



**TDI - Tableau de Découpage des Installations.
Présentation, Processus et Constitution**

EB15.14.000 /B

Norme

Statut Exécutoire

Objet Définir les règles et les processus de documentation du tableau de découpage des installations.
Définir la structure du support de documentation du tableau de découpage des installations.
Mettre à disposition du fournisseur et de Renault, les trois fichiers Excel en annexe.

Champ d'application Groupe Renault

Emetteur 65931 - Service Ingénierie Maintenance et Performance des Moyens

Confidentialité Non confidentiel

<i>Approuvé par</i>	<i>Fonction</i>	<i>Signature</i>	<i>Date d'application</i>
T. GENITEAU	Chef du service 65931		10/2008

Historique des versions

Version	Mise à jour	Objet des principales modifications	Rédacteur
A	03/2006	Création	J. MARTIN
B	10/2008	Intégration de la feuille Liste PR	(1) F. POMMELET

Remplace EB15.14.000 du 03/2006

Mise à disposition En interne Renault, sur Intranet : <http://gdxpegi.ava.tcr.renault.fr>
 En externe Renault, sur Internet : www.cnomo.com
 E-mail : norminfo.moyens@renault.com

Documents cités

Réglementation	:	
International	:	
Européen	:	
Français	:	
CNOMO	:	
Renault	:	E00.30.020.R, EB00.20.600, EB15.12.000, EB15.16.200, GE15-018R, GE24-161R, GE29-007R, GE32-011R, GE34-011R, GE43-002R.
Autres doc internes	:	
Autres doc externes	:	

Codification ICS : 01.110 ; 21.020

Classe E15

Mots-clés SIMON, nomenclature, BDN, TDI, maintenance, emboutissage, peinture, montage, tôlerie, mécanique, système d'information, découpage, stamping, painting, mounting, system of information, body work, mechanic,

Langue Français

(1) Ont collaboré à la rédaction du document

Site	Service	Nom	Site	Service	Nom
TCR	65931	J.M. BIENFAIT			
TCR	65931	C. BUGAJ			
TCR	65931	A. CHERMAT			
TCR	65931	G. DRUILLENNEC			

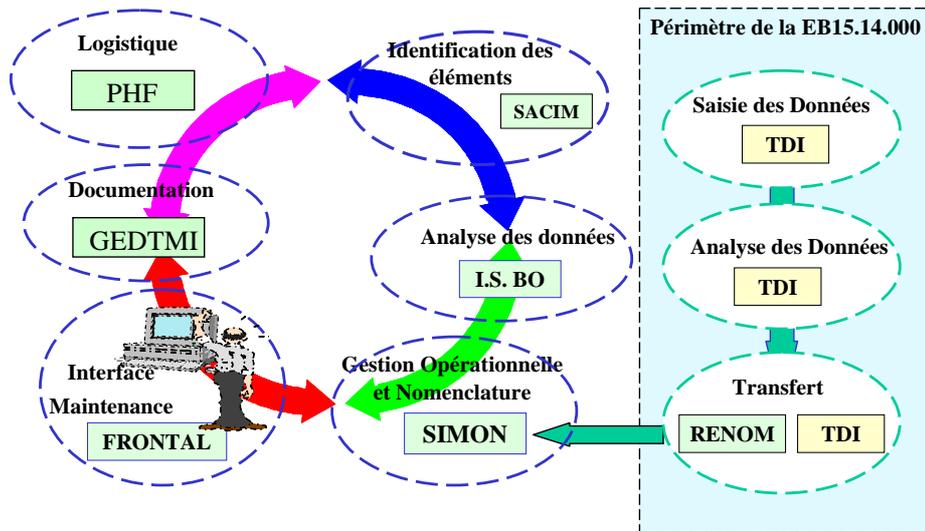
Sommaire

		Page
1	Généralités	4
1.1	Présentation des systèmes d'information de la maintenance	4
1.2	Présentation du TDI	4
2	Glossaire des abréviations	5
3	Présentation du découpage.....	6
3.1	Découpage des niveaux organisationnels	6
3.2	Découpage des niveaux fonctionnels	8
3.3	Découpage niveaux matériels.....	9
3.4	Découpage des niveaux documentaires	10
4	Processus d'obtention des tableaux de découpage des installations.....	11
4.1	Préparation.....	11
4.2	Construction et livraison	12
4.3	Réception	12
4.4	Transfert	13
4.5	Mise à jour.....	13
5	Constitution du tableau de découpage	14
5.1	Principe de documentation du TDI.....	14
5.2	Recommandations générales.....	18
5.3	Feuille Affaire.....	19
5.4	Feuille « Découpage »	20
5.5	Feuille « Matériels »	22
5.6	Feuille « Documents ».....	24
5.7	Feuille « Liste PR »	26
6	Liste des documents cités.....	28
	Annexe 1 : Tableau de Découpage des Installations (TDI) vide.....	29
	Annexe 2 : Exemple de Tableau de Découpage des Installations (TDI) choix 1 <u>avec</u> nomenclature	30
	Annexe 3 : Exemple de Tableau de Découpage des Installations (TDI) choix 2 <u>sans</u> nomenclature	31

1 Généralités

Ce document précise les règles à utiliser lors de la création du Tableau de Découpage des Installations demandé dans la norme **EB00.20.600**. Il définit le processus mis en œuvre pour alimenter les Systèmes d'Information de Renault.

1.1 Présentation des systèmes d'information de la maintenance



1.2 Présentation du TDI

Le Tableau de Découpage des Installations permet de réaliser des arborescences dans les systèmes d'information de la maintenance industrielle (maintenance opérationnelle, nomenclature et documentation).

Le tableau à documenter est fourni en annexe 1 pour faciliter la saisie des découpages.

Pour chaque métier (peinture, tôlerie, montage, emboutissage, ...), des guides permettent de préciser le découpage retenu.

Suivant les projets, des spécifications complémentaires peuvent être apportées, celles-ci n'étant en aucun cas contradictoires avec la présente norme.

2 Glossaire des abréviations

ALCOR	Logiciel de gestion : comptabilité, contrôle de gestion, investissements.
APF	Articles P ropriété du F ournisseur (voir la norme Renault EB15.16.200)
ACC	Article du C ommerce sur C atalogue (voir la norme Renault EB15.16.200)
ATFMR	A ccord T echnique de F in de M ise en R oute
BDN	B ase de D onnée N omenclature
BED	B iens d' E quipements D essinés (voir la norme Renault EB15.16.200)
CNOMO	C omité de N ormalisation des M Oyens de P roduction
EFP	E nsemble F onction P rocess
FIDD	F iche d' I nformation D ocument type D irect
FIDR	F iche d' I nformation D ocument type R épertoire
FP	F onction P rocess
FRONTAL	Interface Intranet utilisée par la maintenance pour dialoguer avec les différentes applications du système d'information
IS BO	Info S ervice B usiness O bject
MABEC	M ATIères B iens d' E quipements et de C onsommation
OP	O pération P rocess
PHF	P roduits H ors F abrication, incluant les pièces de rechange
RENOM	Outil de R Eception des N OMenclatures
SACIM	S ystème d' A ide à la C odification des I dentifiants M ABEC
SFP	S ous F onction P rocess
SIMON	S ystème d' I nformation de la M aintenance O pérationnelle et N omenclature
SMP	S uivi des M oyens de P roduction
TDI	T ableau de D écoupage des I nstallations

Note :

Pour la suite du texte, afin d'éviter les répétitions inutiles :

- Le terme « équipement » est utilisé, sauf dans les cas d'ambiguïtés, en lieu et place des termes « moyens », « machines » et « outillages ».
- Le terme « élément » est utilisé, sauf dans les cas d'ambiguïtés, en lieu et place des termes « articles », « pièces » et « matériels ».

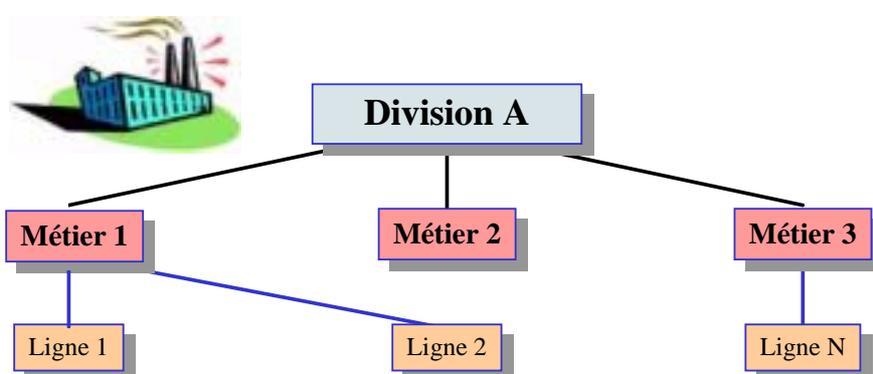
3 Présentation du découpage

Le découpage permet de définir sous forme d'arborescence la localisation des moyens d'un site. Le découpage est structuré en quatre parties distinctes :

- niveaux organisationnels,
- niveaux fonctionnels,
- niveaux matériels,
- documents.

