

## CAHIER DES CHARGES GMao

### 1 - GENERALITES

#### 1. FONCTIONS PRINCIPALES :

Fonctions principales		I	S	PS
Gestion des équipements	Module de base (voir doc. ci-joint)	*		
	Gestion électronique de documents		*	
	Imagerie vidéo			*
Gestion des stocks	Module de base (voir doc. ci-joint)	*		
	Interface avec système interne Achats		*	
	Code à barres		*	
Gestion des travaux	Module de base (voir doc. ci-joint)	*		
	Maintenance Préventive		*	
	Code à barres		*	
	Imagerie vidéo			*
Gestion des historiques et des coûts	Gros arrêts			*
	Module de base (voir doc. ci-joint)	*		
	Suivi budgétaire		*	

Evaluation intérêt pour service maintenance ayant un effectif < 20 techniciens

I = indispensable S = souhaitable PS = pas nécessaire sauf spécificité entreprise

#### 2. INTERFACES POSSIBLES AVEC

Système interne de gestion des Achats  
 Système interne Comptabilité analytique  
 Gestion électronique de documents  
 Tableaux  
 Lecture code à barres (pièces, équipements, personnel)  
 Imagerie vidéo

#### 3. CONFIGURATION NECESSAIRE

Système d'exploitation  
 mémoire vive  
 capacité disque dur  
 écran  
 imprimante  
 Droits d'accès

#### 4. UTILISATION

Réseau  
 Nombre de postes possibles  
 Internet  
 Gestion des autorisations

#### 5. PRIX

Base  
 Contrat assistance et mise à jour  
 Postes supplémentaires

#### 6. FORMATION

Nombre de jours

Nombre de personnes  
Prix

**7. REFERENCES**

Nombre progiciels installés  
Type d'industrie utilisatrice  
Secteur:.....%.....  
Effectif service maintenance: .....Nbre d'équipements:.....

**8. MODE DE SAISIE DES DONNEES**

De paramétrage  
De base

**9. POSSIBILITE JEU D'ESSAI****2 - GESTION DES EQUIPEMENTS**

I = Indispensable S = Souhaitable Sd = Standard Sp = développement spécifique

ELEMENTS		I	S	Sd	Sp	OBSERVATIONS
<b>1</b>	<b>NOMENCLATURE ARBORESCENCE</b>					
11	Nombre d'arborescences indépendantes possibles ?					Au moins 4
	111-arborescence suivant process	*				
	112-arborescence suivant sections analytiques	*				
	113-arborescence équipements ensembles, sous-ensembles, organes, ...	*				
	114-nombre de niveaux possibles pour chaque arborescence ?					9 niveaux par arborescence sont suffisants
<b>2</b>	<b>CODIFICATION DES EQUIPEMENTS</b>					
21	Codification des équipements 211-codification non significative 212-possibilité d'accès par : N°équipement famille - sous-famille nom équipement arborescence	*	*			les utilisateurs souhaitent une codification significative (les premiers caractères étant relatifs au nom de l'équipement), ceci pour disposer d'un moyen mnémotechnique, Malheureusement une telle codification nécessite un code plus long que la codification non significative et sera à plus ou moins long terme mise en défaut. S'il est possible d'accéder aux données par le nom de l'équipement ou par l'arborescence la codification non significative est préférable.
22	Liens avec dossiers techniques		*			
23	Familles et sous familles d'équipements	*				
24	A quel niveau a lieu l'affectation des pièces de rechange ?		*			Si possible aller jusqu'à l'équipement.
25	Si transfert physique de l'équipement 251-comment est assuré le transfert de l'historique ? 252-le N°code est-il conservé ?					
<b>3</b>	<b>AFFECTATION DES COUTS</b>					

**BFN Conseils.**(Total Production  
Management)

31	A quel niveau peuvent être affectés les coûts? MO et sorties magasin Achats hors stock DA ST	*				
32	Regroupement automatique des coûts	*				
4	<b>GESTION DES N° IMMOBILISATIONS</b>					
41	Possibilité d'affectation ?		*			
42	A quel niveau de l'arborescence ?					
5	<b>CAPACITE</b>					
	Nombre d'équipements possibles					Evaluer les besoins de l'Entreprise

**3- GESTION DES STOCKS**

I = Indispensable S = Souhaitable Sd = Standard Sp. = développement spécifique

ELEMENTS		I	S	Sd	Sp	OBSERVATIONS
1	<b>DEFINITION PIECES DE RECHANGE</b>					
11	A quel niveau de la nomenclature équipement sont rattachées les pièces de rechange ?		*			Si possible aller jusqu'à l'équipement.
12	Coefficient d'utilisation de la pièce par équipement en cumul sur l'ensemble du parc	*	*			
13	Classement des pièces par famille et sous famille 131- codification des familles et sous-familles 132-possibilité d'accès par: N°famille ou sous-famille désignation famille ou sous-famille	*	*			La codification des familles et sous-familles peut être significative ( 3 caractères suffisent)
14	Enrichissement affectation pièce lors d'une consommation		*			
15	Nombre de fournisseurs possibles ?		*			3 sont suffisants
2	<b>DESIGNATION PIECES DE RECHANGE</b>					
21	Désignation courte 211- Nombre de caractères ?	*				25caractères suffisent
22	Désignation longue 221- Nombre de caractères ?	*				
23	Codification des pièces 231-codification non significative 232-possibilité d'accès N°pièce désignation pièce famille - sous-famille arborescence	*	*			La remarque relative à la codification faite au sujet des équipements prend ici un poids très important. Une codification significative des pièces de rechange est à proscrire.
24	Affectation code comptable à chaque pièce		*			
25	Possibilité de faire apparaître le caractère réparable de certaines pièces.		*			
3	<b>PARAMETRES DE GESTION</b>					
31	Calcul automatique consommation moyenne délai moyen		*			

