



YAZILIM VALİDASYONU

2026

1. GİRİŞ

1.1 Başlık

ÜTAKSİS Yazılım Validasyonu

1.2 Kapsanan Ürünler

ÜTAKSİS Ürünleri

1.3 Valide Edilen Süreç

Kalite Yönetim Sistemi

1.4 Valide Edilen Ekipmanlar

ÜTAKSİS yazılım programı

1.5 Tanımlar

IQ (Installation Qualification): Kurulum yeterliliği

OQ (Operational Qualification): İşletim Yeterliliği

PQ (Performance Qualification): Performans yeterliliği

2. AMAÇ

Üretim süreçlerinin hammadde girişinden, nihai tüketiciye kadar olan operasyonların izlenebilirlik kapsamında takip etmeyi amaçlayan ÜTAKSİS (Üretim Takip Sistemi) otomasyon programının her seferinde aynı başarıyı gösterdiğinin doğrulanmasıdır.

ÜTAKSİS Yazılım Teknolojileri A.Ş.'nin ortaya koymuş olduğu ÜTAKSİS (Üretim Takip Sistemi) programının PQ (Performance Qualification = Performans Yeterliliği) çalışmaları gerçekleştirilmekte ve raporlanmaktadır. Bu çalışma ile amaçlanan ÜTAKSİS programının validasyon dokümantasyonuna IQ (Installation Qualification = Kurulum Yeterliliği) ve OQ (Operational Qualification = İşletim Yeterliliği) çalışmalarının da eklenmesi ile validasyon çalışması ve dokümantasyonunun GHTF / SG3 / N99-

10:2004 (Edition 2) kılavuzunda belirtilen düzenlemelere uyumlu hale getirilmesinin sağlanmasıdır.

Bu validasyonda ÜTAKSİS programının sadece kullanımda olan bölümleri valide edilmiştir. Yeni modüllerin aktif edilmesi ile bu validasyon tekrarlanacaktır.

3. REFERANS DÖKÜMANLAR

- ÜTAKSİS-V04 ÜTAKSİS Kullanma Kılavuzu
- GHTF / SG3 / N99-10:2004 (Edition 2)

4. VALİDASYON PLANI

Kalite Yönetim Sisteminde kullanılan ÜTAKSİS Yazılım Programının kurulum, işletim ve performansının valide edilmesi için IQ, OQ, PQ sistematigi kullanılmıştır. Sistemik kullanımından GHTF/SG3/N99-10:2004(Edition2) kılavuz dokümanından yararlanılmıştır.

4.1 Kurulum Yeterliliği (IQ):

IQ, ÜTAKSİS yazılım program kurulumunun kalite yönetim sistemi için uygun yeterlilikte olduğunu gösteren çalışmadır. Ütaksis programında bulunan tüm menülerin anlatıldığı alanlar bu kapsamda olacaktır.

4.2 İşletme Yeterliliği (OQ):

OQ, ÜTAKSİS programının uygulama esaslarının kalite yönetim sistemi için uygun olduğunu gösteren çalışmadır.

4.3 Performans Yeterliliği (PQ):

PQ, ÜTAKSİS programında modüllerin amaçlanmış performans sonucunu elde edebilmek için tekrar edebilir ve tekrar üretilebilir çıktılar verebildiğini gösteren çalışmadır.

4.4 Çalışmanın Şekli:

Kurulum Yeterlilik (IQ) gereksinimleri tanımlamak için ÜTAKSİS yazılım programının kurulması şeklinde olacaktır.

Operasyonel Yeterliliği (OQ) ÜTAKSİS programındaki modüllerin oluşturulması, çalışması ve kayıtlarının tutulması şeklinde olacaktır.

Performans Yeterliliği (PQ) son yapılan test raporları kullanılarak gerçekleştirilecektir. Bunlara müteakip kabul limitleri belirlenecek ve bundan sonraki uygulamalarda kullanılabilir olması için sistemde tanımlanacaktır.

4.5 Yeniden Validasyon (Revalidasyon)

Aşağıda sayılan durumların oluşması durumunda bu protokol ve rapor yenilenecektir:

- Modüllere yeni fonksiyon eklenerek güncelleme yapılması,
- Yeni modül eklenerek güncelleme yapılması,

4.6 Uygulanacak Testler ve Kabul Edilebilirlik Limitleri:

ÜTAKSİS yazılım programında yer alan modüllerin her seferinde doğru çalışıp çalışmadığını test etmek amacıyla kontroller uygulanacaktır. Modüllerdeki fonksiyonların çalışmasıyla oluşan kayıtların hem ekran görüntüleri hem de manuel olarak temin dillecek ve birbiriyle karşılaştırılacaktır, birbirleriyle tutarlı olmaları durumunda yazılım valide edilmiş olacaktır.

5. KURULUM YETERLİLİĞİ

5.1 Kurulum

ÜTAKSİS Yazılım programı özellikleri:

Veritabanı Tipi : Microsoft SQL Server

Geliştirici Program : Microsoft Visual Studio

Yazılım Dili : C#

Program Dilleri: Türkçe

Çalışma Platformu: Web Tabanlı

Çalışma Tarayıcıları: Microsoft Internet Explorer, Microsoft Edge, Google Chrome, Safari, Firefox, Opera vb (tüm tarayıcılarda çalışmaktadır)

Uzaktan Çalışma Tipi: Client

Kullanıcı Kısıtlaması: Var

Çoklu Oturum Desteği: Var

Dışarıya Veri Aktarımı: PDF, XLM, XLS, TXT, HTML, RTF, MHT

Mobil Uyumluluk: Var

Log Kayıtları: Var

Otomatik Yedekleme: Var

Geliştirilebilirlik: Geliştirmeye Açık Özel Paket Yazılım

Yazılımı Gerçekleştiren Firma: ÜTAKSİS Yazılım Teknolojileri A.Ş.

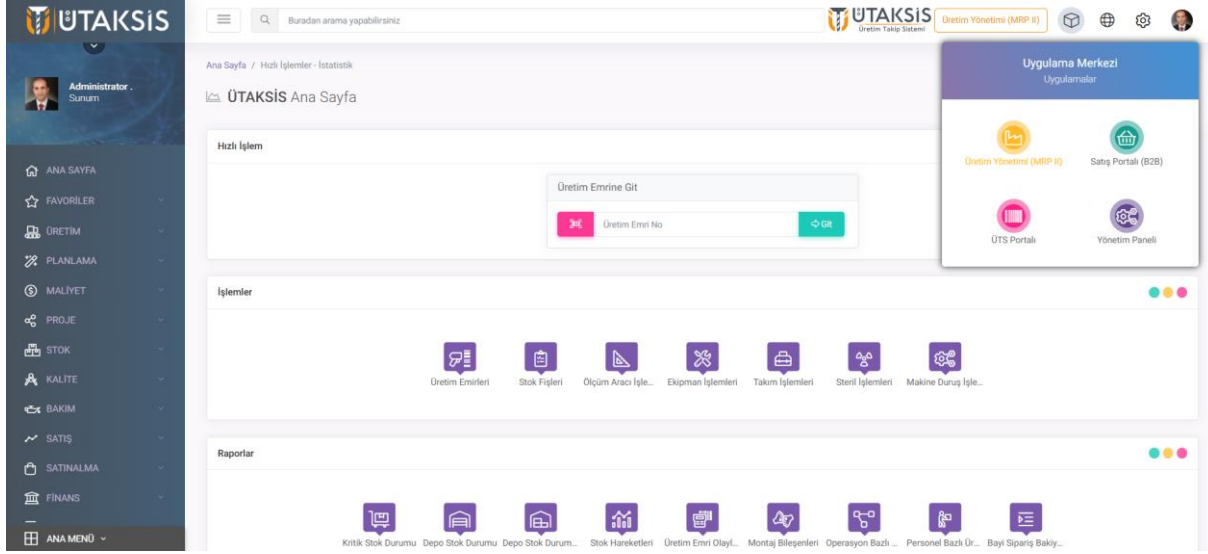
Adres:Çiğdem Mah. 1552 Sok. No:1 Kat:3 İç Kapı No:22 Çankaya/ANKARA–
TÜRKİYE

5.2 Kurulum Yeterliliği Sonuçları (IQ):

Yukarıda tanımlanmış kriterlere göre ÜTAKSİS yazılım programının kurulumu gerçekleştirilmiş ve kurulum yeterliliği onaylanmıştır.

6. UYGULAMA MERKEZİ

Ütaksis, firmaların ihtiyaçlarına göre yapılandırılabilen modüler bir sistemdir. Uygulama Merkezi, sistemin fonksiyonel bölümlerini temsil eder. Her modül belirli bir iş sürecine odaklanır ve kullanıcıya yalnızca ihtiyacı olan modüller atanarak sade, işlevsel ve verimli bir kullanım sağlanır.



Resim 1

7. ÜRETİM YÖNETİMİ (MRP II)

Bu modül, üretim planlama sistemlerinin ötesine geçerek MRP II (Manufacturing Resource Planning) yaklaşımıyla işletmenin üretim süreçlerini kaynak bazlı olarak planlar, izler ve optimize eder.

7.1 TANIMLAR

7.1.1 Stok Kartı Tanımları

7.1.2 Stok Kartları


Firma bünyesinde üretimi yapılan mamül veya yarı mamül olarak tanımlanan, ayrıca üretimi doğrudan veya dolaylı etkileyen bütün ürünlerin tanımlandığı alandır. Bu alanda ürünlerin ayırımı **Stok Tipi**'ne göre yapılmaktadır.

Ana Sayfa / Stok Kartları / Yeni

Yeni Stok Kartı Keydet

Stok Kodu *	SK-0001	+	Stok Adı			
Stok Grubu *	Stok Grubu	▼	Grup Adı			
Sınıf Kodu	Sınıflar	▼	Sınıf Adı	Varyant Grupları		
Marka Kodu	Markalar	▼	Rota Adı	Raf Ömrü	Süre Birimleri	
Stok Tipi *	Stok Tipleri	▼	Takip Tipleri	Stok Birimleri	Üretim Adeti	
Doküman Tipi	Doküman Tipleri	▼	Seç	Gözet	Barkod Tipleri	Barkod
Firma Kodu	Firma	▼	Firma Adı	Ürün Kodu		
Harici Ürün Kodu	Harici Ürün Kodu		Harici Ürün Açıklaması			

- Sipariş İzni
- Dışardan
- Bedelsiz
- Varyantlı
- Raf Ömrü
- Üretimde Kullanılabilir
- Şahit Numune



Resim 2

- **Stok Kodu:** Ürünün sistem içerisindeki benzersiz tanımlayıcı kodudur. Manuel girilebildiği gibi “+” butonu ile otomatik kod oluşturulabilir. Zorunlu alandır.
- **Stok Adı:** Ürünün açık ve anlaşılır adının tanımlandığı alandır.
- **Stok Grubu:** Ürünlerin belirli gruplar altında sınıflandırılmasını sağlar. Bu sayede raporlama ve filtreleme işlemleri kolaylaştırılır.
- **Sınıf Kodu:** Özellikle tıbbi cihazlar için MDR kapsamında ürün sınıflandırmasının yapıldığı alandır.
- **Marka Kodu:** Ürünün ait olduğu markanın seçildiği ve marka bazlı takip yapılmasını sağlayan alandır.
- **Stok Tipi:** Ürünün sistem içerisindeki türünü belirler (Mamül, Yarı Mamül, Hammade vb.). Bu seçim, ürünün sistemdeki davranışlarını doğrudan etkiler.
- **Takip Tipleri:** Ürünlerin izlenebilirliğini sağlamak amacıyla kullanılan yöntemlerin seçildiği alandır (Seri No, Lot No vb.).
- **Stok Birimleri:** Ürünün işlem göreceği ölçü biriminin belirlendiği alandır.
- **Üretim Adeti:** Üretim emirlerinde varsayılan olarak gelecek üretim miktarının tanımlandığı alandır.

- **Doküman Tipi:** Ürüne ait teknik resim, kullanım kılavuzu vb. dokümanların türünün belirlendiği alandır.
- **Barkod Tipleri ve Barkod:** Ürüne ait barkod türü ve barkod numarasının tanımlandığı alanlardır.
- **Firma Kodu:** Ürünün ilişkili olduğu tedarikçi, üretici veya hizmet sağlayıcı firmanın seçildiği alandır.
- **Ürün Kodu:** Stok kodundan bağımsız olarak, ürünün alternatif tanımlayıcı kodudur.
- **Harici Ürün Kodu / Açıklaması:** Dış sistemlerle entegrasyon veya müşteri bazlı tanımlamalar için kullanılan alanlardır.

Seçim ve Özellik Alanları:

Ekranın sağ tarafında yer alan seçim kutuları ile ürünün operasyonel özellikleri belirlenmektedir:

- **Sipariş İzni:** Ürünün sipariş modülünde kullanılabilmesini sağlar.
- **Dışarıdan:** Ürünün dış tedarik ile temin edildiğini belirtir.
- **Bedelsiz:** Ürünün bedelsiz işlem görebileceğini ifade eder.
- **Varyantlı:** Ürünün varyantlı yapı ile kullanılacağını belirtir.
- **Raf Ömrü:** Ürün için raf ömrü takibi yapılmasını sağlar.
- **Üretimde Kullanılabilir:** Ürünün üretim süreçlerinde kullanılabileceğini belirler.
- **Şahit Numune:** Üretim sırasında şahit numune alınmasına olanak tanır.

Stok Tipi, tanımlanan stok kartının sistem içerisindeki kullanım amacını ve davranışlarını belirleyen en temel parametrelerden biridir. Seçilen stok tipi, ürünün üretim, stok, kalite ve finans süreçlerindeki işleyişini doğrudan etkiler.

Mamül: Üretim süreci tamamlanmış ve satışa hazır hale gelen ürünleri ifade eder.

Yarı Mamül: Nihai ürüne dönüşmeden önce üretim sürecinde ara ürün olarak kullanılan bileşenlerdir.

Ham Maddeler: Üretimde kullanılan temel girdileri ifade eder.

Sarf Malzemeler: Üretim sürecinde tüketilen ve genellikle ürünün bir parçası olan malzemelerdir (örn. ambalaj vb.).

Ölçüm Araçları: Üretim ve kalite süreçlerinde ölçüm yapmak amacıyla kullanılan cihazlardır.

Ekipmanlar: Üretim sürecinde kullanılan yardımcı makine ve ekipmanlardır.

Takımlar: CNC, enjeksiyon vb. üretim süreçlerinde kullanılan kesici, delici ve işleyici takımlardır.

Tamir Bakım: Makine ve ekipmanların bakım ve onarım süreçlerinde kullanılan veya bu süreçleri ifade eden tanımlardır.

Ticari Mal: Üretime tabi tutulmadan doğrudan alınıp satılan ürünlerdir.

Demirbaşlar: İşletmenin faaliyetlerini sürdürebilmesi için kullanılan sabit varlıklardır.

Endirekt Malzemeler: Üretimde doğrudan ürüne dahil olmayan ancak sürece katkı sağlayan malzemelerdir.

Kalıplar: Üretimde belirli formların oluşturulmasını sağlayan araçlardır.

Klişeler: Baskı süreçlerinde kullanılan kalıp yüzeylerdir.

Bıçaklar: Endüstriyel kesim ve şekillendirme işlemlerinde kullanılan ekipmanlardır.

Tüketim Malzemeleri: Üretim veya operasyon süreçlerinde sürekli tüketilen yardımcı malzemelerdir.

Ambalaj Malzemeleri: Ürünlerin paketlenmesi ve korunması amacıyla kullanılan malzemelerdir.

İşletme Malzemeleri: İşletme faaliyetlerinin devamlılığı için kullanılan genel malzemelerdir.

Yardımcı Malzemeler: Üretim sürecine dolaylı katkı sağlayan destekleyici malzemelerdir.

Yardımcı Sarf Malzemeler: Sarf malzeme grubunda yer alan ancak destekleyici rol üstlenen malzemelerdir.

Yedek Parça: Makine ve ekipmanların bakımında kullanılan değiştirilebilir parçalardır.

Diğer: Belirli bir kategoriye dahil edilemeyen özel ürünler için kullanılan alandır.

- **Takip Tipleri:** Üretilen veya dışarıdan gelen ürünlerin farklı yöntemler ile takip ve izlenebilmesini sağlayan yöntemlerdir. Bu yöntemler için 4 seçenek mevcuttur.
 - **Takip Yok:** Herhangi bir takip tipine tabi olmayan stok kartları için seçilen alandır.
 - **Seri No Takibi:** Her ürün için seri bazında takip gerekmesi durumunda seçilen alandır.
 - **Lot No Takibi:** Seri numarası yazılması mümkün olmayan, ancak üretimde parti bazlı takip gereksinim duyulmasından dolayı yapılan takip tipidir. Farklı ürünler için önceden tanımlanmış Rezerv lotlar kullanılarak üretim yapılabilmektedir.
 - **Seri ve Lot No Takibi:** Lot bazında üretim yapıldıktan sonra, yapılan üretim kadar önceden tanımlı rezerve edilmiş seri numaralar atanabilir. Rezerve edilmiş seri numaralar kullanılmak istenmediği durumlarda otomatik seri numarası tanımlanabilir. Bu durumda var olan lot numarası devamında xxx-1, xxx-2, xxx-2... şeklinde nümerik artan seriler oluşmaktadır.
 - **Lot ve Seri Takibi (2D):** Lot ve seri takibinin karekod (2D) formatında yapılabildiği izleme yöntemidir. Her ürünün 2D barkod ile etiketlenmesini ve barkod cihazlarıyla izlenebilmesini sağlar.
 - **Lot ve Seri Takibi (3D):** Lot ve seri takibinin, ürünün fiziksel modelleme veya daha ileri düzey üç boyutlu tanımlama ile izlenmesini sağlayan yöntemidir. Genellikle yüksek hassasiyet gerektiren üretimlerde veya ileri dijital etiketleme sistemlerinde kullanılır.

Stok Şekli, tanımlanan ürünün fiziksel formunu ifade eden ve özellikle üretim, depolama ve ölçüm süreçlerinde kullanılan bir sınıflandırma alanıdır.

Bu alan sayesinde ürünlerin geometrik yapısına göre ayrımı yapılabilir ve bu ayrım doğrultusunda ilgili operasyonlar, ölçümler ve planlamalar daha doğru şekilde gerçekleştirilebilir.

Dikdörtgensele: Standart prizmatik yapıya sahip ürünleri ifade eder

Üçgensel: Üçgen formda olan veya üçgen kesitli ürünleri ifade eder

Dairesel: Silindirik veya dairesel kesite sahip ürünleri ifade eder

Eliptik: Elips formuna sahip veya oval yapıda olan ürünleri ifade eder.

Miktar Bilgileri ve Kritik Stok Seviyesi:

Miktar Bilgileri ekranı, ilgili stok kartına ait anlık stok hareketlerinin özet olarak görüntülenmesini sağlayan alandır.

Bu ekran üzerinden ürünün giriş, çıkış, aktif ve rezerv miktarları toplu olarak izlenebilir ve stok durumu hakkında hızlı değerlendirme yapılabilir.

Giriş Miktarı: Stoğa giren toplam ürün miktarını ifade eder.

Çıkış Miktarı: Stoktan çıkan toplam ürün miktarını ifade eder.

Aktif Miktar: Kullanılabilir güncel stok miktarını ifade eder.

Rezerv Miktarı: Belirli işlemler için ayrılmış ve kullanılabilir stoktan düşülmüş miktarı ifade eder.

Kritik Stok Seviyesi alanı, ürünlerin minimum ve maksimum stok limitlerinin belirlenerek stok yönetiminin daha kontrollü yapılmasını sağlar.

Bu alan sayesinde stokların kritik seviyelere düşmesi veya fazla stok oluşması durumunda sistem üzerinden gerekli uyarılar ve planlamalar yapılabilir.

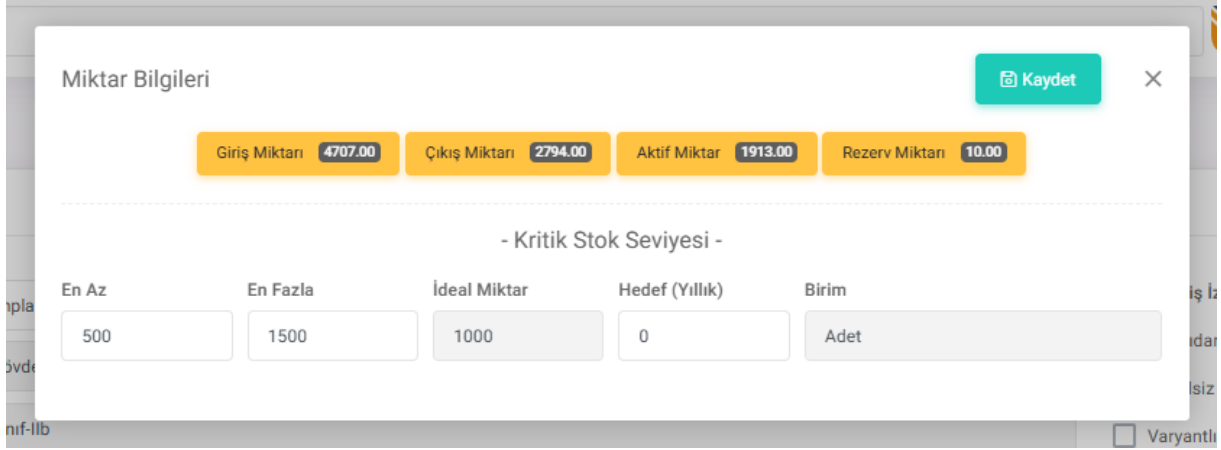
En Az: Stok seviyesinin düşmemesi gereken minimum değeri ifade eder.

En Fazla: Stok seviyesinin aşmaması gereken maksimum değeri ifade eder.

İdeal Miktar: Stok için hedeflenen optimum miktarı ifade eder.

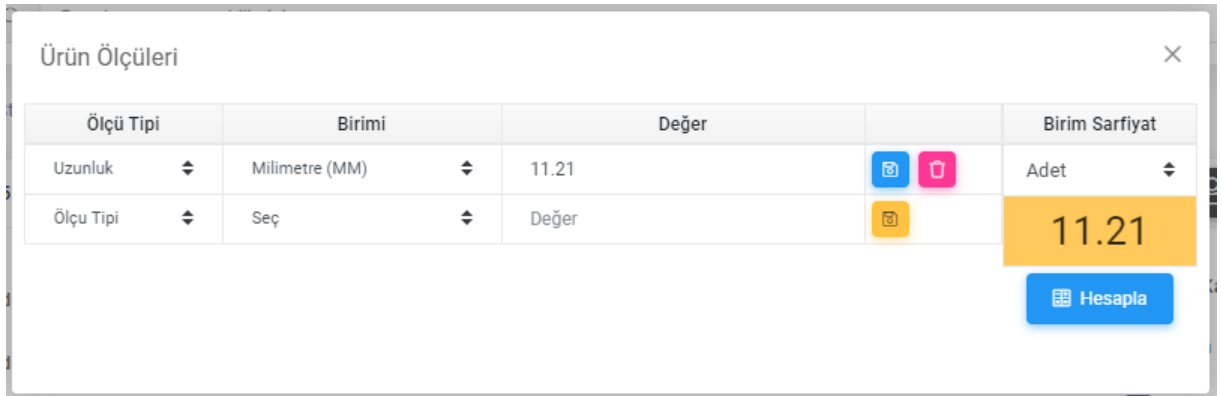
Hedef (Yıllık): Yıllık bazda planlanan üretim veya tüketim miktarını ifade eder.

Birim: Tanımlanan miktarların hangi ölçü birimi üzerinden değerlendirileceğini ifade eder.



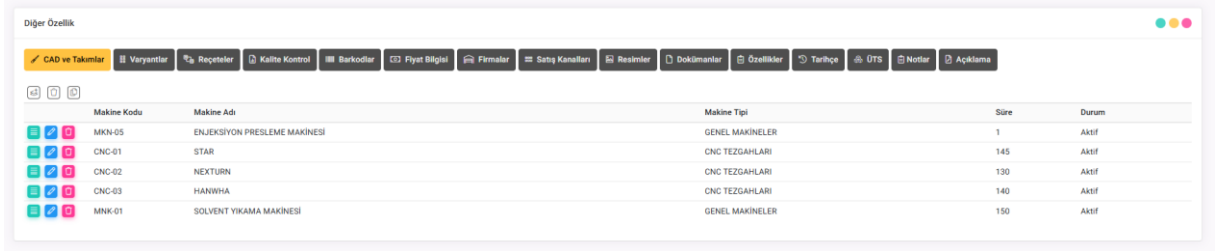
Resim 3

Ürün Ölçümleri: Üretimi yapılan ürünlerin birim başına harcanan hammadde miktarlarının tanımlandığı alandır. Bu alan doldurulması sayesinde hammadde tedarik planlaması ve FIFO (ilk giren, ilk çıkar) kuralına uygun olarak üretim yapılmasına imkan tanımaktadır.



Resim 4

Ürünün Diğer Özellikleri: Ürün ile daha fazla detay tanımların bulunduğu alandır. Bu alan için tanımlı olan detaylar üretim emri, stok fişi vb. yerlerde kullanılacaktır.



Makine Kodu	Makine Adı	Makine Tipi	Süre	Durum
MKN-05	ENJEKSİYON PRESLEME MAKİNESİ	GENEL MAKİNELER	1	Aktif
CNC-01	STAR	CNC TEZGAHLARI	145	Aktif
CNC-02	NEXTURN	CNC TEZGAHLARI	130	Aktif
CNC-03	HANWHA	CNC TEZGAHLARI	140	Aktif
MNK-01	SOLVENT YIKAMA MAKİNESİ	GENEL MAKİNELER	150	Aktif

Resim 5

- **CAD ve Takımlar:**

Makine Düzenleme ekranı, ilgili stok kartının hangi makine veya tezgah üzerinde üretileceğinin tanımlandığı ve bu makineye ait operasyonel parametrelerin belirlendiği alandır.

Bu ekran sayesinde ürünlerin farklı makinelerde üretilebilmesi sağlanır ve üretim planlama süreci daha esnek ve kontrollü bir şekilde yönetilir.

Makine Kodu: Üretimde kullanılacak makinenin seçildiği alandır. Tanımlı makineler arasından seçim yapılır ve seçilen makineye ait bilgiler otomatik olarak ekrana yansıtılır.

