

# **Accueil/Formations/ OpenERP/OpenERP\_6/ Manuel\_de\_l\_utilisateur/ gmao**

100, rue Pierre DUHEM  
ZAC la Robole - Bât. A  
13856 Aix en Provence  
Tél : +33.(0)9.74.76.78.21  
(VoIP)  
Fax : +33.(0)4.42.29.07.45

---

[contact@heonium.com](mailto:contact@heonium.com)  
<http://heonium.com>

---

APE : 6202A  
RCS : AIX 2005 B 887  
Siret : 482 592 656 00011  
T.V.A. : FR18482592656

**Accueil/Formations/OpenERP/OpenERP\_6/  
Manuel\_de\_l\_utilisateur/gmao**

# Table des matières

Gestion de la maintenance assistée par ordinateur .....	1
1. La GMAO .....	1
1.1. Présentation .....	1
1.2. Dépendances .....	1
1.3. Configuration .....	1
1.3.1. Nouvelle ligne de production .....	1
1.3.2. Nouvelle machine .....	2
1.3.3. Type de panne .....	3
1.3.4. Nouvelle liste de contrôle .....	4
1.3.5. Liste des liens .....	4
1.4. Machines .....	4
1.4.1. Liste des machines .....	4
1.5. Ligne de production .....	5
1.5.1. Toutes les lignes de production .....	5
1.6. Maintenance corrective .....	5
1.6.1. Liste des maintenances correctives .....	5
1.6.2. Nouvelle maintenance corrective .....	5
1.7. Maintenance préventive .....	6
1.7.1. Liste des maintenances préventives .....	6
1.7.2. Nouvelle maintenance préventive .....	7
1.8. Liste de contrôle .....	7
1.8.1. Suivi des listes de contrôle .....	7
1.8.2. Remplir une liste de contrôle .....	8
1.9. Bon de travail .....	8
1.9.1. Tous les bons de travail .....	8
1.9.2. Nouveau bon de travail .....	9
1.10. Demande d'intervention .....	10
1.10.1. Liste des demandes d'intervention .....	10
1.10.2. Nouvelle demande d'intervention .....	10
Index .....	11

# Gestion de la maintenance assistée par ordinateur

## 1. La GMAO

### 1.1. Présentation

Le module GMAO (Gestion de Maintenance assistée par Ordinateur) permet de gérer les maintenances préventives et correctives sans aucune limite.

Il s'agit d'un module de gestion technique et économique des activités de maintenance.

L'ensemble des informations est rattaché à ce que l'on appelle l'arborescence des équipements.

Le module permet d'archiver les interventions sur les équipements :

- dépannages (travaux correctifs)
- travaux prévisionnels (travaux préventifs)
- Liste de contrôle

Ce module permet de suivre tous les types d'équipements (industriels, médicaux, énergies, transports,...)

### 1.2. Dépendances

Le module GMAO dépend de 3 modules : Product, Stock, Purchase.

### 1.3. Configuration

**Accès menu :** GMAO > Configuration

Ce menu permet de renseigner toutes les données nécessaires au suivi de la maintenance. Il n'est accessible qu'aux utilisateurs ayant les droits "CMMS / MANAGER".



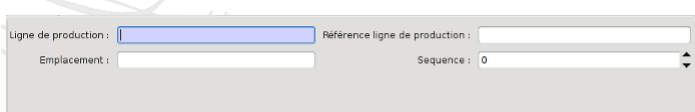
#### 1.3.1. Nouvelle ligne de production

Dans la fabrication répétitive, une ligne de production est utilisée comme un poste de travail et consiste en un regroupement de plusieurs machines ou en une machine individuelle.

A l'aide des lignes de production, vous pouvez enregistrer les machines dans un environnement de fabrication répétitive ou en flux avec tous les détails nécessaires.

Vous pouvez créer des postes de travail ou des lignes de production distincts pour chaque machine ou enregistrer cette structure dans le système à l'aide de la hiérarchie des lignes.

**Accès menu :** GMAO > Configuration > Nouvelle ligne de production



- Ligne de production : Nom de la ligne de production
- Référence ligne de production : code de la ligne de production
- séquence

- Emplacement : localisation de la ligne de production

### 1.3.2. Nouvelle machine

La machine est l'élément principal dans la GMAO, elle est obligatoirement rattachée à une ligne de production.

