

# **CONCEPTOS DE CONTROL-M Y CONTROL-D**

## CONTROL-M

### 1) Objetivo

El presente tiene como objetivo realizar un primer acercamiento a la herramienta CONTROL-M Scheduler.

### 2) Generalidades

#### a) *Qué es Control-M*

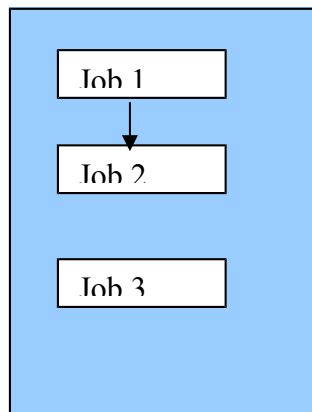
Control-M es una herramienta que permite automatizar los procesos batch de producción, facilitando también su monitoreo en forma conjunta o individual.

#### b) *Inclusión de jobs en Control-M*

Los jobs se encuentran incluidos en cadenas de procesos denominadas **TABLAS**. Estas tablas pueden contener n cantidad de jobs, los cuales pueden ser independientes entre si o bien tener algún tipo de dependencia. Las redes se encuentran definidas como módulos dentro de un archivo particionado (Librería).

Si graficamos esta idea:

Nombre de RED: A



#### i) *Componentes principales*

Los siguientes componentes son esenciales para Control-M

##### *(1) Job Scheduling Definition*

Aquí se especifica el criterio de ejecución y las acciones a tomar para cada job (proceso) en particular. Cada proceso que se planifica contiene las siguientes secciones:

- a) **Parámetros Generales** : Esta es la información general acerca del job
- b) **Parámetros Básicos de Scheduling** : Es el criterio con el cual Control-M planificará el job
- c) **Parámetros de Pre-proceso** : Es la rutina de requerimientos que se deben cumplir para que Control-M submita el job
- d) **Parámetros de Post-proceso** : Son las acciones que Control-M realizará después de la finalización del job.

### **(2) Descripción de cada Job Scheduling Definition**

#### **(a) Parámetros Generales**

```
-----+
MEMNAME PPM9920  MEMLIB  PPM.CM.JCL
OWNER  PCARED   TASKTYPE JOB  PREVENT-NCT2  DFLT N
APPL   CONTROLM          GROUP MAINDAY
DESC   PPM9920 - MENSAJES DE ABEND DEL LOG
OVERLIB
SET VAR
CTB STEP AT      NAME      TYPE
DOCMEM PPM9920  DOCLIB  CONTROLM.PRD.DOC
=====
```

**MEMNAME** : Member Name – nombre del proceso donde se encuentra el jcl ( puede diferir con el Job Name )

**MEMLIB** : Nombre de la Librería donde se encuentra el proceso indicado en Memname, y desde donde Control-M realizará la submission del proceso.

**OWNER** : Es el “usuario” con que será submitido el proceso.

**TASKTYPE** : Tipo de proceso

JOB

CYC ( proceso cíclico )

STC (Star task)

**PREVENT-NCT2** : Este parámetro con valor “ Y “ permite evitar el NCT2 en la ejecución de un proceso.

**APPL** : Aplicación a la que corresponde el proceso

**GROUP** : Nombre de la TABLA donde se encuentra la planificación

**DESC** : Descripción de la funcionalidad del proceso

**OVERLIB** : Permite ingresar una librería distinta de la indicada en MEMLIB para que Control-M realice la submission del procesos desde ella.

**SET VAR** : Permite setear variables desde la planificación que serán expandidas al cuerpo del jcl.

CTB STEP AT NAME TYPE	}	Estas no se encuentran activas.
-----------------------------	---	---------------------------------

### *(b) Parámetros Básicos de Scheduling*

<b>DAYS</b> ALL		<b>DCAL</b>	<b>AND/OR</b>
<b>WDAYS</b>		<b>WCAL</b>	
<b>MONTHS</b> 1- Y 2- Y 3- Y 4- Y 5- Y 6- Y 7- Y 8- Y 9- Y 10- Y 11- Y 12- Y			
<b>DATES</b>			
<b>CONFCAL</b>	<b>SHIFT</b>	<b>RETRO N</b>	<b>MAXWAIT 07 D-CAT</b>
<b>MINIMUM</b>	<b>PDS</b>		

**DAYS** : Días del Mes en que será scheduleado el proceso

**WDAYS** : Días de la Semana en que deberá ser scheduleado el proceso

**DCAL / WCAL** : Aquí se deben indicar los nombres de los calendarios que utiliza esta planificación.

**MONTHS** : Se especifican los Meses que deberá ser scheduleado el proceso

**DATES** : Aquí se ingresa un Día específico de planificación DDMM

**CONFCAL / SHIFT** : No utilizables.

**RETRO** : Por default su valor es siempre “ N “ (no activo) y esta asociado a la perdida de conexión con el sistema operativo por caída del mismo.

**MAXWAIT** : Tiempo que durará la planificación del proceso en la A.J.F.

**D-CAT** : No utilizable

**MINIMUM / PDS** : No utilizable.

### *(c) Parámetros de Pre-proceso*

<b>IN</b> CONTROLM-PPM9920-OK ODAT					
<b>CONTROL</b> PPM9920		E			
<b>RESOURCE</b> INIT-E		0001			
<b>TIME: FROM</b>	<b>UNTIL</b>	<b>PRIORITY 99</b>	<b>DUE OUT</b>	<b>SAC</b>	<b>CONFIRM</b>

**IN** : Condiciones de Input - Condiciones de encadenamiento que deben cumplirse para que el proceso sea scheduleado.

**CONTROL** : Palabras de Control – Se utilizan para evitar que dos o mas procesos que no pueden ejecutarse juntos sean submitidos por Control-M. Estas palabras de control tienen dos componentes : 1) la palabra propiamente dicha 2) tipo de palabra , el cual puede ser: E ( Exclusiva ) o S ( Compartida ).

**RESOURCE** : Aquí se ingresan los recursos cuantitativos que utilizará el proceso .

**TIME : FROM / UNTIL** : Aquí se indica el horario de submision del proceso (si lo tuviera). De no ingresarse ninguno, Control-M asume las 00:00hs (Argentina).

**PRIORITY** : Este parámetro indica la prioridad de submision del proceso por parte de Control-M .

**DUE OUT / SAC** : No utilizables.

**CONFIRM** : Aquí se indica mediante una “ Y “ cuando se desea que el proceso quede a la espera de confirmación manual, es decir que el mismo será planificado pero no será submitido hasta que el operador de producción lo confirme mediante el comando “ C “ en la A.J.F.

### (d) Parámetros de Post-proceso

=====			
<b>OUT</b>	<b>CONTROL-M-PPM9920-OK ODAT +</b>		
<b>AUTO-ARCHIVE</b>	<b>Y</b>	<b>SYSDB</b>	<b>Y</b>
		<b>MAXDAYS</b>	<b>MAXRUNS</b>
<b>RETENTION:</b>	<b>Ñ OF DAYS TO KEEP</b>	<b>Ñ OF GENERATIONS TO KEEP</b>	
<b>SYSOUT OP</b>	<b>(C,D,F,N,R)</b>	<b>FROM</b>	
<b>MAXRERUN</b>	<b>RERUNMEM</b>	<b>INTERVAL</b>	<b>FROM</b>
<b>STEP RANGE</b>	<b>FR (PGM.PROC)</b>	<b>TO</b>	<b>.</b>
<b>ON PGMST ANYSTEP</b>	<b>PROCST</b>	<b>CODES OK</b>	<b>A/O O</b>
<b>ON PGMST ANYSTEP</b>	<b>PROCST</b>	<b>CODES NOTOK</b>	<b>A/O</b>
<b>DO SYSOUT</b>	<b>OPT C PRM J</b>		<b>FRM Q</b>
<b>DO SYSOUT</b>	<b>OPT R PRM</b>		<b>FRM Q</b>
<b>DO</b>			
<b>ON PGMST ANYSTEP</b>	<b>PROCST</b>	<b>CODES C0004</b>	<b>A/O</b>
<b>DO OK</b>			
<b>DO</b>			
<b>ON PGMST</b>	<b>PROCST</b>	<b>CODES</b>	<b>A/O</b>
<b>DO</b>			
<b>SHOUT WHEN</b>		<b>TO</b>	<b>URGN</b>
<b>MS</b>			

**OUT** : Aquí se ingresan las condiciones que serán generadas ante la finalizacion del proceso. Cabe aclarar que las mismas se cumplen cuando el proceso finaliza en forma satisfactoria, ya sea por la propia ejecución o por indicación en esta misma seccion (a traves del parámetro ON PGMST ).

**AUTO-ARCHIVE / SYSDB / MADAYS / MARUNS** Estos parametros se utilizan con Control/R (no utilizables)

**MAXRERUN** : Relacionado con el RE-RUN Automático del proceso, indica las veces que ha sido realizada esta accion ( máximo 9 veces y se registra en forma decreciente ).

**RERUNMEM** : Aquí se indica si ante cancelación el Rerun será realizado a través de otro proceso.

**INTERVAL** : Es una expresión de tiempo indicada en minutos y esta relacionada con la re-ejecucion de procesos o con los procesos CYC ( ciclicos ).

**ON PGMST :** Se indican acciones determinadas a realizar ante la finalizacion del proceso con RC NE 0 . Dichas acciones deben especificarse explícitamente en este campo, y pueden ser :

**OK :** dar por OK el proceso.

**Forcejob :** realizar el force de otro proceso.

**Cond :** agregar / eliminar una condicion

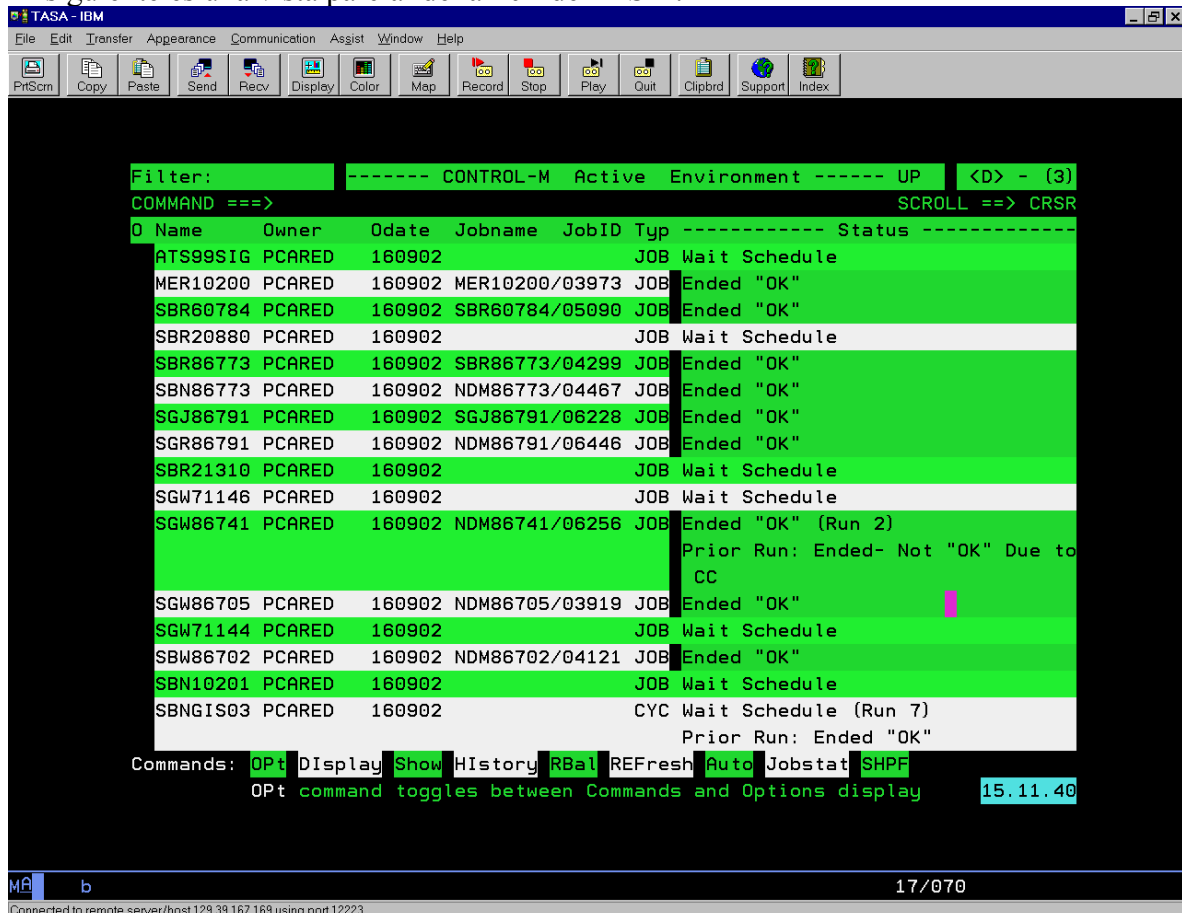
El resto de los campos existentes serán explicados durante la charla , pero son seteados con valores por default por Implementacion y no deben ser alterados nunca.

### ii) Active Job File

Todo proceso que cumpla con los Parámetros Básicos de Schedule será incluido en la A.J.F. por el Control-M al realizar su rutina de Cambio de Día ( la misma se explica mas adelante )

Estos procesos quedarán en condiciones de ser ejecutados dependiendo cada uno de los requisitos que se deban cumplir para que esto ocurra.

El siguiente es una vista parcial de la AJF de TASA :



```
Filter: ----- CONTROL-M Active Environment ----- UP <D> - (3)
COMMAND ==> SCROLL ==> CRSR

O Name      Owner   Odate  Jobname  JobID Typ ----- Status -----
ATS99SIG PCARED  160902                JOB Wait Schedule
MER10200 PCARED  160902 MER10200/03973 JOB Ended "OK"
SBR60784 PCARED  160902 SBR60784/05090 JOB Ended "OK"
SBR20880 PCARED  160902                JOB Wait Schedule
SBR86773 PCARED  160902 SBR86773/04299 JOB Ended "OK"
SBN86773 PCARED  160902 NDM86773/04467 JOB Ended "OK"
SGJ86791 PCARED  160902 SGJ86791/06228 JOB Ended "OK"
SGR86791 PCARED  160902 NDM86791/06446 JOB Ended "OK"
SBR21310 PCARED  160902                JOB Wait Schedule
SGW71146 PCARED  160902                JOB Wait Schedule
SGW86741 PCARED  160902 NDM86741/06256 JOB Ended "OK" (Run 2)
                                Prior Run: Ended- Not "OK" Due to
                                CC
SGW86705 PCARED  160902 NDM86705/03919 JOB Ended "OK"
SGW71144 PCARED  160902                JOB Wait Schedule
SBW86702 PCARED  160902 NDM86702/04121 JOB Ended "OK"
SBN10201 PCARED  160902                JOB Wait Schedule
SBNGIS03 PCARED  160902                CYC Wait Schedule (Run 7)
                                Prior Run: Ended "OK"

Commands: Opt Display Show History RBal REFResh Auto Jobstat SHPF
Opt command toggles between Commands and Options display 15.11.40
```

La **A.J.F** es la Opción donde los operadores de producción realizan su tarea, controlando los procesos y verificando su planificación.

Para realizar esta tarea se cuenta con COMANDOS propios de Control-M que permitan realizar diversas acciones.

Cabe recordar que Control-M posee un Módulo de Seguridad que ha sido instalado , definiéndose los permisos dentro de la herramienta para la asignación de funciones. Con lo cual no todos los usuarios de TSO podrán realizar el total de las operaciones .

