

# SAP NOW Bogotá

THE BEST RUN



# Rubén Dario Acero

Especialista DSCM LAC North

---

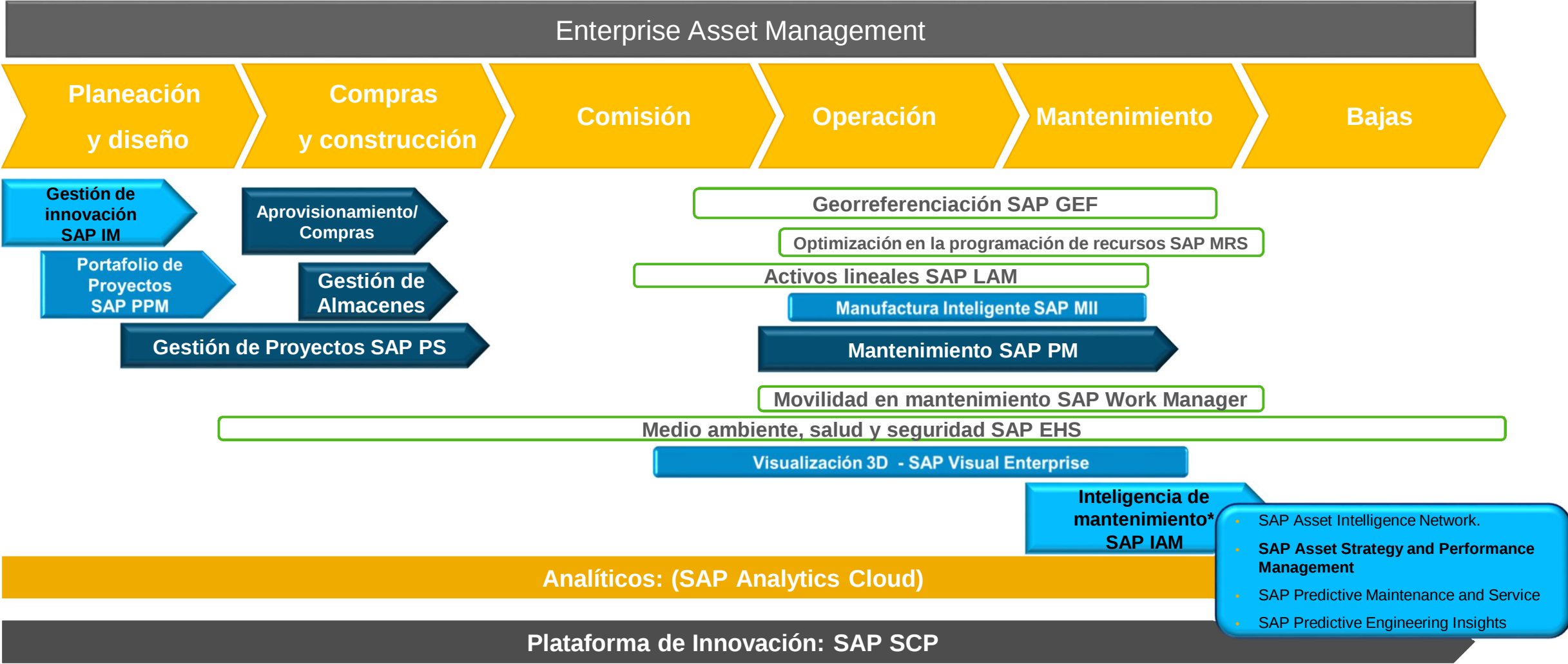
**Inteligencia para gestión de activos y  
estrategias de mantenimiento**

# Contenido

- § SAP Intelligent Asset Management.
- § Antecedentes y palancas de valor.
- § Resumen de la solución.

# De la Idea a la Decomisión

- Procesos incluidos en S/4 Hana
- Addon S/4 Hana
- Soluciones Stand Alone
- Soluciones Cloud



