

	 STANDARD	Référence : OPS-MP-011 Edition : 2.0
	APPROVISIONNEMENT ET GESTION DES PIÈCES DE RECHANGE	Date: 21/01/2019 Page 1/21



SUIVI DES MODIFICATIONS DU DOCUMENT

Edition	Date	Nature de modification
1.0	21/01/2019	Création
2.0	19/02/2019	Mise à jour

LISTE DE DIFFUSION

Tous les services de maintenance des entités opérationnelles de la Direction des opérations industrielles

MATRICE DE RESPONSABILITE DU DOCUMENT

	Nom	Fonction	Signature
Elaboration	Equipe projet (*)	-----	-----
Approbation	Mr. Youssef BOULAHYA	Vice-Président - Excellence Opérationnelle	
Validation	Mr. Iliass EL FALI	Exécutive Vice-Président Opérations Industrielles	

(*) : Equipe projet

Mr. SAKNI El hassan Mr. KSSIRI Mohamed Mr. BENABDEJLIL Yassir Mr. CHAHDI Sara Mr. BOUZIDI Mohamed Mr. EL KINANI Abdelhamid Mme. ESSAGAOUI Mounya Mr. MANSOURI Omar Mr. MARFOUK Abdelaziz Mr. SOUKTANI Youssef Mr. CHAKRI Moulay Saddik Mme. LARAKI Meriem Mr. SALAMY Ismail Mr. HARRATI Abdelaziz Mr. BOUIFDEN Karim Mr. IFEZOUANI Abdellatif Mr. EL KHOMSSI Soufiane	Services Lead Ingénierie de la maintenance, OIJ : Pilote du standard Chef de projet Excellence opérationnelle : Co pilote du standard Chef de projet Excellence opérationnelle Procurement Partner, OIJ Manager Support et coordination, OIJ Manager Gestion des immobilisations, OIG Manager Approvisionnement et Gestion des stocks, OIS Manager approvisionnement et gestion des stocks, OIK Manager Bureau de Méthodes, OIK Digital Procurement - Product Owner, OIA Procurement Partner, OIJ Procurement Partner, OIJ Approvisionnement et gestion des stocks, OIJ Digital Procurement - Product Owner, OIA Engineer Méthodes de la Maintenance, OIJ Manager Approvisionnement et Gestion de Stocks, OIJ Lead méthodes, OIJ
---	--

	 STANDARD	Référence : OPS-MP-011 Edition : 2.0
	APPROVISIONNEMENT ET GESTION DES PIECES DE RECHANGE	Date: 21/01/2019 Page 2/21

SOMMAIRE

SUIVI DES MODIFICATIONS DU DOCUMENT	1
LISTE DE DIFFUSION	1
MATRICE DE RESPONSABILITE DU DOCUMENT.....	1
SOMMAIRE.....	2
1. Objet :	4
2. Domaine d'application :	4
3. Références :	4
4. Définition et abréviations :	4
5. Codification des articles :	5
6. Classes homogènes de gestion :	6
6.1 Principes des classes homogènes de gestion :	6
6.2 Définitions des Classes Homogènes de Gestion	6
6.3 Matrice de classification :	7
6.4 Définition et vocabulaire :	8
6.4.1 Articles systématiques :	8
6.4.2 Articles conditionnels:.....	8
6.4.3 Articles curatifs :	8
6.4.4 Articles critiques :	8
6.4.5 Article consommable :	9
6.4.6 Article obsolète :	9
7. Modes d'approvisionnement :	10
7.1 Approvisionnement en mode MIN / MAX :	10
7.1.1 Pré requis :	10
7.1.2 Logigramme Approvisionnement en mode MIN / MAX :	10
7.1.2.1 Légende :	10
7.1.2.2 Logigramme :	11
7.1.3 Fréquence :	11
7.1.4 Calcul des seuils MIN / MAX :	12
7.2 Approvisionnement en mode PLANIFIE	14
7.2.1 Pré requis :	14
7.2.2 Logigramme :	15
7.2.3 Fréquence :	15

	 STANDARD	Référence : OPS-MP-011 Edition : 2.0
	APPROVISIONNEMENT ET GESTION DES PIECES DE RECHANGE	Date: 21/01/2019 Page 3/21

7.3	Approvisionnement en mode A LA DEMANDE SUR OT :.....	15
7.3.1	Pré requis :.....	15
7.3.2	Logigramme :	16
7.3.3	Fréquence :.....	16
8.	Règles d'approvisionnement :.....	16
9.	Processus achat :.....	17
10.	Règles de gestion des stocks :	17
10.1	Réservation des articles :.....	17
10.2	Besoins exceptionnels :	18
10.3	Vagues d'assainissement et de qualification annuelles :.....	18
11.	Inventaire des stocks :.....	18
11.1	Objectifs de l'opération :.....	18
11.2	Préalables en matière d'organisation :	19
12.	Liquidation des PDR et des consommables de la maintenance :.....	19
13.	Indicateurs de suivi :.....	21
13.1	Indicateurs de suivi :.....	21

	 STANDARD	Référence : OPS-MP-011 Edition : 2.0
	APPROVISIONNEMENT ET GESTION DES PIÈCES DE RECHANGE	Date: 21/01/2019 Page 4/21

1. Objet :

Le présent standard est destiné à l'ensemble des entités opérationnelles du groupe OCP dans l'objectif de fournir des pratiques standard en matière de gestion des stocks et d'approvisionnement en pièces de rechange.

La généralisation de ce standard, avec une approche groupe, vise à optimiser la disponibilité des pièces de rechange et réduire les coûts de possession des pièces de rechange par :

- La surveillance continue des niveaux des stocks
- Le suivi des mouvements des stocks
- La prise des décisions de réapprovisionnement fondée sur des règles claires basées sur la criticité, la nature, la fréquence de consommation et les exigences de service de chaque pièce de rechange.
- L'améliorer des synergies entre les différentes entités opérationnelles par le biais d'un vocabulaire harmonisé et une manière de gestion unifiée

Pour répondre aux objectifs escomptés via le déploiement du standard « *approvisionnement et gestion des stocks* », un axe intitulé « *Indicateurs de suivi et système de pilotage* » est intégré pour l'analyse des écarts et l'aide à la prise des décisions.

2. Domaine d'application :

Ce standard s'applique à l'ensemble des pièces de rechange et consommables qui sont gérés au niveau de l'ensemble des entités opérationnelles du Groupe OCP.

