



*Tercerización de Operación de Centro de
Cómputo - COPEINCA*



COPO-014

Procedimiento en SAP

| | |
|-----------------|--|
| SERVICIO: | TERCERIZACIÓN DE OPERACIÓN DE CENTRO DE CÓMPUTO – COPEINCA |
| TIPO DOCUMENTO: | PROCEDIMIENTO DE OPERACIÓN |
| NOMBRE: | PROCEDIMIENTO EN SAP |
| CÓDIGO: | COPO – 014 |
| VERSIÓN | V.1.4 |
| FECHA : | 30 de Julio del 2015 |

Tabla de Contenidos

| | |
|--------------------------------|---|
| Tabla de Contenidos | 2 |
| 1. Historia del Documento..... | 3 |
| Ubicación | 3 |
| Historia de Revisiones | 3 |
| Aprobación | 3 |
| Distribución | 3 |
| 2. Objetivo | 4 |
| 3.Ámbito | 4 |
| 4. Frecuencia..... | 4 |
| 5. Roles | 4 |
| 6.Consideraciones | 4 |
| 7.Descripción | 5 |

1. Historia del Documento

Ubicación

El documento original se encuentra en la siguiente ubicación física dentro del Centro de Cómputo de IBM Perú:

- Base de Datos: Procedimientos del CCS en el servidor d24adb02.

Historia de Revisiones

| Fecha | Autor del cambio | Motivo del cambio | Resumen de cambios |
|------------|------------------|--------------------|--|
| 05/03/2008 | Manuel Coronado | Creación documento | |
| 05/03/2008 | Patricia Guevara | Actualización | Asignación de Formato y código de Documento para cliente |
| 31/07/2008 | Juan Balbín | Actualización | Se modifica la hora de inicio del proceso y se adiciona el punto 3 y 13. |
| 24/02/2009 | Juan Balbín | Actualización | Se modifica la hora de inicio del proceso. |
| 15/02/2011 | Karla Suarez | Actualización | Se modifica la hora de inicio del proceso y destinatarios del documento |
| 30/07/2015 | Olga Muñoz | Actualización | Según lo solicitado en el ticket SR910349, se procede a agregar el material MP10-0002 en el Paso 2. Así mismo se actualizan los contactos a los que se comunica al finalizar el procedimiento. |

Aprobación

Este documento será aprobado por las siguientes personas:

| Nombre | Cargo |
|-----------------------|------------------------------|
| Jorge Ramírez | Gerente de Proyecto Copeinca |
| Ginamaría Peñaherrera | Gerente de Proyecto IBM |

Distribución

Este documento ha sido distribuido a las siguientes personas:

| Cargo |
|---|
| Gerente de Proyecto IBM |
| Gerente de Proyecto Copeinca |
| Coordinadora de Especialistas |
| Operadores del Centro de Cómputo de IBM |

2. Objetivo

- Documentar el Procedimiento de Ejecución de tareas en COHV, haciendo referencia a “Tratamiento en masa a órdenes de Fabricación” en los servidores de Producción, en la Plataforma SAP para Copeinca.

3.Ámbito

- Se incluye la ejecución de pasos del proceso de “Tratamiento en masa a órdenes de Fabricación” del sistema SAP Producción.

4. Frecuencia

- Este procedimiento se debe ejecutar según Schedule de operaciones.

5. Roles

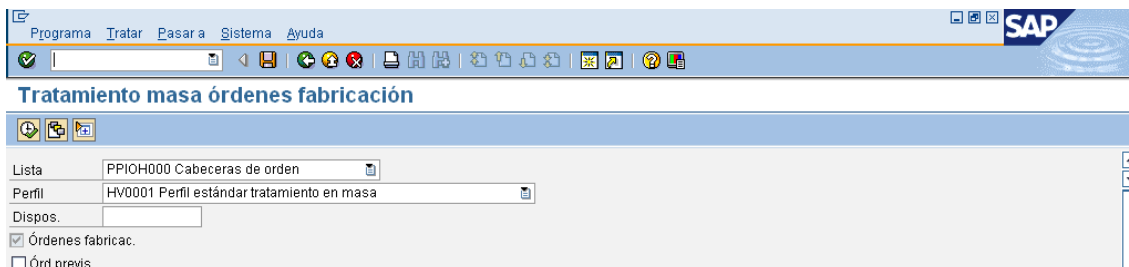
- Especialista SAP Basis.

