

Solution de gestion du programme d'étalonnage

Aide-mémoire

CPMSJA008 – Créer un ordre de travail dans la SGPE

But

Les avis d'entretien sont utilisés pour planifier l'étalonnage des outils et équipement d'essai spécialisés (OEES) au centre d'étalonnage. Lorsque l'étalonnage est prêt à être effectué, un ordre de travail est créé avec une référence à l'avis. Le présent aide-mémoire porte sur la création d'un ordre de travail et sur la production du document de travail utilisé par les techniciens pour saisir leurs renseignements d'étalonnage.

Codes de transaction

IW22

IW28

IP18

IW31

IW32

IW3D

Déroulement du processus

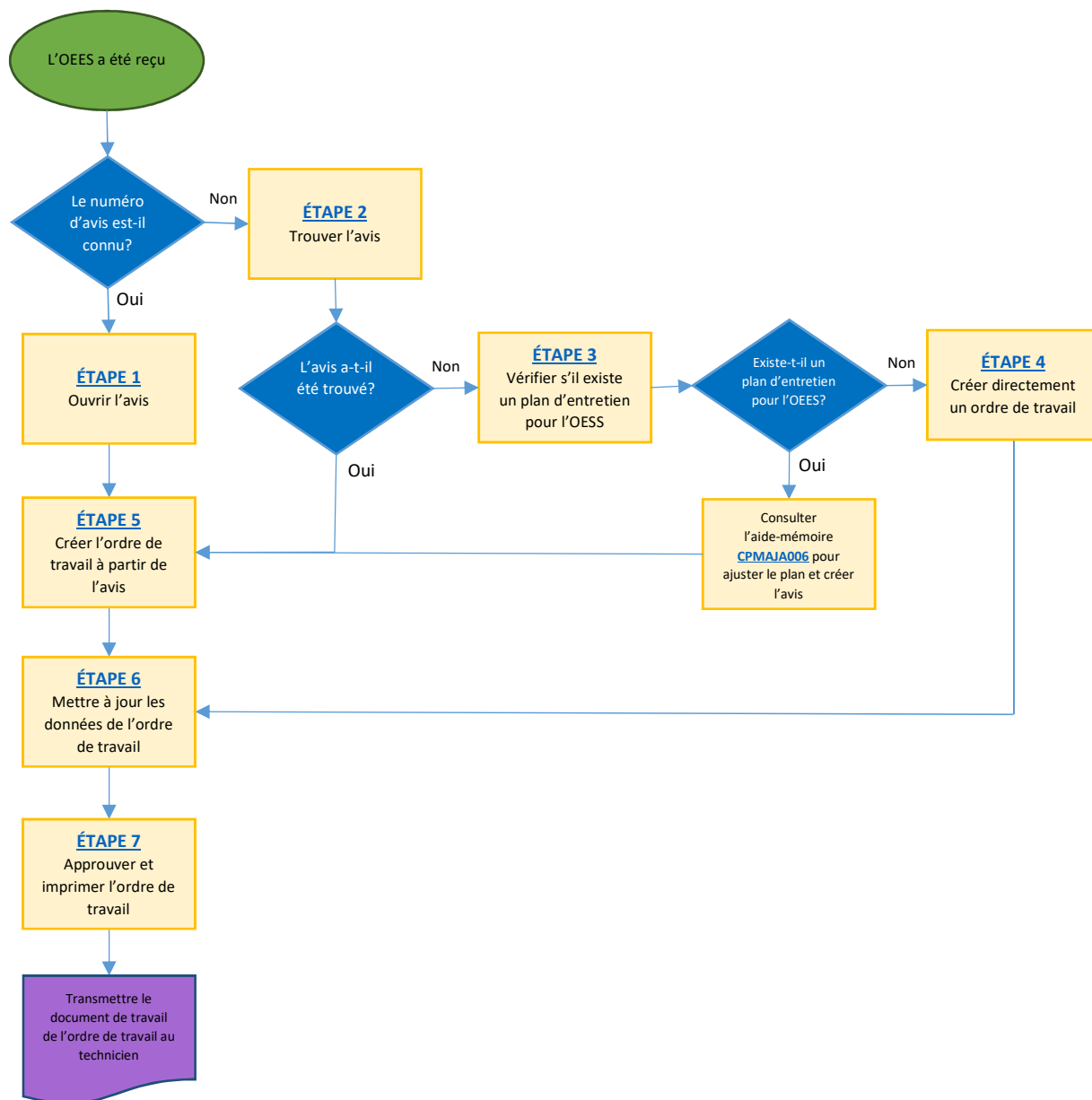


Table des matières


1	Ouvrir un avis.....	5
2	Trouver un avis	8
2.1	Trouver une fiche équipement à l'aide du numéro d'identification de la pièce du Système d'information de gestion – Maintenance de l'équipement d'essai	9
2.2	Ouvrir un avis en mode de modification	13
3	Trouver le plan d'entretien pour une fiche équipement.....	15
4	Créer directement l'ordre de travail	17
5	Créer l'ordre de travail à partir de l'avis	24
5.1	Vérifier le centre d'étalonnage	24
5.2	Créer l'ordre de travail	26
6	Mettre à jour les données de l'ordre de travail.....	31
7	Approuver et imprimer un ordre de travail	34

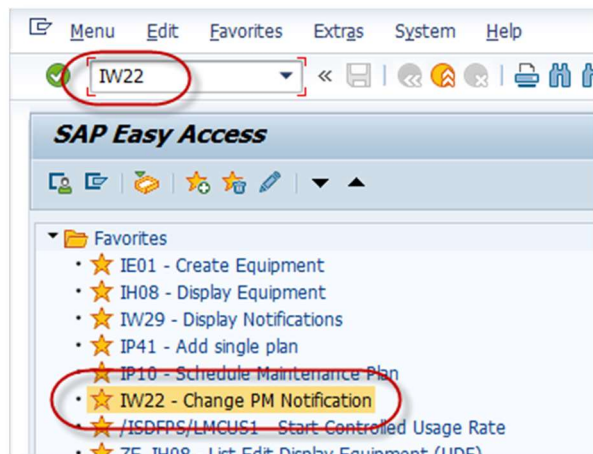
Procédure