# SAP Intelligent Asset Management



# SAP Intelligent Asset Management

Capacidades y soluciones



## Asset Network and Collaboration

SAP Asset Intelligence Network



## Asset Strategy and Performance

SAP Asset Strategy and Performance Management



## Asset Health Prediction and Optimization

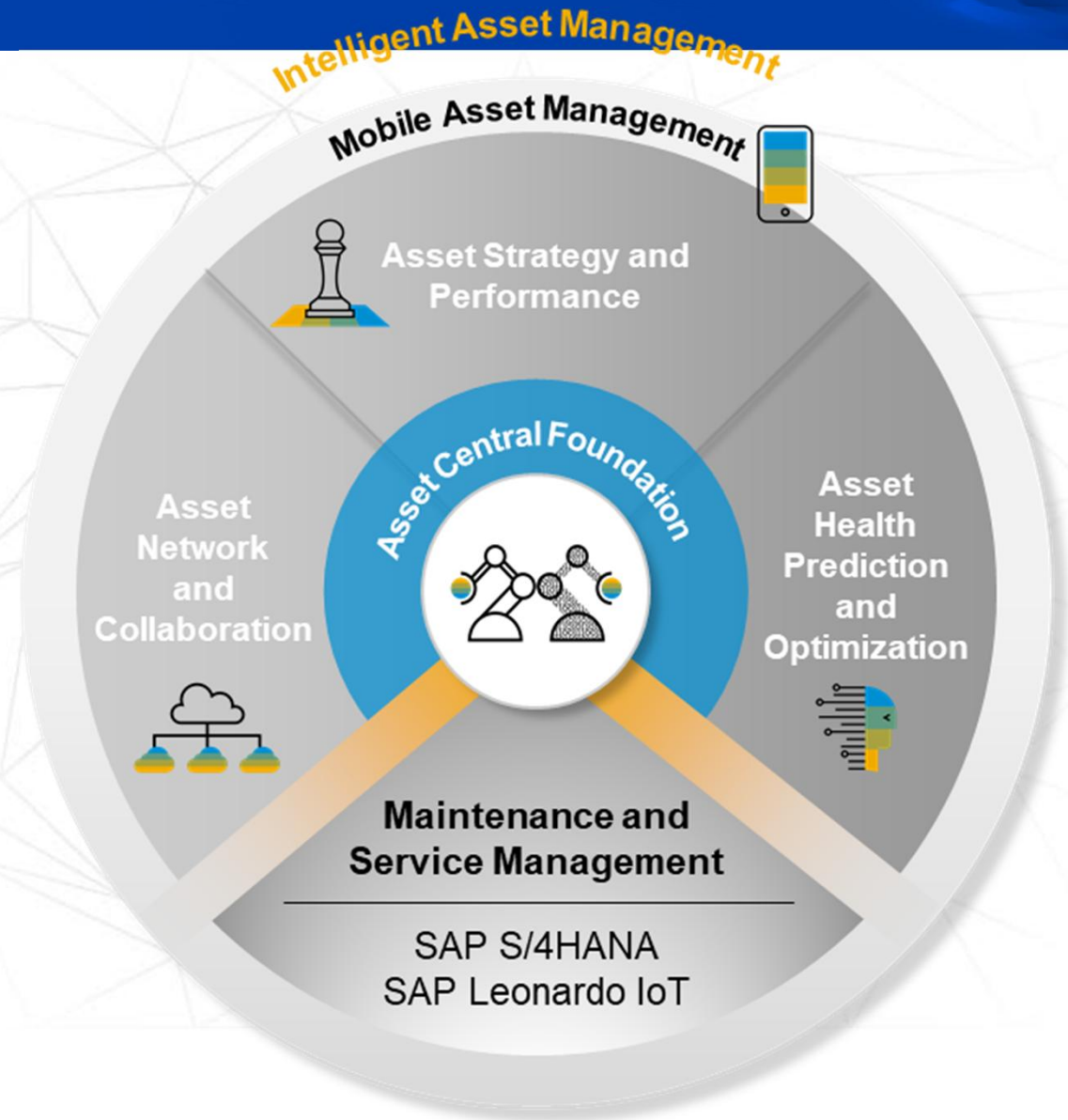
SAP Predictive Maintenance and Service

SAP Predictive Engineering Insights Enabled by ANSYS



## Mobile Asset Management

SAP Asset Manager

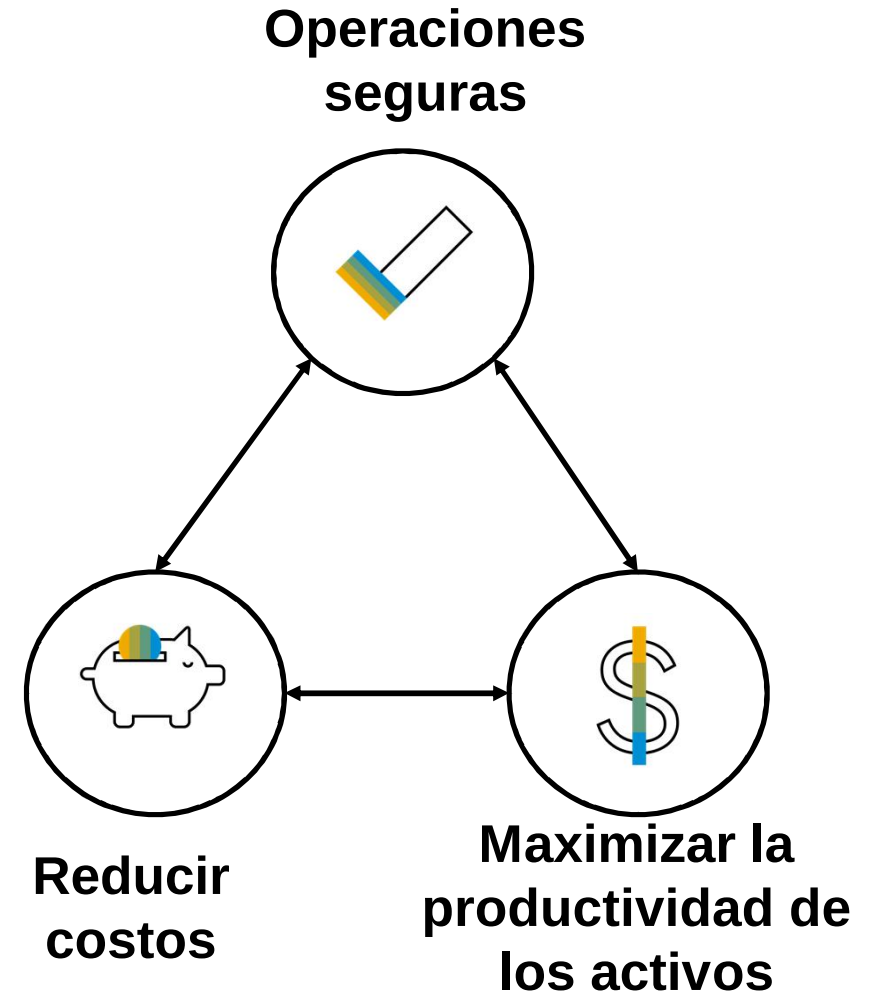
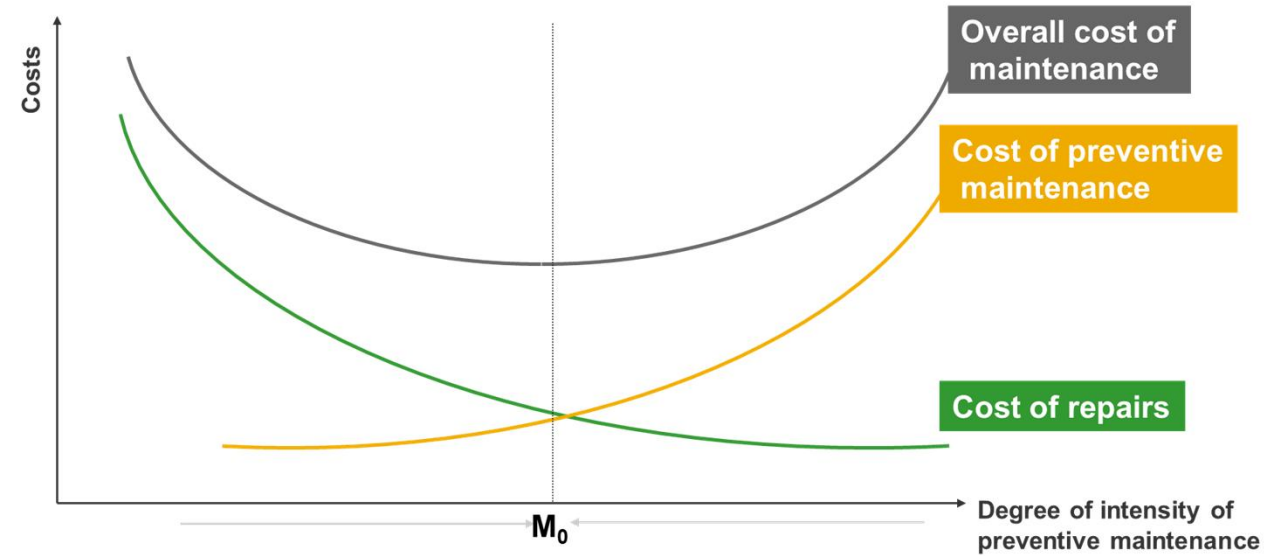


# Antecedentes y palancas de valor



# Una buena gestión de activos

Conduce a mejores resultados de negocio.

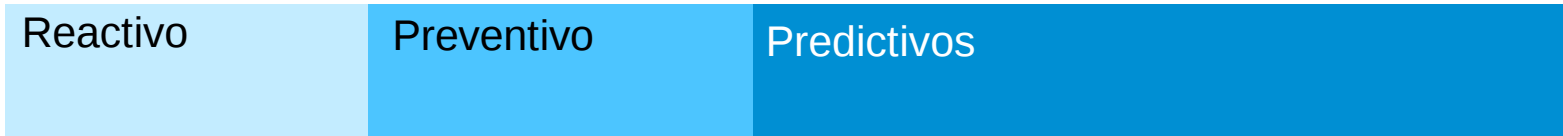


# La tecnología también está cambiando nuestro enfoque de mantenimiento

## \* Uso de la estrategia de mantenimiento - Hoy



## \* Uso de la estrategia de mantenimiento - Futuro



Aunque sigue siendo relevante, el mantenimiento preventivo puede resultar en un mantenimiento excesivo de activos y mayores costos

Internet de las cosas está llevando a un mayor uso del mantenimiento predictivo

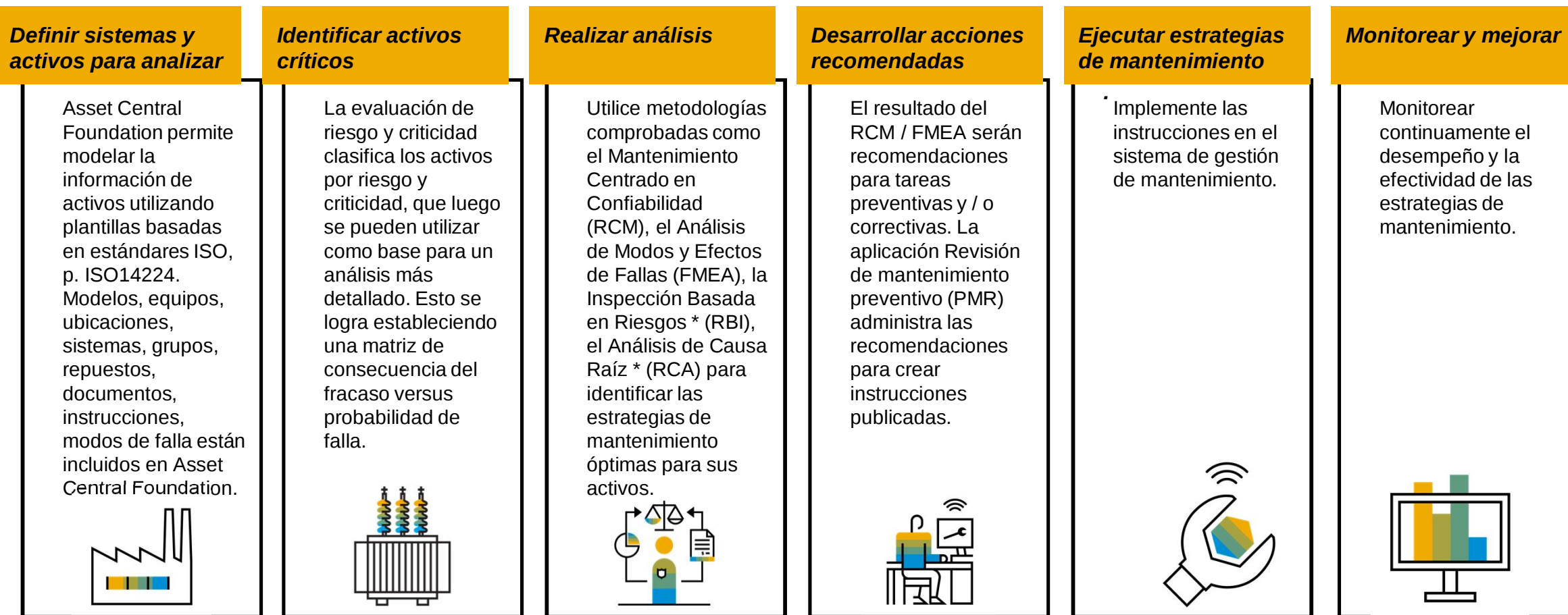
El objetivo es habilitar más enfoques basados en TI (ciencia de datos y reglas) para el mantenimiento predictivo a fin de reducir las fallas no planificadas y el número de acciones de mantenimiento generales

\* La proporción de estrategias de mantenimiento es solo para fines ilustrativos y variará en función de muchos factores

# Resumen de la solución

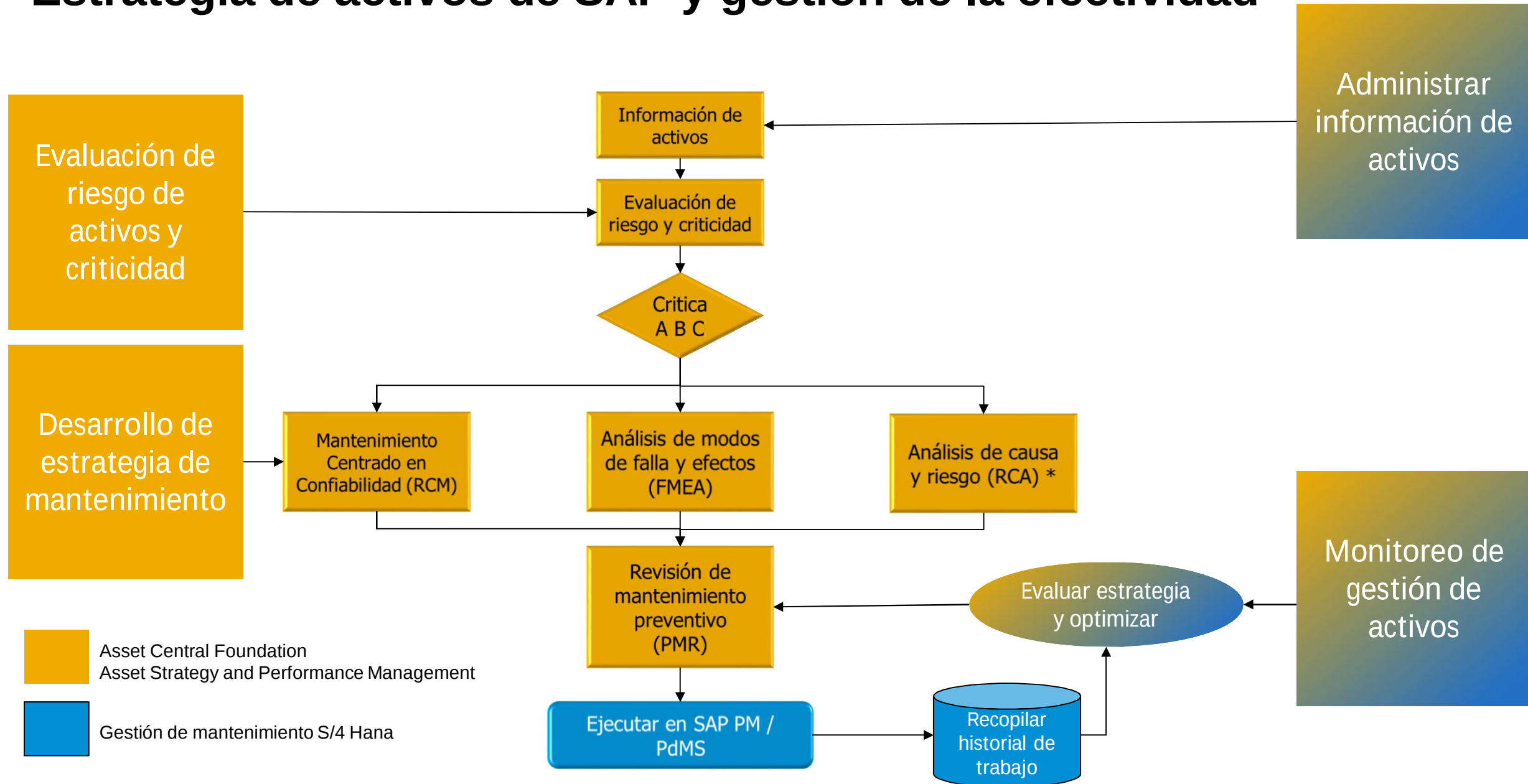


# Alcance de la estrategia de activos de SAP y la gestión del rendimiento



Adoptar un enfoque basado en el riesgo para determinar los activos críticos que impulsan estrategias de activos óptimas

