clásico". Si se activa esta casilla, las pantallas de filtro que aparecerán a continuación serán las de la versión 2013. Si no, las pantallas de filtro funcionarán con el nuevo mecanismo introducido en 2014.

El mecanismo de Guardar y Recuperar selecciones de datos sólo es compatible con las pantallas del filtro clásico. En breve esperamos tener preparada esta funcionalidad para los nuevos filtros.

Por lo tanto, si se tienen filtros guardados de versiones anteriores, recuerde que puede recuperarlos activando la casilla Filtro clásico.

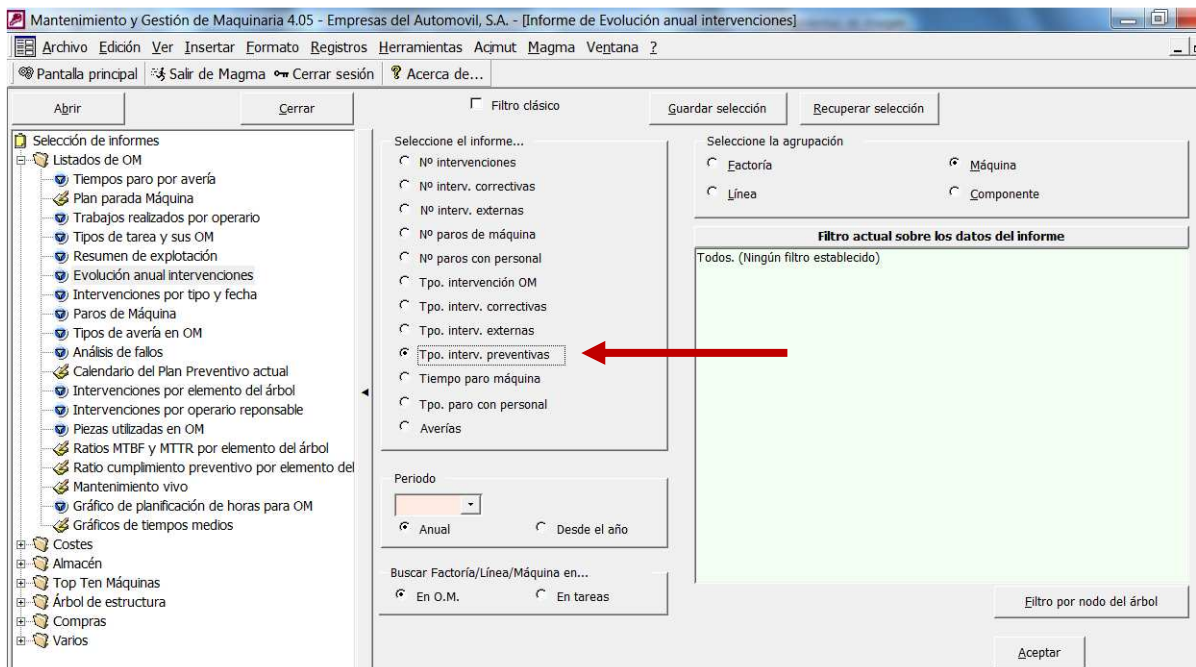


### 9.3 Nuevos informes

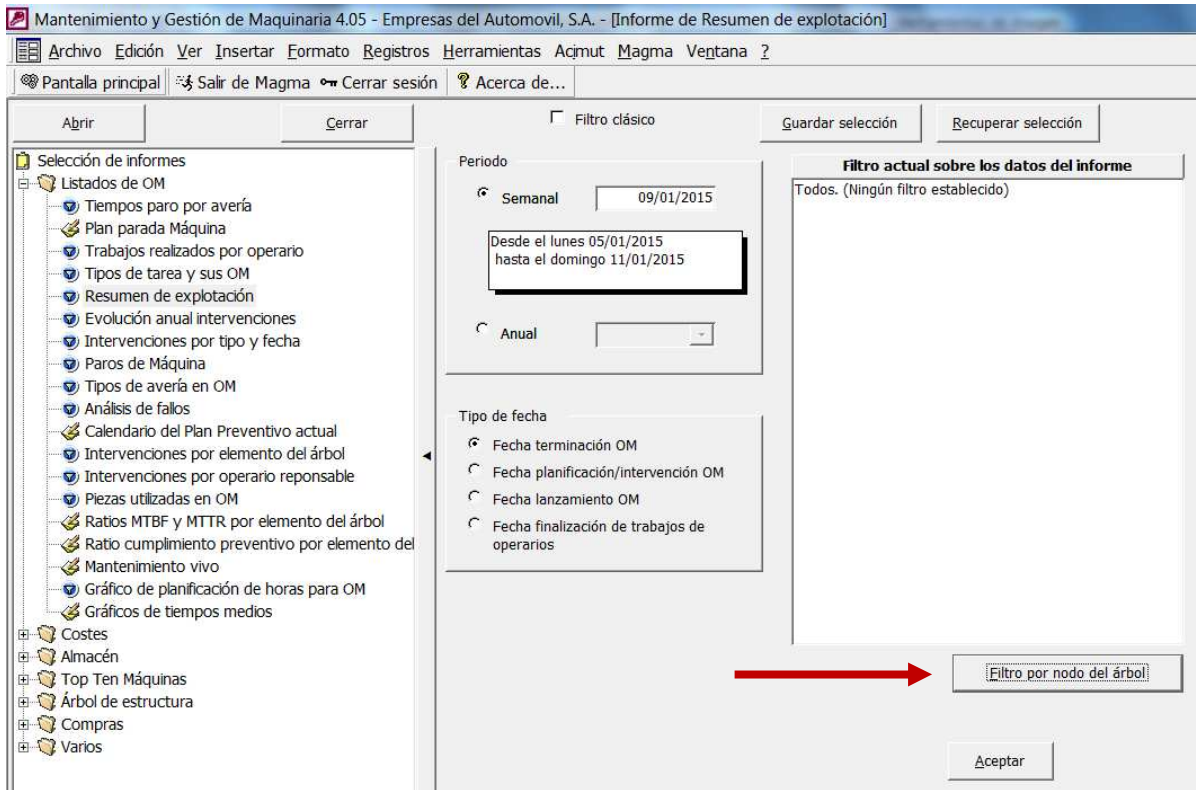
A continuación se detallan los nuevos informes agregados a la pantalla de Informes generales.