3.1 Découpage des niveaux organisationnels

Les niveaux organisationnels permettent de décrire la structure de l'entreprise dans laquelle s'intègre le système de production.



3.1.1 Division

- Les divisions représentent les différents sites de production.
- Les divisions sont codées sur quatre caractères (issues des systèmes d'information Renault, SIMON,...).

Division	Code division	Division	Code division
AVTOFRAMOS (Moscou)	RU01	OYAK-RENAULT (Bursa)	OY01
CACIA (Aveiro)	CA01	Palencia	FA02
Choisy	RE10	Référentiel des standards	RE00
Cléon	CL01	REVOZ (Novo-Mesto)	SL02
Complexo Ayrton Senna (Curitiba)	CU01	Rueil	RE04
DACIA (Pitesti)	DA01	Sandouville	SA01
Douai	DO01	Séville	FA05
Flins	FL01	SOVAB (Batilly)	SO01
Française de Mécanique (Douvain)	FM01	STA (Ruitz)	ST01
Lardy	RE05	Valladolid Motores	FA07
Le Mans	LM01	Valladolid Carrocerias et Montaje	FA03
MCA (Maubeuge)	MC01		

3.1.2 Métier

- Les métiers définissent le périmètre de responsabilité maintenance.
- Le métier est codé sur un caractère :

Métier	Code	Métier	Code
Moteurs	A	Métrie	I
Boîtes de vitesses	B	Logistique	L
Essais	C	Montage	M
Patrimoine	D	Peinture	P
Emboutissage	E	Standard	R
Fluides	F	Châssis	S
Maintenance générale	G	Tôlerie	T
Prototype	H		

3.1.3 Ligne

C'est le nom de la ligne de production où les produits sont fabriqués.

Elle permet de différencier notamment les moyens rattachés à un ensemble de fonctions process identiques.

Lorsque des fonctions process sont communes à plusieurs lignes, il est nécessaire de créer une ligne commune pour rattacher ces fonctions.

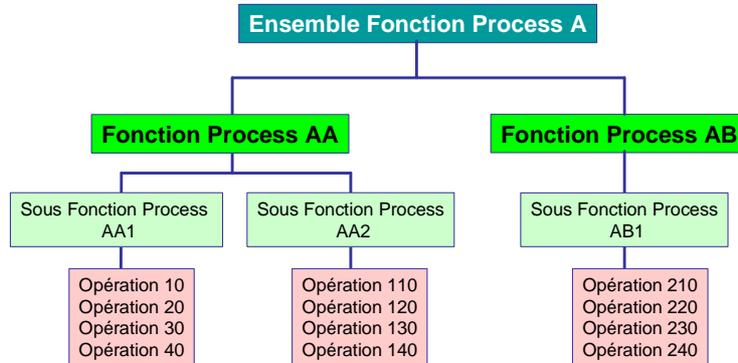
La ligne est codée sur trois caractères alphanumériques.

Ligne	Code
ligne 1	1--
ligne 2	2--
Commun lignes 1 et 2	1-2
ligne A	A--
ligne B	B--
Commun Lignes A et B	A-B

3.2 Découpage des niveaux fonctionnels

Les niveaux fonctionnels permettent d'identifier les moyens constituant un bien complexe.

Le découpage fonctionnel est structuré en quatre niveaux : ensemble fonction process, fonction process, sous fonction process, opérations process.



Les fonctions, sous-fonctions et opérations process sont définies dans les guides de découpage du métier.

Fonction	Abréviation	Nombre de caractères	Commentaire
Ensemble Fonction Process	EFP	3	L'ensemble fonction process représente le 1 ^{er} niveau du découpage fonctionnel.
Fonction Process	FP	4	La fonction process représente le 2 ^{ème} niveau du découpage fonctionnel.
Sous-Fonction Process	SFP	4	La sous-fonction process représente le 3 ^{ème} niveau du découpage fonctionnel.
Opération process	OP	4	L'opération process représente le 4 ^{ème} niveau du découpage fonctionnel.

Exemple de découpage process :

Métier	EFP	FP	SFP	OP
Emboutissage	Découpe	Découpe PAVAR	Déroulage	
Tôlerie	Cotés de Caisse	Cotés de caisse Droit	Préparation	Opération 120
Peinture	Traitement de surface	Process	Préparation	Dégraissage
Montage	Tronçon mécanisé	Tronçon 2 : SE8	Tronçon Sellerie Automatisé 2	Pose Pare brise

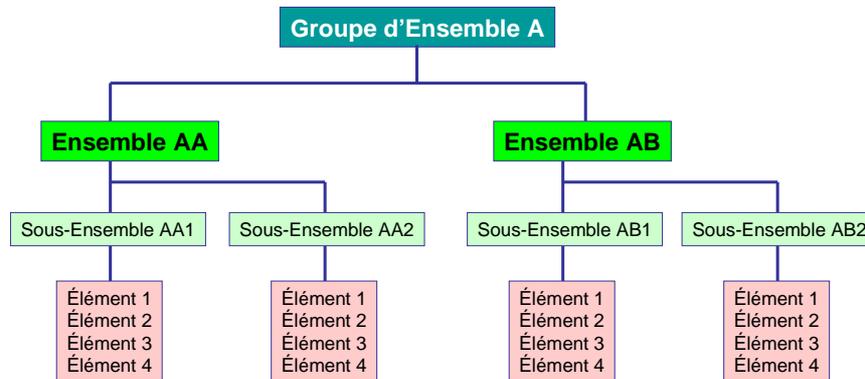
Les codes à utiliser dans le TDI sont définis dans les guides spécifiques à chaque métier :

Site	Métier	Guide
Carrosserie Montage	Emboutissage	GE24-161R
Carrosserie Montage	Peinture	GE32-011R
Carrosserie Montage	Montage	GE43-002R
Carrosserie Montage	Tôlerie	GE34-011R
Mécanique	Mécanique <ul style="list-style-type: none"> • Moteurs • Boîtes de vitesses • Essais 	GE29-007R
Tous sites	Maintenance <ul style="list-style-type: none"> • Fluides • Logistique • Métrologie • Patrimoine • Prototype 	GE15-018R

3.3 Découpage niveaux matériels

Les niveaux matériels permettent de décrire la structure des moyens nécessaires au système de production.

Le découpage matériel est structuré en quatre niveaux : groupe d'ensembles, ensembles, sous-ensembles et éléments.



3.3.1 Groupe d'ensembles

Les groupes d'ensembles permettent de définir un groupement de matériels utilisé pour y affecter la maintenance opérationnelle associée à plusieurs équipements.

Ils sont définis avant intégration dans les systèmes d'information et peuvent être repris et complétés par la maintenance en fonction de son organisation.

3.3.2 Ensemble

Les ensembles permettent de définir un matériel géré individuellement (robot, préhension, table, ...) constituant un groupe d'ensembles ou un niveau fonctionnel.

Les ensembles sont identifiés par un numéro d'étude (Renault ou fournisseur) et un numéro d'immobilisation.

3.3.3 Sous-ensemble

Les sous-ensembles permettent de définir une partie décomposable du matériel. Les sous-ensembles matériels sont identifiés par un numéro d'étude (Renault ou fournisseur).

Les règles d'identification sont définies dans la norme [EB00.20.600](#).

3.3.4 Élément (article)

Les éléments sont des articles, associés à un plan mécanique dans le cas des **BED**.

Le présent document définit les informations associées à ces éléments.

3.4 Découpage des niveaux documentaires

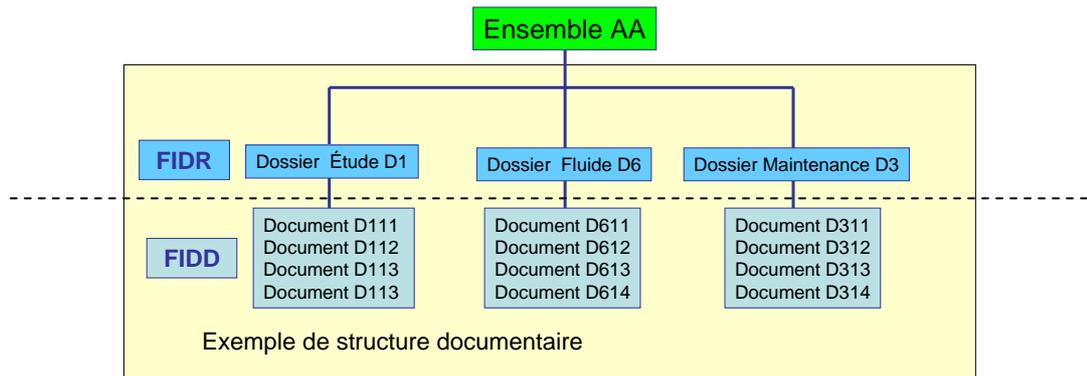
Les niveaux documentaires permettent la consultation des documents dans les systèmes d'information Renault.