# Estrategia de activos de SAP y gestión de la efectividad



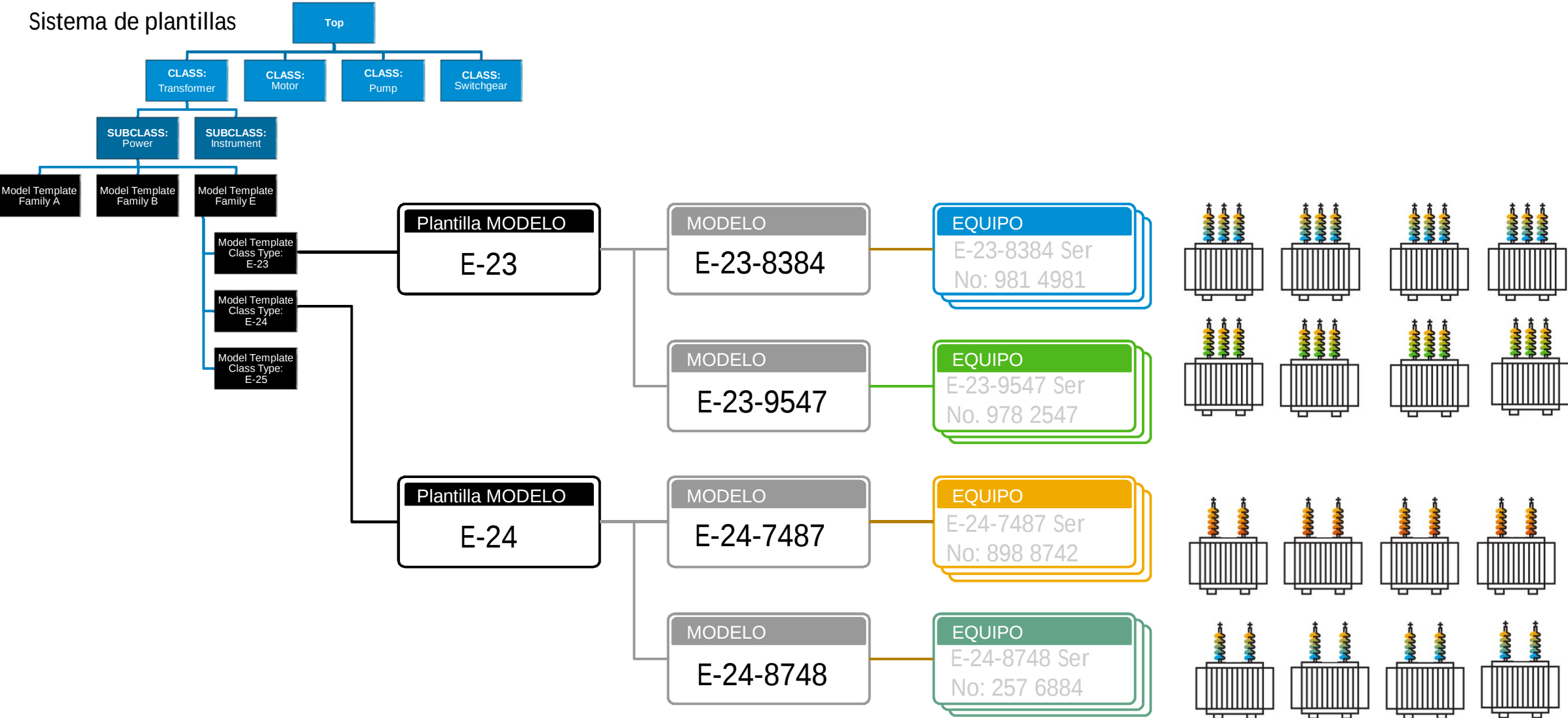
# Definir sistemas y activos para analizar

## ***Asset Central Foundation:***

Permite modelar la información de activos utilizando plantillas basadas en estándares ISO, p. ISO14224. Modelos, equipos, ubicaciones, sistemas, grupos, repuestos, documentos, instrucciones, modos de falla están incluidos en Asset Central Foundation



# Modelos y equipamiento



# Equipo de estrategia de activos y gestión de rendimiento de SAP: características

VALVES / PSV-CONVENTIONAL /

 **PSV Emerson JOS-E 1010** EQ-1010

Manufacturer: [SAP Manufacturer](#) Location: [20PSV001](#) External IDs Phase: [Planned](#) Status: [Published](#) Risk/Criticality: ● [High](#) Languages: [EN](#)

Shared With: [1 Partners](#)

**INFORMATION** ▾ **STRUCTURE & PARTS** ▾ **DOCUMENTATION** ▾ **MONITORING** ▾ **MAINTENANCE & SERVICE** ▾ **ASSESSMENT** ▾ **TIMELINE**

|                       |                   |                      |                      |                   |                      |
|-----------------------|-------------------|----------------------|----------------------|-------------------|----------------------|
| <b>Highlights</b>     | <b>Highlights</b> | <b>Highlights</b>    | <b>Indicators</b>    | <b>Highlights</b> | <b>Highlights</b>    |
| Data Sheet            | Structure         | Documents            | Component Indicators | Notifications     | Matrix               |
| Equipment Information | Spare Parts       | Instructions         |                      | Work Orders       | Risk and Criticality |
| Business Partners     | Visual Parts      | Failure Modes        |                      |                   | Questionnaire        |
| Installation Location |                   | Alert Types          |                      |                   | FMEA                 |
| Systems               |                   | Announcements        |                      |                   | Checklists           |
| Groups                |                   | Improvement Requests |                      |                   | RCM                  |

# Ubicación Jerarquías de activos

The screenshot displays the SAP S/4HANA Asset Management interface. On the left, a navigation pane shows a hierarchical tree of assets. The main area displays the details for 'Pump 00554' under the 'Rotating\_Equipment / Pump / 200 Series' category. The interface includes a top navigation bar with tabs for 'INFORMATION', 'STRUCTURE AND PARTS', 'DOCUMENTATION', 'MONITORING', 'MAINTENANCE & SERVICE', 'ASSESSMENT', 'ANALYTICS', and 'TIMELINE'. The 'INFORMATION' tab is active, showing a 'Highlights' section with three cards: 'Risk and Criticality' (Updated By Easlea, Matthew (Jun 3, 2018)), 'Phase' (Fully Operational/Standby, Jun 1, 2018), and 'Next Work Order' (WO.PDMS.7690, Lubrication, Remaining days: 0). Below these is a 'Firmware Announcements' card showing 1 Mandatory announcement. The 'Data Sheet' section at the bottom provides a summary of attributes: All Attributes (9), Changed Values Compared to Default (0), and Attributes Without Values (0). It also includes two tables: 'Rotating Equipment attributes on Equipment level' and 'Rotating Equipment attributes on Model level'.

| Rotating Equipment attributes on Equipment level |      |
|--------------------------------------------------|------|
| Model Year                                       | 2010 |
| Installation Year                                | 2010 |
| Spared                                           | No   |

| Rotating Equipment attributes on Model level |            |
|----------------------------------------------|------------|
| Model                                        | 200 Series |
| Manufacturer                                 | Pumps Ltd  |
| Maximum Flow                                 | 100 m3/h   |

§ Configuración flexible de convenciones de nomenclatura para la estandarización de datos maestros

§ Relaciones padre / hijo para la herencia de datos maestros

# Identificar activos críticos

## ***SAP Asset Strategy and Performance Management:***

La evaluación de riesgo y criticidad clasifica los activos por riesgo y criticidad, que luego se pueden utilizar como base para un análisis más detallado. Esto se logra estableciendo una matriz de consecuencia del fracaso versus probabilidad de falla.

A large white number 2 is centered within a solid yellow square. The number is a simple, bold, sans-serif font.

## Vista de preguntas y respuestas

Equipment

SWITCHING\_DEVICE / MECHANICAL\_SWITCHING\_DEVICE / EQ-CB-1000 /

Manage

## Circuit Breaker - Type 1000

EQ-CB-1000-1000

INFORMATION
STRUCTURE & PARTS
DOCUMENTATION
MONITORING
MAINTENANCE & SERVICE
ASSESSMENT
TIMELINE

### Matrix

Operations (2/2)
 Production (2/2)
 Environment (2/2)
 Safety (2/2)

#### Dimensions (2)

|   | Question                                 | Question Text                                     | Answer   |
|---|------------------------------------------|---------------------------------------------------|----------|
| ✓ | What is Category of Failure Consequence? | What is Category of Failure Consequence?          | Moderate |
| ✓ | What is the consequence to Operations?   | What is the consequence of Failure to Operations? | XII      |

#### Answers (4)

|                                  | Answers      | Description                              |
|----------------------------------|--------------|------------------------------------------|
| <input type="radio"/>            | Catastrophic | Failure resulting in death - system loss |
| <input type="radio"/>            | Severe       | Severe injury. Damage < 100000 USD       |
| <input checked="" type="radio"/> | Moderate     | Minor injury or illness. Damage < 250000 |
| <input type="radio"/>            | Minor        | Very minor Injury. Damage < 50000 USD    |

Note:

# Evaluación de riesgo y criticidad

## Vista de matriz



Equipment ▾





SWITCHING\_DEVICE / MECHANICAL\_SWITCHING\_DEVICE / EQ-CB-1000 /  
**Circuit Breaker - Type 1000** EQ-CB-1000-1000

Manage ☆ 

INFORMATION ▾

STRUCTURE & PARTS ▾

DOCUMENTATION ▾

MONITORING ▾

MAINTENANCE & SERVICE ▾

**ASSESSMENT ▾**

TIMELINE

Matrix

 Operations (2/2)

 Production (2/2)

 Environment (2/2)

 Safety (2/2)



 Operations

Swap Axis 

What is Category of ...  
What is the consequ...