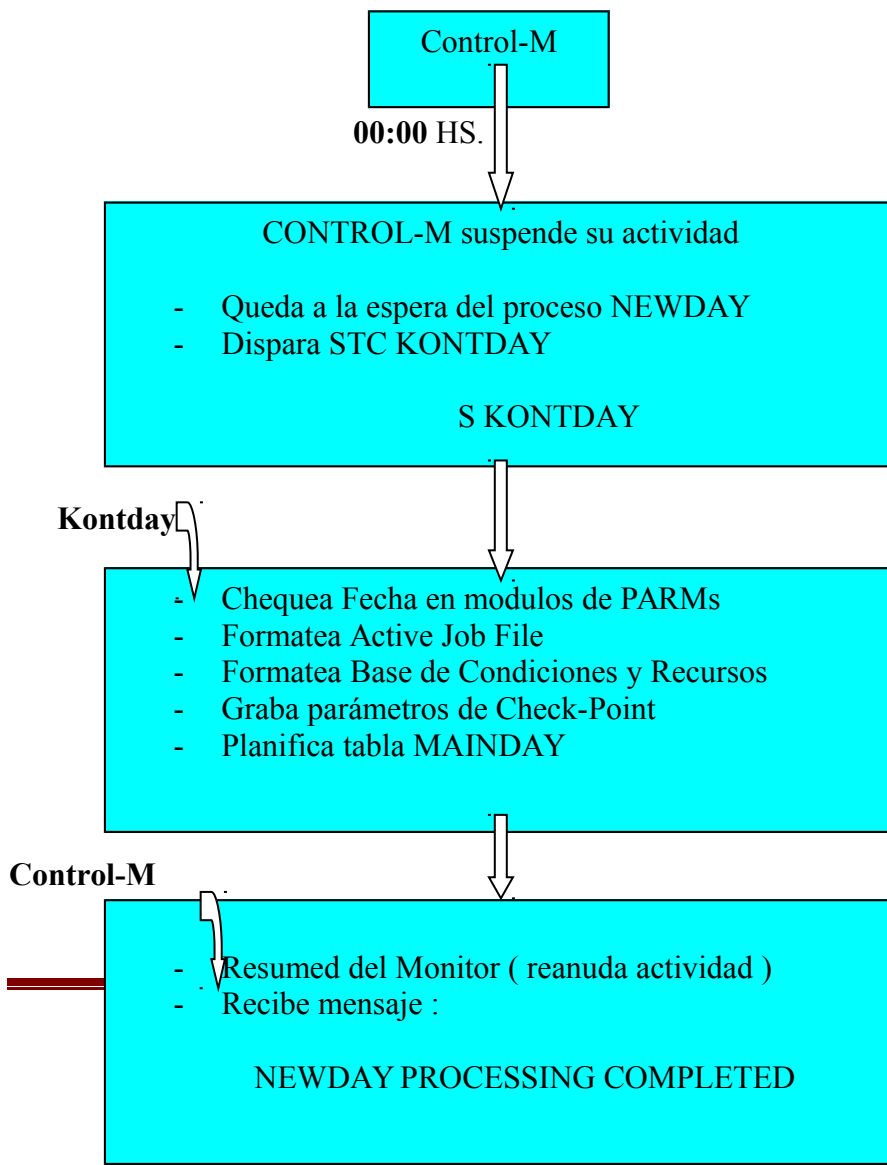
### 3) Newday - Proceso de Cambio de día

Antes de introducirnos en las operaciones básicas en la A.J.F., es conveniente que se explique el proceso denominado **NEWDAY**.

Todos los días a las 00:00hs Control-M realiza en forma automática la función de Cambio de Día, denominada NEWDAY.

Básicamente se trata de tareas de rutina que la herramienta realiza para actualizar sus fechas parámetro, además de otras que son planificadas desde las Tablas de producción y que forman parte del mantenimiento.

A continuación se presenta un gráfico correspondiente al proceso NEWDAY :



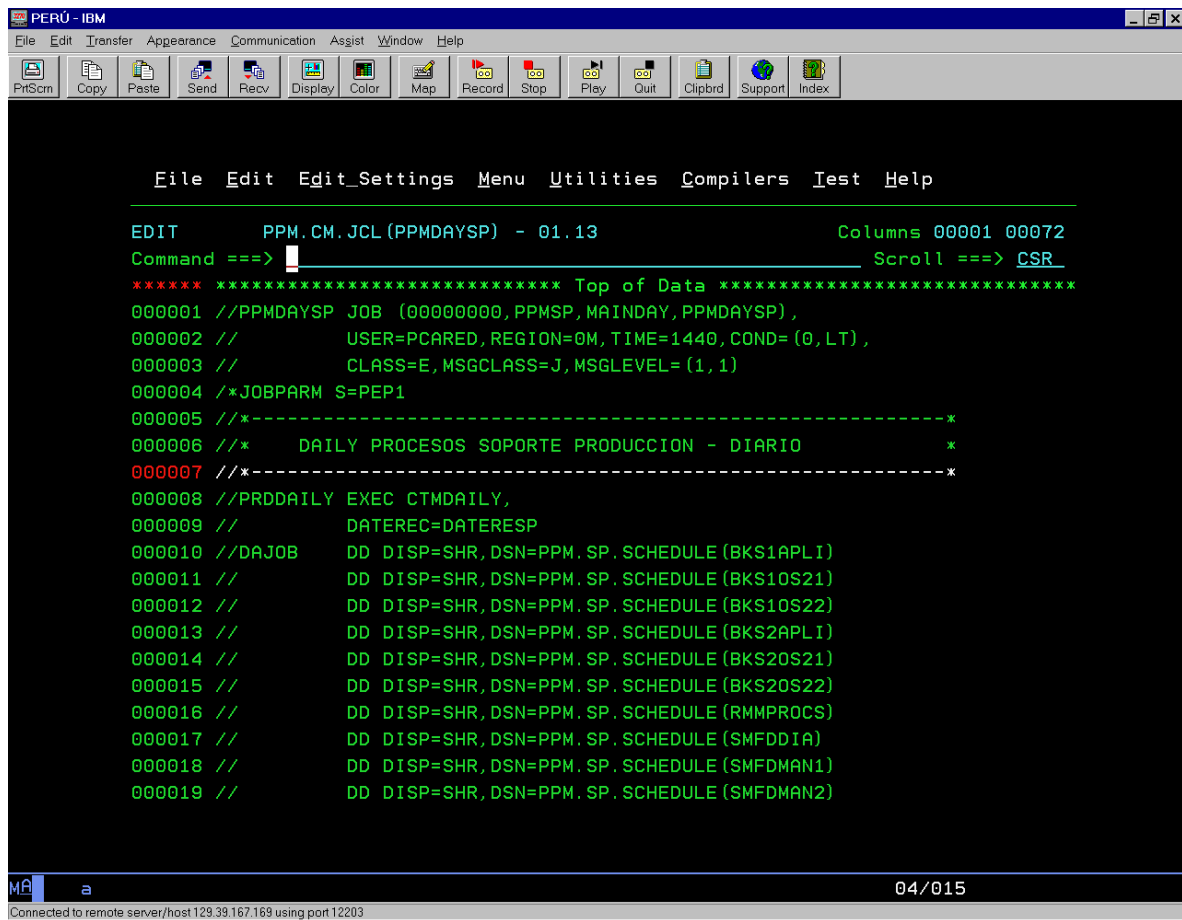
A partir de este punto Control-M esta disponible para su trabajo.

De las acciones realizadas por la STC Kontday, una de las mas importantes es la de planificar la Red **MAINDAY**.

Esta Red entre otros procesos contiene los módulos planificadores, los cuales permitiran que los procesos que cumplan con los condicionamientos necesarios lleguen a la A.J.F.

Básicamente , un proceso planificador contiene una lista de Redes , la cual Control-M recorrerá una por una para determinar que proceso corresponde ser planificado para ese día.

Ej. Modulo planificador :



```
File Edit Edit_Settings Menu Utilities Compilers Test Help

EDIT      PPM.CM.JCL (PPMDAYSP) - 01.13      Columns 00001 00072
Command ==> |                               Scroll ==> CSR

***** ***** Top of Data *****
000001 //PPMDAYSP JOB (00000000,PPMSP,MAINDAY,PPMDAYSP),
000002 //          USER=PCARED,REGION=0M,TIME=1440,COND=(0,LT),
000003 //          CLASS=E,MSGCLASS=J,MSGLEVEL=(1,1)
000004 /*JOBPARM S=PEP1
000005 //*-----*
000006 //*      DAILY PROCESOS SOPORTE PRODUCCION - DIARIO      *
000007 //*-----*
000008 //PRDDAILY EXEC CTMDAILY,
000009 //          DATEREC=DATERESP
000010 //DAJOB      DD DISP=SHR,DSN=PPM.SP.SCHEDULE (BKS1APLI)
000011 //          DD DISP=SHR,DSN=PPM.SP.SCHEDULE (BKS1OS21)
000012 //          DD DISP=SHR,DSN=PPM.SP.SCHEDULE (BKS1OS22)
000013 //          DD DISP=SHR,DSN=PPM.SP.SCHEDULE (BKS2APLI)
000014 //          DD DISP=SHR,DSN=PPM.SP.SCHEDULE (BKS2OS21)
000015 //          DD DISP=SHR,DSN=PPM.SP.SCHEDULE (BKS2OS22)
000016 //          DD DISP=SHR,DSN=PPM.SP.SCHEDULE (RMMPROCS)
000017 //          DD DISP=SHR,DSN=PPM.SP.SCHEDULE (SMFDDIA)
000018 //          DD DISP=SHR,DSN=PPM.SP.SCHEDULE (SMFDMAN1)
000019 //          DD DISP=SHR,DSN=PPM.SP.SCHEDULE (SMFDMAN2)

04/015
Connected to remote server/host129.39.167.169 using port 12203
```

En este ejemplo se observan todas las tablas contenidas en la biblioteca PPM.SP.SCHEDULE , donde Control-M recorrera una a una para realizar el chequeo de los parámetros básicos de schedule ( descriptos anteriormente ).

Todo proceso que cumpla con dichos parámetros será enviado a la A.J.F. para su procesamiento.



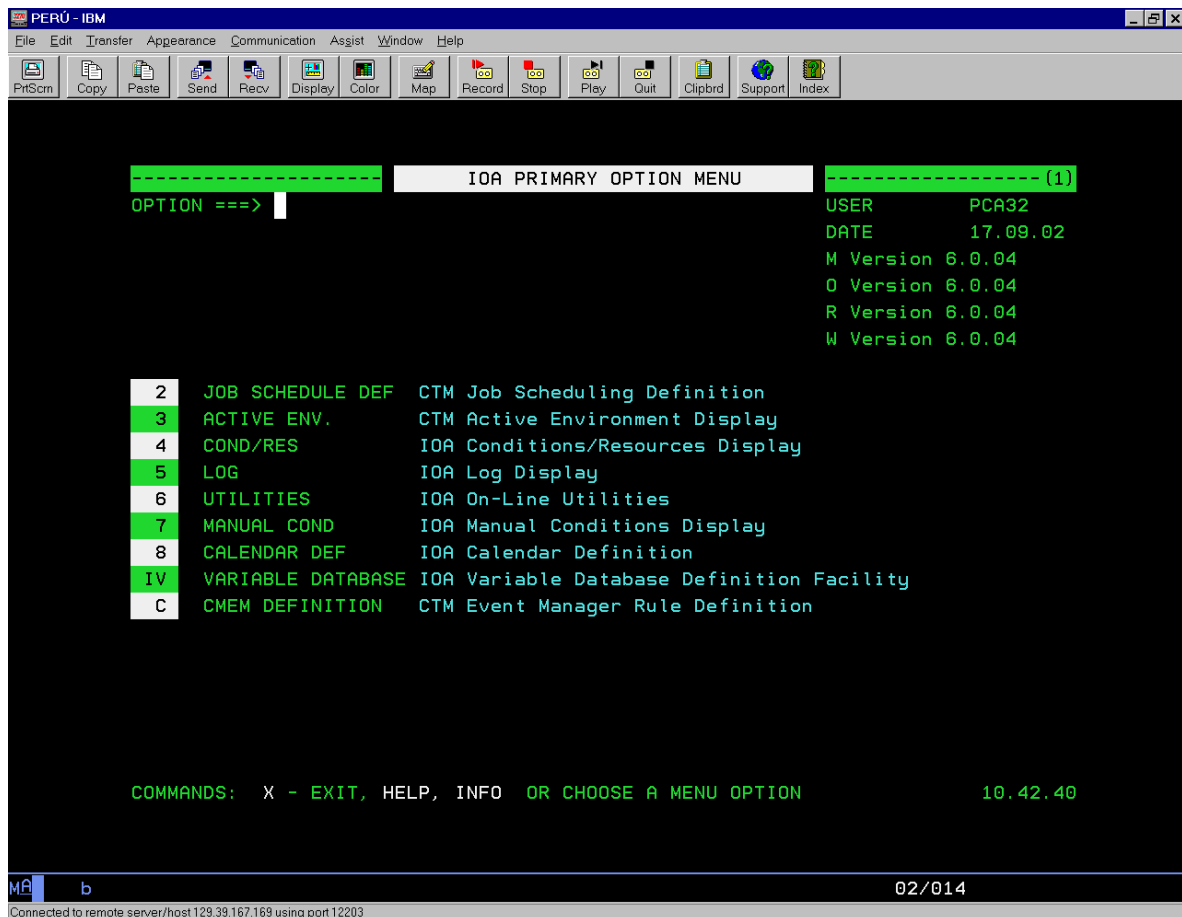
### 4) Procesamiento

#### a) Ingreso a Control-M

Para ingresar al Control-M correspondiente a ATIS – PERÚ se procede de la siguiente manera:

A) Una vez ingresado a TSO, se deberá tipear la Clist TSO IOAISPF.

B) El menú principal de Control-M se verá de la siguiente manera :