Süre: İlgili ürünün seçilen makinede ne kadar sürede üretileceğini ifade eder. Bu değer, üretim planlama ve kapasite hesaplamalarında kullanılmaktadır.

Süre Birimi: Tanımlanan üretim süresinin hangi zaman birimi üzerinden değerlendirileceğini belirler.

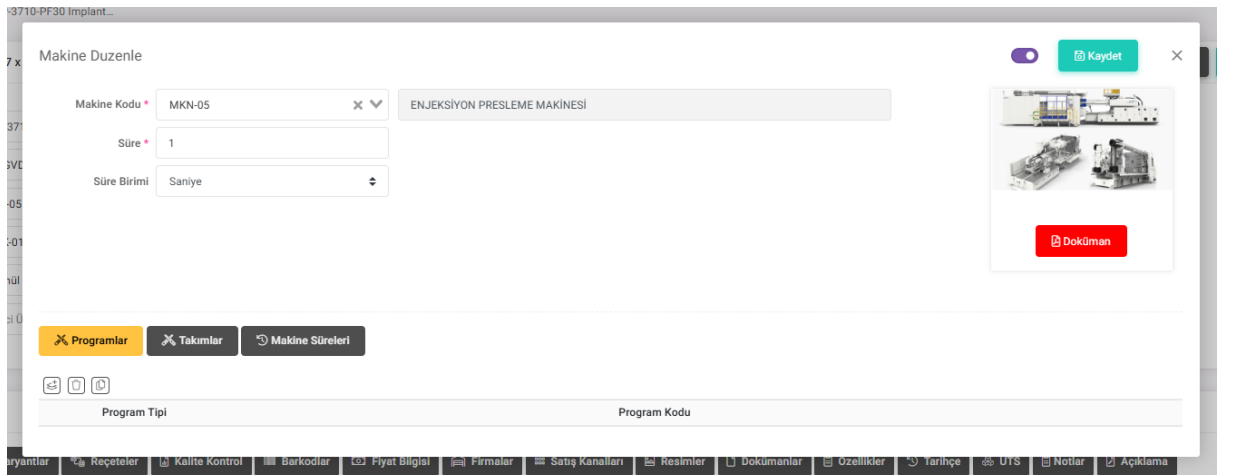
Makineye ait görseller ve dokümanlar bu ekran üzerinden görüntülenebilir ve üretim sürecinde operatörlere referans sağlar.

Alt bölümde yer alan sekmeler aracılığıyla makineye bağlı detay tanımlamalar yapılabilmektedir.

Programlar: Makineye ait üretim programlarının tanımlandığı alandır. CAM kodları veya hazır programlar bu alana eklenerek üretim sürecinde kullanılabilir.

Takımlar: Üretim sırasında kullanılacak kesici ve işleyici takımların tanımlandığı alandır. Bu sayede doğru takım ile üretim yapılması sağlanır ve hataların önüne geçilir.

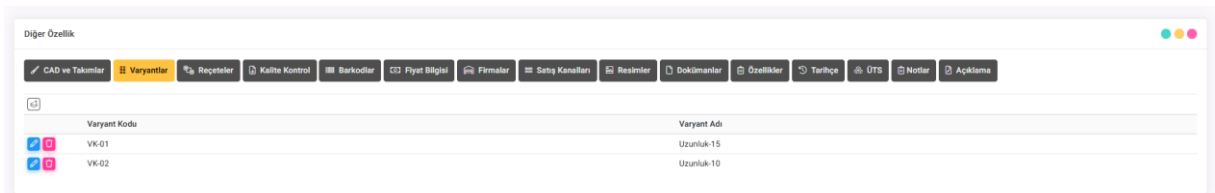
Makine Süreleri: Farklı operasyonlar veya ürünler için makine bazlı süre tanımlamalarının yapıldığı alandır. Bu tanımlar, üretim planlama ve zaman yönetimi süreçlerinde kullanılmaktadır.



Resim 6

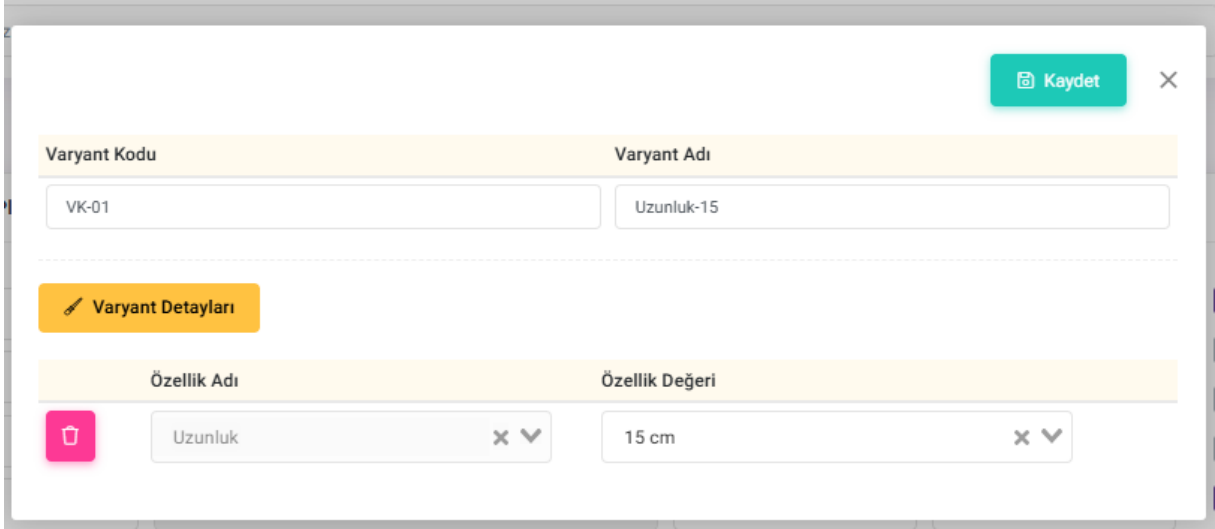
- **Varyantlar:**

Bir temel ürünün farklı versiyonları veya varyasyonlarıdır. Bu varyantlar genellikle belirli özellik, renk, boyut, kapasite veya başka bir ölçüt üzerinde farklılık gösterir.



Resim 7

- **Varyant Kodu:** Belirli bir varyantı tanımlayan benzersiz bir sayısal veya alfanümerik kodu ifade eder.
- **Varyant Adı:** Belirli bir varyantı tanımlayan isimdir.



Kaydet X

Varyant Kodu **Varyant Adı**

VK-01 Uzunluk-15

Varyant Detayları

Özellik Adı **Özellik Değeri**

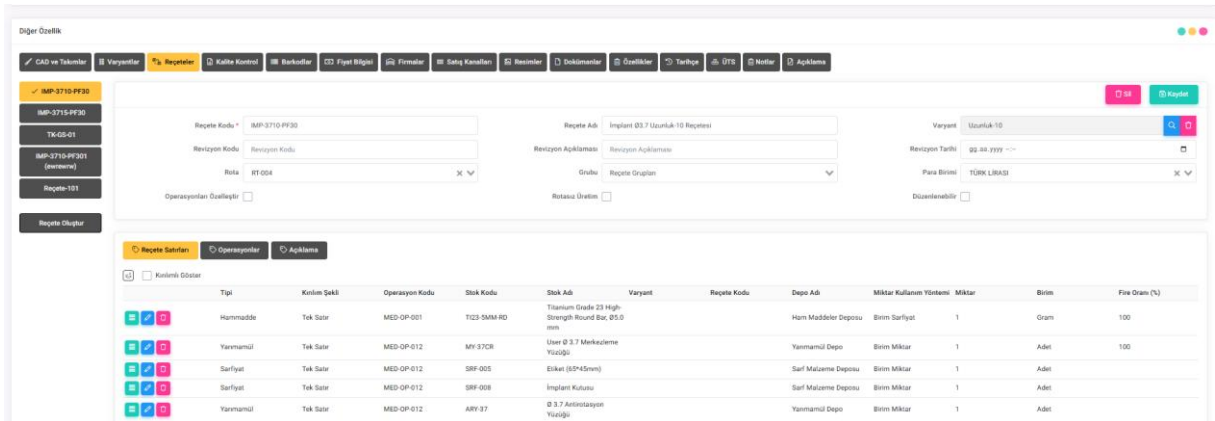
Uzunluk 15 cm

Resim 8

- **Özellik Adı:** Varyant özelliğini temsil eden tanımlamalardır.
- **Özellik Değeri:** Tanımlanan varyant özelliğinin değerleri ifade eder.
- **Reçete:**

Reçete ekranı, bir ürünün üretim sürecinde kullanılacak tüm hammadde, yarı mamül ve sarf malzemelerin tanımlandığı ve bu bileşenlerin hangi operasyonlarda kullanılacağına belirlendiği alandır.

Bu yapı sayesinde üretim süreçleri standart hale getirilir, malzeme tüketimi kontrol altına alınır ve izlenebilirlik sağlanır.



Diğer Özellik

IMP-3710-PP30

Reçete Kodu * IMP-3710-PP30 **Reçete Adı** Implanti 03.7 Uzunluk-10 Reçetesi **Varyant** Uzunluk-10

Reçeteyi Açıklama Reçeteyi Açıklama **Revisyon Tarihi** 02.03.2023

Revisyon Kodu **Revisyon Kodu** **Revisyon Açıklaması** **Revisyon Açıklaması**

Para Birimi TLK LBRAS **Disenlenebilir**

Reçete Detayları

Tipi	Konum Şekli	Operasyon Kodu	Stok Kodu	Stok Adı	Varyant	Reçete Kodu	Depo Adı	Miktar Kullanım Yöntemi	Miktar	Birim	Fiyat Oran (%)
Hammadde	Tak Satır	MED-OP-001	T23-0MM-00	Titanium Grade 23 High-Strength Round Rod, Ø10.0 mm			Hamm Maddeler Deposu	Birim Sarfiyat	1	Gram	100
Yarımamül	Tak Satır	MED-OP-012	MY-37CR	User Ø 3.7 Merkezleme Yivliği			Yarımamül Depo	Birim Miktar	1	Adet	100
Sarfiyat	Tak Satır	MED-OP-012	SRF-005	Etiket (EP45mm)			Sarf Malzeme Deposu	Birim Miktar	1	Adet	
Sarfiyat	Tak Satır	MED-OP-012	SRF-008	Implanti Kutusu			Sarf Malzeme Deposu	Birim Miktar	1	Adet	
Yarımamül	Tak Satır	MED-OP-012	ARY-37	Ø 3.7 Aritrolasyon Yivliği			Yarımamül Depo	Birim Miktar	1	Adet	

Resim 9

Reçete Kodu: Oluşturulan reçeteye ait benzersiz tanımlayıcı koddur.

Reçete Adı: Reçetenin açıklayıcı adının girildiği alandır.

Revizyon Kodu: Reçete üzerinde yapılan değişikliklerin versiyon takibini sağlamak amacıyla kullanılır.

Revizyon Açıklaması: Yapılan değişikliklere ait açıklamaların girildiği alandır.

Revizyon Tarihi: Reçetenin güncellendiği tarihi ifade eder.

Rota: Ürünün üretim sürecinde takip edeceği operasyon adımlarının belirlendiği alandır.

Grubu: Reçetelerin kategorize edilmesini sağlayan alandır.

Varyant: Ürünün farklı versiyonları için ayrı reçete tanımlanmasına olanak sağlar.

Para Birimi: Reçete bazlı maliyet hesaplamalarında kullanılacak para birimini ifade eder.

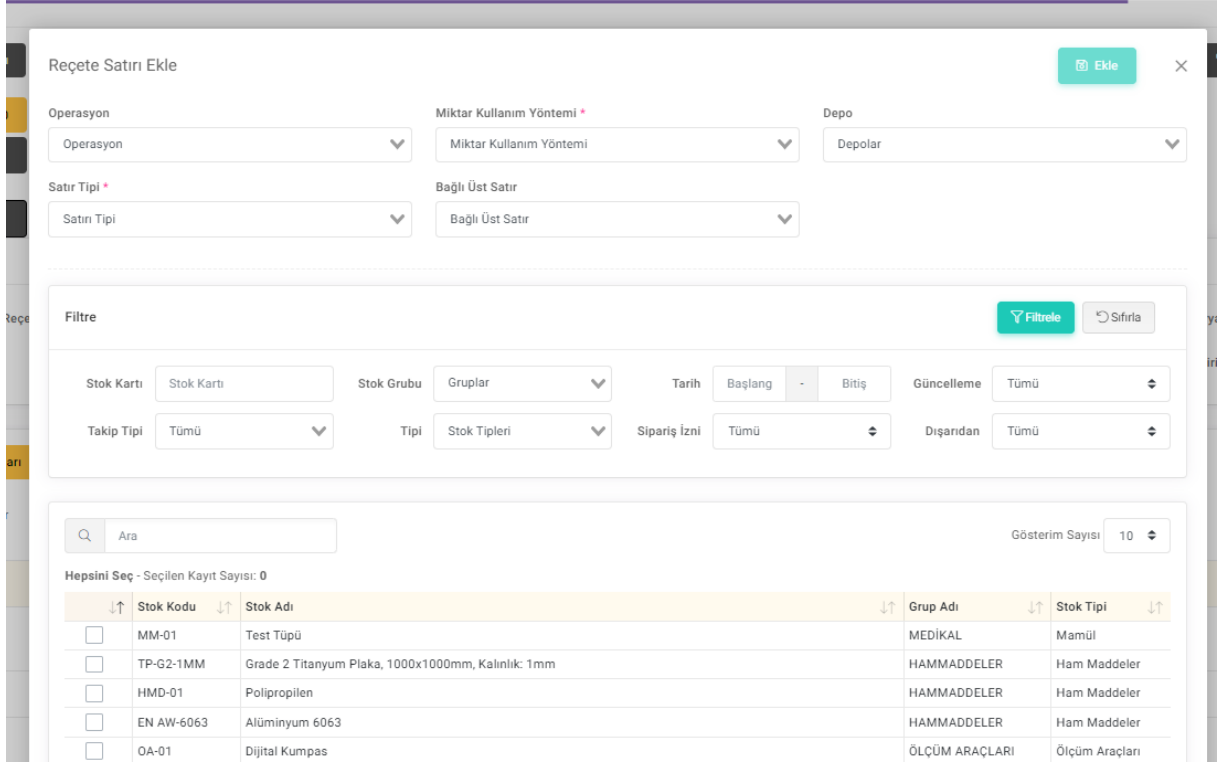
Operasyonları Özelleştir: Reçete bazlı operasyonların standart rotadan bağımsız olarak düzenlenebilmesini sağlar.

Rotasız Üretim: Önceden tanımlı bir rota olmadan üretim yapılmasına imkan tanır.

Düzenlenebilir: Reçetenin aktif olarak düzenlenip düzenlenemeyeceğini belirler.

- **Reçete Kodu:** Üretim reçetesini veya tarifini belirlemek için kullanılan benzersiz bir tanımlayıcı numara veya kodu ifade eder.
- **Reçete Adı:** Üretim reçetesi için kullanılan tanımlayıcı adı ifade eder.
- **Varyant:** Aynı temel ürün veya ürün ailesinin farklı versiyonlarını veya varyasyonlarını ifade eder.
- **Rota:** Üretim esnasında her ürün grubuna ait oluşturulan reçeteler mevcut olup, bu reçetelerin isimlendirildiği alandır.
- **Reçete Grubu:** Benzer özelliklere sahip ürünlerin veya üretim süreçlerinin bir araya getirilerek kategorize edildiği bir gruplamayı ifade eder.

- **Para Birimi:** Stok kartının para biriminin tanımlandığı alandır.
- **Operasyonları Özelleştir:** Üretim sürecindeki operasyonların ürün veya reçete bazlı özel olarak tanımlanabilmesini sağlar.
- **Rotasız Üretim:** Üretim sırasında önceden belirlenmiş bir rota olmadan, doğrudan üretim yapılmasını sağlar.



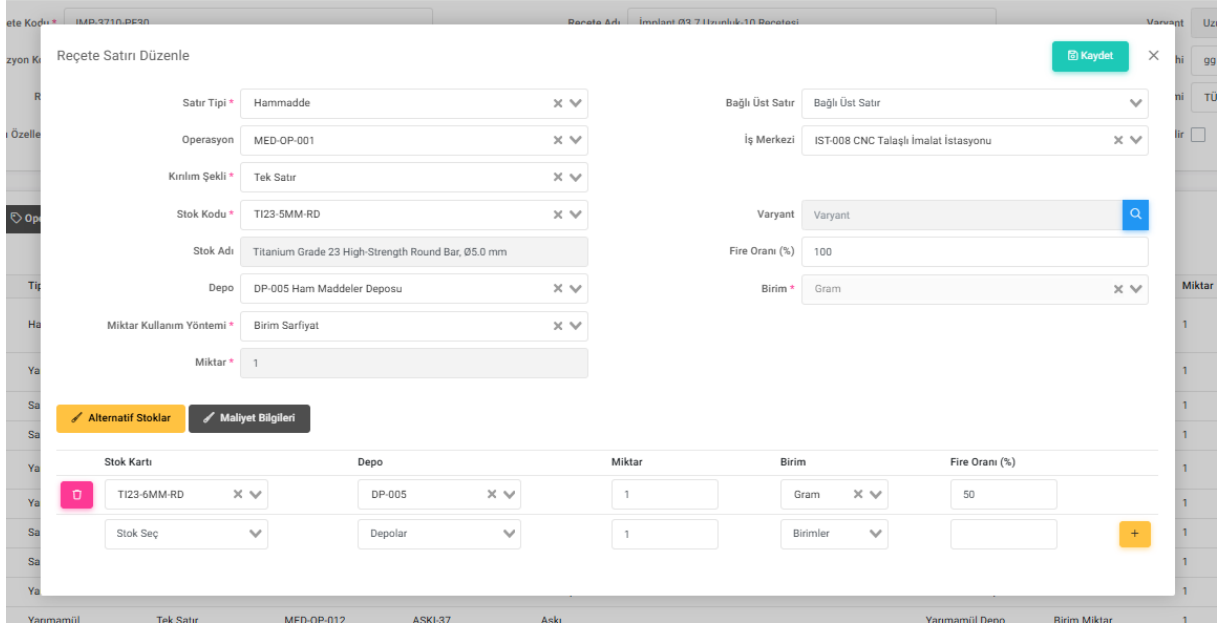
Stok Kodu	Stok Adı	Grup Adı	Stok Tipi
MM-01	Test Tüpü	MEDİKAL	Mamül
TP-G2-1MM	Grade 2 Titanyum Plaka, 1000x1000mm, Kalınlık: 1mm	HAMMADELER	Ham Maddeler
HMD-01	Polipropilen	HAMMADELER	Ham Maddeler
EN AW-6063	Alüminyum 6063	HAMMADELER	Ham Maddeler
OA-01	Dijital Kumpas	ÖLÇÜM ARAÇLARI	Ölçüm Araçları

Resim 10

- **Hammadde:** Ürünün üretiminde kullanılan hammadde tanımlanır. İlgili hammadde satırı operasyona bağlanarak üretim emrinde sarfiyat yapılabilir. Hammadde düzenleme ekranında gerekli bilgiler girilerek üretim esnasında yapılacak sarfiyatlar belirlenir.
- **Yarı mamül:** Yarı mamül, üretim sürecindeki ara ürünlerden biridir ve daha fazla işleme veya montaj aşamasına tabi tutularak son ürün haline getirilir.
- **Sarfiyat:** Üretim esnasında kullanılan sarf malzemelerin tanımlandığı alandır.

- **Birim Miktar:** Üretim Emri adedi kadar sabit miktarda tüketilmesi gereken bileşenlere yapılan tanımdır.
- **Birim Sarfiyat:** Üretilen her birim ürün başına tüketilen malzeme miktarının hesaplandığı yöntemdir.
- **Sabit Miktar:** Üretim emri adedinden bağımsız olarak, stok kartının üretim emrinde sabit miktarda tüketilmesi için tanımlanan değerdir.
- **Depo:** Bileşenin tüketileceği depo tanımdır.
- **Satır Tipi:** Montaj Bileşenin tipini ifade eder.
- **Tek Satır:** Bu seçenek, hammadde veya bileşenin tek bir satır olarak üretim emrine eklenmesini sağlar. Alt satırlar veya detaylı alt bileşenler eklenmez.
- **Alt Satır Eklenebilir:** Bu seçenek, bileşenin alt bileşenlerinin de eklenmesine olanak tanır. Yani, bileşenin alt satırları eklenebilir ve detaylandırılabilir.
- **Üretim Emri Üretilebilir:** Belirli bir bileşen için ayrı bir üretim emri oluşturulabileceğini belirtir. Bu durumda, bileşenin üretimi için özel bir üretim emri açılabilir.
- **Bağlı Üst Satır:** Bir bileşenin veya alt bileşenin hangi ana bileşene bağlı olduğunu tanımlayan seçenektir. Bu, üretim süreçlerinde bileşenlerin hiyerarşik ilişkisini belirlemek ve takip etmek için kullanılır.
- **Operasyonlar:** Operasyon "işlem" anlamındadır. Mal veya hizmet üretim sürecinde çok sayıda operasyon aynı anda yerine getirilir. Operasyonlar, kullanılan "kaynakları" veya "veri girdilerini" mal veya hizmet biçimine dönüştürür ve müşteriye teslim edilecek bir "değer" haline getirir.
- **Açıklama:** Stok kartını ile ilgili not vb. bilgilerin yazıldığı yerdir.
- **Alternatif Stok Tanımlama:** Üretimde stok kartlarında "alternatif stok" terimi, bir bileşenin yerine kullanılabilecek diğer stok kalemlerini ifade

eder. Bu, eğer bir üretim sürecinde kullanılan standart bir bileşen mevcut değilse veya yeterli miktarda bulunmuyorsa, onun yerine kullanılacak alternatif malzemelerin belirlenmesini sağlar



The screenshot shows the 'Reçete Satırı Düzenle' (Recipe Line Edit) form. The form is divided into several sections:

- Form Fields:**
 - Satır Tipi: Hammadde
 - Operasyon: MED-OP-001
 - Kırılım Şekli: Tek Satır
 - Stok Kodu: TI23-5MM-RD
 - Stok Adı: Titanium Grade 23 High-Strength Round Bar, Ø5.0 mm
 - Depo: DP-005 Ham Maddeler Deposu
 - Miktar Kullanım Yöntemi: Birim Sarfiyat
 - Miktar: 1
 - Bağlı Üst Satır: Bağlı Üst Satır
 - İş Merkezi: IST-008 CNC Talaşlı İmalat İstasyonu
 - Varyant: Varyant
 - Fire Oranı (%): 100
 - Birim: Gram
- Buttons:** Alternatif Stoklar, Maliyet Bilgileri, Kaydet
- Table:**

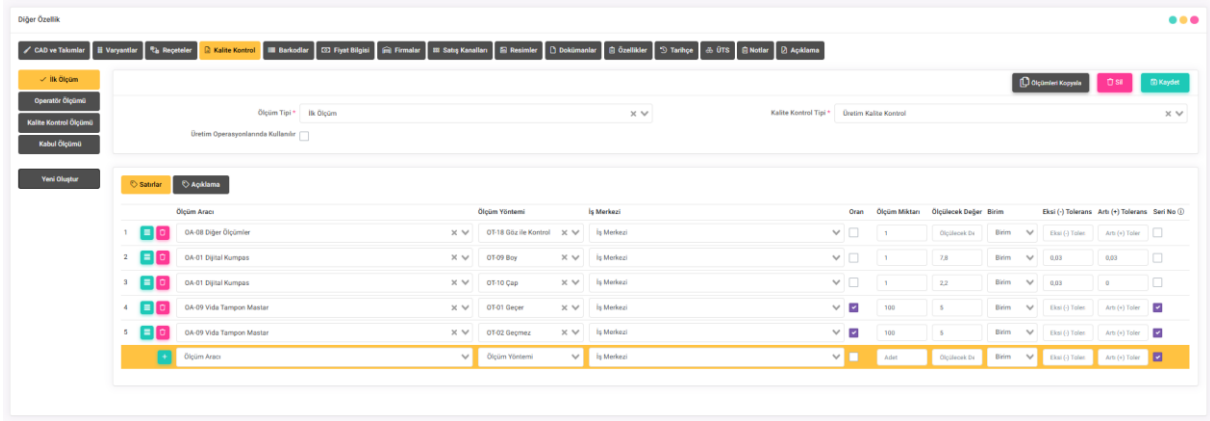
Stok Kartı	Depo	Miktar	Birim	Fire Oranı (%)
TI23-6MM-RD	DP-005	1	Gram	50
Stok Seç	Depolar	1	Birimler	

Resim 11

- **Kalite Kontrol:**

Üretim sırasında yapılacak ölçümlerinin operatör veya kalite birimi olarak ayrı ayrı tanımlandığı ve ilgili ürünün stok fişi ile depoya kabulü esnasında kabul standartlarının tanımlandığı alandır. Kullanıcılar istedikleri kadar kalite kontrol satırı ekleyebilirler.

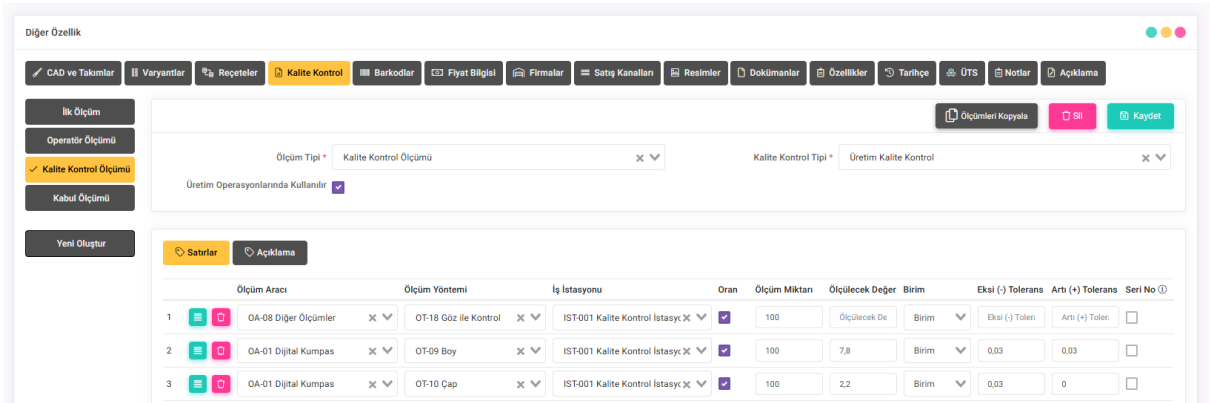
Kalite Kontrol Tipi: Üretim ve malzeme kalite kontrolü olmak üzere iki kategoriye ayrılır. Üretim kalite kontrolü, üretim emirleri kapsamında yapılacak ölçümlerin doğrulanması için kullanılır. Malzeme kalite kontrolü ise, stok fişi ile depo kabul işlemi sırasında gerçekleştirilen ölçümlerin doğruluğunu sağlamak amacıyla uygulanır.