3 ▾

3 ▾

What is Category of Failure Consequence?

|      | Catastrophic | Severe | Moderate | Minor |
|------|--------------|--------|----------|-------|
| IV   | 1.00         | 2.00   | 3.00     | 4.00  |
| VIII | 2.00         | 4.00   | 6.00     | 8.00  |
| XII  | 3.00         | 6.00   | 9.00     | 12.00 |
| XVI  | 4.00         | 8.00   | 12.00    | 16.00 |

# Equipo

## Resumen de la evaluación

Riesgo / criticidad resultante

SAP Equipment

SWITCHING\_DEVICE / MECHANICAL\_SWITCHING\_DEVICE / EQ-CB-1000 /

**Circuit Breaker - Type 1000** EQ-CB-1000-1000

Manufacturer: SAP Manufacturer External IDs Phase: Fully Operational Status: Published Risk/Criticality: High Maintenance Strategy Languages: EN Connection Status: Not Available

INFORMATION STRUCTURE & PARTS DOCUMENTATION MONITORING MAINTENANCE & SERVICE ASSESSMENT TIMELINE

Highlights

**Risk and Criticality**  
Updated By Fitt, Dean (Nov 5, 2018)

Risk/Criticality: 11.5 A "High"  
Normalized Risk: 70.0%  
Action: OEM guidelines

**Risk Type Score Difference**

|                |      |
|----------------|------|
| Current Risk   | 8.25 |
| Mitigated Risk | 11.5 |

**FMEA**  
Updated By Fitt, Dean (Nov 14, 2018)

RPN: 108  
Preventive Activities: 1  
Corrective Activities: 1

**Checklist Records**

|                       |      |
|-----------------------|------|
| Substation Inspection | 3.00 |
|-----------------------|------|

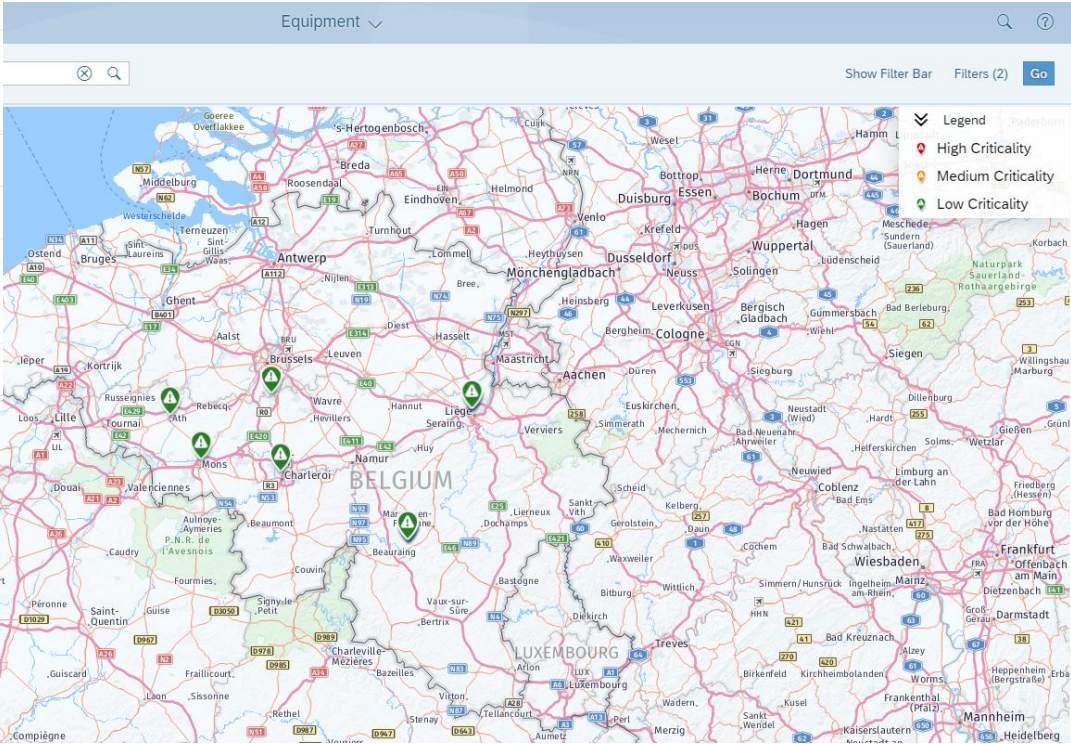
**Pending Assessment**

|                      |   |
|----------------------|---|
| Risk and Criticality | 0 |
| Questionnaire        | 0 |
| FMEA                 | 0 |
| Checklist            | 1 |
| RCM                  | 0 |

# Lista y mapa de equipos

## Muestra riesgo, criticidad y acción recomendada

| Equipment                              |                                          |                                  |             |                  |              |                   |             |            |           |
|----------------------------------------|------------------------------------------|----------------------------------|-------------|------------------|--------------|-------------------|-------------|------------|-----------|
| Standard * ores                        |                                          |                                  |             |                  |              |                   |             |            |           |
| Show Filter Bar Filters (2) Go         |                                          |                                  |             |                  |              |                   |             |            |           |
| Equipment (11) Standard * ▾            |                                          |                                  |             |                  |              |                   |             |            |           |
| New Request Model Publish Group Assess |                                          |                                  |             |                  |              |                   |             |            |           |
| <input type="checkbox"/>               | Equipment                                | Subclass                         | Model ID    | Manufacturer     | Operator     | Phase             | Criticality | Risk Score | Action    |
| <input type="checkbox"/>               | ORES-1000<br>Magnefix type MF            | MECHANICAL_SWITCH<br>HING_DEVICE | Magnefix-MF | SAP Manufacturer | SAP Operator | Fully Operational | A "High "   | 1.62       |           |
| <input type="checkbox"/>               | ORES-11000<br>ORES-11000                 | MECHANICAL_SWITCH<br>HING_DEVICE | Magnefix-MF | SAP Manufacturer | SAP Operator | Planned           | B "Medium " | 650.90     |           |
| <input type="checkbox"/>               | ORES-5000-somme<br>ORES-5000-somme       | MECHANICAL_SWITCH<br>HING_DEVICE | Magnefix-MF | SAP Manufacturer | SAP Operator | Planned           | A "High "   | 1600.70    |           |
| <input type="checkbox"/>               | ORES-3000-JEMELLE<br>ORES-3000-JEMELLE   | MECHANICAL_SWITCH<br>HING_DEVICE | Magnefix-MF | SAP Manufacturer | SAP Operator | Planned           | A "High "   | 2701.20    |           |
| <input type="checkbox"/>               | ORES-6000-LIEGE<br>ORES-6000-LIEGE       | MECHANICAL_SWITCH<br>HING_DEVICE | Magnefix-MF | SAP Manufacturer | SAP Operator | Planned           | B "Medium " | 350.20     |           |
| <input type="checkbox"/>               | ORES-7000-WATERLOO<br>ORES-7000-WATERLOO | MECHANICAL_SWITCH<br>HING_DEVICE | Magnefix-MF | SAP Manufacturer | SAP Operator | Planned           | A "High "   | 2201.20    |           |
| <input type="checkbox"/>               | ORES-10000-JEMEL<br>ORES-10000-JEMEL     | MECHANICAL_SWITCH<br>HING_DEVICE | Magnefix-MF | SAP Manufacturer | SAP Operator | Planned           | A "High "   | 2201.30    | FMEA      |
| <input type="checkbox"/>               | ORES-9000-JUMET<br>ORES-9000-JUMET       | MECHANICAL_SWITCH<br>HING_DEVICE | Magnefix-MF | SAP Manufacturer | SAP Operator | Fully Operational | A "High "   | 1200.80    |           |
| <input type="checkbox"/>               | ORES-8000-ath<br>ORES-8000-ath           | MECHANICAL_SWITCH<br>HING_DEVICE | Magnefix-MF | SAP Manufacturer | SAP Operator | Fully Operational | C "Low "    | 100.00     | PM review |
| <input type="checkbox"/>               | ORES-4000-JEMELLE<br>ORES-4000-JEMELLE   | MECHANICAL_SWITCH<br>HING_DEVICE | Magnefix-MF | SAP Manufacturer | SAP Operator | Planned           | A "High "   | 1400.70    |           |
| <input type="checkbox"/>               | ORES-2000<br>Magnefix type MF            | MECHANICAL_SWITCH<br>HING_DEVICE | Magnefix-MF | SAP Manufacturer | SAP Operator | Planned           | C "Low "    | 920.30     |           |



# Realizar análisis

## ***SAP Asset Strategy and Performance Management:***

Utilice metodologías comprobadas como el Mantenimiento Centrado en Confiabilidad (RCM), el Análisis de Modos y Efectos de Fallas (FMEA), la Inspección Basada en Riesgos \* (RBI), el Análisis de Causa Raíz \* (RCA) para identificar las estrategias de mantenimiento óptimas para sus activos.

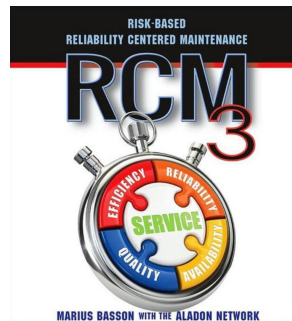
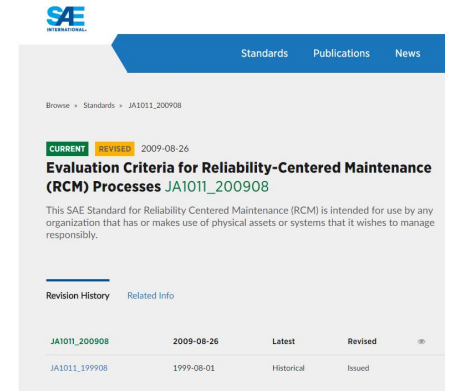
A large, white, stylized number '3' is centered within a solid yellow square. The square is positioned on the right side of the slide, below the main title and sub-header.