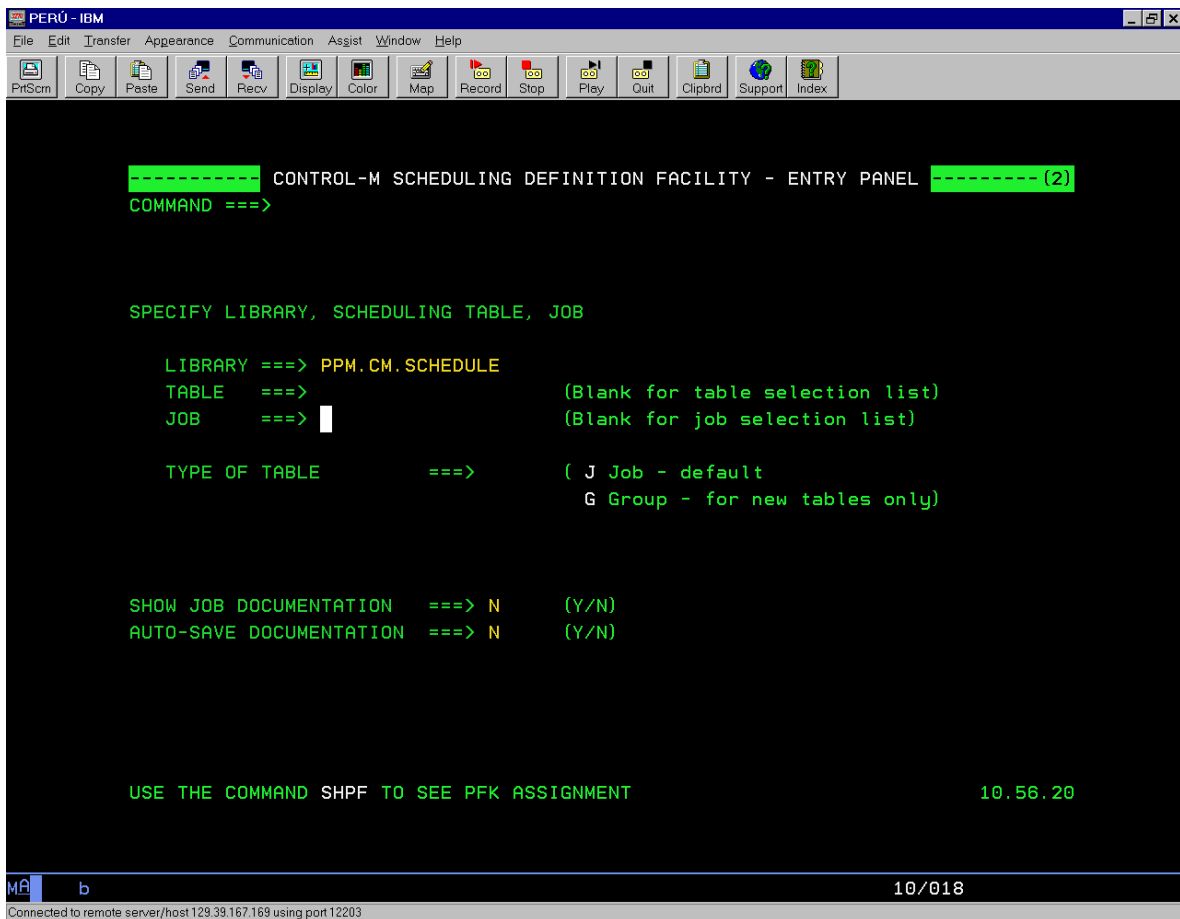


A partir de aquí se estará en condiciones de trabajar dentro de Control-M

#### b) Definición de Opciones del Menú Principal

##### i) Opción 2 - Job Schedule Def

Esta opción permite ingresar a las definiciones de Redes , tanto para nuevas definiciones como así también para modificar las existentes.



```
PERÚ-IBM
File Edit Transfer Appearance Communication Assist Window Help
PrScrn Copy Paste Send Recv Display Color Map Record Stop Play Quit Clipboard Support Index

----- CONTROL-M SCHEDULING DEFINITION FACILITY - ENTRY PANEL ----- (2)
COMMAND ==>

SPECIFY LIBRARY, SCHEDULING TABLE, JOB

LIBRARY ==> PPM.CM.SCHEDULE
TABLE ==> (Blank for table selection list)
JOB ==> (Blank for job selection list)

TYPE OF TABLE ==> ( J Job - default
                    G Group - for new tables only)

SHOW JOB DOCUMENTATION ==> N (Y/N)
AUTO-SAVE DOCUMENTATION ==> N (Y/N)

USE THE COMMAND SHPF TO SEE PFK ASSIGNMENT 10.56.20

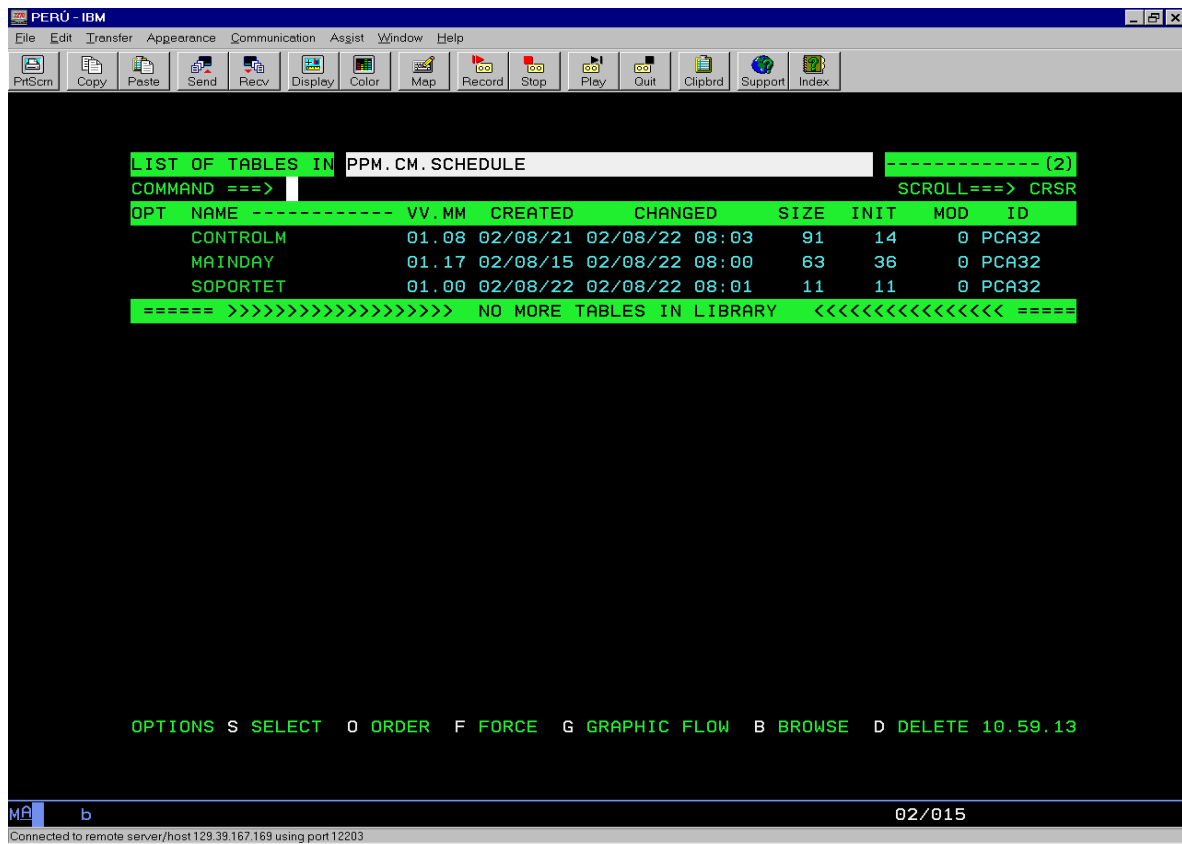
MA b 10/018
Connected to remote server/host 129.39.167.169 using port 12203
```

En este ejemplo se esta ingresando a la biblioteca **PPM.CM.SCHEDULE** , la cual contiene la definición de varias Redes.

Tambien se podría ingresar en el campo **TABLE** el nombre específico de la Tabla sobre la cual se desea trabajar o bien generar como Red nueva. De optarse por ingresar el nombre de la Red, se procederá a visualizar exclusivamente los **JOBS** que componen dicha Red.

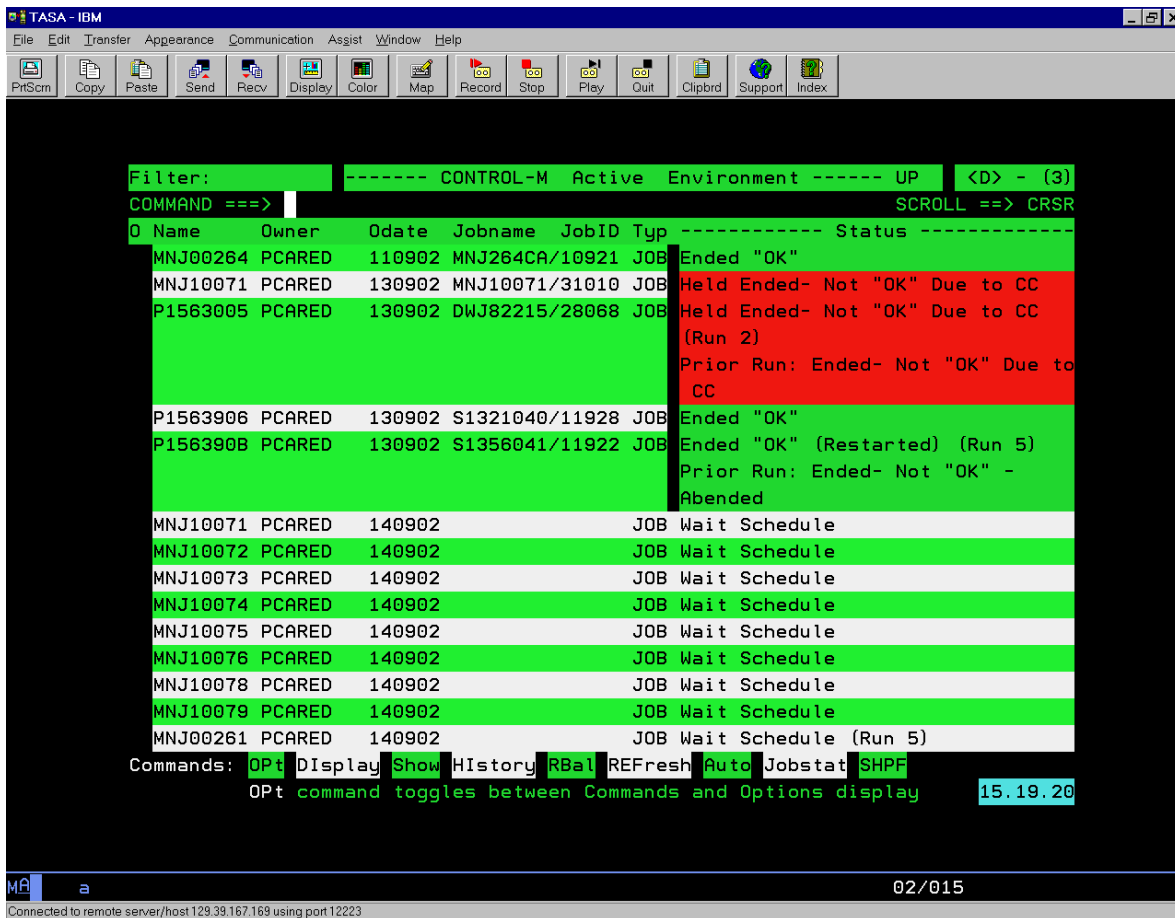
En el caso del ejemplo se opto por obtener la lista de Redes existentes en la Biblioteca ingresada.

Al presionar **ENTER** , se desplegaran las Redes existentes en dicha biblioteca , tal como se muestra a continuación .



Aquí se podrá realizar la selección de la Red dentro de la cual se desea trabajar. Al seleccionar una Red se desplegarán los JOBS que están contenidos, tal como se muestra en este ejemplo.





The screenshot shows the TASA-IBM Control-M Active Environment window. The title bar is 'TASA - IBM'. The menu bar includes File, Edit, Transfer, Appearance, Communication, Assist, Window, and Help. The toolbar contains icons for Print Screen, Copy, Paste, Send, Recv, Display, Color, Map, Record, Stop, Play, Quit, Clipboard, Support, and Index. The main window displays a list of jobs with columns: O Name, Owner, Odate, Jobname, JobID, Typ, and Status. The status column is highlighted in red for jobs that are not OK. The jobs listed are:

O Name	Owner	Odate	Jobname	JobID	Typ	Status
MNJ00264	PCARED	110902	MNJ264CA/10921	JOB		Ended "OK"
MNJ10071	PCARED	130902	MNJ10071/31010	JOB		Held Ended- Not "OK" Due to CC
P1563005	PCARED	130902	DWJ82215/28068	JOB		Held Ended- Not "OK" Due to CC (Run 2)
P1563906	PCARED	130902	S1321040/11928	JOB		Ended "OK"
P156390B	PCARED	130902	S1356041/11922	JOB		Ended "OK" (Restarted) (Run 5)
MNJ10071	PCARED	140902		JOB	Wait Schedule	
MNJ10072	PCARED	140902		JOB	Wait Schedule	
MNJ10073	PCARED	140902		JOB	Wait Schedule	
MNJ10074	PCARED	140902		JOB	Wait Schedule	
MNJ10075	PCARED	140902		JOB	Wait Schedule	
MNJ10076	PCARED	140902		JOB	Wait Schedule	
MNJ10078	PCARED	140902		JOB	Wait Schedule	
MNJ10079	PCARED	140902		JOB	Wait Schedule	
MNJ00261	PCARED	140902		JOB	Wait Schedule (Run 5)	

Commands: Opt Display Show History RBal REFresh Auto Jobstat SHPF  
Opt command toggles between Commands and Options display 15.19.20

02/015

Connected to remote server/host 129.39.167.169 using port 12223

Cabe aclarar que se imprime solo una parte del contenido de la AJF para nuestros ejemplos.

En esta pantalla existe la posibilidad de emitir comandos de dos tipos. Unos a nivel de línea de COMMAND y otros a nivel de planificación.

### c) Comandos permitidos en la línea COMMAND

La siguiente es la lista de comandos que pueden ingresarse a través de esta línea. Aquí se brindará un breve descripción de los mismos, siendo ampliados en el transcurso de la charla.

#### V – Denominado GLOBAL VIEW

Este comando permite tener una visión global del contenido de la A.J.F y el estado. Desde esta View no pueden utilizarse comando a nivel de módulos, ya que la misma es informativa.

Al tipear V en la línea de COMMAND, se desplegará la siguiente pantalla:

## Conceptos de Control-M

GLOBAL VIEW - BY GROUP (3.VIEW)

COMMAND ==> SCROLL==> CRSR

TOTAL WAIT SCHEDULE 927 EXECUTING 32 END NOTOK 10 END OK 988

STAT	GROUP	ODATE	ÑWSC	ÑEXC	ÑEND	MEMNAME	JOB STATUS
* EN	GONZALIT	030902		1			
WS	FANUTEB1	110902	2			P1554037	WAIT SCHEDULE
WS	FANUTEB2	110902	1			P1554130	WAIT SCHEDULE
ER	PANXCNTL	130902			1	MNJ10071	ENDED NOTOK C0008
ER	DWNUT822	130902		1		P1563005	ENDED NOTOK C0032
ER	PANXCNTL	140902			1	MNJ10071	ENDED NOTOK C0008
RN	FCNXRECO	140902	19	1	12	FCJ5917N	EXECUTING
RN	PANXCNTL	150902	6		1	MNJ10072	WAIT SCHEDULE
WS	FANX69DT	160902	3			FAW869CG	WAIT SCHEDULE
RN	PANXCNTL	160902	4		1	MNJ10072	WAIT SCHEDULE
* EN	FCNXCPP1	160902			17		
RN	FENXDIAS	160902	2	1	2	ACJ7101	EXECUTING
WS	NDMXTRAN	160902	2			FCJ52006	WAIT SCHEDULE
ER	SGNXDEPU	160902	1		1	SBRD681	ENDED NOTOK U1600
* EN	SGNXCAMS	170902			1		
ER	SGNXDIAS	170902			2	SGW71144	ENDED NOTOK C0008
* EN	SGNXCORN	170902			24		
* EN	CBNXCPI0	170902			2		
WS	FANX69DD	170902	3			FAJ869DB	WAIT SCHEDULE

COMMANDS: REFRESH (VIEW DATA) END (RETURN TO STATUS SCREEN) 12.20.34

La información que entrega la misma ,es en rasgos generales , la siguiente :

Totales de : Procesos **WAIT SCHEDULE**  
 Procesos **EXECUTING**  
 Procesos **ENDED NOTOK**  
 Procesos **ENDED OK**

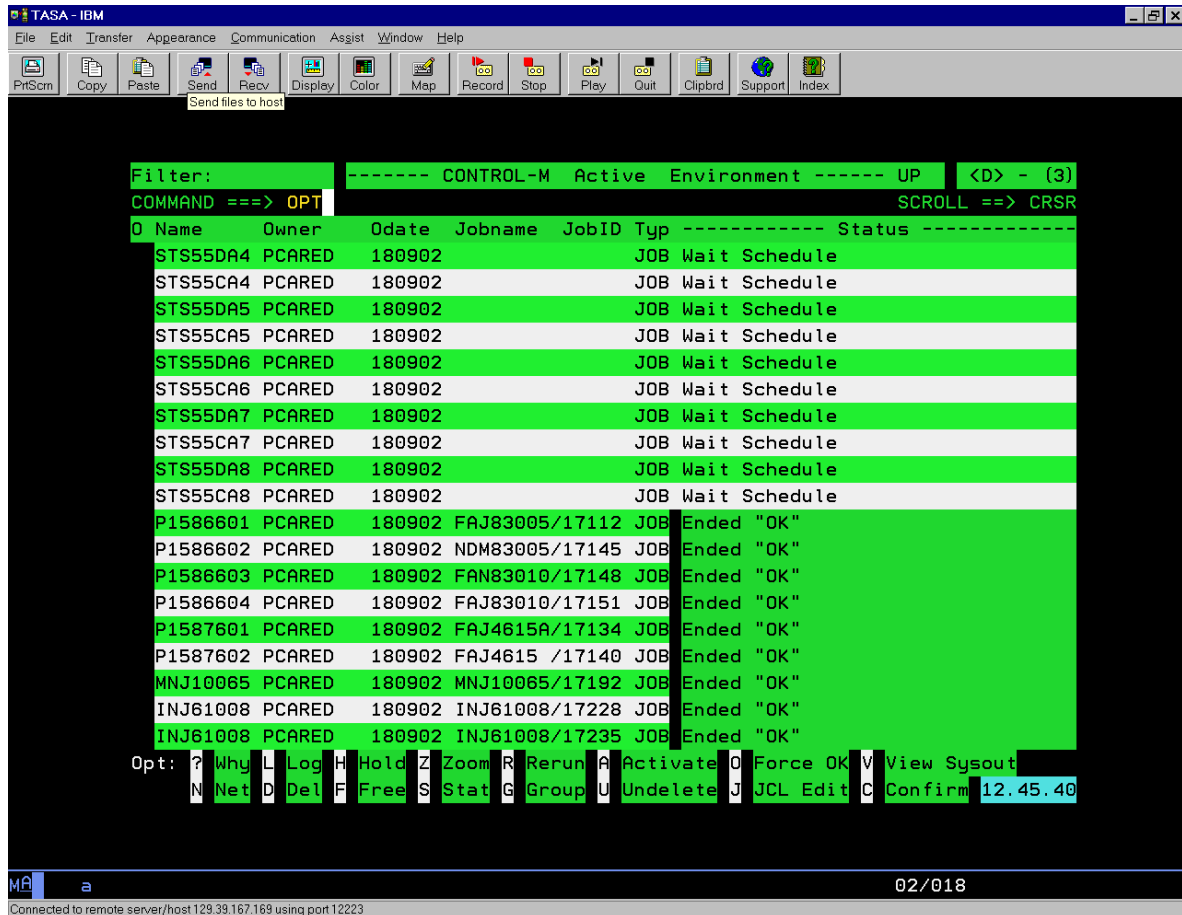
Ademas, de cada Red , indica : **STATus**  
**GROUP** ( Red )  
**ODATE** ( fecha de planificación )  
**ÑWSC** ( cantidad de procesos Wait Schedule )  
**ÑESC** ( cantidad de procesos en ejecución )  
**ÑEND** ( cantidad de procesos finalizados )  
**MEMNAME** ( nombre del proceso )  
**JOB STATUS**

Los datos pueden ser actualizados mediante en Comando **REFRESH** .