3. Références :

- PR_ACH_AOO_V1 : Processus Achats Par Appel D'Offres Ouverts, 30/01/2015
- PR_APP_LIQ001 : Processus liquidation des stocks de pièces de rechange, 26/10/2016
- IDA_RA_004_V1.0 : Processus Nomenclature, 18/10/2010
- Chantier Approvisionnement et gestion des stocks, OLIVER WYMAN, 09/2009
- Chantier Approvisionnement Des Pdr Au Niveau OI, 06/2016
- PR_FI IP 001 : Processus d'Inventaire Physique Annuel des Stocks
- Instructions d'inventaire physique annuel des stocks
- PR_ACH_PDP_V1 : Processus Digital Procurement

4. Définition et abréviations :

CHG : Classes homogènes de gestion

PDR : Pièce de rechange

BM : Bureau des méthodes

Entités opérationnelles OI : sites industriels et miniers du groupe OCP

GMAO : Gestion de la maintenance assistée par ordinateur



OPS : OCP Production System

GMAO : Gestion de la maintenance assistée par ordinateur (ORACLE, Module EAM)

STOCK : Ensemble des matières auxiliaires, de fournitures consommables et de pièces de rechange

ARTICLE ACTIF : Article mouvementé en entrée et en sortie

ARTICLE A LIQUIDER : Article en excédent, obsolète ou inutilisable

	 STANDARD	Référence : OPS-MP-011 Edition : 2.0
	APPROVISIONNEMENT ET GESTION DES PIECES DE RECHANGE	Date: 21/01/2019 Page 5/21

IP : Inventaire physique
BLF : Bon de livraison fournisseur
Référence : Code article
Système : Module INV sur ORACLE
SS : Stock de sécurité
CMM : Consommation moyenne mensuelle
AO : Appel d'offre
AMI : Appel à Manifestation d'Intérêt
DA : Demande d'Achat
CGAO : Commission de Gestion de l'Appel d'Offres
CAD : Commission d'adjudication

5. Codification des articles :

L'introduction d'un nouveau code se fait à l'occasion d'une demande de codification émanant des entités approvisionnement et gestion des stocks, cette demande peut être :

- Immédiate : suite à une expression de besoin
- Prévisionnelle : Pas d'expression de besoin dans l'immédiat mais plutôt une demande de codification pour des besoins futurs
- Suite à une demande d'assainissement d'une ancienne codification

La création ou la modification des codes articles doit être impérativement faite selon le processus **IDA_RA_004_V1.0 : Processus Nomenclature, 18/10/2010** établi à cet effet et qui définit les principes généraux des règles de gestion à observer en matière de codification.

La fiche COD, en annexe de ce standard, représente l'ensemble des informations à renseigner pour toutes les nouvelles demandes de codification.



En termes de dispositions générales, tel qu'exigé par le processus Nomenclature, il est à noter que :

- D'une manière générale, à la réception d'un article nouvellement codifié, le service approvisionnement et gestion des stocks est tenu de consulter le service utilisateur pour mieux identifier l'article en vue d'un éventuel assainissement.

Plus particulièrement, pour les articles nouvellement codifié dans la marque (Type 2) par manque de spécifications techniques pouvant le qualifier d'articles standard (Type 1), le codificateur doit procéder à la codifier sous statut « 21 ». Le service approvisionnement est tenu, dès la réception de l'article en question, de revenir vers le codificateur pour la qualification de l'article.

Pour l'ensemble de ces cas, l'approvisionneur doit renseigner le COD prévu à cet effet et le transmettre au codificateur avec les éléments nécessaires.

- Un contrôle à posteriori doit être fait systématiquement par le codificateur qui est responsable de l'assainissement et des mises à jour de la marque dont il a la charge.
A cet effet, un état de contrôle sur système intitulé **Etat Des Articles Créés Par Marque** a été développé spécialement pour doter le codificateur d'outil de contrôle

	 STANDARD	Référence : OPS-MP-011 Edition : 2.0
	APPROVISIONNEMENT ET GESTION DES PIÈCES DE RECHANGE	Date: 21/01/2019 Page 6/21

Cet état peut être édité à volonté et à tout moment, toutefois une fréquence d'édition d'***une fois par mois est exigée***

- Chaque service codificateur ne devra intervenir qu'au niveau des marques et livrets à sa charge

6. Classes homogènes de gestion :

6.1 Principes des classes homogènes de gestion :

Un stock de pièces de rechange et consommables de la maintenance, bien calculé, représente toujours un capital important pour le groupe OCP, qu'il faut gérer en tenant compte de deux contraintes parfaitement contradictoires :

- D'une part, il faut maintenir le niveau de stock le plus bas possible, pour ne pas immobiliser inutilement des capitaux qui seront rentables financièrement ailleurs;
- D'autre part, assurer un taux satisfaisant de couverture des demandes de sortie des pièces de rechange et consommable émanant des services de maintenance.

Ainsi, et afin d'optimiser les processus d'approvisionnement des pièces de rechange et la gestion des stocks au niveau des magasins pour l'ensemble des entités opérationnelles, trois principes sont adoptés à l'échelle du groupe OCP à savoir :



1. Les références sont regroupées dans des classes homogènes de gestion (CHG). Ceci dans l'objectif de classer toute pièce de rechange selon sa criticité et aussi son mode de remplacement pendant les opérations de maintenance
2. Sur une organisation logistique (OL), une référence ne peut appartenir qu'à une seule classe homogène de gestion
3. Toutes les références d'une Classe Homogène de Gestion sont gérées de la même façon

Les Classes Homogènes de Gestion regroupent l'ensemble des références pour lesquelles les règles sont les mêmes en termes d'approvisionnement et gestion des stocks