6.Consideraciones

- Ante cualquier inconveniente, comunicarse inmediatamente con:
 - Gerente de Proyecto de Copeinca
 - Gerente de Proyecto IBM

7.Descripción

- 1) Ejecutar la transacción “COHV”.



- 2) Luego de ejecutar la transacción del paso anterior se visualizará la ventana de “Tratamiento de masa órdenes fabricación”. En esta ventana se debe fijar los parámetros de selección de acuerdo a los indicados en el gráfico de la parte inferior.
Nota: En la opción “Material” se debe correr los materiales MP que se mencionan a continuación:
 - 1) MP10-0001
 - 2) MP20-0001
 - 3) MP20-0002
 - 4) MP20-0003
 - 5) MP20-0004
 - 6) MP10-0002

Una vez que se finaliza la ejecución de un material MP se debe continuar con los demás.

Programa Tratar Pasara Sistema Ayuda

Tratamiento masa órdenes fabricación

Lista: PPIOH000 Cabeceras de orden

Perfil: HV0001 Perfil estándar tratamiento en masa

Dispos.:

☒ Órdenes fabricac.

☐ Órd.previs.

Selección Tratamiento en masa

Selección a nivel cab.

| | | | |
|------------------------------|-----------|---|-----------|
| Orden de fabricación | | a | |
| Material | MP10-0001 | a | MP20-0004 |
| Centro de producción | C090 | a | |
| Centro planificación | | a | |
| Clase de orden | | a | |
| Planificador necesidades | | a | |
| Resp.ctrl.producción | | a | |
| Solicitante | | a | |
| Pedido cliente | | a | |
| Posición de pedido de client | | a | |
| Elemento PEP | | a | |
| Nº de secuencia | | a | |
| Prioridad | | a | |
| Selec.status esquema | | | |
| Status sist. | | y | |

☐ Excl. ☐ Excl.

3) Indicar en el campo fecha de inicio extrema lo sgte:

El rango de fecha debe estar comprendido SIEMPRE por el primer y ultimo día del mes del campo fecha de liberación real

Tratamiento masa órdenes fabricación

Almacén a

Esquema selección

Status sist. ☐ Excl. y ☐ Excl.

Opciones

Cantidad máxima órdenes

☐ Visualizar compl.grafo órdenes

☐ Con indicador/petición borrado

☐ Visualizar compl.trbjo.repaso

☐ Ninguna orden montaje

☐ Ninguna orden liberada

☐ Lectura reducida

Fechas absolutas a nivel cab.

| | | | |
|------------------------------|----------------------|---|----------------------|
| Fecha de inicio extrema | <input type="text"/> | a | <input type="text"/> |
| Fecha de fin extrema | <input type="text"/> | a | <input type="text"/> |
| Fecha de inicio programada | <input type="text"/> | a | <input type="text"/> |
| Fecha de fin programada | <input type="text"/> | a | <input type="text"/> |
| Fecha de liberación programa | <input type="text"/> | a | <input type="text"/> |
| Fecha de inicio real | <input type="text"/> | a | <input type="text"/> |
| Fecha fin real | <input type="text"/> | a | <input type="text"/> |
| Fecha de liberación real | 01.02.2011 | a | 28.02.2011 |

- 4) Luego de ingresar los datos indicados, seleccionar la pestaña denominada “Tratamiento en masa”.

☒ Órdenes fabricac.

☐ Órd.previs.

Selección **Tratamiento en masa**

- 5) En el requerimiento denominado “Función” seleccionar la opción “Cierre Técnico”.

