



GMAO

Gestion de Maintenance Assistée par Ordinateur

Bienvenu et Merci d'avoir choisi Maintform. Vous disposez maintenant d'un logiciel de GMAO qui comprend tous les outils nécessaires pour la gestion de la maintenance dans votre Entreprise ! La documentation Maintform comprend une base complète des informations, allant de l'introduction et la présentation du logiciel à l'explication détaillée avec des images qui vous offrent une connaissance à votre aise et vous aide à trouver plus rapidement les informations appropriées à chaque instant et n'importe où.

Tél. : +212 (0) 522 5169 93

E-mail : contact@datasoftware.info

Site web : www.datasoftware.info

Adresse : 19, Rue 20 Aout , Hay El Houda ; Berrechid, 26100 Maroc

Sommaire

1-Présentation	2
2-Gestion des données techniques	3
3-Machines ou équipements	3
4-Familles	4
5-Ateliers ou localisations	4
6-Pièces de rechange et outillages	4
7-Intervenants, demandeurs et sous-traitants	5
8-Nature interventions, causes de pannes, nature de panne et urgences	5
9-Plan de la maintenance, fréquences et périodes	6
10-Gestion des interventions de la maintenance	6
11-Demande de travail et bon de travail	7-8
12-Planning	9
13-Gestion du stock	10
14-Tableau de bord	11
15-Historique des correctifs et des préventifs	11
16-Indicateurs de la maintenance	11
17-Etat des travaux	12
18-Outils	12
19-Gestion de la base de données	13
20-Gestion des comptes	13
21-Automatiser planning	13

1. Présentation

DATA SOFTWARE est la société spécialisée dans le développement des logiciels de gestion, son but est d'offrir aux entreprises la série ERP : une gamme complète conçue pour répondre aux besoins des gestions : la maintenance GMAO, la production GPAO, le stock GSAO, l'entrepôt WMS et la commerciale.

DATA SOFTWARE est le développeur du logiciel Maintform qui couvre l'ensemble du cycle de gestion de la maintenance, elle peut le personnaliser pour qu'il s'adapte au système de l'entreprise quels que soit ses besoins et ses activités en y ajoutant toutes les fonctionnalités spécifiques et mises à jour complémentaires dans le futur.

Maintform c'est un logiciel de GMAO (gestion de la maintenance assistée par ordinateur) ; il est créé pour piloter la fonction maintenance : Maintenir les équipements dans un état de fonctionnement le plus longtemps possible, le plus facilement possible, au moindre coût de production, et d'assurer la qualité du produit d'une manière efficace et économique.

Maintform c'est une décision qui va vers l'unification des codes des équipements et articles, c-à-d utiliser un système de codage unique pour le même objet pour avoir la même appellation par les différents services de l'entreprise : Achat, Magasin, Production, Vente, Maintenance etc...

Maintform est flexible : Il peut se personnaliser pour qu'il s'adapte au système de maintenance pour toutes les entreprises par son ouverture aux mises à jour dans le futur, il peut s'interfacer avec tous les ERP. Maintform est le fruit de plusieurs années de développement dans la gestion de la maintenance dans plusieurs entreprises.



La fenêtre principale de Maintform

2. Gestion des données techniques

Le menu Fichier ou données techniques regroupe les accès aux données que Maintform peut les utiliser comme source d'informations surtout pour la saisie de bon de travail, le planning et l'historique.

Ci-dessous on va décrire pas à pas ces sous menu

Les boutons de mise à jour pour tous ces éléments de sous menu sont identiques sauf quelques cas exclusifs:

- Nouveau : pour ajouter un nouvel élément et puis cliquer sur ajouter ou fermer avec le clique sur oui pour enregistrer
- Modifier : pour modifier un élément déjà saisi mais contient une erreur il faut le sélectionner et puis le modifier comme l'ajout
- Supprimer : pour supprimer un élément il faut le sélectionner et puis le supprimer
- Aperçu : pour voir un aperçu avant impression et puis vous avez le choix d'imprimer ou non
- Excel : pour exporter les données vers Excel

3. Machines ou équipements

Le parc d'équipements dans l'entreprise est un élément fondamental de la GMAO parce qu'il décrit les moyens de production de l'entreprise, c'est sur lui quel se basent les analyses (historique, coût...), le planning, les interventions curatives et préventives etc...

La gestion des équipements comprend :

- Une définition technique : Codification, description, paramètres de réglages, consignes de sécurité, catalogue, mode opératoire, pièces de rechange, images et outillages...
- Une définition commerciale : Marque, fournisseur, date de mise en service.