Les liens entre les systèmes sont réalisés à partir du nom du fichier documentaire (sur le CD ou le DVD) et de l'identification des données documentaires (TDI ou nomenclature).

Pour assurer correctement cette fonction, les données correspondantes doivent être strictement identiques.

Deux niveaux de découpage sont utilisés pour définir la documentation :

- le premier niveau est appelé **F**iche **I**nformation **D**ocument type **R**épertoire (FIDR)
- le deuxième niveau **F**iche **I**nformation **D**ocument type **D**irect (FIDD).



3.4.1 Niveau FIDR

Ce premier niveau (FIDR) permet de regrouper des documents appartenant à un même thème. Les FIDR utilisent la référence du document et un code (suffixe), sur deux caractères.

Note : les FIDR sont toujours associées à un ensemble.

Type de document	Thèmes Principaux	Code
Dossier	Etude et Implantation	D1
	Nomenclature	D2
	Maintenance	D3
	Mécanique	D4
	Géométrie	D5
	Fluides HPLA	D6
	Autres Notices	D7
	Electricité & automatismes	D8
	Sécurité et condition de travail	D9
Programme et paramètre	Automate	PA
	Base	PB
	Programme et paramètre capteur et sécurité	PC
	Pupitre d'exploitation	PE
	Répertoires de configuration des IHM	PD
	Sauvegarde du disque dur des pupitres IHM	PH
	Source IHM	PI
	Afficheur	PF
	Vissage	PG
	Applicatif	PL
	Programme et paramètre Mesure	PM
	Commande numérique	PN
	Carte programmée	PP
	Robot	PR
	Séquenceur	PS
	Variateur	PV
	Programme pièce	PX
Pyrométrie	PY	

3.4.2 Niveau FIDD

Ce deuxième niveau (FIDD) permet d'identifier un document.

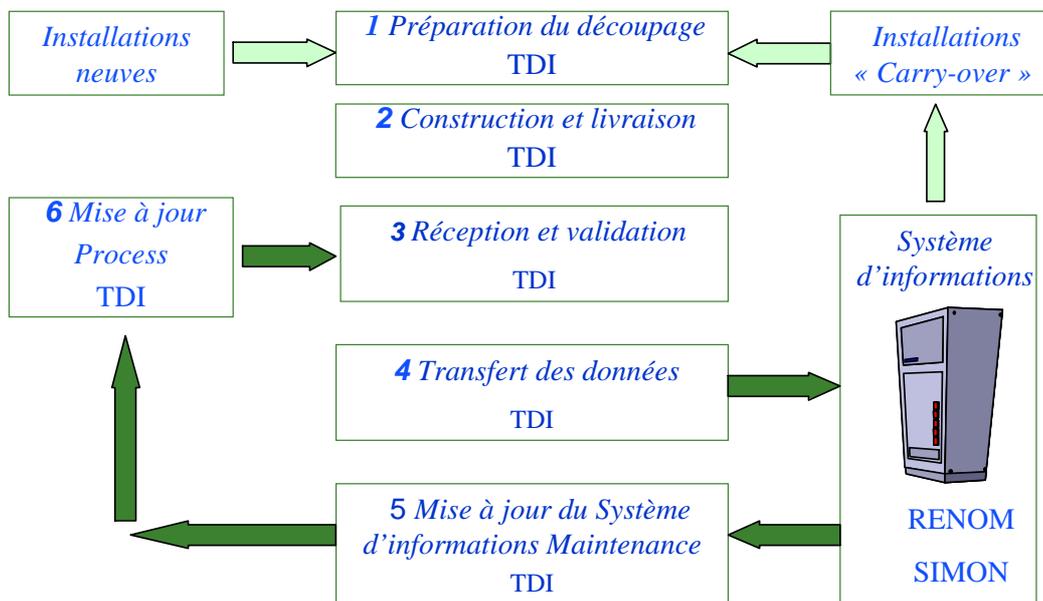
Les FIDD utilisent la référence du document et un code (suffixe), sur quatre caractères.

Les FIDD permettent d'assurer le lien entre le TDI et la documentation existante sur le(s) CD ou DVD.

Note : Une FIDD doit être associée à une seule FIDR.

4 Processus d'obtention des tableaux de découpage des installations

Le processus est basé sur la documentation d'un tableau EXCEL appelé Tableau de Découpage des Installations « TDI ».



4.1 Préparation

Dans une réunion préparatoire, le fournisseur et Renault initialisent et formalisent le découpage en définissant les caractéristiques de l'affaire (Acteur, Projet, Périmètre, Jalons, existence de Carry-Over, ...).

4.1.1 Installations neuves

Renault initialise avec le fournisseur le principe de découpage et le tableau à partir des données du projet.

4.1.2 Carry-over

Renault transmet aux fournisseurs le tableau de découpage pré-documenté avec les données existantes dans le système d'information Renault.

4.2 Construction et livraison

4.2.1 Construction

Cette phase consiste à documenter dans le tableau de découpage :

- les niveaux organisationnels :
 - divisions,
 - métiers,
 - lignes,
- les niveaux fonctionnels :
 - les Ensembles Fonction Process (EFP),
 - les Fonctions Process (FP),
 - les Sous-Ensembles Fonction Process (SFP),
 - les Opérations Process (OP),
- les niveaux matériels :
 - groupe d'ensemble,
 - ensemble,
 - sous ensemble,
 - élément (article),
- les caractéristiques de chaque matériel :
 - repère,
 - référence du fournisseur,
 - nom du fournisseur,
 - informations comptables (numéro d'immobilisation),
 - ...
- les niveaux documentaires.

Les chapitres suivants donnent la liste exhaustive des informations demandées.

Le tableau de découpage est initialisé par Renault (voir chapitre « préparation ») puis est enrichi et tenu à jour par le fournisseur.

Le tableau est construit par l'intégrateur et le projet à partir du fichier EXCEL. Des contrôles intégrés permettent de réduire les risques d'erreurs.

4.2.2 Livraison

La livraison, le format et les jalons sont définis dans la norme documentaire du métier.

A titre d'exemple, le mode de livraison peut être réalisé soit :

- par support informatique CD ou DVD documentaire,
- par messagerie,
- par l'intermédiaire des outils collaboratifs Renault (eRoom).

4.3 Réception

Cette étape consiste à valider le tableau de découpage fourni par l'intégrateur et d'acter de sa réception par les différents acteurs du projet.

Des traitements liés à ce tableau permettent de réaliser des contrôles :

- sur les données documentées (caractère, type, longueur, ...),
- sur la construction de la structure d'accueil (bibliothèque de référence),
- sur la création, la modification, la suppression d'équipement,
- sur les différentes évolutions du tableau,
- sur la mise en forme des informations pour le chargement dans la base de réception du système d'information.

4.4 Transfert

Le transfert du découpage précédemment validé permet à la maintenance d'enrichir le système d'information avec les données nécessaires pour la gestion opérationnelle.

Cette opération est réalisée après la validation du tableau de découpage et lorsque les données associées aux études process sont suffisamment stabilisées et validées sur le terrain (après l'**ATFMR**).

Le transfert du découpage dans **SIMON** permet :

- la création des niveaux organisationnels,
- la création des niveaux fonctionnels,
- la création des deux premiers niveaux matériels (Groupes d'Ensembles et Ensembles),
- la mise à jour des données complémentaires associées aux équipements,
- l'enrichissement des données propres à **SIMON** et notamment les données de gestion opérationnelle.

4.5 Mise à jour

Cette fonction consiste à formaliser dans le tableau de découpage les évolutions apportées sur l'affaire après la phase de validation. Cette phase doit permettre d'identifier :

- les équipements déplacés,
- les équipements supprimés,
- les nouveaux équipements,
- les mises à jour apportées aux données.

5 Constitution du tableau de découpage

Le découpage d'une affaire est réalisé sur le support (Excel) défini en annexe 1.

Ce support est appelé « TDI » (Tableau de Découpage des Installations).

Pour exemple vous trouverez en :

- annexe 2 : le TDI réalisé avec nomenclature,
- annexe 3 : le TDI réalisé sans nomenclature.

Pour assurer la saisie des données, le TDI est constitué de six feuilles :

- « **Affaire** » est utilisée pour définir les données d'identification et de suivi.
- « **Découpage** » est utilisée pour définir l'ensemble du matériel posé (GE et E).
- « **Matériels** » est utilisée pour documenter la nomenclature du matériel sur plusieurs niveaux (E, S, A).
- « **Documents** » est utilisée pour définir la documentation nécessaire à la maintenance (hors plans mécaniques).
- « **Liste Pr** » est utilisée pour lister sans doublon les articles (pièce de rechange ou non), conformément à la norme **E00.30.020.R**.
- « **Table Fonction process** » donne les codes à utiliser dans la feuille Découpage.