#### Grupo Listados de OM:

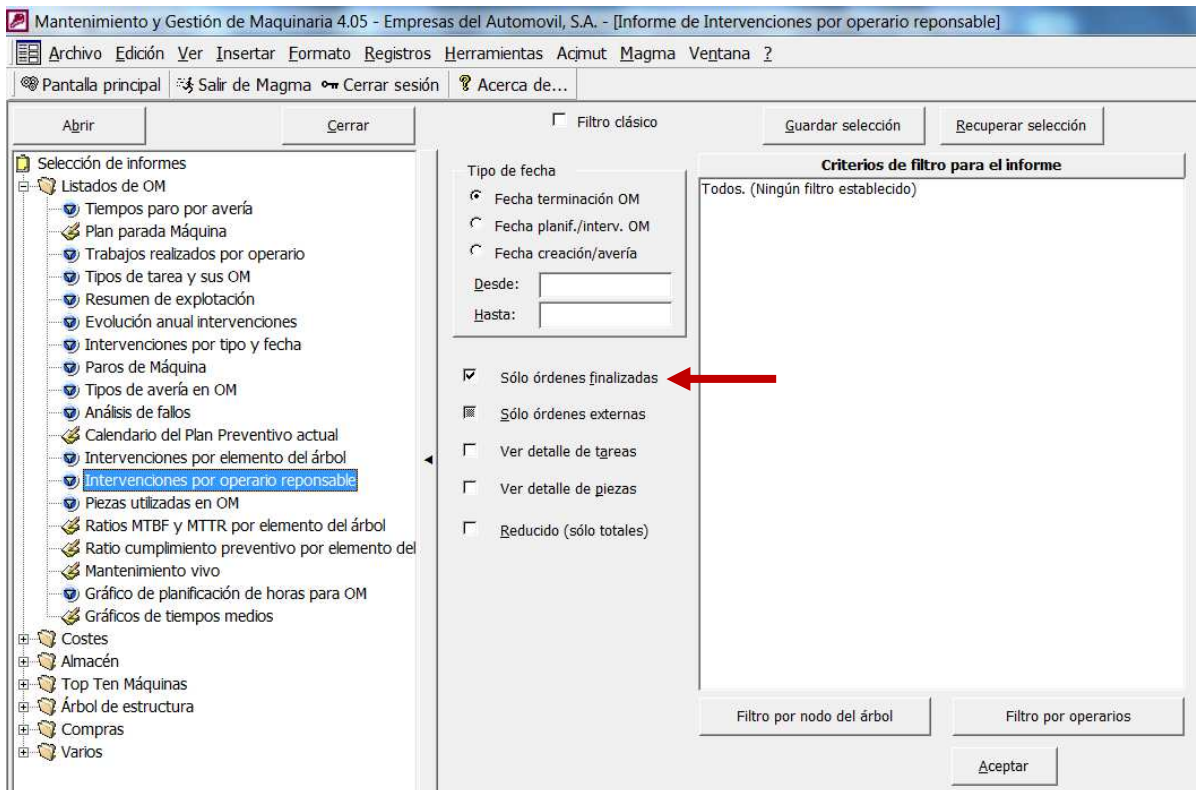
- Mantenimiento Vivo: Nuevo filtro “Solo OMs del Plan preventivo ...”. Donde el plan preventivo se debe seleccionar de un cuadro desplegable.
- Evolución anual intervenciones: Nuevo subinforme “Tiempo de intervenciones preventivas”. Filtra las OMs de tipo preventivo (periódicas, listas, TPM, planes de trabajo).



- Resumen de explotación: añadido Filtro por nodo del árbol. Permite seleccionar una o más Planta/Factoría/Línea/Máquina/Componente.



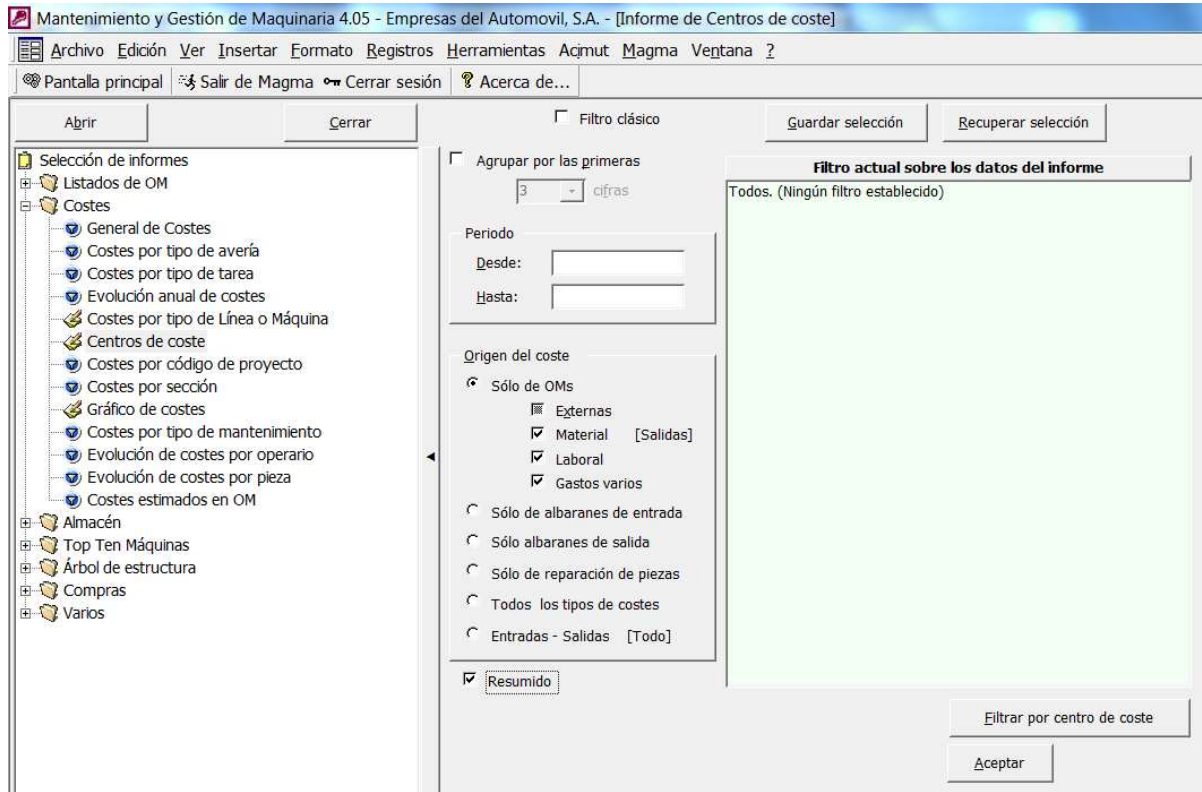
- Intervenciones por operario responsable: Añadido filtro “Sólo OMs finalizadas” (sí/no).






**Grupo Costes:**

- Centros de coste: Nuevo informe resumido de Centros de coste. Muestra una cuadrícula de los centros de costes y sus totales para cada uno de los tipos de origen de de coste.