6.2 Définitions des Classes Homogènes de Gestion

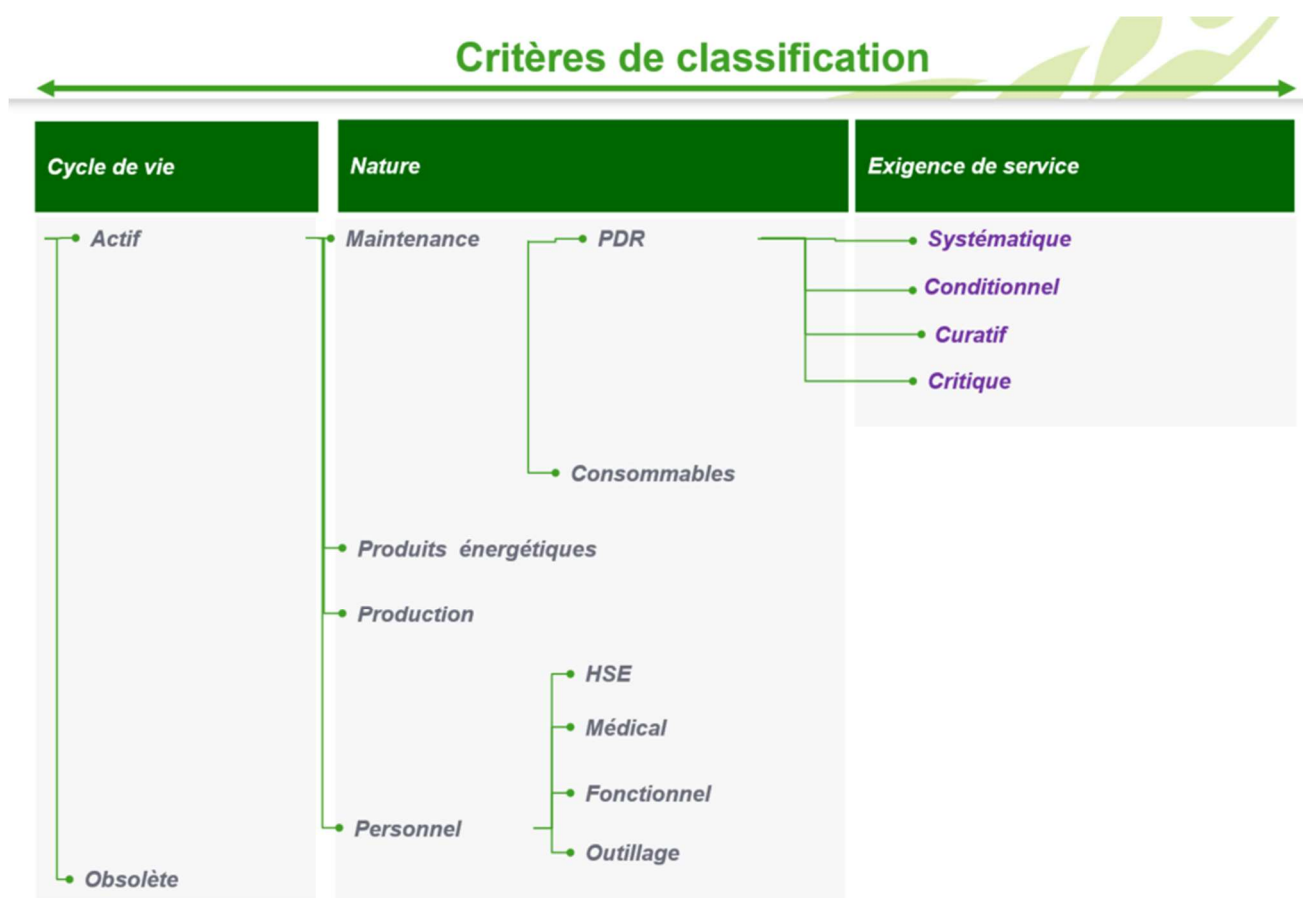
La classification d'un article selon sa nature (article critique, courant, ...) et son cycle de vie (article actif, obsolète...) permettra de :

- Définir le mode d'approvisionnement adapté : Approvisionnement à la demande, approvisionnement par des compagnes, gestion en mode min / max etc.
- Différencier les articles qui sont sous la responsabilité des utilisateurs par rapport aux articles qui sont sous la responsabilité des entités approvisionnement
- Réaliser des reportings selon la nature des articles
- Identifier aisément les articles obsolètes et procéder aux opérations d'assainissement
- Harmoniser le vocabulaire et unifier le langage à l'échelle du groupe

	 STANDARD	Référence : OPS-MP-011 Edition : 2.0
	APPROVISIONNEMENT ET GESTION DES PIECES DE RECHANGE	Date: 21/01/2019 Page 7/21

6.3 Matrice de classification :


Les critères de classification des pièces de rechange se représente suivant la matrice ci-dessous :



Toutes les classes sont paramétrées sur système et se présente de la manière ci-dessous :

- Vie Maintenance Systématique
- Vie Maintenance Conditionnel
- Vie Maintenance Curatif
- Vie Maintenance Consommable
- Vie Maintenance Critique
- Obsolète

Pour les articles qui ont pu avoir une classification différente au niveau de la même OL, il est recommandé de procéder à un travail d'harmonisation et d'adopter la classification la plus critique.

	 STANDARD	Référence : OPS-MP-011 Edition : 2.0
	APPROVISIONNEMENT ET GESTION DES PIÈCES DE RECHANGE	Date: 21/01/2019 Page 8/21

A ce titre, il est à noter qu'une revue annuelle de la classification de l'ensemble des articles est exigée afin de suivre l'évolution de la politique de la maintenance au niveau des entités opérationnelles.

6.4 Définition et vocabulaire :

6.4.1 Articles systématiques :

Ce sont des articles émanant des plans de maintenance systématique, à consommation non régulière généralement, et ayant une périodicité de remplacement définie en fonction d'une variable (Temps, heures de marche d'un équipement, nombre de manœuvres etc.). Généralement pour ces articles, aucun contrôle au préalable de leur état de dégradation n'est exigé au niveau des plans de maintenance.

C'est une classification à adopter aussi, dans quelques cas, lorsque l'accès à un certain nombre d'équipements est difficile ou représente un enjeu sécuritaire important sur les individus (Exemple : Roulements spéciaux, courroies spécifiques, pièces d'usure, joint spéciaux etc.)

6.4.2 Articles conditionnels:

Ce sont des articles émanant des plans de maintenance conditionnelle, à consommation non régulière généralement, la dégradation est évolutive, suivie dans le temps et qui doit être remplacées à un seuil de dégradation bien déterminé (Exemple : Bandes transporteuses, certaines pièces d'usures, certains roulements, couronne d'engrenage etc.)

6.4.3 Articles curatifs :

Ce sont des articles, non critiques, à consommation courante ou exceptionnelle, utilisés hors maintenance systématique et conditionnelle. Généralement c'est des pièces de rechange pour lesquelles l'historique de la consommation et l'expérience sont les déterminants du besoin (Exemple: roulements communs, courroies standards, chaînes de transmission, joints d'étanchéité, joints toriques, courroies trapézoïdales, etc).

Ils peuvent aussi être caractérisés par les critères ci-dessous :

- Ils ont des caractéristiques normalisées
- C'est des pièces interchangeables, indépendantes du fournisseur.
- Disponibles sur le marché

6.4.4 Articles critiques :

Ce sont des articles d'équipement non redondant (qui n'a pas de stand-by) dont la rupture de stock entraîne l'arrêt de la production, avec un manque à gagner significatif et sans possibilité de substitution disponible (**Exemple** : Certaines cartes électronique, turbines, certaines bandes, roulements spéciaux, bandage etc.)

