

Fecha	02/09/2022
Cliente/Proyecto	Petrowax
Número y Nombre de la brecha	21-PDF Certificado de calidad

1.- WorkAround nativo

Alternativamente al desarrollo de la brecha existen las siguientes alternativas nativas en NetSuite:

- Formato lo generan actualmente en un excel, se guarda en PDF y lo pudieran subir en el sistema.

2.- Las razones para realizar la brecha son.

Actualmente realizan el proceso por hoja de cálculo, y requieren optimizar el proceso para de manera automática al generar un PDF donde muestre los resultados que realicen en la inspección, y lo puedan visualizar en una "Ejecución de Artículo" y en "Recepción de artículo"

3.- Valor de negocio.

De contar con esta brecha, se podrán obtener los siguientes valores de negocio:

- Generar un PDF del certificado de calidad con los valores que se realice en alguna inspección de calidad y puedan visualizarlos en alguna ejecución o recepción de artículos si es que alguno de los artículos dentro de esas transacciones cuenta con alguna especificación de calidad.

4.- Descripción de la brecha y requerimiento de negocio.

Se tiene que realizar un PDF de impresión para la transacción: Datos de calidad
-El usuario responsable tendrá que realizar una inspección de calidad a la transacción ejecución o recepción de artículo que tenga un artículo con una especificación de calidad.

El PDF que genere la inspección deberá contener la siguiente información:

- Logos de subsidiaria
- Valor fijo en negritas y centrado "PARAFINAS, MICROCRISTALINAS, REFINADAS, SLACK Y DERIVADOS"
- Valor fijo "Certificado de " y Nombre de la inspección

Tabla con el siguiente contenido:

- Artículo
- Análisis
- unidad de medida del análisis "U/M"
- Método
- Especificación
- Resultado
- Color

Pie de página

-Valor fijo

-Nombre de quien realice la inspección de calidad.

5.- Proceso (flujo a seguir).

Un paso a paso de las operaciones que se van a realizar y los resultados que se esperan. Debe de tener el detalle de que se necesita, como, cuando, etc,

Extracción de datos: Los datos se van a tomar de la lista Datos de calidad. Los datos para tomar serán:

A) Encabezado

- 1.-Logos
- 2.-Valor fijo en negritas y centrado
- 3-Valor fijo "Certificado de " y Nombre de la inspección

B) Cuerpo

1. Tabla
2. Artículo
3. Análisis
4. unidad de medida "U/"
5. Método
6. Especificación
7. Resultado
8. Valor fijo "* Esta información es específica del material asignado y no puede ser válida por alguna combinación con otro material o algún proceso."
9. Valor fijo centrado "QUEDO A SU DISPOSICIÓN PARA CUALQUIER ACLARACIÓN"
10. Valor centrado acorde a el aprobador de calidad (quien realice la inspección) "ATENTAMENTE, I.Q.I JAZMIN MEDINA"

6.- Detonadores y Automatización.

Trigger.	Automatización
Cuando el usuario en el Rol (Internal ID 1013) Realice una inspección de calidad en alguna transacción de ejecución o recepción de artículo.	Permitirá al usuario generar un PDF en automático sin tener que hacerlo por fuera del sistema con los resultados de la inspección.

7.- Modelado de transacción.

PDF Certificado de calidad

A) Encabezado

1.-Logotipo 1



Ruta de logo: Documento>Archivos>Gabinete de archivos>imágenes>[logo autorizado 2022-09-24 at 1.09.02 PM.jpeg](#)

ID 33511

1.1.- Logotipo 2



Ruta de logo: Documento>Archivos>Gabinete de archivos>imágenes>[Logo.jpg](#)

ID 11

2.-Valor fijo en negritas y centrado “PARAFINAS, MICROCRISTALINAS, REFINADAS, SLACK Y DERIVADOS”

3.- Valor fijo “CERTIFICADO DE” y el nombre de la inspección realizada en negritas, subrayado y centrado.

ID DE LA INSPECCIÓN custrecord_qm_quality_data_inspection

B) Cuerpo

CERTIFICADO DE ANALISIS FISICOQUIMICO

1.-Tabla con 5 columnas (Análisis, U/M, método, especificación, Resultado) y las filas que se generen acorde a los análisis de calidad que se generen.