Le coordonnateur de l'étalonnage du centre d'étalonnage est responsable de la création de l'ordre de travail qui est utilisé pour assurer le suivi de l'étalonnage des OEES. L'ordre de travail est créé à même un avis généré par le système (pour un OEES ayant un cycle de rappel prédéfini) ou créé manuellement.

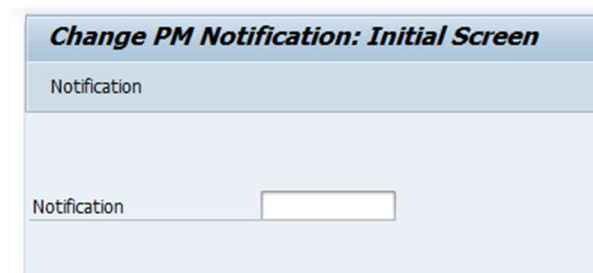
Pour utiliser le présent aide-mémoire, consultez le diagramme de déroulement du processus pour déterminer à quelle étape commencer. Par exemple, si vous connaissez le numéro d'avis pour votre OEES, commencez avec [l'étape 1](#). Si vous ne connaissez pas le numéro d'avis, commencez avec [l'étape 2](#). Vous pouvez également entamer le processus à n'importe quel moment en commençant par l'étape appropriée, comme illustré dans le diagramme plus haut.


1 Ouvrir un avis

Pour créer un ordre de travail à partir d'un seul avis connu, exécutez la transaction **IW22** en la saisissant dans le champ de commande et en appuyant sur la touche  ou en la sélectionnant dans votre menu « **Favorites** ».



La fenêtre **Change PM Notification: Initial** s'affiche.



Saisissez le numéro de l'avis et appuyez sur la touche .

La fenêtre **Change PM Notification: Calibration Program** s'affiche.

Ajustez les valeurs des champs **Required Start Date** et **Required End Date** au besoin.

Remarque : Si les dates indiquées sont des dates antérieures, elles doivent être modifiées afin de refléter une date réaliste pour l'étalonnage.

Après avoir modifié les dates, saisissez des explications dans l'avis pour indiquer la raison du changement de date.