Ils sont caractérisés aussi par les critères ci-dessous :

- Un impact majeur sur la sécurité, l'environnement et la qualité en cas de rupture de stock.

	 STANDARD	Référence : OPS-MP-011 Edition : 2.0
	APPROVISIONNEMENT ET GESTION DES PIÈCES DE RECHANGE	Date: 21/01/2019 Page 9/21

- Les prévisions de consommation sont difficiles à établir
- Les délais de livraison sont très longs
- Une faible consommation et faible rotation de stock.

Il est à signaler que le stock initial de pièces de rechange à caractère critique peut s'avérer complexe et difficile en vue de l'absence d'historique et/ou du fait du mode de fonctionnement d'un équipement donné au niveau du procédé qui peut rendre difficile la prévision de la défaillance.

Dans ces cas de figure, les quantités préconisées par le constructeur peuvent être prises en considération, cependant elles devront être examinées avec plus d'attention et avec une approche plus globale, pour d'éventuelles mutualisations.

6.4.5 Article consommable :

Ce sont des articles, communément appelés « consommables de la maintenance », qui sont livrés en tant que fourniture destinée aux différentes opérations de la maintenance et qui est transformée au cours de son utilisation (**Exemple** : Electrode de soudure, disque de meule, feuille de joint, filtre, tôle, huile et graisse, cornière, dégrissant, solvants de nettoyage etc)

Ils peuvent être caractérisés aussi par les critères ci-dessous :

- Une consommation courante
- Utilisation commune entre les différentes entités
- Disponibles sur le marché local et ils peuvent être livrés dans des délai très réduits
- La rupture de stock a un faible impact sur la disponibilité des équipements
- C'est des articles de faible valeur

6.4.6 Article obsolète :

Ce sont les articles qui ne seront plus retenus dans les stocks, à terme, et qui ne seront plus réapprovisionnés.

Ils sont caractérisés par les critères ci-dessous :

- Ils sont destinés pour des équipements reformés ou abandonnés.
- C'est des articles non conformes à l'utilisation et qui sont déclarés inutilisables au sein du site
- Ils sont dépassés techniquement et ne sont plus fabriqués par les constructeurs
- Ils sont désactivé au niveau du système suite à l'externalisation d'un métier

Le paragraphe 10. **Liquidation des PDR et des consommables de la maintenance** détaille le processus de traitement des pièces de rechange et des consommables de la maintenance qui sont qualifiées d'obsolètes.

	 STANDARD	Référence : OPS-MP-011 Edition : 2.0
	APPROVISIONNEMENT ET GESTION DES PIECES DE RECHANGE	Date: 21/01/2019 Page 10/21

7. Modes d'approvisionnement :

7.1 Approvisionnement en mode MIN / MAX :

Le mode d'approvisionnement en Min /Max s'applique généralement au CHG ci-dessous :

- Articles curatifs
- Articles critiques
- Articles systématique à consommation régulière (> 3 fois par an)
- Articles Consommables


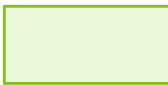
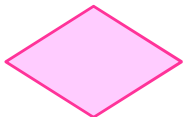


Il revient néanmoins à chaque entité de concevoir son propre mode de gestion en Min / Max, avec des règles claires, pour avoir une gestion performante des stocks.



7.1.1 Pré requis :

- Les références doivent être affectées aux CHG.
- Les paramètres Min et Max doivent être calculés et saisis sur système
- Les accords-cadres sont mis en place pour les articles qui sont éligibles à la gestion en mode Min /Max

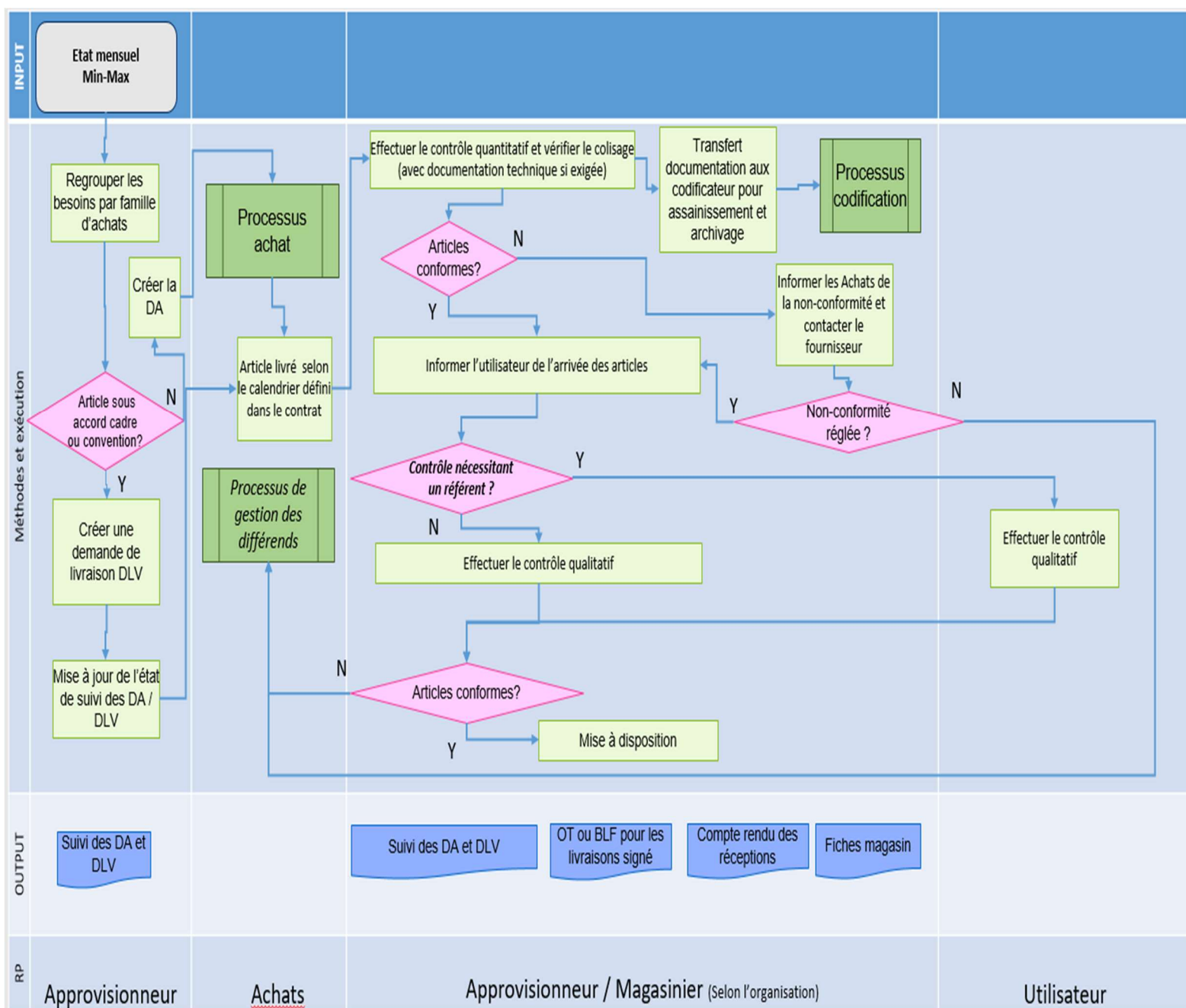
7.1.2 Logigramme Approvisionnement en mode MIN / MAX :