**OPT** – **OPTion**

Este comando permite desplegar al pie de la pantalla correspondiente a la AJF la lista de opciones que pueden ser utilizadas a nivel de Planificación . Estos comandos serán descriptos mas adelante.

El siguiente es un ejemplo de la AJF con la lista de opciones desplegadas al pie.



The screenshot shows the TASA-IBM Control-M Active Environment window. The window title is "TASA-IBM". The menu bar includes File, Edit, Transfer, Appearance, Communication, Assist, Window, and Help. The toolbar contains icons for PrintScreen, Copy, Paste, Send, Recv, Display, Color, Map, Record, Stop, Play, Quit, Clipboard, Support, and Index. The main display area shows a list of jobs with columns: O Name, Owner, Odate, Jobname, JobID, Typ, and Status. The jobs are listed in a table format. At the bottom of the window, there is a status bar showing the date 02/018 and the connection information: Connected to remote server/host129.39.167.169 using port12223.

O Name	Owner	Odate	Jobname	JobID	Typ	Status
STS55DA4	PCARED	180902			JOB Wait Schedule	
STS55CA4	PCARED	180902			JOB Wait Schedule	
STS55DA5	PCARED	180902			JOB Wait Schedule	
STS55CA5	PCARED	180902			JOB Wait Schedule	
STS55DA6	PCARED	180902			JOB Wait Schedule	
STS55CA6	PCARED	180902			JOB Wait Schedule	
STS55DA7	PCARED	180902			JOB Wait Schedule	
STS55CA7	PCARED	180902			JOB Wait Schedule	
STS55DA8	PCARED	180902			JOB Wait Schedule	
STS55CA8	PCARED	180902			JOB Wait Schedule	
P1586601	PCARED	180902	FAJ83005/17112	JOB	Ended "OK"	
P1586602	PCARED	180902	NDM83005/17145	JOB	Ended "OK"	
P1586603	PCARED	180902	FAN83010/17148	JOB	Ended "OK"	
P1586604	PCARED	180902	FAJ83010/17151	JOB	Ended "OK"	
P1587601	PCARED	180902	FAJ4615A/17134	JOB	Ended "OK"	
P1587602	PCARED	180902	FAJ4615 /17140	JOB	Ended "OK"	
MNJ10065	PCARED	180902	MNJ10065/17192	JOB	Ended "OK"	
INJ61008	PCARED	180902	INJ61008/17228	JOB	Ended "OK"	
INJ61008	PCARED	180902	INJ61008/17235	JOB	Ended "OK"	

Opt: ? Why L Log H Hold Z Zoom R Rerun A Activate O Force OK V View Sysout  
N Net D Del F Free S Stat G Group U Undelete J JCL Edit C Confirm 12.45.40

En la ventana se deberá ingresa una “ S “ al lado del tipo de display que se desea.

*S – ( Show Screen Filter ) o ventana de seleccion*

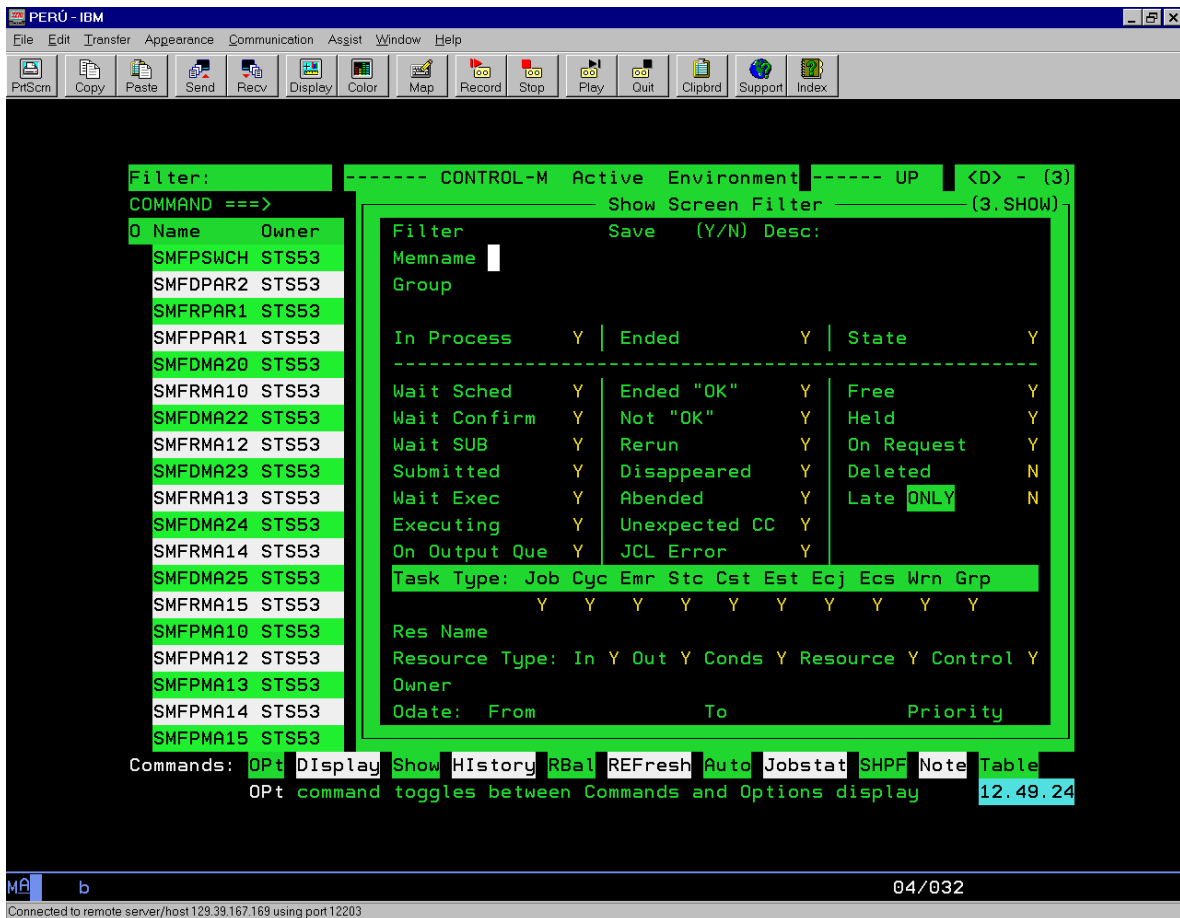
Esta opción permite armar un filtro de búsqueda dentro de la AJF. De esta manera se facilita el trabajo del Operador de producción .

Al ser tipeado este comando, se abre automáticamente una ventana , donde se podrá aplicar el criterio de selección que se crea necesario.

Tiene la facilidad que el mismo puede ser grabado con un nombre específico, con el cual podrá ser invocado posteriormente.

El siguiente es un ejemplo de la SSF.

## Conceptos de Control-M



Como se podrá observar, esta ventana de selección posee varios parámetros modificables según cada necesidad.

Cada uno de ellos será explicado durante la charla.

### REF – Refresh

Este comando permite realizar un REFRESH de la AJF, para actualizar los datos de la misma, o cuando se utilizan comando a nivel de planificación.

### A – Auto

Este comando permite realizar un Refresh automático cada N cantidad de segundos. En la línea de comando se tipea: Auto n, donde n = cantidad de segundos.

### SHPF

Este comando permite desplegar una ventana donde se muestra la definición de las PF KEYS.





En este ejemplo se observa que el proceso o planificación se encuentra esperando

- a) Horario de ejecución 22:00 hs
- b) Condición FANXSEMA-FAJ4105a-01 del día 1909
- c) Condición HORARIO-2200 del día 1909

### **H – Held**

Esta opción permite dejar en estado Held una planificación. De esta manera puede, por ejemplo, ser frenada la submisión de un proceso.

Además se utiliza para poder realizar modificaciones en la planificación mediante la opción Z.

### **D – Deleted**

Esta opción permite Deletear una planificación de la AJF. Previamente debe ponerse a dicha planificación en estado HELD.

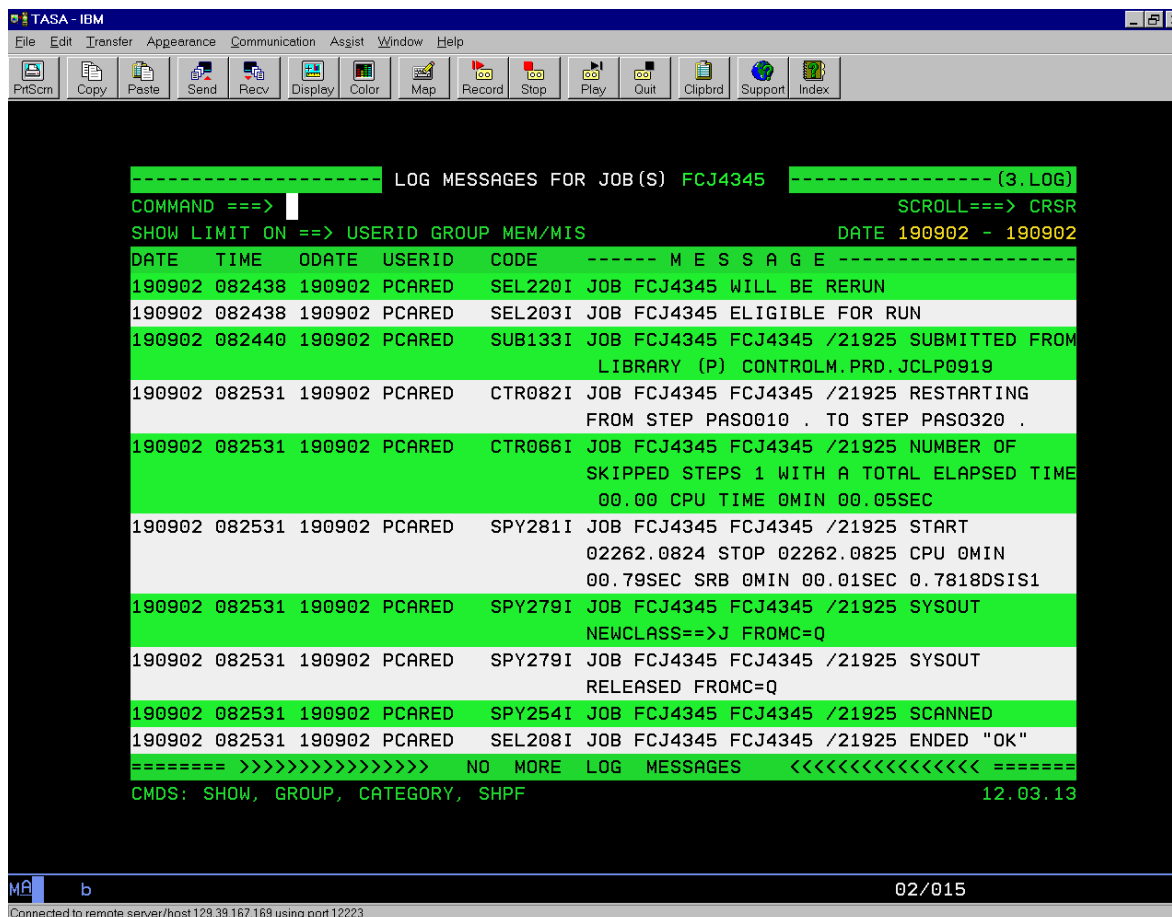
### **F – (Free)**

Permite liberar una planificación que ha sido dejada en estado Held.

### **L – Log**

Permite ver un log de la planificación seleccionada. En dicho LOG se podrán observar todas las acciones tomadas sobre el proceso y su planificación. Cabe aclarar que no se registran los cambios en el JCL pero si se indica que el mismo a sido modificado.

El siguiente es un ejemplo de la Opción L



## **Z – Zoom**

Permite ingresar a la planificación sobre la cual se aplico esta opción. Si se desean realizar modificaciones a dicha planificación , previamente se deberá poner la misma en estado HELD mediante la opción H, y luego, para grabar las modificaciones se deberá tipear el comando **SAVE** ( aquí no funciona el PF3 ).

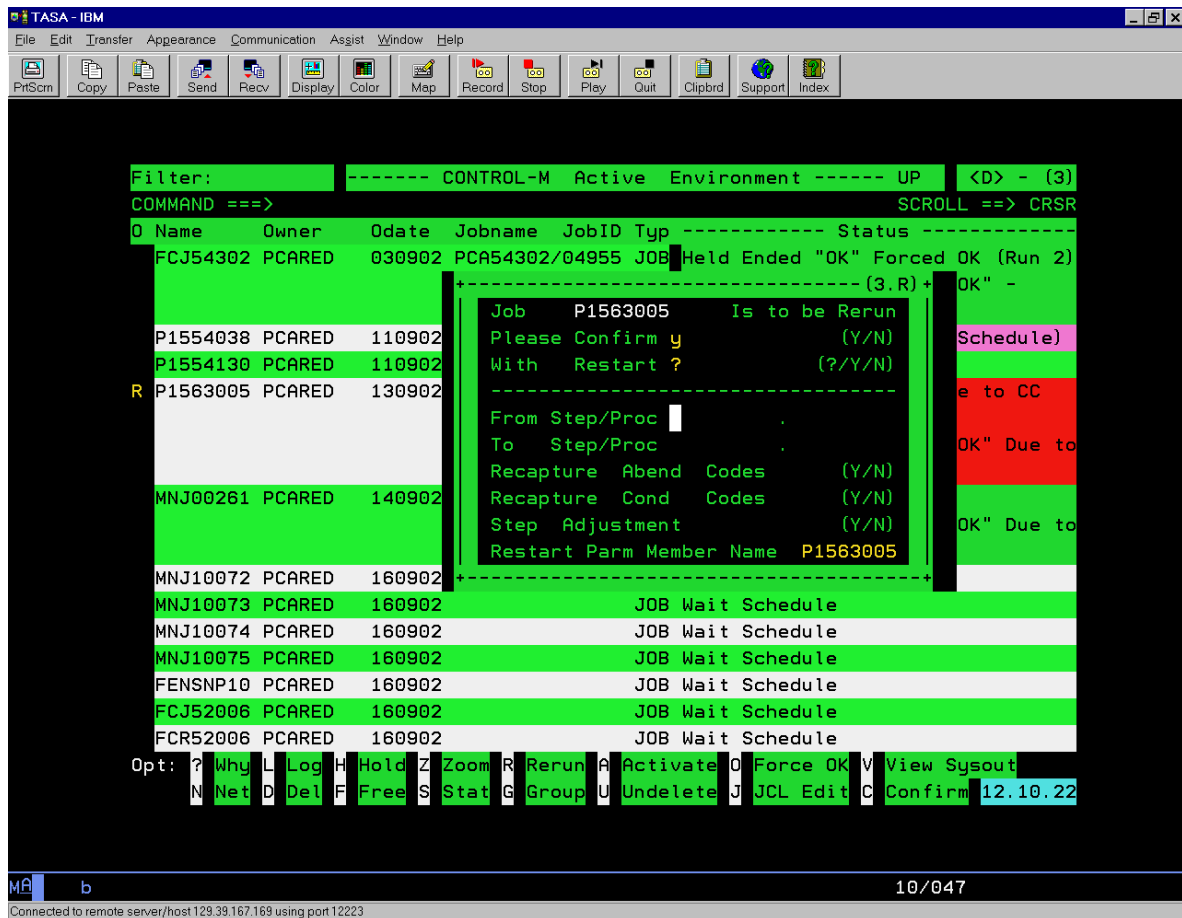
**R** – *Rerun*

Esta opción es una de las mas importantes acciones que pueden ser tomadas desde la AJF sobre un proceso. Permite relanzar o re-ejecutar un proceso ya sea a solicitud del usuario o analista o bien para solucionar una cancelación del mismo.