La fiche technique comprend l'image de la machine et des dossiers qui renvoient vers des détails : paramètres de réglages, consignes de sécurité, catalogue, mode opératoire, pièces de rechange et outillages.

Pour pouvoir créer une machine, il faut avoir créé précédemment un atelier (localisation) et une famille pour les y affecter. Une machine est repérée par un code unique et identifié par une désignation et ID_GP et N°_GP. Pour affecter une image à une machine cliquer sur le bouton image... et puis la parcourir dans le chemin connu.

Désignation	Code	Section	Référence	Fournisseur	Date d'installa	Paramètres de réglage	Consignes de sécurité	Catalogue	Mode o
Appareil à cylindre	AC-MA-10-1	MA	BUHLER	MDDO 12502	10/05/2010				
Bande 1 CHAR DI	BT-E-7-2	E	LOCAL	BUHLER	01/01/1900				
Bande 2 CHAR DI	BT-E-8-1	E	LOCAL	BUHLER	01/01/1900				
Canal d'aspiration	CA-NA-1-1	NA	MVSH-60	BUHLER	01/01/1900				
Canal d'aspiration	CA-NA-2-5	NA	MVSH-60	BUHLER	01/01/1900				
Canal d'aspiration	CA-NB-1-4	NB	MVSG-100R	BUHLER	01/01/1900				
Canal d'aspiration	CA-NB-2-6	NB	MVSE-100R	BUHLER	01/01/1900				
Climatiseur	CL-D-1-1	D	YORK-18000		01/01/1900				
Climatiseur	CL-D-2-2	D	YORK-18000	BUHLER	01/01/1900				
Climatiseur	CL-D-3-1	D	WESTPOINT	BUHLER	01/01/1900				
Cascade	C-NA-1-6	NA	CASCADE-4	BUHLER	01/01/1900				
Cascade	C-NB-1-6	NB	CASCADE-4	BUHLER	01/01/1900				
Compresseur	CD-D-1-RC	D	ATLAS COP	ATLAS COPC	01/01/1900				
Compresseur	CD-D-2-RC	D	ATLAS COP	ATLAS COPC	01/01/1900				
Cyclone F1	CY-MA-1-2	MA	MGXE-41	BUHLER	01/01/1900				
Cyclone F2	CY-MA-2-2	MA	MGXE-41	BUHLER	01/01/1900				
Cyclone F3	CY-MA-3-2	MA	MGXE-41	BUHLER	01/01/1900				
Cyclone Son	CY-MA-5-2	MA	MGXE-34	BUHLER	01/01/1900				
Cyclone	CY-NA-1-2	NA	MGXD-110	BUHLER	01/01/1900				
Cyclone	CY-R-2-2	R	MGXD-60	BUHLER	01/01/1900				
Cyclone	CY-R-3-2	R	MGXD-60	BUHLER	01/01/1900				
Cyclone	CY-SS-1-4	SS	MGXE-28	BUHLER	01/01/1900				

Code machine: AC-MA-10-1 Désignation: Appareil à cylindres

Référence: MVSH-60 Section: ma

Fournisseur: Buhler Date de mise en service: mercredi 27 octobre 2010

Fiche De Technique

Paramètres de réglage Catalogue

Consignes de sécurité Mode opératoire

Outillages Pièces de rechange

Image

Ajouter Fermer

4. Familles

La famille regroupe un ensemble homogène des machines ou une série des machines complémentaires ou selon le système de codage de famille pour une entreprise.

La gestion des familles comprend un code et une désignation.

La famille est un champ nécessaire pour ajouter une machine sinon l'ajout est impossible.

5. Ateliers ou localisations

Un atelier est un lieu où se regroupement une ou plusieurs machines.

Pour machine, on peut indiquer l'atelier auquel elle appartient, chaque atelier est défini par code et désignation. L'atelier comme la famille est un champ nécessaire pour ajouter une machine sinon l'ajout est impossible.

6. Pièces de rechange et outillages

Les pièces de rechange sont les pièces utilisées dans les interventions pour remplacer les autres rejetées ou épuisées, elles sont identifiées par : Code, désignation, groupe, famille, sous famille, stock et prix de revient. Ces pièces peuvent être ajoutées aux bons des travaux qui enregistrent les quantités et les valeurs lors des interventions.

Maintform peut s'interfacer avec un logiciel de stock non intégré dans ce cas ne peut faire que la lecture de stock et valeur des pièces de rechange et l'impression d'état du stock. Les outillages sont les matériaux utilisés pour la maintenance des équipements.