Ölçüm Aracı	Ölçüm Yöntemi	İş Merkezi	Oran	Ölçüm Miktarı	Ölçülecek Değer	Birim	Eksi (-) Tolerans	Artı (+) Tolerans	Seri No
OA-08 Diğer Ölçümler	OT-18 Göz İle Kontrol	İş Merkezi		1	Ölçülecek De	Birim	Eksi (-) Toler	Artı (+) Toler	
OA-01 Dijital Kumpas	OT-09 Boy	İş Merkezi		1	7,8	Birim	0,03	0,03	
OA-01 Dijital Kumpas	OT-10 Çap	İş Merkezi		1	2,2	Birim	0,03	0	
OA-09 Vida Tapanın Master	OT-01 Geçer	İş Merkezi		100	5	Birim	Eksi (-) Toler	Artı (+) Toler	
OA-09 Vida Tapanın Master	OT-02 Geçmez	İş Merkezi		100	5	Birim	Eksi (-) Toler	Artı (+) Toler	
Ölçüm Aracı	Ölçüm Yöntemi	İş Merkezi		Adet	Ölçülecek De	Birim	Eksi (-) Toler	Artı (+) Toler	

Resim 12

- **Kalite Kontrol Ölçümü:** Üretim esnasında kalite birimlerinin yapacağı ölçümlerin tanımlandığı alandır.



Ölçüm Aracı	Ölçüm Yöntemi	İş İstasyonu	Oran	Ölçüm Miktarı	Ölçülecek Değer	Birim	Eksi (-) Tolerans	Artı (+) Tolerans	Seri No
OA-08 Diğer Ölçümler	OT-18 Göz İle Kontrol	IST-001 Kalite Kontrol İstasyon		100	Ölçülecek De	Birim	Eksi (-) Toler	Artı (+) Toler	
OA-01 Dijital Kumpas	OT-09 Boy	IST-001 Kalite Kontrol İstasyon		100	7,8	Birim	0,03	0,03	
OA-01 Dijital Kumpas	OT-10 Çap	IST-001 Kalite Kontrol İstasyon		100	2,2	Birim	0,03	0	

Resim 13

- **Kabul Ölçümü:** Ürünlerin depoya alımı esnasında kontrolü yapılacak ölçümlerin kayıt altına alındığı yerdir. Buraya yapılan kayıtlar stok fişi ile içeri alımda satır içerisinde kabul ölçümü kısmında görüntülenmekte ve bu ölçümlere göre kabul veya red verilebilmektedir. İşlem Yönü, Giriş ve Çıkış olarak ikiye ayrılır. Depoya ürün giriş stok fişlerinde yapılacak ölçümler veya depodan stok fişi çıkış olarak kesilen fişlerde yapılması istenen ölçümlerin tanımlandığı bölümdür.

Diğer Özellik

CAD ve Takımlar Varyantlar Reçeteler Kalite Kontrol Barkodlar Fiyat Bilgisi Firmalar Satış Kanalları Resimler Dokümanlar Özellikler Tarihçe ÜTS Notlar Açıklama

İlk Ölçüm
Operatör Ölçümü
Kalite Kontrol Ölçümü
✓ Kabul Ölçümü
Yeni Oluştur

Ölçüm Türü: Kabul Ölçümü
Kalite Kontrol Türü: Malzeme Kalite Kontrol
İşlem Yönü: Giriş Çıkış

Ölçümü Kopyala Sil Kaydet

Satırlar Açıklama

	Ölçüm Aracı	Ölçüm Yöntemi	İş İstasyonu	Oran	Ölçüm Miktarı	Ölçülecek Değer	Birim	Eksi (-) Tolerans	Artı (+) Tolerans	Seri No
1	OA-08 Diğer Ölçümler	OT-18 Göz İle Kontrol	IST-001 Kalite Kontrol İstasyon	✓	100	Ölçülecek De	Birim	Eksi (-) Tolerans	Artı (+) Tolerans	
2	OA-01 Dijital Kumpas	OT-09 Boy	IST-001 Kalite Kontrol İstasyon	✓	100	7,8	Birim	0,03	0,03	
3	OA-01 Dijital Kumpas	OT-10 Çap	IST-001 Kalite Kontrol İstasyon	✓	100	2,2	Birim	0,03	0	

Resim 14

- **Ölçüm Aracı:** Bu aşamadan ölçüm aracı seçimi yapılıyor. Seçilen ölçüm aracı ile ölçüm tiplerinden nasıl bir ölçüm yapılacağı ilgili üründen kaç adet ölçüleceği, teknik resme uygun olarak ölçüm değeri ve Artı-Eksi tolerans değeri ile bu işlemin hangi iş istasyonunda yapılacağı bilgisi detaylı bir şekilde tanımlanıyor.

Satırlar Açıklama

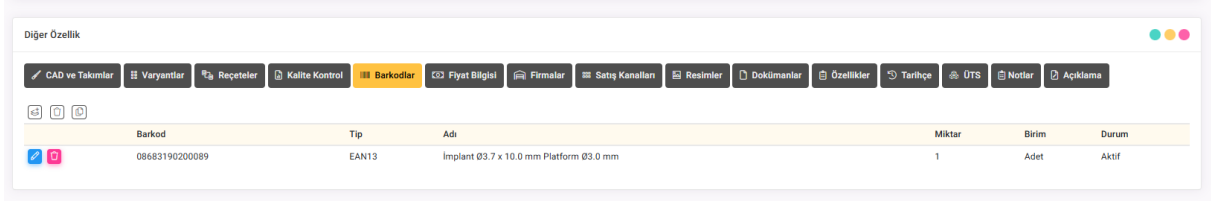
	Ölçüm Aracı	Ölçüm Yöntemi	İş İstasyonu	Oran	Ölçüm Miktarı	Ölçülecek Değer	Birim	Eksi (-) Tolerans	Artı (+) Tolerans	Seri No
1	OA-08 Diğer Ölçümler	OT-18 Göz İle Kontrol	IST-001 Kalite Kontrol İstasyon	✓	100	Ölçülecek De	Birim	Eksi (-) Tolerans	Artı (+) Tolerans	
2	OA-01 Dijital Kumpas	OT-09 Boy	IST-001 Kalite Kontrol İstasyon	✓	100	7,8	Birim	0,03	0,03	
3	OA-01 Dijital Kumpas	OT-10 Çap	IST-001 Kalite Kontrol İstasyon	✓	100	2,2	Birim	0,03	0	
4	OA-01 Dijital Kumpas	OT-19 Vida Diş Üstü Çap	IST-001 Kalite Kontrol İstasyon	✓	100	1,58	Birim	0,02	0,02	
5	OA-09 Vida Tampon Master	OT-01 Geçer	IST-001 Kalite Kontrol İstasyon	✓	100	1,26	Birim	Eksi (-) Tolerans	Artı (+) Tolerans	
6	OA-09 Vida Tampon Master	OT-02 Geçmez	IST-001 Kalite Kontrol İstasyon	✓	100	1,26	Birim	Eksi (-) Tolerans	Artı (+) Tolerans	

Ölçüm Aracı: OA-01 Dijital Kumpas
 OA-02 Geratech Torkmetre
 OA-03 Diş Çap Mikrometresi
 OA-04 Tork Tabancası

Resim 15

• Barkodlar:

Birden fazla barkodun tanımlanma ihtiyacı olması durumunda bu liste kullanılarak dünyada kullanılan bütün barkod tiplerinden ihtiyaç olan seçilerek gerekli tanımlama yapılabilir. Özellikle uluslararası üretim yapan firmaların ürün kodunu değiştirmeden farklı tipte barkodları tanımlayarak izlenebilirliği sağlayabilmektedirler.

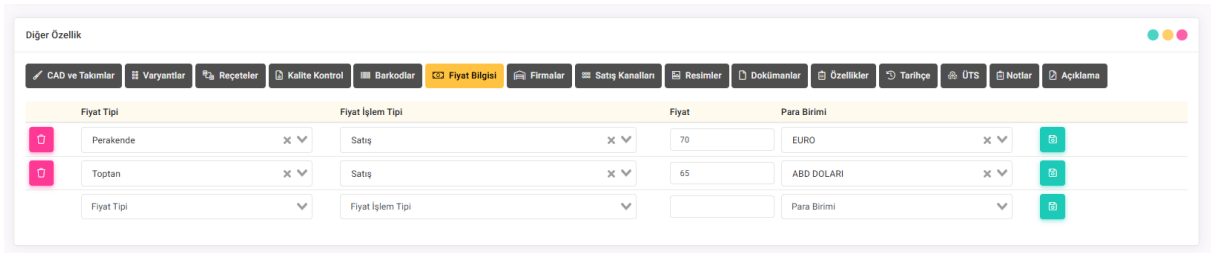


Barkod	Tip	Adı	Miktar	Birim	Durum
0868319020089	EAN13	İmplant Ø3.7 x 10.0 mm Platform Ø3.0 mm	1	Adet	Aktif

Resim 16

- **Fiyat Bilgisi:**

Stok kartında birçok fiyat tipi ile fiyat işlem tipleri tanımlanabilmektedir. Bu fiyat tipleri birden çok para birimi ile de yapılabilmektedir.

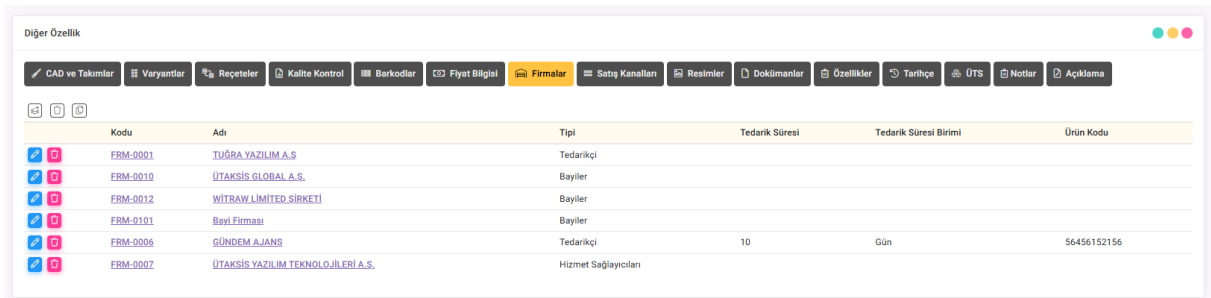


Fiyat Tipi	Fiyat İşlem Tipi	Fiyat	Para Birimi
Perakende	Satış	70	EURO
Toptan	Satış	65	ABD DOLARI

Resim 17

- **Firmalar:**

İlgili ürünün farklı firmalardan tedarik edilmesi ve ürün ile ilgili hizmet alınan firmaların tanımlandığı bölümdür. Ayrıca firmalardan tedarik edilme süresi de tanımlanarak ilgili ürünün kritik stok seviyesinin altına düştüğü durumlarda raporlanarak ortalama tedarik süresi hesaplanabilmektedir.

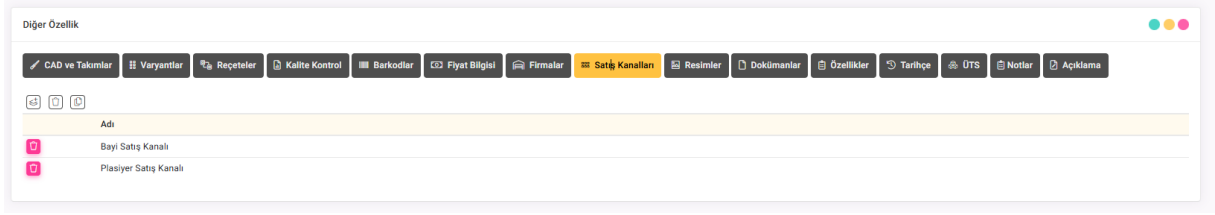


Kodu	Adı	Tipi	Tedarik Süresi	Tedarik Süresi Birimi	Ürün Kodu
FRM-0001	TUGRA YAZILIM A.Ş.	Tedarikçi			
FRM-0010	ÜTAKSİS GLOBAL A.Ş.	Bayiler			
FRM-0012	WITRAW LIMITED ŞİRKETİ	Bayiler			
FRM-0101	Bayi Firması	Bayiler			
FRM-0006	GÜNDEM AJANSI	Tedarikçi	10	Gün	56456152156
FRM-0007	ÜTAKSİS YAZILIM TEKNOLOJİLERİ A.Ş.	Hizmet Sağlayıcıları			

Resim 18

- **Satış Kanalları:**

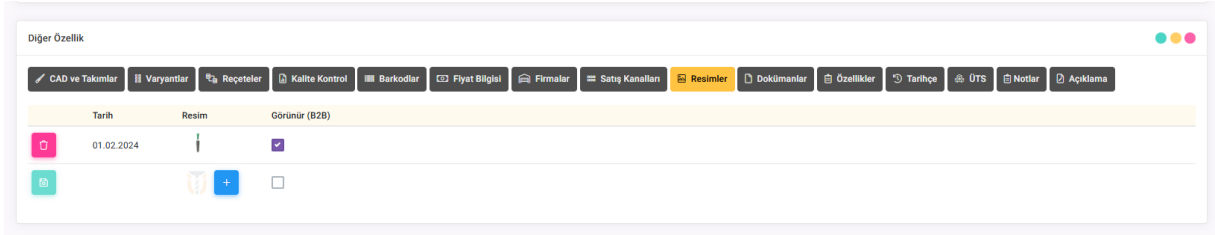
Firma bünyesinde birden fazla satış kanalı olabilmektedir. Tüm bu satış kanallarının tanımlandığı alandır. Stok kartına eklenmeyen satış kanallarında bu ürünler görünmemektedir.



Resim 19

- **Resimler:**

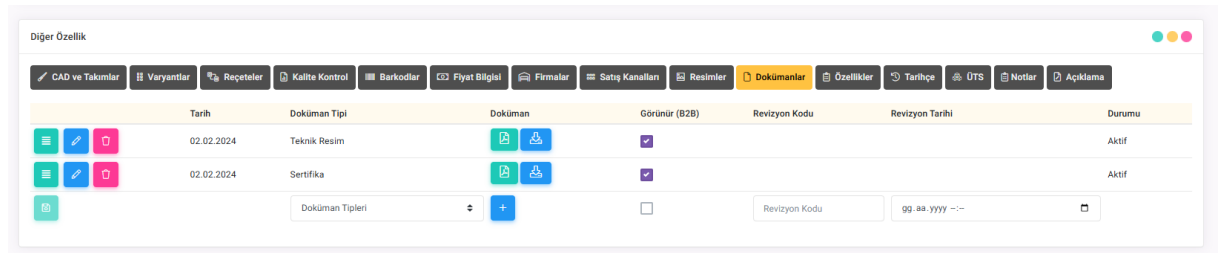
Her ürün için birden fazla görsel tanımlanabilir. Bu bölüm, üretim sürecinde görevli personelin ihtiyaç duyduğu teknik görseller ile ürünü sipariş edecek firmanın göreceği tanıtım amaçlı görsellerin ayrı ayrı yönetilmesini sağlar. Hangi görsel(lerin) firma tarafından görüntülenebileceği sistem üzerinden seçilerek kontrol altına alınabilir.



Resim 20

- **Dokümanlar:**

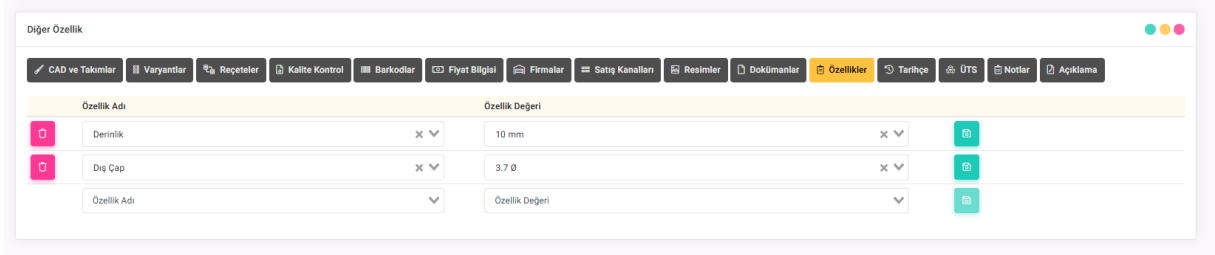
Birden fazla ve farklı formatta doküman yükleme ihtiyacı olması durumunda bu alan kullanılmaktadır. PDF dokümanları doğrudan görüntülenebilir, Bu alan, bir nevi kütüphane olarak kullanılmaktadır. Yüklenecek dosya sayısında herhangi bir sınırlama yoktur. Ayrıca, revizyon özellikleri sayesinde her dokümanın farklı sürümleri kolayca takip edilebilir. Dokümanların revizyon kodu ve revizyon tarihi bilgileri detaylı bir şekilde kaydedilerek, değişikliklerin geçmişi izlenebilir.



Resim 21

- **Özellikler:**

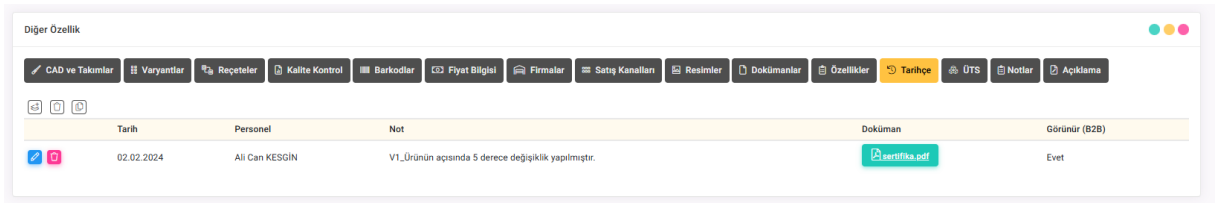
Stok kartının belirleyici özelliklerini tanımlandığı alandır. Ürüne ait olan sınırsız sayıda özellekle eklenebilmektedir.



Resim 22

- **Özellik Adı:** Stok kartına tanımlanacak özelliğin adı ifade eder.
- **Özellik Değeri:** Stok kartına tanımlanacak özelliğin değerini ifade eder.
- **Tarihçe:**

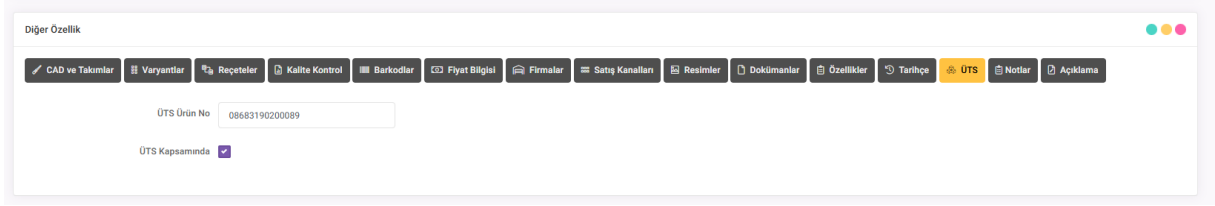
Ürün ile ilgili yapılan geliştirmelerde bütün kullanıcıların anlık haberdar olması ve ürün geçmişten günümüze yapılan revizyonların kayıt altında tutulduğu alandır. Bu alanda gerekli geliştirmenin kimin tarafından yapıldığı, özet olarak yapılan geliştirmenin kısa tanımı, bu geliştirme için bir doküman yüklenmesi gerekiyorsa doküman yükleme alanı mevcuttur. Ayrıca yapılan geliştirmenin sipariş verecek firmalar tarafından görüntülenebileceği seçilebilmektedir.



Resim 23

- **ÜTS Kapsamında:**

Bu alanda ÜTS bildirim yapılacak ürünlerin tanımlandığı alandır. Bununla birlikte ÜTS Ürün Numarası da tanımlanmaktadır.

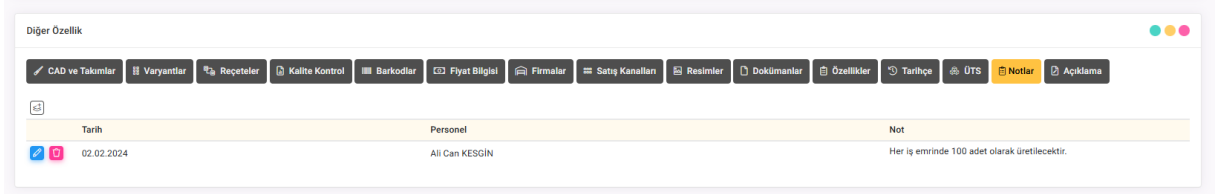


Resim 24

ÜTS Tıbbi cihaz üretimlerin Sağlık Bakanlığı tarafından geliştirilen ve bir e-Devlet uygulaması olan ÜTS (Ürün Takip Sistemi) ile ilişkili ürünlerin tanımlandığı alandır. Bu alanın seçili olduğu ürünlerin temel bildirimlerinin ÜTS ye iletilmesi sağlanmaktadır. Örnek olarak Üretim, İthalat, İhracat, Verme ve Alma bildirimleri gibi birçok bildirim işlemi bu sayede gerçekleşmektedir.

- **Notlar:**

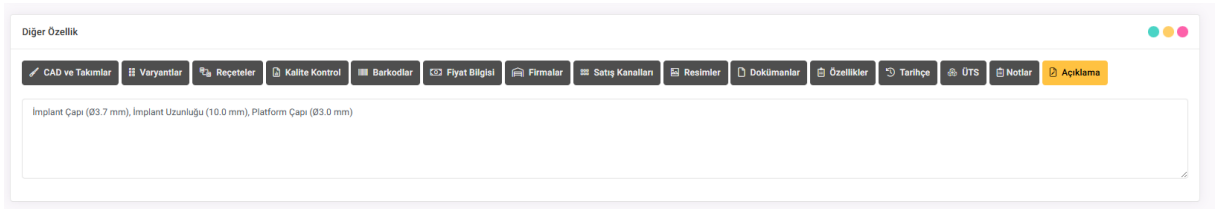
Stok kartı ile ilgili tanımlardan ayrı olarak eklenmesi istenen notların yazılabileceği alandır.



Resim 25

- **Açıklama:**

Stok kartı ile ilgili tanımların dışında açıklanması gereken bir durum varsa bu alana yazılabilir.



Resim 26

7.1.3 Stok Grupları

Stok kartlarının gruplar altında düzenlendiği alandır. Birden fazla grup açılabilirdi gibi, gruplar ağaç yapısı şeklinde birden fazla kırılımlı şeklinde birbirleri ile ilişkilendirilebilirler. İhtiyaç olması durumunda grup sıralamaları sonradan değiştirilebilir. Yeşil butona basılarak sürükleyip bırak yöntemi ile bu işlem yapılabilmektedir.



Resim 27

7.1.4 Stok Özellikleri

Bir ürünün tanımlanan belirli özellikleridir. Bu özellikler, ürünün envanterdeki durumunu, özelliklerini veya diğer önemli bilgilerini belirtmek için kullanılır.

Ana Sayfa / Özellikler

Stok Kartı Özellikleri Yeni

Hepsini Seç - Seçilen Kayıt Sayısı: 0 Gösterim Sayısı: 50

Özellik Adı	Durumu
<input checked="" type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> Desen	Aktif
<input checked="" type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> Uzunluk / Çap	Aktif
<input checked="" type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> Açı	Aktif
<input checked="" type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> Ağırlık	Aktif
<input checked="" type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> Alan	Aktif
<input checked="" type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> Basınç	Aktif
<input checked="" type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> Derinlik	Aktif
<input checked="" type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> Dış Çap	Aktif
<input checked="" type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> Toplam Hacim	Aktif
<input checked="" type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> En	Aktif
<input checked="" type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> Boy	Aktif
<input checked="" type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> Yükseklik	Aktif
<input checked="" type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> Genişlik	Aktif
<input checked="" type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> Uzunluk	Aktif
<input checked="" type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> Beden	Aktif
<input checked="" type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> Renk	Aktif

16 kayıttan 1 ve 16 arası gösteriliyor. < 1 > Git

Resim 28

Öncelikle stok özellikleri tanımlanarak stok kartları içerisinde bu özellikler tanımlamalar yapılabilmektedir.