**Accès menu :** GMAO > Configuration > Nouvelle machine

- Entête machine

- Nom : Nom de la machine
  - Référence machine : se complète automatiquement
  - ligne de production : ligne de production à laquelle est rattachée cette machine
  - Active : A cocher si la machine est en fonctionnement
  - Marque : marque de la machine. Champ informatif
- Onglet Information générale

- Responsable : responsable de la maintenance de la machine
- Date de mise en service
- Date de fin de garantie

- Description machine
- Onglet information complémentaire

- Facture d'achat : permet de rattacher la facture d'achat de la machine
- Consignes de sécurité
- Onglet Pièce de rechange Permet d'indiquer la liste des pièces de rechange pour cette machine

Cliquez sur le bouton , l'écran suivant s'affiche :

Référence	Nom	Udm	Type de produit	Quantité disponible	Stock virtuel	Prix public	Prix standard	État
48827	GRAIN DE COUTEAU	PCE	Produit stockable	0,000	0,000	1,00	1,00	Normal
48931	SUPPORT	PCE	Produit stockable	0,000	0,000	1,00	1,00	Normal
81 4000-300	cle a molette	PCE	Produit stockable	0,000	0,000	1,00	1,00	
projet	lot d'ensemble	PCE	Produit stockable	0,000	0,000	1,00	1,00	

Selectionnez un ou plusieurs produits à l'aide de la touche <CTRL> puis cliquez sur le bouton



### 1.3.3. Type de panne

**Accès menu :** GMAO > Configuration > Type de panne


Le menu type de panne permet de créer différents types de panne qui seront ensuite repris dans le formulaire de maintenance corrective.

- Type de panne : libellé
- Code : code de la panne
- Description : champ texte décrivant la panne

### 1.3.4. Nouvelle liste de contrôle

Une liste de contrôle est une opération consistant à vérifier méthodiquement les étapes nécessaires d'une procédure pour qu'elle se déroule avec le maximum de sécurité. Ce menu vous permet de créer des listes de contrôle modèle.

**Accès menu :** GMAO > Configuration > Nouvelle liste de contrôle

- Titre : nom de la liste de contrôle
- Questions : permet de renseigner la liste des questions. Pour créer une question, cliquez sur le bouton 

### 1.3.5. Liste des liens

Ce menu permet de définir les liens utilisés dans l'application. Il ne doit pas être modifié.

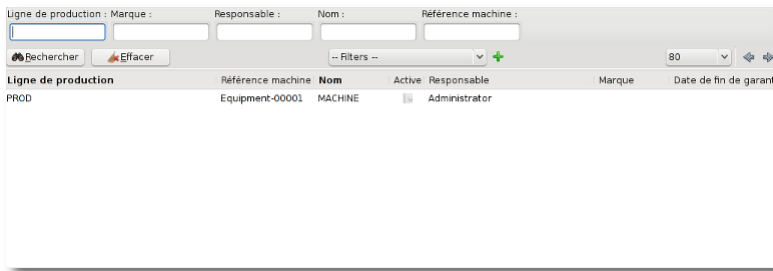
## 1.4. Machines

**Accès menu :** GMAO > Machines

### 1.4.1. Liste des machines

**Accès menu :** GMAO > Machines > Liste des machines

Permet d'afficher la liste de toutes les machines



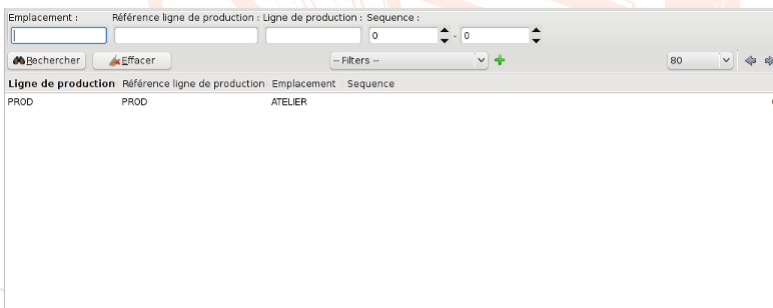
## 1.5. Ligne de production

**Accès menu :** GMAO > Ligne de production

### 1.5.1. Toutes les lignes de production

**Accès menu :** GMAO > Ligne de production > Toutes les lignes de production

Permet d'afficher la liste de toutes les lignes de production



## 1.6. Maintenance corrective

**Accès menu :** GMAO > Maintenance corrective

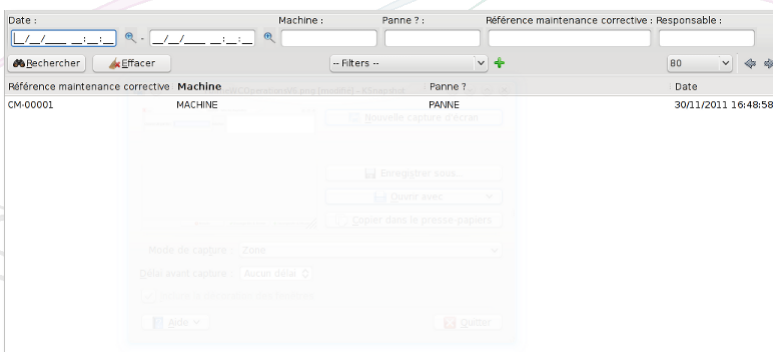
La maintenance corrective (MC) est un type de maintenance qui permet aux techniciens de faire une correction d'une panne sur une machine.

