



# GigaEntrepôt



## ☞ LA GESTION INFORMATISEE DE VOS ENTREPOTS.

Un nouveau concept d'informatisation des phases de stockage et de déstockage des entrepôts est enfin une réalité! **GigaEntrepôt** gère les stocks de plusieurs entrepôts d'une façon quantitative et géographique. Pour cela, chaque entrepôt est divisé en rangées de racks sur plusieurs niveaux, ce qui donne x emplacements. Un emplacement correspond aux dimensions d'une palette d'un article donné. Le mode de stockage retenue est le *FIFO* (First In, First Out), cependant afin d'optimiser la phase de stockage et de déstockage (temps, déplacement, hauteur etc...) une pondération prioritaire est possible par emplacement et par famille d'articles. Toute la gestion du stock, est faite en temps réel, hormis la saisie de l'inventaire pouvant être faite sur un terminal portable relié à un pistolet à balayage laser.

## ☞ LE DEROULEMENT D'UNE ENTREE EN STOCK:



- ◆ Les palettes sont à l'entrée de l'entrepôt.
- ◆ L'opérateur indique par palette, le nombre de colis et le poids total et par article contenu sur la palette (5 maxi), l'un des cinq codes article et la quantité .
- ◆ Au cas où un article est inexistant, l'opérateur peut le créer sans sortir du travail en cours.
- ◆ L'ordinateur propose par palette l'emplacement qu'il lui semble le mieux convenir. (D'après la priorité des emplacements libres et suivant la famille de l'article en plus grand nombre sur la palette.)
- ◆ Par palette, l'opérateur confirme le choix de l'ordinateur. Dans le cas contraire l'ordinateur propose les possibilités suivantes et laisse à l'opérateur la saisie éventuelle de son emplacement. (S'il est libre).
- ◆ Après le choix définitif d'un emplacement, l'ordinateur imprime une étiquette par palette contenant le n° d'emplacement et son code-barres, le nombre de colis et le poids total, et par article présent sur la même palette, le code article et son code-barres, le libellé article, la quantité d'article, la date et l'heure système.
- ◆ Les étiquettes sont apposées sur les palettes, qui rentrent en stock suivant leur emplacement respectif. (Afin d'optimiser la concentration géographique au moment du stockage, l'opérateur aura eu soin de présenter à l'ordinateur, les palettes par articles et/ou famille d'articles).
- ◆ Après le choix définitif du ou des emplacements pour tous les articles à entrer, l'ordinateur imprime un bon d'entrée où sont indiqués les n° d'emplacement, les codes article, les libellés article, les quantités d'article, la date et l'heure système.
- ◆ Pourvu de ce bon d'entrée, le magasinier entrepose les palettes aux endroits indiqués.

## ☞ LE DEROULEMENT D'UNE SORTIE DE STOCK:

- ◆ L'opérateur indique l'article et la quantité désirés.
- ◆ L'ordinateur propose alors le ou les emplacements qu'il lui semble le mieux convenir. D'après la date de stockage, la quantité à déstocker (le moins de palette possible pour optimiser le nombre de manutention), et la priorité.
- ◆ Par emplacement, l'opérateur confirme le choix de l'ordinateur. Dans le cas contraire l'ordinateur propose les possibilités suivantes et laisse à l'opérateur de faire son choix sur la liste.
- ◆ Après le choix définitif du ou des emplacements pour tous les articles à sortir, l'ordinateur imprime un bon de sortie où sont indiqués les n° d'emplacement, les codes article, les libellés article, les quantités d'article, la date et l'heure système.
- ◆ Pourvu de ce bon de sortie, le magasinier sort les palettes des endroits indiqués.
- ◆ A la sortie, les étiquettes apposées au moment de l'entrée en stock, sont lues par le pistolet laser. Les emplacements respectifs sont alors libérés, et les quantités sont mises à jour.