Ana Sayfa / Özellikler / Düzenle

Stok Kartı Özelliği Kaydet Yeni

Özellik Adı

Özellik Değerleri Açıklama

Özellik Değeri

5 *

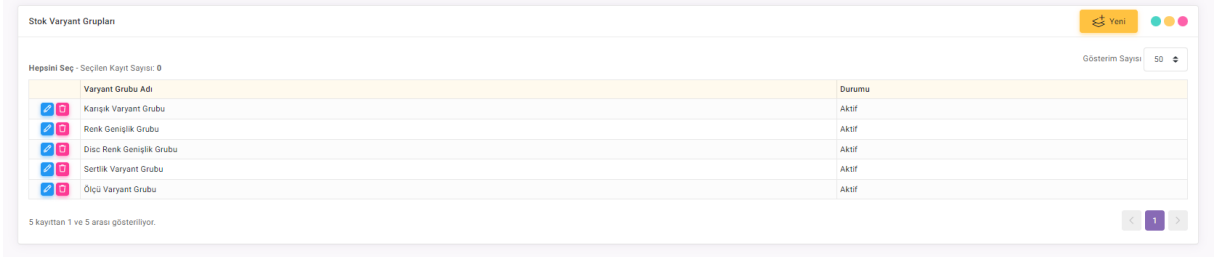
10 *

15 *

Resim 29

7.1.5 Stok Varyant Grupları

Stok varyantlarının gruplar altında düzenlendiği alandır. Birden fazla grup açılabilirdiği gibi, gruplar ağaç yapısı şeklinde birden fazla kırılımlı şeklinde birbirleri ile ilişkilendirilebilirler. İhtiyaç olması durumunda grup sıralamaları sonradan değiştirilebilir

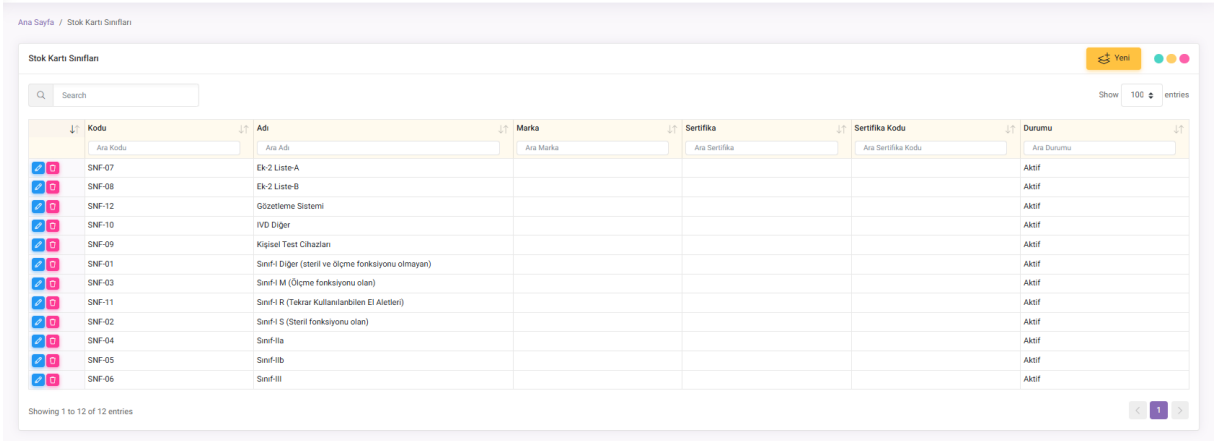


Varyant Grubu Adı	Durumu
Karşık Varyant Grubu	Aktif
Renk Genişlik Grubu	Aktif
Disc Renk Genişlik Grubu	Aktif
Sertifik Varyant Grubu	Aktif
Ölçü Varyant Grubu	Aktif

Resim 30

7.1.6 Stok Sınıfları

Tıbbi cihazlar için uluslararası belirlenen standartlara uygun olarak ürünlerin sınıflandırıldığı alandır. Bu alan sayesinde (MDR) direktiflerine uygun olarak kullanım kılavuzları çıkmakta veya gama sertifikaları basılmaktadır.

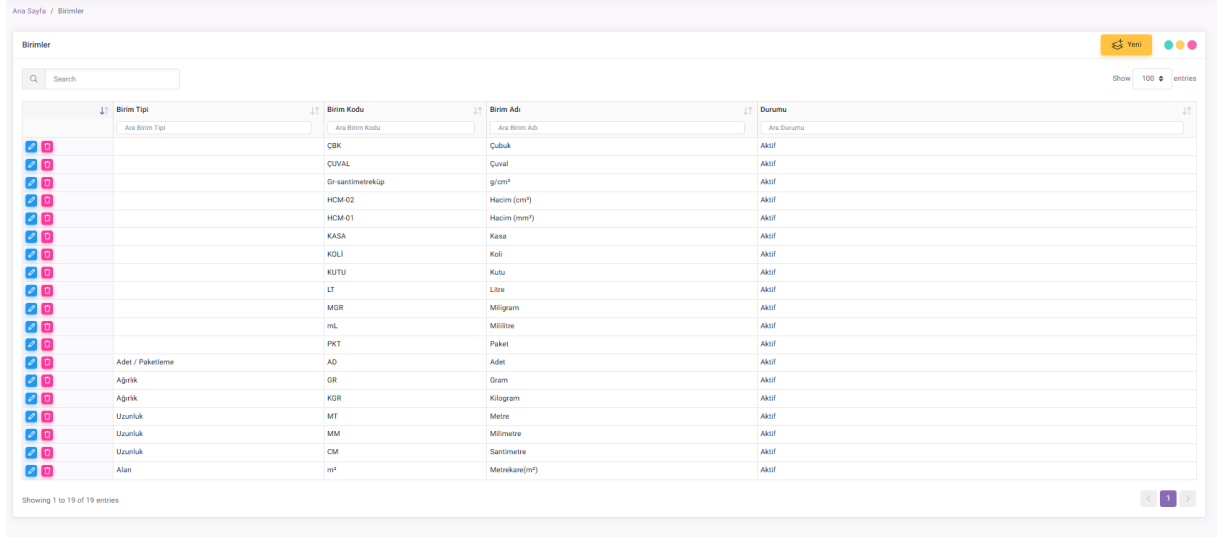


Kodu	Adı	Marka	Sertifika	Sertifika Kodu	Durumu
SNF-07	Ek-2 Liste-A				Aktif
SNF-08	Ek-2 Liste-B				Aktif
SNF-12	Gözetleme Sistemi				Aktif
SNF-10	IVD Diğer				Aktif
SNF-09	Kişisel Test Cihazları				Aktif
SNF-01	Sınıf I Diğer (steril ve ölçme fonksiyonu olmayan)				Aktif
SNF-03	Sınıf I M (ölçme fonksiyonu olan)				Aktif
SNF-11	Sınıf I R (Tekrar Kullanılabilir El Aletleri)				Aktif
SNF-02	Sınıf I S (Steril fonksiyonu olan)				Aktif
SNF-04	Sınıf IIa				Aktif
SNF-05	Sınıf IIb				Aktif
SNF-06	Sınıf III				Aktif

Resim 31

7.1.7 Birimler

Üretim veya tanımlamalarda firmaların ihtiyaçlarına göre temel birimler bulunmakla beraber ihtiyaç olması durumunda yeni birimler eklenebilmektedir. Birimlerin herhangi birine basıldığında kendi içinde alt birimlerine otomatik olarak çevirimi yapılmaktadır. Örneği uzunluk için Metre, Santimetre, Milimetre gibi.

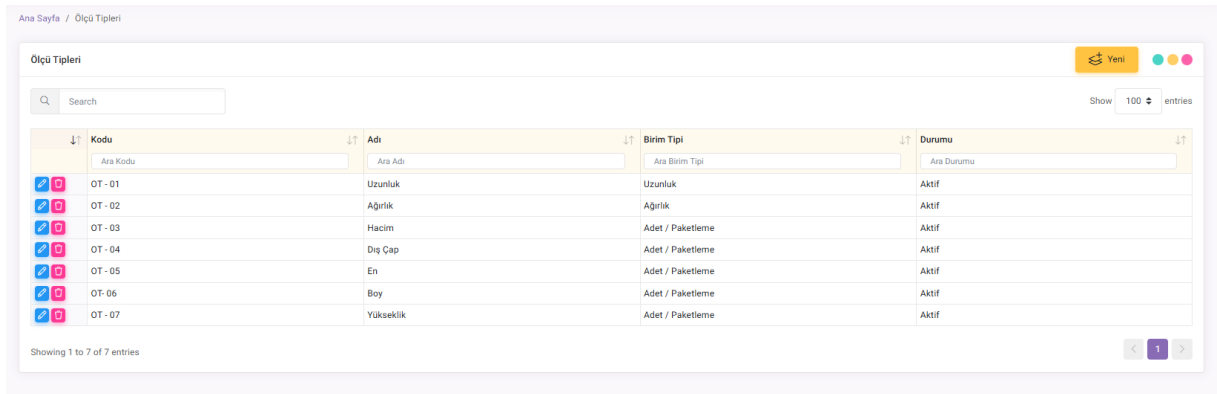


Birim Tipi	Birim Kodu	Birim Adı	Durumu
Ara Birim Tipi	Ara Birim Kodu	Ara Birim Adı	Ara Durumu
Çubuk	ÇBK	Çubuk	Aktif
Çuval	ÇUVAL	Çuval	Aktif
Gr-santimetreküp		g/cm³	Aktif
HCM-02		Hacim (cm³)	Aktif
HCM-01		Hacim (mm³)	Aktif
KASA		Kasa	Aktif
KOLİ		Koli	Aktif
KUTU		Kutu	Aktif
LT		Litre	Aktif
MGR		Miligram	Aktif
mL		Mililitre	Aktif
PKT		Paket	Aktif
Adet / Paketleme	AD	Adet	Aktif
Ağırlık	GR	Gram	Aktif
Ağırlık	KGR	Kilogram	Aktif
Uzunluk	MT	Metre	Aktif
Uzunluk	MM	Milimetre	Aktif
Uzunluk	CM	Santimetre	Aktif
Alan	m²	Metrekare(m²)	Aktif

Resim 32

7.1.8 Ölçü Tipleri

Ölçü birimlerine bağlı olarak tiplerin belirlendiği alandır. Detay sayfasına gidildiğinde ölçü tipine bağlı olarak alt birimlerine ulaşılmaktadır. Bu alan stok kartlarında doğru ölçülerin tanımlanması için gerekli alandır.

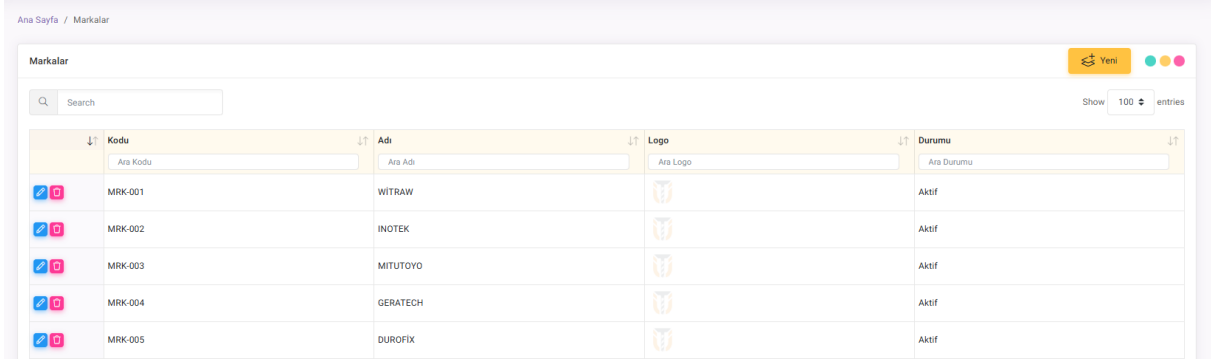







Kodu	Adı	Birim Tipi	Durumu
Ara Kodu	Ara Adı	Ara Birim Tipi	Ara Durumu
OT - 01	Uzunluk	Uzunluk	Aktif
OT - 02	Ağırlık	Ağırlık	Aktif
OT - 03	Hacim	Adet / Paketleme	Aktif
OT - 04	Dış Çap	Adet / Paketleme	Aktif
OT - 05	En	Adet / Paketleme	Aktif
OT - 06	Boy	Adet / Paketleme	Aktif
OT - 07	Yükseklik	Adet / Paketleme	Aktif

Resim 33

7.1.9 Markalar

Stok kartları tanımlanırken kullanılan markaların belirlendiği alandır. Bu alana markaların logoları eklenebilmektedir. Stok kartları için markalarına göre raporlanabilme özelliği oluşmaktadır.

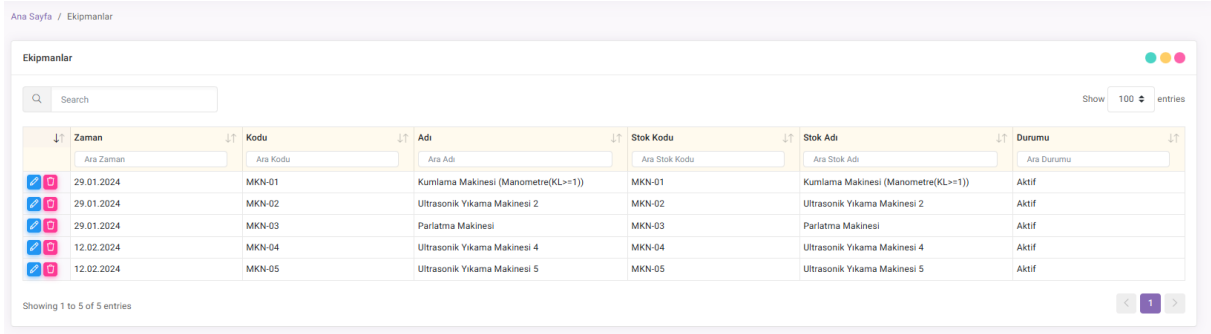


Kodu	Adı	Logo	Durumu
MRK-001	WITRAW		Aktif
MRK-002	INOTEK		Aktif
MRK-003	MITUTOYO		Aktif
MRK-004	GERATECH		Aktif
MRK-005	DUROFIX		Aktif

Resim 34

7.1.10 Ekipmanlar

Üretim esnasında kullanılan ekipmanların tanımlandığı alandır. Ana üretim tezgahlarından farklı olarak önemli bir aşamalarda kullanılmaktadırlar. Ayrıca belirli periyotlarda bakımları ve kalibrasyonları yapıldığından bu cihazlar için ayrı bir alan ayrılmıştır.

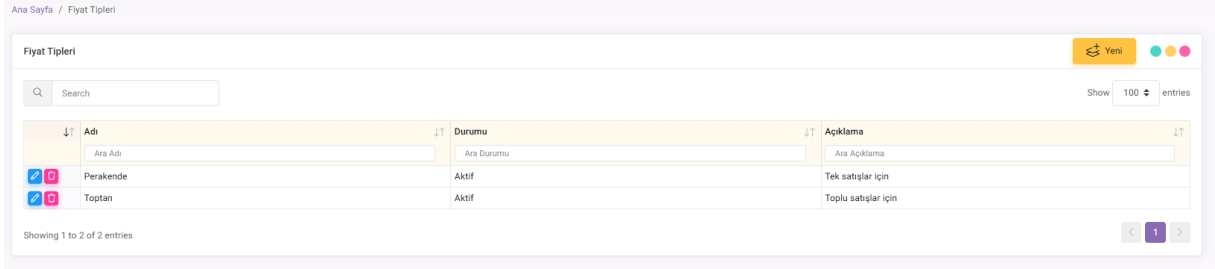


Zaman	Kodu	Adı	Stok Kodu	Stok Adı	Durumu
29.01.2024	MKN-01	Kumlama Makinesi (Manometre(KL>=1))	MKN-01	Kumlama Makinesi (Manometre(KL>=1))	Aktif
29.01.2024	MKN-02	Ultrasonik Yıkama Makinesi 2	MKN-02	Ultrasonik Yıkama Makinesi 2	Aktif
29.01.2024	MKN-03	Pariyatma Makinesi	MKN-03	Pariyatma Makinesi	Aktif
12.02.2024	MKN-04	Ultrasonik Yıkama Makinesi 4	MKN-04	Ultrasonik Yıkama Makinesi 4	Aktif
12.02.2024	MKN-05	Ultrasonik Yıkama Makinesi 5	MKN-05	Ultrasonik Yıkama Makinesi 5	Aktif

Resim 35

7.1.11 Fiyat Tipleri

Firma bünyesinde olan tüm fiyat tiplerinin tanımlandığı alandır.

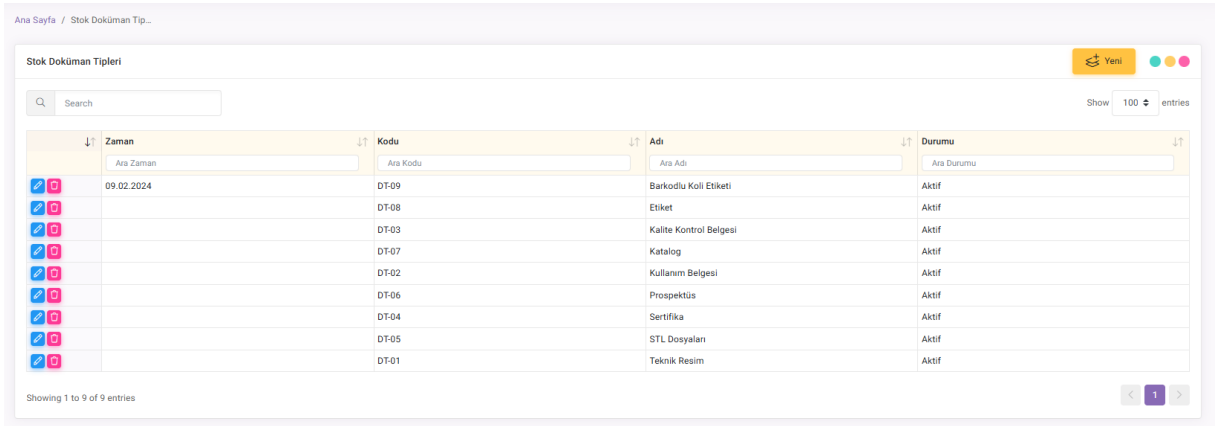


Adı	Durumu	Açıklama
Perakende	Aktif	Tek satışlar için
Toptan	Aktif	Toplu satışlar için

Resim 36

7.1.12 Doküman Tipleri

Stok kartları için doküman yüklendiği zaman, yüklenecek doküman tipinin belirlendiği alandır. Bu alan sayesinde ortak kullanılacak dokümanlar veya sadece ilgili stok kartı için kullanılacak dokümanlar belirlenebilmektedir.



Zaman	Kodu	Adı	Durumu
09.02.2024	DT-09	Barkodlu Koli Etiketi	Aktif
	DT-08	Etiket	Aktif
	DT-03	Kalite Kontrol Belgesi	Aktif
	DT-07	Katalog	Aktif
	DT-02	Kullanım Belgesi	Aktif
	DT-06	Prospektüs	Aktif
	DT-04	Sertifika	Aktif
	DT-05	STL Dosyaları	Aktif
	DT-01	Teknik Resim	Aktif

Resim 37

7.1.13 Stok Yoğunluk Tipleri

Stok yoğunluk tipleri, depoda bulunan ürünlerin fiziksel özelliklerine bağlı olarak yoğunluğunun ölçülmesi ve sınıflandırılması için kullanılan kategorilerdir. Bu tipler, ürünlerin birim hacim başına kütlesini (ör. g/cm³) veya diğer birimlere göre yoğunluğunu tanımlar.

Ana Sayfa / Stok Yoğunluk Tip...

Stok Yoğunluk Tipleri Yeni

Hepsini Seç - Seçilen Kayıt Sayısı: 0 Gösterim Sayısı 50

Yoğunluk Adı	Yoğunluk	Birim	Durumu
<input checked="" type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/> Cam Kütle	2.5	Adet	Aktif
<input checked="" type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/> Asferik Cam	4	g/cm ³	Aktif

2 kayıttan 1 ve 2 arası gösteriliyor. 1 Git

Resim 38

7.1.14 Depo Tanımları

7.1.15 Depolar

Üretilen veya dışarıdan temin edilen ürünlerin hangi depolarda duracağını, ayrıca üretimi etkileyen sarf malzeme gibi ürünlerin stok takiplerinin yapılabilmesi için tanımlanan alanlardır. Bu alanlar sayesinde tanımlı bütün ürünlerin stok hareketleri ve anlık stok bilgilerini öğrenme imkanı oluyor.

Ana Sayfa / Depolar

Depolar Yeni

Search Show 100 entries

Zaman	Kodu	Adı	Durumu
24.06.2022	DP-001	Mamül Depo	Aktif
24.06.2022	DP-002	Yarımamül Depo	Aktif
24.06.2022	DP-003	Hurda Deposu	Aktif
24.06.2022	DP-004	Aı-Ge Deposu	Aktif
24.06.2022	DP-005	Ham Maddeler Deposu	Aktif
24.06.2022	DP-006	Ölçüm Araçları Deposu	Aktif
24.06.2022	DP-007	Sarf Malzeme Deposu	Aktif
24.06.2022	DP-008	Ekipmanlar Deposu	Aktif
24.06.2022	DP-009	Takımlar Deposu	Aktif
08.08.2022	DP-010	Konsinye Depo	Aktif
29.01.2024	DP-011	Sartlı Kabul Deposu	Aktif
29.01.2024	DP-012	Kalıplar Deposu	Aktif
13.02.2024	DP-013	Gerİ Dönüşüm Deposu	Aktif

Showing 1 to 13 of 13 entries 1

Resim 39

Depo detayına gidildiği zaman ilgili ürünlerin hareketleri hem özet hem de detaylı olarak görülebiliyor.

Ana Sayfa / Depolar / DP-001

DP-001 Kayıt Yeni

Kodu * DP-001 Adı * Mamül Depo Toplam Miktar 96380 Depo Konumları

Stok Bilgileri Stok Detay Bilgileri Depo Personelleri Depo Konumları Açıklama

Stok Kodu	Stok Adı	Giriş Miktarı	Çıkış Miktarı	Aktif Miktar	Rezerv Miktarı
ABT1547H1-37	Açılı Abutment 15' Ø 4.7 mm H:1 mm. (Ø3.7 implant için)	3975	2231	1744	0
IMP-3710-PF30	Implant Ø3.7 x 10.0 mm Platform Ø3.0 mm	4283	2734	1539	10
SRF-006	Tüp	3	0	3	0
SRF-007	Tüp Kapağı	200	0	200	0
MM-01	Test Tüpü	60	2	58	0
IMP-3710-PF40	Implant Ø4.0 x 10.0 mm Platform Ø4.0 mm	710	3	707	0
STD-TIT-IMPL	Standart Titanyum Implant	810	93	717	0
KKK-001	Klasik Siyah Denim Kalın Kot Kumacağı En:150 cm.	15000	400	14500	100

Resim 40

- **Depo Konumları:** Depo içindeki ürünlerin düzenli bir şekilde yerleştirilmesi ve kolayca bulunabilmesi için tanımlanan, depo içindeki raf, kat, hücre gibi fiziksel konumları ifade eder.

Depo Konumu Kayıt X

Raf *
A

Hücreler Açıklama

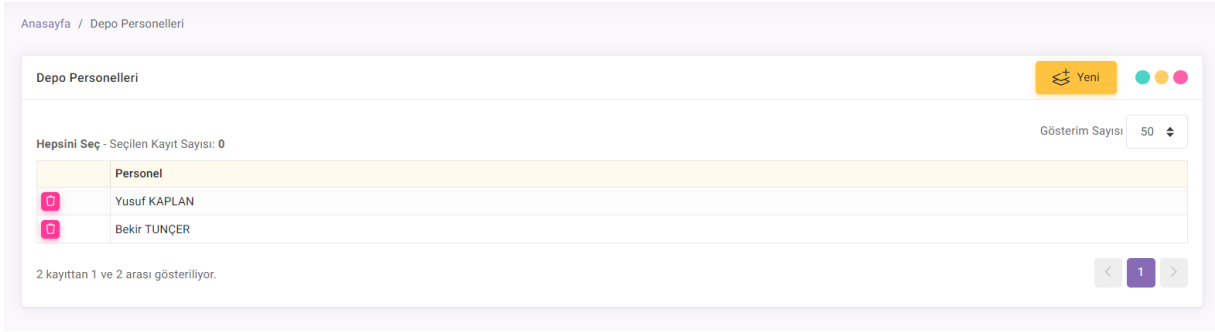
Kat	Hücre	Açıklama
1	B	
2	C	

Depo +

Resim 41

7.1.16 Depo Personelleri

Depo personellerinin tanımlandığı alan, depo çalışanlarının bilgilerini kaydetmek ve yönetmek için kullanılır.



Anasayfa / Depo Personelleri

Depo Personelleri Yeni

Hepsini Seç - Seçilen Kayıt Sayısı: 0 Gösterim Sayısı 50

Personel
Yusuf KAPLAN
Bekir TUNÇER

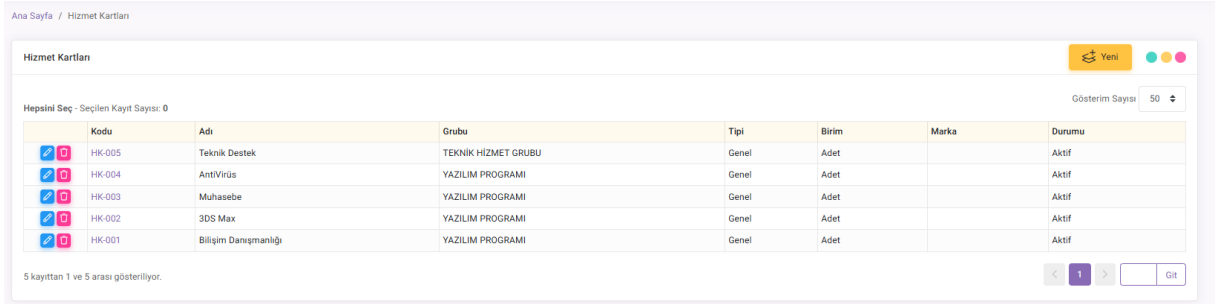
2 kayıttan 1 ve 2 arası gösteriliyor. < 1 >

Resim 42

7.1.17 Hizmet Kartı Tanımları

7.1.18 Hizmet Kartları

Hizmet kartları, alınan veya sunulan hizmetin özelliklerini belirlemek için kullanılır. Her hizmet için ayrı bir kartta, ilgili hizmete ait bilgiler bulunur.