## Centros de Coste Resumido

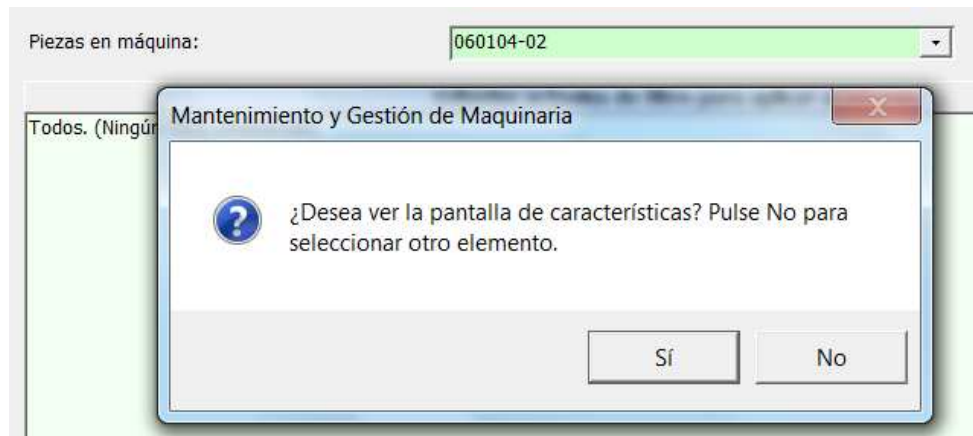
**Compañía:** Empresas del Automovil, S.A.

Nombre	Mat.OM	Lab.OM	Var.OM	Alb.Ent.	Alb.Sal.	Repar.	Total
CC1		15,00 €			150,00 €		165,00 €
CC2			18,30 €	450,00 €			483,30 €
CC3	44,00 €	0,83 €					44,83 €
CC6	90,00 €	3,00 €	74,00 €				167,00 €
<b>Totales:</b>	134,00 €	33,83 €	92,30 €	450,00 €	150,00 €		860,13 €

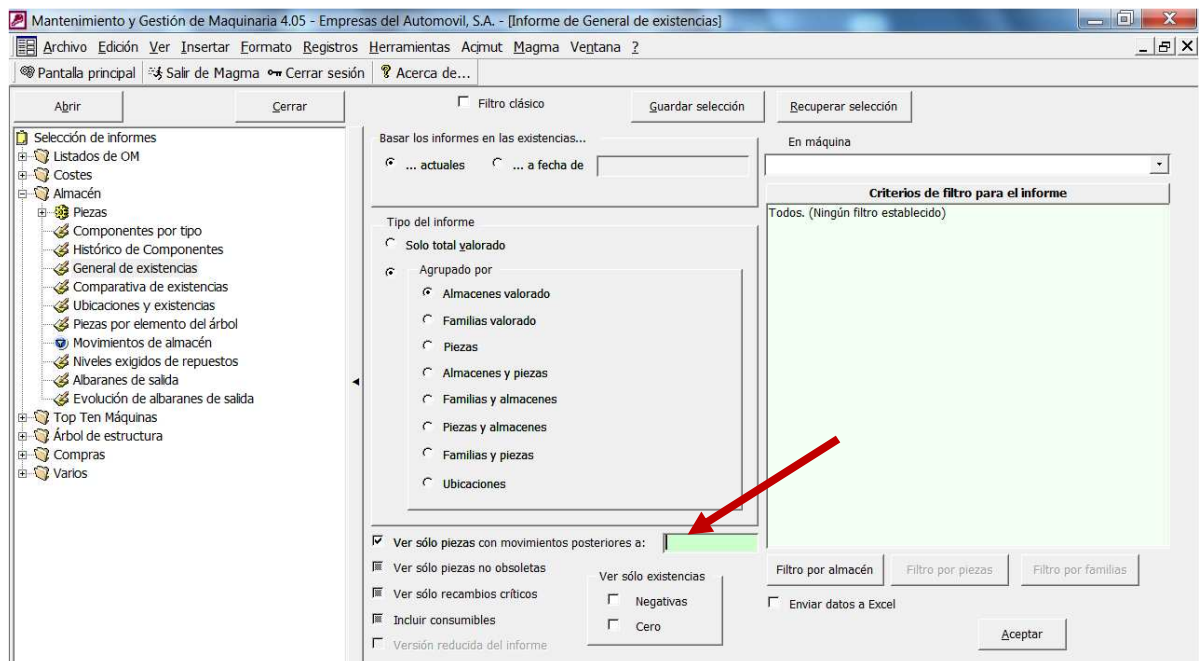
- Costes por tipo de avería: Añadido filtro de tipos de avería. Permite seleccionar uno o más tipos de avería.

**Grupo Almacén.**

- Piezas por proveedor: Nuevo filtro de piezas. Permite seleccionar una o más piezas.
- Los informes de movimientos y de existencias sacan las características de la maquina haciendo un doble clic en su nombre después de haberla seleccionado.



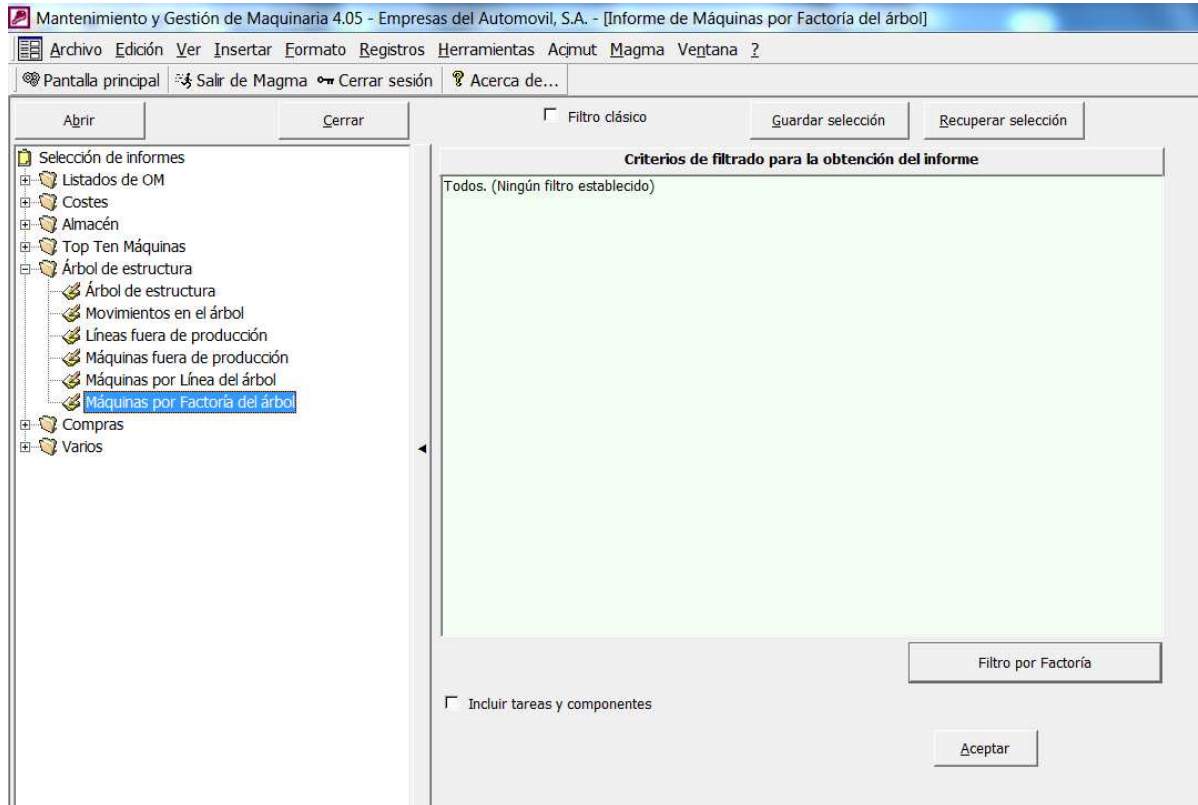
- General de existencias: Añadido filtro por fecha movimiento (fecha y hora). El funcionamiento es el siguiente:
  - Si se activa “Ver sólo piezas con movimientos posteriores a” y se deja en blanco la nueva casilla, quiere decir que las piezas filtradas tengan necesariamente movimientos asociados.
  - Si se activa “Ver sólo piezas con movimientos posteriores a” y se indica una fecha/hora en la nueva casilla, quiere decir que las piezas filtradas tengan necesariamente movimientos posteriores a esa fecha/hora.