Les pièces de rechange et les outillages sont spécifiques pour chaque machine, Plusieurs pièces et outillages peuvent être communs à une ou plusieurs machines, ce qui aidera l'intervenant par un seul click de préparer la liste des pièces et outillages utilisés dans une intervention.

On peut affecter les pièces de rechange et les outillages pour une machine si on clique sur détails outillage ou pièces de rechange depuis l'interface machine.

CodePR	Désignation	Famille	Sous_famille	Stock	Prix
E10001Ø:56m	MLLK	E10	001	0	38,85185
E10002Ø:50		E10	002	0	10
E10003Ø:45		E10	003	0	10
E10005Ø:38		E10	005	0	10
E10006Ø:25		E10	006	0	24
E10009Ø:14		E10	009	0	67
E10103TF32		E1	010	0	10
E1013LC125		E1	013	0	54
E10153TF31		E1	015	0	10
E1020LDM40		E1	020	0	56
E2001R940w		E2	001	0	10
E7004B604B		E7	004	0	34

*

7. Intervenants, demandeurs et sous-traitants

Intervenants: Les techniciens qui veillent sur la maintenance et le bon fonctionnement des équipements (mécaniciens, électriciens ...)

Demandeurs : les demandeurs qui envoient les demandes des travaux

Ils sont identifiés par : nom, prénom, matricule, qualification, taux horaire, service, date d'embauche, les cinq premiers champs sont obligatoires pour sinon l'intervenant ne s'ajoutera plus.

La qualification c'est le critère par lequel on distingue demandeur par intervenant qui'ont la qualité demandeur ne sont pas intervenant et qui ont la qualité mécanicien ou électricien sont des intervenants de maintenance.

Les sous-traitants sont les intervenant étrangers ou extérieurs ils sont identifiés comme un fournisseur mais c'est un fournisseur de service.

Matricule	Nom	Prénom	Qualification	Service	Date d'embauche	Taux horaire
d1	Saki	Idriss	Demandeur	Atelier1	01/01/2000	15
d2	Rais	hicham	Demandeur	Atelier2	01/01/1997	16
M1	Hafid	Mohammed	Intervenant	Maintenance	01/01/1999	24
S1	Air diffusion	Reda	Sous traitance		06/05/2003	500

8. Natures d'interventions, causes de pannes, nature de pannes et urgences

Natures d'intervention : toutes les types d'interventions sur une machine (nettoyage, soudage, Changement de pièces ...).

Causes de pannes : les causes de pannes pour une machine (manque de pièces, coupure de courant, absence de l'opérateur...).

Types de pannes : les natures de pannes : mécanique, électrique, hydraulique et autres.

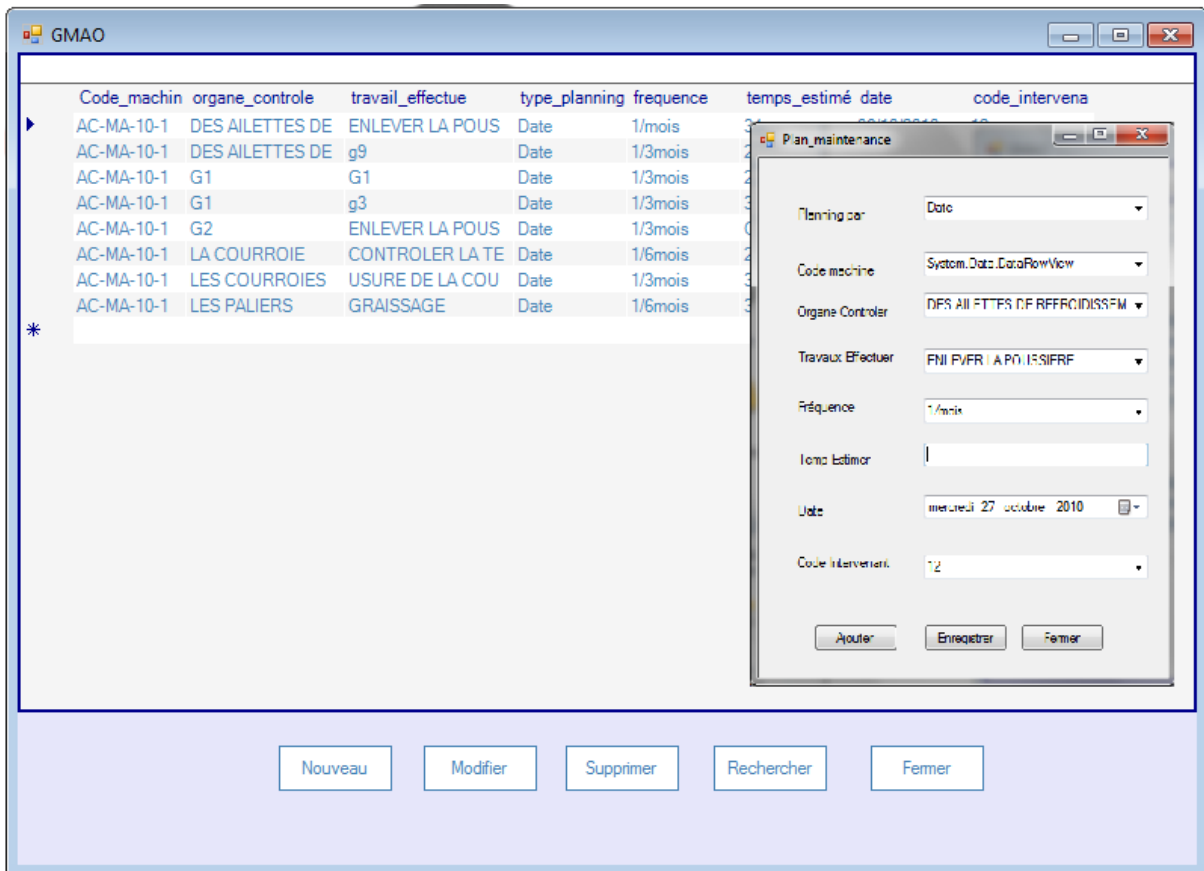
Urgences : les degrés de gravité des pannes selon l'importance de la machine influencent sur la rapidité d'intervention.