5.1 Principe de documentation du TDI

La documentation des feuilles « Découpage », « Matériels » et « Documents » dépend du site et du mode d'obtention retenu pour documenter les nomenclatures.

En fonction de ces critères, on ne retient que trois choix :

- **Choix 1** : pour les divisions citées dans le paragraphe 3.1.1 avec nomenclature réalisée dans le TDI,
- **Choix 2** : pour les divisions citées dans le paragraphe 3.1.1 avec nomenclature suivant la norme **EB15.12.000** (BDN ou Fichiers d'échange),
- **Choix 3** : pour les divisions non citées dans le paragraphe 3.1.1 avec nomenclature réalisée dans le TDI et sans les données documentaires.

Notes :

1. Pour les divisions non citées dans le paragraphe 3.1.1, le choix doit être défini dans les normes documentaires spécifiques à chaque métier (dans l'échéancier documentaire contractuel).
2. Lorsque des installations identiques sont lancées simultanément dans un ou plusieurs sites, le principe retenu doit être identique et une priorité est donnée au site appartenant au tableau des sites indiqués dans le paragraphe 3.1.1.

Choix 1 : Pour les divisions citées dans le paragraphe 3.1.1 avec nomenclature dans le TDI.

Objets	Feuille Découpage (1)	Feuille Matériels (5)	Feuille Documents	Feuille Liste PR
Niveaux organisationnels	Oui			
Niveaux fonctionnels	Oui			
Groupe d'Ensembles (GE)	Oui (si nécessaire)			
Ensembles (E)	Oui (2) (3)	Oui (2) (3)		
Sous-Ensembles (S)		Oui (4)		Oui
Articles (A)		Oui		Oui
Fiche Documents Type Répertoire (FIDR)			Oui	
Fiche Documents (FIDD)			Oui hors plans mécaniques	

Remarques :

- Il n'est pas nécessaire de documenter cette feuille (« Découpage ») :
 - lorsque l'installation ne comporte qu'une machine.
 - lorsque le TDI est utilisé pour documenter des standards (sauf indications données par le site).
- Les champs assurant le lien entre les deux feuilles doivent être strictement identiques (champs encadrés dans les feuilles « Découpage » et « Matériels »).
- Lorsque plusieurs ensembles identiques (Niveau E) sont utilisés dans la feuille « Découpage », la nomenclature ne doit être saisie qu'une seule fois dans la feuille « Matériels ».
- Lorsque plusieurs sous-ensembles identiques (Niveau S) sont utilisés dans la feuille « Matériels », la nomenclature associée ne doit être saisie qu'une seule fois.
- Le TDI permet d'obtenir des nomenclatures fournisseur à plus de 3 niveaux (colonne position 15 de la feuille « Matériels »). Cette nomenclature doit être ramenée sur une arborescence à 3 niveaux en documentant la colonne « Niveau » (colonne position 16) et en documentant correctement le « niveau supérieur. » (colonne position 13).

Choix 2 : Pour les divisions citées dans le paragraphe 3.1.1 avec nomenclature suivant la norme EB15.12.000 (BDN ou Fichiers d'échange)

Objets	Tableau de Découpage des Installations (TDI)				Nomenclature informatisée selon EB15.12.000
	Feuille Découpage (1)	Feuille Matériels	Feuille Documents	Feuille Liste PR	
Niveaux organisationnels	Oui				
Niveaux fonctionnels	Oui				Oui
Groupe d'Ensembles (GE)	Oui (si nécessaire)				
Ensembles (E)	Oui (1)				Oui Niveau équipement (1)
Sous-Ensembles (S)				Oui	Oui Niveau sous-ensemble
Articles (A)				Oui	Oui Niveau article
Fiche Documents Type Répertoire (FIDR)					Oui Niveau sous-ensemble
Fiche Documents (FIDD)					Oui Niveau article

Remarque :

1. Afin d'établir les liens entre les équipements déclarés dans le TDI (colonne position 21) et ceux déclarés dans la nomenclature informatisée (suivant **EB15.12.000**), les champs assurant le lien entre les deux bases (« TDI » et « BDN ») doivent être strictement identiques (champs encadrés dans les feuilles « Découpage » et « Matériels »).

Choix 3 : Pour les divisions non citées dans le paragraphe 3.1.1 avec nomenclature réalisée dans le TDI et sans les données documentaires.

Objets	Feuille Découpage (1)	Feuille Matériels (1) (4)	Feuille Documents	Feuille Liste PR
Niveaux organisationnels				
Niveaux fonctionnels	Suivant consignes du projet			
Groupe d'Ensembles (GE)	Optionnel			
Ensembles (E)	Oui (2)	Oui (2)		
Sous-Ensembles (S)		Oui (3)		Oui
Articles (A)		Oui (2)		Oui
Fiche Documents Type Répertoire (FIDR)				
Fiche Documents (FIDD)				

Remarques :

1. Pour chaque champ, il n'y a pas de contrainte sur le nombre de caractères maxi à respecter (désactiver le contrôle automatique de saisie).
2. Lorsque plusieurs ensembles identiques (Niveau E) sont utilisés dans la feuille « Découpage », la nomenclature ne doit être saisie qu'une seule fois dans la feuille « Matériels ».
3. Lorsque plusieurs sous-ensembles identiques (Niveau S) sont utilisés dans la feuille « Matériels », la nomenclature associée ne doit être saisie qu'une seule fois.
4. Le TDI permet d'obtenir des nomenclatures fournisseur avec le minimum de prescriptions Renault. Il n'est pas nécessaire de ramener la nomenclature sur une arborescence à trois niveaux.

5.2 Recommandations générales

5.2.1 Modification du fichier

Afin de ne pas perturber les programmes d'analyse, il est **interdit** de :

- supprimer ou copier des feuilles,
- modifier le nom des feuilles,
- modifier la première ligne représentant la position des colonnes,
- insérer des colonnes,
- laisser des lignes vides.

Note :

Toutefois, des colonnes peuvent être ajoutées en fin de tableau, pour des besoins propres au fournisseur.

5.2.2 Nom du fichier

Pour faciliter la réception des différentes affaires, il est possible d'attribuer un nom significatif au fichier.

Exemple 1	1 2 3 3 4 5
	TDI-FA03-DIL-STDI-DURR_D2N0.XLS

- | | | |
|---|-----------------|---|
| 1 | TDI | Définit la fonction du fichier |
| 2 | FA03 | Définit la division (voir chapitre 3.1.1) |
| 3 | DIL-STDI | Définit la fonction process |
| 4 | DURR | Définit le nom du fournisseur |
| 5 | D2N0 | Définit le suffixe documentaire (voir norme EB00.20.600) |

Exemple 2	1 2
	E234567000_D2N0.XLS

- | | | |
|---|-------------------|---|
| 1 | E234567000 | Définit le numéro d'inventaire attribué à l'affaire (voir norme EB15.16.200) |
| 2 | D2N0 | Définit le suffixe documentaire (voir norme EB00.20.600) |

5.2.3 Format des données

Dans les pages suivantes et le fichier donné en annexe, les abréviations qui suivent sont utilisées :

Pour la colonne « Format »

Abréviation	Fonction
AN	Indique que l'on doit utiliser des caractères alphabétiques et numériques du type majuscule non accentuée. Le tiret milieu (-), le signe plus (+) et le point (.) peuvent être utilisés dans la référence du document.
A	Indique que l'on doit utiliser des caractères alphabétiques du type majuscule non accentuée.
N	Indique que l'on doit utiliser des caractères numériques.

Note : Le nombre précédant les lettres indique le nombre de caractères de la donnée. Maxi indique le nombre de caractères peut être inférieur à cette donnée. L'absence de Maxi indique que la donnée est en format fixe. Dans ce cas, des tirets milieu (-) sont utilisés pour compléter la donnée si nécessaire.