Ana Sayfa / Hizmet Kartları

Hizmet Kartları Yeni

Hepsini Seç - Seçilen Kayıt Sayısı: 0 Gösterim Sayısı 50

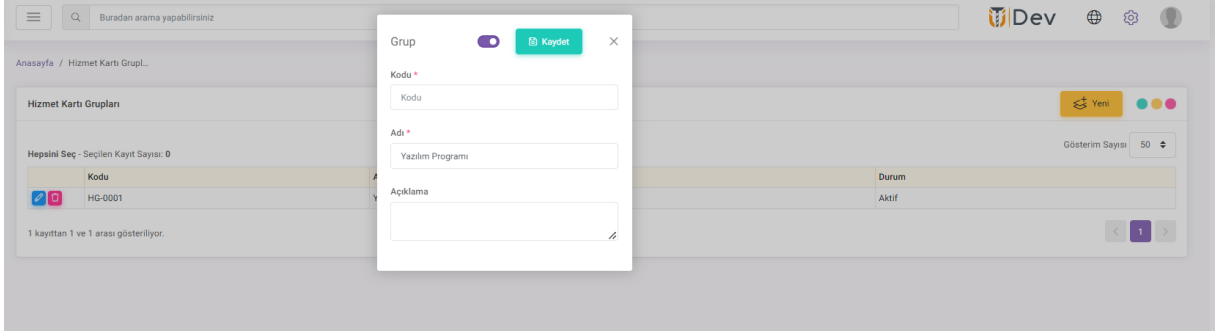
Kodu	Adı	Grubu	Tipi	Birim	Marka	Durumu
HK-005	Teknik Destek	TEKNİK HİZMET GRUBU	Genel	Adet		Aktif
HK-004	AntiVirüs	YAZILIM PROGRAMI	Genel	Adet		Aktif
HK-003	Muhasebe	YAZILIM PROGRAMI	Genel	Adet		Aktif
HK-002	3DS Max	YAZILIM PROGRAMI	Genel	Adet		Aktif
HK-001	Bilişim Danışmanlığı	YAZILIM PROGRAMI	Genel	Adet		Aktif

5 kayıttan 1 ve 5 arası gösteriliyor. < 1 > Git

Resim 43

7.1.19 Hizmet Grupları

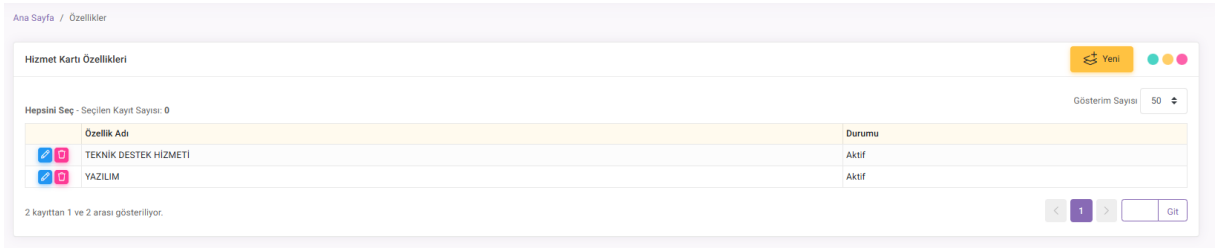
Hizmet kartlarının sınıflandırılmasında kullanılan bir alan, hizmet kartlarını belirli gruplar altında tanımlamak için belirlenmiştir.



Resim 44

7.1.20 Hizmet Özellikleri

Hizmet kartlarının özellikleri, hizmetin adı ve tanımı gibi unsurları içerir.

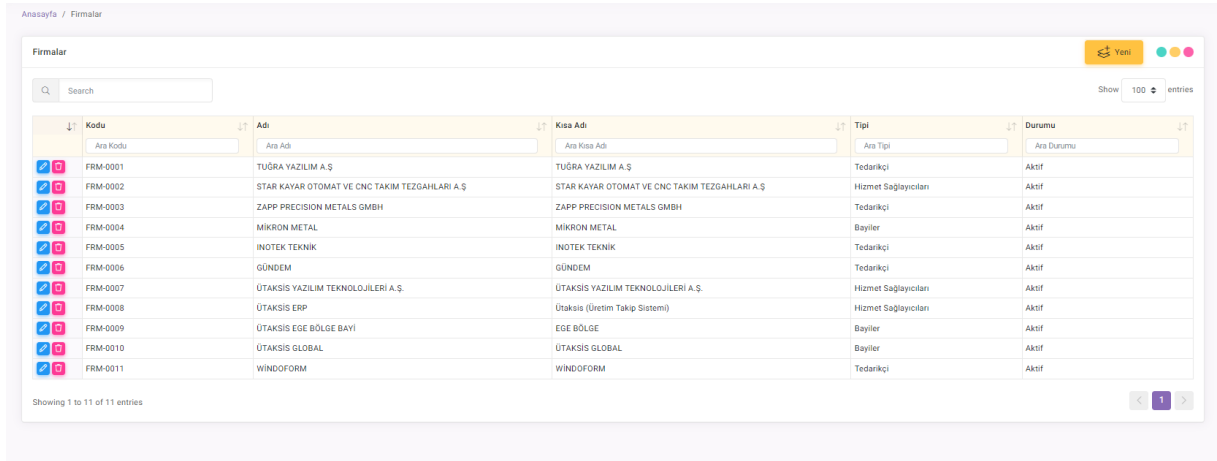


Resim 45

7.1.21 Firma Tanımları

7.1.22 Firmalar

Üretimi doğrudan veya dolaylı etki eden, tedarikçi veya hizmet sağlayıcıların tanımlandığı alandır. Bu alandaki firmalar stok kartları ile ilişkilendirilmekte ve ihtiyaç olması durumunda farklı raporlar alınabilmektedir. Ürün tedarik aşamasında, risklerin azaltılması ve hizmetin kesintiye uğramadan devam edebilmesi için stok kartlarına birden fazla firma tanımları yapılabilmektedir. Firmalar tiplerine göre sınıflandırılmakta ve kendi aralarında sınıflandırma yapılmaktadır.



Kodu	Adı	Kısa Adı	Tipi	Durumu
FRM-0001	TUĞRA YAZILIM A.Ş.	TUĞRA YAZILIM A.Ş.	Tedarikçi	Aktif
FRM-0002	STAR KAYAR OTOMAT VE CNC TAKIM TEZGAHLARI A.Ş.	STAR KAYAR OTOMAT VE CNC TAKIM TEZGAHLARI A.Ş.	Hizmet Sağlayıcıları	Aktif
FRM-0003	ZAPP PRECISION METALS GMBH	ZAPP PRECISION METALS GMBH	Tedarikçi	Aktif
FRM-0004	MİKRON METAL	MİKRON METAL	Bayiler	Aktif
FRM-0005	İNÖTEK TEKNİK	İNÖTEK TEKNİK	Tedarikçi	Aktif
FRM-0006	GÜNDEM	GÜNDEM	Tedarikçi	Aktif
FRM-0007	ÜTAKSİS YAZILIM TEKNOLOJİLERİ A.Ş.	ÜTAKSİS YAZILIM TEKNOLOJİLERİ A.Ş.	Hizmet Sağlayıcıları	Aktif
FRM-0008	ÜTAKSİS ERP	Ütaksis (Üretim Takip Sistemi)	Hizmet Sağlayıcıları	Aktif
FRM-0009	ÜTAKSİS EGE BÖLGE BAYI	EGE BÖLGE	Bayiler	Aktif
FRM-0010	ÜTAKSİS GLOBAL	ÜTAKSİS GLOBAL	Bayiler	Aktif
FRM-0011	WINDOFORM	WINDOFORM	Tedarikçi	Aktif

Resim 46

Kodu: Firmaya ait benzersiz tanımlayıcı koddur.

Adı / Kısa Adı: Firmanın açık ve kısa isim bilgilerinin tanımlandığı alanlardır.

Firma Tipi: Firmanın sistem içerisindeki rolünü belirler (Tedarikçi, Müşteri vb.).

Alış Fiyat Tipi: Firmadan yapılan satın alımlarda kullanılacak fiyatlandırma tipini belirler.

Satış Fiyat Tipi: Firmaya yapılan satışlarda geçerli olacak fiyatlandırma tipini belirler.

Bölge: Firmanın faaliyet gösterdiği coğrafi bölgenin tanımlandığı alandır.

Sektör: Firmanın faaliyet alanına göre sınıflandırılmasını sağlar.

Segment: Firma bazlı segmentasyon yapılmasına olanak tanır.

ÜTS Firma No: Ürün Takip Sistemi kapsamında firmaya ait tanımlayıcı numaradır.

Yetki: Firma ile yapılacak işlemlerde geçerli yetki seviyesini belirler.

ÜTS Kapsamında: Firmanın ÜTS entegrasyonu kapsamında olup olmadığını belirler.

Harici Firma Kodu / Açıklaması: Dış sistemlerle entegrasyon süreçlerinde kullanılan referans alanlardır.

Entegrasyon Grubu: Firmaların entegrasyon yapısına göre gruplandırılmasını sağlar.

Alt bölümde yer alan sekmeler aracılığıyla firmaya ait detay bilgiler yönetilmektedir.

Adresler: Firmanın birden fazla adres bilgisinin tanımlandığı ve yönetildiği alandır.

Firma Tipleri: Firma türlerine göre sınıflandırma yapılmasını sağlar.

Kişiler: Firma ile ilişkili yetkili kişilerin tanımlandığı alandır.

İşlem Yetkilileri: Firma bazlı işlem ve yetki tanımlarının yapıldığı alandır.

Şirket Bilgileri: Firma ile ilgili ek kurumsal bilgilerin tanımlandığı alandır.

Stok Kartları: Firma ile ilişkili ürünlerin listelendiği ve yönetildiği alandır.

Dokümanlar: Firmaya ait sözleşme, belge ve diğer dokümanların yüklendiği alandır.

Özellikler: Firma bazlı özel parametrelerin tanımlandığı alandır.

Açıklama: Firma ile ilgili ek notların girildiği alandır.

Ana Sayfa / Firmalar / FRM-0001

FRM-0001

Kodu * Adı * Kısa Adı * Alış Fiyatı Tipi

FRM-0001 TUĞRA YAZILIM A.Ş. TUĞRA YAZILIM A.Ş. Toplan

Satış Fiyatı Tipi Firma Tipi * Bölge Sektör

Toplan Tedarikçi Bölge Sektörler

Segment ÜTS Firma No Yetki ÜTS Kapsamında

Segmentler 2667269463259 Yetki

Harici Firma Kodu Harici Firma Açıklaması Entegrasyon Grubu

Harici Firma Kodu Harici Firma Açıklaması Entegrasyon Grupları

Adresler Firma Tipleri Kişiler İşlem Yeterlilikleri Şirket Bilgileri Stok Kartları Dokümanlar Özellikler Açıklama

Adres Adı	Tipi	Ülke	İl	İlçe	Açık Adres	Durumu
-----------	------	------	----	------	------------	--------

Resim 47

7.1.23 Firma Özellikleri

Firma tanımlamaları yapılırken o firmaya ait özel bir özellik var ise bu aladan tanımlanabilmektedir.

Anasayfa / Özellikler

Firma Kartı Özellikleri

Hepsini Seç - Seçilen Kayıt Sayısı: 0 Gösterim Sayısı: 50

Özellik Adı	Durumu
Faaliyet Alanı	Aktif

1 kayıttan 1 ve 1 arası gösteriliyor.

Resim 48

7.1.24 Firma Tipleri

Firmalar tiplerine göre sınıflandırma yapılabilmektedir.

Firma Tipleri

Search

Show 100 entries

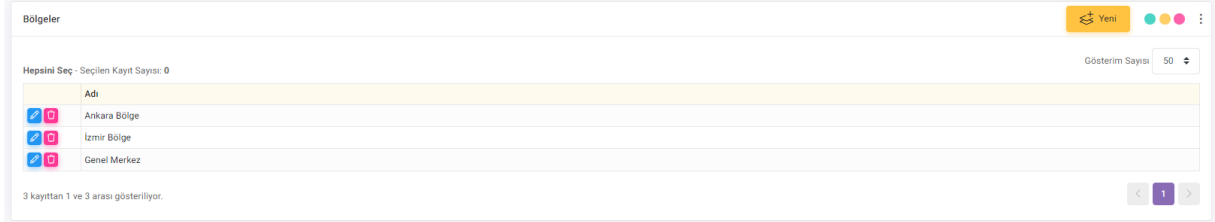
Zaman	Kodu	Adı	Durumu
27.07.2020	FT-01	Tedarikçi	Aktif
27.07.2020	FT-02	Bayiler	Aktif
30.07.2020	FT-03	Hizmet Sağlayıcıları	Aktif
30.07.2020	FT-04	Eğitim	Aktif

Showing 1 to 4 of 4 entries

Resim 49

7.1.25 Bölgeler

Firmaların tanımlanmasında ihtiyaç duyulan ilgili firmanın aktif olduğu bölgelerin tanımlandığı alandır.

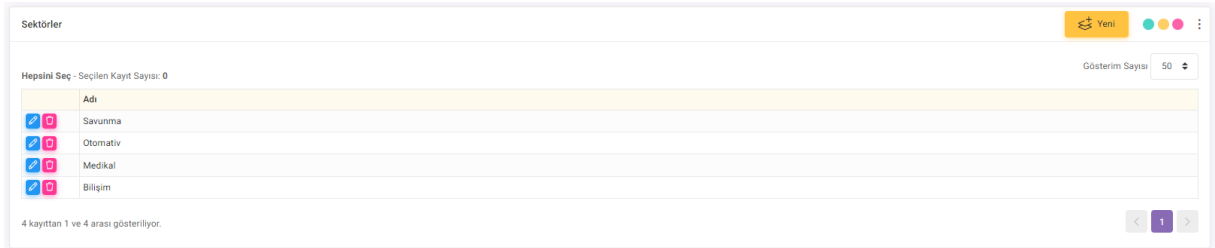


Adı
Ankara Bölge
İzmir Bölge
Genel Merkez

Resim 50

7.1.26 Sektörler

Firmaların tanımlanmasında ihtiyaç duyulan ilgili firmanın faaliyet gösterdiği sektörlerin tanımlandığı alandır.

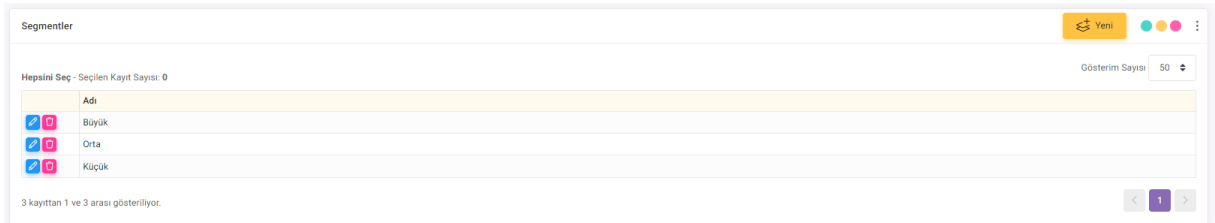


Adı
Savunma
Otomotiv
Medikal
Bilişim

Resim 51

7.1.27 Segmentler

Firmaların tanımlanmasında ihtiyaç duyulan ilgili firmanın segmentinin tanımlandığı alandır.



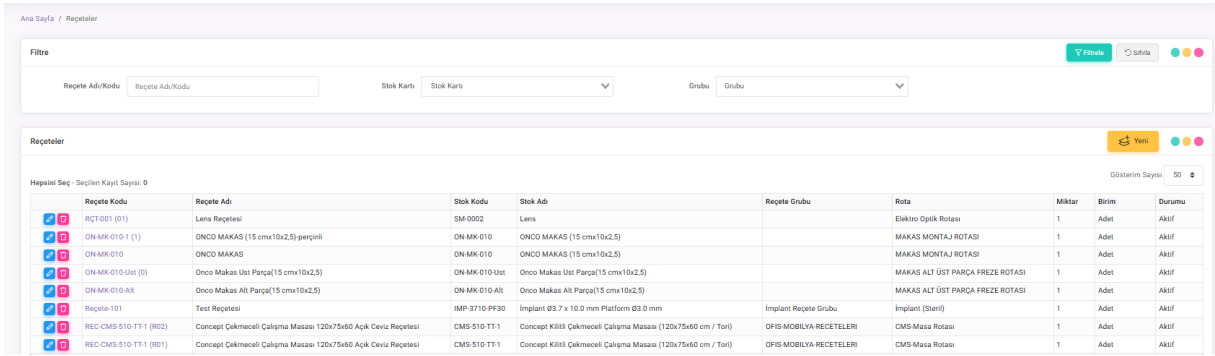
Adı
Büyük
Orta
Küçük

Resim 52

7.1.28 Üretim Tanımları

7.1.29 Reçeteler

Belirli bir ürünün üretim sürecinde kullanılacak malzemelerin, bileşenlerin veya rota işlemlerinin belirlendiği, adım adım operasyon talimatlarını içeren bir planı ifade etmektedir.



Reçete Kodu	Reçete Adı	Stok Kodu	Stok Adı	Reçete Grubu	Rota	Miktar	Birim	Durumu
RCT001 (01)	Lens Reçetesi	SM-0002	Lens		Elkito Optik Rotası	1	Adet	Aktif
ON-MK-010-1 (1)	ONCO MAKAS (15 cmx10x2,5) parçeli	ON-MK-010	ONCO MAKAS (15 cmx10x2,5)		MAKAS MONTAJ ROTASI	1	Adet	Aktif
ON-MK-010	ONCO MAKAS	ON-MK-010	ONCO MAKAS (15 cmx10x2,5)		MAKAS MONTAJ ROTASI	1	Adet	Aktif
ON-MK-010-Üst (0)	Onco Makas Üst Parça(15 cmx10x2,5)	ON-MK-010-Üst	Onco Makas Üst Parça(15 cmx10x2,5)		MAKAS ALT ÜST PARÇA FREZE ROTASI	1	Adet	Aktif
ON-MK-010-Alt	Onco Makas Alt Parça(15 cmx10x2,5)	ON-MK-010-Alt	Onco Makas Alt Parça(15 cmx10x2,5)		MAKAS ALT ÜST PARÇA FREZE ROTASI	1	Adet	Aktif
Reçete-101	Test Reçetesi	IMP-3710-PP30	İmplant 03.7 x 10.0 mm Platform Ø3.0 mm	İmplant Reçete Grubu	İmplant (İsteri)	1	Adet	Aktif
REC-CMS-510-TT-1 (R02)	Concepti Çekmeceli Çalışma Masası 120x75x60 Açık Ceviz Reçetesi	CMS-510-TT-1	Concepti Kiriş Çekmeceli Çalışma Masası (120x75x60 cm / Tori)	OFİS-MOBİLYA-REÇETELERİ	CMS Masa Rotası	1	Adet	Aktif
REC-CMS-510-TT-1 (R01)	Concepti Çekmeceli Çalışma Masası 120x75x60 Açık Ceviz Reçetesi	CMS-510-TT-1	Concepti Kiriş Çekmeceli Çalışma Masası (120x75x60 cm / Tori)	OFİS-MOBİLYA-REÇETELERİ	CMS Masa Rotası	1	Adet	Aktif

Resim 53

Bu ekran üzerinden ürünün üretim sürecine ait tüm parametreler tanımlanır ve üretim emirlerine temel oluşturacak yapı hazırlanır.

Stok Kartı: Reçetenin bağlı olduğu ürünün seçildiği alandır. Bu seçim ile birlikte ilgili ürüne ait üretim yapısı oluşturulur.

Reçete Kodu: Reçeteye ait benzersiz tanımlayıcı koddur.

Reçete Adı: Reçetenin açıklayıcı adının tanımlandığı alandır.

Revizyon Kodu: Reçete üzerinde yapılan değişikliklerin versiyon takibini sağlar.

Revizyon Açıklaması: Yapılan değişikliklere ait açıklamaların girildiği alandır.

Revizyon Tarihi: Reçetenin güncellendiği tarihi ifade eder.

Rota: Ürünün üretim sürecinde takip edeceği operasyon adımlarının belirlendiği alandır.

Grubu: Reçetelerin sınıflandırılması ve raporlanması için kullanılan alandır.

Varyant: Ürünün farklı versiyonları için ayrı reçete tanımlanmasına olanak sağlar.

Para Birimi: Reçete bazlı maliyet hesaplamalarında kullanılacak para birimini ifade eder.

Operasyonları Özelleştir: Standart rota dışında reçeteye özel operasyon tanımlanmasına imkan sağlar.

Rotasız Üretim: Önceden tanımlı bir rota olmadan üretim yapılmasına olanak tanır.

Düzenlenebilir: Reçetenin aktif olarak düzenlenip düzenlenemeyeceğini belirler.

Alt bölümde yer alan alanlar aracılığıyla reçeteye ait detaylar yönetilmektedir.

Reçete Satırları: Üretimde kullanılacak tüm bileşenlerin tanımlandığı ve yönetildiği alandır.

Operasyonlar: Üretim sürecinde gerçekleştirilecek işlem adımlarının görüntülediği ve kontrol edildiği alandır.

Açıklama: Reçeteye ait ek bilgilerin ve notların girildiği alandır.

Alternatif Stok Seçme: Üretim reçetesinde tanımlı bir hammadde, sarf malzeme, yarı mamul veya bileşen için alternatif olarak kullanılacak stokların belirlenmesini sağlar. Bu özellik, üretim sürecinde standart bir bileşenin mevcut olmaması veya yetersiz olması durumunda, alternatif malzemelerin kullanılmasına olanak tanır. Alternatif stoklar, üretim sürecinin kesintisiz devam etmesini destekler.

Ana Sayfa / Reçeteler / Düzenle

Reçete Düzenle

Stok Kartı: BMP-3710-PF30

Reçete Kodu: BMP-3710-PF30

Revisyon Kodu: Revisyon Kodu

Rota: RT-004

Operasyonun Özellikleri:

Reçete Adı: İmplant 03.7 Uzunluk-10 Reçetesi

Revisyon Açıklaması: Revisyon Açıklaması

Grubu: Reçete Grupları

Rotasyon Üretim:

Varyant: Uzunluk-10

Revisyon Tarihi: 02.03.2023

Para Birimi: TÜRK LİRASI

Düzenlenebilir:

Reçete Statüsü: Reçete Statüsü Operasyonlar Açıklama

Kirişli Göster

Tipi	Kirişli Şekli	Operasyon Kodu	Stok Kodu	Stok Adı	Varyant	Reçete Kodu	Depo Adı	Miktar Kullanım Yöntemi	Miktar	Birim	Fire Oranı (%)
Ham madde	Tek Satır	MED-OP-001	TIG-5MM-RD	Titanium Grade 23 High Strength Round Bar Ø5.0 mm			Ham Maddeler Deposu	Birim Sarfiyat	1	Gram	100
Yarı mamül	Tek Satır	MED-OP-012	MY-3TCR	User Ø 3.7 Merkezeleme Yüzüğü			Yarı mamül Depo	Birim Miktar	1	Adet	100
Sarfiyat	Tek Satır	MED-OP-012	SRF-005	Etiket (65*45mm)			Sarf Malzeme Deposu	Birim Miktar	1	Adet	
Sarfiyat	Tek Satır	MED-OP-012	SRF-008	İmplant Kutusu			Sarf Malzeme Deposu	Birim Miktar	1	Adet	
Yarı mamül	Tek Satır	MED-OP-012	ARY-37	Ø 3.7 Antirozasyon Yüzüğü			Yarı mamül Depo	Birim Miktar	1	Adet	
Yarı mamül	Tek Satır	MED-OP-012	UK-37	Üst Kapak			Yarı mamül Depo	Birim Miktar	1	Adet	
Sarfiyat	Tek Satır	MED-OP-012	SRF-009	Termofom Kutu			Sarf Malzeme Deposu	Birim Miktar	1	Adet	

Resim 54

7.1.30 Reçete Grupları

Reçetelerin belirli esaslara göre gruplandırıldığı alandır. İstenildiği kadar reçete grubu oluşturulabilir.

Ana Sayfa / Reçete Grupları

Reçete Grupları

Yeni

Hepsini Seç - Seçilen Kayıt Sayısı: 0

Gösterim Sayısı: 50

Reçete Grubu	Durumu
OFIS-MOBİLYA-REÇETELERİ	Aktif
PVC Kenar Bandı Reçete Grupları	Aktif
Gözetleme Sistemleri	Aktif
Alüminyum Döküm Reçete Grubu	Aktif
Metal Döküm Reçete Grubu	Aktif
Plastik Enjeksiyon Grubu	Aktif
Diğer Parçalar Reçete Grubu	Aktif
Abutment Reçete Grubu	Aktif
İmplant Reçete Grubu	Aktif

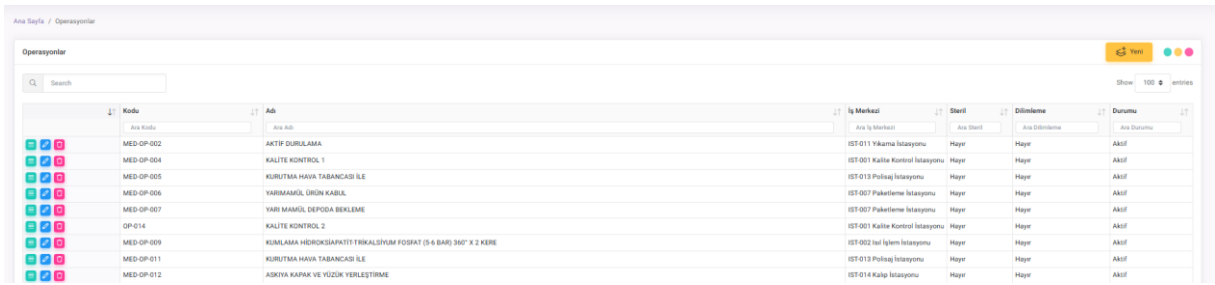
9 kayıttan 1 ve 9 arası gösteriliyor.

< 1 > Git

Resim 55

7.1.31 Operasyonlar

Üretim esnasında ürünlerin hangi operasyonlardan geçecekleri, bu operasyonlar esnasında işlemin hangi iş istasyonunda yapılacağı gibi bilgilerin tanımlandığı alandır. Bu alanlar bir kere tanımlandıktan sonra revizyon yapılmazlar. İhtiyaç olması durumunda yeni operasyon eklenir eskileri pasif hale getirilirler. Önceden çıkmış üretim emirleri olumsuz etkilenmemesi için yapılması gereken bir işlemdir.