**Grupo Árbol de estructura:**

- Nuevo informe de maquinas por factoría. Muy parecido en uso al ya existente “Máquinas por líneas”.

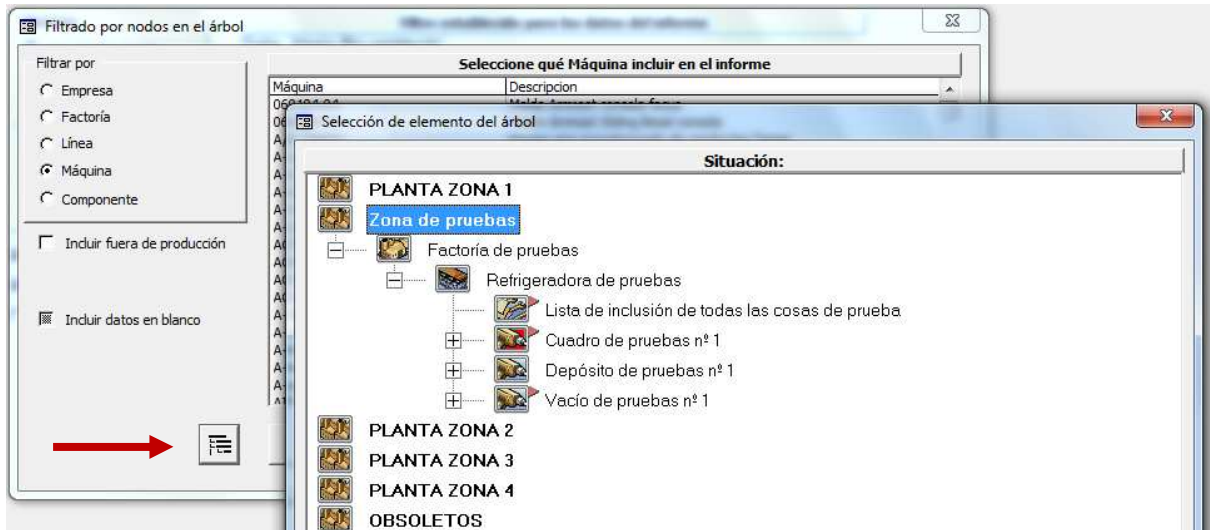


Muestra la Factorías seleccionadas, sus líneas y sus máquinas.

 <b>EASA</b> <i>Informe de máquinas por factorías del árbol</i>								
<i>Compañía:</i> Empresas del Automovil, S.A.								
Factoría	Línea	Máquina	Código	Tipo	Descripción	Proveedor	Potencia F.	Garantía F.P.
F-5000	C-5000	ATEMPERADOR CABLES		EQUIPO	Equipo de calefacción de cables	ACIMUT	17/11/2010	No

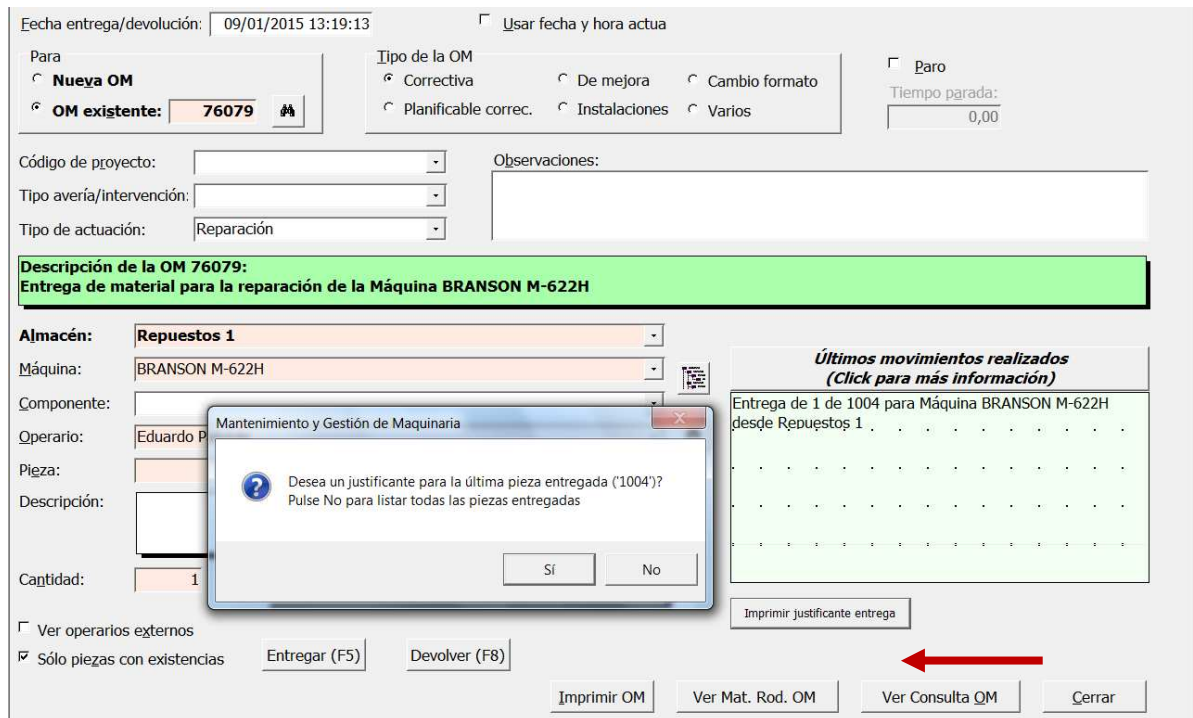
Además se han realizado otras mejoras en pantallas comunes a varios informes:

- Añadir filtro por “No obsoleto” en los informes de Piezas utilizadas en OM, Ubicaciones y existencias y Movimientos.
- En las nuevas pantallas de filtro de Planta/Factoría/Línea/Máquina/Componente, se ha añadido un botón que muestra el árbol de estructura para seleccionar el elemento más fácilmente.