La acción de Rerun hace que se invoque en forma automática al CONTROL-R, encargado de realizar los procedimientos de Rerun .

Al ingresar esta opción se abrirá una ventana denominada “ *Confirm Rerun Window* “ , en la cual se podrá seleccionar el rango del rerun .

## Conceptos de Control-M



En este ejemplo se da Rerun a un proceso cancelado y en la ventana de confirmación se ingresaron los siguientes parámetros :

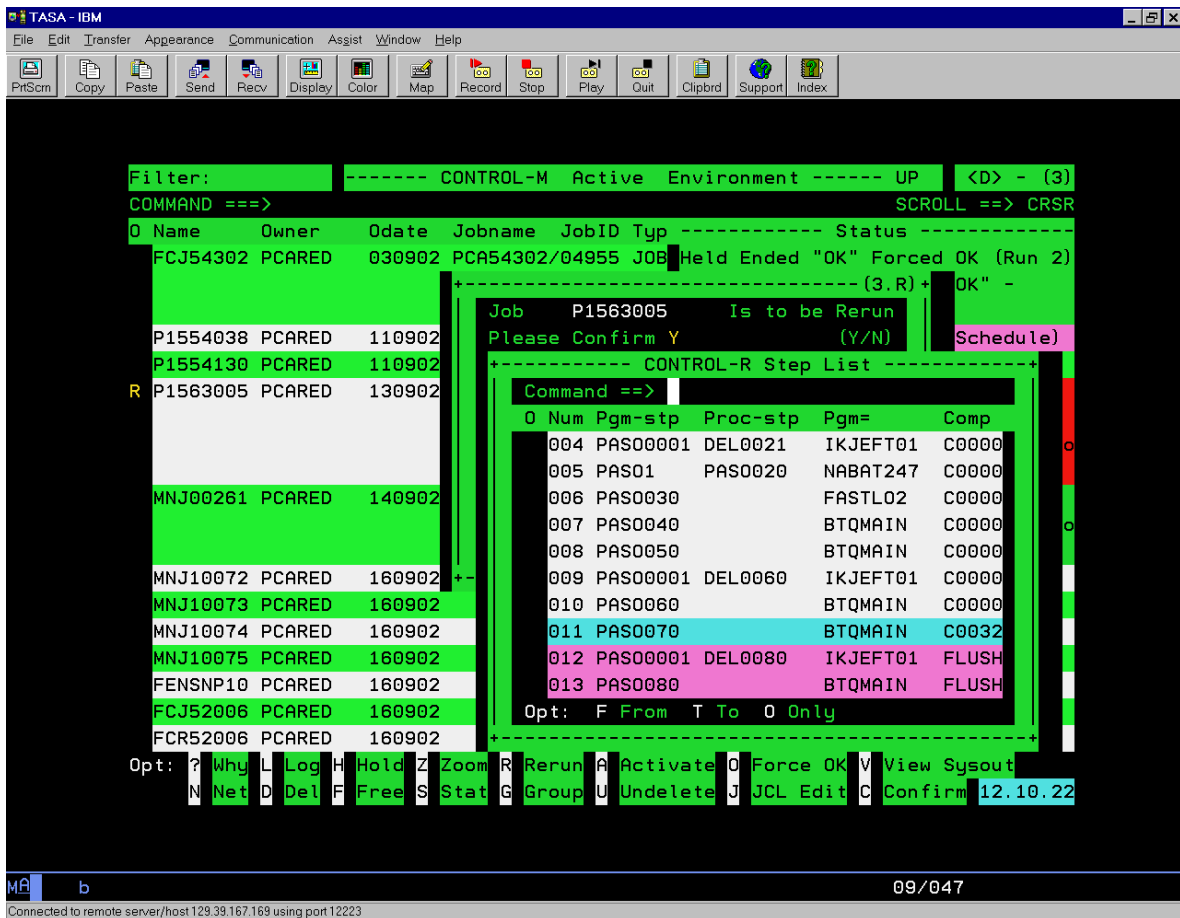
En **Please Confirm** : Y

En **With Restart** : ? .

Con estos parámetros , se indica que se realizará el rerun del proceso y que se desea seleccionar el paso desde el cual se realizará el Rerun ( mediante el ? ).

Al dar enter , se desplegará la ventana “ **Control-R Step List** “ :

## Conceptos de Control-M



Desde esta ventana se podrá seleccionar el paso desde el cual se realizará el restart del proceso, o bien el rango de pasos que desea reprocesarse.

Si se desea realizar un restart desde un paso específico se ingresará una **F** del lado izquierdo del mismo.

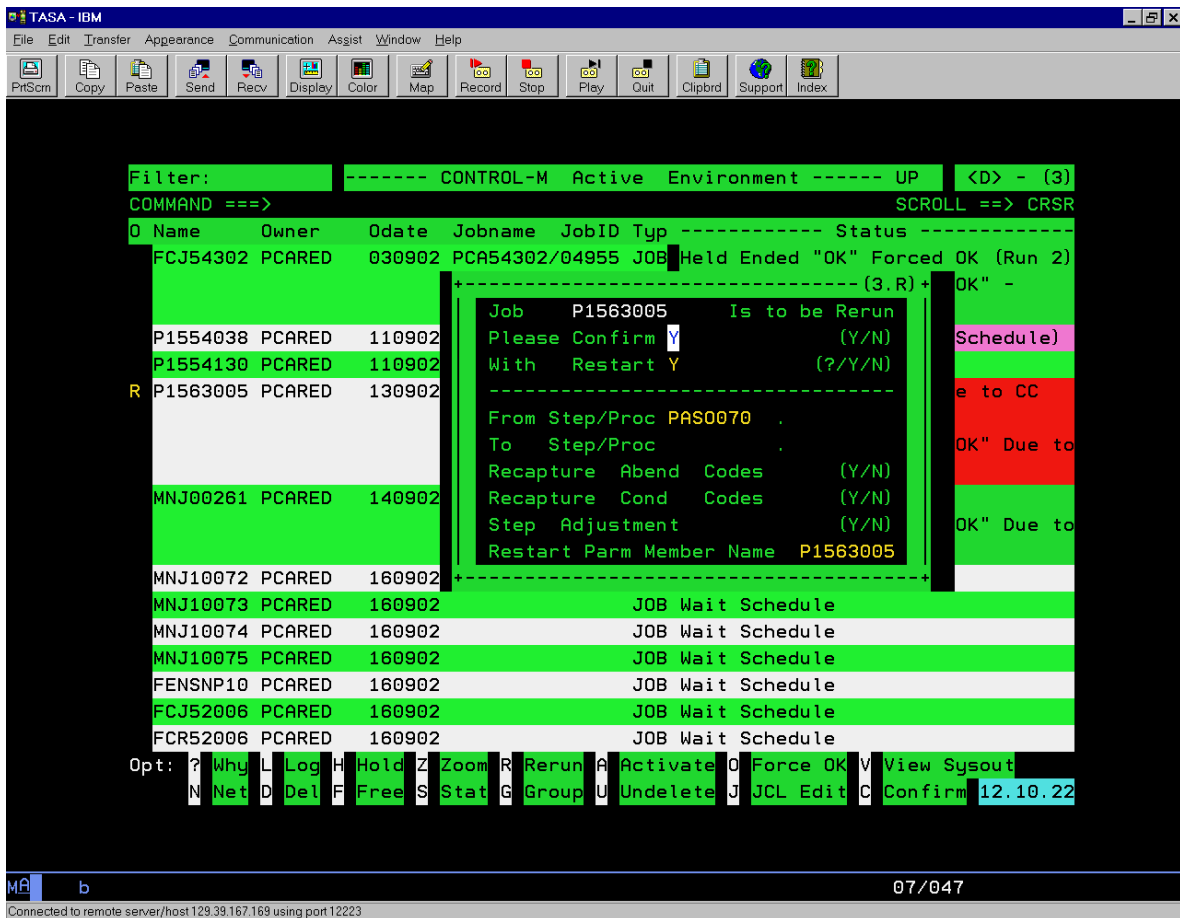
Si se desea utilizar un rango de pasos para reprocesar, se ingresará una **F** del lado izquierdo del primero de los pasos y una **T** del lado izquierdo del último.

Si se desea reprocesar un solo paso, se ingresará una **O** del lado izquierdo del paso a ejecutar.

En todos los casos se deberá presionar **PF3** para dejar grabada la selección.



## Conceptos de Control-M



Una vez que se realizó la selección del rerun, se deberá presionar **Enter** para que ControlM tome el rerun del proceso.

### C – Confirm

Con esta acción se procede a Confirmar la ejecución de un proceso.

Cuando una planificación posee el parámetro **CONFIRM = Y**, esta llega a la AJF con estado **WAIT CONFIRMATION (for Schedule)**.

### V – View Sysout

Permite ver la sysout del proceso relacionado con la planificación.

De haber ejecutado el proceso más de una vez, se desplegará luego la Sysout correspondiente a cada una de las ejecuciones, debiéndose seleccionar con **S** la que desea ser vista.

### S – Stat

Permite ver las estadísticas correspondientes a las distintas ejecuciones de un proceso.

Al ingresar esta opción se desplegará la siguiente pantalla :

INJ61006 STATISTICS						
COMMAND ==>						
JOBID	START TIME	END TIME	ELAPSED	CPU	SRB	USER DATA
AVERAGE:	SYSID: 1	SMFID: SIS1	14.27	0:06.83	0:00.49	
18596	18/09 16:03	18/09 16:23	20.06	0:06.67	0:00.41	
18509	18/09 15:44	18/09 16:03	18.45	0:06.40	0:00.23	
18431	18/09 15:27	18/09 15:44	17.06	0:06.47	0:00.32	
18325	18/09 15:16	18/09 15:26	10.42	0:06.69	0:00.38	
18067	18/09 15:02	18/09 15:13	10.33	0:07.32	0:00.56	
17542	18/09 14:11	18/09 14:21	9.54	0:07.25	0:00.63	
17439	18/09 12:41	18/09 12:55	13.34	0:07.73	0:00.65	
17287	18/09 12:27	18/09 12:41	14.09	0:07.44	0:00.91	
12134	17/09 14:45	17/09 14:57	11.21	0:07.19	0:00.43	
12096	17/09 14:35	17/09 14:45	10.09	0:06.77	0:00.33	
12076	17/09 14:28	17/09 14:35	7.18	0:06.96	0:00.45	
11938	17/09 13:54	17/09 14:28	33.45	0:08.00	0:00.74	
11924	17/09 13:43	17/09 13:54	10.54	0:07.66	0:00.70	
11879	17/09 13:35	17/09 13:43	7.54	0:07.08	0:00.51	
11815	17/09 13:10	17/09 13:27	16.46	0:07.65	0:00.68	
11773	17/09 13:01	17/09 13:10	8.42	0:04.02	0:00.32	
6484	16/09 12:44	16/09 12:58	14.09	0:06.80	0:00.36	
6409	16/09 12:30	16/09 12:44	14.33	0:07.59	0:00.54	
6312	16/09 12:12	16/09 12:24	12.55	0:04.15	0:00.35	

PRESS END PFK TO RETURN TO STATUS SCREEN 12.43.56

De esta se podrán obtener datos estadísticos de las diferentes ejecuciones de un mismo proceso.

## J – Jcl

Permite ingresar al jcl relacionado con la planificación.

## O – Force OK

Esta acción permite dejar a un proceso en estado **END OK**.

El uso de esta función es variado, es por eso que no existe un caso específico para el uso de esta acción. El Force OK, entre otras acciones que realiza, grabará en la Base de Condiciones y Recursos las condiciones que la planificación posea a nivel de Post-Proceso.

## U – Undelete

Cuando una planificación ha sido deleteada ( mediante la accion D ) puede ser restaurada en la AJF mediante el uso de la opción Undelete.

Al aplicarse, la planificación retornará a la AJF con el mismo estado que tenia cuando fue Deleteada.



### i) Opción 4 – Conditions / Resources Display

Con esta opción se ingresa en la denominada Base de Condiciones y Recursos. Primeramente veremos que tipo de Recursos en general maneja Control-M . Durante la charla se especificará cada uno.

#### *Condiciones de ejecución*

Estas son las condiciones que arman el encadenamiento de los procesos dentro de una Red. Dichas condiciones son grabadas en la Base de Condiciones y Recursos por las planificaciones que finalizan o bien cuando se las genera dentro de los Jcls en forma batch.

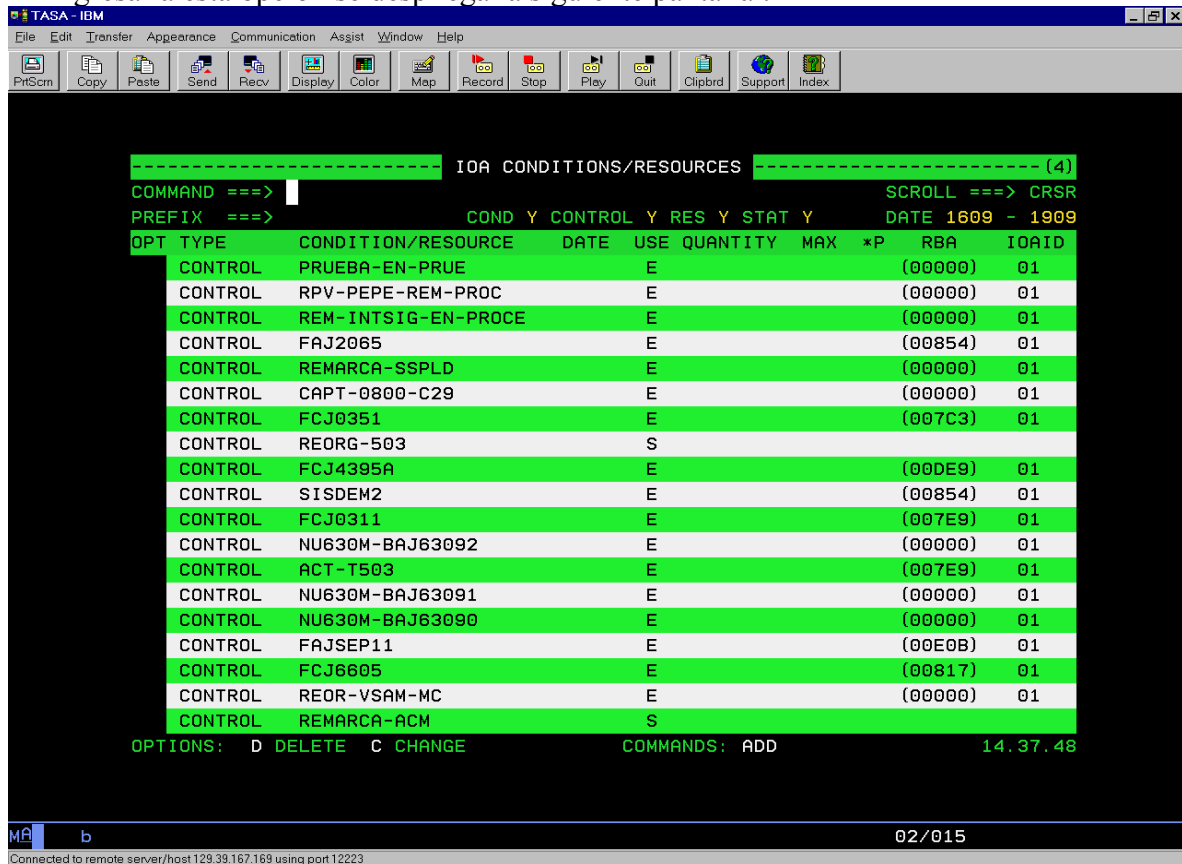
#### *Recursos Cuantitativos*

Los recursos cuantitativos son definidos en esta opción y quedan grabados en la misma base. Se utilizan a nivel de planificación y su disponibilidad permitirá que Control-M submita o no un proceso.

#### *Palabras de Control*

Estas palabras de control son utilizadas por Control-M para permitir o no la ejecución de un proceso. También se graban en la base y pueden ser utilizadas a nivel de planificación o en forma batch.