Lista

Perfil

Dispos.

☒ Órdenes fabricac.

☐ Órd.previs.

Selección **Tratamiento en masa**

Función

Ctd.máxima proces

Grabar log

☐ Dar salida a logs

Parametrizaciones

☐ Visual.barra pu

- 6) Al seleccionar “Cierre técnico” se visualizarán nuevos requerimientos que deberán ser llenados de acuerdo a lo indicado en el gráfico.

- 7) Luego de llenar los campos solicitados se deberá presionar el botón de “Ejecutar”.
 Nota: Si al presionar el botón “Ejecutar” se visualizar el mensaje de “No existen datos para la selección u autorización de visualización”, se deberá terminar el proceso hasta este punto y continuar con los otros materiales MP



- 8) Al finalizar la ejecución se visualizarán una serie de órdenes. Las órdenes que se deben seleccionar son las que posean el “Status de sistema” en estado “LIBD” que corresponden al mes de ejecución.

| Orden | Material | CeBe | Cl. | Plan.nec. | Centro | Ctd.teór. | Ctd.notif. | Unidad | Inic.extr. | Fe.fin.extrema | Status de sistema | Texto mat. | Autor |
|---------|-----------|-------|------|-----------|--------|-----------|------------|--------|------------|----------------|---|--------------------|-------|
| 1003076 | MP10-0001 | E/P36 | ZP01 | 001 | C090 | 320.000 | 58.665 | T | 17.01.2008 | 19.01.2008 | CTEC NOTP PREC DMNV ENTP MOVN NLIQ SUJL | ANCHOVETA RAD1C008 | |
| 1003081 | | E/P43 | ZP01 | 001 | | 400.000 | 53.975 | T | | 19.01.2008 | CTEC NOTP PREC DMNV ENTP MOVN NLIQ SUJL | ANCHOVETA RAD1C008 | |
| 1003082 | | E/P37 | ZP01 | 001 | | 320.000 | 0.000 | T | | 19.01.2008 | CTEC PREC DMNV NLIQ SUJL | ANCHOVETA RAD1C008 | |
| 1003083 | | E/P27 | ZP01 | 001 | | 220.000 | 0.000 | T | 18.01.2008 | 20.01.2008 | CTEC PREC DMNV MOVN NLIQ SUJL | ANCHOVETA RAD1C008 | |
| 1003084 | | E/P28 | ZP01 | 001 | | 220.000 | 0.000 | T | | 20.01.2008 | CTEC PREC DMNV NLIQ SUJL | ANCHOVETA RAD1C008 | |
| 1003085 | | E/P36 | ZP01 | 001 | | 320.000 | 0.000 | T | | 20.01.2008 | CTEC PREC DMNV NLIQ SUJL | ANCHOVETA RAD1C008 | |
