

# MANUAL DE PROGRAMACIÓN

## INDICE

1. TITULO.....	3
2. OBJETIVO.....	3
3. TERMINOLOGÍA.....	3
4. PROGRAMACIÓN DE UNA ORDEN DE TRABAJO .....	3

## 1. TITULO

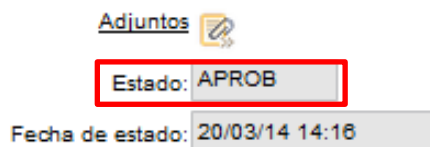
MANUAL DE PROGRAMACIÓN DE ORDEN DE TRABAJO

## 2. OBJETIVO

Orientar al usuario final con el procedimiento para la programación de una Orden de Trabajo.

## 3. TERMINOLOGÍA

**ESTADO:** Estado de la orden de trabajo en la etapa de programación:



**EAPROB.**- La orden de trabajo está en espera de aprobación. EAPROB es el estado predeterminado para los registros creados en las aplicaciones, Seguimiento de órdenes de trabajo, Cambios, Actualizaciones y Actividades.

**APROB.**- La orden de trabajo se ha aprobado (por parte del planificador).

**EMAT.**- Los materiales deben llegar para que el trabajo se pueda realizar.

**ECONDP.**- El trabajo sólo se puede realizar cuando la condición de la planta es adecuada. Por ejemplo, cierto trabajo podría requerir el paro de la planta.

**PROGRAMADA.**- La orden de trabajo se ha programado y llegó a la bandeja del grupo de supervisores.

## 4. PROGRAMACIÓN DE UNA ORDEN DE TRABAJO

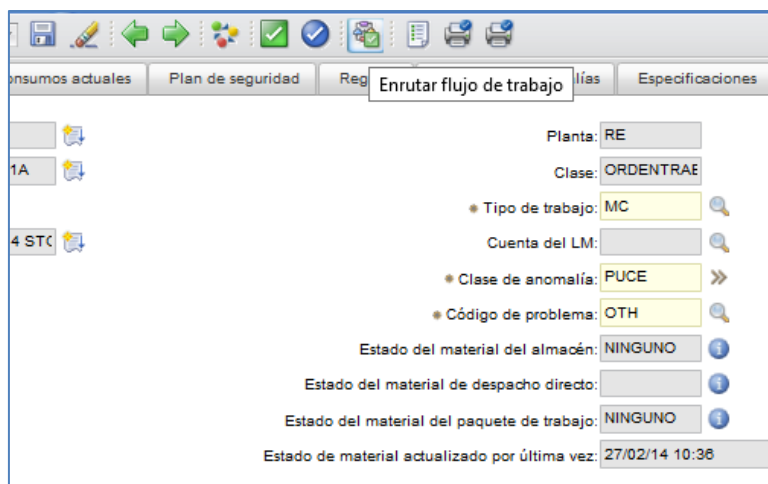
4.1. Ingresar a Maximo con el usuario de programador.



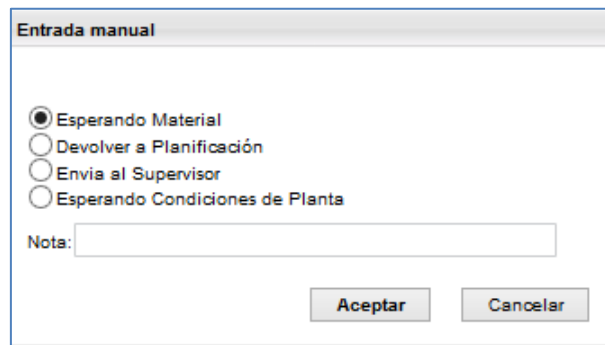
4.2. Al ingresar se despliega el “Centro de Inicio”, en la sección “Bandeja de Entrada/Asignaciones”, seleccione una O/T para su programación.

Bandeja de entrada / Asignaciones		
Siguiendo vencimiento de asignación: 27/02/14 10:37		
Descripción	Asignación	Descripción del propietario
Revisar la Solicitud de Materiales 1048	565	Planta RE, Solicitud 1048
Revisar la Solicitud de Materiales 1072	875	Planta RE, Solicitud 1072
Revisar la Solicitud de Materiales 1065	839	Planta RE, Solicitud 1065
<b>Programar la OT 6358 - FUGA DE PRODUCTO POR SELLO MECÁNICO</b>	5.981	Planta RE, Orden de trabajo 6358
Programar de la OT 6329 - Bomba tiene fuga por sello mecánico- prueba 1	5.929	Planta RS, Orden de trabajo 6329
Programar la OT 6324 - test_ OT	5.903	Planta RE, Orden de trabajo 6324
Programar la OT 6313 - test_OT	5.899	Planta RE, Orden de trabajo 6313
Programar de la OT 6357 - FUGA DE PRODUCTO POR SELLO MECÁNICO	5.968	Planta RE, Orden de trabajo 6357

4.3. Enrutar flujo de trabajo.

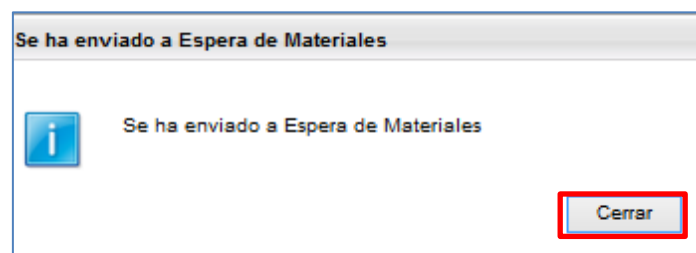


4.4. Se desplegará la ventana con las siguientes opciones:



En función de un análisis se puede seleccionar una de las opciones anteriormente descritas, bastará con seleccionar una de ellas y dar clic en “Aceptar”.