# Mantenimiento Centrado en Confiabilidad (RCM)

SAE JA1011, AGO 2009, establece que para que un Proceso sea reconocido como RCM, debe seguir los siete pasos en el orden que se muestra a continuación:

1. Cuáles son las funciones y los estándares de desempeño deseados asociados del activo en su contexto operativo actual (funciones)
2. De qué maneras puede fallar en cumplir sus funciones (fallas funcionales)
3. Qué causa cada falla funcional (modos de falla)
4. Qué sucede cuando ocurre cada falla (efectos de falla)
5. De qué manera importa cada falla (consecuencias de la falla)
6. Qué se debe hacer para predecir o prevenir cada falla (tareas proactivas e intervalos de tareas)
7. Qué se debe hacer si no se puede encontrar una tarea proactiva adecuada (acciones predeterminadas)

\* El Mantenimiento Centrado en Confiabilidad (RCM) es un proceso estandarizado a través de SAE JA 1011 - SAP ASPM apoya a las empresas centradas en activos para aplicar este estándar y permitir a los socios y clientes enriquecer y ampliar el cumplimiento de procesos RCM más específicos como RCM 3TM por la Red Aladon



## Diagrama de decisión de RCM (Lista de verificación avanzada)

[SAP](#) Checklist Template ▾

RCM Consequence Evaluation AT.OPER.163

Checklist Type: **Advanced**   
 [Long Description](#)   
 Status: **Published**   
 Assignments:       
 Sections: **4**   
 Trigger: [DM.OPER.222](#)

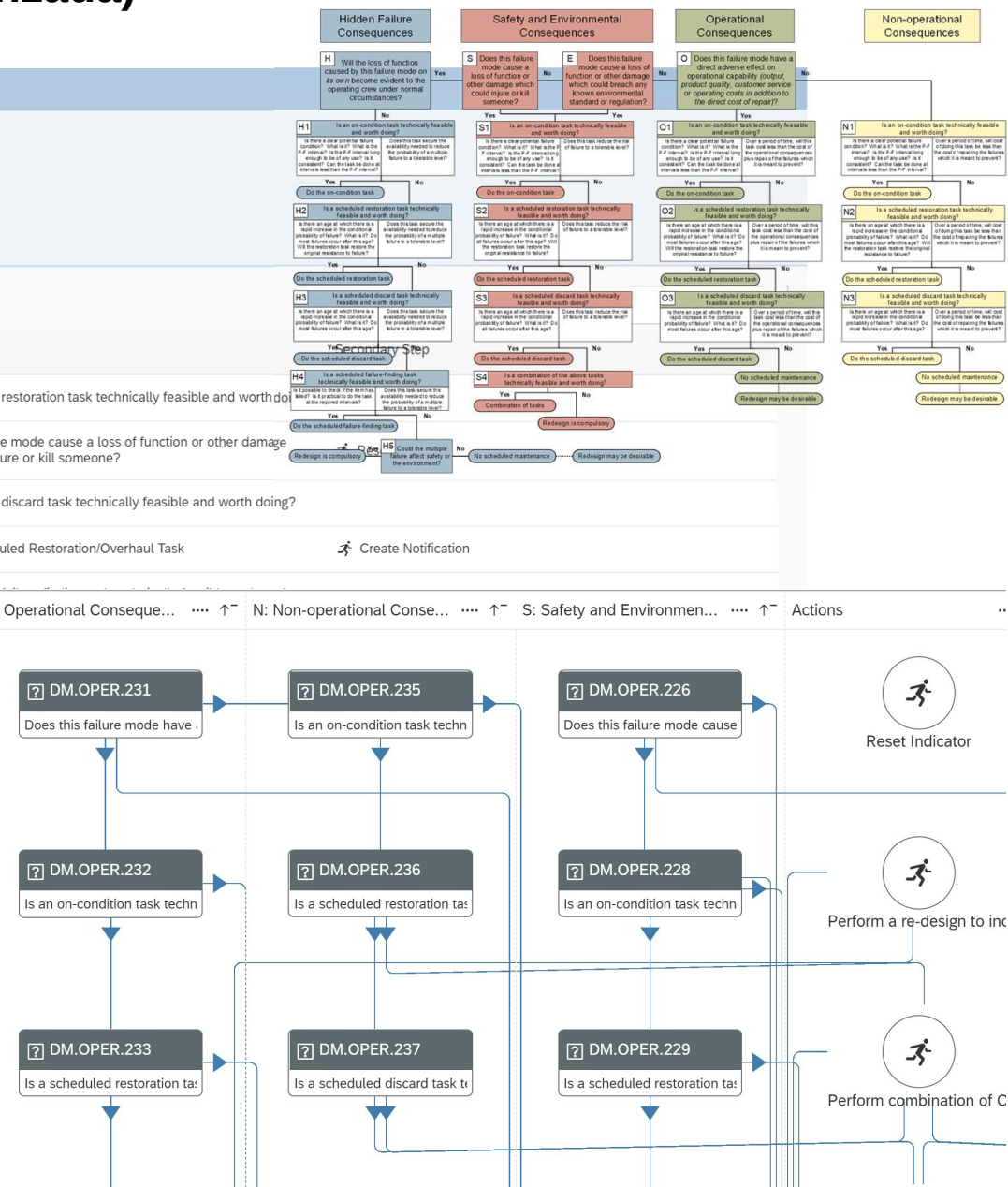
INFORMATION ▾   
 ASSIGNMENTS   
 QUESTIONS   
 TIMELINE

✓  H: Hidden Failure Consequences (5)

| Question    | Question Text                                                             | Answers | Next Step                                                                                                                                                 |
|-------------|---------------------------------------------------------------------------|---------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| DM.OPER.222 | Is an on-condition task technically feasible and worth doing?             | No      |  Is a scheduled task technically feasible and worth doing?             |
|             |                                                                           | Yes     |  Does this failure mode exist, which could be repaired?                |
| DM.OPER.223 | Is a scheduled restoration task technically feasible and worth doing?     | No      |  Is a scheduled restoration task technically feasible and worth doing? |
|             |                                                                           | Yes     |  Perform scheduled restoration                                         |
| DM.OPER.224 | Is a scheduled discard task technically feasible and worth doing?         | No      |  Is a scheduled discard task technically feasible and worth doing?     |
|             |                                                                           | Yes     |  Perform scheduled discard                                             |
| DM.OPER.225 | Is a scheduled failure-finding task technically feasible and worth doing? | No      |  H5: Could the multiple failure effect safety or the environment?      |
|             |                                                                           | Yes     |  Perform condition-based failure finding                               |
| DM.OPER.238 | H5: Could the multiple failure effect safety or the environment?          | No      |  Reset Indicator                                                       |
|             |                                                                           | Yes     |  Perform a repair                                                      |

☒  O: Operational Consequences (4)

| Question    | Question Text                                                                                                                                                                          | Answers | Next Step                                                                                          |
|-------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------|----------------------------------------------------------------------------------------------------|
| DM.OPER.231 | Does this failure mode have a direct adverse effect on operational capability (output, product quality, customer service or operating costs in addition to the direct cost of repair)? | No      |  Is an on-con |
|             |                                                                                                                                                                                        | Yes     |  Is an on-con |
| DM.OPER.232 | Is an on-condition task technically feasible and worth doing?                                                                                                                          | No      |  Is a schedu  |
|             |                                                                                                                                                                                        | Yes     |  Perform sch  |



# Desarrollar acciones recomendadas

## ***SAP Asset Strategy and Performance Management:***

El resultado del RCM / FMEA serán recomendaciones para tareas preventivas y/o correctivas. La aplicación Revisión de mantenimiento preventivo (PMR) administra las recomendaciones para crear instrucciones publicadas.

A large, white, stylized number '4' is centered within a solid yellow square. The number has a modern, slightly italicized font style.

# Revisión de mantenimiento preventivo (PMR): Administrar recomendaciones

| Preventive Maintenance Review                       |                                                                           |                                                              |                        |                 |          |                      |                |                       |                                         |
|-----------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------|------------------------|-----------------|----------|----------------------|----------------|-----------------------|-----------------------------------------|
| Recommendations (48) Standard                       |                                                                           |                                                              |                        |                 |          |                      |                |                       |                                         |
| Create or Link Instruction Match Instruction Reject |                                                                           |                                                              |                        |                 |          |                      |                |                       |                                         |
|                                                     | Recommendation                                                            | Assessment                                                   | Object                 | Type            | Priority | Status               | Estimated Cost | Recommended Frequency | From                                    |
| <input type="checkbox"/>                            | <a href="#">Pump Inspection</a>                                           | RCM assessment on DF-PUMP-2000 and 10001335<br>RCM.PDMS_T.79 | 10001335               | Corrective      | 2        | Open                 | 100.0 EUR      | 1.0 JHR               | <a href="#">Imported Task</a>           |
| <input type="checkbox"/>                            | <a href="#">RS_equipment_ERP02_LastTab</a>                                | Test_RS_RCM_June11<br>RCM.PDMS_T.93                          | 10001314               | Preventive      | 1        | Instruction Assigned | INR            | 100.0 FA              | <a href="#">Imported Task</a>           |
| <input type="checkbox"/>                            | <a href="#">RS_Instructions_June11</a>                                    | RS_RCM_June11<br>RCM.PDMS_T.92                               | 10001314               | Corrective      | 1        | Open                 | INR            | 60.0 PA               | <a href="#">Instruction</a>             |
| <input type="checkbox"/>                            | <a href="#">Test_ExternalId</a>                                           | L_8JUN_ALERT_CHECK                                           | MCM_May6th-Equipment8  | Preventive      | 1        | Instruction Assigned |                | 1.0 Gys               | <a href="#">Instruction</a>             |
| <input type="checkbox"/>                            | <a href="#">PUMP-Singlecycle-5004</a><br>RCM.PDMS_T.76                    | RCM assessment on DF-PUMP-1000-Equipment<br>RCM.PDMS_T.75    | DF-PUMP-1000-Equipment | Preventive      | 3        | Rejected             | EUR            | 1.0 WCH               | <a href="#">Imported Task</a>           |
| <input type="checkbox"/>                            | <a href="#">L_8JUN_PLC_INST</a>                                           | L_8JUN_RCM_ASSESS<br>RCM.PDMS_T.80                           | L_6JUN_EQUIPMENT1      | Preventive      | 1        | Instruction Assigned | 0.0 INR        | 1.0 Gys               | <a href="#">Placeholder Instruction</a> |
| <input type="checkbox"/>                            | <a href="#">L_8JUN_PLC_INST</a>                                           | L_8JUN_RCM_ASSESS_4_LOC<br>RCM.PDMS_T.81                     | L_7JUN_LOC1            | Preventive      | 1        | Instruction Assigned | INR            | 1.0 Gys               | <a href="#">Placeholder Instruction</a> |
| <input type="checkbox"/>                            | <a href="#">DF: Weekly Inspection</a><br>RCM.PDMS_T.74                    | RCM assessment on DF-PUMP-1000-Equipment<br>RCM.PDMS_T.73    | DF-PUMP-1000-Equipment | Preventive      | 1        | Instruction Assigned | EUR            | 1.0 WCH               | <a href="#">Instruction</a>             |
| <input type="checkbox"/>                            | <a href="#">Weekly Pump Inspection</a><br>RCM.PDMS_T.71                   | RCM assessment on DF-PUMP-1000-Equipment<br>RCM.PDMS_T.70    | DF-PUMP-1000-Equipment | Preventive      | 1        | Instruction Assigned | 100.0 EUR      | 1.0 WCH               | <a href="#">Imported Task</a>           |
| <input type="checkbox"/>                            | <a href="#">IR: Routes</a><br>RCM.PDMS_T.66                               | RCM of 5000 series Pump<br>RCM.PDMS_T.65                     | 10001322               | Preventive      | 1        | Open                 | 453.0 EUR      | 1.0 Am2               | <a href="#">Imported Task</a>           |
| <input type="checkbox"/>                            | <a href="#">Cracked Casing Fix Field Recommendations</a><br>RCM.PDMS_T.67 | RCM of 5000 series Pump<br>RCM.PDMS_T.65                     | 10001322               | Condition Based | 2        | Open                 | 2334.0 EUR     | 0.0                   | <a href="#">Instruction</a>             |
| <input type="checkbox"/>                            | <a href="#">9Nov_muk_Ins_01</a><br>RCM.PDMS_T.64                          | Reliable<br>RCM.PDMS_T.63                                    | 10001322               | Preventive      | 1        | Open                 | 1000.0 EUR     | 500.0                 | <a href="#">Instruction</a>             |
| <input type="checkbox"/>                            | <a href="#">IR: Routes</a><br>RCM.PDMS_T.61                               | RCM on the DF pump<br>RCM.PDMS_T.58                          | DF-PUMP-1000-Equipment | Preventive      | 1        | Open                 | INR            | 10.0 STD              | <a href="#">Imported Task</a>           |
| <input type="checkbox"/>                            | <a href="#">Weekly Pump Inspection</a><br>RCM.PDMS_T.59                   | RCM on the DF pump<br>RCM.PDMS_T.58                          | DF-PUMP-1000-Equipment | Preventive      | 1        | Open                 | INR            | 50.0 WCH              | <a href="#">Imported Task</a>           |
| <input type="checkbox"/>                            | <a href="#">AI_SingleCycle_Item2</a><br>RCM.PDMS_T.62                     | RCM on the DF pump<br>RCM.PDMS_T.58                          | DF-PUMP-1000-Equipment | Corrective      | 1        | Open                 | INR            | 1.0 JHR               | <a href="#">Imported Task</a>           |