-La primera fila deberá llevar un Combinar y centrar de 5 columnas, en donde se agregara el valor “Articulo” con un color de fondo #4B80F1

ID custrecord_qm_quality_data_item

-La segunda fila deberá llevar los 5 valores “Análisis, U/M, método, especificación, Resultado” cada valor se asignará a una columna en el orden que se describen con un color de fondo #CACFDA

Análisis ID custrecord_qm_inspection_prop_field

U/M ID custrecord_imr_unidad_medida_calidad

Método ID custrecord_qm_inspection_prop_text

Especificación ID custrecord_imr_especificaciones

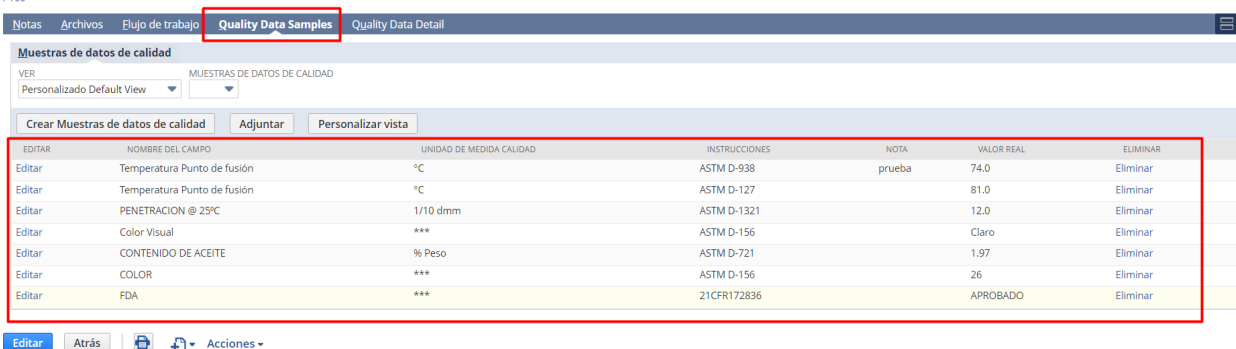
Resultado ID custrecord_qm_sample_actual_value

PW-W-55				
ANÁLISIS	U/M	METODO	ESPECIFICACIÓN	RESULTADO
PUNTO DE FUSION	°C	ASTM D-938	***	56
PUNTO DE FUSION	°C	ASTM D-127	***	64
PENETRACION @ 25°C	1/10 dmm	ASTM D-1321	***	167

2.- Valores

Los valores los podrán tomar del formulario “Datos de calidad” en la subficha “Quality data samples”. Dependiendo de los resultados que se muestran se agregaran por línea al PDF que se generará en dicho formulario.

ID Tabla custrecord_qm_quality_data_sample_def



EDITAR	NOMBRE DEL CAMPO	UNIDAD DE MEDIDA CALIDAD	INSTRUCCIONES	NOTA	VALOR REAL	ELIMINAR
Editar	Temperatura Punto de fusión	°C	ASTM D-938	prueba	74.0	Eliminar
Editar	Temperatura Punto de fusión	°C	ASTM D-127		81.0	Eliminar
Editar	PENETRACION @ 25°C	1/10 dmm	ASTM D-1321		12.0	Eliminar
Editar	Color Visual	***	ASTM D-156	Claro		Eliminar
Editar	CONTENIDO DE ACEITE	% Peso	ASTM D-721		1.97	Eliminar
Editar	COLOR	***	ASTM D-156		26	Eliminar
Editar	FDA	***	21CFR172836	APROBADO		Eliminar

Para acceder a la transacción pueden ingresar al siguiente URL:

<https://8170479.app.netsuite.com/app/common/custom/custrecordentrylist.nl?rectype=482>

ID Formulario customrecord_qm_quality_data

3.-Artículo (valor)

El Valor del artículo lo tomara de la transacción “Detalle de datos de calidad” del campo “Artículo”
ID custrecord_qm_quality_detail_item

4.-Análisis (valor)

ID inspectionField

5.-U/M (valor)

El valor de este campo, se tomará directo del “Campo de datos de inspección (En la tabla, la columna donde están estos datos de inspección se llama “Análisis”), que se encuentra dentro de una “Inspección de calidad” ya hecha en la subficha la pestaña se llama “Data Fields”.

ID custrecord_imr_unidad_medida_calidad

Lista Datos de calidad:

<https://8170479.app.netsuite.com/app/common/custom/custrecordentrylist.nl?rectype=482>

Inspección de calidad

ANÁLISIS FÍSICOQUÍMICO MICRO LIBRA 3

[Editar](#) [Atrás](#) [Imprimir](#) [Acciones](#)

Información principal

NOMBRE: ANALISIS FISICOQUIMICO MICRO LIBRA 3
DESCRIPCIÓN: ANALISIS FISICOQUIMICO MICRO LIBRA
TIPO: Cuantitativo
MÉTODO DE INSPECCIÓN: Micrómetro
☐ INACTIVO

Frecuencia de inspección

DETALLE DE FRECUENCIA (LOTE)
0

Muestreo de inspección

REQUISITO PARA MUESTREO: Muestreo simple
VELOCIDAD DE MUESTREO: 1
FALLOS PERMITIDOS: 10
☒ RECOPIRAR DATOS DE MUESTRA
PROPIETARIO: Cecilia Torres
ÚLTIMA MODIFICACIÓN: 07/10/2022 12:40 PM
POR: Cecilia Torres