Kodu	Adı	İş Merkezi	Steril	Dilimleme	Durumu
MED-OP-002	AKTİP DURULAMA	IST 011 Yıkama İstasyonu	Hayır	Hayır	AKİF
MED-OP-004	KALİTE KONTROL 1	IST 001 Kalite Kontrol İstasyonu	Hayır	Hayır	AKİF
MED-OP-005	KURUTMA HAVA TABANCASI İLE	IST 013 Paketiği İstasyonu	Hayır	Hayır	AKİF
MED-OP-006	YARIMAMİL ÜRÜN KABUL	IST 007 Paketlenme İstasyonu	Hayır	Hayır	AKİF
MED-OP-007	YARI MAMÜL DEPODA BEKLEME	IST 007 Paketlenme İstasyonu	Hayır	Hayır	AKİF
OP-014	KALİTE KONTROL 2	IST 001 Kalite Kontrol İstasyonu	Hayır	Hayır	AKİF
MED-OP-009	KUMLAMA HİDROKSİPATOİ TRİKALSİYUM FOSFAT (5-6 BAR) 300' X 2 KERE	IST 002 İst İşlem İstasyonu	Hayır	Hayır	AKİF
MED-OP-011	KURUTMA HAVA TABANCASI İLE	IST 013 Paketiği İstasyonu	Hayır	Hayır	AKİF
MED-OP-012	ADKIYA KAPAK VE YÜZÜK YERLEŞTİRME	IST 014 Kalıp İstasyonu	Hayır	Hayır	AKİF

Resim 56

Operasyon tanımlaması yapılırken hangi makinelerin kullanılabileceği tanımlanabilir ve üretim emrinde ilgili operasyon adımında kullanılan makine seçilebilmektedir. Ayrıca ilgili operasyon aşamasında izlenmesi gereken bir talimat var ise dokümanlar sekmesinden eklenebilir. Aynı şekilde tanımlanan bu dokümanlarda üretim emrinin ilgili operasyon aşamasında görüntülenebilmekte ve bu dokümana göre işlemler yapılabilmektedir.

Operasyonda dilimleme işlemi yapılacaksa dilimle butonu, steril işlemi yapılacaksa steril butonunun seçilmesi gerekmektedir.

Operasyon tanımları, reçete ve rota yapıları ile entegre çalışarak üretim emirlerinin doğru ve sıralı şekilde ilerlemesini sağlar.

Kodu: Operasyona ait benzersiz tanımlayıcı koddur.

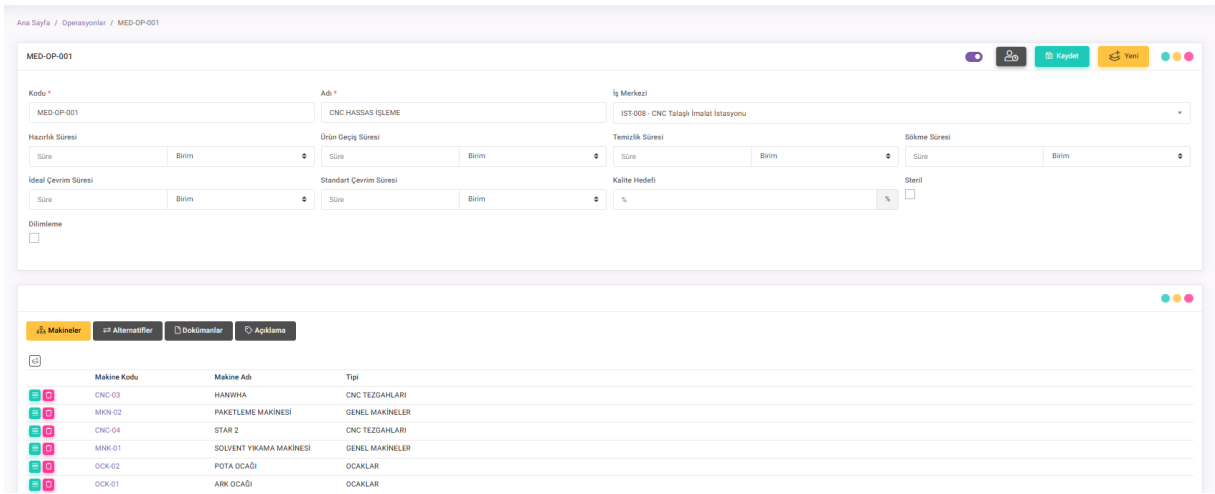
Adı: Operasyonun açıklayıcı adının tanımlandığı alandır.

İş Merkezi: Operasyonun gerçekleştirileceği iş istasyonunun seçildiği alandır. Bu alan sayesinde üretim süreçleri fiziksel kaynaklarla ilişkilendirilir.

Steril: Operasyonun steril üretim kapsamında olup olmadığını belirler. Bu bilgi özellikle kalite ve uygunluk süreçlerinde kullanılmaktadır.

Dilimleme: Operasyon sırasında dilimleme işlemi yapılıp yapılmayacağını belirler.

Durumu: Operasyonun aktif veya pasif olduğunu ifade eder. Aktif olan operasyonlar üretim süreçlerinde kullanılabilir.



The screenshot displays the 'MED-OP-001' operation detail screen. It includes fields for 'Kodu' (MED-OP-001), 'Adı' (CNC HASSAS İŞLEME), and 'İş Merkezi' (IST-008 - CNC Talahı İmalat İstasyonu). Below these are sections for 'Hazırlık Süresi', 'Ürün Geçiş Süresi', 'Temizlik Süresi', and 'Sökme Süresi', each with 'Süre' and 'Birim' fields. There are also 'İdeal Çevrim Süresi', 'Standart Çevrim Süresi', 'Kalite Hedefi', and 'Steril' checkboxes. A 'Dilimleme' checkbox is at the bottom left. A table of machines is visible at the bottom, with columns for 'Makine Kodu', 'Makine Adı', and 'Tipi'.

Makine Kodu	Makine Adı	Tipi
CNC-03	HANWHA	CNC TEZGAHLARI
MKN-02	PAKETLEME MAKİNESİ	GENEL MAKİNELER
CNC-04	STAR 2	CNC TEZGAHLARI
MNK-01	SOLVENT YIKAMA MAKİNESİ	GENEL MAKİNELER
OÇK-02	POTA OCAĞI	OCAKLAR
OÇK-01	ARK OCAĞI	OCAKLAR

Resim 57

Operasyon Detay Tanımı ve Süre Yönetimi:

Operasyon Detay ekranı, üretim sürecinde tanımlanan bir operasyonun tüm teknik ve zaman bazlı parametrelerinin belirlendiği alandır.

Bu ekran sayesinde operasyonların süreleri, kalite hedefleri ve çalışma koşulları detaylı olarak tanımlanarak üretim planlama ve performans analiz süreçleri desteklenir.

Hazırlık Süresi: Operasyon başlamadan önce yapılan hazırlık işlemleri için gereken süreyi ifade eder.

Ürün Geçiş Süresi: Farklı ürünlere geçiş sırasında oluşan ayar ve hazırlık süresini ifade eder.

Temizlik Süresi: Operasyon sonrasında veya ürün değişimlerinde yapılan temizlik işlemleri için gereken süreyi ifade eder.

Sökme Süresi: Operasyon sırasında kullanılan ekipmanların sökülmesi için gereken süreyi ifade eder.

İdeal Çevrim Süresi: Operasyonun teorik olarak en verimli şekilde tamamlanması gereken süreyi ifade eder.

Standart Çevrim Süresi: Gerçek üretim koşullarında hedeflenen ortalama üretim süresini ifade eder.

Kalite Hedefi: Operasyona ait hedeflenen kalite oranını ifade eder ve performans değerlendirmelerinde kullanılır.

Alt bölümde yer alan sekmeler aracılığıyla operasyona ait ek tanımlamalar yapılabilmektedir.

Makineler: Operasyonda kullanılacak makinelerin tanımlandığı ve ilişkilendirildiği alandır.

Alternatifler: Alternatifler ekranı, tanımlanan bir operasyonun yalnızca tek bir iş merkezine bağlı kalmadan farklı iş merkezlerinde de gerçekleştirilebilmesini sağlayan alandır.

- İş Merkezi Kodu: Alternatif olarak kullanılacak iş merkezinin sistemdeki tanımlayıcı kodudur.
- İş Merkezi Adı: Alternatif iş merkezinin açıklayıcı adıdır.

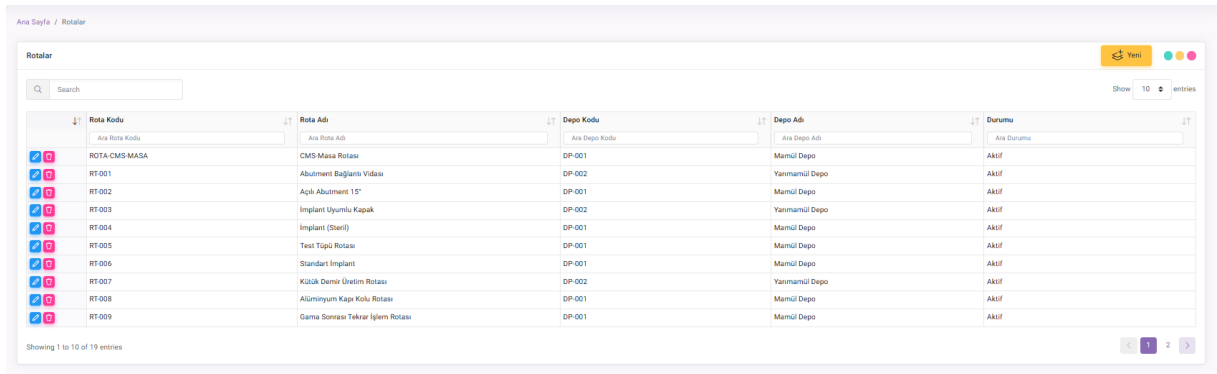
Dokümanlar: Operasyona ait teknik dokümanların ve talimatların yüklendiği alandır.

Açıklama: Operasyon ile ilgili ek bilgilerin ve notların girildiği alandır.

Bu yapı sayesinde operasyon bazlı zaman yönetimi yapılabilir, üretim performansı analiz edilebilir ve kaynak planlaması daha doğru şekilde gerçekleştirilebilir.

7.1.32 Rotalar

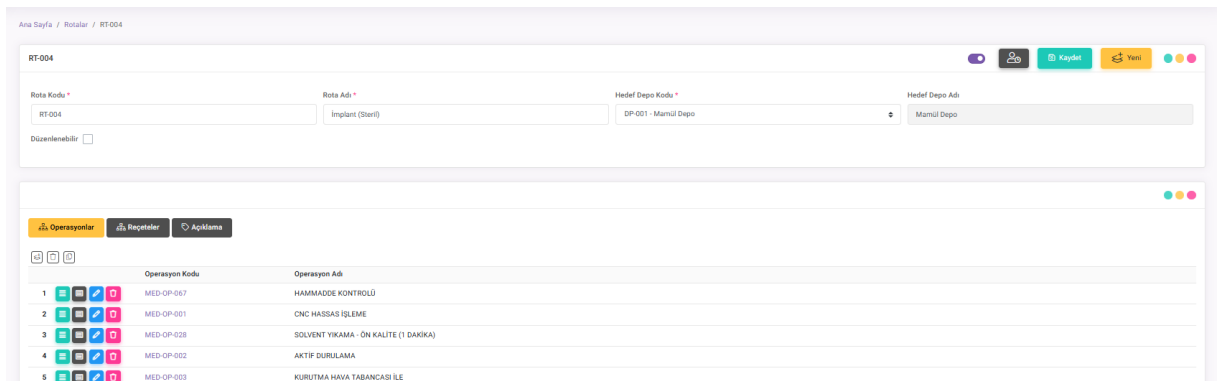
Üretim esnasında ilgili ürünlerin hangi operasyonlardan üretilceğinin tanımlandığı alandır. Rota altında sıralamalar ihtiyaca göre değiştirilebilmektedir.



Rota Kodu	Rota Adı	Depo Kodu	Depo Adı	Durumu
RTA-CMS-MASA	CMS Masa Rotası	DP-001	Mamül Depo	Aktif
RT-001	Abutmanı Bağlımsı Vidası	DP-002	Yarımamül Depo	Aktif
RT-002	Açılı Abutmanı 15"	DP-001	Mamül Depo	Aktif
RT-003	İmplant Uyumlu Kapak	DP-002	Yarımamül Depo	Aktif
RT-004	İmplant (Steel)	DP-001	Mamül Depo	Aktif
RT-005	Tıstı Tuşu Rotası	DP-001	Mamül Depo	Aktif
RT-006	Standart İmplant	DP-001	Mamül Depo	Aktif
RT-007	Küçük Demir Üretim Rotası	DP-002	Yarımamül Depo	Aktif
RT-008	Alüminyum Kapa Kolu Rotası	DP-001	Mamül Depo	Aktif
RT-009	Gama Sonrası Tekrar İşlem Rotası	DP-001	Mamül Depo	Aktif

Resim 58

Üretim emrinde ilgili rotaya ait tüm operasyonlar tamamlanıp üretim emri bittiğinde ürünün aktarılacağı nihai depo bu bölümde tanımlanmalıdır. Ayrıca stok kartlarından rota seçilebileceği gibi bu alandan da toplu olarak stok kartlarına rota ataması yapılabilmektedir.

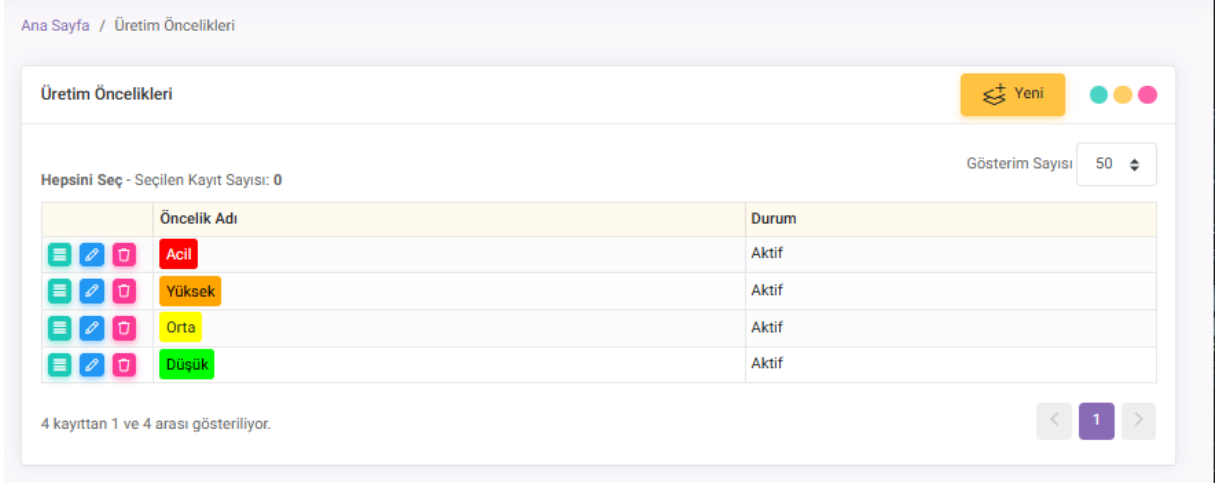


Operasyon Kodu	Operasyon Adı
MED-OP-067	HAMMADE KONTROLÜ
MED-OP-001	CNC HASSAS İŞLEME
MED-OP-028	SOLVENT YIKAMA- ÖN KALİTE (1 DAKIKA)
MED-OP-002	AKTIF DURULAMA
MED-OP-003	KURUTMA HAVA TABANCASI İLE

Resim 59

7.1.33 Üretim Öncelikleri

Üretim öncelikleri, üretim süreçlerinde iş emirlerinin önem sırasına göre kategorize edilmesini sağlar. Bu öncelikler, üretim planlamasında hangi işlerin öncelikli olarak tamamlanması gerektiğini belirlemek için kullanılır.

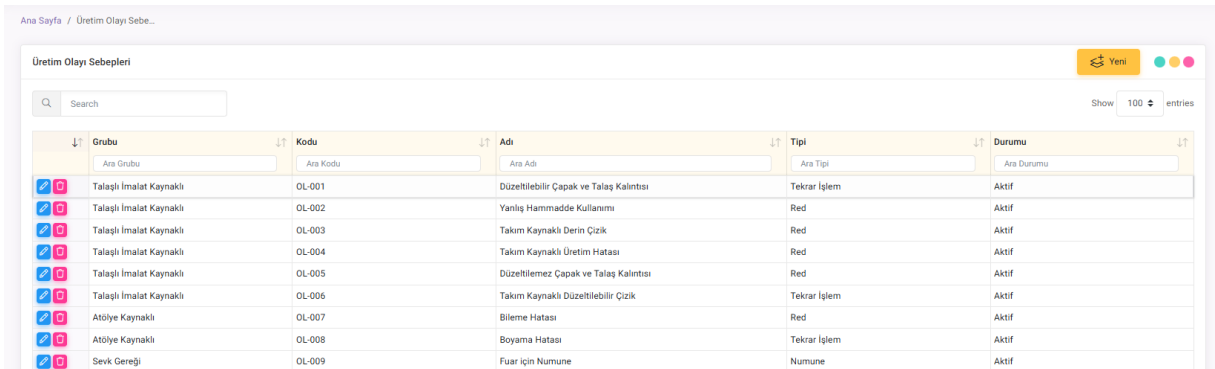


Öncelik Adı	Durum
Acil	Aktif
Yüksek	Aktif
Orta	Aktif
Düşük	Aktif

Resim 60

7.1.34 Üretim Olayı Sebepleri

Üretim esnasında bir ürünün başına gelebilecek Red, Tekrar İşlem ve Numune gerektiren durumları ifaden etmektedir. Bu kısımda üç tipte olay belirlenmektedir.

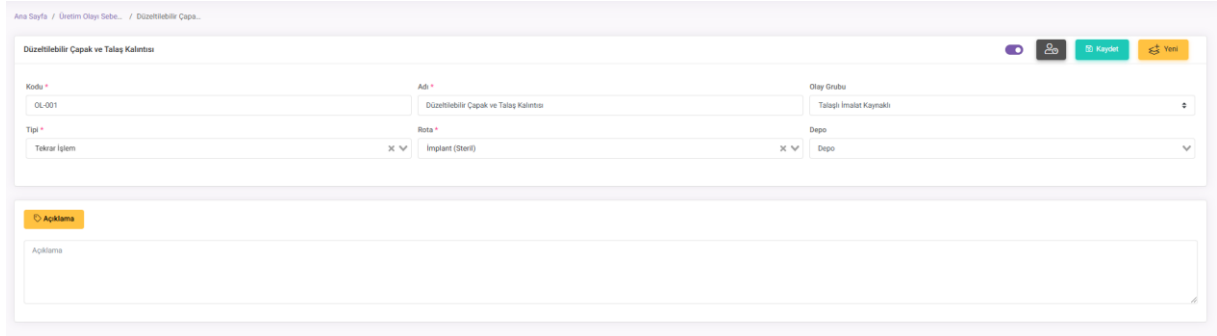


Grup	Kodu	Adı	Tipi	Durumu
Talaşlı İmalat Kaynaklı	OL-001	Düzeltililebilir Çapak ve Talaş Kalıntısı	Tekrar İşlem	Aktif
Talaşlı İmalat Kaynaklı	OL-002	Yanlış Hammadde Kullanımı	Red	Aktif
Talaşlı İmalat Kaynaklı	OL-003	Takım Kaynaklı Derin Çizik	Red	Aktif
Talaşlı İmalat Kaynaklı	OL-004	Takım Kaynaklı Üretim Hatası	Red	Aktif
Talaşlı İmalat Kaynaklı	OL-005	Düzeltililemez Çapak ve Talaş Kalıntısı	Red	Aktif
Talaşlı İmalat Kaynaklı	OL-006	Takım Kaynaklı Düzeltililebilir Çizik	Tekrar İşlem	Aktif
Atölye Kaynaklı	OL-007	Bileme Hatası	Red	Aktif
Atölye Kaynaklı	OL-008	Boyama Hatası	Tekrar İşlem	Aktif
Sevk Gereği	OL-009	Fuar için Numune	Numune	Aktif

Resim 61

- **Red:** Kullanılmayacak durumda olan ürünler için yapılan tanımdır.
- **Tekrar İşlem:** Yeniden işleme alınarak kullanılabilir ürünler için yapılan tanımdır. Bu tipte olan durumlar için tekrar işlem operasyonların tanımlanması gerekmekte ve duruma göre doğru rota seçilmektedir. Üretim Emirlerinde duruma bağlı olarak **“Tekrar işlem üretim emri”** oluşmaktadır.

- **Numune:** Yarımamül veya mamül durumunda olan ürünlerin, test, analiz, eğitim, fuar vb. yerler için kullanılmak üzere verilen ürünlerin kayıt altında tutulabilmesi için yapılan tanımlardır.
- **Üretim Emri Bölme:** Üretim sürecinin uzun olması ve acil ürün ihtiyacı olması durumunda ihtiyaç olan ürünlerin ana üretim emrinden ayrılarak süreçlerin ayrıca devam ettirilmesi gereken yerlerde kullanılabilir. Her iki üretim emri arasında otomatik bir bağlantı kurulabiliyor.
- **Şartlı Kabul:** Üretim sürecinde, ürünlerin belirli standartlara veya kalite kriterlerine tam olarak uymadığı ancak belirlenen bazı koşullar altında kabul edilebilecek durumları ifade eder.

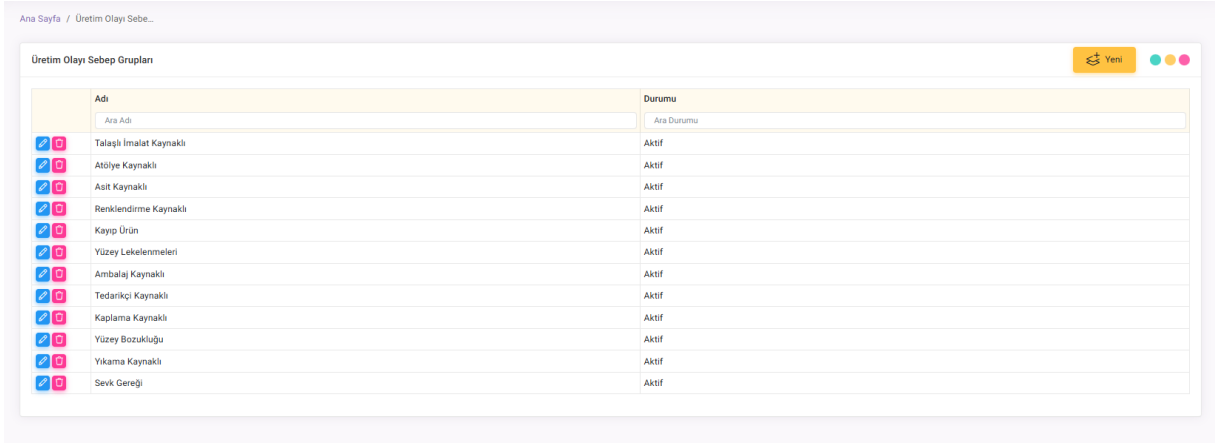


Resim 62

Olay tanımı yapılan ürünler istenirse farklı bir depoya olay miktarı kadar stok girişleri de yapılabilmektedir.

7.1.35 Üretim Olayı Sebepler Grubları

Olayların belirli iş istasyonlarında olması durumunda gruplandırılarak tanımlanmasını sağlayan alandır.

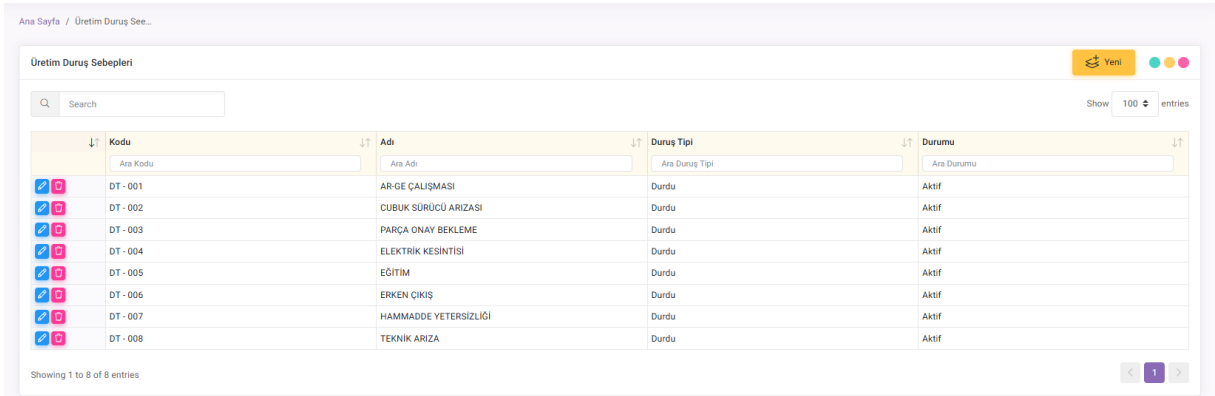


Adı	Durumu
Talaşlı İmalat Kaynaklı	Aktif
Atölye Kaynaklı	Aktif
Asit Kaynaklı	Aktif
Renklendirme Kaynaklı	Aktif
Kayıp Ürün	Aktif
Yüzey Lekelemeleri	Aktif
Ambalaj Kaynaklı	Aktif
Tedarikçi Kaynaklı	Aktif
Kaplama Kaynaklı	Aktif
Yüzey Bozukluğu	Aktif
Yıkama Kaynaklı	Aktif
Sevk Gereği	Aktif

Resim 63

7.1.36 Üretim Duruş Sebepleri

Makine duruşlarının sisteme tanımlanması sırasında ihtiyaç duyulan duruş nedenlerinin tanımlandığı alandır.



Kodu	Adı	Duruş Tipi	Durumu
DT-001	AR-GE ÇALIŞMASI	Durdu	Aktif
DT-002	CUBUK SÜRÜCÜ ARIZASI	Durdu	Aktif
DT-003	PARÇA ONAY BEKLEME	Durdu	Aktif
DT-004	ELEKTRİK KESİNTİSİ	Durdu	Aktif
DT-005	EĞİTİM	Durdu	Aktif
DT-006	ERKEN ÇIKIŞ	Durdu	Aktif
DT-007	HAMMADDE YETERSİZLİĞİ	Durdu	Aktif
DT-008	TEKNİK ARIZA	Durdu	Aktif

Resim 64

7.1.37 Zayıt Gerekçeleri

Üretim esnasında oluşabilecek zayıtların, üretim emrinde kayıt altına alınması sırasında zayıt tanımlaması yapılırken ihtiyaç duyulan gerekçelerin eklendiği alandır.

Ana Sayfa / Üretim Emri Zayıt...