| 1003086 | | E/P40 | ZP01 | 001 | | 110.000 | 87.225 | T | | 20.01.2008 | CTEC NOTP PREC DMNV ENTP MOVN NLIQ SUJL | ANCHOVETA RAD1C008 | |
| 1003094 | | E/P27 | ZP01 | 001 | | 220.000 | 17.900 | T | 21.01.2008 | 23.01.2008 | CTEC NOTP PREC DMNV ENTP MOVN NLIQ SUJL | ANCHOVETA RAD1C008 | |
| 1003095 | | E/P28 | ZP01 | 001 | | 220.000 | 6.670 | T | | 23.01.2008 | CTEC NOTP PREC DMNV ENTP MOVN NLIQ SUJL | ANCHOVETA RAD1C008 | |
| 1003096 | | E/P36 | ZP01 | 001 | | 320.000 | 34.155 | T | | 23.01.2008 | CTEC NOTP PREC DMNV ENTP MOVN NLIQ SUJL | ANCHOVETA RAD1C008 | |
| 1003097 | | E/P37 | ZP01 | 001 | | 320.000 | 0.000 | T | | 23.01.2008 | CTEC PREC DMNV NLIQ SUJL | ANCHOVETA RAD1C008 | |
| 1003098 | | E/P40 | ZP01 | 001 | | 110.000 | 0.000 | T | | 23.01.2008 | CTEC PREC DMNV NLIQ SUJL | ANCHOVETA RAD1C008 | |
| 1003099 | | E/P43 | ZP01 | 001 | | 400.000 | 0.000 | T | | 23.01.2008 | CTEC PREC DMNV NLIQ SUJL | ANCHOVETA RAD1C008 | |
| 1003105 | | E/P27 | ZP01 | 001 | | 220.000 | 32.695 | T | 27.01.2008 | 29.01.2008 | CTEC NOTP PREC DMNV ENTP MOVN NLIQ SUJL | ANCHOVETA RAD1C008 | |
| 1003106 | | E/P28 | ZP01 | 001 | | 220.000 | 34.715 | T | | 29.01.2008 | CTEC NOTP PREC DMNV ENTP MOVN NLIQ SUJL | ANCHOVETA RAD1C008 | |
| 1003107 | | E/P36 | ZP01 | 001 | | 320.000 | 19.255 | T | | 29.01.2008 | CTEC NOTP PREC DMNV ENTP MOVN NLIQ SUJL | ANCHOVETA RAD1C008 | |
| 1003108 | | E/P37 | ZP01 | 001 | | 320.000 | 38.910 | T | | 29.01.2008 | CTEC NOTP PREC DMNV ENTP MOVN NLIQ SUJL | ANCHOVETA RAD1C008 | |
| 1003109 | | E/P43 | ZP01 | 001 | | 400.000 | 53.630 | T | | 29.01.2008 | CTEC NOTP PREC DMNV ENTP MOVN NLIQ SUJL | ANCHOVETA RAD1C008 | |
| 1003110 | | E/P27 | ZP01 | 001 | | 220.000 | 0.000 | T | 29.01.2008 | 31.01.2008 | CTEC PREC DMNV NLIQ SUJL | ANCHOVETA RAD1C008 | |
| 1003111 | | E/P28 | ZP01 | 001 | | 220.000 | 13.015 | T | | 31.01.2008 | CTEC NOTP PREC DMNV ENTP MOVN NLIQ SUJL | ANCHOVETA RAD1C008 | |
| 1003112 | | E/P36 | ZP01 | 001 | | 320.000 | 27.345 | T | | 31.01.2008 | CTEC NOTP PREC DMNV ENTP MOVN NLIQ SUJL | ANCHOVETA RAD1C008 | |