[Data Fields](#) [Inspection Standards](#) [Pass Fail Criteria](#) [Notas](#) [Archivos](#) [Flujo de trabajo](#)

VER: Personalizado Default View
CAMPO DE DATOS DE INSPECCIÓN:

[Nueva Campo de datos de inspección](#)

[Adjuntar](#)

[Personalizar vista](#)

EDITAR	ANÁLISIS	TIPO DE DATOS	SECUENCIA	INSTRUCCIONES	ESPECIFICACIONES	ETIQUETA DE VALIDACIÓN	UNIDAD DE MEDIDA CAL
Editar	Samples Inspected	Entero	1	Enter Number Of Samples Inspected		SS_SAMPLES_INSPECTED	

6.-Método (valor)

Para traer la información de este valor tendrá que buscarse dentro del análisis (Columna ID inspectionField “Análisis”) que se muestre en la transacción actual (Datos de calidad) ID custrecord_qm_sample_detail_text

Lista de datos de calidad:

<https://8170479.app.netsuite.com/app/common/custom/custrecordentrylist.nl?rectype=482>

7.-Especificación (valor)

El valor de este campo, se tomará directo del “Campo de datos de inspección” (En la tabla, la columna donde están estos datos de inspección se llama “Análisis”), que se encuentra dentro de una “Inspección de calidad” ya hecha en la subficha la pestaña se llama “Data Fields”.

Inspección de calidad

ANÁLISIS FÍSICOQUÍMICO MICRO LIBRA 3

[Editar](#) [Atrás](#) [Imprimir](#) [Acciones](#)

Información principal

NOMBRE: ANALISIS FISICOQUIMICO MICRO LIBRA 3
DESCRIPCIÓN: ANALISIS FISICOQUIMICO MICRO LIBRA
TIPO: Cuantitativo
MÉTODO DE INSPECCIÓN: Micrómetro
☐ INACTIVO

Frecuencia de inspección

DETALLE DE FRECUENCIA (LOTE)
0

Muestreo de inspección

REQUISITO PARA MUESTREO: Muestreo simple
VELOCIDAD DE MUESTREO: 1
FALLOS PERMITIDOS: 10
☒ RECOPIRAR DATOS DE MUESTRA
PROPIETARIO: Cecilia Torres
ÚLTIMA MODIFICACIÓN: 07/10/2022 12:40 PM
POR: Cecilia Torres

[Data Fields](#) [Inspection Standards](#) [Pass Fail Criteria](#) [Notas](#) [Archivos](#) [Flujo de trabajo](#)

VER: Personalizado Default View
CAMPO DE DATOS DE INSPECCIÓN:

[Nueva Campo de datos de inspección](#)

[Adjuntar](#)

[Personalizar vista](#)

EDITAR	ANÁLISIS	TIPO DE DATOS	SECUENCIA	INSTRUCCIONES	ESPECIFICACIONES	ETIQUETA DE VALIDACIÓN	UNIDAD DE MEDIDA CAL
Editar	Samples Inspected	Entero	1	Enter Number Of Samples Inspected		SS_SAMPLES_INSPECTED	

Lista de inspección de calidad:

<https://8170479.app.netsuite.com/app/common/custom/custrecordentrylist.nl?rectype=501>

ID Especificaciones: custrecord_imr_especificaciones

8.-Resultado (valor)

Este valor se tomará de algún resultado de “Datos de calidad” en la subficha “Quality data samples” Dentro de los análisis se almacenará el “Valor fijo” que como etiqueta en la tabla de

resultados tiene “RESULTADO”

Lista Datos de calidad:

<https://8170479.app.netsuite.com/app/common/custom/custrecordentrylist.nl?rectype=482>

Análisis:

Notas

Archivos

Flujo de trabajo

Quality Data Samples

Quality Data Detail

Muestras de datos de calidad

VER

Personalizado Default View

MUESTRAS DE DATOS DE CALIDAD

Nueva Muestras de datos de calidad

Adjuntar

Personalizar vista

EDITAR	ANÁLISIS ▾	UNIDAD DE MEDIDA CALIDAD	METODO	ESPECIFICACIONES	RESULTADO
Editar	Temperatura Punto de fusión	°C	ASTM D-938	PRUEBA	1.0
Editar	Temperatura Punto de fusión	°C	ASTM D-127		1.0
Editar	PENETRACION @ 25°C	1/10 dmm	ASTM D-1321		0.01
Editar	FDA	***	21CFR172836		APROBADO
Editar	CONTENIDO DE ACEITE	% Peso	ASTM D-721		0.01
Editar	Color Visual	***	ASTM D-156		Claro
Editar	COLOR	***	ASTM D-156		1

Editar Atrás Acciones

ID custrecord_qm_sample_actual_value

9.-Valor fijo debajo de la tabla.