32	Méthode de calcul de la valorisation des pièces en stock ?					en général Coût moyen unitaire pondéré. Vérifier si ce mode de calcul convient au service comptabilité.
<b>4</b>	<b>GESTION DU STOCK</b>					
41	Possibilité de gérer plusieurs magasins					
42	Proposition de réapprovisionnement stock					
	421-type document utilisé ? 422-document est-il numéroté ? 423-possibilité de modification ou d'annulation 424-si réapprovisionnement accepté la demande est-elle transformée en demande d'achat ? 425-par quelle clé accède-t-on à une proposition ? 424-si annulation à quel moment la proposition est-elle renouvelée ? 425-le document fait-il apparaître que la pièce est réparable ?	*			*	
43	Traitement des demandes d'achats					
	431-quel est le critère d'édition des DA ? 431-le document est-il adaptable ? 432-fait-il apparaître un PU ? Lequel ? 433-le prix peut-il être corrigé ? 434-liaison possible avec logiciel de gestion des achats 435-Possibilité de créer des DA hors stock (achat exceptionnel, ST,...) possibilité de rattacher la DA à un OT comment se fait la réception, la consommation ?	*	*	*	*	en général tri sur Fournisseur principal  DA va sur système Achats qui retourne à la GMao l'ensemble des éléments de la commande.
44	Enregistrement des commandes					
	441-possibilité de rattacher à la DA et à chaque pièces : le N°de commande et le fournisseur le prix unitaire de la commande le délai 442- par quelle clé accède-t-on à une DA ?	*	*	*		Si il existe dans l'Entreprise un système de gestion des Achats qui conserve la gestion des approvisionnements pièces de rechange;en l'absence d'un développement spécifique assurant la liaison Achats / GMao; ces différentes données devront être ressaisies manuellement sur la GMao
45	Approvisionnements en cours					
	451-consultation stock permet-elle d'obtenir les informations relatives aux: N°de commande et au fournisseur nombre de pièces commandées délai livraisons partielles	*	*	*	*	
46	Réception 461-émission bon de réception 462-possibilité de solder la commande à Qliv.>Qcmde et/ou Qliv.< Qcmde		*	*		
<b>5</b>	<b>MOUVEMENTS STOCKS</b>					
51	Sortie rattachée à un OT ou à un BSM	*				
52	Verrouillage sortie si OT soldé	*				
53	Verrouillage sortie sans OT	*				
54	Régularisation stock sur code spécifique	*				

55	Historique mouvements : consommations par équipements entrées par pièces. correction stock	*	*			
5.6	Ventilation valeur consommations par familles et sous familles	*				
57	Réservation pièces		*			
<b>6</b>	<b>VALORISATION STOCK et INVENTAIRE</b>					
61	Ventilation stock par familles et sous- familles en: valeur nombre de références	*	*			
6.2	Organisation inventaire tournant par classe		*			

#### 4 - GESTION DES TRAVAUX

I = Indispensable S = Souhaitable Sd = Standard Sp. = développement spécifique

ELEMENTS		I	S	Sd	Sp	OBSERVATIONS
<b>1</b>	<b>BONS DE TRAVAUX</b>					
11	Création ordre de travail et numérotation automatique ?					
12	Possibilité d'utiliser numéros DT manuscrites ?		*			
13	Configuration imprimé BT modifiable	*				
14	Utilisation bons permanents 141-cumul temps passé à chaque période 142-clôture fin de mois	*	*			
<b>2</b>	<b>DEFINITION TRAVAUX</b>					
21	Codification: des types d'intervention des urgences des métiers des pannes du type de maintenance	*	*			
<b>3</b>	<b>PORTEFEUILLE DES TRAVAUX</b>					
31	Etat des travaux: terminés de "date" à "date" en cours à lancer à préparer en attente réception pièces		*			
<b>4</b>	<b>MAINTENANCE PREVENTIVE</b>					
41	Bibliothèque bons de visite préventive		*			
42	Rattachement aux bons de visite préventive des: modes opératoire consignes de sécurité		*			
43	Planning de maintenance préventive 431-calendaire 432-sur relevé unités d'œuvre	*	*			
44	Calcul charge préventif en heures par semaine		*			

**5 - GESTION DES HISTORIQUES ET DES COUTS**

I = Indispensable    S = Souhaitable    Sd = Standard    Sp. = développement spécifique

ELEMENTS		I	S	Sd	Sp	OBSERVATIONS
<b>1</b>	<b>VENTILATION DES COUTS</b>					
11	Les ventilations des coûts:MO, Pièces sorties magasin, MO+pièces, Achats hors stock sur DA peuvent être réalisées : à tout niveau d'arborescence des équipements sur les sections analytiques par type de maintenance par métier par urgence  111-valorisation heures MO à coût standard		* * * *			
12	Clôture fin de mois		*			
13	Etats 131-standards 132- modifiables 133-sur tableur	*	*			
<b>2</b>	<b>SUIVI BUDGETAIRE</b>		*			
<b>3</b>	<b>HISTORIQUES</b>					
31	Codification des travaux effectués ?		*			Permet éventuellement de se limiter à la saisie d'un type d'intervention et de renvoyer en fonction des coûts sur les archives OT
32	Nombre de caractères disponibles ?					
33	Etats 131-standards 132-modifiables		*			