Ces données sont très importantes surtout dans la saisie d'un bon de travail des curatives.

9. Plan de la maintenance, fréquences et périodes

Le plan de maintenance: C'est un plan sur lequel déterminé pour une seule fois tous les travaux de la maintenance préventive à effectuer pour chaque organe d'une machine durant une fréquence précisée par date ou par compteur tel que les vérifications, les inspections, le nettoyage, les lubrifications etc....

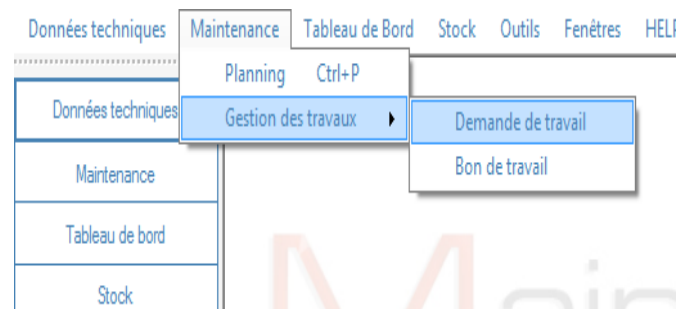
Une fois le plan de maintenance est créé la planification les interventions se programme intelligemment dans le planning pour une période de trois années dans le futur après la saisie du premier travail à faire, mais le cas ici il n'y a que la saisie de la machine et la fréquence et la semaine du mois (la 1 ère ou la 2 eme ...), les organes à contrôler, les travaux à effectuer, la fréquence, le temps estimé, le type de fréquence par compteur ou par date et l'intervenant ne sont pas propre pour cette version.



Les périodes sont le jour le mois l'année et la fréquence c'est la fréquence de la période.

10. Gestion des interventions de la maintenance

Le menu Maintenance contient des données d'écriture (gestion des travaux : bon de travail et demande de travail), ainsi que des données de lecture (le planning, l'état des préventifs)