Ces explications doivent être saisies dans la grande zone de texte de la section **Subject** de l'onglet **General Info** :

Assembly

Start/End Dates

Required Start 2018.11.01 00:00:00 Priority

Required End 2018.11.01 00:00:00 Breakdown

Revision 2000

Subject


Coding

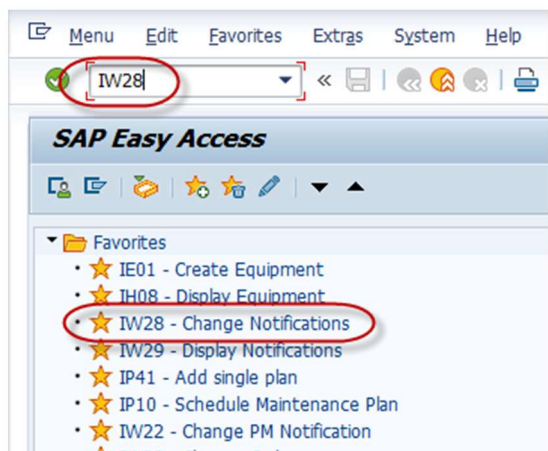
Description EMR 20972125 PIN = 170609549 CP5

Changed dates because the STTE was brought in early for calibration.

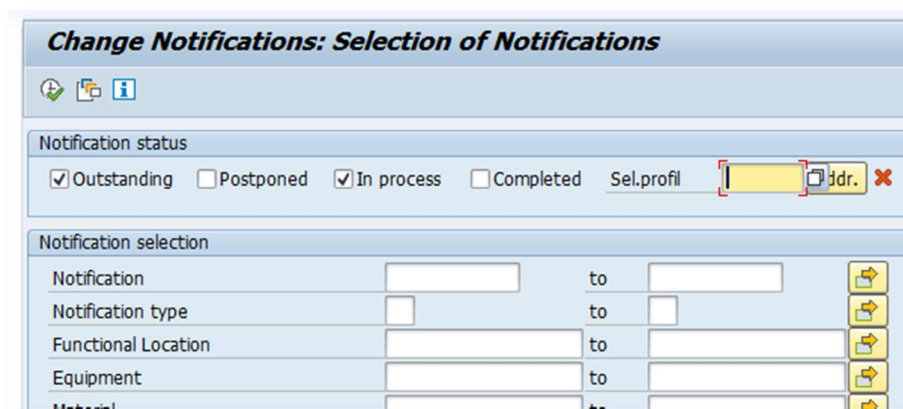
Vous pouvez maintenant passer directement à [l'étape 5](#).

2 Trouver un avis



Pour trouver un avis d'étalonnage ouvert pour un OEES donné, exécutez la transaction **IW28** en la saisissant dans le champ de commande et en appuyant sur la touche  ou en la sélectionnant dans votre menu « **Favorites** ».







La fenêtre **Change Notification: Selection of Notifications** s'affiche.



Change Notifications: Selection of Notifications

Notification status
☒ Outstanding ☐ Postponed ☒ In process ☐ Completed Sel.profil  

Notification selection

Notification	<input type="text"/>	to	<input type="text"/>	
Notification type	<input type="text"/>	to	<input type="text"/>	
Functional Location	<input type="text"/>	to	<input type="text"/>	
Equipment	<input type="text"/>	to	<input type="text"/>	

Dans la section **Notification status**, sélectionnez uniquement « **Outstanding** ».

Dans le champ **Notification type**, entrez « **C1** ».

Si vous connaissez le numéro de fiche équipement (FE) du Système d'information de la gestion des ressources de la défense (SIGRD), saisissez-le dans le champ **Equipment**.

Change Notifications: Selection of Notifications

Notification status

☒ Outstanding ☐ Postponed ☐ In process ☐ Completed Sel.profil Addr. ✕

Notification selection

Notification	<input type="text"/>	to	<input type="text"/>	
Notification type	C1	to	<input type="text"/>	
Functional Location	<input type="text"/>	to	<input type="text"/>	
Equipment	20971838	to	<input type="text"/>	
Material	<input type="text"/>	to	<input type="text"/>	

Si vous ne connaissez pas le numéro de FE du SIGRD, mais que vous connaissez le numéro d'identification de la pièce du Système d'information de gestion – Maintenance de l'équipement d'essai (SIGMEE), procédez à [l'étape 2.1](#), si ce n'est pas le cas, passez à [l'étape 2.2](#).