Pour la colonne « Saisie »

Abréviation	Fonction
O	Champ Obligatoire
C	Champ Conditionnel
F	Champ Facultatif
A	Champ Automatique

5.3 Feuille Affaire

5.3.1 Déclaration de l'affaire

Nom du Champ	Saisie	Format	Fonction
Fournisseur	O	28AN	Fournisseur de l'affaire
Affaire	O	30AN	Description de l'affaire
Division	O	4AN	Division (suivant table)
Métier	O	1A	Métier (suivant table)
Responsable d'affaire fournisseur	C	Libre	Nom du responsable d'affaire du fournisseur
Nom du Responsable documentaire	O	Libre	Nom du responsable documentaire du fournisseur
Téléphone du responsable documentaire	O	Libre	Téléphone du responsable documentaire
Responsable affaire Renault	C	Libre	Nom du responsable d'affaire de Renault
Nom du Responsable documentaire	O	Libre	Nom du responsable documentaire de Renault
Téléphone du responsable documentaire	O	Libre	Téléphone du responsable documentaire
Date prévisionnelle de fin d'étude	F	Date	Date prévisionnelle de fin d'étude
Date de validation du découpage	F	Date	Date de validation du découpage
Numéro d'étude MABEC BED	O	10AN	Numéro d'étude Mabec BED (voir norme EB15.16.200)

5.3.2 Suivi des modifications

Nom du Champ	Saisie	Format	Fonction
Numéro	O	Libre	Numéro d'ordre de la modification
Localisation	O	Libre	Indique les cellules modifiées : feuille, ligne et colonne
Remarque et / ou modification	O	Libre	Désignation de la modification
Date de la remarque	O	Date	Date de la modification
Auteur	O	Libre	Auteur de la modification
Date de prise en compte	O	Libre	Date à laquelle Renault (s'il s'agit d'une modification du fournisseur), ou le fournisseur (s'il s'agit d'une modification de Renault) a pris en compte la remarque ou la modification
Prise en compte par	O	Libre	Nom de la personne qui a pris en compte
Statut / validation	O	Libre	Permet de définir l'état d'acceptation ou de prise en compte de la remarque ou la modification

5.4 Feuille « Découpage »

Les données encadrées permettent d'assurer les liens entre les différentes feuilles découpage, matériels et documents.

Position	Nom du Champ	Saisie	Format	Fonction
0	Numéro d'ordre	O	5N maxi	Permet d'affecter un numéro d'ordre à chaque ligne du tableau.
1	Etat	F	2A Maxi	Indicateur de transfert dans SIMON : <ul style="list-style-type: none"> • « Vide » Ligne non traitée, • S Ligne à supprimer, si elle est existante dans SIMON, • T Ligne traitée (transférée dans SIMON), • TS Suppression réalisée dans SIMON.
2	Division	O	4AN	Permet de définir le site où est implantée l'installation. Les divisions sont définies dans la présente norme.
3	Métier	O	1A	Permet de définir le métier. Les métiers sont définis dans la présente norme.
4	Ligne	O	3AN	Représente la ligne de production et doit être définie avec le site pour tenir compte de l'existant. Remarque : les blancs sont interdits et remplacés par des tirets milieu « - » à la fin du champ.
5	Ensemble Fonction Process	O	3AN	Les Ensembles Fonction Process sont définis dans le guide de découpage du métier. Un récapitulatif est fourni dans l'annexe 1 (feuille Table Fonction Process). Remarque : les blancs sont interdits et remplacés par des tirets milieu « - » à la fin du champ.
6	Fonction Process	O	4AN	Les Fonctions Process sont définies dans le guide de découpage du métier. Un récapitulatif est fourni dans l'annexe 1 (feuille Table Fonction Process). Note : les blancs sont interdits et remplacés par des tirets milieu « - » à la fin du champ.
7	Sous Fonction Process	O	4AN	Les Sous Fonction Process sont définies dans le guide de découpage du métier. Un récapitulatif est fourni dans l'annexe 1 (feuille Table Fonction Process). Note : les blancs sont interdits et remplacés par des tirets milieu « - » à la fin du champ.
8	Opération process	F	4AN	L'Opération Process représente le 4ème niveau du découpage fonctionnel. Un récapitulatif est fourni dans l'annexe 1 (feuille Table Fonction Process). Note : les blancs sont interdits et remplacés par des tirets milieu « - » à la fin du champ.
9	Libellé process	O	40AN Maxi	Libellé associé au Process.
10	Numéro d'îlot	F	2AN Maxi	Numéro d'îlot ou d'automate qui assure l'animation de l'équipement.
11	Numéro de zone	F	1AN	Numéro de la zone automatisée qui assure l'animation de l'équipement.
12	Repère	F	8AN Maxi	Repère de l'équipement.
13	PMP (O/N)	F	1A	Permet de définir si l'intégrateur de l'équipement fourni (Oui/Non) le Plan de Maintenance Préventive au format Renault.
14	Mnémo SMP	F	15AN Maxi	Mnémonique de zone SMP.
15	Niveau de pose	O	1N	Niveau de pose de l'équipement : <ul style="list-style-type: none"> • 0 : si posé sur une Fonction Process (FP, SFP ou OP), • 1 : si posé sur un Groupe d'Ensemble.
16	Niveau	O	2A Maxi	Niveau de l'équipement retenu par Renault : <ul style="list-style-type: none"> • GE pour identifier les groupes d'ensemble, • E pour identifier les ensembles.
17	Numéro SIMON	F	18N Maxi	Numéro unique généré par SIMON lors de la création des équipements.
18	Date de modification	A	JJ/MM/AAAA	Documenter la date de la dernière modification apportée sur l'équipement.
19	Catégorie	O	1A	Cette donnée définit la catégorie de l'équipement : <ul style="list-style-type: none"> • B Equipement dessiné pour Renault, • C Equipement du Commerce sur Catalogue, • F Equipement Propriété Fournisseur, • R Equipement dessiné standard pour Renault.
20	Nomenclature	O	1A	Permet de définir la prestation retenue pour cet équipement : <ul style="list-style-type: none"> • O Fourniture Matériels et documents, • D Fourniture documents sans matériels, • M Fourniture Matériels sans documents, • N Aucune fourniture pour cet équipement.
21	Référence du fournisseur	O	10AN Maxi	Cette donnée identifie la référence du fournisseur de l'équipement, et représente : <ul style="list-style-type: none"> • le numéro d'inventaire pour les équipements BED, • la référence du fournisseur pour les équipements APF ou ACC. Cette donnée assure le lien avec : <ul style="list-style-type: none"> • le matériel supérieur (Position 13) de la feuille « Matériels » pour déclarer les sous-ensembles, • le document supérieur (Position 13) de la feuille « Documents » pour déclarer les FIDR.
22	Suffixe	C	4AN Maxi	Le suffixe est utilisé lorsque l'on souhaite intégrer un complément à la référence du fournisseur (Position 21).
23	Nom du fournisseur	O	28AN Maxi	Cette donnée permet d'identifier le nom du fournisseur de l'équipement : <ul style="list-style-type: none"> • "Renault" pour les équipements BED, • le nom du fournisseur pour les équipements APF ou ACC.

Position	Nom du Champ	Saisie	Format	Fonction
24	Désignation	O	30AN Maxi	Désignation associée à l'équipement identifié par la référence fournisseur (Position 24).
25	Numéro d'immobilisation principal	O	8N	Cette donnée permet de noter le numéro d'immobilisation de l'équipement. Cette donnée comptable est issue de la base ALCOR et fournie par le Responsable d'Affaires au moment de la commande.
26	Numéro d'immobilisation subsidiaire	F	4N Maxi	Cette donnée permet de noter le numéro subsidiaire affecté au numéro d'immobilisation. Cette donnée comptable est issue de la base ALCOR et fournie par le Responsable d'Affaires au moment de la commande.
27	Etat Process	C	1A	Cette donnée définit les modifications apportées aux process : <ul style="list-style-type: none"> • E : équipement Existant non modifié, • M : équipement existant Modifié, • S : équipement existant Supprimé, • N : Nouvel équipement, • P : déplacé sans modification, • A : équipement nouveau Annulé.
28	Date du jalon ATFMR	F	JJ/MM/AAAA	Cette donnée permet de définir la date du jalon Accord Technique de Fin de Mise en Route.
29	Référence intégrateur	F	30AN Maxi	Cette donnée permet à l'intégrateur d'indiquer sa propre référence sur les BED ou ACC documentés en «Position 21 ».
30	Nom intégrateur	F	30AN Maxi	Nom de l'intégrateur.
31	Code EAN	F	20AN Maxi	Code EAN.
32	Quantité	O	3N Maxi	Quantité.
33	SACIM MABEC	F	10AN	Code SACIM MABEC des équipements connus de Renault.
34	A maintenir	F	1N	Donnée Renault qui permet de définir si une opération de maintenance est affectée à l'équipement <ul style="list-style-type: none"> • « Vide » maintenance non définie, • 0 sans maintenance, • 1 avec maintenance.
35	N° licence	F	20AN Maxi	Donnée Renault permettant d'identifier de manière unique les équipements faisant l'objet d'une intervention de Maintenance.
36	Code Famille	F	6AN Maxi	Donnée Renault : Code famille de l'équipement
37	Catégorie Simon	F	1A	Donnée Renault : <ul style="list-style-type: none"> • N équipement type Normal, • I équipement type Interchangeable, • R équipement type Référence.
38	Libellé fonctionnel	F	40AN Maxi	Donnée Renault : Le libellé est optionnel et est calculé automatiquement en cas d'absence de saisie. Il est égal à la désignation (Position 24) + le repère complet (Position 10+11+12).
39	Matricule	F	12AN Maxi	Donnée Renault : Le matricule est chargé automatiquement dans SAP/SIMON à partir des données d'immobilisation en cas d'absence de saisie. Il est égal au : Numéro Immobilisation principal + « _ »+ le numéro immobilisation subsidiaire. Si le champ est documenté, le matricule saisi sera chargé dans SAP/SIMON.
40	Observation	F	50AN Maxi	Observation.
41	Note	F	15AN Maxi	Note.
42	Pièce de rechange	F	1A	Type de pièce de rechange : <ul style="list-style-type: none"> • N Pièce Non rechange, • F Pièce de rechange de Fonctionnement, • U Pièce de rechange d'Usure (en contact avec le produit fabriqué).
43	Document	F	25AN Maxi	Nom du fichier documentaire associé au matériel : <ul style="list-style-type: none"> • « SP » (Sans Plan), si la documentation n'est pas fournie, • « Vide », uniquement pour les catégories "B" et "R" (Position 19) et si le nom du fichier documentaire est identique à la référence (Position 21), • « Nom du fichier » documentaire, si ce nom est différent de la référence (Position 21). Ce nom ne comporte pas l'indice, le Format, le Nombre de planches et l'extension utilisée pour la déclaration du document sur le CD ou le DVD (voir norme EB00.20.600).
44	Technologie	F	1A	Technologie : <ul style="list-style-type: none"> • E : Electrique, G : Graissage, H : Hydraulique, I : Implantation, • M : Mécanique, P : Pneumatique, S : Sécurité
45	Contrôle du format	A	100AN Maxi	Donnée automatique du TDI : Code anomalie (actualisé lors de la saisie). Ce code indique les anomalies sur le format des données. Il est constitué d'un « P » (position) et d'un numéro indiquant le repère de la colonne en défaut. Exemple : P26 pour un défaut en Position 26.
46	Contrôle des liens	A	30 AN Maxi	Donnée automatique du TDI : Permet de vérifier la présence de matériel ou de document dans le TDI. Le message généré lors de l'exécution de la fonction "Analyse Nomenclature" dépend de la prestation définie dans le champ Nomenclature.
47	Remarques	F	Libre	Champ libre non traité par le système.