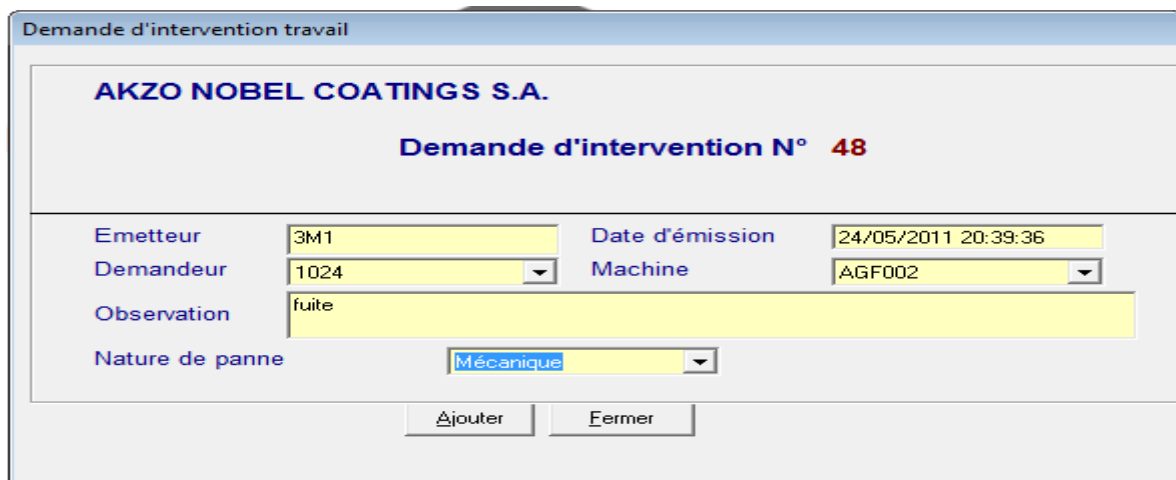
11. Demande de travail et bon de travail

Une des particularités fondamentales de Maintform c'est la rapidité de créer une demande de travail ; lorsqu'un problème sur l'une des machines est apparu, le demandeur peut entrer ce constat directement dans le logiciel à l'aide d'une interface appelée « Demande de travail ». Il suffit de compléter les informations nécessaires :

Demandeur : qui envoie la demande de travail (matricule). **Emetteur :** le nom de l'atelier ou se trouve le constat.

Description de la demande ou observation : la description de la panne ou de la demande de la maintenance curative.

Machine : la machine concernée pour l'envoi de la demande de travail.



Demande d'intervention travail			
AKZO NOBEL COATINGS S.A.			
Demande d'intervention N° 48			
Emetteur	3M1	Date d'émission	24/05/2011 20:39:36
Demandeur	1024	Machine	AGF002
Observation	fuite		
Nature de panne	Mécanique		
Ajouter Fermer			

Après la validation de la saisie avec le clique sur ajouter un message s'affichera : demande de travail envoyée avec succès, et tout ça permet aux demandeurs de soumettre directement leurs demandes dans le système qui mis à jour les états des travaux par le réseau local informant le responsable maintenance des travaux en attente.

Les demandes en attente sont stockées dans une fenêtre omniprésente dans le logiciel. Ces demandes ne seront supprimées qu'après la création et la clôture du bon de travail.

Pour le bon de travail il y a deux types : Bon de travail des curatives et bon de travail des préventives commençant par le bon de travail des curatives : Après l'envoi du demande de travail, le responsable maintenance donne des ordres d'interventions aux intervenants qui vont remplir le fiche d'intervention concernant le travail fait, son exécutant, la nature d'intervention, la cause de panne, l'heure de début et de fin de l'intervention ou bien la durée comme dans cette version, le temps d'arrêt et de démarrage s'il y a un arrêt ou bien en général le temps sans détails. Ces dernières informations seront ajoutées dans le bon de travail des curatives depuis le menu ou la barre des icônes verticale (maintenance).

Pour ajouter un nouveau bon travail sélectionnez une demande de travail : une liste déroulante prépare les demandes envoyés et imprimés et puis continuez la saisie facilement.

La saisie du bon de travail prend en considérations le stock et l'existence des pièces dans le magasin, l'état du bon traité ou encours : traité c-à-d clôturé et le cas échéant pour Encours.

Le bon de travail est alors automatiquement créé dans la base de données, les informations ajoutées à l'historique sont le coeur des analyses. Cette configuration du bon de travail peut être faite plus tard ou immédiatement selon le système interne de la maintenance dans l'entreprise.

Pour que le bon de travail soit créé il faut valider la demande de travail, celle-ci lorsqu'elle sera acceptée, elle sera automatiquement stockée.