* Esta información es específica del material asignado y no puede ser válida por alguna combinación con otro material o algún proceso

CONTENIDO DE ANALISIS POR QUIMICO

PW-W-55				
ANALISIS	U/M	METODO	ESPECIFICACIÓN	RES
PUNTO DE FUSION	°C	ASTM D-938	***	
PUNTO DE FUSION	°C	ASTM D-127	***	
PENETRACION @ 25°C	1/10 dmm	ASTM D-1321	***	
COLOR VISUAL	AMBAR			

* Esta información es específica de el material designado y no puede ser valida por alguna combinación con otro material o algún proceso.

10.- Valor fijo centrado “QUEDO A SU DISPOSICIÓN PARA CUALQUIER ACLARACIÓN”

11.-Valor fijo “ATENTAMENTE”

12.-Nombre centrado al final del documento del aprobador de calidad (quien realice la inspección).

ID lastmodifiedby

ATENTAMENTE
I.Q.I JAZMIN MEDINA



CERTIFICADO DE ANALISIS FISICOQUIMICO

PW-W-55				
ANALISIS	U/M	METODO	ESPECIFICACIÓN	RESULTADO
PUNTO DE FUSION	°C	ASTM D-938	***	56
PUNTO DE FUSION	°C	ASTM D-127	***	64
PENETRACION @ 25°C	1/10 dmm	ASTM D-1321	***	167
COLOR VISUAL	AMBAR			

* Esta información es específica de el material designado y no puede ser valida por alguna combinación con otro material o algún proceso.

QUEDO A SU DISPOSICION PARA CUALQUIER ACLARACION
ATENTAMENTE
I.Q.I JAZMIN MEDINA

8.- Consideraciones y supuestos.

- Podrán generar el certificado de calidad en PDF una vez realizada la prueba de inspección a alguna transacción de ejecución o recepción de artículo. siempre y cuando algún artículo cuente con una especificación de calidad.
- Si la transacción de ejecución o recepción de artículo cuenta con más de 1 artículo con especificaciones de calidad, generar 1 solo PDF con una hoja para cada artículo con la inspección de calidad.

9.- Escenarios soportados y casos de uso.

Caso de uso	Resultado esperado y ejemplo.
Cuando el usuario de con rol IMR calidad (Internal ID 1013) complete la inspección de calidad	se pueda visualizar el PDF de "Certificado de calidad"
Cuando el usuario de con rol IMR calidad (Internal ID 1013) rechace la inspección de calidad	No se generará PDF

10. Tiempos asignados al proyecto.

Etapas	Descripción	Tiempo
Diseño y modelado	Generación de diseño, especificaciones, creación de modelado, presentación a usuarios y validación del diseño.	Consultoría: 1 hora Desarrollo:
Desarrollo	Generación de las automatizaciones, creación de registros.	Consultoría: Desarrollo:6 horas
Pruebas y documentación	Creación y documentación de pruebas. Generación de documentos de uso para usuario final. Pruebas con usuario para entrega.	Consultoría:1 hora Desarrollo:

	<i>Total Tiempo</i>	8 horas
--	----------------------------	---------

9.- Aprobación.

Jaime Urtaza Líder de Proyecto Cliente	Firma
Julia Garduño Usuario Clave Cliente	Firma
Hector Irving Arreola Usuario Clave Cliente	Firma
Jonathan Vargas Líder de Desarrollo IMR	Firma
Alfredo Guerrero Consultor Asignado	Firma
Fernando Castellanos PMO	Firma

10.- Supuestos

- Al firmar el documento, el cliente entiende que aplican los términos de desarrollo de personalizaciones de IMR.
- En caso de integraciones, aplican los términos relativos a procesos de integración y desarrollo de IMR.
- Los ajustes menores considerados para esta brecha, no pueden rebasar 1 sesión de 1 hora.
- Cualquier cambio posterior las dos semanas posteriores a la presentación, va a generar costos adicionales.
- Se aprueba la realización de las brechas de acuerdo con el diseño presentado.
- La creación y documentación de la misma es en base a los estándares de IMR y los términos de desarrollo aplicables.
- Los cambios menores a esta brecha son realizados sin costo, siempre y cuando dichos cambios no tomen más de 12 horas de ajustes menores en TOTAL para todas las brechas. Es decir, si tienes tres brechas, y las tres requieren ajustes menores, en total son 12 horas para ajustes menores de todas las brechas. Los ajustes menores tienen que ser en el mismo sentido, lógica, definición del diseño original y no signifiquen un cambio de fondo del diseño acordado. Los cambios menores son aplicables

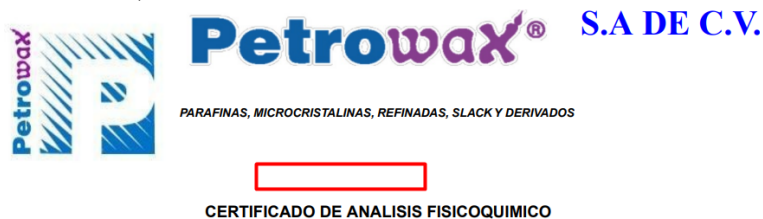
- únicamente al momento de presentación del release 02.
- Cambios posteriores no son aplicables sin costo, por mínimos que sean.