## OPCIONES

- § Crear o vincular instrucción.
- § Instrucción de inicio
- § Rechazar

# Instrucciones:

## Las instrucciones describen cómo ejecutar el mantenimiento

- § Hay diferentes tipos de instrucciones, p. Desglose, instalación, operaciones, mantenimiento planificado
- § Las instrucciones se pueden asignar a modelos, equipos y grupos
- § Los modos de falla solo se pueden asignar a las instrucciones de desglose.
- § Puede definir el número de pasos, duración, criticidad, reglas de seguridad, herramientas y repuestos necesarios.
- § Además, puede definir las condiciones previas, los pasos en sí y las comprobaciones posteriores.
- § Puedes agregar diferentes documentos. Si agregó un archivo 3D animado (.vds), el usuario final puede ver las secuencias.

The screenshot displays the SAP interface for configuring a Planned Maintenance Instruction (PMI) titled "Oil Change". The top navigation bar includes the SAP logo and a dropdown menu for "Planned Maintenance Instruction". The main header area shows the instruction name "Oil Change" and its status "In Revision". Below this, a summary section provides key details: Subclass: Demo subclass, Source: SAP Operator, External IDs, Published On, Instruction Revision: 2, and Instruction ID: I.OPER.16. A central summary bar displays four key metrics: Number of Steps (3), Expected Duration: Hours (4), People Required (1), and Criticality: Moderate. Below this, a horizontal menu allows navigation between various tabs: Information, Safety Rules, Tools and Spare Parts, Roles, Models, Equipment, and Groups. The "Information" tab is currently active, showing fields for Activity (Service), Short Description (Oil Change), Failure Mode Category (Unknown), Frequency (12 Months), Primary Document, 3D Visual (Centrifugal pump parts 6.vds), and Relevant to Warranty (Yes). A "Long Description" field is also present. At the bottom, a section for "Steps" is visible, featuring a "Preconditions" tab, a "Steps" tab, and a "Post Checks" tab. The "Steps" tab is active, showing a 3D model of a centrifugal pump and a "Play Step" button. A "Step Descriptions" section is also visible at the bottom right.

# Ejecutar estrategias de mantenimiento

***SAP S/4 Hana:***

Implemente las instrucciones en el sistema de gestión de mantenimiento

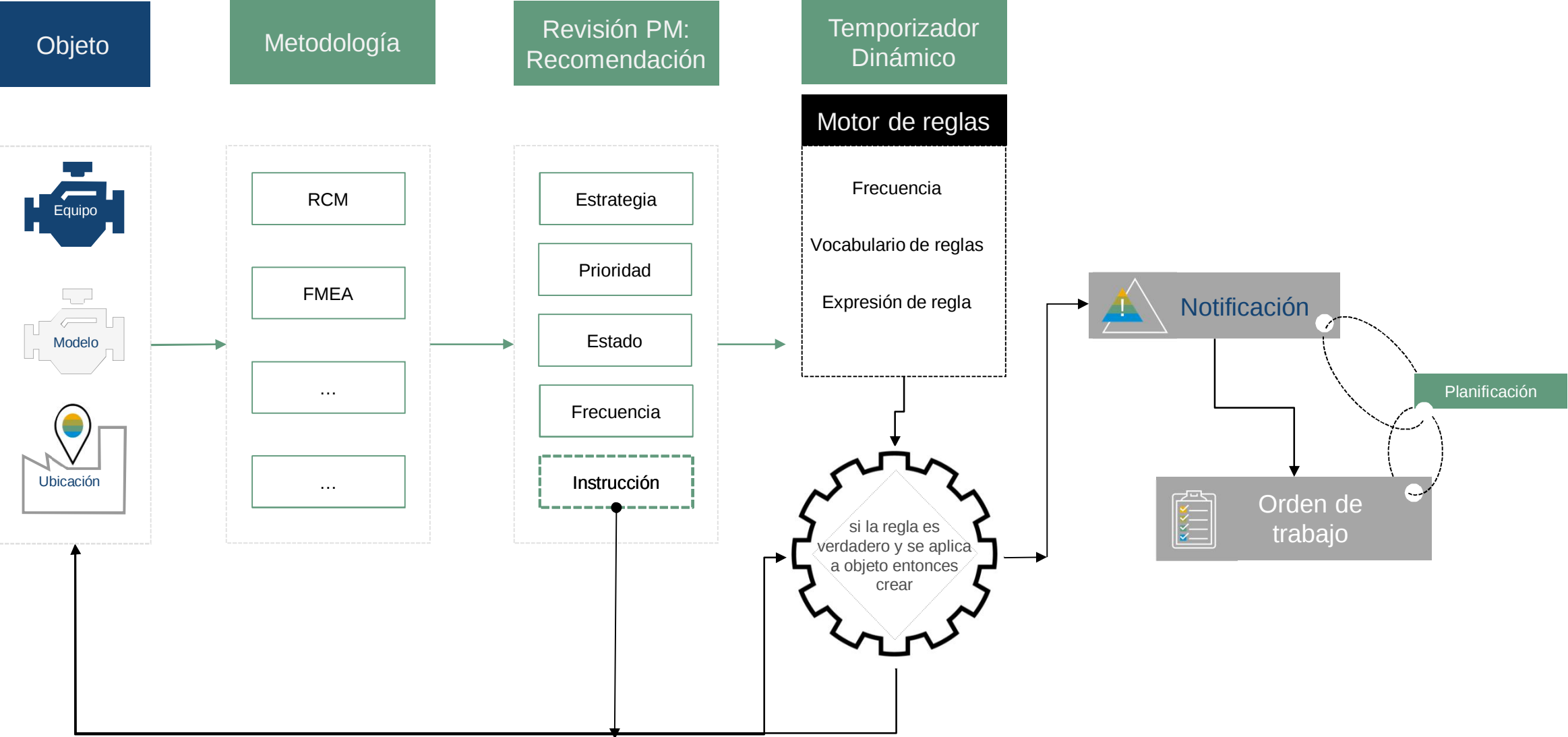
A large, white, stylized number '5' is centered within a solid orange square. The number is composed of thick, clean lines, giving it a modern and minimalist appearance. The orange square is positioned on the right side of the slide, creating a strong visual contrast with the white background of the rest of the slide.

## Archivo de carga de lista de tareas

| Preventive Maintenance Review |        |                |  |                       |                                                                                                                                                                                                                  |                                                                  |
|-------------------------------|--------|----------------|--|-----------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------|
|                               |        |                |  |                       | <a href="#">Create or Link Instruction</a> <a href="#">Match Instruction</a> <a href="#">Reject</a> <a href="#">↕</a> <a href="#">🔍</a> <a href="#">☰</a> <a href="#">⚙️</a> <a href="#">📅</a> <a href="#">⌵</a> |                                                                  |
| Priority                      | Status | Estimated Cost |  | Recommended Frequency | From                                                                                                                                                                                                             |                                                                  |
| 1                             | Open   | 10.0 EUR       |  | 1.0 WCH               | <a href="#">Instruction</a>                                                                                                                                                                                      | <div> <a href="#">Export</a> <a href="#">Export As...</a> </div> |

|     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |
|-----|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|----|
| D10 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  | </ |
|-----|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|----|

# Concepto de temporizador dinámico



# Monitorear y mejorar

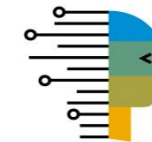
## ***SAP Analíticos:***

Monitorear continuamente el desempeño y la efectividad de las estrategias de mantenimiento.

A large white number 6 is centered within a solid yellow square. The number is a simple, clean, sans-serif style. The square is positioned on the right side of the slide.