### 9.4 Otros informes

- Pantalla Entrega de material: el botón “Imprimir justificante entrega” permite dos tipos de listado. Al pulsarlo pregunta si se desea un justificante de la última pieza entregada o de todas las de la OM.



El formato del documento es parecido al siguiente:

**OM: 76079**

---

**Operario:** Eduardo Patricio

**Almacén:** Repuestos 1

---

**Máquina:** BRANSON M-622H

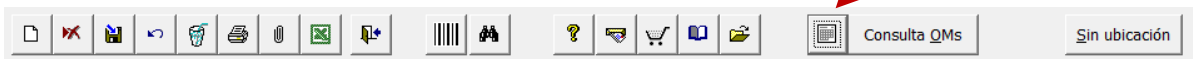
**Entrega de material:** **Fecha/hora:** 09/01/2015 13:19:13

**Pieza:** 1004 **Cantidad:** 1

SENSOR INDUCTIVO

*Firma operario:*

- Pantalla Mantenimiento de piezas: El informe de la ficha de la pieza se ha trasladado al botón Ficha.





**FICHA REPUESTO:**

**7355**

**Descripción:**

**Código:**   Es Recambio Crítico

**Familia:**   Obsoleto

**Unidad:**  **Cantidad Mínima:**  **Stock óptimo:**   Versiones

**Nombre anterior:**   Es Genérico

**Observaciones:**   Inventariado

<b>Fecha 1ª compra:</b> <input type="text" value="09/05/2014"/>	<b>Precio medio:</b> <input type="text" value="225.00 €"/>	<b>Precio Reparación:</b> <input type="text"/>
<b>Fecha compra:</b> <input type="text" value="09/05/2014"/>	<b>Último precio:</b> <input type="text" value="250.00 €"/>	<b>Último descuento:</b> <input type="text" value="10.00 €"/>
<b>Fecha Creación:</b> <input type="text" value="09/05/2014 17:23:14"/>	<b>Fin Garantía:</b> <input type="text"/>	<b>Fecha Inventario:</b> <input type="text"/>

<b>Fabricante:</b> <input type="text"/>	<b>Modelo:</b> <input type="text"/>
<b>Potencia:</b> <input type="text"/>	<b>Intensidad:</b> <input type="text"/>
<b>Tensión:</b> <input type="text"/>	<b>Revoluciones:</b> <input type="text"/>
<b>Súmero serie:</b> <input type="text"/>	

**Proveedores**

Nombre	Referencia	Entrega	Tarifa	Descuento	Última compra
ACIMUT	LIO-9000	5	250.00 €	10.00 €	09/05/2014

**Máquinas y Componentes**

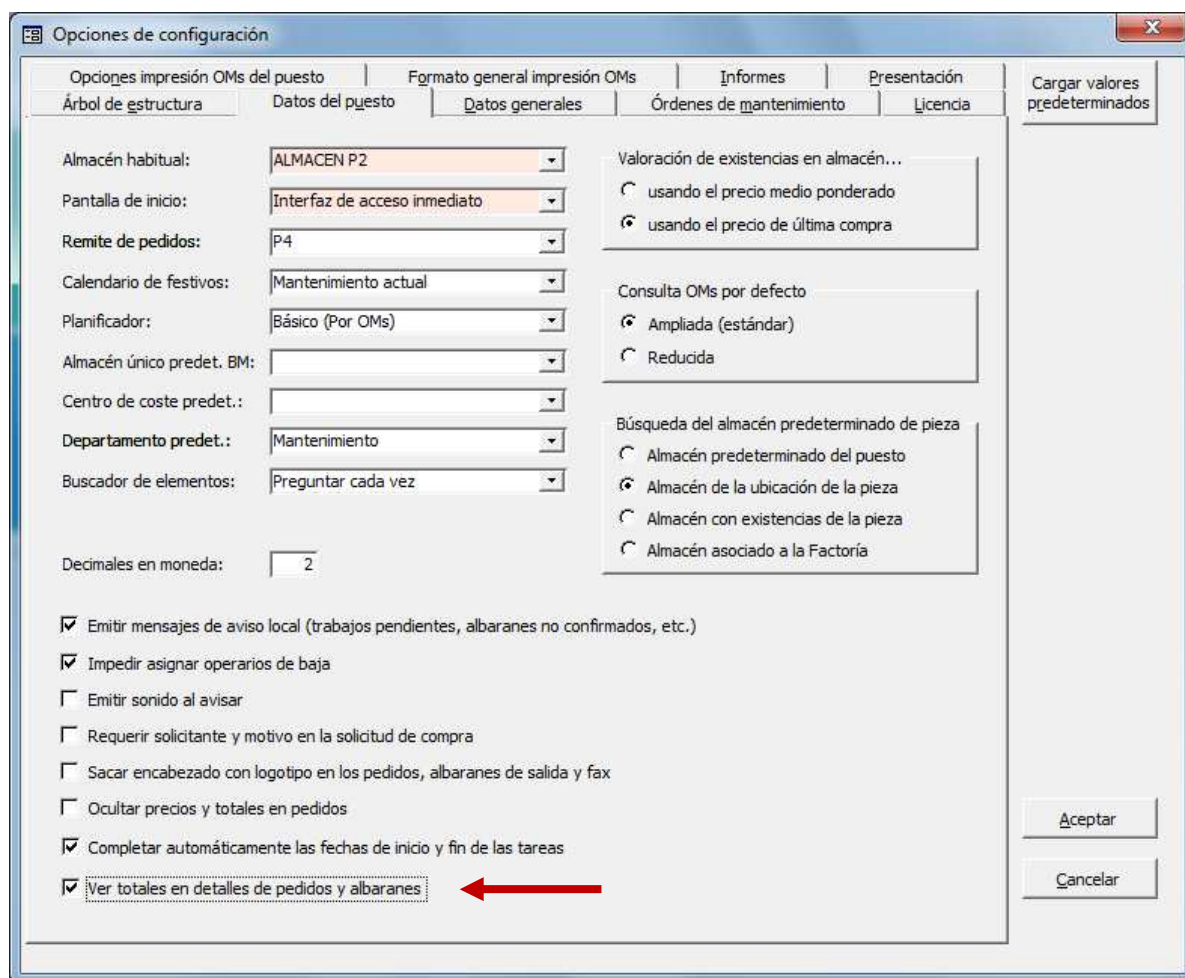
**Ubicaciones**

Existencias	
Cantidad	Almacén
2	ARM-TALLER

## 10 CONFIGURACIONES

En la pantalla de configuraciones se han añadido los siguientes parámetros. Téngalos en cuenta por si le interesa cambiar su valor por defecto.