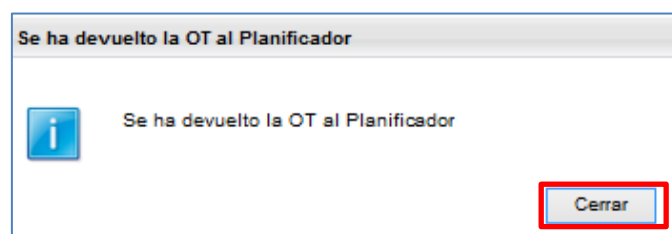
- Esperando Material, cuando no existe material disponible en stock de bodega (el estado cambia a EMAT). Desplegará la siguiente ventana:



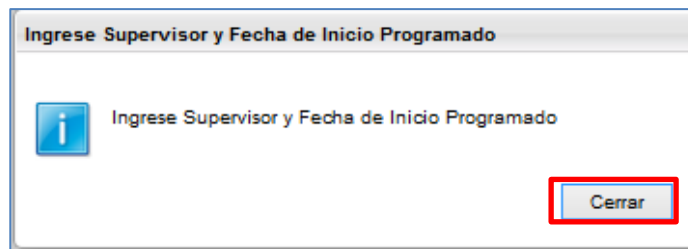
Dar clic en “Cerrar”.

- Devolver a Planificación, si es necesario que la Orden de Trabajo deba ser modificado por el planificador (el estado de la O/T regresará a EAPROB).

En este caso el campo nota se convierte en obligatorio, ingresar un comentario de la razón de la devolución. Desplegará la siguiente ventana:



- Envía al Supervisor, se enviará al grupo de supervisores de mantenimiento para la ejecución de la orden de trabajo (nuevo estado PROGRAMADA). En este caso se desplegará la siguiente ventana:

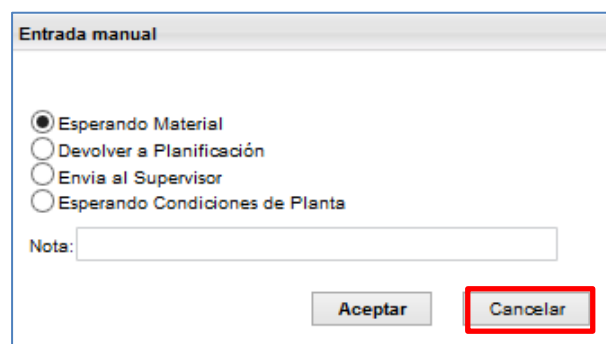


Si se desea continuar con la Orden de Trabajo ir al punto 4.5.

- Esperando Condiciones de Planta, cuando el activo o ubicación no está listo para que se realice el mantenimiento (cambiará a estado ECONDP).

En este caso el campo nota se convierte en obligatorio ingresar un comentario de la razón de la espera.


Si no se selecciona ninguna opción, y se va a continuar con la programación de la Orden de Trabajo, dar click en cancelar para iniciar con la programación:



4.5. Asignar un “Grupo de supervisores”.

Boletines: (0) Ir a Informes Centro de inicio Perfil Salir Ayuda IBM

Plan de seguridad Registro Informes de anomalías Especificaciones

Plantas: RE Adjuntos: 

Clase: ORDENTRAB Estado: APROB

\* Tipo de trabajo: MC Fecha de estado: 27/02/14 10:36

Cuenta del LM: ¿Heredar cambios de estado?

\* Clase de anomalía: PUCE Grupo de Planificadores: EPPLANRE >>

\* Código de problema: OTH Planificador Responsable: MAXIMO.PLA

Estado del material del almacén: NINGUNO Programadores: EPPPRORE >>

Estado del material de despacho directo: Programador Responsable: MAXIMO.PRO

Estado del material del paquete de trabajo: NINGUNO Grupo de Supervisión: >>

Estado de material actualizado por última vez: 27/02/14 10:36 Supervisor: >>


Ejecutante: >>


¿Requiere Aprobación ATP?

¿Requiere Aprobación SSA?

Programadores: EPPPRORE >>

Programador Responsable: MAXIMO.PRO

Grupo de Supervisión:  >>

Supervisor:  >>

Ejecutante: >>

Selecciones de Grupo de Supervisión:

- Seleccionar valor
- Ir a Grupos de personas

Selección de valor

Filtro > 1 - 20 de 23 Descargar

Grupo de personas	Descripción
EPPSUPRE	Grupo de Usuarios de Supervisores de RE
EPPSUPRS	Grupo de usuarios Supervisores de RS

Grupo de Supervisión: EPPSUPRE >>

Supervisor: MAXIMO.SUPE >>

Ejecutante: >>

4.6. Ingresar fechas de programación, inicio y finalización:

**Información de programación**

Inicio previsto: 27/02/14 11:00

Finalización prevista: 27/02/14 19:00

Inicio programado:

Finalización programada: marzo

Inicio no anterior a:

Finalizar no más tarde de:

**Responsabilidad**

Solicitado por:

Fecha de Solicitud: 2013 2014 2015

En nombre de:

Teléfono:

9:00  
9:15  
9:30  
9:45  
10:00  
10:15  
10:30  
10:45  
11:00

Aceptar  
Cancelar

4.7. Repetir el paso 4.3, seleccionar “Envía al Supervisor” y la Orden de trabajo será enviada al grupo de supervisores.

**Entrada manual**

Esperando Material

Devolver a Planificación


Envía al Supervisor

Esperando Condiciones de Planta

Nota:

Aceptar Cancelar

**Se ha enviado la OT a Supervisión**

 Se ha enviado la OT a Supervisión

Cerrar