# Servicio y mantenimiento predictivo de SAP

Análisis avanzado para respaldar la ejecución de mantenimiento y las decisiones estratégicas



## Aspectos destacados



### Análisis de modo de falla

Utiliza el aprendizaje automático para generar KPI alrededor de modos de falla documentados



### Gestión de huellas digitales

Un enfoque visual para capturar estados de referencia de activos. Se utiliza para la comparación visual con el rendimiento operativo actual. (es decir, análisis de tendencias)



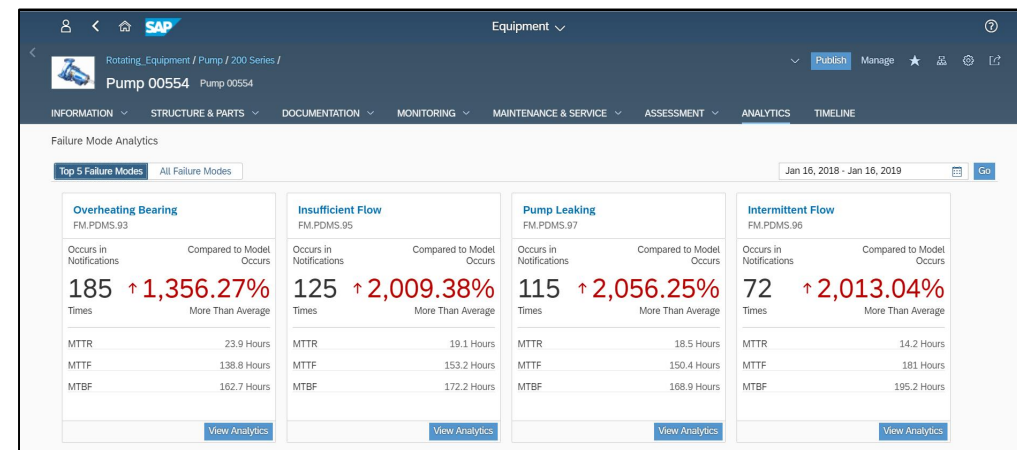
### Vistas de fusión de datos de TI / OT

Listas de equipos y vistas geoespaciales que combinan datos del modelo e indicadores de salud basados en sensores para priorizar acciones de mantenimiento y decisiones de estrategia de soporte

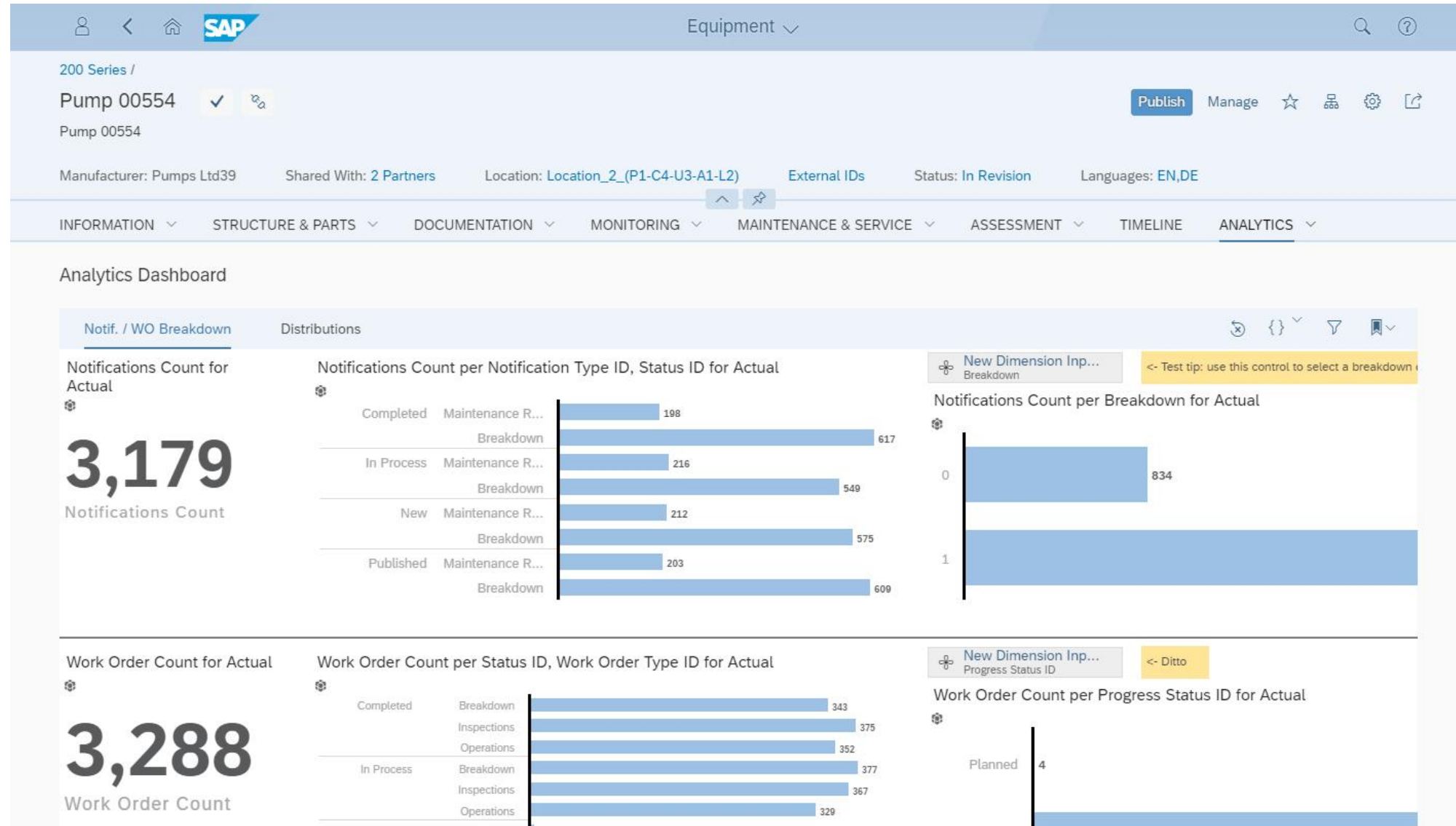


### Creación avanzada de alertas basadas en reglas

Genere alertas de valor agregado para profesionales de mantenimiento a través de un motor de reglas intuitivo y flexible