| 1003122 | | E/P57 | ZP01 | 001 | | 110.000 | 0.000 | T | 04.02.2008 | 06.02.2008 | LIBD PREC DMNV NLIQ SUJL | ANCHOVETA AARANDA | |
| 1003139 | | E/P58 | ZP01 | 001 | | 110.000 | 0.000 | T | 10.02.2008 | 12.02.2008 | LIBD PREC DMNV MOVN NLIQ SUJL | ANCHOVETA AARANDA | |
| 1003133 | | E/P58 | ZP01 | 001 | | 110.000 | 0.000 | T | 14.02.2008 | 16.02.2008 | LIBD PREC DMNV MOVN NLIQ SUJL | ANCHOVETA RAD1C008 | |
| 1003135 | | E/P10 | ZP01 | 001 | | 130.000 | 17.815 | T | 17.02.2008 | 19.02.2008 | LIBD NOTP PREC DMNV ENTP MOVN NLIQ SUJL | ANCHOVETA RAD1C008 | |
| 1003136 | | E/P11 | ZP01 | 001 | | 110.000 | 0.000 | T | | 19.02.2008 | LIBD PREC DMNV NLIQ SUJL | ANCHOVETA RAD1C008 | |
| 1003137 | | E/P28 | ZP01 | 001 | | 220.000 | 22.140 | T | | 19.02.2008 | LIBD NOTP PREC DMNV ENTP MOVN NLIQ SUJL | ANCHOVETA RAD1C008 | |
| 1003138 | | E/P39 | ZP01 | 001 | | 320.000 | 3.915 | T | | 19.02.2008 | LIBD NOTP PREC DMNV ENTP MOVN NLIQ SUJL | ANCHOVETA RAD1C008 | |
| 1003144 | | E/P60 | ZP01 | 001 | | 110.000 | 0.000 | T | 18.02.2008 | 20.02.2008 | LIBD PREC DMNV NLIQ SUJL | ANCHOVETA AARANDA | |
| 1003145 | | E/P28 | ZP01 | 001 | | 220.000 | 23.590 | T | | 20.02.2008 | LIBD NOTP PREC DMNV ENTP MOVN NLIQ SUJL | ANCHOVETA RAD1C008 | |
| 1003152 | | E/P10 | ZP01 | 001 | | 130.000 | 0.000 | T | 22.02.2008 | 24.02.2008 | ABIE PREC DMNV NLIQ SUJL | ANCHOVETA RAD1C008 | |
| 1003153 | | E/P11 | ZP01 | 001 | | 110.000 | 0.000 | T | | 24.02.2008 | LIBD PREC DMNV NLIQ SUJL | ANCHOVETA RAD1C008 | |
| 1003154 | | E/P28 | ZP01 | 001 | | 220.000 | 11.755 | T | | 24.02.2008 | LIBD NOTP PREC DMNV ENTP MOVN NLIQ SUJL | ANCHOVETA RAD1C008 | |
| 1003155 | | E/P39 | ZP01 | 001 | | 320.000 | 0.000 | T | | 24.02.2008 | LIBD PREC DMNV NLIQ SUJL | ANCHOVETA RAD1C008 | |
| 1003156 | | E/P28 | ZP01 | 001 | | 220.000 | 0.000 | T | 23.02.2008 | 25.02.2008 | LIBD PREC DMNV NLIQ SUJL | ANCHOVETA RAD1C008 | |
| 1003162 | | E/P36 | ZP01 | 001 | | 360.090 | 0.000 | T | 28.02.2008 | 01.03.2008 | LIBD PREC DMNV NLIQ SUJL | ANCHOVETA DTORRES | |