- Datos del puesto: Nueva opción de configuración local para ver totales por artículo y total general en pedidos y albaranes. Esta opción de configuración también se puede seleccionar desde la pantalla de Albaranes.



Opciones de configuración

Árbol de estructura | Datos del puesto | Datos generales | Órdenes de mantenimiento | Licencia

Almacén habitual: ALMACEN P2

Pantalla de inicio: Interfaz de acceso inmediato

Remite de pedidos: P4

Calendario de festivos: Mantenimiento actual

Planificador: Básico (Por OMs)

Almacén único predet. BM:

Centro de coste predet.:

Departamento predet.: Mantenimiento

Buscador de elementos: Preguntar cada vez

Decimales en moneda: 2

Valoración de existencias en almacén...  
 usando el precio medio ponderado  
 usando el precio de última compra

Consulta OMs por defecto  
 Ampliada (estándar)  
 Reducida

Búsqueda del almacén predeterminado de pieza  
 Almacén predeterminado del puesto  
 Almacén de la ubicación de la pieza  
 Almacén con existencias de la pieza  
 Almacén asociado a la Factoría

Emitir mensajes de aviso local (trabajos pendientes, albaranes no confirmados, etc.)  
 Impedir asignar operarios de baja  
 Emitir sonido al avisar  
 Requerir solicitante y motivo en la solicitud de compra  
 Sacar encabezado con logotipo en los pedidos, albaranes de salida y fax  
 Ocultar precios y totales en pedidos  
 Completar automáticamente las fechas de inicio y fin de las tareas  
 Ver totales en detalles de pedidos y albaranes

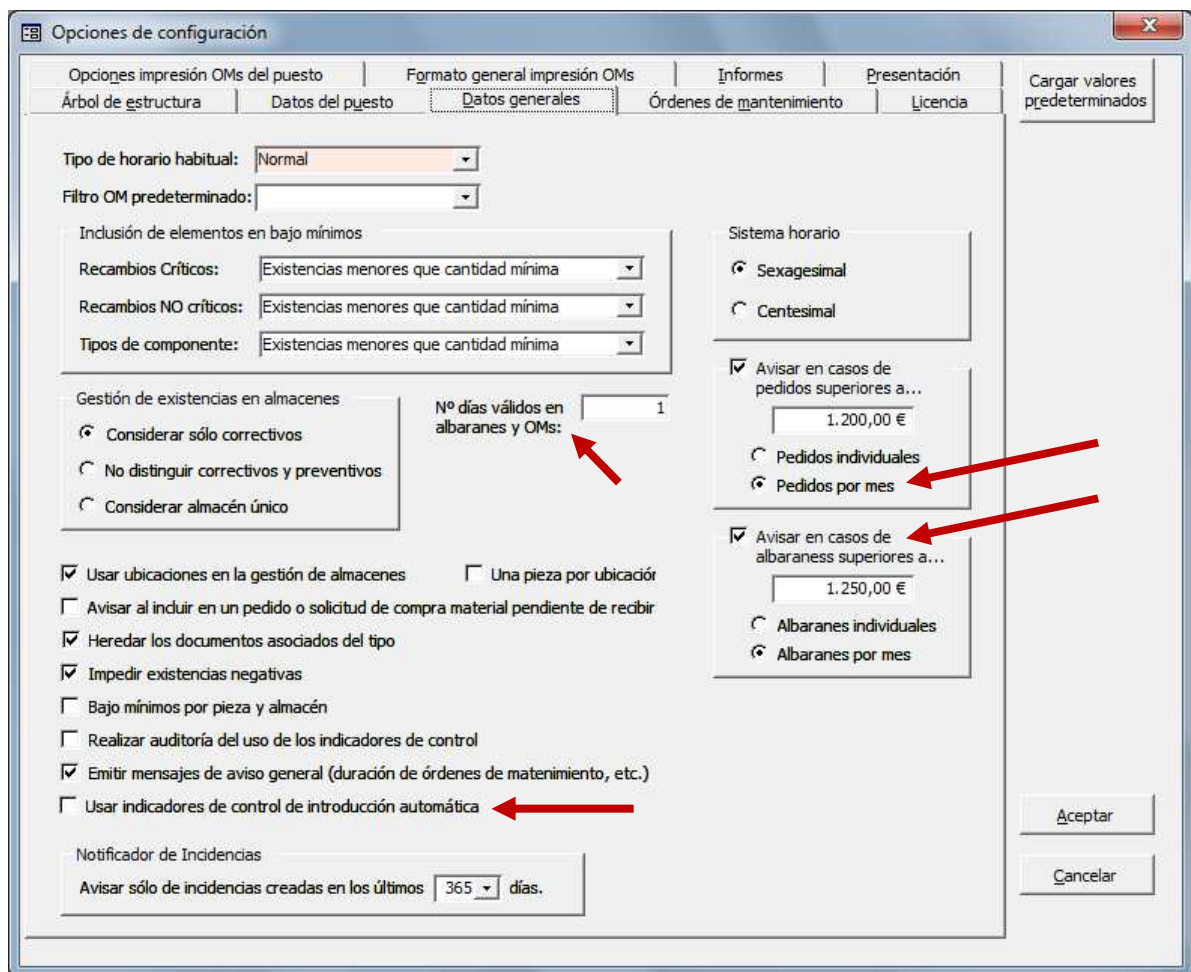
Aceptar  
Cancelar

- Datos generales:
  - Limite de pedidos por mes dentro de “Avisar en casos de pedidos superiores a...”. Ver apartado Compras para más información. Es un parámetro global del sistema Por defecto está desactivado.
  - “Avisar en casos de albaranes superiores a...”: Indica un límite por albarán o por albaranes del mes . Ver apartado Compras para más información. Es un parámetro global del sistema Por defecto está desactivado.
  - Número de días válidos en albaranes y OMs. Es un parámetro global del sistema. Este parámetro se utilizaba hasta ahora en albaranes. En esta versión se ha ampliado a la finalización de OMs y en concreto la comprobación de su fecha de terminación.