A noter que les préventifs ont aussi un bon de travail pour les réaliser, pour ajouter un nouveau bon cliquez sur bon de travail des préventives ou son raccourcis depuis la barre des icônes verticale (maintenance) et puis remplir l'intervenant et la fréquence et le temps d'intervention. la semaine, le mois et l'année seront remplis par défaut par la date actuelle la saisie des curatives doit avoir des demandes des travaux envoyées ais la saisie des préventives doit avoir des planning de la maintenance préventive programmée qu'elle sera expliqué ci-après :

Bon de travail

N° Demande de travail: 32 Date: 25/05/2011

N° Bon de travail: 296423 Description DT: JHK

Code machine: AGF001 Désignation: PR100 Vitesse variable

Ref GP: Famille:

Code PR: Désignation:

Nature d'intervention: P1 Code d'intervenant: 509

Etat: Traité Temps d'arrêt: 2 1 jour

Type de panne: automatique Cause de panne: M

Travail à faire: changement de croix Durée du travail: Heure 1 Min 35

Liste des intervenants

Intervenant	Travail à faire	Tps d'intervention
509	changement de croix	95

Liste des pièces de rechange

Pièce de rechange	Quantité

Contrôle de stock: Oui Non

Saisie non stock: Oui Non

visa

Enregistrer Fermer

Saisie du bon de travail préventif

Date: 25/05/2011 N° Bon de travail: 296441

Semaine: 21 Année: 2011 Mois: 5 Code d'intervenant: 509

Identification machine: AGF001 Désignation: PR100 Vitesse variable

Ref GP: MTN/GP/059 Famille: AGITATEUR FIXE

Fréquence: 12 mois 6 mois 3 mois 2 mois 1 mois 7 jours

Travail à faire: Durée du travail: Heure 2 Min 45

Liste des intervenants

Intervenant	Travail à faire	Tps d'intervention
509		

Supprimer

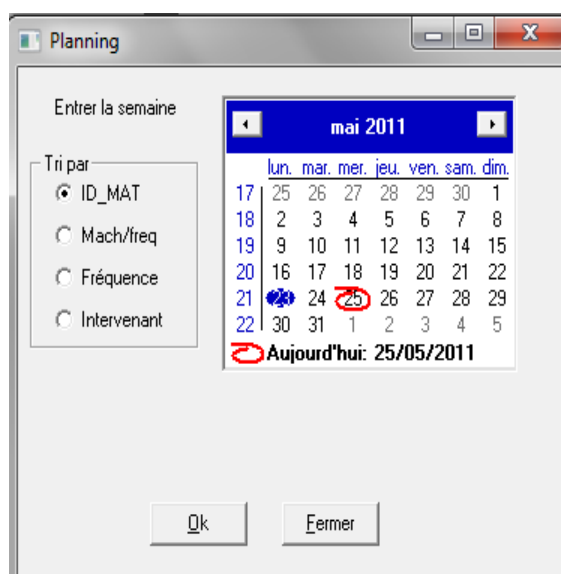
Aperçu Enregistrer Fermer

12.Planning

Pour préparer la saisie des préventive il faut exécuter ce qui suit

Sélectionnez la semaine pour laquelle on veut imprimer les préventives et puis cliquez sur OK et puis imprimez la liste des préventives pour la semaine choisie, le responsable maintenance va remplir la colonne des intervenants et puis la resaisir dans la table avec un clique deux fois et puis imprimer cette fois la liste des préventives triées par opérateur à noter qu'il y a quatre types de tri par machine, par opérateur, par fréquence et par fréquence et machine

Les derniers vont faire leurs interventions avec remplissage des bons des préventives (durée, matricule...).



Opérateur	Référence GP	N° ID	LOC	Fréquence	Date
MTN/GP/060	060	AGF002	3M1	3mois	
MTN/GP/042	042	BAN003	211	3mois	
MTN/GP/009	009	BVC002	3M2	2mois	
MTN/GP/009	009	BVC005	3M3	2mois	
MTN/GP/107	107	CEE011	211	6mois	
MTN/GP/029	029	CFF025	3M2	6mois	
MTN/GP/071	071	CFF050	3M3	3mois	
MTN/GP/071	071	CFF063	3M3	3mois	
MTN/GP/067	067	CFF088	3S1	3mois	
MTN/GP/067	067	CFF094	3S1	6mois	
MTN/GP/064	064	COV007	3M2	1année	
MTN/GP/065	065	COV015	3S1	3mois	
MTN/GP/066	066	CSB013	3S1	3mois	
MTN/GP/066	066	CSB020	3S1	6mois	
MTN/GP/066	066	CSB026	3S1	3mois	
MTN/GP/055	055	DEP003	3M1	2mois	
MTN/GP/055	055	DEP013	3M7	2mois	
MTN/GP/046	046	DIS012	3S1	2mois	
MTN/GP/045	045	DIS021	3M3	6mois	
MTN/GP/100	100	DIS023	3M3	2mois	
MTN/GP/031	031	GRE001	3G9	1semaine	