Control de cambios

1. Se solicita agregar campos adicionales al PDF,
-Número de lote, el cual se inserta como se muestra en la ilustración.



- Caducidad, el cual se inserta como se muestra en la ilustración.



- Imagen, el cual se inserta como se muestra en la ilustración.



2. La fecha de caducidad tendrá que introducirse manualmente dentro del resultado de la inspección.

ORACLE NETSUITE **Petrowax®**

Actividades Transacciones Listas Informes Análisis Personalización Documentos Configuración Administración y controles Facturación Electrónica Activos fijos Calidad Contabilidad

Datos de calidad

Guardar **Cancelar** **Cambiar ID** **Acciones**

ÚLTIMA MODIFICACIÓN POR: 01/11/2022 10:24 AM Efrén Carrillo

☐ INACTIVO

REGISTRO PRINCIPAL DE COLA DE INSPECCIÓN: 128

ESPECIFICACIÓN: Análisis físico químico Micro libra

INSPECCIÓN: ANÁLISIS FÍSICOQUÍMICO MICRO LIBRA

TRANSECCIÓN DE INVENTARIO: Recepción de artículo #IR89

FECHA Y HORA DE INSPECCIÓN: 01/11/2022 10:24:03 AM

☐ OBLIGATORIO

☒ DEBE APROBAR

☒ MUESTRAS OBLIGATORIAS

ARTÍCULO: MICRO LIBRA 2 FDA

ESTADO: Pendiente

TRANSECCIÓN PRINCIPAL: Orden de compra #12

NÚMERO DE LÍNEA PRINCIPAL: 1

SECUENCIA: 1

REGISTRO PRINCIPAL DE DATOS DE CALIDAD

REGISTRADO POR

ID DE MUESTRA

ID DE CONTROL: 1

NÚMERO DE LOTE: 19

NÚMERO DE SERIE: 19

DESCRIPCIÓN DE INSPECCIÓN: ANÁLISIS FÍSICOQUÍMICO MICRO LIBRA

☒ CONTROLADO POR LOTE

☐ EN SERIE

☐ ES UNA MUESTRA

DEFINICIÓN DE MUESTRA: [{"validations":[{"type":"Personalizado","value":"","sequence":"3","inspectionField":"5","inspectionField":"5"}]}]

☐ INDICADOR DE RESUMEN DE MIGRACIONES

APROBACIÓN DE INSPECCIÓN DE QM

FALLO DE INSPECCIÓN DE QM

☐ WORK FLOW TRIGGERED

CADUCIDAD

3. Podrán adjuntar la imagen de la inspección de calidad directamente en el resultado de la prueba de calidad.

ORACLE NETSUITE **Petrowax®**

Actividades Transacciones Listas Informes Análisis Personalización Documentos Configuración Administración y controles Facturación Electrónica Activos fijos Calidad

Datos de calidad

Guardar **Cancelar** **Cambiar ID** **Acciones**

ÚLTIMA MODIFICACIÓN POR: 08/11/2022 12:52 PM Irvin Arreola Rosas

☐ INACTIVO

REGISTRO PRINCIPAL DE COLA DE INSPECCIÓN: 133

ESPECIFICACIÓN: ANÁLISIS FÍSICOQUÍMICO MICRO LIBRA 33

INSPECCIÓN: ANÁLISIS FÍSICOQUÍMICO MICRO LIBRA 3

TRANSECCIÓN DE INVENTARIO: Ejecución de orden de artículo #EPA0000

FECHA Y HORA DE INSPECCIÓN: 07/11/2022 11:12:26 AM

☐ OBLIGATORIO

☒ DEBE APROBAR

☒ MUESTRAS OBLIGATORIAS

ARTÍCULO: CERA POLIETILENICA I-100

ESTADO: Aprobado

TRANSECCIÓN PRINCIPAL: Orden de venta #QM200000002V

NÚMERO DE LÍNEA PRINCIPAL: 1

SECUENCIA: 1

REGISTRO PRINCIPAL DE DATOS DE CALIDAD

REGISTRADO POR: Irvin Arreola Rosas

ID DE MUESTRA

ID DE CONTROL: 1

NÚMERO DE LOTE: Lote 4

NÚMERO DE SERIE: Lote 4

DESCRIPCIÓN DE INSPECCIÓN: ANÁLISIS FÍSICOQUÍMICO MICRO LIBRA

☒ CONTROLADO POR LOTE

☐ EN SERIE

☐ ES UNA MUESTRA

DEFINICIÓN DE MUESTRA: [{"validations":[{"type":"Personalizado","value":"","sequence":"3","inspectionField":"21","inspectionField":"7","inspectionField":"102","inspectionFieldName":"Temperatura"}]}]