2.1 Trouver une fiche équipement à l'aide du numéro d'identification de la pièce du Système d'information de gestion – Maintenance de l'équipement d'essai


1. Cliquez sur l'icône des **entrées possibles** à l'extrémité du champ « **Equipment** ».

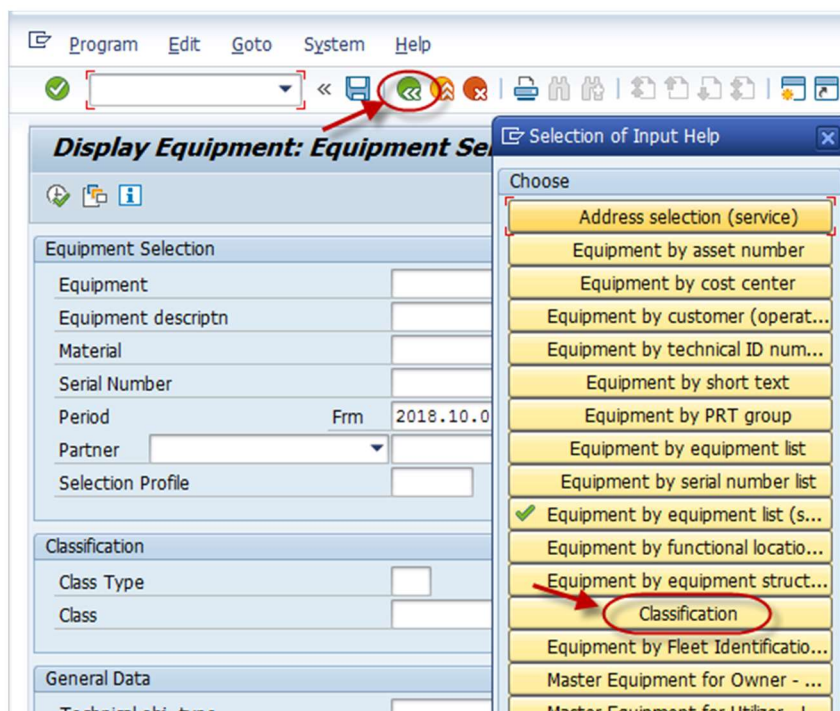
Notification type	<input type="text"/>	to	<input type="text"/>
Functional Location	<input type="text"/>	to	<input type="text"/>
Equipment	<input type="text"/>	to	<input type="text"/>
Material	<input type="text"/>	to	<input type="text"/>
Serial Number	<input type="text"/>	to	<input type="text"/>

2. Si une fenêtre **Restrict Value Range** s'affiche comme celle illustrée ci-dessous.


... sélectionnez l'onglet **Classification** en cliquant sur l'icône de dossier dans le coin supérieur droit :

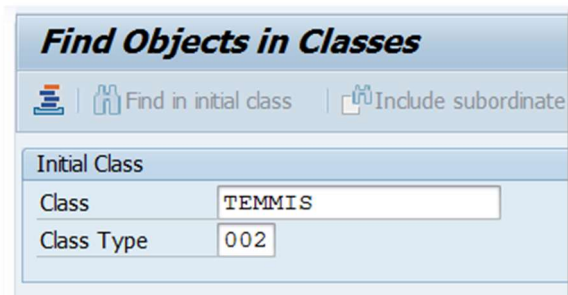
R: Address selection (service)
 A: Equipment by asset number
 C: Equipment by cost center
 D: Equipment by customer (operator)
 F: Equipment by technical ID number
 • T: Equipment by short text
 W: Equipment by PRT group
 L: Equipment by equipment list
 M: Equipment by serial number list
 N: Equipment by equipment list (service)
 P: Equipment by functional location structure
 S: Equipment by equipment structure
 • U: Classification
 Z: Equipment by Fleet Identification Data
 Master Equipment for Owner - LAMA
 Master Equipment for Utilizer - IAMA

Si une autre fenêtre s'affiche, comme la fenêtre **Display Equipment: Equipment Selection**, cliquez sur le bouton  pour sélectionner une autre recherche puis choisissez **Classification** dans la liste :



3. Dans la fenêtre **Find Objects in Classes**, entrez ce qui suit :
 - a. Champ **Class** : TEMMIS
 - b. Champ **Class Type** : 002

Appuyez sur la touche .



4. Dans la fenêtre **Char.**, entrez le numéro d'identification de la pièce du SIGMEE dans le champ **Value** :

Find Objects in Classes

Find in initial class | Include subordinate classes | Reselect | [Filter Icon] | [Folder Icon]

Class Hierarchy
▼ 002 TEMMIS

Initial Class

Class	TEMMIS	TEMMIS PIN
Class Type	002	Equipment class

Char.