Zayıt Gerekçeleri Yeni

Hepsini Seç - Seçilen Kayıt Sayısı: 0 Gösterim Sayısı 50

Gereke	Açıklama
<input checked="" type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	Hatalı Kesim
<input checked="" type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	Hammadde Dökülmesi
<input checked="" type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	Diğer

3 kayıttan 1 ve 3 arası gösteriliyor. 1 Git

Resim 65

7.1.38 Rezerve (Seri/Lot)

Farklı tipte lotlar ile üretim yapmak veya fason olarak üretim yapılması durumunda farklı müşterilerin lotlarına göre üretimin karışmadan devam etmesini sağlayan bir alandır. Önceden rezerve edilmiş lotlar sayesinde üretim emirleri belirlenirken rezerve edilmiş lotlardan kullanılarak süreç yönetimi sağlanır.

Rezerve edilmiş lotların altında seri numaraları tanımlanabilir. Tanımlı seri numaraları lotlar için kullanılabilir. İhtiyaç olması durumunda otomatik seri numaraları atanabilir.

Seri veya lot numaraları stok kartlarına atanabilir ve üretim emrinde ilgili stok kartına ait seri ve lot numaraları çağrılabilir.

Ana Sayfa / Rezerve (Seri/Lot)

Filtre ▼ Filtrele 🗑 Sıfırla

İzleme No İzleme No Durumu Hazır ▼ İzleme Tipi İzleme Tipi Stok Kartı Stok Seç

Rezerve (Seri/Lot) Listesi Excel'den Aktar Yeni

Hepsini Seç - Seçilen Kayıt Sayısı: 0 Gösterim Sayısı 50

	İzleme No	Ait Olduğu Lot	Stok Kodu	Stok Adı	İzleme Tipi	Kullanım Durumu
<input checked="" type="checkbox"/>	19931993-9		IMP-3710-PF30	İmplant Ø3.7 x 10.0 mm Platform Ø3.0 mm	Seri	Hazır
<input checked="" type="checkbox"/>	19931993-8		IMP-3710-PF30	İmplant Ø3.7 x 10.0 mm Platform Ø3.0 mm	Seri	Hazır
<input checked="" type="checkbox"/>	19931993-7		IMP-3710-PF30	İmplant Ø3.7 x 10.0 mm Platform Ø3.0 mm	Seri	Hazır
<input checked="" type="checkbox"/>	19931993-6		IMP-3710-PF30	İmplant Ø3.7 x 10.0 mm Platform Ø3.0 mm	Seri	Hazır
<input checked="" type="checkbox"/>	19931993-5	19931993	IMP-3710-PF30	İmplant Ø3.7 x 10.0 mm Platform Ø3.0 mm	Seri	Hazır
<input checked="" type="checkbox"/>	19931993-4		IMP-3710-PF30	İmplant Ø3.7 x 10.0 mm Platform Ø3.0 mm	Seri	Hazır
<input checked="" type="checkbox"/>	19931993-3		IMP-3710-PF30	İmplant Ø3.7 x 10.0 mm Platform Ø3.0 mm	Seri	Hazır
<input checked="" type="checkbox"/>	19931993-2		IMP-3710-PF30	İmplant Ø3.7 x 10.0 mm Platform Ø3.0 mm	Seri	Hazır
<input checked="" type="checkbox"/>	19931993-1		IMP-3710-PF30	İmplant Ø3.7 x 10.0 mm Platform Ø3.0 mm	Seri	Hazır

Resim 66

7.1.39 Planlama Tanımları


7.1.40 MPS Grupları

Ana üretim planı kapsamında ürün veya üretim gruplarının sınıflandırıldığı alandır. Bu gruplar, uzun vadeli üretim planlarının oluşturulmasında kullanılır.

Ana Sayfa / MPS Grupları

MPS Grupları Yeni

Hepsini Seç - Seçilen Kayıt Sayısı: 0 Gösterim Sayısı: 50

Adı	Açıklama
  İmplant Ürün Grubu	

1 kayıttan 1 ve 1 arası gösteriliyor. < 1 > Git













7.1.41 MRP Grupları

Malzeme ihtiyaç planlamasında kullanılacak ürün veya malzeme gruplarının tanımlandığı alandır. Bu yapı sayesinde hammadde ve bileşen ihtiyaçları daha doğru şekilde planlanır.

Ana Sayfa / MRP Grupları

MRP Grupları Yeni

Hepsini Seç - Seçilen Kayıt Sayısı: 0 Gösterim Sayısı: 50

Adı	Açıklama
  4. Çeyrek	
  3. Çeyrek	
  2. Çeyrek	
  1. Çeyrek	
  Yardımcı Malzemeler	
  Hammaddeler	

6 kayıttan 1 ve 6 arası gösteriliyor. < 1 > Git

7.1.42 Çalışma Saatleri

İşletmede kullanılan vardiya ve çalışma saatlerinin tanımlandığı alandır. Bu tanımlar, üretim planlama ve kapasite hesaplamalarında kullanılmaktadır.

Ana Sayfa / Çalışma Saatleri / Düzenle

Çalışma Saati Düzenle Kaydet Yeni

Çalışma Saati Adı: Hıfız İç Tek Vardiya Başlangıç Tarihi: 01.01.2026 00:00

Tesis: Tesis Bitiş Tarihi: 31.12.2026 00:00

Gün	Tip	Başlangıç Saati	Bitiş Saati	Açıklama
1 Pazar	X	Çalışma	X	08:00 18:00 Açıklama
2 Pazartesi	X	Çalışma	X	08:00 18:00 Açıklama
3 Salı	X	Çalışma	X	08:00 18:00 Açıklama
4 Çarşamba	X	Çalışma	X	08:00 18:00 Açıklama
5 Perşembe	X	Çalışma	X	08:00 18:00 Açıklama
6 Cuma	X	Çalışma	X	08:00 18:00 Açıklama
Gün	Tip	--	--	Açıklama





7.1.43 Tatil Günleri

Resmi ve özel tatil günlerinin tanımlandığı alandır. Bu bilgiler planlama süreçlerinde üretim yapılmayacak günlerin dikkate alınmasını sağlar.

Ana Sayfa / Tatiller

Tatiller Yeni

Hepsini Seç - Seçilen Kayıt Sayısı: 0 Gösterim Sayısı 50

	Tatil Adı	Tatil Tipi	Başlangıç Tarihi	Bitiş Tarihi	Durum
 	Yıllık Bakım Duruşu	İdari	01.08.2026	07.08.2026	Aktif
 	Yılbaşı Tatili	İdari	01.01.2026	01.01.2026	Aktif

2 kayıttan 1 ve 2 arası gösteriliyor. < 1 > Git

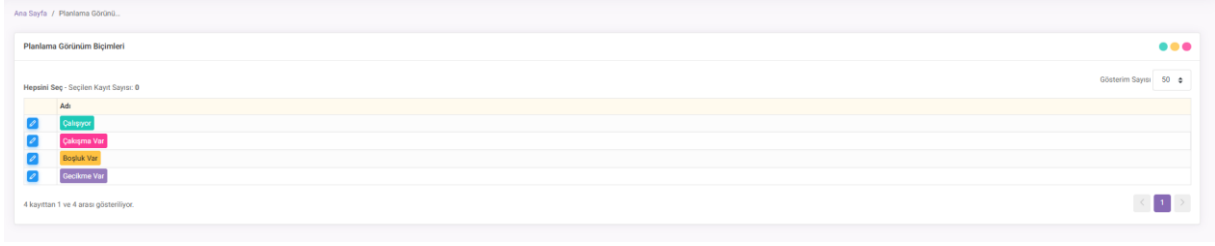
Resim 67

7.1.44 Planlama Görünüm Biçimleri

Planlama görünüm biçimleri, üretim veya iş süreçlerinde planlama aşamasında ortaya çıkan durumların sınıflandırılması ve görselleştirilmesi için kullanılan kategorilerdir. Bu biçimler, iş süreçlerinin takibi ve planlamanın verimli bir şekilde yönetilmesini sağlar.

- **Çalışıyor:** İş planlamasının planlandığı gibi devam ettiğini belirtir.
- **Çakışma Var:** Aynı anda birden fazla iş veya kaynağın çakıştığını gösterir.
- **Boşluk Var:** Planlanan süreçte zaman veya kaynak açısından bir boşluk olduğunu belirtir.
- **Gecikme Var:** Planlanan işlerin belirlenen zaman diliminde tamamlanmadığını ve gecikme yaşandığını ifade eder.

Bu durumlar, planlama sürecinde önceliklerin belirlenmesine ve operasyonel verimliliğin artırılmasına yardımcı olur.



Resim 68

7.1.45 Kalite Tanımları

7.1.46 Kalite Kontroller

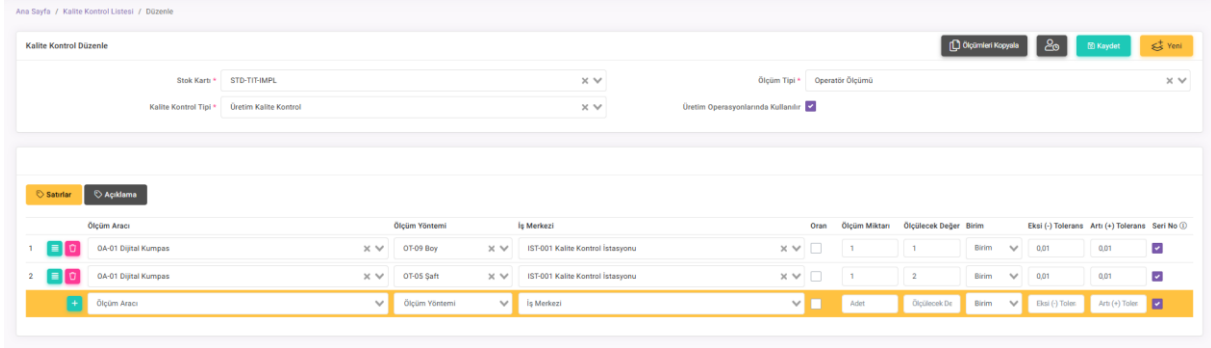
Kalite kontrol tanımları, üretim süreçlerinde ürünlerin belirlenen standartlara uygunluğunu sağlamak için kullanılan kurallar ve kriterlerdir. Bu tanımlar, malzeme girişinden nihai ürün çıkışına kadar tüm aşamalarda uygulanır ve aşağıdaki özellikleri içerir:

- **Üretim Kalite Kontrolü:** Üretim emirlerinde yapılan ölçümlerin tanımlandığı alandır.
- **Malzeme Kalite Kontrolü:** Depoya giriş yapan hammaddelerin veya yarı mamullerin kabul aşamasında yapılan kontrollerdir.

Kalite Kontrol Tipi	Ölçüm Tipi	Stok Kodu	Stok Adı	Durumu
Üretim Kalite Kontrolü	Operatör Ölçümü	STD-TIT-IMPL	Standart Titanyum İmplant	Aktif
Üretim Kalite Kontrolü	Kalite Kontrol Ölçümü	SM-0002	Lens	Aktif
Üretim Kalite Kontrolü	Kalite Kontrol Ölçümü	CMS-S10-TT-1	Concept Kilitli Çekmece Çalşıma Masası (120x75x60 cm / Tori)	Aktif
Üretim Kalite Kontrolü	Kalite Kontrol Ölçümü	HMD-01	Polipropilen	Aktif
Malzeme Kalite Kontrolü	Kabul Ölçümü	PVC-SIC-A498	PVC Kenar Bandı / Sicilya Desen(A498)	Aktif
Üretim Kalite Kontrolü	Kalite Kontrol Ölçümü	PVC-SIC-A498	PVC Kenar Bandı / Sicilya Desen(A498)	Aktif
Üretim Kalite Kontrolü	Operatör Ölçümü	PVC-SIC-A498	PVC Kenar Bandı / Sicilya Desen(A498)	Aktif
Üretim Kalite Kontrolü	İlk Ölçüm	PVC-SIC-A498	PVC Kenar Bandı / Sicilya Desen(A498)	Aktif

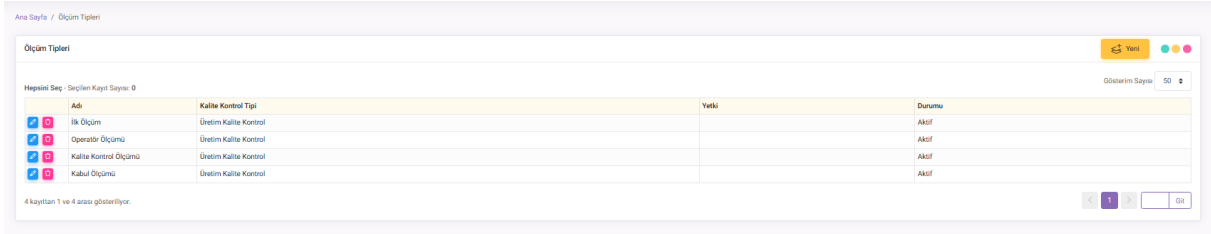
Kalite Kontrol Düzenleme Ekranı, ürün ve proseslere ait kalite kontrol parametrelerinin yönetildiği merkezdir. Bu ekran üzerinden yeni kontrol kriterleri eklenebilir, mevcut parametreler düzenlenebilir ve özelleştirilebilir.

Kullanıcılar, ölçüm değerleri, tolerans aralıkları, ölçüm araçları ve yöntemleri gibi temel kalite parametrelerini tanımlayabilir. Ekran, farklı ürün ve prosesler için özelleştirilebilir kalite kuralları oluşturmayı sağlar.



7.1.47 Ölçüm Tipleri

Ölçüm tipleri, sistemin ilk kurulumunda belirlenip daha sonra değiştirilmemesi tavsiye edilen ve firmaların ihtiyaçlarına göre aktif veya pasif hale getirilebilen sekme seçenekleridir. Ayrıca, sektör gereksinimlerine uygun olarak başlık isimleri de özelleştirilebilir.

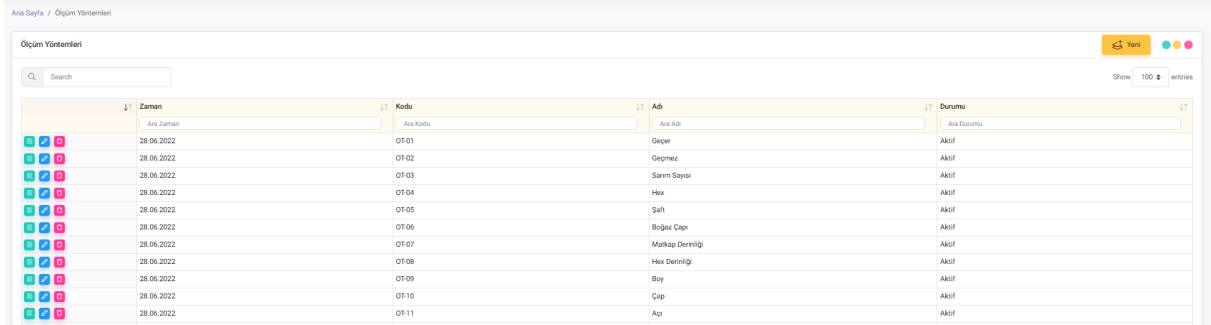


Adı	Kalite Kontrol Tipi	Yetki	Durumu
İlk Ölçüm	Üretim Kalite Kontrol		Aktif
Operatör Ölçümü	Üretim Kalite Kontrol		Aktif
Kalite Kontrol Ölçümü	Üretim Kalite Kontrol		Aktif
Kabul Ölçümü	Üretim Kalite Kontrol		Aktif

Resim 69

7.1.48 Ölçüm Yöntemleri

Ölçüm cihazlarına bağlı olarak ilgili ürün için teknik resimde belirlenen alanların doğru ölçülmesini sağlamak için yapılan tanımlardır.

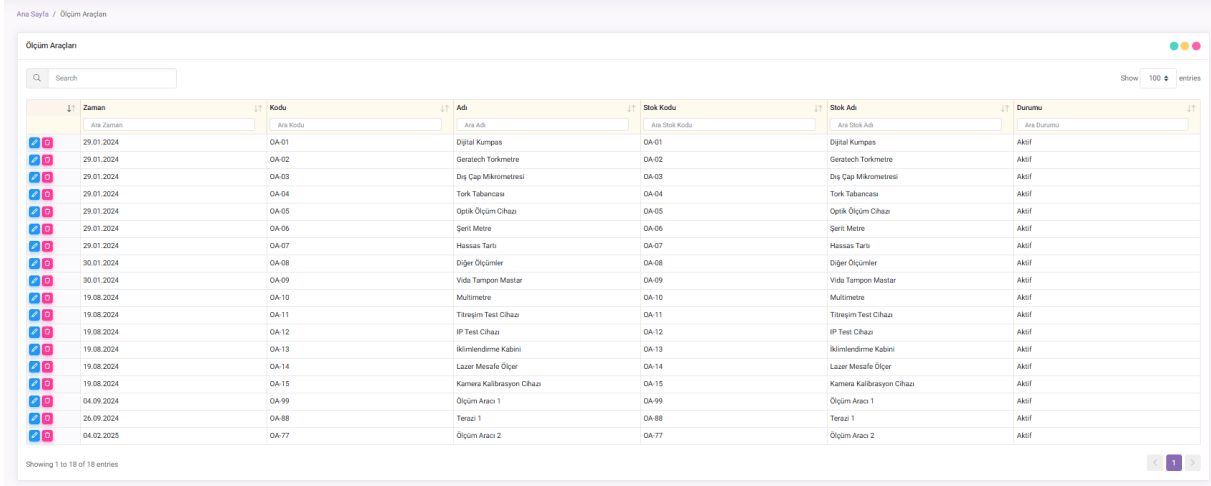


Zaman	Kodu	Adı	Durumu
28.06.2022	OT-01	Geçer	Aktif
28.06.2022	OT-02	Geçmez	Aktif
28.06.2022	OT-03	Sarımsı Sayısı	Aktif
28.06.2022	OT-04	Hex	Aktif
28.06.2022	OT-05	Şaflı	Aktif
28.06.2022	OT-06	Boşluk Çapı	Aktif
28.06.2022	OT-07	Moloz Derinliği	Aktif
28.06.2022	OT-08	Hex Derinliği	Aktif
28.06.2022	OT-09	Boy	Aktif
28.06.2022	OT-10	Çap	Aktif
28.06.2022	OT-11	Aç	Aktif

Resim 70

7.1.49 Ölçüm Araçları

Üretimde ürünlerin doğru araçlar kullanılarak ölçülmesini sağlayan alandır. Ölçüm aracı detayına bakıldığında neleri ölçebileceğine dair bilgiler tanımlanmaktadır.



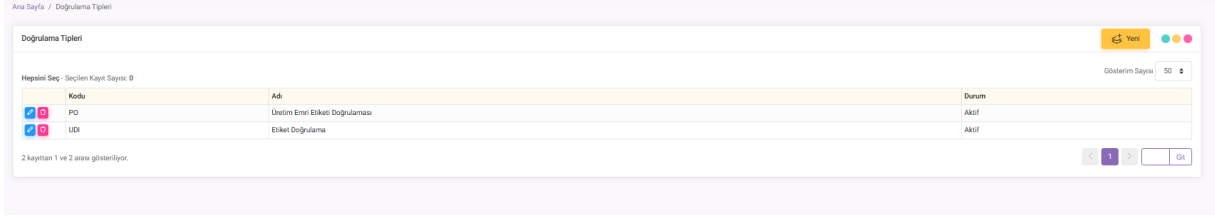
Zaman	Kodu	Adı	Stok Kodu	Stok Adı	Durumu
29.01.2024	OA-01	Dijital Kumpas	OA-01	Dijital Kumpas	Aktif
29.01.2024	OA-02	Gezmiş Torkmetre	OA-02	Gezmiş Torkmetre	Aktif
29.01.2024	OA-03	Diş Çap Mikrometresi	OA-03	Diş Çap Mikrometresi	Aktif
29.01.2024	OA-04	Tork Tabancası	OA-04	Tork Tabancası	Aktif
29.01.2024	OA-05	Optik Ölçüm Cihazı	OA-05	Optik Ölçüm Cihazı	Aktif
29.01.2024	OA-06	Şerit Metre	OA-06	Şerit Metre	Aktif
29.01.2024	OA-07	Hassas Tartı	OA-07	Hassas Tartı	Aktif
30.01.2024	OA-08	Diğer Ölçümler	OA-08	Diğer Ölçümler	Aktif
30.01.2024	OA-09	Vide Tampon Master	OA-09	Vide Tampon Master	Aktif
19.08.2024	OA-10	Mülmetre	OA-10	Mülmetre	Aktif
19.08.2024	OA-11	Tıraşın Test Cihazı	OA-11	Tıraşın Test Cihazı	Aktif
19.08.2024	OA-12	IP Testi Cihazı	OA-12	IP Testi Cihazı	Aktif
19.08.2024	OA-13	İklimlendirme Kabini	OA-13	İklimlendirme Kabini	Aktif
19.08.2024	OA-14	Lazer Mesafe Ölçer	OA-14	Lazer Mesafe Ölçer	Aktif
19.08.2024	OA-15	Kamera Kalibrasyon Cihazı	OA-15	Kamera Kalibrasyon Cihazı	Aktif
04.09.2024	OA-99	Ölçüm Aracı 1	OA-99	Ölçüm Aracı 1	Aktif
28.09.2024	OA-88	Terazi 1	OA-88	Terazi 1	Aktif
04.02.2025	OA-77	Ölçüm Aracı 2	OA-77	Ölçüm Aracı 2	Aktif

Resim 71

7.1.50 Doğrulama Tipleri

Doğrulama Tipleri: Ütaksis sisteminden üretilen etiket ve raporların yine sistem üzerinden doğrulamasının yapılabilmesi için gereken doğrulama çeşitliliklerini kapsamaktadır. Bu modülde şu an Ütaksis masaüstü uygulaması üzerinden basılan

etiketlerin üretim emri ile doğrulaması yapılabilmektedir.



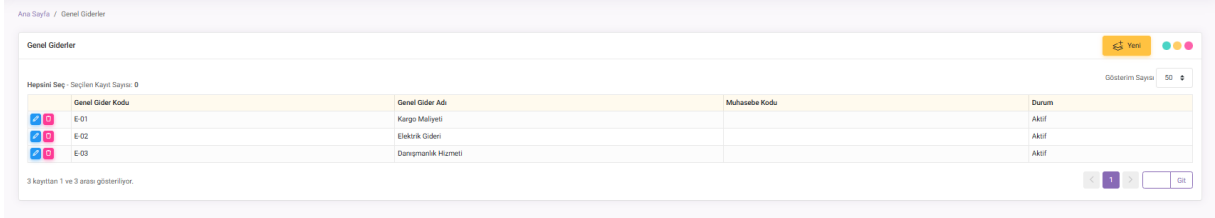
Kodu	Adı	Durum
FD	Üretim Emri Etiket Doğrulama	Aktif
UD	Etiket Doğrulama	Aktif

Resim 72

7.1.51 Maliyet Tanımları

7.1.52 Genel Giderler

Genel Giderler alanı, işletmenin genel gider kalemlerinin tanımlandığı ve yönetildiği yerdir. Bu alanda, her bir giderin kodu, adı ve durumu gibi bilgiler listelenir.

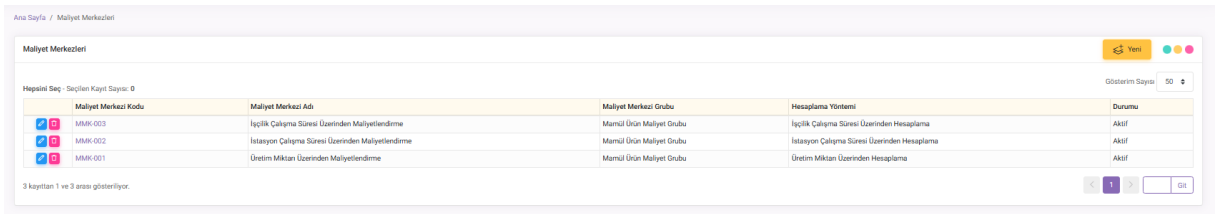


Genel Gider Kodu	Genel Gider Adı	Muhasebe Kodu	Durum
E-01	Kargo Maliyeti		Aktif
E-02	Elektronik Gideri		Aktif
E-03	Danışmanlık Hizmeti		Aktif

Resim 73

7.1.53 Maliyet Merkezleri

Maliyet Merkezleri alanı, işletmenin maliyet merkezlerinin tanımlandığı ve yönetildiği yerdir. Bu ekran, maliyet merkezlerine ait kod, ad, maliyet merkezi grubu ve hesaplama yöntemi gibi bilgilerin düzenlendiği bir bölümü içerir.

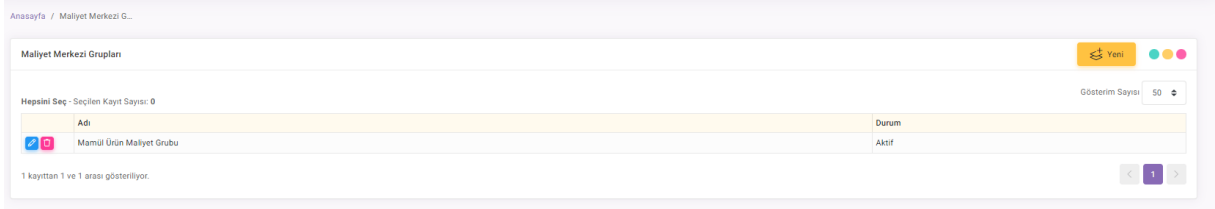


Maliyet Merkezi Kodu	Maliyet Merkezi Adı	Maliyet Merkezi Grubu	Hesaplama Yöntemi	Durumu
MMK-003	İşçilik Çalışma Süresi Üzerinden Maliyetlendirme	Mamül Ürün Maliyet Grubu	İşçilik Çalışma Süresi Üzerinden Hesaplama	Aktif
MMK-002	İstasyon Çalışma Süresi Üzerinden Maliyetlendirme	Mamül Ürün Maliyet Grubu	İstasyon Çalışma Süresi Üzerinden Hesaplama	Aktif
MMK-001	Üretim Miktarı Üzerinden Maliyetlendirme	Mamül Ürün Maliyet Grubu	Üretim Miktarı Üzerinden Hesaplama	Aktif

Resim 74

7.1.54 Maliyet Merkez Grupları

Maliyet Merkezi Grupları alanı, işletmenin farklı maliyet merkezlerini gruplandığı ve yönetildiği yerdir. Bu ekran, maliyet merkezi gruplarının ad ve açıklama bilgilerini içeren bölümlerden oluşur.