Dans le menu maintenance corrective on peut créer une nouvelle maintenance corrective et aussi voir toutes la liste des maintenances correctives précédentes.

### 1.6.1. Liste des maintenances correctives

**Accès menu :** GMAO > Maintenance corrective > Liste des maintenances correctives

Permet d'afficher la liste de toutes les maintenances correctives.



### 1.6.2. Nouvelle maintenance corrective

**Accès menu :** GMAO > Maintenance corrective > Nouvelle maintenance corrective



- Référence maintenance corrective : Cette référence est générée automatiquement par le système.
- Cause de panne : Est un champ optionnel pour identifier le type de panne
- Responsable : c'est l'employé responsable de cette MC (par défaut l'utilisateur qui la crée pour la première fois).
- machine : Champ obligatoire. Référence de la machine sur laquelle la maintenance corrective sera effectuée.
- Date : date MC. Par défaut date du jour
- Table des diagnostics : est une table d'enregistrement qui vous permet d'organiser les diagnostics effectuer pour cette MC.

Cliquez sur le bouton

- Cause de panne : champ texte
- solution : champ texte solution apportée
- Notes : Champ de texte pour donner une description sur la MC.

## 1.7. Maintenance préventive

**Accès menu :** GMAO > Maintenance préventive


La maintenance préventive vous permet de faire le suivi des maintenances périodiques sur les équipements de l'entreprise.


### 1.7.1. Liste des maintenances préventives


**Accès menu :** GMAO > Maintenance préventive > Liste des maintenances préventives


Permet d'afficher la liste de toutes les maintenances préventives.


Statut :  Machine :  Ref maintenance préventive :

 Rechercher

 Effacer

-- Filters -- 

80 



Ref maintenance préventive	Machine	Commencé le	Prochaine date	Date d'alerte	Jours restants	Statut
PM-00001	MACHINE	01/12/2010	26/11/2011		6	-6 OK
PM-00002	MACHINE	01/12/2010	01/12/2011		1	-1 OK

## 1.7.2. Nouvelle maintenance préventive

**Accès menu :** GMAO > Maintenance préventive > Nouvelle maintenance préventive

Ref maintenance préventive :	<input type="text"/>	Machine :	<input type="text"/>	<input type="button" value="Périodique ?"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
Unité de mesure :	<input type="text" value="jours"/>				
<b>Paramètres maintenance préventive</b>					
Intervalle :	<input type="text" value="0"/>	Commencé le :	<input type="text" value="30/11/2011"/>		
Prochaine date :	<input type="text"/>	Date d'alerte :	<input type="text" value="0"/>		
Jours restants :	<input type="text" value="0"/>	Statut :	<input type="text"/>		
<b>Historique</b>					

- **Référence maintenance préventive :** Cette référence est générée automatiquement par le système.
- **machine :** Champ obligatoire. Référence de la machine sur laquelle la maintenance préventive sera à réaliser
- **Unité de mesure :** Unité de mesure pour cette maintenance préventive, l'unité par défaut est le jour.
- **Intervalle :** Intervalle en nombre de jour entre deux opérations de maintenance
- **Commencé le :** Champ de type date, c'est la date de début de la MP actuelle.
- **Prochaine date :** champ de type date, calculé à partir des champs «'intervalle' et 'commencé le'».
- **Date alerte :** champ entier, détermine la durée minimale pour déclencher une alerte sur la maintenance à effectuer
- **jours restants :** champ entier, calcule le nombre de jours qui restent pour la prochaine maintenance préventive
- **Statut :** Est un champ montrant l'état de la maintenance (OK, Approché, Dépassé), il est calculé selon les valeurs des autres champs.

## 1.8. Liste de contrôle

**Accès menu :** GMAO > Liste de contrôle

Une liste de contrôle est une opération consistant à vérifier méthodiquement les étapes nécessaires d'une procédure pour qu'elle se déroule avec le maximum de sécurité.