General

Characteristic Description	Value	T
TEMMIS Part Identification No.	220001394	

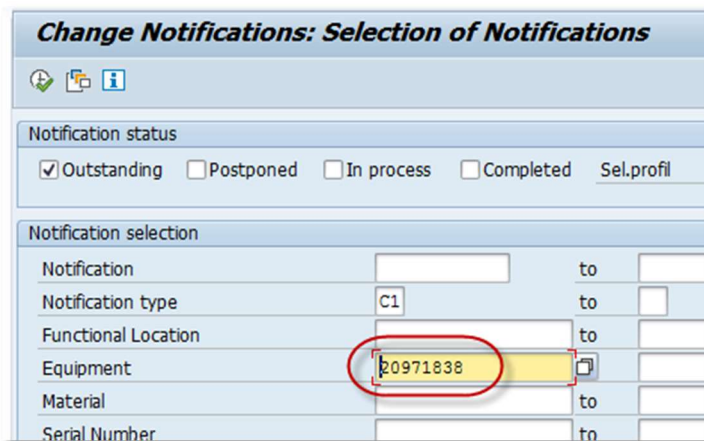
Cliquez sur le bouton Find in initial class. Le système trouve et affiche la FE :

Object	Object Category	TEMMIS Part Identification No
20971838	Equ	220001394

5. Sélectionnez la fiche et cliquez sur le bouton pour la copier dans la fenêtre de sélection de l'avis.

Object	Object Category	TEMMIS Part Identification No
20971838	Equ	220001394

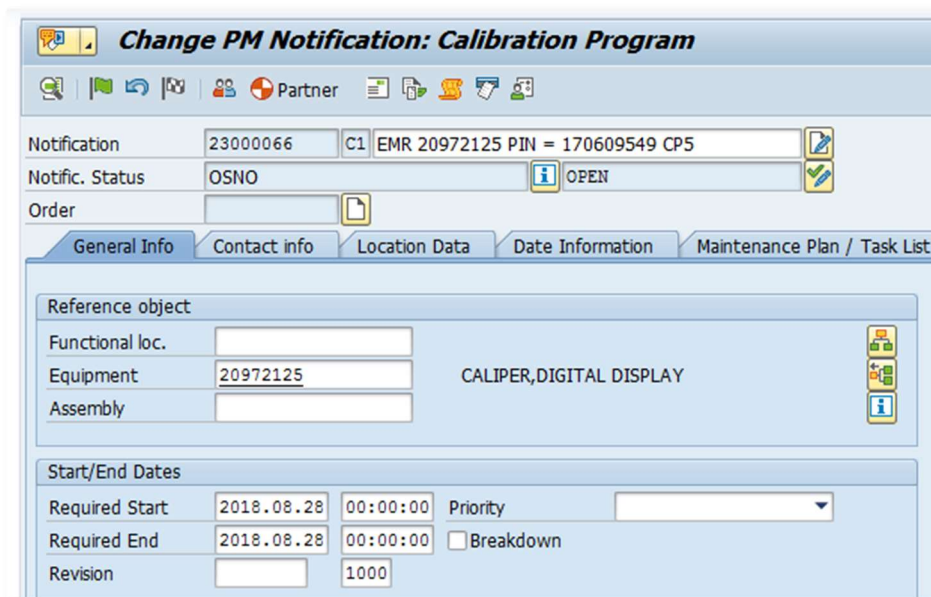
Le numéro de FE du SIGRD est copié dans la fenêtre de sélection de la transaction **IW28** :



2.2 Ouvrir un avis en mode de modification

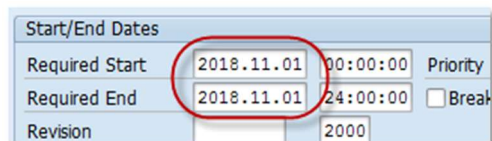
Cliquez sur le bouton d'**exécution** () pour continuer.

Une FE donnée ne doit avoir qu'un seul avis C1 ouvert à la fois en tout temps. Le système trouve cet avis et l'affiche en mode de modification :



Si l'avis a été trouvé et est ouvert comme illustré ci-dessus, ajustez les valeurs des champs **Required Start Date** et **Required End Date** au besoin.