Al ingresar a esta opción se despliega la siguiente pantalla :



OPT	TYPE	CONDITION/RESOURCE	DATE	USE	QUANTITY	MAX	*P	RBA	IOAID
	CONTROL	PRUEBA-EN-PRUE		E				(00000)	01
	CONTROL	RPV-PEPE-REM-PROC		E				(00000)	01
	CONTROL	REM-INTSIG-EN-PROCE		E				(00000)	01
	CONTROL	FAJ2065		E				(00854)	01
	CONTROL	REMARCA-SSPLD		E				(00000)	01
	CONTROL	CAPT-0800-C29		E				(00000)	01
	CONTROL	FCJ0351		E				(007C3)	01
	CONTROL	REORG-503		S					
	CONTROL	FCJ4395A		E				(00DE9)	01
	CONTROL	SISDEM2		E				(00854)	01
	CONTROL	FCJ0311		E				(007E9)	01
	CONTROL	NU630M-BAJ63092		E				(00000)	01
	CONTROL	ACT-T503		E				(007E9)	01
	CONTROL	NU630M-BAJ63091		E				(00000)	01
	CONTROL	NU630M-BAJ63090		E				(00000)	01
	CONTROL	FAJSEP11		E				(00E0B)	01
	CONTROL	FCJ6605		E				(00817)	01
	CONTROL	REOR-VSAM-MC		E				(00000)	01
	CONTROL	REMARCA-ACM		S					

OPTIONS: D DELETE C CHANGE COMMANDS: ADD 14. 37. 48

## Conceptos de Control-M

TASA - IBM

File Edit Transfer Appearance Communication Assist Window Help

PrtScr Copy Paste Send Recv Display Color Map Record Stop Play Quit Clipbrd Support Index

----- IOA CONDITIONS/RESOURCES ----- (4)

COMMAND ==>

PREFIX ==> COND Y CONTROL Y RES Y STAT Y DATE 1609 - 1909 SCROLL ==> CRSR

OPT	TYPE	CONDITION/RESOURCE	DATE	USE	QUANTITY	MAX	*P	RBA	IOAID
	RESOURCE	SIS3-NP-DB2			0001	0002			
	RESOURCE	SIS3-F			0007	0007			
	RESOURCE	SIS1-F			0000	0008			
	RESOURCE	CITI			0002	0005			
	RESOURCE	NU842M			0008	0008			
	RESOURCE	CICL048			0010	0010			
	RESOURCE	CICL047			0010	0010			
	RESOURCE	CICL046			0010	0010			
	RESOURCE	CICL040			0010	0010			
	RESOURCE	CICL035			0010	0010			
	RESOURCE	CICL034			0010	0010			
	RESOURCE	CICL030			0010	0010			
	RESOURCE	CICL029			0010	0010			
	RESOURCE	CICL028			0010	0010			
	RESOURCE	CICL026			0010	0010			
	RESOURCE	CICL013			0010	0010			
	RESOURCE	CICL009			0010	0010			
	RESOURCE	SAMAD			0006	0006			
	RESOURCE	PANCON			0006	0006			

OPTIONS: D DELETE C CHANGE COMMANDS: ADD 14.46.09

MA b 02/015

Connected to remote server/host129.39.167.169 using port 12223

## Conceptos de Control-M

IOA CONDITIONS/RESOURCES (4)									
COMMAND ==> SCROLL ==> CRSR									
PREFIX ==> COND Y CONTROL Y RES Y STAT Y DATE 1609 - 1909									
OPT	TYPE	CONDITION/RESOURCE	DATE	USE	QUANTITY	MAX	*P	RBA	IOAID
	RESOURCE	CITI		Q	0001			(000B9)	01
	RESOURCE	SIS1-F		Q	0001			(000BE)	01
	RESOURCE	SIS3-NP			0002	0002			
COND		CTM-DAILYSYS-ENDED	1609						
COND		APJM-PROCS-DELAY	1609						
COND		CTM-CTBNDAY-STARTED	1609						
COND		RUN-P15773--	1609						
COND		DGC_H0-OK-INTER_CITI	1609						
COND		NUBIL1-20098-30	1609						
COND		RUN-P15743--	1609						
COND		DM6_H0-CTRL-DWJ55820	1609						
COND		CTM-DAILYPRD-ENDED	1609						
COND		NP-PROCESA	1609						
COND		FCNXREIN-FAR3970-01	1609						
COND		SGNXCOBR-SBR10206-05	1609						
COND		SLR-BILL1-DELAY	1609						
COND		SLR-BILL2-DELAY	1609						
COND		SLR-BILL3-DELAY	1609						
COND		SLR-ACME-DELAY	1609						
OPTIONS: D DELETE C CHANGE COMMANDS: ADD 14.46.41									

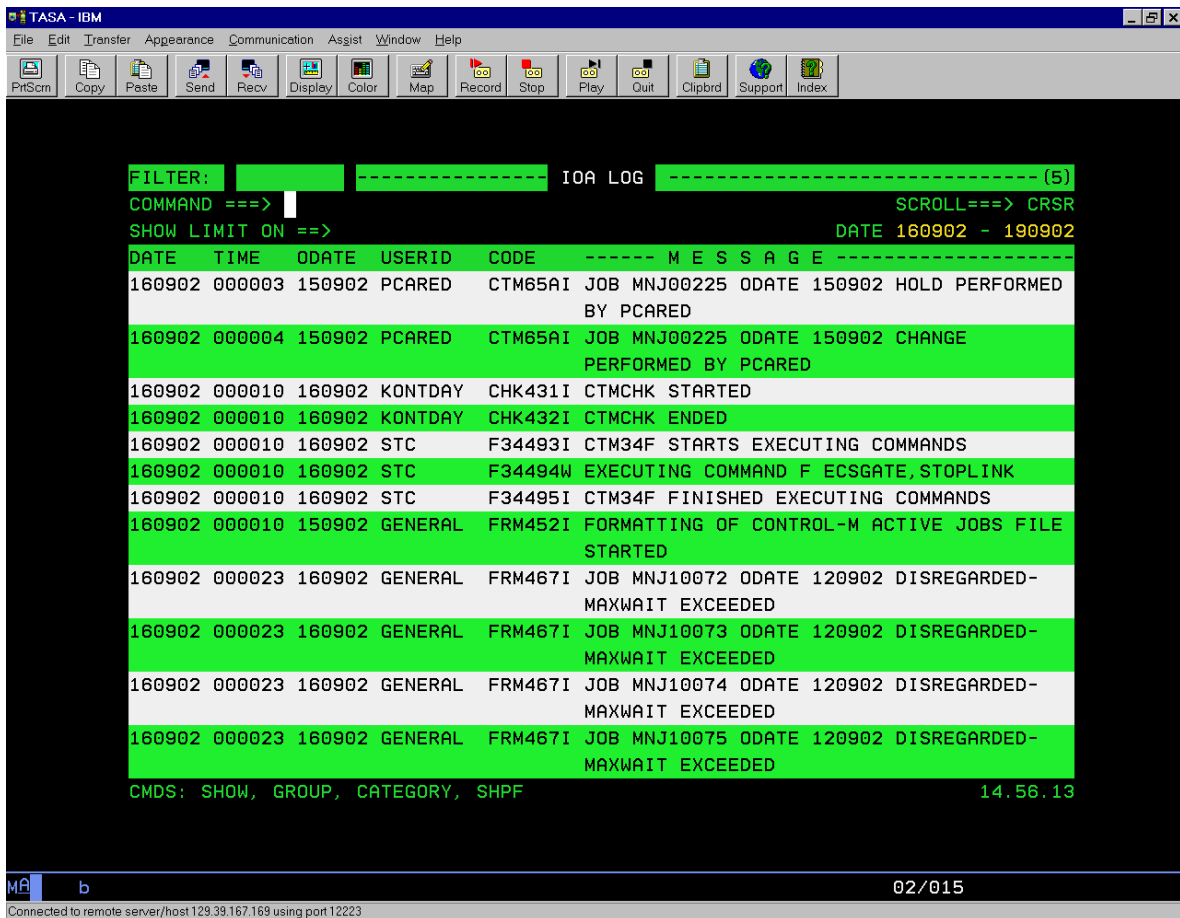
02/015  
Connected to remote server/host 129.39.167.169 using port 12223

En estas tres pantallas se observan los distintos tipos de Recursos.

### ii) Opción 5 - LOG – Log Display

A través de esta opción se ingresa al Log de la herramienta. En dicho log se graban los eventos significativos que ocurren a lo largo de la vida de un job. Aquí puede encontrarse información relacionada con cualquier proceso submitido desde el Scheduler.

Al ingresar se presenta la siguiente pantalla :



The screenshot shows the TASA-IBM Control-M IOA LOG window. The window has a menu bar (File, Edit, Transfer, Appearance, Communication, Assist, Window, Help) and a toolbar with icons for Print, Copy, Paste, Send, Recv, Display, Color, Map, Record, Stop, Play, Quit, Clipboard, Support, and Index. The main display area shows the following text:

```
FILTER: [redacted] ----- IOA LOG ----- (5)
COMMAND ==> [redacted] SCROLL==> CRSR
SHOW LIMIT ON ==> [redacted] DATE 160902 - 190902
```

DATE	TIME	ODATE	USERID	CODE	MESSAGE
160902	000003	150902	PCARED	CTM65AI	JOB MNJ00225 ODATE 150902 HOLD PERFORMED BY PCARED
160902	000004	150902	PCARED	CTM65AI	JOB MNJ00225 ODATE 150902 CHANGE PERFORMED BY PCARED
160902	000010	160902	KONTDAY	CHK431I	CTMCHK STARTED
160902	000010	160902	KONTDAY	CHK432I	CTMCHK ENDED
160902	000010	160902	STC	F34493I	CTM34F STARTS EXECUTING COMMANDS
160902	000010	160902	STC	F34494W	EXECUTING COMMAND F ECSGATE, STOPLINK
160902	000010	160902	STC	F34495I	CTM34F FINISHED EXECUTING COMMANDS
160902	000010	150902	GENERAL	FRM452I	FORMATTING OF CONTROL-M ACTIVE JOBS FILE STARTED
160902	000023	160902	GENERAL	FRM467I	JOB MNJ10072 ODATE 120902 DISREGARDED-MAXWAIT EXCEEDED
160902	000023	160902	GENERAL	FRM467I	JOB MNJ10073 ODATE 120902 DISREGARDED-MAXWAIT EXCEEDED
160902	000023	160902	GENERAL	FRM467I	JOB MNJ10074 ODATE 120902 DISREGARDED-MAXWAIT EXCEEDED
160902	000023	160902	GENERAL	FRM467I	JOB MNJ10075 ODATE 120902 DISREGARDED-MAXWAIT EXCEEDED

CMDS: SHOW, GROUP, CATEGORY, SHPF 14.56.13

At the bottom of the window, there is a status bar showing "02/015" and "Connected to remote server/host 129.39.167.169 using port 12223".

Cabe aclarar, que el log es mucho mas extenso y solo se ha tomado una vista parcial , ya que el total sería una gran cantidad de pantallas.

### iii) Opción 8 – Calendar Definition

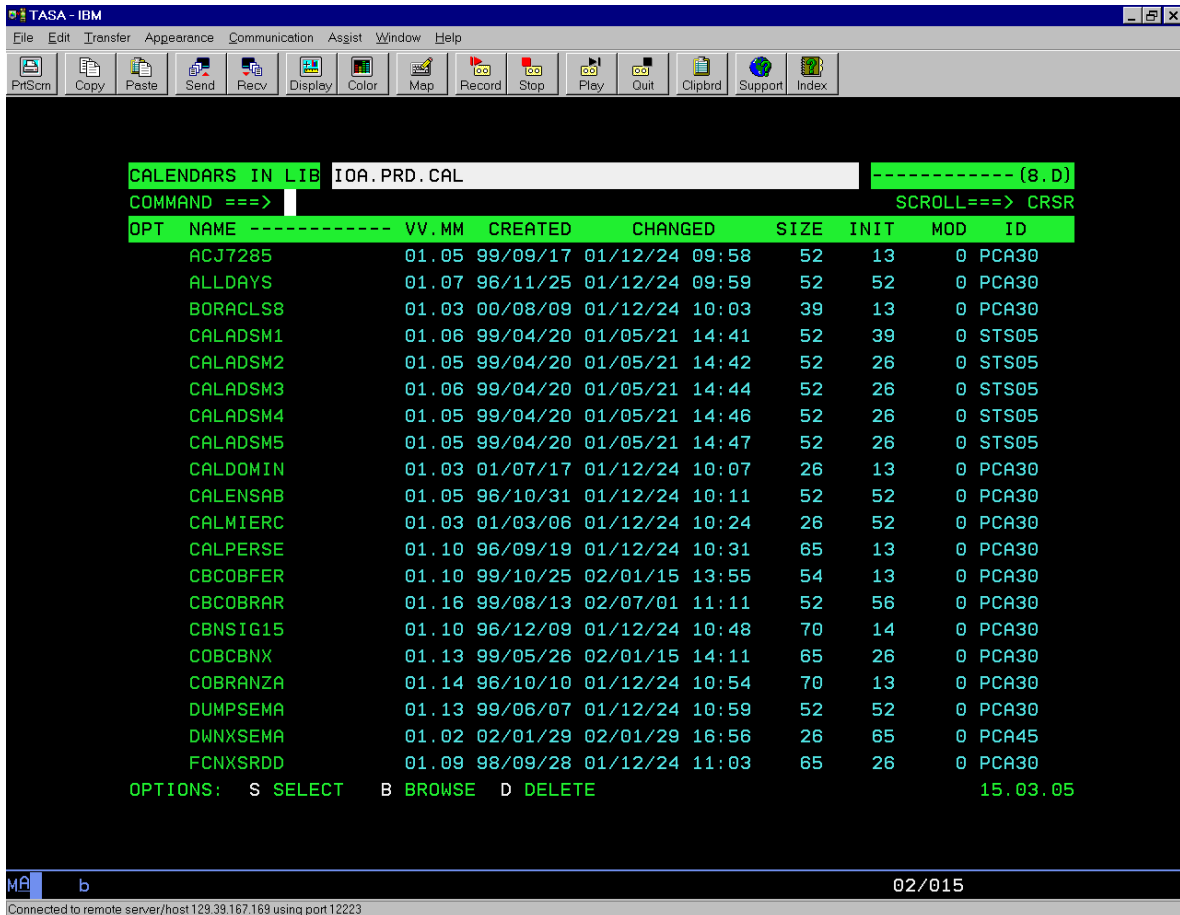
Como se comento oportunamente una planificación puede contener asociado a schedule un calendario de planificación.

Cuando las condiciones de ejecución son complejas y no pueden ser resueltas directamente en la planificación , se recurre a la ayuda de calendarios .

Básicamente un calendario posee indicados los días de planificación de un proceso.