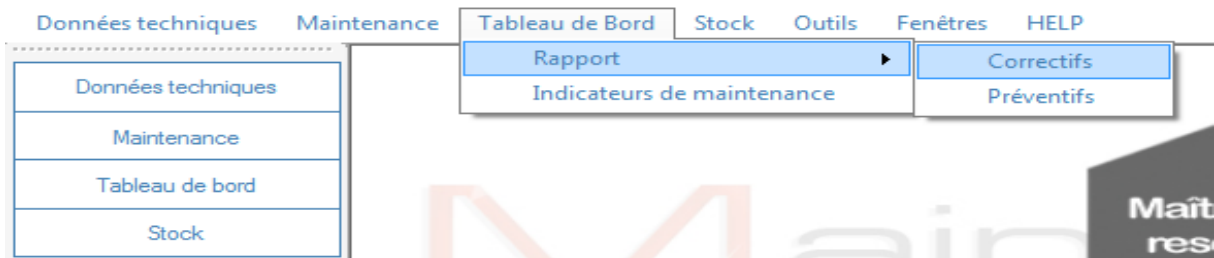
Le planning : C'est un tableau sur lequel sont affichés les travaux programmés de la maintenance préventive à réaliser, il permet de planifier les interventions par date ou par compteur, si le nombre d'heure de travail d'une machine est connu (temps d'ouverture) alors le planning prévoit la date quand le compteur arrivera à sa valeur critique qui permet de faire la maintenance préventive conditionnelle, à noter que le temps d'ouverture n'est pas toujours constant car il se peut que la machine tombe en panne ou bien son temps d'ouverture subira des modifications et sûrement il sera un décalage dans le préventif.

Le planning affiche les travaux réalisés, à réaliser et encours coloriés successivement en vert, en rouge et en jaune au cours d'un exercice avec le nombre d'interventions prévu pour chaque date pour toutes les machines, ces travaux proviennent du plan de la maintenance, un double clic sur le planning renvoie immédiatement une liste détaillée des travaux planifiés.

Il y a deux types de planning : un planning annuel et un planning par période.

14. Tableau de bord

Le menu tableau de bord comprend des résultats et calculs traités et montrés sous forme des tableaux et graphiques



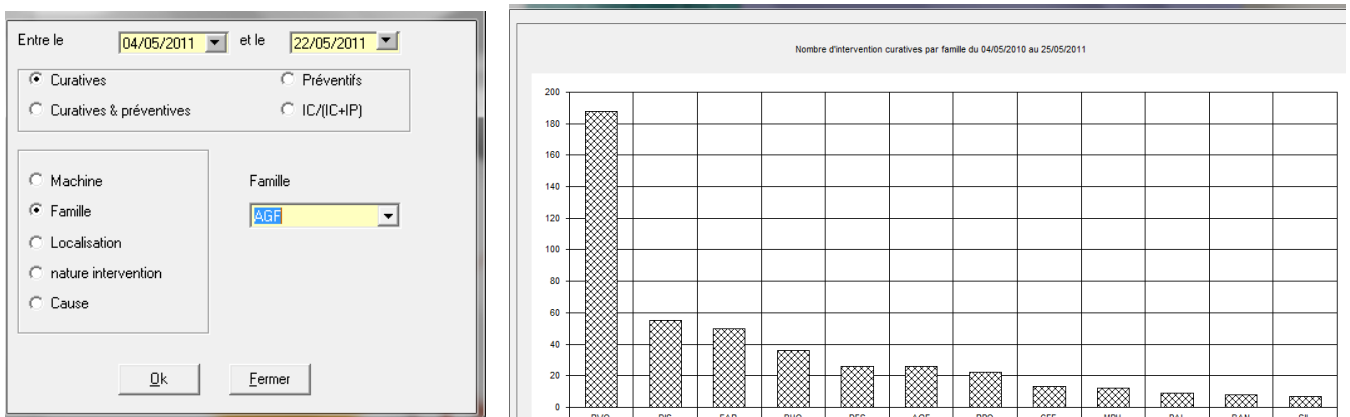
15. Historique des correctifs et des préventifs

Les saisies des bons des travaux sont toutes stockées dans la base de données, l'historique des correctifs sortira toutes les interventions archivées par plusieurs critères détaillés par machine, par intervenant, par type d'intervention, par cause de panne, et par type de panne, ainsi il calcule les temps de réparation et d'arrêt des machines, ainsi que l'historique des préventifs c'est un planning des travaux programmés dans une période, l'historique des préventifs affiche ces travaux par machine, par intervenant.

Pour afficher l'historique cliquer sur le menu ou dans la barre verticale.