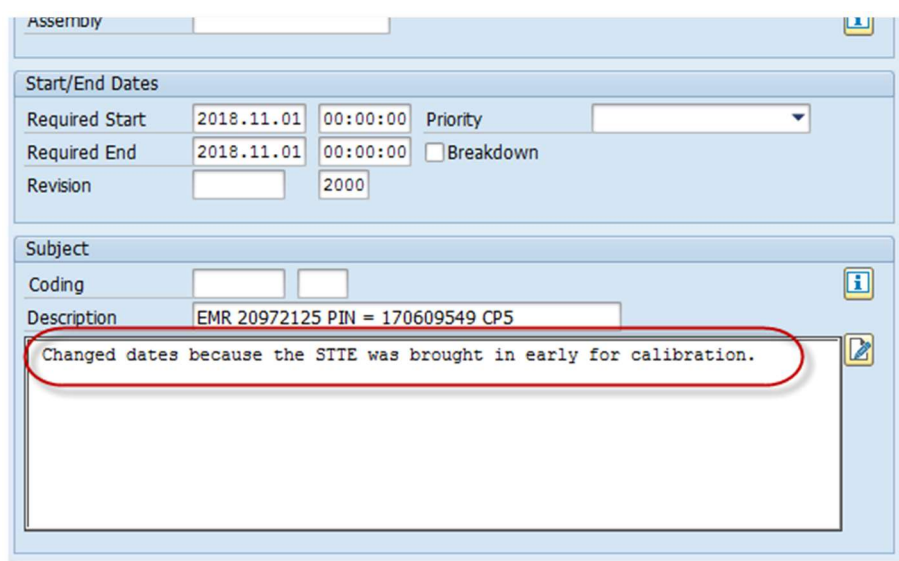
Remarque : Si les dates indiquées sont des dates antérieures, elles doivent être modifiées pour refléter une date réaliste pour l'étalonnage.



Start/End Dates			
Required Start	2018.11.01	00:00:00	Priority
Required End	2018.11.01	24:00:00	<input type="checkbox"/> Break
Revision		2000	

Après avoir modifié les dates, veuillez saisir des explications dans l'avis pour indiquer la raison du changement de date.

Ces explications doivent être saisies dans la grande zone de texte de la section **Subject** de l'onglet **General Info** :

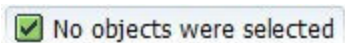


Start/End Dates			
Required Start	2018.11.01	00:00:00	Priority
Required End	2018.11.01	00:00:00	<input type="checkbox"/> Breakdown
Revision		2000	

Subject	
Coding	
Description	EMR 20972125 PIN = 170609549 CP5
Changed dates because the STTE was brought in early for calibration.	

Vous pouvez maintenant passer à [l'étape 5](#).


Si un avis ne peut pas être trouvé pour la FE, le message suivant s'affichera au bas de la fenêtre :

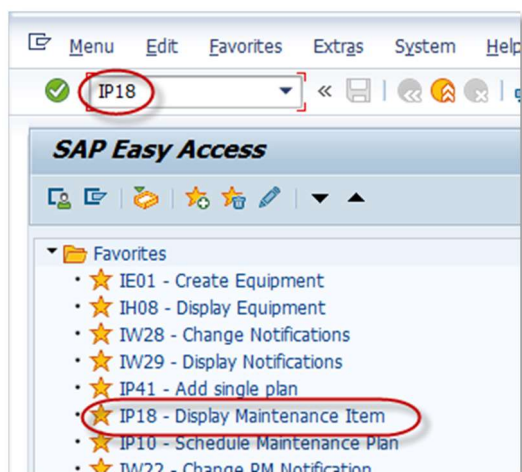


☒ No objects were selected

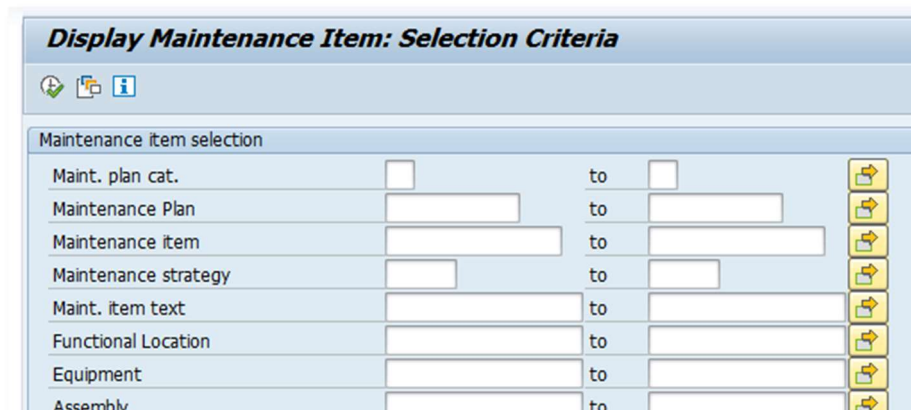
Si ce message s'affiche, passez à [l'étape 3](#).