- 9) Luego de seleccionar las órdenes se debe presionar el botón “Ejecutar tratamiento en masa”



- 10) Una vez que finalice el procesamiento del “Tratamiento en masa”, presione el botón de “Refrescar”.



- 11) Al finalizar la actualización, se debe verificar el estado (“Status de sistema”) de las órdenes seleccionadas. El “Status de sistema” de las órdenes seleccionadas deben cambiar de estado “LIBD” a estado “CTEC” tal como se muestra en el gráfico.

| | | | | | | | | | | | | |
|---------|-------|------|-----|--|---------|--------|---|------------|------------|---|--------------------|--|
| 1003112 | E/P36 | ZP01 | 001 | | 320.000 | 27.345 | T | | 31.01.2008 | CTEC NOTP PREC DMNV ENTP MOVN NLIQ SUJL | ANCHOVETA RAD1C008 | |
| 1003122 | E/P57 | ZP01 | 001 | | 110.000 | 0.000 | T | 04.02.2008 | 06.02.2008 | CTEC PREC DMNV NLIQ SUJL | ANCHOVETA AARANDA | |
| 1003139 | E/P58 | ZP01 | 001 | | 110.000 | 0.000 | T | 10.02.2008 | 12.02.2008 | CTEC PREC DMNV MOVN NLIQ SUJL | ANCHOVETA AARANDA | |
| 1003133 | E/P58 | ZP01 | 001 | | 110.000 | 0.000 | T | 14.02.2008 | 16.02.2008 | CTEC PREC DMNV MOVN NLIQ SUJL | ANCHOVETA RAD1C008 | |
| 1003135 | E/P10 | ZP01 | 001 | | 130.000 | 17.815 | T | 17.02.2008 | 19.02.2008 | CTEC NOTP PREC DMNV ENTP MOVN NLIQ SUJL | ANCHOVETA RAD1C008 | |
| 1003136 | E/P11 | ZP01 | 001 | | 110.000 | 0.000 | T | | 19.02.2008 | CTEC PREC DMNV NLIQ SUJL | ANCHOVETA RAD1C008 | |
| 1003137 | E/P28 | ZP01 | 001 | | 220.000 | 22.140 | T | | 19.02.2008 | CTEC NOTP PREC DMNV ENTP MOVN NLIQ SUJL | ANCHOVETA RAD1C008 | |
| 1003138 | E/P39 | ZP01 | 001 | | 320.000 | 3.915 | T | | 19.02.2008 | CTEC NOTP PREC DMNV ENTP MOVN NLIQ SUJL | ANCHOVETA RAD1C008 | |
| 1003144 | E/P60 | ZP01 | 001 | | 110.000 | 0.000 | T | 18.02.2008 | 20.02.2008 | CTEC PREC DMNV NLIQ SUJL | ANCHOVETA AARANDA | |
| 1003145 | E/P28 | ZP01 | 001 | | 220.000 | 23.590 | T | | 20.02.2008 | CTEC NOTP PREC DMNV ENTP MOVN NLIQ SUJL | ANCHOVETA RAD1C008 | |
| 1003152 | E/P10 | ZP01 | 001 | | 130.000 | 0.000 | T | 22.02.2008 | 24.02.2008 | CTEC PREC DMNV NLIQ SUJL | ANCHOVETA RAD1C008 | |
| 1003153 | E/P11 | ZP01 | 001 | | 110.000 | 0.000 | T | | 24.02.2008 | CTEC PREC DMNV NLIQ SUJL | ANCHOVETA RAD1C008 | |
| 1003154 | E/P28 | ZP01 | 001 | | 220.000 | 11.755 | T | | 24.02.2008 | CTEC NOTP PREC DMNV ENTP MOVN NLIQ SUJL | ANCHOVETA RAD1C008 | |
| 1003155 | E/P39 | ZP01 | 001 | | 320.000 | 0.000 | T | | 24.02.2008 | CTEC PREC DMNV NLIQ SUJL | ANCHOVETA RAD1C008 | |
| 1003156 | E/P28 | ZP01 | 001 | | 220.000 | 0.000 | T | 23.02.2008 | 25.02.2008 | CTEC PREC DMNV NLIQ SUJL | ANCHOVETA RAD1C008 | |
| 1003162 | E/P36 | ZP01 | 001 | | 360.090 | 0.000 | T | 28.02.2008 | 01.03.2008 | CTEC PREC DMNV NLIQ SUJL | ANCHOVETA DTORRES | |
| 1003163 | E/P36 | ZP01 | 001 | | 360.000 | 0.000 | T | | 01.03.2008 | CTEC PREC DMNV NLIQ SUJL | ANCHOVETA DTORRES | |
| 1003164 | E/P55 | ZP01 | 001 | | 110.000 | 0.000 | T | | 01.03.2008 | CTEC PREC DMNV NLIQ SUJL | ANCHOVETA RFLORES | |
| 1003165 | E/P36 | ZP01 | 001 | | 360.000 | 0.000 | T | | 01.03.2008 | CTEC PREC DMNV NLIQ SUJL | ANCHOVETA RFLORES | |
| 1003166 | E/P55 | ZP01 | 001 | | 500.000 | 0.000 | T | | 01.03.2008 | CTEC PREC DMNV NLIQ SUJL | ANCHOVETA GMACEDO | |

12) Fin de la Tarea.

13) Después de concluido el proceso dar aviso mediante e-mail a :

- Julissa Chusho. - jchusho@copeinca.com.pe
- Heidi Guevara. - hguevara@copeinca.com.pe
- Yander Zegarra. - yzegarra@copeinca.com.pe
- Juan Carlos Alva - jcalva@copeinca.com.pe