

WinGST RISPONDE A TUTTE LE NECESSITA' DI GESTIONE DEL MAGAZZINO PER LA PRODUZIONE DI SCHEDE E COMPONENTI ELETTRONICI.

È un prodotto consolidato e collaudato che beneficia delle conoscenze acquisite sul campo con le aziende che ogni giorno usano i prodotti Neido.Com. La procedura offre numerosi vantaggi legati alla semplicità dell'interfaccia e all'immediata fruibilità da parte dell'utenza.

Sono previsti diversi livelli di abilitazione tramite i quali si differenzia l'accesso degli utenti ai vari moduli.

Tutti i moduli hanno il loro specifico set di reports disponibili anche in formato Acrobat/PDF e MS/Excel.



MAGAZZINO

La gestione del magazzino costituisce uno dei pilastri su cui si basano un buon numero di procedure aziendali (produzione, vendita, acquisti, distinta base ecc..).

La struttura di base del modulo Magazzino è progettata per essere potente e flessibile nella parametrizzazione delle tabelle ad essa correlata. E' suddivisa in categorie numerate da 000 a 999 e composta da un archivio anagrafico codificato per articoli, fornitori e clienti. Per ogni codice articolo è possibile inserire i riferimenti ai P/N dei produttori.

Per il Carico e lo Scarico il sistema è preconfigurato con le principali causali e permette anche la definizione libera delle causali di magazzino con il relativo template dei campi da gestire e le fasi di aggiornamento globale.

Inoltre è possibile generare in automatico DDT verso clienti o fornitori.

QUANTITA' A MAGAZZINO			
DATA	INIZIALE	CARICO	SCARICO
15/06/1995	741,00	0,00	12,00
TOTALE	741,00	0,00	12,00

DISTINTA BASE

Con la distinta base si definisce la composizione del prodotto finito e dei semilavorati; consente di avere strumenti per analizzare queste informazioni in modo dettagliato.

La Distinta Base di **WinGST** è strutturata ad albero senza limiti di livello ed è possibile inserire diverse informazioni codificate oppure un record descrittivo.

La procedura permette di importare ed esportare automaticamente le distinte in formato MS/Excel.

PRODUZIONE

Il sistema è dotato di un archivio commesse che fa riferimento ai materiali codificati.

Cuore del modulo è la "PROCEDURA DI LANCIO IN PRODUZIONE" che esegue le fasi necessarie alla elaborazione delle commesse.

Dopo l'elaborazione l'archivio "IMPEGNI SU COMMESSA" contiene tutti i records impegni necessari a soddisfare la commessa.

L'elaborazione del **REPORT CARENZE** è uno dei punti nodali in quanto permette di ordinare il materiale ai fornitori considerando i vari incroci tra giacenze di magazzino, ordini a fornitore e impegni di magazzino.

L'Ufficio Produzione può decidere di effettuare il "PAGAMENTO" (ovvero lo scarico automatico) da magazzino a produzione. Questa operazione genera le **ETICHETTE DI PRELIEVO** e i corrispondenti movimenti di scarico magazzino.

Articolo	Quantità	Data	Causale
1155	3		
GENERATORE PER SALDATURA 1155			
1155	1		
CAPRELLI PER SISTEMI MIG 116			
116	15		
CAPRELLI PER SALDATRICI CEL-265 FE-320			
116	1		
CAPRELLI PER SALDATRICI CEL-265 AMPERE 350			
116	40		
E PLUS			
SALDATRICE INVERTER S-100			
116	0		
SALDATRICE INVERTER S-100			
116	0		
ESPOSITORE			
ESPOSITORE A COLONNA per SALDATRICI "WELLMAR"			
116	0		
GENERATORE PER SALDATURA HD 116 S			
116	1		
KAS-8198-910			
GENERATORE VF 810-S			
116	1		
KAS-8198-910			
GENERATORE VF 810-S			
116	1		
KAS-8198-910			
SALDATRICE INVERTER MODELLO K-120			
116	1		
KAS-8198-910			

ORDINI A FORNITORE

L'ordine è generato come documento PDF ed inviato al fornitore per e-mail o fax; le descrizioni e le codifiche specifiche del fornitore stesso sono agganciate dalla procedura automaticamente.

In base alle giacenze di magazzino, agli ordini in corso ed agli impegni originati dalla produzione, il sistema emette una **PROPOSTA DI ACQUISTO** che potrà essere editata dall'Ufficio Acquisti per generare automaticamente gli ordini. Il documento di **PROPOSTA DI ACQUISTO** è uno dei punti di forza del sistema in quanto semplifica considerevolmente il recupero ed il confronto delle informazioni.

TEMPI DI LAVORAZIONE

La procedura permette di inserire i riferimenti dei tempi lavorati per singola commessa.

Il sistema consente la definizione di un numero a piacere di **FASI** e **SOTTOFASI**, organizzate secondo un codice di 2+2 caratteri. Le fasi possono essere inserite, modificate e cancellate.

Per ogni commessa inserita in "ARCHIVIO PIANI DI LAVORO" è possibile definire la distinta di lavorazione o piano di lavoro con i dati necessari.

Per ogni foglio di lavoro presente in "ARCHIVIO LAVORI EFFETTUATI" è possibile inserire le informazioni riguardanti la data di inizio e fine lavorazione, il tempo lavorato ed il codice operatore.