7.1.2.1 Légende :



Logigramme	Signification
	Début
	Activité
	Décision / Validation
	Livrable
	Processus externe

	 STANDARD	Référence : OPS-MP-011 Edition : 2.0
	APPROVISIONNEMENT ET GESTION DES PIECES DE RECHANGE	Date: 21/01/2019 Page 11/21

7.1.2.2 Logigramme :



7.1.3 Fréquence :

	 STANDARD	Référence : OPS-MP-011 Edition : 2.0
	APPROVISIONNEMENT ET GESTION DES PIECES DE RECHANGE	Date: 21/01/2019 Page 12/21

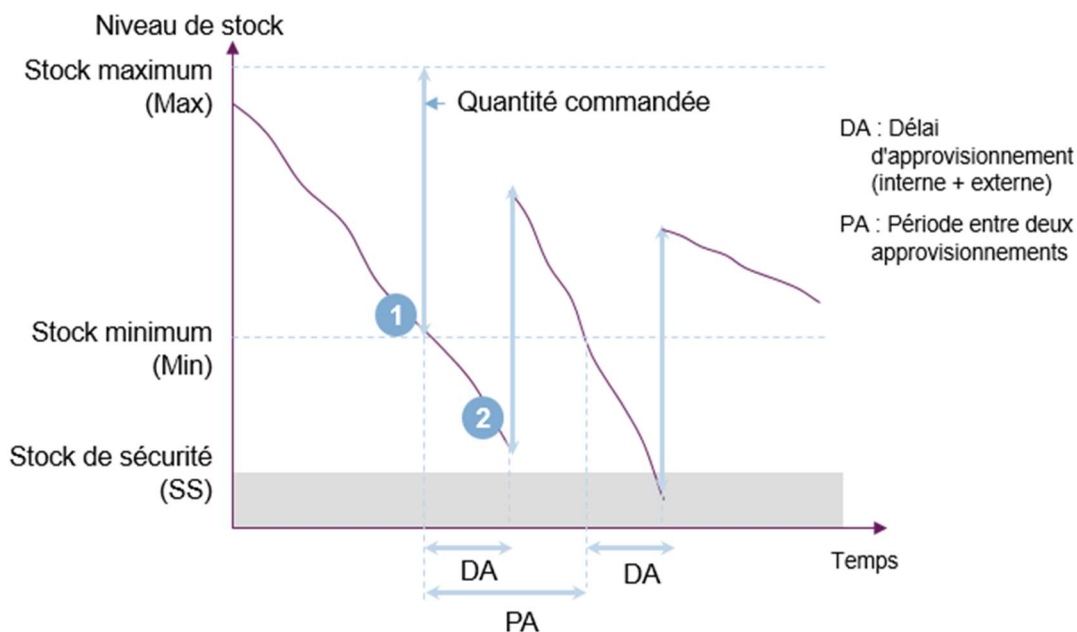
- L'approvisionnement doit être réalisé dès que la quantité en stock (stock + en cours) est inférieure ou égale au seuil Min
- Afin de limiter la charge de travail liée à ce processus tout en garantissant un bon taux de service, une fréquence mensuelle est exigée.

7.1.4 Calcul des seuils MIN / MAX :

Pour les articles qui sont gérés en mode Min / Max, un état des stocks doit être édité mensuellement pour proposer les quantités nécessaires à commander dans l'objectif d'atteindre le niveau de stock maximum.

Comme évoqué au niveau du paragraphe 7.1.1, les quantités Min / Max doivent être nécessairement paramétrées au niveau du système pour déclencher également les alertes sur système afin d'éviter la consommation des stocks de sécurité.

Le principe de gestion des stocks Min / Max est illustré au niveau de la courbe ci-dessous :




Le point **(1)** représente le déclenchement de l'expression du besoin dès que le niveau de stock est égal ou inférieur à un seuil minimum selon la formule ci-dessous :

Quantité à commander : $\text{Seuil Maximum} - \text{Stock actuel} - \text{Encours de commande}$

Le point **(2)** représente la livraison de la commande après le délai d'approvisionnement DA interne et externe.

Le calcul des stocks Min et Max doit être réalisé de la manière ci-dessous :

- **Min** : Quantité moyenne consommée pendant le délai d'approvisionnement + Stock de sécurité

	 STANDARD	Référence : OPS-MP-011 Edition : 2.0
	APPROVISIONNEMENT ET GESTION DES PIÈCES DE RECHANGE	Date: 21/01/2019 Page 13/21

- **Max** : Quantité moyenne consommée entre deux approvisionnements + Min

Le stock de sécurité :

C'est la quantité des pièces de rechange et des consommables de la maintenance en stock destinée à éviter la rupture de stock dont les conséquences seraient très significatives, pour des cas, sur la disponibilité de l'outil de production.

Le stock de sécurité à calculer doit être en fonction des paramètres ci-dessous :

- La régularité de la consommation
- La fréquence des approvisionnements
- Les quantités installées
- Les recommandations des constructeurs
- Les objectifs de stock



Ci-dessous une table récapitulative pour les calculs des seuils Min / Max avec une proposition pour les stocks de sécurité.

Il est à noter qu'il revient à chaque entité de déterminer son stock de sécurité tenant compte, comme précité, de la régularité de la consommation mensuelle ainsi que les quantités installées.