El valor por defecto es cero, significa no avisar. Si se indica cualquier otro número de días, el sistema avisará cuando la diferencia entre la fecha de terminación de la OM y la fecha actual sea mayor que ese número. También avisará si la fecha de terminación es posterior al día actual.

- Indicadores de introducción automática. Ver apartado Indicadores de control automáticos para más información. Es un parámetro global del sistema. Por defecto está desactivado.

La siguiente imagen muestra donde se encuentran los parámetros comentados:



- Órdenes de Mantenimiento: Nueva configuración local de cada puesto para la fecha de terminación de las OMs: Se ha añadido una tercera opción.

Ahora hay que elegir entre:

- Según la última fecha/hora registrada (funcionamiento automático).
- Fecha actual del sistema (funcionamiento automático).
- La introducida manualmente por el usuario (requiere intervención manual por parte del usuario en cada finalización).



Opciones de configuración

Opciones impresión OMs del puesto	Formato general impresión OMs	Informes	Presentación	Cargar valores predeterminados
Árbol de estructura	Datos del puesto	Datos generales	Órdenes de mantenimiento	Licencia

Duración al lanzar correctivas (min.):       Margen entre tareas (m):

Frecuencia por defecto: SEMANAL: Desde la semana 1 cada semana los días: Lunes

Hora de inicio de órdenes:       Duración de las tareas de lectura de indicadores de control (minutos):

Prioridad por defecto:

Permitir OM sin máquina:

Descotar consumibles en la finalización de OM:       Solicitante OM por defecto:

Fecha de terminación de la OM:

Lanzar correctiva con paro de máquina

Marcar extracción de componente

Generar aviso al modificar la estructura o crear OM correctiva o planificable

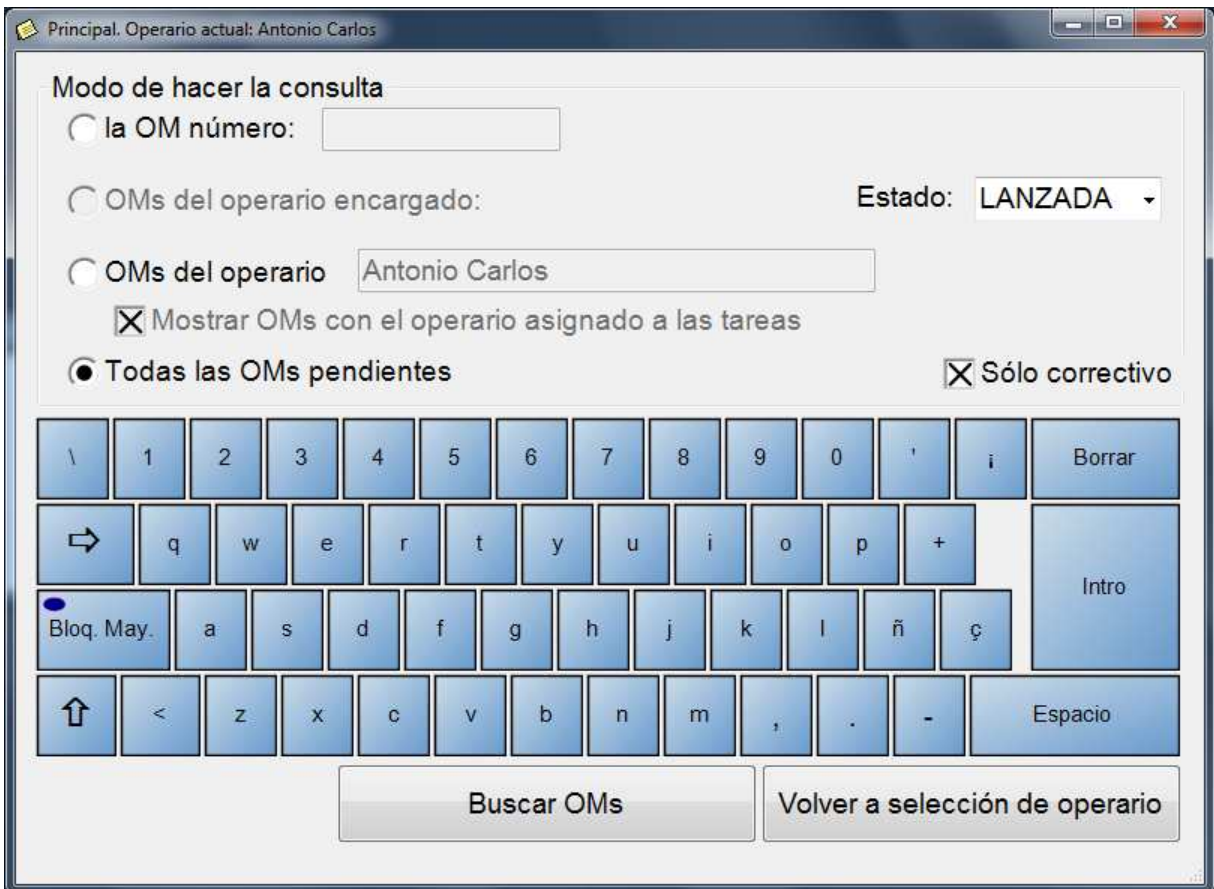
## 11 NIGIM

La ya conocida aplicación NIGIM, ha sido modificada en todas sus pantallas para ajustarse a los nuevos campos introducidos en MAGMA así como para dotarla de un manejo más sencillo.