3 Trouver le plan d'entretien pour une fiche équipement

Si aucun avis n'a été trouvé pour l'OEES, vous devez d'abord déterminer s'il existe un plan d'entretien pour la FE. Pour ce faire, utilisez la transaction **IP18** en la saisissant dans le champ de commande et en appuyant sur la touche  ou en la sélectionnant dans votre menu « **Favorites** ».



La fenêtre **Display Maintenance Item: Selection Criteria** s'affiche.

The screenshot shows the 'Display Maintenance Item: Selection Criteria' window. It contains a table with selection criteria for maintenance items. The table has columns for the criterion name, a value field, a 'to' field, and a selection icon. The criteria listed are: 'Maint. plan cat.', 'Maintenance Plan', 'Maintenance item', 'Maintenance strategy', 'Maint. item text', 'Functional Location', 'Equipment', and 'Assembly'.

Entrez la valeur « **C1** » dans le champ **Maintenance Plan Category**.

Entrez le numéro de la FE dans le champ **Equipment**.

Maintenance item selection			
Maint. plan cat.	C1	to	
Maintenance Plan		to	
Maintenance item		to	
Maintenance strategy		to	
Maint. item text		to	
Functional Location		to	
Equipment	20971838	to	
Assembly		to	
Material		to	

Si vous ne connaissez pas le numéro de la FE, consultez [l'étape 2](#) pour savoir comment trouver une FE en utilisant le numéro d'identification de la pièce du SIGMEE.

Cliquez sur le bouton  pour exécuter le rapport.

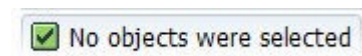
Si un plan d'entretien existe pour la FE, le rapport affiche le numéro du plan :

MntPlant	Maintenance item description	Notif.type	Type	Strat.	Equipment	Functional Location	MntPlan	MPlan
2000	EMR 20971838 PIN = 220001394 CP2	C1			20971838		6063598	C1

Dans ce cas, le plan d'entretien peut être modifié pour créer un avis antérieur à la date de rappel normale ou créer un avis additionnel ne faisant pas partie du cycle régulier (voir l'aide-mémoire [CPMSJA006](#) pour plus de détails).

Lorsque l'avis a été créé, vous pouvez retourner à [l'étape 1](#).

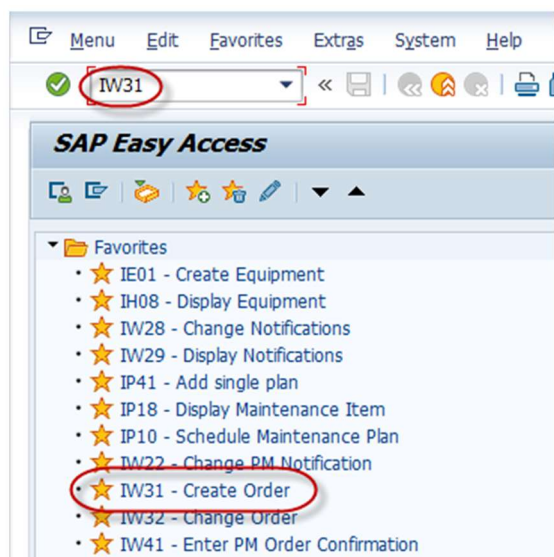
Si aucun plan d'entretien n'a été trouvé pour la FE, le système affiche le message suivant au bas de la fenêtre :



Si ce message s'affiche, passez à [l'étape 4](#) pour créer un ordre de travail manuellement.

4 Créer directement l'ordre de travail

S'il n'existe aucun avis et aucun plan d'entretien pour la FE, l'ordre de travail peut être créé manuellement. Pour ce faire, utilisez la transaction **IW31**.



La fenêtre **Create Order: Initial Screen** s'affiche.

A screenshot of the 'Create Order: Initial Screen' window. The window has a title bar 'Create Order: Initial Screen'. Below the title bar is a section 'Header data' with a refresh icon. The main area contains several input fields: 'Order Type' with a dropdown menu and a checkmark icon, 'Priority' with a dropdown menu, 'Func. Loc.' with a text input field, 'Equipment' with a text input field, 'Assembly' with a text input field, and 'Plng plant' with a text input field. To the right of these fields is a vertical toolbar with three icons. At the bottom, there is a 'Reference' section with an 'Order' text input field and a 'Relationships' checkbox.