CHG	Min	Max	Stock de sécurité (SS)
Approvisionnement des articles curatifs	$CMM \times DA + SS$	$CMM \times PA + Min$	$CMM \times 3 \text{ mois}$
Approvisionnement des articles consommables	$CMM \times DA + SS$	$CMM \times PA + Min$	$CMM \times 2 \text{ mois}$
Approvisionnement des articles critiques	Min déterminé par les approvisionneurs en concertation avec les BDM	Max déterminé par les approvisionneurs en concertation avec la Maintenance	NA

Avec :


- CMM est la consommation moyenne mensuelle sur 5 ans
- DA est délais d'approvisionnement
- PA est la période entre deux approvisionnements

	 STANDARD	Référence : OPS-MP-011 Edition : 2.0
	APPROVISIONNEMENT ET GESTION DES PIECES DE RECHANGE	Date: 21/01/2019 Page 14/21

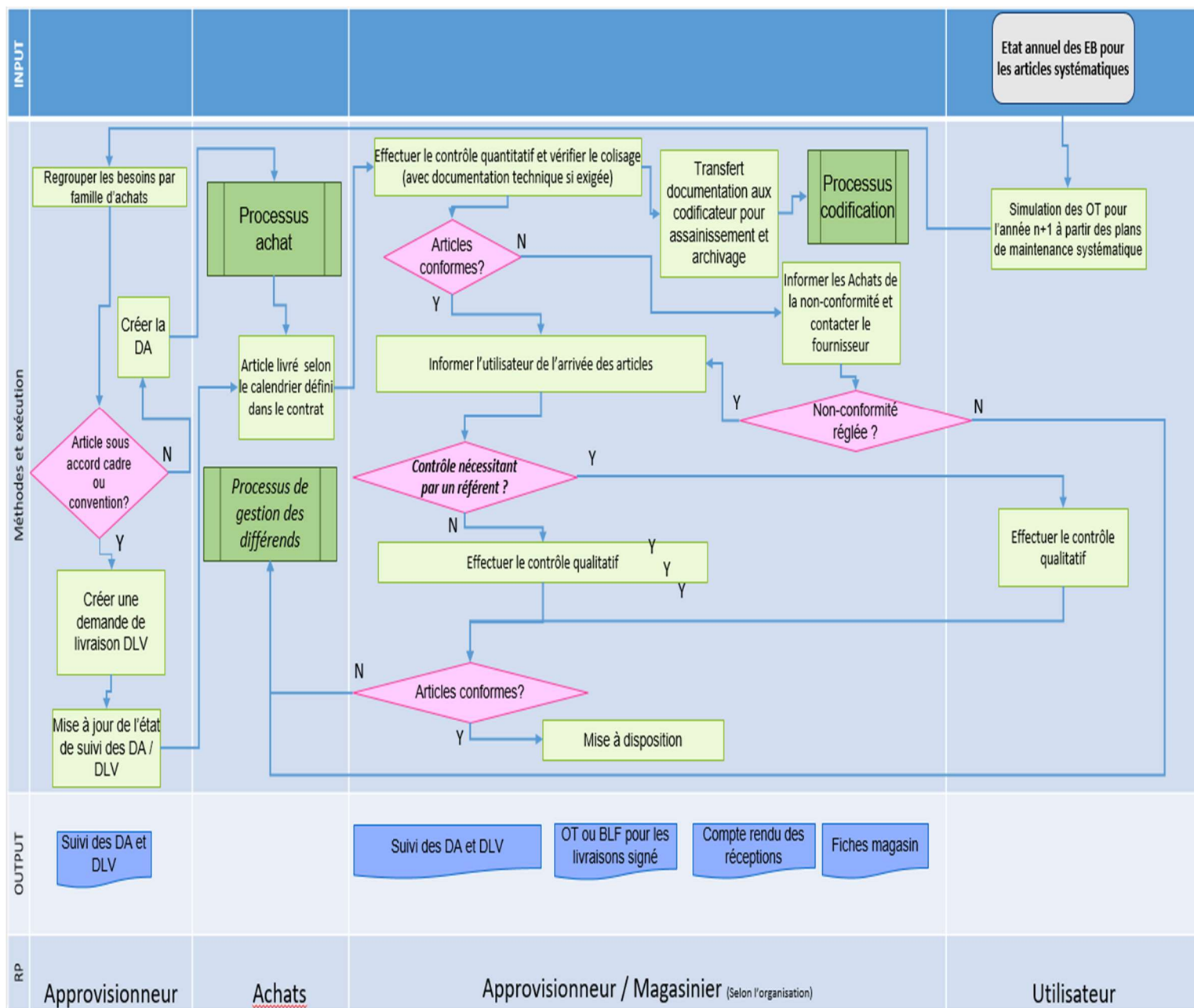
7.2 Approvisionnement en mode PLANIFIE

7.2.1 Pré requis :

- Saisir l'arborescence des équipements sur la GMAO
- Saisir les nomenclatures des équipements sur la GMAO
- Saisir les plans de maintenance systématique sur la GMAO
- Simuler les OT pour l'année n+1 à partir des plans de maintenance systématique et validation des expressions des besoins avec les services maintenance concernés

	 STANDARD	Référence : OPS-MP-011 Edition : 2.0
	APPROVISIONNEMENT ET GESTION DES PIECES DE RECHANGE	Date: 21/01/2019 Page 15/21

7.2.2 Logigramme :





7.2.3 Fréquence :

Le fichier des expressions des besoins pour l'année n+1 doit être édité en mois de Mars de l'année n