☐ INDICADOR DE RESUMEN DE MIGRACIONES

APROBACIÓN DE INSPECCIÓN DE QM

FALLO DE INSPECCIÓN DE QM

☐ WORK FLOW TRIGGERED

CADUCIDAD

IMAGEN

4. Revisar ortografía (acentos)

Campo	ID
Número de lote	custrecord_qm_quality_data_lotnumber
Caducidad	custrecord_imr_fechacaduci
Imagen	custrecord_imr_imagen_calidad

1. Mover campos de “Lote y caducidad” al final de la tabla, debajo del texto fijo.

CADUCIDAD: 30/11/2022

PARAFINA REFINADA 58/60				
ANÁLISIS	U/M	Método	ESPECIFICACIÓN	RESULTADO
TEMPERATURA PUNTO DE FUSIÓN	°C	ASTM D-938		0
TEMPERATURA PUNTO DE FUSIÓN	°C	ASTM D-127		0
PENETRACION @ 25C	1/10 dmm	ASTM D-1321		0
FDA	***	21CFR172836		0
CONTENIDO DE ACEITE	% Peso	ASTM D-721		0
COLOR	***	ASTM D-156		0
Color Visual	0			

** Esta información es específica del material asionado y no puede ser válida por alguna combinación con otro material o algún proceso*

APLICA DSDT?	<input type="checkbox"/>	MONEDA DEL EXTRANJERO	<input type="checkbox"/>	Preceder	Nombre del Empleado	<input type="checkbox"/>
TIPO DE TERCIERO	<input type="checkbox"/>	PAIS DE RESIDENCIA	<input type="checkbox"/>	Preceder	País de Residencia	<input type="checkbox"/>
TIPO DE OPERACIÓN	<input type="checkbox"/>	PAIS DE OPERACIÓN	<input type="checkbox"/>	Preceder	Tipo de Operación	<input type="checkbox"/>
NOMBRE DEL EXTRANJERO	<input type="checkbox"/>	PAIS DE TERCIERO	<input type="checkbox"/>	Preceder	Tipo de Tercero	<input type="checkbox"/>
METODO DE PAGO	<input type="checkbox"/>	METODO DE PAGO	<input type="checkbox"/>	Preceder	Método de Pago	<input type="checkbox"/>
Cuenta contable cargada a pagar	<input type="checkbox"/>	Regimen Paga	<input type="checkbox"/>	Preceder	Regimen Paga	<input type="checkbox"/>
Envío Predefinido	<input type="checkbox"/>	FORMA DE PAGO	<input type="checkbox"/>	Preceder	Forma de Pago	<input type="checkbox"/>
Facturación Predefinida	<input type="checkbox"/>	Email	<input type="checkbox"/>	Preceder	Correo electrónico	<input type="checkbox"/>
Calle e Número	<input type="checkbox"/>	No	<input type="checkbox"/>	Preceder	Indicador (Presencia)	<input type="checkbox"/>
Num. Exterior	<input type="checkbox"/>	Teléfono	<input type="checkbox"/>	Preceder	Teléfono	<input type="checkbox"/>
Num. Interior	<input type="checkbox"/>	Colonia	<input type="checkbox"/>	Preceder	Indicador principal	<input type="checkbox"/>
Delegación/Municipio	<input type="checkbox"/>	Delegación principal	<input type="checkbox"/>	Preceder	Delegación principal	<input type="checkbox"/>
Estado	<input type="checkbox"/>	Delegación	<input type="checkbox"/>	Preceder	Delegación	<input type="checkbox"/>
C.P.	<input type="checkbox"/>	Indicador de Empresa	<input type="checkbox"/>	Preceder	Indicador de la empresa	<input type="checkbox"/>
País	<input type="checkbox"/>	Nombre-Razon Social	<input type="checkbox"/>	Preceder	Razon Social / Nombre Lugar	<input type="checkbox"/>
METODO DE PAGO	<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>			<input type="checkbox"/>
FORMA DE PAGO	<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>			<input type="checkbox"/>
Límite de crédito	<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>			<input type="checkbox"/>

QUEDO A SU DISPOSICIÓN PARA CUALQUIER ACLARACIÓN

ATENTAMENTE

2. Hacer más grande el texto del “Artículo”

CADUCIDAD: 31/12/2022

COLOR EN POLVO FLUORESCENTE NARANJA				
ANÁLISIS	U/M	Método	ESPECIFICACIÓN	RESULTADO
TEMPERATURA PUNTO DE FUSIÓN	°C	ASTM D-938		0
TEMPERATURA PUNTO DE FUSIÓN	°C	ASTM D-127		0
PENETRACION @ 25C	1/10 dmm	ASTM D-1321		0