5.5 Feuille « Matériels »

Les données encadrées permettent d'assurer les liens entre les différentes feuilles découpage, matériels et documents.

Position	Nom du Champ	Saisie	Format	Fonction
0	Numéro d'ordre	O	5N Maxi	Cette donnée permet de saisir le numéro d'ordre.
12	Repère	O	8AN Maxi	Cette donnée permet le repérage de la pièce dessinée sur le plan ou un document.
13	Matériel Supérieur	O	10AN Maxi	Cette donnée permet de déclarer le matériel immédiatement supérieur par rapport au matériel défini sur cette ligne (elle permet donc d'assurer un lien père / fils). Selon le niveau (voir Position 16), elle doit être également déclarée dans le champ « référence fournisseur » (Position 21), et ce dans la feuille : <ul style="list-style-type: none"> • « Découpage » pour les matériels de type « E », • « Matériel » pour les matériels de type « S » et « A ». Notes : Cette donnée doit avoir une saisie strictement identique à la Position 21. N'est pas obligatoire pour le matériel de type « E ».
14	Suffixe du père	C	4AN Maxi	Le suffixe est utilisé lorsque l'on souhaite intégrer un complément à l'identification du matériel supérieur (Position 13).
15	Niveau fournisseur	F	2N Maxi	Cette donnée permet de définir le niveau (du matériel déclaré sur cette ligne utilisé par le fournisseur. Le premier niveau commence par 1, il est ensuite incrémenté en fonction de l'évolution des niveaux.
16	Niveau	O	1A	Cette donnée permet de définir le niveau (du matériel déclaré sur cette ligne retenu pour le système d'information Renault : <ul style="list-style-type: none"> • E pour les ensembles, • S pour les sous-ensembles, • A pour les articles.
19	Catégorie	O	1A	Cette donnée définit la catégorie du matériel : <ul style="list-style-type: none"> • B Matériel dessiné pour Renault (BED), • C Matériel du commerce sur catalogue (ACC), • F Matériel de propriété fournisseur (APF), • R Matériel dessiné standard pour Renault (BED standard).
21	Référence du matériel	O	25AN Maxi ou 10AN Maxi	Cette donnée identifie la référence du matériel et représente : <ul style="list-style-type: none"> • le numéro MABEC-BED (sans suffixe) pour les matériels BED, • la référence fournisseur/intégrateur pour les matériels APF, • la référence du fabricant d'origine pour le matériel ACC. Note : pour les niveaux « E » et « S », le format est limité à 10 caractères.
22	Suffixe	C	4AN Maxi	Le suffixe est utilisé lorsque l'on souhaite intégrer un complément à l'identification du matériel supérieur (Position 21).
23	Nom du fournisseur	O	28AN Maxi	Cette donnée permet d'identifier le nom du fournisseur du matériel : <ul style="list-style-type: none"> • "Renault" pour les BED, • nom du fournisseur/intégrateur pour les APF, • nom du fabricant d'origine pour les ACC.
24	Libellé matériel	O	40AN Maxi ou 30AN Maxi	Cette donnée permet de documenter la désignation du matériel, et est documentée sur un format de : <ul style="list-style-type: none"> • 30 AN Maxi pour les ensembles et sous-ensembles, • 40 AN Maxi pour les articles.
29	Référence intégrateur	C	15AN Maxi	Cette donnée permet à l'intégrateur d'indiquer sa propre référence sur les BED et ACC documentés en « Position 21 ».
30	Nom intégrateur	C	28AN Maxi	Nom de l'intégrateur.
31	Code EAN	F	20AN Maxi	Code EAN.
32	Quantité	O	3N Maxi	Quantité de matériel fils dans le matériel père (immédiatement supérieur). Note : lorsque le champ « matériel supérieur » n'est pas documenté, le champ quantité doit être mis à zéro.
33	SACIM-MABEC	C	10AN	Code SACIM MABEC des matériels connus de Renault.
40	Observation	F	40AN Maxi	Permet de donner des informations complémentaires.
41	Note	F	15AN Maxi	Permet de donner des informations complémentaires.
42	Pièce de rechange	O	2A	Type de pièce de rechange : <ul style="list-style-type: none"> • N Pièce Non rechange, • F Pièce de rechange de Fonctionnement, • U Pièce de rechange d'Usure (en contact avec le produit fabriqué).
43	Document	O	25AN Maxi	Nom du fichier documentaire associé au matériel : <ul style="list-style-type: none"> • « SP » (Sans Plan), si la documentation n'est pas fournie, • « Vide », uniquement pour les catégories "B" et "R" (Position 19) et si le nom du fichier documentaire est identique à la référence (Position 21), • « Nom du fichier » documentaire, si ce nom est différent de la référence (Position 21). Ce nom ne comporte pas l'Index, le Format, le Nombre de planches et l'extension utilisée pour la déclaration du document sur le CD ou le DVD (voir norme EB00.20.600).

Position	Nom du Champ	Saisie	Format	Fonction
44	Technologie	F	1A	Technologie : <ul style="list-style-type: none"> E : Electrique, I : Implantation, S : Sécurité. G : Graissage, M : Mécanique, H : Hydraulique, P : Pneumatique,
45	Contrôle du format	A	100AN Maxi	Donnée automatique du TDI : Code anomalie (actualisé lors de la saisie). Ce code indique les anomalies sur le format des données. Il est constitué d'un « P » (position) et d'un numéro indiquant la position de la colonne en défaut. Exemple : P26 pour un défaut en Position 26.
46	Contrôle des liens	A	30AN Maxi	Donnée automatique du TDI (actualisée lors de la génération des Feuilles "Nomenclature"). Elle indique si le champ « Matériel supérieur » (Position 13) a bien été défini dans le champ référence (Position 21) sur une autre ligne dans les feuilles : <ul style="list-style-type: none"> « Découpage » pour les ensembles (niveau « E »), « Découpage » et/ou « Matériels » pour les sous ensembles (niveau « S »), « Matériels » pour les articles (niveau « A »).
48	Contrôle des liens documentaires	A	3AN Maxi	Donnée automatique du TDI générée lors de l'exécution de la fonction "Analyse documentaire", qui permet d'établir une comparaison entre les documents déclarés dans cette feuille, et les fichiers analysés par Ctrl_Ged. La comparaison est faite : <ul style="list-style-type: none"> Sur la feuille "Matériels" : avec la colonne "Document" Position 43 (si utilisée), ou à défaut les colonnes "Référence Fournisseur" Position 21 et "Suffixe" Position 22. Sur la feuille CTRL_Ged : avec les documents déclarés "OK" (colonne "Structure"). Format : Ok : indique un lien avec la feuille Ctrl_Ged, NOK : indique l'absence de lien avec la feuille Ctrl_Ged, Ntr : indique les lignes non traitées (pas de documents déclarés dans cette feuille). Note: Cette fonction ne contrôle pas les fichiers présents dans la feuille Ctrl_Ged et n'ayant pas été déclarés.
49	Clef article	A	80AN Maxi	Donnée automatique du TDI générée lors de l'exécution de la fonction "Analyse nomenclature". Cette clef est constituée par la somme des données suivantes : <ul style="list-style-type: none"> Matériel supérieur et son suffixe (Positions 13 et 14), Repère (Position 12), Référence et nom four (Positions 21, 22 et 23). Cette donnée facilite la recherche de doublon d'article dans un même sous-ensemble.
18	Date de modification	A	JJ/MM/AAAA	Donnée automatique du TDI donnant la date de modification des principaux champs lors de la saisie.
47	Remarques	F	Libre	Champ libre non traité par le système.