7.3 Approvisionnement en mode A LA DEMANDE SUR OT :

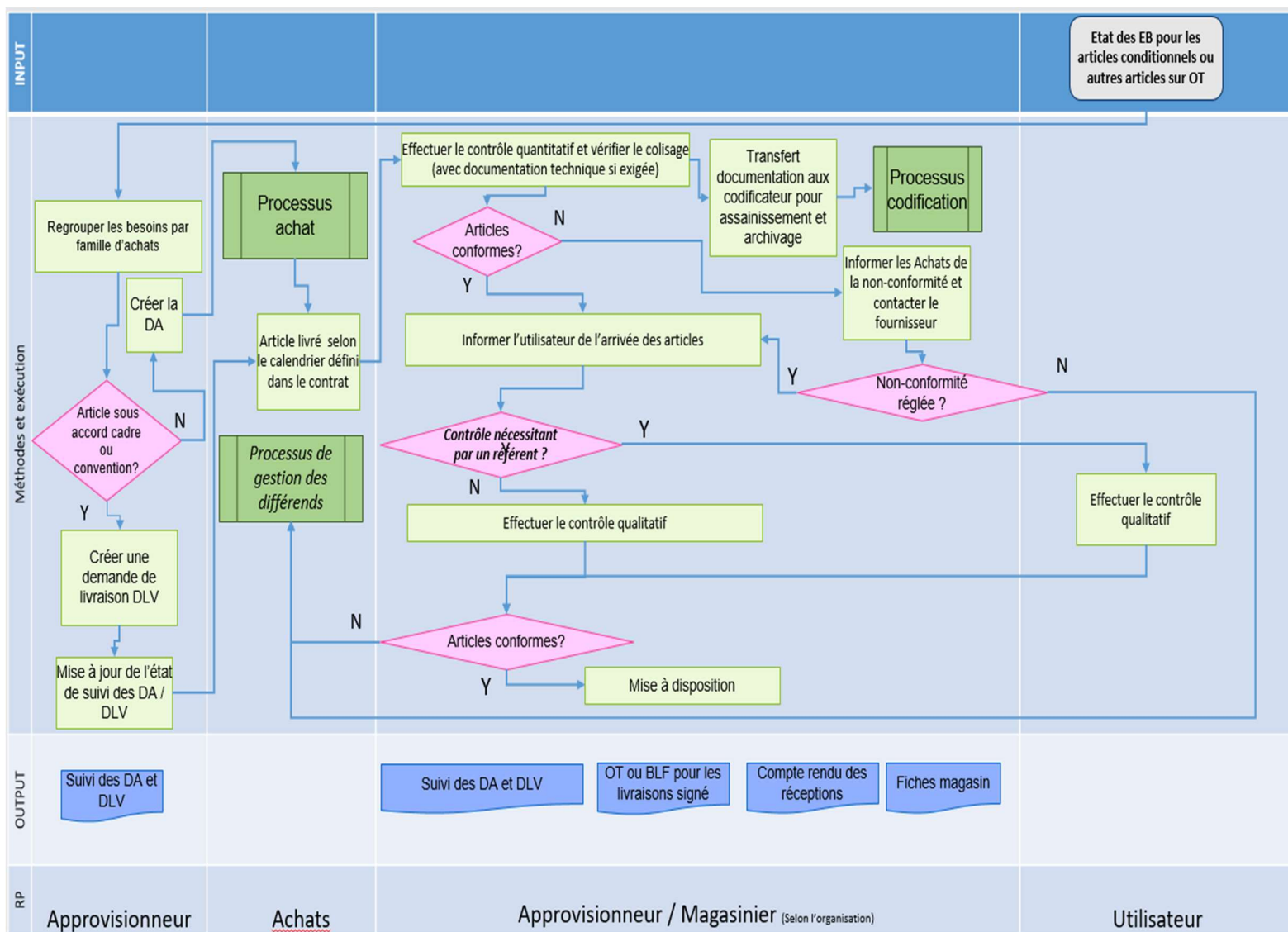
7.3.1 Pré requis :

- Saisir l'arborescence des équipements sur la GMAO

	 STANDARD	Référence : OPS-MP-011 Edition : 2.0
	APPROVISIONNEMENT ET GESTION DES PIECES DE RECHANGE	Date: 21/01/2019 Page 16/21

- Saisir les nomenclatures des équipements sur la GMAO
- Saisir les plans de maintenance conditionnel sur la GMAO

7.3.2 Logigramme :



7.3.3 Fréquence :

A la demande selon :

- Les rapports des inspections établis suite aux OT conditionnels
- Les rapports fiabilité selon le standard fiabilité établi à cet effet

8. Règles d'approvisionnement :

	 STANDARD	Référence : OPS-MP-011 Edition : 2.0
	APPROVISIONNEMENT ET GESTION DES PIÈCES DE RECHANGE	Date: 21/01/2019 Page 17/21

La mise en place des règles d’approvisionnement au niveau des entités vont permettre principalement de :

- Clarifier les responsabilités en termes d’expression des besoins entre les services approvisionnement et les utilisateurs.
- Gérer les affectations des articles à la livraison
- Adopter le mode d’approvisionnement optimal selon la qualification des articles

Ainsi, les règles d’approvisionnement à mettre en place se présentent de la manière ci-dessous :

Articles à consommation régulière (Consommables, curatifs)		Approvisionnement mensuel en MIN-MAX	EB sous responsabilité de l'Approvisionnement
Articles à consommation non régulière	Articles critique	Définition des quantités à approvisionner par les utilisateurs et surveillance du niveau de stock & approvisionnement assuré par le service <u>Appro.</u> Afin de sécuriser le réapprovisionnement des pièces critique suite à leur consommation l'EB est sous la responsabilité du service Approvisionnement	EB sous responsabilité de l'Approvisionnement avec la validation de l'utilisateur
	Articles systématiques	Besoins exprimés par les utilisateurs au service approvisionnement en période décembre N – Mars N+1 pour l'année N+2. Les articles sont affectés à l'utilisateurs.	EB sous responsabilité des Utilisateurs
	Articles Conditionnels	Déclenchement immédiat de la DA Les articles sont affectés à l'utilisateurs:	


9. Processus achat :

L’ensemble des principes et règles qui régissent le processus achat sont détaillés au niveau du processus PR_ACH_PDP_V1 établi à cet effet.

10. Règles de gestion des stocks :

10.1 Réserve des articles :

- Toutes les sortie magasin doivent être réalisées à base d’une réservation sur OT
- La période de réservation maximale de la PDR est de 3 mois. Néanmoins, il revient à chaque entité de convenir sur la durée à respecter tenant compte des spécifiés de chaque OL.

	 STANDARD	Référence : OPS-MP-011 Edition : 2.0
	APPROVISIONNEMENT ET GESTION DES PIÈCES DE RECHANGE	Date: 21/01/2019 Page 18/21

NB : Les articles qualifiés de critique ne seront pas concernés par les règles cités ci-dessus

10.2 Besoins exceptionnels :

Tout besoin exceptionnel en articles à consommation régulière (sous responsabilité appro) qui dépasse les quantités habituelles paramétrés en Min / Max doit faire l'objet d'une expression de besoin émanant de l'utilisateur concerné.

10.3 Vagues d'assainissement et de qualification annuelles :

- Articles obsolètes et articles actifs :

Les entités approvisionnement et gestion des pièces de rechange communique, à une fréquence annuelle et à la fin de l'inventaire, les liste des articles qui ne sont pas mouvementés sur les 5 dernières années avant de passer en surstock.

- Articles en surstock (excédent) :

Les entités approvisionnement et gestion des pièces de rechange communiquent, à une fréquence annuelle et à la fin de l'inventaire, communiquent les listes des articles en surstock non mouvementés sur 5 ans au groupe avant la liquidation.

11. Inventaire des stocks :



11.1 Objectifs de l'opération :

Au-delà de son caractère légal et obligatoire, l'inventaire physique constitue pour l'entreprise une mesure déterminante pour la sauvegarde de son patrimoine, et la fiabilité de sa comptabilité. Les inventaires physiques portent sur l'ensemble des valeurs observables physiquement au niveau d'une entreprise : Les immobilisations, les stocks, les valeurs disponibles etc.