Entrez ou sélectionnez la valeur « **C001** » dans le champ **Order Type**.

Entrez le numéro de la FE dans le champ **Equipment**.

Entrez la division de planification pertinente dans le champ **Planning Plant** selon la liste suivante :

- 1000 – Sous-ministre adjoint (Matériels)
- 1001 – Installation de maintenance de la Flotte Cape Breton
- 1002 – Installation de maintenance de la Flotte Cape Scott
- 2000 – Force aérienne

Create Calibration Program Work Order: Initial Screen

Header data 

Order Type	C001	
Priority		
Func. Loc.		
Equipment	20971873	TORQUE WRENCH
Assembly		
Plng plant	2000	





Appuyez sur la touche  pour continuer.

Si une garantie valide est associée à la FE, la fenêtre **Warranty Check** s'affiche :

Warranty Check:

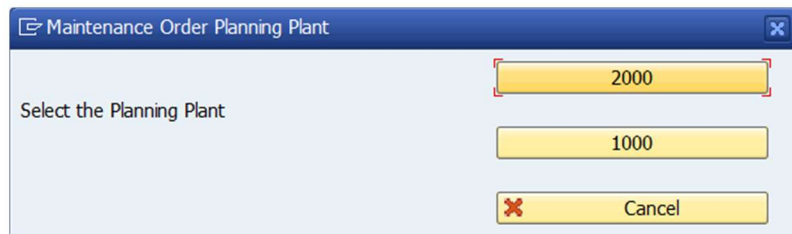
Checked Technical Object	
20971873	TORQUE WRENCH
Vendor Warranty	Start 2008.08.11 End 2019.08.11

...

Cliquez sur le bouton  pour continuer.

Si la valeur saisie pour la division de planification diffère de la division de planification associée à l'équipement, le message suivant s'affiche :



Sélectionnez la division de planification pertinente pour poursuivre (celle-ci devrait être la même que la valeur que vous avez saisie dans la fenêtre **Initial screen**).

La fenêtre **Create Calibration Program Work Order: Central Header** s'affiche.

Dans la ligne supérieure, saisissez une description pour l'ordre de travail à l'aide de la convention d'appellation suivante :

Si l'OEES fait partie d'une famille :

« **FAMILY** » + **numéro de famille** + « **EMR** = » + **numéro d'équipement** + **groupe de gestionnaires**

Si l'OEES ne fait *pas* partie d'une famille :

« **EMR** = » + **numéro d'équipement** + **groupe de gestionnaires**

Si l'étalonnage de l'OEES est effectué sur place :

« In-Situ EMR = » + **numéro d'équipement** + **groupe de gestionnaires**

Exemples :

FAMILY 19 EMR = 20972024 CP3

EMR = 20981143 CP1

In-Situ EMR = 20972025 CP4

Create Calibration Program Work Order : Central Header

Order: C001 \$000000000001 EMR = 20971873 CP2

Sys.Status: CRTD MANC NTUP

Utilisez la liste déroulante du champ **PMActType** pour sélectionner le type d'activité d'entretien pertinent.

Maintenance activity type (1) 8 Entries f...

Restrictions

MAT MAT Description

- C01 DND Cal Center
- C02 Prime Cal Center
- C03 In-Situ by DND Cal Center
- C04 In-Situ by Prime
- C05 In-Situ by OEM
- C06 Sub-Con to OEM by DND CalCtr
- C07 Sub-Con to OEM by Prime CalCtr
- C08 OEM Calibration

8 Entries found

Vérifiez la valeur indiquée dans le champ **Main Work Center** et modifiez celle-ci s'il y a lieu. Si cette valeur ne représente pas le centre d'étalonnage qui effectue l'étalonnage, elle doit être modifiée. Voici une liste de postes de travail d'étalonnage valides :

Poste de travail	Description
CPMSPHYX	Services d'étalonnage Pylon Halifax YBW1
CPMSPYOT	Services d'étalonnage Pylon Ottawa WFK1
CPMSQETE	Centre d'étalonnage du Centre d'essais techniques de la qualité d'Ottawa
CPMSFMCB	Centre d'étalonnage de l'Installation de maintenance de la Flotte Cape Breton