## ☞ LES FONCTIONNALITES DU LOGICIEL:

- ◆ Création, modification, annulation de l'ensemble des fichiers: « Paramètres systèmes », « Entrepôts », « Emplacements », « Familles », « Articles », « Entrés/Sorties », « Fournisseurs », et « Clients ».
- ◆ Interrogation à l'écran des emplacements par code emplacement, par article et date d'entrée, par article et quantité, et par volume.
- ◆ Sortie imprimée du taux d'occupation d'un entrepôt avec détail éventuel par famille d'article et/ou article avec possibilité de borner par date afin d'obtenir le nombre moyen de palettes stockées sur une période donnée.
- ◆ Sortie imprimée de tous les emplacements avec ce qu'ils contiennent. (Possibilité de sélectionner un rack, un niveau etc.).
- ◆ Sortie imprimée des étiquettes d'emplacement à volonté.
- ◆ Sortie imprimée du stock par famille détaillée au choix par article.

- ◆ Sortie imprimée de l'historique des cumuls des entrées/sorties par famille détaillée au choix par article sur l'année en cours.
- ◆ Sortie imprimée des 20 derniers mouvements par article.
- ◆ Sortie imprimée du journal des entrées et des sorties.
- ◆ Annulation du journal des entrées/sorties.
- ◆ Module de mise à jour de fin de mois/ fin d'année.
- ◆ Sauvegarde, reconstruction des index après un incident électrique, et restauration des fichiers intégrés.
- ◆ Module de vérification de cohérence de l'ensemble des liens unissant les différents fichiers.

### LES CARACTERISTIQUES TECHNIQUES:



- ◆ 96 entrepôts maximum.
- ◆ 72 familles d'articles maximum.
- ◆ 5 articles panachés par emplacement maximum.
- ◆ Nombre d'emplacements, d'articles, de clients, de fournisseurs, d'entrées/sorties est illimité.
- ◆ Code emplacement composé d'un n° de travée (1a/n), n° de niveau (2a/n) et d'un n° d'ordre.
- ◆ Tous les cumuls sont mémorisés sur 24 mois.
- ◆ 5 clefs d'accès par articles: 2 codes internes (15a/n), 1 code fournisseur (5+20a/n), 1 libellé article (35 a/n), et un code famille (5a/n).

### LA CONFIGURATION NECESSAIRE

- ◆ Tout PC pourvu de Windows version XP ou supérieure.
- ◆ Une imprimante compatible « Proprinter » est nécessaire pour l'impression des codes barres. Une imprimante laser est conseillée pour la vitesse et la qualité des impressions.
- ◆ Toujours pour des raisons de simplicité et de rendement, les codes-barres sont omniprésents, et sont gérés par un pistolet à balayage laser connecté à l'ordinateur pour la gestion courante, et connecté à un terminal portable autonome pour les recherches et inventaires.
- ◆ Les pistolets à balayage laser permettent la saisie de codes à barres sur des objets divers qu'ils soient immobiles ou en mouvement, jusqu'à 33 centimètres de distance. (Code-barres de 1,4 cm). Le terminal portable permet de se déplacer dans tout l'entrepôt, pour des traitements en temps différé.

### LES EXTENSIONS POSSIBLES:

- ◆ Saisie différée d'inventaire depuis un terminal portable avec tests de cohérence.
- ◆ Une gestion des prix, présence des zones nécessaires dans les fichiers.
- ◆ Gestion du niveau 0 ou « Picking ». Le niveau 0 (correspondant souvent au plancher), est réservé au détail, c'est à dire aux palettes incomplètes.
- ◆ Sortie imprimée en mode graphique de l'entrepôt avec l'occupation.
- ◆ Simulation d'entrée/sortie.
- ◆ Gestion commerciale clients/fournisseurs, facturation, liaison comptable.
- ◆ Liens « gros système » avec conversion automatique EBCDIC - ASCII.
- ◆ Gestion de la souris dans toute l'application.
- ◆ Gestion des « collisions », pour une utilisation en mode multipostes. (Réseau).



### LES SERVICES SUPPLEMENTAIRES PROPOSES.

- ◆ Installation, paramétrage, formation.
- ◆ Contrat d'assistance annuel téléphonique et/ou sur site sous 24 heures ouvrées en région parisienne.
- ◆ Les extensions et développements spécifiques suivant devis préalable.

**MicroMatique** 

5 Résidence Bel Air  
77410 Villevaudé - FRANCE  
Téléphone 01 64 77 68 17  
Site : [www.micromatique.com](http://www.micromatique.com)  
S.A.R.L au capital de 7 775 €  
R.C.S. Meaux B 330 528 167  
SIRET 330 528 167 00050 - APE n° 722C  
Organisme de formation n°11770123077