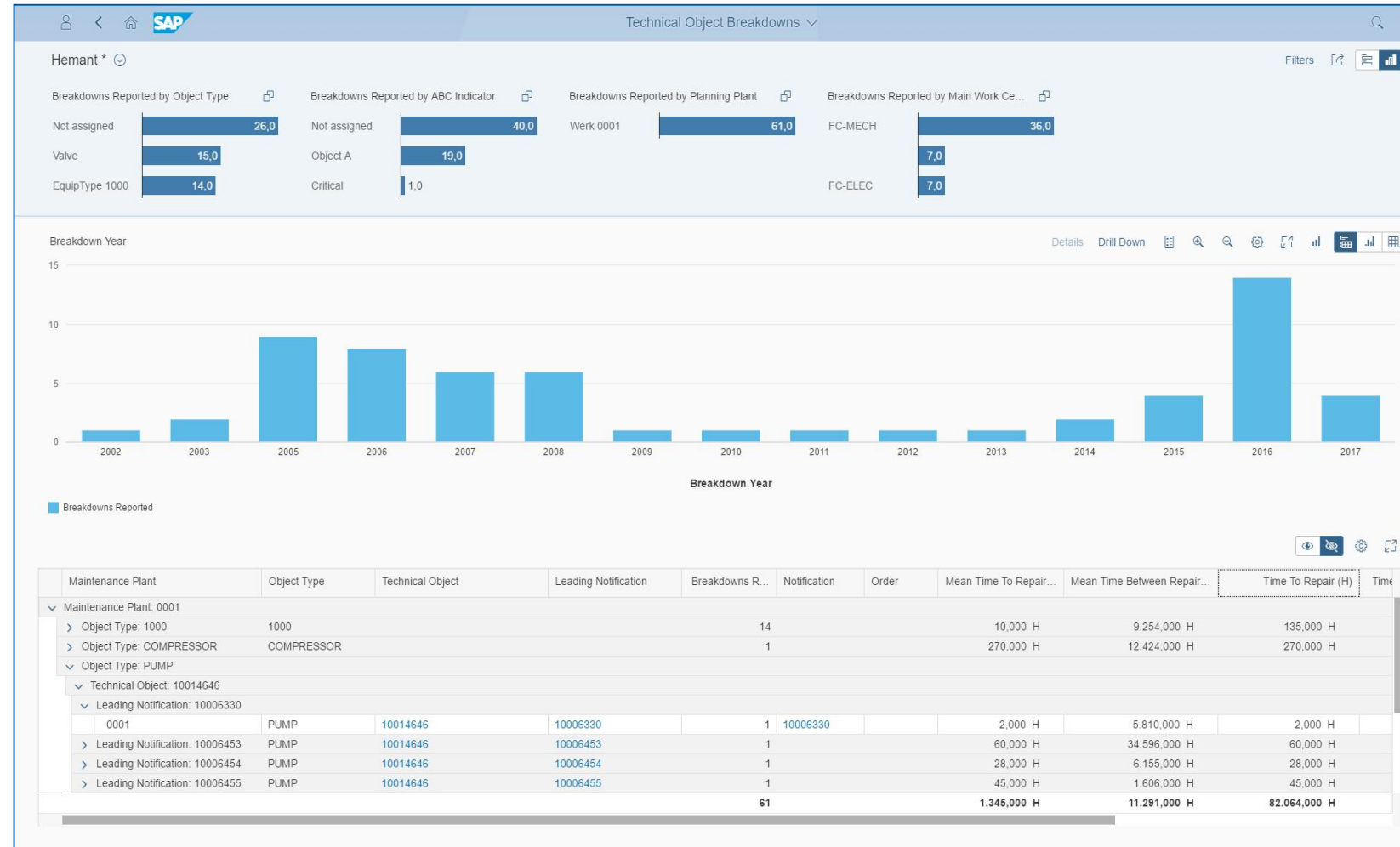


# Integración - SAP Analytics Cloud (SAC)



# Gestión de mantenimiento de SAP S / 4HANA: desglose de objetos técnicos

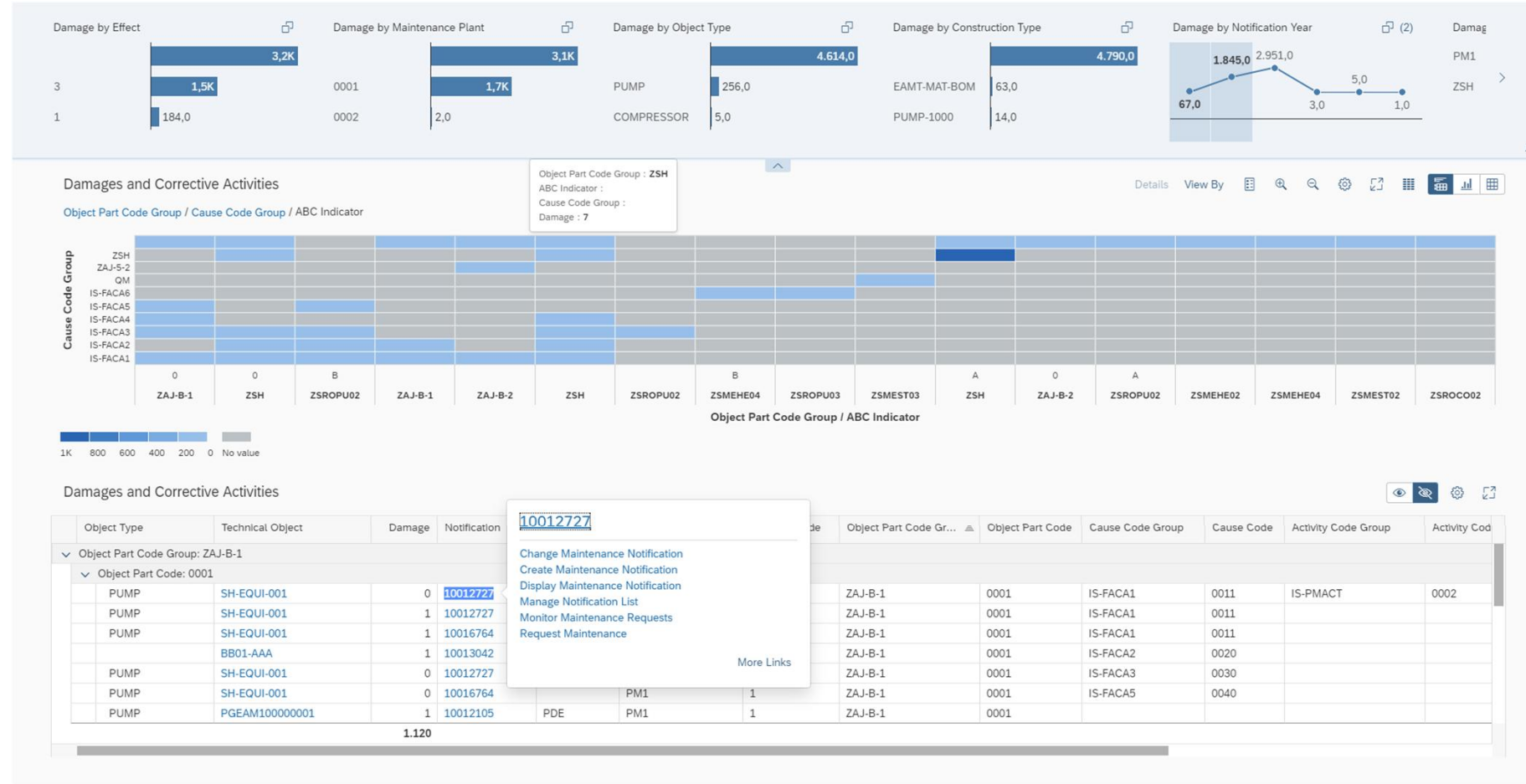
- Analizar el desglose y su impacto en la confiabilidad
- Evaluar el tiempo medio y total entre reparaciones y el tiempo de reparación
- Evaluación en tiempo real de KPI estadísticos sin almacenar agregados
- Identifique el equipo que falla a menudo o por mucho tiempo para reparar
- Compare la confiabilidad de los equipos de diferentes fabricantes.
- Identificar las frecuencias de reparación para un tipo o marca de un equipo.



# Gestión de mantenimiento SAP S / 4HANA - Análisis de daños

## KPI principales:

- ☛ Análisis detallado del modo de falla
- ☛ Número de daños registrados, causas y actividades relacionadas.
- ☛ Cubre todas las funciones cubiertas por MCI5 / IW69



## Mejoras sobre PMIS

- ☛ El cálculo y la agregación se realizan en tiempo real con datos transaccionales y no se almacenan en la estructura S.
- ☛ Los KPI se pueden agregar por tipo de equipo, fabricante, modelo o cualquier otro atributo crítico.
- ☛ Navegación muy fácil que permite al usuario profundizar en notificaciones u órdenes y obtener una mejor visibilidad de fallas históricas.

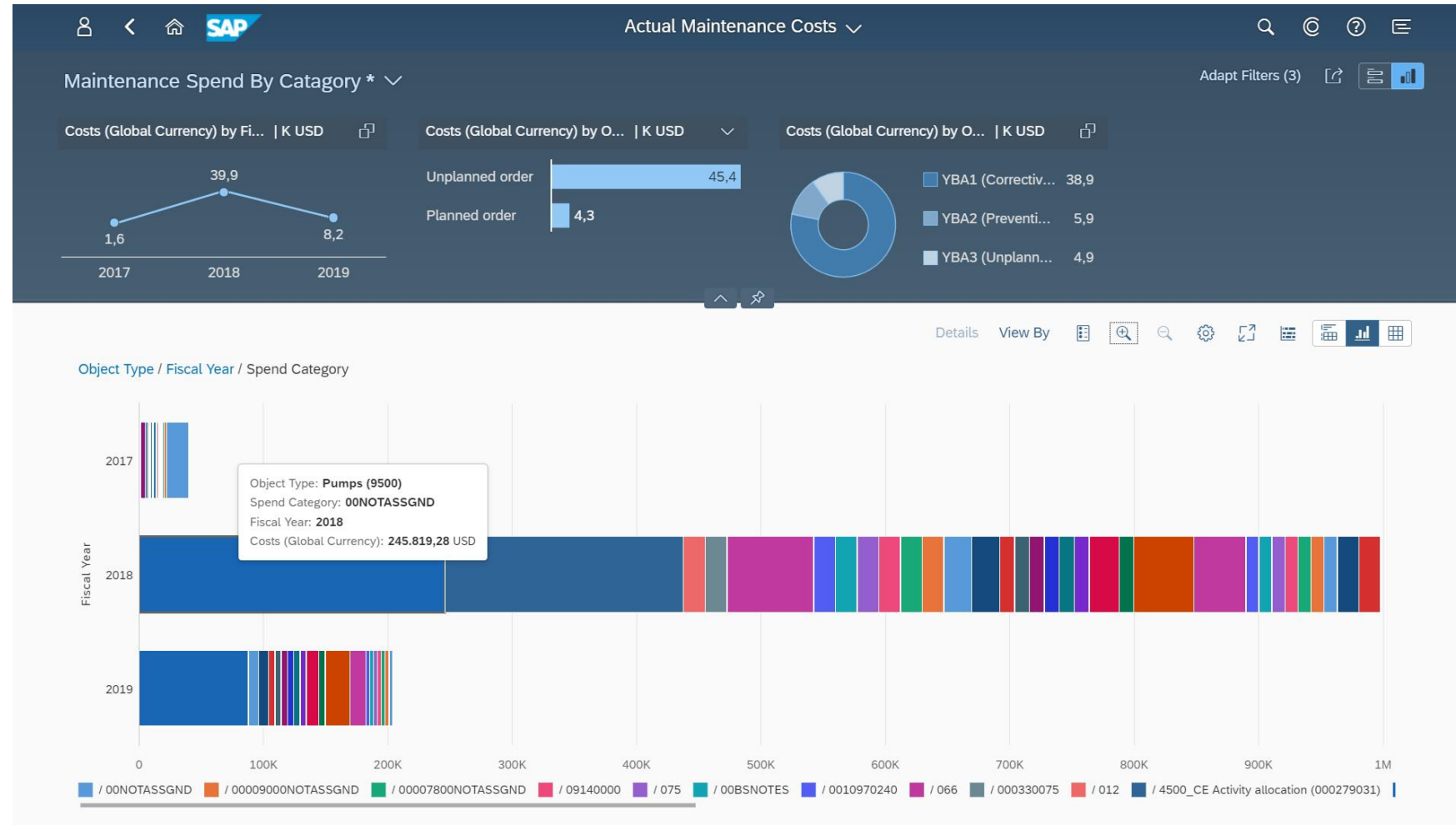
# SAP S / 4HANA Cloud for Asset Management - Análisis de costos reales

Propuesta de valor

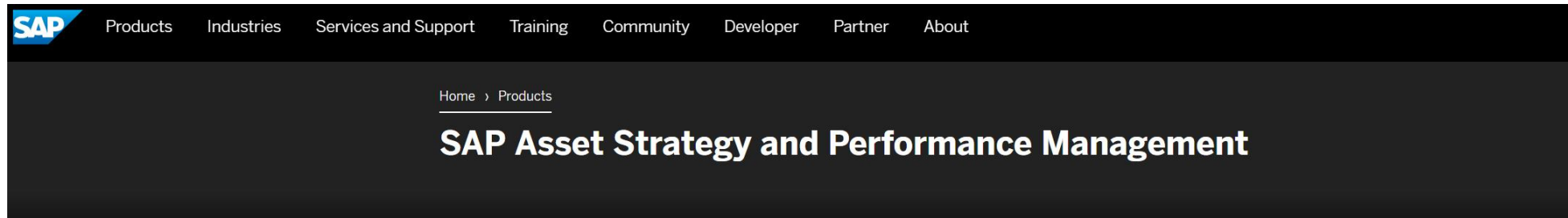
• Identifique fácilmente las actividades de mantenimiento que conducen a los costos más altos

• Evaluar los costos de mantenimiento reales

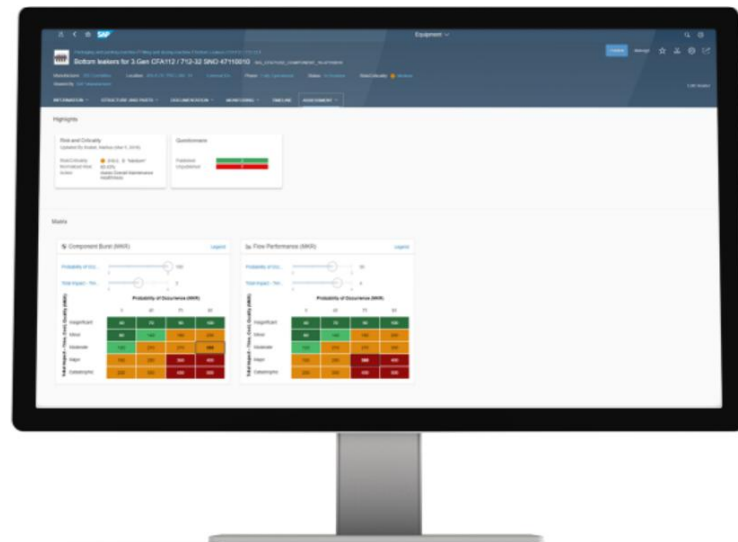
• Navegación sin interrupciones dentro de una



# Más información [www.sap.com/aspm](http://www.sap.com/aspm)



Optimize asset performance  
management and maintenance  
strategies



[+ Enlarge](#)



# ¡Gracias!

**Información del contacto:**

**Ruben Darío Acero**

*Especialista DSCM LAC North*

[Ruben.acero@sap.com](mailto:Ruben.acero@sap.com)

**THE BEST RUN**