5.6 Feuille « Documents »

Les données encadrées permettent d'assurer les liens entre les différentes feuilles découpage, matériels et documents.

Position	Nom du Champ	Saisie	Format	Fonction
0	Numéro d'ordre	O	5N Maxi	Permet de saisir le numéro d'ordre.
12	Repère	F	8AN Maxi	Non utilisé dans cette feuille.
13	Document supérieur	O	10AN Maxi	Ce champ permet de déclarer la référence du niveau immédiatement supérieur où est accrochée la FIDR ou la FIDD en cours de saisie sur cette ligne. Noter : <ul style="list-style-type: none"> • Pour la FIDR : la référence déclarée au niveau « E » en Position 21 des feuilles découpage et / ou matériels, • Pour la FIDD : la référence déclarée au niveau « FR » en Position 21 de cette feuille. Note : Cette donnée doit avoir une saisie strictement identique à la Position 21.
14	Suffixe du père	C	2 ou 4AN Maxi	Permet la saisie du code documentaire de type sous-ensembles (FIDR). Les codes sont définis dans la norme EB00.20.600 . Note : Lorsque l'on utilise cette feuille pour déclarer les plans d'ensemble et de sous-ensembles n'utilisant pas de suffixe, ce champ doit être vide.
15	Niveau Fournisseur	F	2N Maxi	Non utilisé dans cette feuille.
16	Niveau	O	2A	Cette donnée permet l'identification du type de document : <ul style="list-style-type: none"> • FR Pour identifier les fiches documents type répertoire (FIDR), • FD Pour identifier les fiches documents type document (FIDD).
19	Catégorie	O	1A	Cette donnée définit la catégorie du document : <ul style="list-style-type: none"> • B Document dessiné pour Renault (BED), • C Document du commerce sur catalogue (ACC), • F Document de propriété fournisseur (APF), • R Document dessiné standard pour Renault (BED standard).
21	Référence du document	O	19AN Maxi ou 10AN Maxi	Cette donnée identifie la référence du document, et représente : <ul style="list-style-type: none"> • le numéro MABEC-BED (sans suffixe) pour les matériels BED, • la référence fournisseur/intégrateur pour les matériels APF, • la référence du fabricant d'origine pour le matériel ACC. Note : <ul style="list-style-type: none"> • Pour les FIDR (niveau « FR »), le format est 10AN Maxi. • Pour les FIDD (niveau « FD »), le format est 25AN Maxi. • 10AN pour les catégories « B » et « R ».
22	Suffixe	C	4AN Maxi	Le suffixe est utilisé pour compléter l'identification du document : <ul style="list-style-type: none"> • D1 à D9 et PA à PX pour les documents FIDR (2AN Maxi), • D1xx à D9xx ou PAXx à PXxx pour les documents FIDD (4AN Maxi).
23	Nom du fournisseur	O	28AN Maxi	Cette donnée permet d'identifier le nom du fournisseur du document : <ul style="list-style-type: none"> • "Renault" pour les BED, • nom du fournisseur/intégrateur pour les APF, • nom du fabricant d'origine pour les ACC.
24	Libellé du document	O	40AN Maxi	Cette donnée permet la documentation du libellé du document.
29	Référence intégrateur	F	15AN Maxi	Non utilisé dans cette feuille.
30	Nom intégrateur	F	28AN Maxi	Non utilisé dans cette feuille.
31	Code EAN	F	20AN Maxi	Code EAN.
32	Quantité	F	3N Maxi	Non utilisé dans cette feuille.
33	SACIM-MABEC	F	10AN	Code MABEC des articles connus Renault.
40	Observation	F	40AN Maxi	Non utilisé dans cette feuille.
41	Note	F	15AN Maxi	Non utilisé dans cette feuille.
42	Pièce de rechange	F	1A	Non utilisé dans cette feuille.
43	Document	F	25AN Maxi	Non utilisé dans cette feuille.
44	Technologie	F	1A	Non utilisé dans cette feuille.
45	Contrôle du format	A	100AN Maxi	Donnée automatique du TDI : Code anomalie (actualisé lors de la saisie). Ce code indique les anomalies sur le format des données. Il est constitué d'un « P » (position) et d'un numéro indiquant la position de la colonne en défaut. Exemple : P26 pour un défaut en Position 26.
46	Contrôle des liens	A	30AN Maxi	Donnée automatique du TDI (actualisée lors de la génération des Feuilles "Nomenclature"). Elle indique si le champ « document supérieur » (Position 13) a bien été défini dans le champ référence (Position 21) sur une autre ligne dans les feuilles : <ul style="list-style-type: none"> • « Document » pour les FIDD, • « Découpage » et/ou « Matériels » pour les FIDR.
48	Contrôle des liens documentaires	A	3AN Maxi	Donnée automatique du TDI générée lors de l'exécution de la fonction "Analyse documentaire", qui permet d'établir une comparaison entre les documents déclarés dans cette feuille, et les fichiers analysés par Ctrl_Ged.

Position	Nom du Champ	Saisie	Format	Fonction
				<p>La comparaison est faite :</p> <ul style="list-style-type: none"> Sur la feuille "Matériels" : avec la colonne "Document" Position 43 (si utilisée), ou à défaut les colonnes "Référence Fournisseur" Position 21 et "Suffixe" Position 22. Sur la feuille CTRL_Ged" : avec les documents déclarés "OK" (colonne "Structure"). <p>Format :</p> <p>Ok : indique un lien avec la feuille Ctrl_Ged, NOK : indique l'absence de lien avec la feuille Ctrl_Ged, Ntr : indique les lignes non traitées (pas de documents déclarés dans cette feuille).</p> <p>Note: Cette fonction ne contrôle pas les fichiers présents dans la feuille Ctrl_Ged et n'ayant pas été déclarés.</p>
49	Clef article	A	80AN Maxi	<p>Donnée automatique du TDI générée lors de l'exécution de la fonction "Analyse nomenclature". Cette clef est constituée par la somme des données suivantes :</p> <p>Matériel supérieur et son suffixe (Positions 13 et 14), Repère (Position 12), Référence et nom four (Positions 21, 22 et 23).</p> <p>Cette donnée facilite la recherche de doublon d'article dans un même sous-ensemble.</p>
18	Date de modification	A	JJ/MM/AAAA	<p>Donnée automatique du TDI donnant la date de modification des principaux champs lors de la saisie.</p>
47	Remarques	F	Libre	Champ libre non traité par le système.

5.7 Feuille « Liste PR »

Les données encadrées permettent d'assurer les liens entre les différentes feuilles du TDI (découpage, matériels et documents).