Ejemplo

## Conceptos de Control-M



The screenshot shows a terminal window titled "TASA - IBM". The menu bar includes File, Edit, Transfer, Appearance, Communication, Assist, Window, and Help. The toolbar contains icons for Print Screen, Copy, Paste, Send, Recv, Display, Color, Map, Record, Stop, Play, Quit, Clipboard, Support, and Index. The main display area shows a command prompt "COMMAND ==>" with "IOA.PRD.CAL" entered. Below this is a table of calendars. The table has columns: OPT, NAME, VV.MM, CREATED, CHANGED, SIZE, INIT, MOD, and ID. The data is as follows:

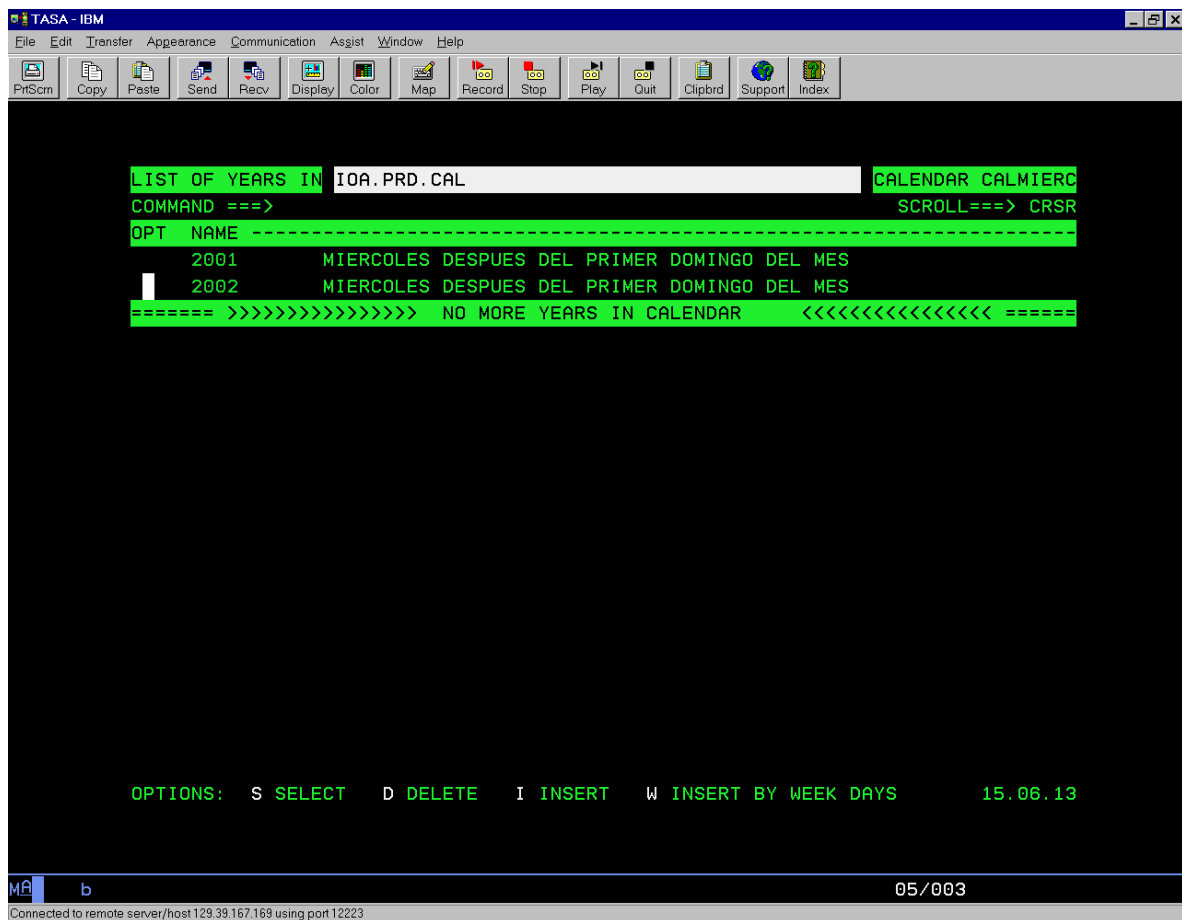
OPT	NAME	VV.MM	CREATED	CHANGED	SIZE	INIT	MOD	ID
	ACJ7285	01.05	99/09/17	01/12/24 09:58	52	13	0	PCA30
	ALLDAYS	01.07	96/11/25	01/12/24 09:59	52	52	0	PCA30
	BORACLS8	01.03	00/08/09	01/12/24 10:03	39	13	0	PCA30
	CALADSM1	01.06	99/04/20	01/05/21 14:41	52	39	0	STS05
	CALADSM2	01.05	99/04/20	01/05/21 14:42	52	26	0	STS05
	CALADSM3	01.06	99/04/20	01/05/21 14:44	52	26	0	STS05
	CALADSM4	01.05	99/04/20	01/05/21 14:46	52	26	0	STS05
	CALADSM5	01.05	99/04/20	01/05/21 14:47	52	26	0	STS05
	CALDOMIN	01.03	01/07/17	01/12/24 10:07	26	13	0	PCA30
	CALENSAB	01.05	96/10/31	01/12/24 10:11	52	52	0	PCA30
	CALMIERC	01.03	01/03/06	01/12/24 10:24	26	52	0	PCA30
	CALPERSE	01.10	96/09/19	01/12/24 10:31	65	13	0	PCA30
	CBCOBFER	01.10	99/10/25	02/01/15 13:55	54	13	0	PCA30
	CBCOBRAR	01.16	99/08/13	02/07/01 11:11	52	56	0	PCA30
	CBNSIG15	01.10	96/12/09	01/12/24 10:48	70	14	0	PCA30
	COBCBNX	01.13	99/05/26	02/01/15 14:11	65	26	0	PCA30
	COBRANZA	01.14	96/10/10	01/12/24 10:54	70	13	0	PCA30
	DUMPSEMA	01.13	99/06/07	01/12/24 10:59	52	52	0	PCA30
	DWNXSEMA	01.02	02/01/29	02/01/29 16:56	26	65	0	PCA45
	FCNXSRDD	01.09	98/09/28	01/12/24 11:03	65	26	0	PCA30

Below the table, the options are listed: "OPTIONS: S SELECT B BROWSE D DELETE". The status bar at the bottom shows "02/015" and "Connected to remote server/host 129.39.167.169 using port 12223".

Aquí un display de parte de los calendarios existentes para TASA. Estos se definen en una biblioteca determinada como si fueran Redes.

Al seleccionar uno de ellos , se podrá observar :

---



Se ingreso al calendario *CALMIERC* y vemos que el mismo se encuentra definido para los años 2001 y 2002 , ademas un comentario de su utilización. En este caso , este calendario nos esta brindando el MIÉRCOLES después del primer DOMINGO del Mes. Esto indica que el proceso asociado corre el 1er MIÉRCOLES posterior al 1er DOMINGO del MES.

Al ingresar al correspondiente al año 2002 se podrá observar la disposición de los días de ejecución en color VERDE y con una Y dentro. Esto es para cada uno de los meses del año. La letra S en la línea punteada indica que ese día es DOMINGO , y se utiliza como referencia .

# Conceptos de Control-M

TASA - IBM

File Edit Transfer Appearance Communication Assist Window Help

PrtScr Copy Paste Send Recv Display Color Map Record Stop Play Quit Clipbrd Support Index

----- IOA CALENDAR - CALMIERC ----- (8.Y)

COMMAND ==> SCROLL==> CRSR

YEAR 2002 - MIERCOLES DESPUES DEL PRIMER DOMINGO DEL MES

01 1 2 3 4 5 6 7 8 9 + 1 2 3 4 5 6 7 8 9 + 1 2 3 4 5 6 7 8 9 + 1

02 1 2 3 4 5 6 7 8 9 + 1 2 3 4 5 6 7 8 9 + 1 2 3 4 5 6 7 8

03 1 2 3 4 5 6 7 8 9 + 1 2 3 4 5 6 7 8 9 + 1 2 3 4 5 6 7 8 9 + 1

04 1 2 3 4 5 6 7 8 9 + 1 2 3 4 5 6 7 8 9 + 1 2 3 4 5 6 7 8 9 +

05 1 2 3 4 5 6 7 8 9 + 1 2 3 4 5 6 7 8 9 + 1 2 3 4 5 6 7 8 9 + 1

06 1 2 3 4 5 6 7 8 9 + 1 2 3 4 5 6 7 8 9 + 1 2 3 4 5 6 7 8 9 +

TYPE Y IN ALL THE EXECUTION DAYS 15.10.12

MA b 02/015

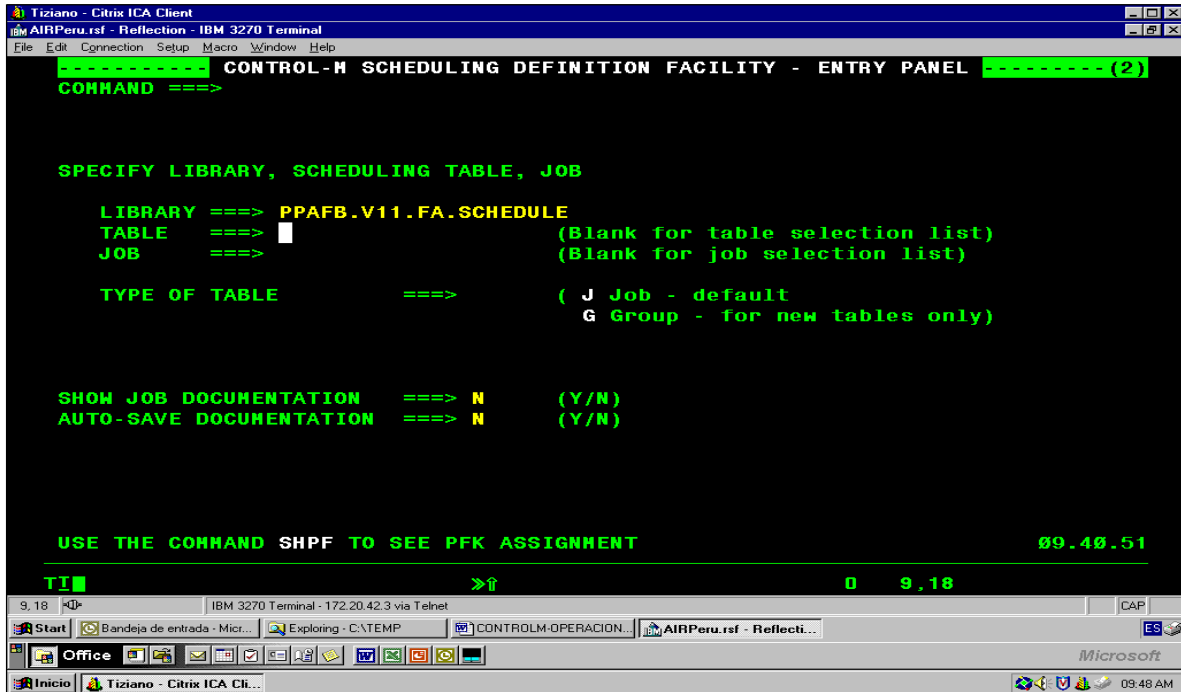
Connected to remote server/host129.39.167.169 using port 12223



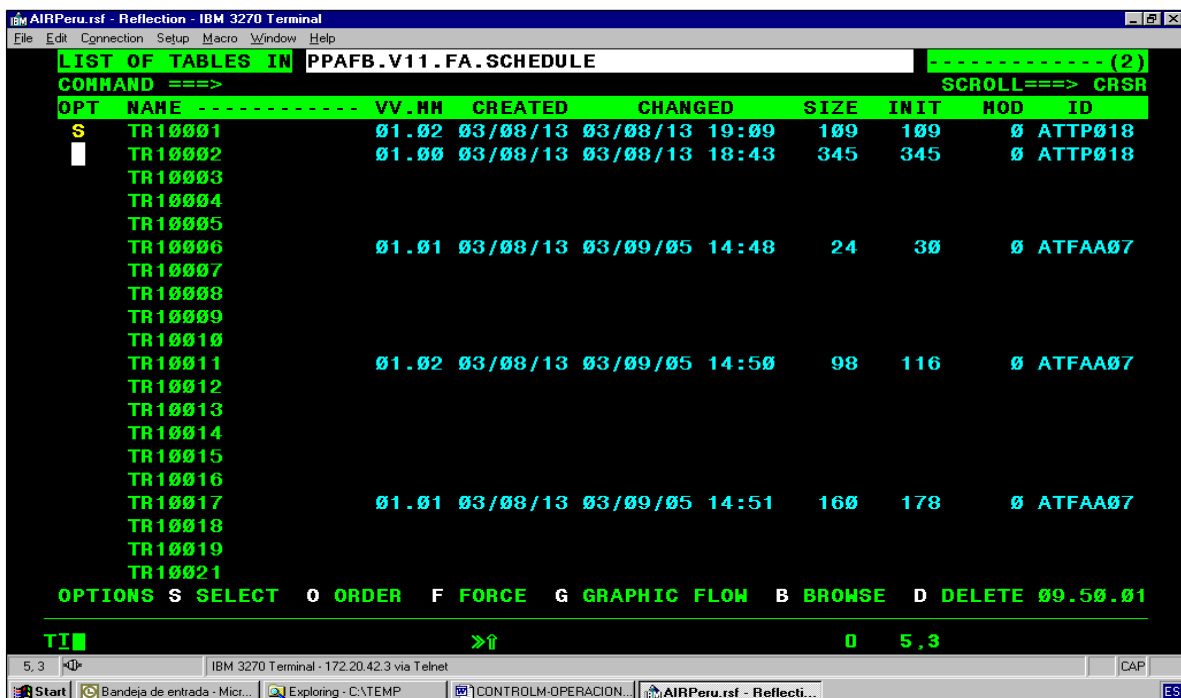


## 5) Acciones a realizar más frecuentemente

Ingresa a la opción '2' Job Scheduler Definition  
 Tippear el nombre de la librería de SCHEDULER

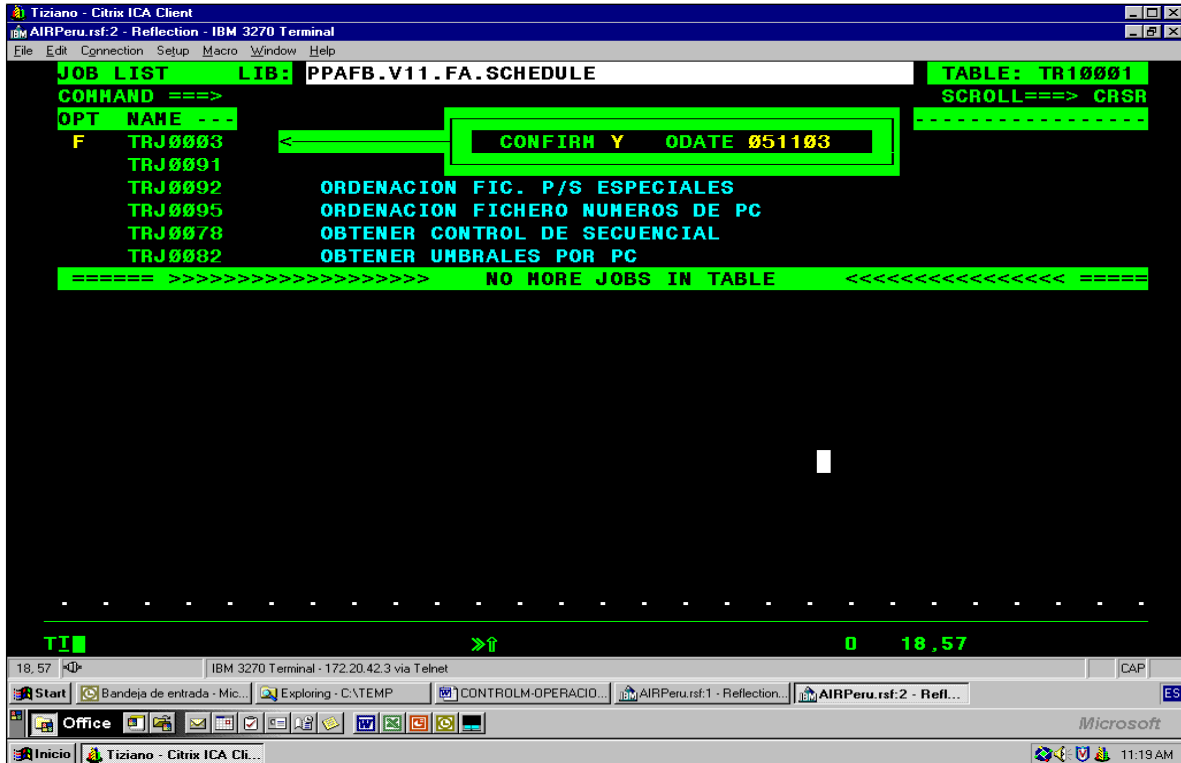


Seleccionar la Tabla y tippear la letra 'S' para visualizar sus jobs (Planificaciones)



## Conceptos de Control-M

Seleccionar el job y tipear la letra 'F' para FORZARLO (forzar su ejecución).



Ingresa a la opción '3' Active Job File y tipear la letra 'S' (Show) para filtrar solo lo necesario, tipeando en 'Memname' el Job o en 'Group' el nombre de la Tabla.



---

En caso de cancelaciones tipear la letra ‘J’ a la izquierda del job y se visualizará el JCL, luego de corregir tipear la letra ‘R’ para resubmitir el job y así sucesivamente.



## CONTROL-D

### 1) Objetivo

El presente tiene como objetivo realizar un primer acercamiento a la herramienta CONTROL-D Reporter.