3. Añadir campo de “Fecha de creación” a PDF, se pondrá junto al campo “ Lote”

Datos de calidad

[Guardar](#)
[Cancelar](#)
[Cambiar ID](#)
[Acciones](#)

FORMULARIO PERSONALIZADO *
 Datos de calidad
 ÚLTIMA MODIFICACIÓN POR
 05/12/2022 12:31 PM Sergio Saldaña
 INACTIVO
 REGISTRO PRINCIPAL DE COLA DE INSPECCIÓN *
 350
 ESPECIFICACIÓN *
 ANALISIS FISICOQUI...CO MICRO LIBRA 32
 INSPECCIÓN *
 ANALISIS FISICOQUIMICO MICRO LIBRA 3
 TRANSACCIÓN DE INVENTARIO
 Ejecución de orden de artículo #EPA0000
 FECHA Y HORA DE INSPECCIÓN *
 02/12/2022 4:35:25 PM
 OBLIGATORIO
 ✓ DEBE APROBAR
 ✓ MUESTRAS OBLIGATORIAS
 ARTÍCULO *
 COLOR EN POLVO FLUORESCENTE NARAI
 ESTADO *

TRANSACCIÓN PRINCIPAL
 Orden de venta #QMAT000000119V
 NÚMERO DE LÍNEA PRINCIPAL
 2
 SECUENCIA *
 1
 REGISTRO PRINCIPAL DE DATOS DE CALIDAD
 REGISTRADO POR
 ID DE MUESTRA
 ID DE CONTROL
 0
 NÚMERO DE LOTE
 NÚMERO DE SERIE
 DESCRIPCIÓN DE INSPECCIÓN
 ANALISIS FISICOQUIMICO MICRO LIBRA

EN SERIE
 ES UNA MUESTRA
 DEFINICIÓN DE MUESTRA
 [{"validations": [{"sequence": "3", "inspectionFieldId": "21", "inspection": "7", "inspectionField": "102", "inspectionFieldName": "TEMPERATURA"}]}]
 INDICADOR DE RESUMEN DE MIGRACIONES
 APROBACIÓN DE INSPECCIÓN DE QM
 FALLO DE INSPECCIÓN DE QM
 WORK FLOW TRIGGERED
 CADUCIDAD
 31/12/2022
 IMAGEN
 suite let.jpg
 FECHA DE CREACIÓN
 02/12/2022

4. Corregir el pie de página cuando se genera más de 1 hoja.

Campo	ID
Número de lote	custrecord_qm_quality_data_lotnumber
Caducidad	custrecord_imr_fechacaduci
Artículo	custrecord_qm_quality_data_item
Fecha de creación	custrecord_imr_fechacraci

Control de cambios 3

1. Mover campo "Fecha de creación" al encabezado



Petrowax®

PARAFINAS, MICROCRISTALINAS, REFINADAS, SLACK Y DERIVADOS



CERTIFICADO DE ANÁLISIS FÍSICOQUÍMICO

MICRO LIBRA 2 FDA				
ANÁLISIS	U/M	Método	ESPECIFICACIÓN	RESULTADO
TEMPERATURA PUNTO DE FUSIÓN	°C	CON LA AYUDA DEL TERMOMETRO DEFINAR SU PUTO DE FUSION		0
PENETRACION @ 25C	1/10 dmm	CON LA MUESTRA A 25@25°C TOMA LA DUREZA DEL MATERIAL		0
0		0		

* Esta información es específica del material asignado y no puede ser válida por alguna combinación con otro material o algún proceso

Nº. LOTE: Lote 45

FECHA DE CREACIÓN: 09/12/2022 CADUCIDAD: 28/04/2023



2. Optimizar el scrip para que cuando no se llenen los siguientes campos de igual manera les permite generarlo:

- Fecha de creación
- Número de lote.
- Imagen
- Caducidad

3. Se requiere quitar la columna de "Especificación"

CERTIFICADO DE ANÁLISIS FÍSICOQUÍMICO

MICRO LIBRA 2 FDA				
ANÁLISIS	U/M	Método	ESPECIFICACIÓN	RESULTADO
TEMPERATURA PUNTO DE FUSIÓN	°C	CON LA AYUDA DEL TERMOMETRO DEFINAR SU PUTO DE FUSION		0
PENETRACION @ 25C	1/10 dmm	CON LA MUESTRA A 25@25°C TOMA LA DUREZA DEL MATERIAL		0
0		0		

* Esta información es específica del material asignado y no puede ser válida por alguna combinación con otro material o algún proceso