16. Indicateurs de la maintenance

Maintform affiche plusieurs indicateurs de maintenance préventives et curatives par machine, famille, Nature d'intervention..., les indicateurs financiers : cout de la maintenance par machine, famille et intervenant et affiche les graphes par nombre et par durée et tout ça dans une période précise



17. Etats des travaux

Une fenêtre en mode réduit toujours active dans le logiciel Maintform affichant les demandes des travaux : Les demandes signalées par les demandeurs des travaux, il y a deux types des travaux : des travaux en rouge qui sont en attente, et des travaux en jaunes qui sont imprimés et en attente de les saisir dans les bons des travaux, les demandes sont toujours stockées elles seront supprimées automatiquement et immédiatement après la clôture des bons des travaux.

Numéro DDT	Date d'émission	Machine	Demandeur	Num B T	Etat	Description
63	25/05/2011 07:45:32	AGF001	1024	296440		?N?
62	25/05/2011 07:27:43	AGF001	1024	296439	Encours	?N?/
61	25/05/2011 07:27:32	AGF001	1024	296438		BN?N
60	25/05/2011 07:27:17	AGF001	1024	296437		B?JN
59	25/05/2011 07:25:40	AGF001	1024	296436		.N./
58	25/05/2011 07:25:24	AGF001	1024	296435		VHVBJ
57	25/05/2011 07:25:11	AGF001	1024	296434		VN?N
55	25/05/2011 07:21:12	AGF001	1024	296433		BN?
53	25/05/2011 07:19:22	AGF001	1024	296432		N?
52	25/05/2011 07:15:23	AGF001	1024			?N.??
51	25/05/2011 07:10:12	AGF001	1024	296431		?BJN?
49	24/05/2011 20:44:51	AGF002	1024	296430		fuite
46	22/05/2011 10:39:39	AGF001	1024			NB?
44	20/05/2011 22:16:02	AGF001	1024			BGJKL
42	20/05/2011 21:00:49	AGF001	1024	296429		.N.??
41	20/05/2011 21:00:34	AGF001	1024	296428		?BN?N
39	19/05/2011 22:23:47	AGF001	1024	296427		KNK?
38	19/05/2011 22:23:36	AGF001	1024	296426		KHJKL
36	19/05/2011 22:20:30	AGF001	1024	296425		?LM
34	19/05/2011 22:19:50	AGF001	1024	296424		?/S
32	19/05/2011 22:03:10	AGF001	1024	296423	Encours	JHK

18. Outils



Le menu outils comporte des outils pour gestion de la base de données comme le compactage et la réparation ainsi la gestion des comptes utilisateurs et automatisation de planning.

19. Gestion de la base de données

Dans le menu gestion de la base de données il y a deux sous menu :


-Compacter la base de données : L'écriture et les mises à jour dans la base de données :(les créations, les suppressions et les modifications) augmente la taille de la base de données dans le disque dur ce qui agit sur la rapidité de traitement des données c'est pour ça il est conseillé de la compacter de temps en temps. Le compactage nécessite la fermeture du Maintform ainsi la déconnexion de tous les utilisateurs connectés à la base de données.

-Réparer la base de données : Il se peut arriver une coupure de courant ou un redémarrage sans préavis de l'ordinateur en travaillant avec la base de données et cela augmente la probabilité que la base de données subira des dégâts inattendus, et pour cela il faut réparer la base de données, mais pour votre sécurité, nous conseillons toujours de faire une sauvegarde des données pour éviter des telles situations.

20. Gestion des comptes

Pour un plus de sécurité de responsabilité, et comme tous les logiciels qui fonctionnent sur le réseau, il faut se connecter pour travailler dans Maintform, l'administrateur lui seul qui a la permission de créer des comptes utilisateurs (demandeurs, lecteurs et intervenants), ainsi chaque utilisateur à la permission de modifier son compte (mot de passe).

Pour ajouter un compte : menu outils, gestion des comptes, nouveau compte une fenêtre comme ci-dessous s'affiche pour entrer les informations de connexion



A noter que les sessions des utilisateurs peuvent s'ouvrir depuis n'importe quel ordinateur, et chaque session à un niveau d'accès au Maintform (demandeur ou lecteur ou accès complet).

21. Automatiser planning

On a dit ci-dessus qu'un nouvel plan de maintenance planifie les plannings de trois années mais après on ne peut pas ajouter un nouveau plan de maintenance après la troisième année car il existe dans la solution c'est cliquer sur automatiser le planning pour mise à jour automatique des plannings