### 2) Generalidades

#### a) *Qué es Control-D*

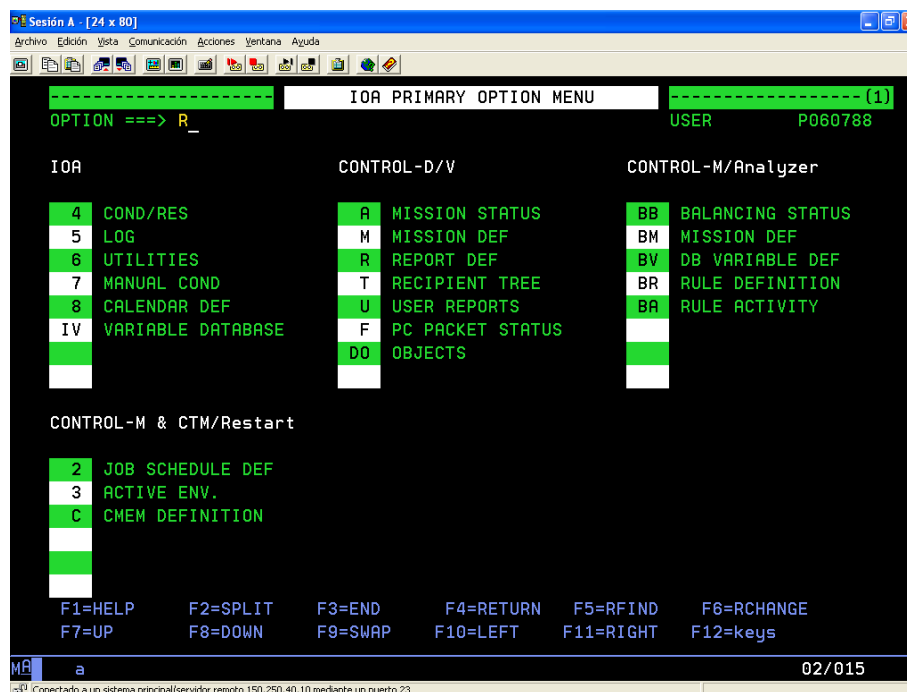
Control-M es una herramienta que permite configurar y visualizar los reportes generados en los procesos batch vía Control-M, facilitando su manejo posterior por el usuario final.

### 3) Opciones principales

#### a) *Report Def*

En la Pantalla siguiente se hace referencia a la opción Control -D/V

Se debe seleccionar la opción “R” y dar enter.



## Conceptos de Control-M

Luego en la pantalla siguiente se debe colocar la librería correspondiente a los reportes y damos enter.

```
Sesión A - [24 x 80]
Archivo Edición Vista Comunicación Acciones Ventana Ayuda

----- CONTROL-D/V REPORT DECOLLATING MISSION DEFINITION ENTRY PANEL ----- (R)
COMMAND ==>

SPECIFY LIBRARY, JOB/REPORT NAME, CATEGORY

LIBRARY ==> MBVD.ALTAMIRA.REPORTS
JOB ==> (Blank for job selection list)
CATEGORY ==> (Blank for category selection list)

SHOW SCHEDULING CRITERIA ==> N (Y/N)

F1=HELP F2=SPLIT F3=END F4=RETURN F5=RFIND F6=RCHANGE
F7=UP F8=DOWN F9=SWAP F10=LEFT F11=RIGHT F12=keys

MA a 08/018
Conectado a un sistema principal/servidor remoto 150.250.40.10 mediante un puerto 23
```

Al igual que en Control-M, si se desea ver el contenido de la programación del reporte para poder editarlo, se coloca “S” y luego se presiona Enter.

```
Sesión A - [24 x 80]
Archivo Edición Vista Comunicación Acciones Ventana Ayuda

LIST OF JOBS LIB: MBVD.ALTAMIRA.REPORTS ----- (R)
COMMAND ==> SCROLL==> CRSR

OPT NAME ----- VV.MM CREATED CHANGED SIZE INIT MOD ID
AAJCQSXX 64.65 2003/11/25 2006/10/03 16:34 15 17 0 IGCFXFFG
AAJCQSY 64.65 2003/11/25 2006/10/03 16:35 17 17 0 IGCFXFFG
AAJDCHGM 01.01 2003/03/20 2003/03/20 10:33 34 38 0 C498D
AAJDICIP0 01.01 2003/10/16 2003/10/16 18:16 17 14 0 C549A
AAJDQSA1 01.01 2003/11/25 2003/11/25 15:38 17 17 0 C7738
AAJDQSA2 01.01 2003/11/25 2003/11/25 15:38 17 17 0 C7738
AAJDQSA3 01.01 2003/11/25 2003/11/25 15:38 17 17 0 C7738
AAJDQSB1 01.01 2003/11/25 2003/11/25 15:38 17 17 0 C7738
AAJDQSB2 01.01 2003/11/25 2003/11/25 15:38 17 17 0 C7738
AAJDQSB3 01.01 2003/11/25 2003/11/25 15:38 17 17 0 C7738
S AAJDQSM0 01.01 2003/10/17 2003/10/21 17:59 17 17 0 C6007
- AAJDQSM1 01.02 2003/10/17 2003/11/20 17:09 17 17 0 C7738
AAJDQSM2 01.01 2003/11/20 2003/11/20 17:09 17 17 0 C7738
AAJDQSM3 01.01 2003/11/20 2003/11/20 17:09 17 17 0 C7738
AAJDQSM4 01.01 2003/11/20 2003/11/20 17:09 17 17 0 C7738
AAJDQSM5 01.01 2003/11/27 2003/11/27 18:15 17 17 0 C7738
AAJDZR10 01.01 2000/10/15 2000/10/15 15:57 21 21 0 C549A
AAJD0020 01.02 2002/12/23 2003/02/17 15:35 38 22 0 C549A
AAJD0040 01.02 2002/12/23 2003/02/17 15:36 22 44 0 C549A

F1=HELP F2=SPLIT F3=END F4=RETURN F5=RFIND F6=RCHANGE
F7=UP F8=DOWN F9=SWAP F10=LEFT F11=RIGHT F12=keys

MA a 15/003
Conectado a un sistema principal/servidor remoto 150.250.40.10 mediante un puerto 23
```

[illegible]

```

----- CONTROL-D/V CATEGORY DIARIOS JOB RAJDQSMO ----- (R.S)
COMMAND ==> SCROLL==> CRSR

CATEGORY DIARIOS JOBNAME RAJDQSMO GENERIC N MONITOR 1
=====
DEF COPIES LVL USER DUMMY DEST MAX COPIES
=====
ON SYSOUT PGMSTEP PROCSTEP DDNAME CLASS 0
PRT COPIES LVL USER DEST MAX COPIES
PRINT/CDAM PARMS = ALLOCOPT=ONEDSN
PRINT/CDAM PARMS = OUTPUT=DEFAULT
PRINT/CDAM PARMS = SYSOUT=(D,,L001)
PRINT/CDAM PARMS =

DO
WHEN LINE - COL - PRINT REF NXT CT AND/OR
STRING =
DO USER = SYSOUT LVL LINE COL -
S A T SYNONYM = CONCAT =
DO NAME = RAJDQSMO-SYSOUTS
DO BACKUP = BKP0007D
DO
WHEN LINE - COL - PRINT REF NXT CT AND/OR
F1=HELP F2=SPLIT F3=END F4=RETURN F5=RFIND F6=RCHANGE
F7=UP F8=DOWN F9=SWAP F10=LEFT F11=RIGHT F12=keys

```





## Conceptos de Control-M

Y como se puede observar en la imagen se tiene todas las opciones pero sin poder editarla.

```
----- CONTROL-D/V ----- CATEGORY DIARIOS JOB AAJDQSMO ----- (R.S)
COMMAND ==> SCROLL==> CRSR

=====
CATEGORY DIARIOS JOBNAME AAJDQSMO GENERIC N MONITOR 1
=====
DEF COPIES LVL USER DUMMY DEST MAX COPIES
=====
ON SYSOUT PGMSTEP PROCSTEP DDNAME CLASS 0
PRT COPIES LVL USER DEST MAX COPIES
PRINT/CDAM PARMS = ALLOCOPT=ONEDSN
PRINT/CDAM PARMS = OUTPUT=DEFAULT
PRINT/CDAM PARMS = SYSOUT=(D,,L001)
PRINT/CDAM PARMS =
DO
WHEN LINE - COL - PRINT REF NXT CT AND/OR
STRING =
DO USER = SYSOUT LVL LINE COL -
SYNONYM = CONCAT =
DO NAME = AAJDQSMO-SYSOUTS
DO BACKUP = BKP0007D
DO
WHEN LINE - COL - PRINT REF NXT CT AND/OR
F1=HELP F2=SPLIT F3=END F4=RETURN F5=RFIND F6=RCHANGE
F7=UP F8=DOWN F9=SWAP F10=LEFT F11=RIGHT F12=keys

MA a 02/015
Conectado a un sistema principal/servidor remoto 150.250.40.10 mediante un puerto 23
```

### b) Mission Status

Si se desea ver la ejecución de los reportes se coloca la opción “A” y luego se presiona Enter.

```
----- IOR PRIMARY OPTION MENU ----- (1)
OPTION ==> A USER P060788

IOR CONTROL-D/V CONTROL-M/Analyzer

4 COND/RES A MISSION STATUS BB BALANCING STATUS
5 LOG M MISSION DEF BM MISSION DEF
6 UTILITIES R REPORT DEF BV DB VARIABLE DEF
7 MANUAL COND T RECIPIENT TREE BR RULE DEFINITION
8 CALENDAR DEF U USER REPORTS BA RULE ACTIVITY
IV VARIABLE DATABASE F PC PACKET STATUS
DO OBJECTS

CONTROL-M & CTM/Restart

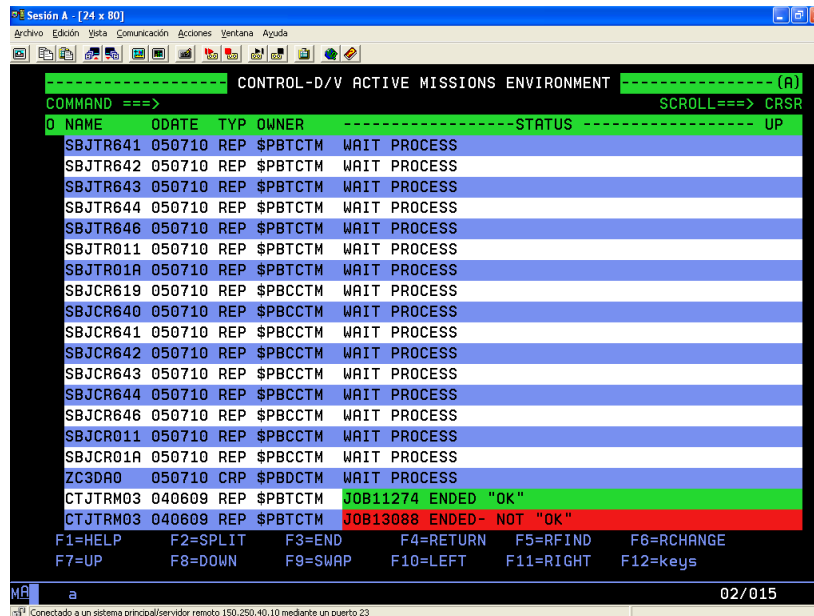
2 JOB SCHEDULE DEF
3 ACTIVE ENV.
C CMEM DEFINITION

F1=HELP F2=SPLIT F3=END F4=RETURN F5=RFIND F6=RCHANGE
F7=UP F8=DOWN F9=SWAP F10=LEFT F11=RIGHT F12=keys

MA a 02/015
Conectado a un sistema principal/servidor remoto 150.250.40.10 mediante un puerto 23
```

## Conceptos de Control-M

Como se observa en la imagen, se tiene ejecuciones exitosas (**Ended OK**), ejecuciones que se han caído por algún motivo (**Ended-Not "OK"**) y finalmente los que están esperando que sus jobs se ejecuten para que se genere el reporte (**Wait Process**).



Session A - [24 x 80]

CONTROL-D/V ACTIVE MISSIONS ENVIRONMENT (A)

COMMAND ==> SCROLL==> CSR

0	NAME	ODATE	TYP	OWNER	STATUS	UP
SBJTR641	050710	REP	\$PBTCTM	WAIT PROCESS		
SBJTR642	050710	REP	\$PBTCTM	WAIT PROCESS		
SBJTR643	050710	REP	\$PBTCTM	WAIT PROCESS		
SBJTR644	050710	REP	\$PBTCTM	WAIT PROCESS		
SBJTR646	050710	REP	\$PBTCTM	WAIT PROCESS		
SBJTR011	050710	REP	\$PBTCTM	WAIT PROCESS		
SBJTR01A	050710	REP	\$PBTCTM	WAIT PROCESS		
SBJCR619	050710	REP	\$PBCCTM	WAIT PROCESS		
SBJCR640	050710	REP	\$PBCCTM	WAIT PROCESS		
SBJCR641	050710	REP	\$PBCCTM	WAIT PROCESS		
SBJCR642	050710	REP	\$PBCCTM	WAIT PROCESS		
SBJCR643	050710	REP	\$PBCCTM	WAIT PROCESS		
SBJCR644	050710	REP	\$PBCCTM	WAIT PROCESS		
SBJCR646	050710	REP	\$PBCCTM	WAIT PROCESS		
SBJCR011	050710	REP	\$PBCCTM	WAIT PROCESS		
SBJCR01A	050710	REP	\$PBCCTM	WAIT PROCESS		
ZC3DA0	050710	CRP	\$PBDCTM	WAIT PROCESS		
CTJTRM03	040609	REP	\$PBTCTM	JOB11274 ENDED "OK"		
CTJTRM03	040609	REP	\$PBTCTM	JOB13088 ENDED- NOT "OK"		

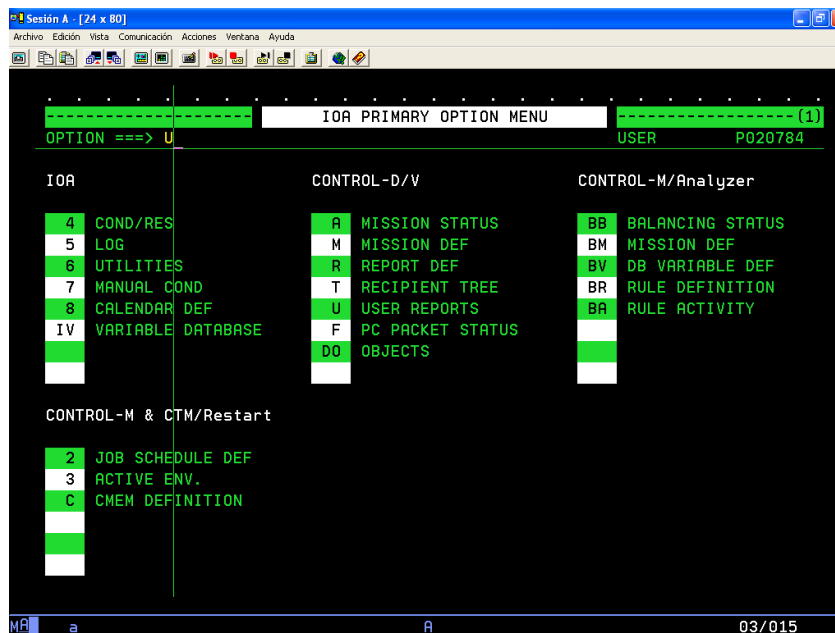
F1=HELP F2=SPLIT F3=END F4=RETURN F5=RFIND F6=RCHANGE  
F7=UP F8=DOWN F9=SWAP F10=LEFT F11=RIGHT F12=keys

MA a 02/015

Conectado a un sistema principal/servidor remoto 150.250.40.10 mediante un puerto 23

### c) User Reports

En esta opción es para visualizar los reportes, se ingresa con la letra "U" y luego se presiona Enter.



Session A - [24 x 80]

IOA PRIMARY OPTION MENU (1)

OPTION ==> U USER P020784

IOA	CONTROL-D/V	CONTROL-M/Analyzer
4 COND/RES	A MISSION STATUS	BB BALANCING STATUS
5 LOG	M MISSION DEF	BM MISSION DEF
6 UTILITIES	R REPORT DEF	BV DB VARIABLE DEF
7 MANUAL COND	T RECIPIENT TREE	BR RULE DEFINITION
8 CALENDAR DEF	U USER REPORTS	BA RULE ACTIVITY
IV VARIABLE DATABASE	F PC PACKET STATUS	
	DO OBJECTS	

CONTROL-M & CTM/Restart

2 JOB SCHEDULE DEF
3 ACTIVE ENV.
C CMEM DEFINITION

MA a A 03/015

---