### 11.1 Gestión de intervenciones

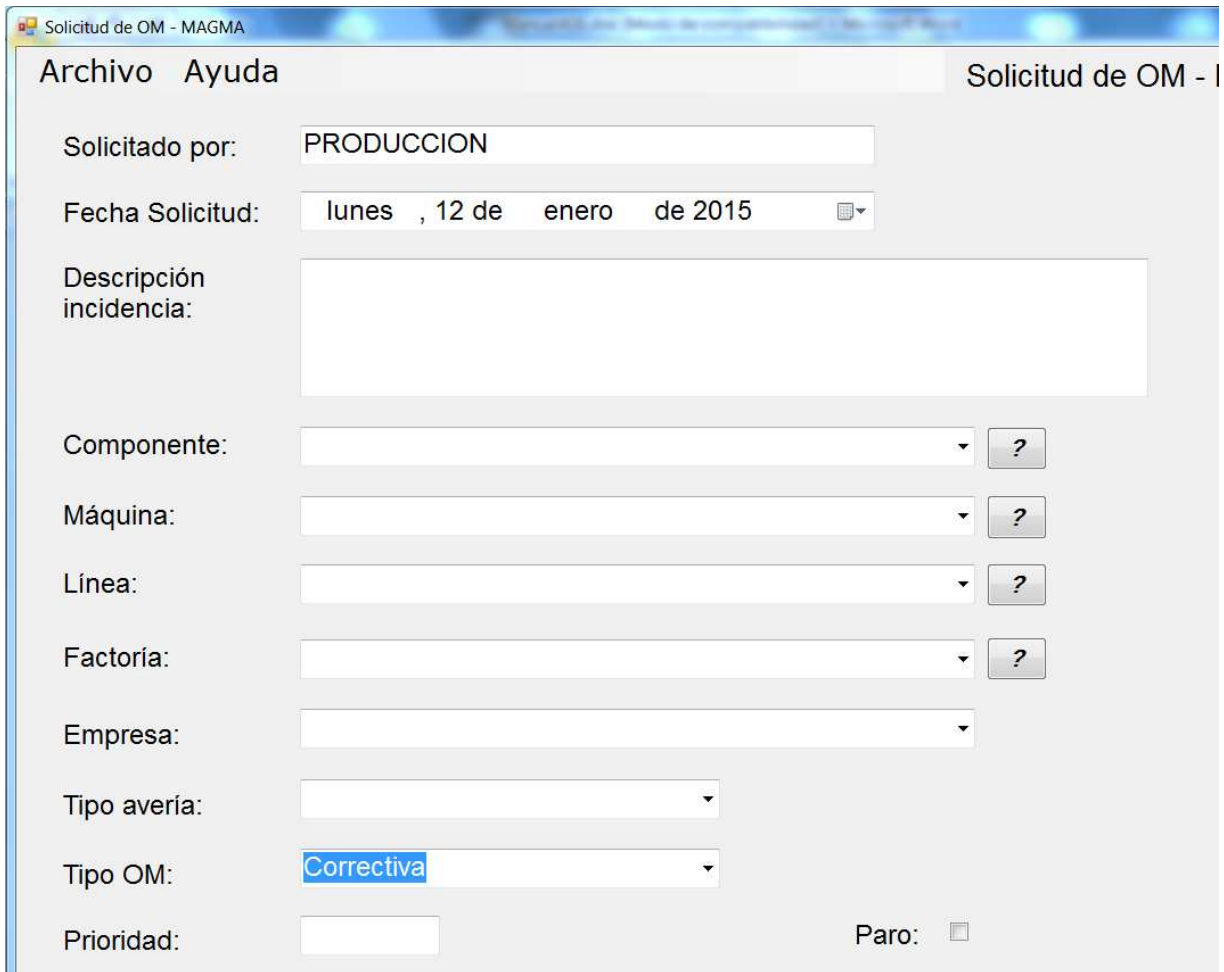
En la pantalla de filtro se han añadido nuevas opciones de búsqueda:

- Cuadro desplegable para poder filtrar por el estado de las OMs.
- Casilla Sí/No para poder filtrar sólo las OMs correctivas en cualquiera de los casos.



### 11.2 Solicitud de OM

En esta pantalla se han añadido todas las nuevas funcionalidades también incorporadas en la nueva versión de MAGMA:



Solicitud de OM - MAGMA

Archivo Ayuda Solicitud de OM - I

Solicitado por: PRODUCCION

Fecha Solicitud: lunes , 12 de enero de 2015

Descripción incidencia:

Componente: ?

Máquina: ?

Línea: ?

Factoría: ?

Empresa:

Tipo avería:

Tipo OM: Correctiva

Prioridad: Paro:

### 11.3 Nuevos paros de la OM

Si MAGMA está configurada para los nuevos paros de máquina múltiples en OM, el NIGIM es compatible con esta situación:

- En la creación de OMs con paro generará un nuevo registro en la lista de paros de la OM (Aplicación Notificador de incidencias).
- En la aplicación Gestor de intervenciones, la consulta y finalización de órdenes de mantenimiento mostrará toda la información de los paros asociados a la OM seleccionada.

## 12 NUEVA APLICACION DE TERMINAL

La gestión de MAGMA mediante la lectura de códigos de barras requiere de una versión especial de MAGMA que usa un módulo llamado MEC (Módulo de Emisión de Códigos de barras). El MEC integra terminales *Opticon OPH1005* con lector de código de barras y una aplicación de PC que pasa los datos del terminal a MAGMA.

*Opticon OPH1005*



Actualmente ACIMUT está desarrollando una aplicación en entorno web que pueda funcionar en cualquier terminal o PDA con lector de código de barras, conexión WIFI y un navegador de internet instalado (por ejemplo, Internet Explorer). De esta manera, la aplicación no dependería del dispositivo elegido por el cliente.

Por ejemplo, cualquier terminal con lector de códigos de barras y sistema operativo Windows Mobile.



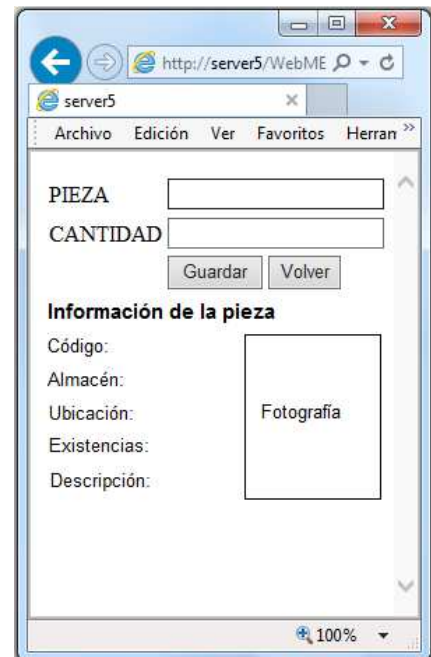
Actualmente el nuevo desarrollo está dirigido a la realización de inventarios de almacén.

La futura aplicación mostrará una pantalla con dos casillas a rellenar, una se rellena con la lectura del código de barras de la pieza y la otra la debe rellenar el usuario tecleando la cantidad existente de dicha pieza.

Al leer la pieza, la pantalla se completará con más campos informativos de la pieza (Código, Descripción, Almacén, Ubicación y existencias actuales).

Al pulsar el botón Guardar se actualizarán las existencias en MAGMA, se vaciará la pantalla y se esperará la lectura de otro código de barras.

A partir de ese momento cualquier otro usuario de MAGMA que consulte existencias de dichas piezas, las verá actualizadas.



Más adelante se añadirán nuevas funcionalidades y nuevas pantallas para realizar otras acciones (creación de OM, finalización de OM, entrega de material, etc.)

La instalación requiere tener un servidor con Internet Information Service (IIS) para configurar la aplicación web, así como una red Wifi en la zona de mantenimiento y producción.

Si está interesado, póngase en contacto con ACIMUT, y le informaremos detalladamente.