A cet effet, l'inventaire physique des stocks en termes de pièces de rechange plus particulièrement a pour objectifs de :

- S'assurer de la réalité et de l'exhaustivité des stocks physiques figurant au niveau des comptes de l'OCP
- S'assurer du respect des processus et normes en vigueur pour la gestion des stocks en pièces de rechange
- Identifier les anomalies éventuelles et procéder à leur régularisation au moins une fois par exercice

Le processus d'Inventaire Physique Annuel des Stocks (Ref: PR_FI IP 001) formalise le déroulement des opérations d'inventaire physique de fin d'année de l'ensemble des stocks au cours d'un exercice comptable.

	 STANDARD	Référence : OPS-MP-011 Edition : 2.0
	APPROVISIONNEMENT ET GESTION DES PIÈCES DE RECHANGE	Date: 21/01/2019 Page 19/21

11.2 Préalables en matière d'organisation :

Les prérequis aux opérations d'inventaire physique de fin d'année de l'ensemble des stocks au cours d'un exercice comptable, de manière non exhaustive, se présentent comme suit :


- Les responsables des magasins veillent au rangement préalable et à l'identification des articles en vue de faciliter la prise d'inventaire, accélérer les opérations et éviter le double comptage en s'assurant de :
 - Ordonner et regrouper les articles appartenant à la même famille ;
 - Identifier les stocks à travers des étiquettes comportant les codes articles sur les casiers et les étagères ;
 - Préparer et installer les fiches de signalisation au niveau des rayons de stockage.
- Les stocks en cours de réception doivent être séparés du reste des stocks et distingués par des étiquettes
- Les articles inutilisables ou obsolètes doivent être isolés ;
- Les stocks détenus pour le compte de tiers doivent être identifiés et séparés ;
- Les stocks en consignation doivent être marqués par la mention « à ne pas inventorier – marchandises en consignation » ;
- Les instruments de mesure doivent être étalonnés (balances, compteurs...) ;
- Les bacs de stockage des stocks liquides doivent contenir les références nécessaires pour l'identification du stock inventorié.

12. Liquidation des PDR et des consommables de la maintenance :

L'entité Approvisionnement et gestion des stocks est responsable de déclencher le processus de liquidation des stocks une fois par an à l'issue de l'inventaire physique des stocks, et ce, conformément au processus « ***PR_APP_LIQ001 : Processus Liquidation Des Stocks De Pièces De Rechange Et Des Autres Matières Consommables, 26/10/2016*** » établi à cet effet.

Comme exigé par ce dernier, le besoin de liquidation des Pdr et des consommables de la maintenance émane uniquement de l'entité Approvisionnement et gestion des stocks des pièces de rechanges.

En guise de résumé, le processus liquidation des stocks de Pdr et des consommables de la maintenance se décompose en trois phases, à savoir :

	 STANDARD	Référence : OPS-MP-011 Edition : 2.0
	APPROVISIONNEMENT ET GESTION DES PIECES DE RECHANGE	Date: 21/01/2019 Page 20/21

- **Phase 1 : Proposition de liquidation :**

Consiste à l'identification des articles candidats à la liquidation tels que :

- Les articles non mouvementés sur une durée de plus de 6 ans
- Les articles obsolètes, périmés et inutilisable
- Les articles correspondants à des équipements ou à des installations réformées

A l'issue de cette phase, l'entité approvisionnement et gestion des stocks établit un rapport sur lequel elle propose les articles à liquider accompagnés de recommandation.

- **Phase II : Traitement de la liquidation :**

Consiste à analyser et à traiter la proposition de liquidation et de la faire valider par le directeur du Site. A l'issue de cette phase, l'entité Approvisionnement édite un état définitif des articles à liquider, si éventuellement des transferts au niveau du groupe OCP ont eu lieu, le contrôle puis le valide. Elle transmet ensuite l'état au contrôle technique et au Responsable des moyens généraux de son site pour validation avant de transmettre l'état définitif au Directeur de site pour validation.

- **Phase III : Liquidation des articles :**

Consiste à réaliser les opérations de cession, de vente et de destruction des articles validés en comité de décision. Cette étape a pour objectif de sortir du système les articles liquidés.

A l'issue de cette phase, l'entité approvisionnement et gestion des stocks établit un bon de différence d'inventaire, le soumet au Directeur de Site pour signature puis le transmet au magasin pour procéder sur système à la sortie d'inventaire des articles détruits ou vendus.

	 STANDARD	Référence : OPS-MP-011 Edition : 2.0
	APPROVISIONNEMENT ET GESTION DES PIECES DE RECHANGE	Date: 21/01/2019 Page 21/21

13. Indicateurs de suivi :

13.1 Indicateurs de suivi :

Indicateur	Formule/méthode de calcul	Unité	Fréquence
Taux de rupture	$\frac{\text{Nombre d'articles à stock nul}}{\text{Nombre total des articles}}$	%	Mensuelle
Taux De Rotation Des Stocks	$\frac{\text{Valeur moyenne mensuelle des consommations}}{\text{Valeur stock magasin}}$	%	Mensuelle
Taux de couverture	$\frac{\text{Valeur en stock}}{\text{Valeur de la consommation mensuelle}}$	%	Mensuelle
Valeur de stock	Valeur de stock	MDh	Mensuelle
Valeur stock non mouvementé	Valeur de stocks des Pdr non mouvementées sur 5 ans	MDh	Mensuelle
Valeur stocks Obsolète	Valeur stocks Obsolète	MDh	Mensuelle
Articles en stock < au Min	Nombre d'articles < au Min	Nombre	Mensuelle
Délais global de traitement des besoins	Moyenne des délais de traitement des différentes étapes de la DA à la commande	Jours	Mensuelle
Délai expression du besoin	Moyenne des délais de la phase Expressions des Besoins	Jours	Mensuelle
Délai phase AMI	Moyenne des délais de la phase AMI	Jours	Mensuelle
Délai CGAO	Moyenne des délais de la phase CGAO	Jours	Mensuelle
Délais phase choix technique	Moyenne des délais de la phase choix techniques	Jours	Mensuelle
Délai phase appel d'offre	Moyenne des délais de la phase AO	Jours	Mensuelle
Délais phase CAD	Moyenne des délais de la phase CAD	Jours	Mensuelle
Respect délais des livraisons	Date de livraison réelle – Date du fournisseur sur la commande	Jours	Mensuelle