### 1.8.1. Suivi des listes de contrôle

**Accès menu :** GMAO > Liste de contrôle > Suivi des liste de contrôle

Permet de visualiser toutes les listes de contrôle effectuées

## 1.8.2. Remplir une liste de contrôle

**Accès menu :** GMAO > Liste de contrôle > Remplir une liste de contrôle

- Nom liste de contrôle : champ texte
- Machine : référence de la machine sur laquelle sera effectuée les contrôles
- Liste de contrôle : modèle de liste utilisée si besoin
- Responsable : Responsable du contrôle
- Date prévue : date prévisionnelle du contrôle
- Date d'achèvement : Date à laquelle le contrôle est terminé
- Statut : Champ de sélection qui présente l'état de la fiche
- Questions : Table regroupant la liste des contrôles avec le résultat de ceux-ci. Si le contrôle est effectué sur une liste modèle, la liste des questions s'initialise automatiquement,

sinon vous pouvez les créer en cliquant sur le bouton 

## 1.9. Bon de travail

**Accès menu :** GMAO > Bon de travail

Un bon de travail peut être fait pour une maintenance corrective ou préventive, une liste de contrôle ou une demande d'intervention. On pourra aussi historiser toutes les opérations effectuées.

### 1.9.1. Tous les bons de travail

**Accès menu :** GMAO > Bon de travail > Tous les bons de travail

Permet d'afficher la liste des bons de travail quel que soit leur état.

Active ? :      Responsable :      Référence bon de travail :

Bechercher      Effacer      -- Filtres --      80

Référence bon de travail	Etat	Responsable	Date bon de travail	Priorité	Machine	Active ?
Intervention card-00	Clôturé	Administrator	30/11/2011 17:31:57	Haute	MACHINE	<input type="checkbox"/>
Intervention card-00	Brouillon	Administrator	01/12/2011 12:44:11	Haute	MACHINE	<input type="checkbox"/>
Intervention card-00	Confirmé	Administrator	01/12/2011 12:56:22	Haute	MACHINE	<input type="checkbox"/>
Intervention card-00004	Confirmé	Administrator	01/12/2011 12:59:50	Haute	MACHINE	<input type="checkbox"/>

Ce menu est composé de trois sous menus, permettant d'afficher la liste des bons filtrés par état

## 1.9.2. Nouveau bon de travail

**Accès menu :** GMAO > Bon de travail > Nouveau bon de travail

**Description panne**

Référence bon de travail :

Date bon de travail : 01/12/2011 12:44:11

Priorité : Haute

**Etat**

Responsable : Administrator

Etat : Brouillon

Active ? : ☒

**References**

Origine bon de travail :

Machine :

Pas d'enregistrement sélectionné      Statut

- Référence bon de travail : Se renseigne automatiquement
- Date du bon de travail : par défaut date du jour
- Priorité : Haute / basse / Normale
- Référence : origine du bon de travail
- Machine : machine concernée par le bon
- Onglet historique Permet de recenser toutes les opérations effectuées sur ce bon.

Cliquez sur le bouton

OpenERP - Historique

Objet :       Responsable : Administrator      Date : 01/12/2011 12:52:13

Description :

Annuler      Sauvegarder & Fermer      Sauvegarder & Nouveau

- Objet : objet de l'opération

- Responsable : responsable de l'opération
- Date : date de l'opération
- Description : description de l'opération

## 1.10. Demande d'intervention

**Accès menu :** GMAO > Demande d'intervention

Ce menu vous permet la saisie et le suivi des demandes d'intervention.

### 1.10.1. Liste des demandes d'intervention

**Accès menu :** GMAO > Demande d'intervention > Liste des demandes d'intervention

Permet d'afficher la liste des demandes d'intervention

Référence intervention	Émetteur	Type d'intervention	Machine
IR-00001	Administrateur	Réparation	MACHINE
IR-00002	Administrateur	Vérification	MACHINE

### 1.10.2. Nouvelle demande d'intervention

**Accès menu :** GMAO > Demande intervention > Nouvelle demande d'intervention

- Référence intervention : Se renseigne automatiquement
- Type d'intervention : Vérification / réparation / révision / autre
- Emetteur : émetteur de la demande
- Machine : machine concernée par la demande
- Destinataire : destinataire de la demande
- Priorité : haute / basse / normale / Autres
- Date intervention : date de l'intervention
- Date de fin intervention
- Onglet observation

::: sdy :::: ::.

# Index

## **B**

bon de travail, 8

## **D**

demandes d'intervention, 10

## **G**

GMAO, 1

## **L**

ligne de production, 1

## **M**

machine, 2

maintenance corrective, 5

maintenance préventive, 6