4. Agregar dos columnas para valores “Máximo y mínimo”
5. Agregar nuevos valores que trae la inspección de calidad.

Datos de calidad

Editar

Atrás

Imp. Certificado

Acciones

ÚLTIMA MODIFICACIÓN

08/12/2022 5:04 PM

POR

Sergio Saldaña

TRANSACCIÓN PRINCIPAL

Orden de compra #OCMAT000083

EN SERIE

ES UNA MUESTRA

INACTIVO

REGISTRO PRINCIPAL DE COLA DE INSPECCIÓN

353

ESPECIFICACIÓN

ELABORACION DE BOLETIN DE ANALISIS P

INSPECCIÓN

ANALISIS FISICOQUIMICO P

TRANSACCIÓN DE INVENTARIO

Recepción de artículo #RA000000206

REGISTRADO POR

Irvin Arreola Rosas

FECHA Y HORA DE INSPECCIÓN

08/12/2022 4:34:22 PM

ID DE MUESTRA

OBLIGATORIO

✓ DEBE APROBAR

NÚMERO DE LOTE

Lote

✓ MUESTRAS OBLIGATORIAS

ARTÍCULO

MICRO LIBRA 2 FDA

NÚMERO DE SERIE

Lote

ESTADO

En ejecución

DESCRIPCIÓN DE INSPECCIÓN

TABLA DE DATOS PARA EL ANALISIS FISICOQUIMICO

✓ CONTROLADO POR LOTE

DEFINICIÓN DE MUESTRA

{["validations": [{"type": "Greater Than Or Equal To", "value": "\\", "typeId": "Custc PUNTO DE FUSIÓN", "instructions": "CON LA AYUDA [{"type": "Greater Than Or Equal To", "value": "\2 To", "value": "\80", "typeId": "\6"}]"; "sequence": ";", "instructions": "CON LA MUESTRA A 25@25°C TO"}]

INDICADOR DE RESUMEN DE MIGRACIONES

APROBACIÓN DE INSPECCIÓN DE QM

FALLO DE INSPECCIÓN DE QM

WORK FLOW TRIGGERED

CADUCIDAD

01/09/2025

IMAGEN



FECHA DE CREACIÓN

08/12/2022

<https://8170479.app.netsuite.com/app/common/custom/custrecordentry.nl?rctype=482&id=4105>

-Dentro de la inspección que tenga asignada los resultados de calidad, se tomarán de la siguiente subficha.

Data Fields

Inspection Standards

Pass/Fail Criteria

Notas

Archivos

VER

ESTÁNDAR DE INSPECCIÓN

Default View

Nueva Estándar de inspección

Adjuntar

Personalizar vista

EDITAR

Editar

CAMPO ESTÁNDAR

Editar

PENETRACION MAXIMA

Editar

Samples Required

Editar

TEMPERATURA EN °C MAXIMA

Editar

TEMPERATURA °C MINIMO

Editar

PENETRACION MINIMA

Editar

Maximum Defects

Editar

Atrás

Acciones

<https://8170479.app.netsuite.com/app/common/custom/custrecordentry.nl?rctype=501&id=30>

-Los valores que se encuentren en la columna de “Campo Estándar” son los que se tendrán que anexar al PDF en la columna de “Análisis”

CERTIFICADO DE ANÁLISIS FÍSICOQUÍMICO

MICRO LIBRA 2 FDA				
ANÁLISIS	U/M	Método	ESPECIFICACIÓN	RESULTADO
TEMPERATURA PUNTO DE FUSIÓN	°C	CON LA AYUDA DEL TERMOMETRO DEFINAR SU PUTO DE FUSION		75.0
PENETRACION @ 25C	1/10 dmm	CON LA MUESTRA A 25@25°C TOMA LA DUREZA DEL MATERIAL		27.0
0		0		

* Esta información es específica del material asignado y no puede ser válida por alguna combinación con otro material o algún proceso

-Cuando el valor solicite que sea maximo, añadir el valor de la columna “Valor predeterminado” a la columna que se asigne en el PDF como “Maximo”

-Cuando el valor que solicite la columna “Campo estándar” sea mínimo añadir el valor de la columna “Valor predeterminado” a la columna que se asigne en el PDF como “Mínimo”

CAMPO ESTÁNDAR	TIPO DE DATOS	VALOR PREDETERMINADO
PENETRACION MAXIMA	Decimal	80
Samples Required	Entero	1
TEMPERATURA EN °C MAXIMA	Decimal	80
TEMPERATURA °C MINIMO	Decimal	70
PENETRACION MINIMA	Decimal	20
Maximum Defects	Entero	0

Acciones ▾

4. Ajustar la imagen que se adjunta al PDF a tamaño real.

Campo	ID
Fecha de creación	custrecord_imr_fechacraci
Número de lote	custrecord_qm_quality_data_lotnumber
Imagen	custrecord_imr_imagen_calidad
Caducidad	custrecord_imr_fechacaduci

Inspección	custrecord_qm_quality_data_inspection