Position	Nom du champ	Saisie	Format	Fonction
13	Matériel Supérieur	O	10AN Maxi	Permet de définir le périmètre de l'affaire. Cette donnée est soit issue des niveaux fonctionnels (voir tableau de découpage) ou soit liée à un matériel déterminé. Dans ce dernier cas, documenter le numéro d'inventaire ou la référence du matériel.
12	Repère	O	8AN Maxi	Permet d'affecter un numéro d'ordre à chaque ligne documentée.
19	Catégorie	O	1A	Cette donnée définit la catégorie du matériel : <ul style="list-style-type: none"> • B Matériel dessiné pour Renault (BED), • C Matériel du commerce sur catalogue (ACC), • F Matériel de propriété fournisseur (APF), • R Matériel dessiné standard pour Renault (BED standard).
33	SACIM-MABEC	C	10AN	Permet de saisir la codification Renault. A documenter en cas de choix dans la Liste Réduite Projet ou si standard Renault identifié.
21	Référence du fournisseur	O	25AN Maxi	Cette donnée identifie la référence du matériel, et représente : <ul style="list-style-type: none"> • le numéro MABEC-BED (sans suffixe) pour les matériels BED, • la référence fournisseur/intégrateur pour les matériels APF, • la référence du fabricant d'origine pour le matériel ACC.
23	Nom du fournisseur	O	28AN Maxi	Cette donnée permet d'identifier le nom du fournisseur du matériel : <ul style="list-style-type: none"> • "Renault" pour les BED, • nom du fournisseur/intégrateur pour les APF, • nom du fabricant d'origine pour les ACC.
29	Référence Intégrateur	C	50AN Maxi	Cette donnée permet à l'intégrateur d'indiquer sa propre référence sur les BED et ACC documentés en « Position 21 ».
30	Nom Intégrateur	C	28AN Maxi	Nom de l'intégrateur.
24	Désignation	O	100AN Maxi	Désignation longue du matériel.
32	Quantité	O	3N Maxi	Quantité d'articles installés dans le périmètre de l'affaire. Note : pour les quantités exprimées en litre ou mètre, préciser l'unité dans le champ « Observations » (Position 40).
50	Quantité proposée	O	3N Maxi	Quantité de pièces de rechange proposée par le fournisseur dans le périmètre de l'affaire. Note : pour les quantités exprimées en litre ou mètre, préciser l'unité dans le champ « Observations » (Position 40).
51	Délai	C	5N Maxi	Délais d'approvisionnement en semaines. Le délai n'est pas à documenter si la catégorie (Position 19) est égale à « B » ou « R » (plan MABEC) ou si la pièce n'est pas de rechange.
52	Prix Unitaire	C	5 (N+2 deci)	Prix unitaire estimatif (en euro). Le prix n'est pas à documenter lorsque le code SACIM MABEC est documenté (Position 33), ou si la catégorie (Position 19) est égale à « B » ou « R » (plan MABEC) ou si la pièce n'est pas de rechange.
53	Prix Total	A	5 (N+2 deci)	Donnée automatique du TDI : Prix Total en euro = Prix Unitaire (Position 52)* Quantité proposée (Position 50).
54	Quantité PR retenues	F	3N Maxi	Quantité retenue par RENAULT.
55	Prix total PR retenues	A	5 (N+2 deci)	Donnée automatique du TDI : Prix total PR retenues en euro = Prix Unitaire (Position 52)* Quantité PR retenues (Position 54).
43	Document	C	25AN Maxi	Nom du fichier documentaire associé au matériel : <ul style="list-style-type: none"> • « SP » (Sans Plan), si la documentation n'est pas fournie, • « Vide », uniquement pour les catégories "B" et "R" (Position 19) et si le nom du fichier documentaire est identique à la référence (Position 21), • « Nom du fichier » documentaire, si ce nom est différent de la référence (Position 21). Ce nom ne comporte pas l'Indice, le Format, le Nombre de planches et l'extension utilisée pour la déclaration du document sur le CD ou le DVD (voir norme EB00.20.600).
31	Code EAN	F	20AN Maxi	Code EAN.
40	Observations	F	50AN maxi	Permet de donner des informations complémentaires.

Position	Nom du champ	Saisie	Format	Fonction
45	Code anomalie PdR	A	25AN Maxi	Donnée automatique du TDI : Code d'anomalie généré lors de la saisie ou de l'exécution de la fonction « Analyse ». Ce code indique les anomalies sur le format des données et les caractères interdits. Format : Il est constitué d'un « P » (position) et d'un numéro indiquant la position de la colonne en défaut. Exemple : P21 pour signaler un défaut du format en colonne position 21. Exemple : P21-1 pour signaler un caractère interdit en colonne position 21.
47	Code risque	O	1AN	Permet de définir le risque de cette pièce : <ul style="list-style-type: none"> • 0 : pour risque faible, • 1 : si une marche dégradée est possible, • 2 : pour risque d'arrêt production.
42	Pièce de rechange	O	2A	Type de pièce de rechange : <ul style="list-style-type: none"> • N pièce Non rechange, • F pièce de rechange de Fonctionnement, • U pièce de rechange d'Usure (en contact avec le produit fabriqué). Un deuxième caractère "V", est ajouté par Renault pour valider la ligne. Cette validation entraîne la documentation des dates de validation et d'identification.
44	Technologie	F	1A	Technologie : E : Electrique, G : Graissage, H : Hydraulique I : Implantation, M : Mécanique, P : Pneumatique, S : Sécurité
48	Libelle Court 1	F	40AN Maxi	Permet la saisie du libellé court de la première langue.
49	Libelle Court 2	F	40AN Maxi	Permet la saisie du libellé court de la deuxième langue.
18	Date de modification	A	JJ/MM/AAAA	Donnée automatique du TDI donnant la date de modification des champs référence ou nom fournisseur lors de la saisie.
158	Niveau de criticité	F	1N	Le niveau de criticité est fonction des paramètres suivants : <ul style="list-style-type: none"> - délais, - type de pièce de rechange, - code risque (marche dégradée, ...), - coefficient de fiabilité de la pièce.
57	Statut de rapprochement	A	6AN Maxi	Donnée automatique du TDI donnant l'état d'un rapprochement entre "Liste PR" et "Matériels" : <ul style="list-style-type: none"> - Nouv = nouvel élément depuis la dernière Fonction "Mise à jour TDI", - No TDI = Elément non existant dans la feuille "Matériels", - Ok TDI = Elément existant dans la feuille "Matériel".
58	Date validation PdR	A	JJ/MM/AAAA	Donnée automatique du TDI donnant la date de validation de l'article. La valeur de ce champ est égale à la date définie lors de la validation de la pièce de rechange (mise à "NV", "UV" ou "FV" du champ « Pièce de rechange » (voir Position 42)).
59	Date d'identification	A	JJ/MM/AAAA	Donnée automatique du TDI donnant la date d'identification de l'article. La valeur de ce champ est égale à la date de modification définie lors la validation de la pièce de rechange (mise à "NV", "UV" ou "FV" du champ « Pièce de rechange » (voir Position P42)).
65	Ref_Origine	A	25AN Maxi	Donnée automatique du TDI de sauvegarde des informations d'origine avant rapprochement.
66	Nom_Origine	A	28AN Maxi	Donnée automatique du TDI de sauvegarde des informations d'origine avant rapprochement.

6 Liste des documents cités

NOTE : Pour les documents non datés, la dernière version en vigueur s'applique

- E00.30.020.R** : Pièces de rechange des machines, installations et outillages industriels. Préconisations et limitation de la diversité. Elaboration des listes de pièces de rechange et approvisionnement
- EB00.20.600** : Machines, installations et outillages industriels. Documentation technique. Structure, contenu et identification
- EB15.12.000** : Machines et installations industrielles. Moyens de production. Nomenclature informatisée
- EB15.16.200** : Machines, installations et outillages industriels. Identification des constituants et Numérotation MABEC du dossier mécanique
- GE15-018R** : Machines, installations et outillages industriels. Systèmes d'information de la maintenance industrielle. Guide de découpage : métier maintenance
- GE24-161R** : Systèmes d'informations de la maintenance industrielle. Guide de découpage des installations. Métier Emboutissage
- GE29-007R** : Systèmes d'informations de la maintenance industrielle. Guide de découpage des installations. Métier Mécanique
- GE32-011R** : Systèmes d'informations de la maintenance industrielle. Guide de découpage des installations. Métier Peinture
- GE34-011R** : Systèmes d'informations de la maintenance Industrielle. Guide de découpage des installations. Métier Tôlerie
- GE43-002R** : Systèmes d'informations de la maintenance industrielle. Guide de découpage des installations. Métier Montage

Annexe 1 : Tableau de Découpage des Installations (TDI) vide

Les différents acteurs doivent utiliser le fichier Excel mis à leur disposition permettant la saisie des informations.

Le fichier Excel de **l'annexe 1** n'est pas intégré dans le fichier « PDF » du document.

NOTES IMPORTANTES :

1 - Pour chaque nouveau projet, il est **impératif** de récupérer systématiquement (au moment opportun) le fichier (EB15_14_000_TDI_vide_1.10.xls) de **l'annexe 1** sur le site Internet : www.cnomo.com , et donc de ne pas utiliser d'anciens fichiers récupérés lors d'un précédent projet.

En effet, ce fichier est sujet à des mises à jour et améliorations mineures qui n'entraînent pas le changement d'indice de modification de cette norme EB15.14.000 (fichier « PDF »).

La version et la date de cette annexe sont indiquées dans la feuille de bienvenue nommée : « **Cde_Bienvenue** ».

2 - Un exemple de découpage personnalisé par métier peut être fourni par Renault lors de la phase d'initialisation du projet.

Annexe 2 : Exemple de Tableau de Découpage des Installations (TDI) choix 1 avec nomenclature

Le fichier pdf de l'annexe 2 n'est pas intégré dans le fichier pdf du document mais le fichier xls correspondant (EB15_14_000_TDI_exemple_choix1_octobre_2008.xls) est disponible dans les bases de gestion des normes.

Ce document ne doit pas être utilisé pour la saisie, il est donné à titre d'exemple.

Annexe 3 : Exemple de Tableau de Découpage des Installations (TDI) choix 2 sans nomenclature

Le fichier pdf de l'annexe 3 n'est pas intégré dans le fichier pdf du document mais le fichier xls correspondant (EB15_14_000_TDI_exemple_choix2_octobre_2008.xls) est disponible dans les bases de gestion des normes.

Ce document ne doit pas être utilisé pour la saisie, il est donné à titre d'exemple.