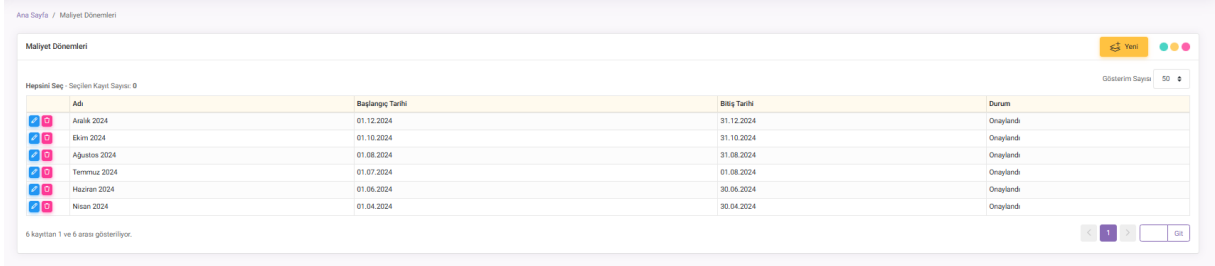


Adı	Durum
Mamül Ürün Maliyet Grubu	Aktif

Resim 75

7.1.55 Maliyet Dönemleri

Maliyet Dönemleri alanı, işletmenin maliyet hesaplamaları için belirlediği dönemlerin tanımlandığı ve yönetildiği yerdir.

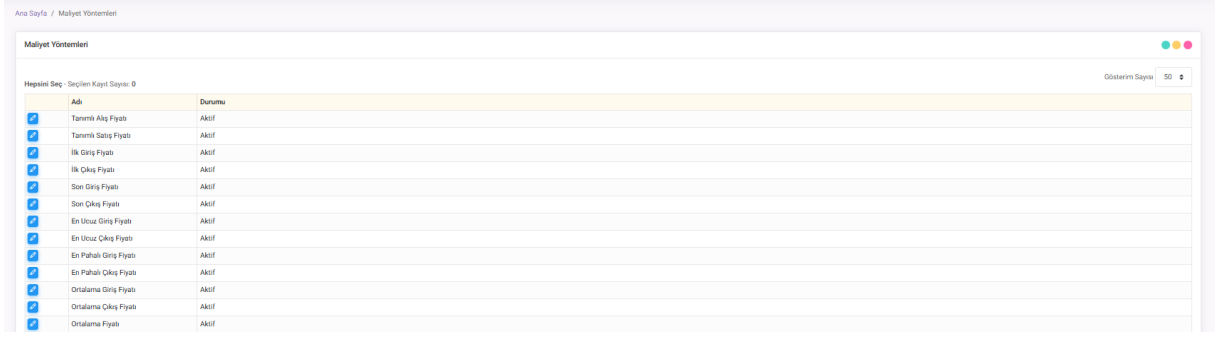


Adı	Başlangıç Tarihi	Bitiş Tarihi	Durum
Aralık 2024	01.12.2024	31.12.2024	Onaylandı
Ekim 2024	01.10.2024	31.10.2024	Onaylandı
Ağustos 2024	01.08.2024	31.08.2024	Onaylandı
Temmuz 2024	01.07.2024	01.08.2024	Onaylandı
Haziran 2024	01.06.2024	30.06.2024	Onaylandı
Nisan 2024	01.04.2024	30.04.2024	Onaylandı

Resim 76

7.1.56 Maliyet Yöntemleri

Her bir maliyet yöntemi, ürünlerin stok hareketleri sırasında maliyetlerinin hangi kurala göre belirleneceğini ifade eder.

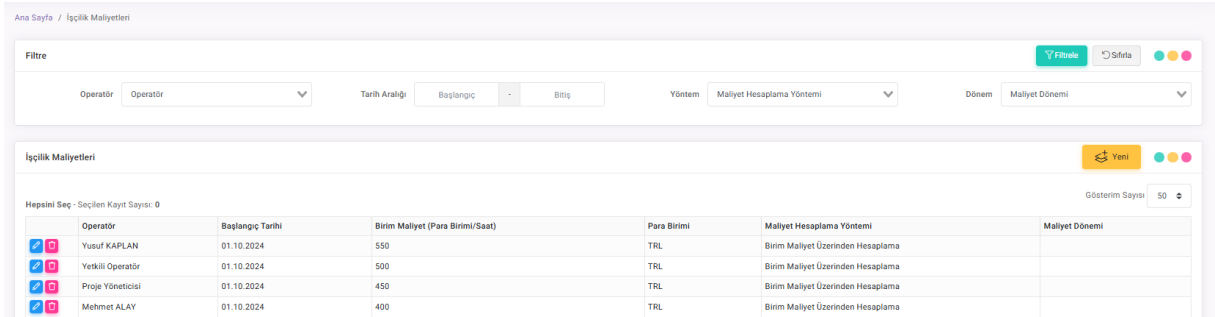


Adı	Durumu
Tamamı Ağız Fiyatı	Aktif
Tamamı Saksız Fiyatı	Aktif
İlk Giriş Fiyatı	Aktif
İk. Çıkış Fiyatı	Aktif
Son Giriş Fiyatı	Aktif
Son Çıkış Fiyatı	Aktif
En Ucuz Giriş Fiyatı	Aktif
En Ucuz Çıkış Fiyatı	Aktif
En Pahalı Giriş Fiyatı	Aktif
En Pahalı Çıkış Fiyatı	Aktif
Ortalama Giriş Fiyatı	Aktif
Ortalama Çıkış Fiyatı	Aktif
Ortalama Fiyatı	Aktif

Resim 77

7.1.57 İşçilik Maliyetleri

İşçilik Maliyetleri alanı, işletmenin personel maliyetlerinin tanımlandığı ve yönetildiği yerdir. Bu alanda, her bir personelin adı, maliyet başlangıç tarihi, birim maliyet (saatlik bazda) ve para birimi gibi bilgiler listelenir.



Operatör	Başlangıç Tarihi	Birim Maliyet (Para Birimi/Saat)	Para Birimi	Maliyet Hesaplama Yöntemi	Maliyet Dönemi
Yusuif KAPLAN	01.10.2024	550	TRL	Birim Maliyet Üzerinden Hesaplama	
Yerkili Operatör	01.10.2024	500	TRL	Birim Maliyet Üzerinden Hesaplama	
Proje Yöneticisi	01.10.2024	450	TRL	Birim Maliyet Üzerinden Hesaplama	
Mehmet ALAY	01.10.2024	400	TRL	Birim Maliyet Üzerinden Hesaplama	

Resim 78

Her bir personel için belirlenen birim maliyet, operatörün çalışma süresine göre hesaplanan maliyetleri gösterir. Başlangıç tarihi, maliyetin hangi tarihten itibaren geçerli olduğunu belirtir ve para birimi, maliyetin hangi para biriminde ifade edildiğini gösterir.

7.1.58 Proje Tanımları

7.1.59 Proje Grupları

Proje grupları, genellikle büyük projelerin yönetiminde kullanılan bir organizasyonel yapıdır.

Anasayfa / Proje Grupları

Proje Grupları Yeni

Hepsini Seç - Seçilen Kayıt Sayısı: 0 Gösterim Sayısı: 50

Adı	Durum
STOK	Aktif
ÜRETİM	Aktif
LANSMAN	Aktif
FUAR	Aktif
ARGE	Aktif

5 kayıttan 1 ve 5 arası gösteriliyor.

Resim 79

7.1.60 Süreçler

Projelerde yer alan iş adımlarını tanımlamak ve standartlaştırmak için süreçler kullanılır. Her bir süreç, proje kapsamında gerçekleştirilecek belirli bir faaliyet veya aşamayı temsil eder.

Süreç Kodu: Her sürece atanan benzersiz bir kod.

Süreç Adı: Sürecin tanımlayıcı adı.

Açıklama: Sürecin kapsamı veya içeriği hakkında bilgi veren alandır.

Tanımlanan süreçler, projelerle ilişkilendirilerek iş planlaması, zamanlama ve kaynak yönetimi gibi konularda takip ve kontrol imkânı sunar.

Ana Sayfa / Süreçler

Süreçler Yeni

Hepsini Seç - Seçilen Kayıt Sayısı: 0 Gösterim Sayısı: 50

Süreç Kodu	Süreç Adı	Durum
SRC-01	OPTİK TASARIM	Aktif
SRC-02	OPTİK TASARIM ÇİZİM	Aktif
SRC-03	OPTİK TASARIM BAŞKI	Aktif
SRC-04	OPTİK ÜRETİM	Aktif
SRC-05	MEKANİK TASARIM	Aktif
SRC-06	MEKANİK TASARIM ÇİZİM	Aktif
SRC-07	MEKANİK TASARIM BAŞKI	Aktif
SRC-08	MEKANİK ÜRETİM	Aktif
SRC-09	ENTEGRASYON	Aktif
SRC-10	TEST	Aktif

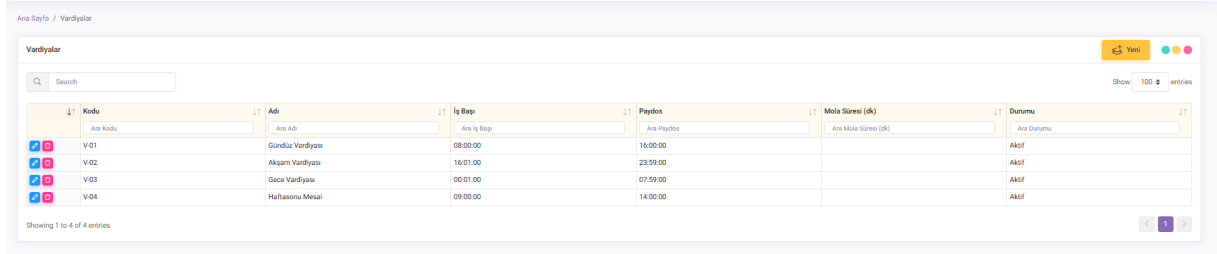
10 kayıttan 1 ve 10 arası gösteriliyor.

Resim 80

7.1.61 Vardiya Tanımları

7.1.62 Vardiyalar

Yapılan işler vardiyaya bağlı olarak tamamlanması durumunda hangi personelin ilgili vardiyada kaç adetlik üretim yaptığını gösteren bir ekrandır.

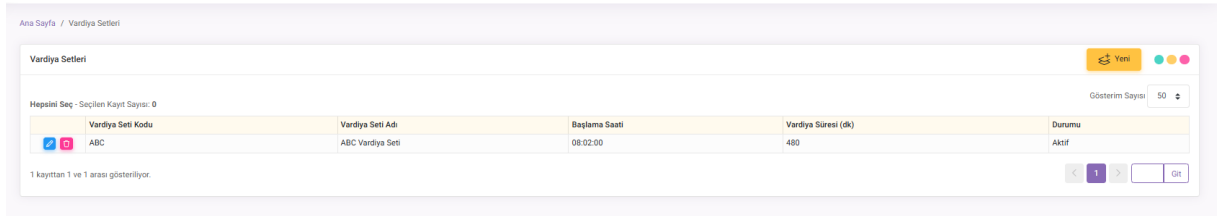


Kode	Adı	İş Baş	Paydos	Mola Süresi (dk)	Durumu
V01	Gündüz Vardiyası	08:00:00	16:00:00		Aktif
V02	Akşam Vardiyası	16:01:00	23:59:00		Aktif
V03	Gece Vardiyası	00:01:00	07:59:00		Aktif
V04	Haftasonu Mesai	09:00:00	14:00:00		Aktif

Resim 81

7.1.63 Vardiya Setleri

Vardiya seti, bir veya birden fazla vardiya türünü tek bir başlık altında birleştiren, bu sayede benzer nitelikteki vardiyaların bir arada yönetilmesini sağlayan bir yapıdır. Bu yaklaşım, farklı vardiya tiplerini tek bir şemsiye altında toplar ve planlama süreçlerini sadeleştirir.



Vardiya Seti Kodu	Vardiya Seti Adı	Başlama Saati	Vardiya Süresi (dk)	Durumu
ABC	ABC Vardiya Seti	08:02:00	480	Aktif

Resim 82

7.1.64 Vardiya Döngüleri

Vardiya döngüsü, belirli bir çalışma süreci boyunca tekrarlanan ve birbirini izleyen vardiya planlarının bir bütünüdür. Her bir gün için hangi vardiyanın uygulanacağını, hangi günlerin izinli olacağını veya farklı çalışma modellerinin ne şekilde sıralanacağını tanımlar.

Vardiya Döngüsü Kodu: Düzenlenen döngünün sistemdeki benzersiz kimlik kodu.

Vardiya Döngüsü Adı: Döngünün anlaşılır bir isimle ifade edilmesi.

Vardiya Seti: Döngünün hangi vardiya setini temel alacağını belirler.



Vardiya Döngü Kodu	Vardiya Döngü Adı	Vardiya Seti	Durumu
V-001	ABC Vardiya Döngüsü	ABC Vardiya Seti	Aktif

Resim 83

7.1.65 Vardiya Planları

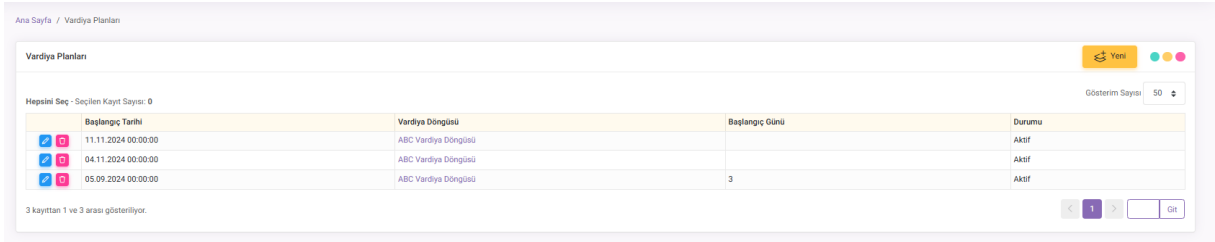
Vardiya Planı, belirli bir başlangıç tarihinden itibaren uygulanacak vardiya döngüsünü ve bu döngüde yer alacak makine veya kaynakları belirleyen kayıttır. Bu sayede, hangi tarihten başlayarak hangi vardiyanın, hangi kaynak üzerinde devreye gireceği önceden tanımlanır.

Başlangıç Tarihi: Planın ne zaman devreye gireceğini belirler.

Vardiya Döngüsü: Hangi günlerde hangi vardiyanın uygulanacağını belirleyen şablonu seçer.

Başlangıç Günü: Seçilen döngünün hangi gününden başlanacağını tanımlar.

Durumu: Planın aktif olarak kullanılıp kullanılmadığını gösterir.

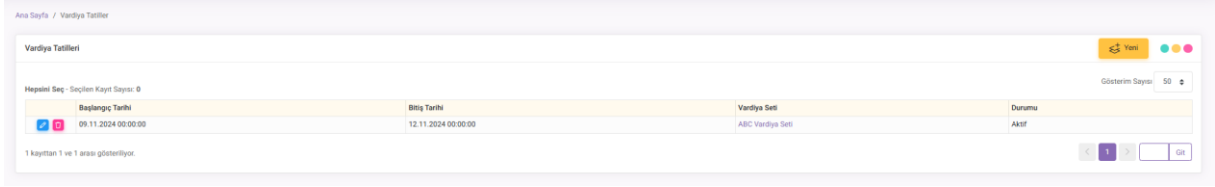


Başlangıç Tarihi	Vardiya Döngüsü	Başlangıç Günü	Durumu
11.11.2024 00:00:00	ABC Vardiya Döngüsü		Aktif
04.11.2024 00:00:00	ABC Vardiya Döngüsü		Aktif
05.09.2024 00:00:00	ABC Vardiya Döngüsü	3	Aktif

Resim 84

7.1.66 Vardiya Tatilleri

Belirli bir tarih aralığında (Başlangıç – Bitiş Tarihi) geçerli olacak vardiya tatili tanımlanır veya güncellenir. Seçilen vardiya seti içerisindeki hangi vardiyaların tatil yapılacağı liste üzerinden belirlenir. Bu işlem, sistemin belirtilen süre zarfında seçilen vardiyaları devre dışı bırakarak çalışma planında tatil uygulamasını sağlar.



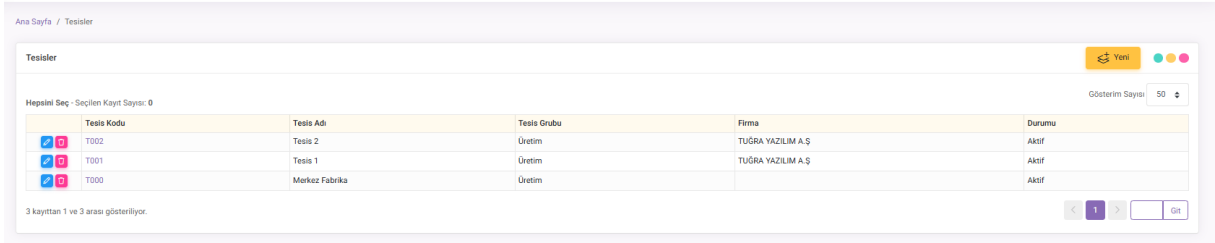
Başlangıç Tarihi	Bitiş Tarihi	Vardiya Sesi	Durumu
09.11.2024 00:00:00	12.11.2024 00:00:00	ABC Vardiya Sesi	Aktif

Resim 85

7.1.67 İş Merkezi Tanımları

7.1.68 Tesisler

Tesisler bölümü, üretimin gerçekleştirildiği fiziksel yerleri temsil eder. Bu tesislerdeki üretim emirleri özel olarak atanabilir. Bu bölümdeki personel, sadece bu tesislerdeki üretim iş emirlerini görüntüleyebilir ve yetkilendirme yapabilir. Kısacası, üretim emirlerinin oluşturulduğu ve işleme alındığı tesisi ifade eder.

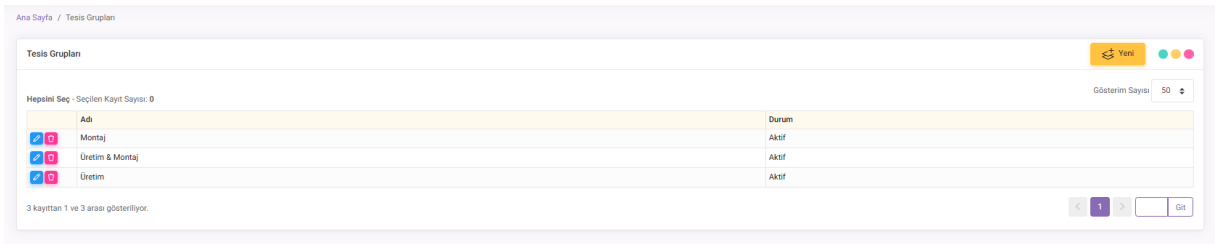


Tesis Kodu	Tesis Adı	Tesis Grubu	Firma	Durumu
T002	Tesis 2	Üretim	TUĞRA YAZILIM A.Ş.	Aktif
T001	Tesis 1	Üretim	TUĞRA YAZILIM A.Ş.	Aktif
T000	Merkez Fabrika	Üretim		Aktif

Resim 86

7.1.69 Tesis Grupları

Üretimde tesis grupları, ortak bir amaca hizmet etmek için bir araya getirilen tesisler topluluğunu ifade eder.



Adı	Durum
Montaj	Aktif
Üretim & Montaj	Aktif
Üretim	Aktif

Resim 87

7.1.70 İş Merkezleri

Üretim süreçlerinde kullanılan ana iş birimlerinin tanımlandığı alandır. İş merkezleri, operasyonların gerçekleştirildiği temel üretim alanlarını ifade eder.

Ana Sayfa / İş Merkezleri

İş Merkezleri Yeni

Search

Show 100 entries

	Kodu	Adı	Tesis	Depo	Durumu
	Ara Kodu	Ara Adı	Ara Tesis	Ara Depo	Ara Durumu
<input checked="" type="checkbox"/>	IST-001	Kalite Kontrol İstasyonu			Aktif
<input checked="" type="checkbox"/>	IST-002	Isıl İşlem İstasyonu			Aktif
<input checked="" type="checkbox"/>	IST-003	Renklendirme İstasyonu			Aktif
<input checked="" type="checkbox"/>	IST-004	Kumlama İstasyonu			Aktif
<input checked="" type="checkbox"/>	IST-005	Gama İstasyonu			Aktif
<input checked="" type="checkbox"/>	IST-006	Bileme İstasyonu			Aktif
<input checked="" type="checkbox"/>	IST-007	Paketleme İstasyonu			Aktif

7.1.71 İş İstasyonları

İş merkezlerine bağlı olarak çalışan alt birimlerin tanımlandığı alandır. Daha detaylı operasyon bazlı ayırım yapılmasını sağlar.

Ana Sayfa / İş İstasyonları

İş İstasyonları Yeni

Search

Show 100 entries

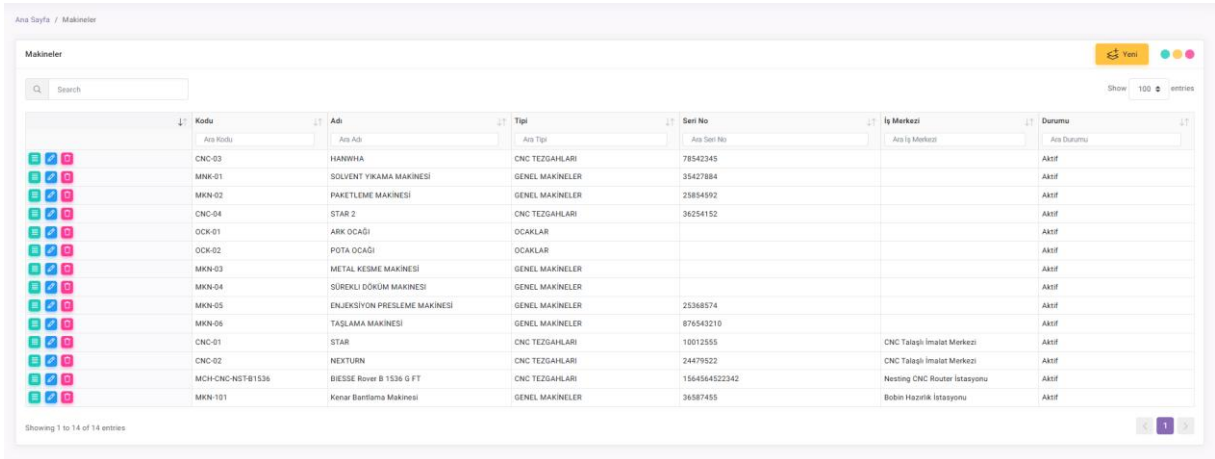
	Kodu	Adı	Durumu
	Ara Kodu	Ara Adı	Ara Durumu
<input checked="" type="checkbox"/>	IST-008	CNC Hassas İşleme İstasyonu	Aktif

Showing 1 to 1 of 1 entries

Resim 88

7.1.72 Makineler

Üretimde kullanılan CNC tezgahları veya diğer aşamalar için temel makineleri ifade etmektedir. Bu alanda tezgahlar ile özet bilgi ile kullanım kılavuzu ve görseli yüklenebilmektedir. Bu sayede tezgahı kullanan personel kullanım kılavuzuna dijital ortamda erişebilme imkanı sağlamaktadır. Tezgah tipleri tanımına uygun olarak tezgahlar sınıflandırılmaktadır.

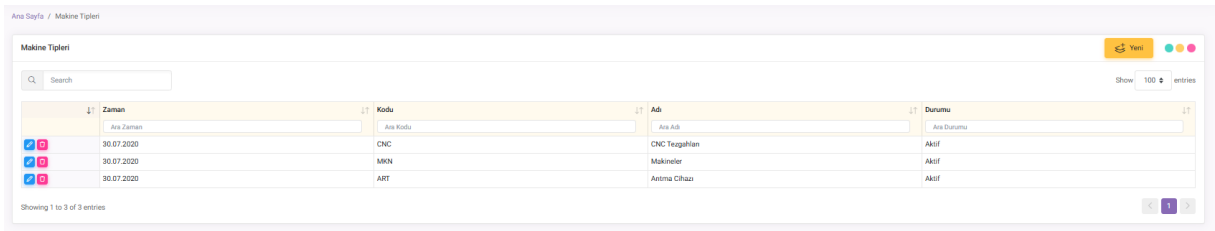


Kodu	Adı	Tipi	Seri No	İş Merkezi	Durumu
CNC-03	HANWHA	CNC TEZGAHLARI	78542345		Aktif
MKN-01	SOLVENT YIKAMA MAKİNESİ	GENEL MAKİNELER	35427884		Aktif
MKN-02	PAKETLEME MAKİNESİ	GENEL MAKİNELER	25854592		Aktif
CNC-04	STAR 2	CNC TEZGAHLARI	36254152		Aktif
OCK-01	ARK OCAĞI	OCAKLAR			Aktif
OCK-02	POTA OCAĞI	OCAKLAR			Aktif
MKN-03	METAL KESME MAKİNESİ	GENEL MAKİNELER			Aktif
MKN-04	SÜREKLİ DÖDÜM MAKİNESİ	GENEL MAKİNELER			Aktif
MKN-05	ENJEKSİYON PRESLEME MAKİNESİ	GENEL MAKİNELER	25368574		Aktif
MKN-06	TAŞLAMA MAKİNESİ	GENEL MAKİNELER	876543210		Aktif
CNC-01	STAR	CNC TEZGAHLARI	10012355	CNC Taşıma İmalat Merkezi	Aktif
CNC-02	NEXTURN	CNC TEZGAHLARI	24479522	CNC Taşıma İmalat Merkezi	Aktif
MCH-CNC-NST'R1536	BIESSE Rover B 1536 G FT	CNC TEZGAHLARI	1564564522342	Nesting CNC Router İstasyonu	Aktif
MKN-101	Kenar Bantlama Makinesi	GENEL MAKİNELER	36587455	Bobin Hazırlık İstasyonu	Aktif

Resim 89

7.1.73 Makine Tipleri

Makine eklenmesinde kullanılan tezgah tipleri bu bölümde tanımlanmaktadır.

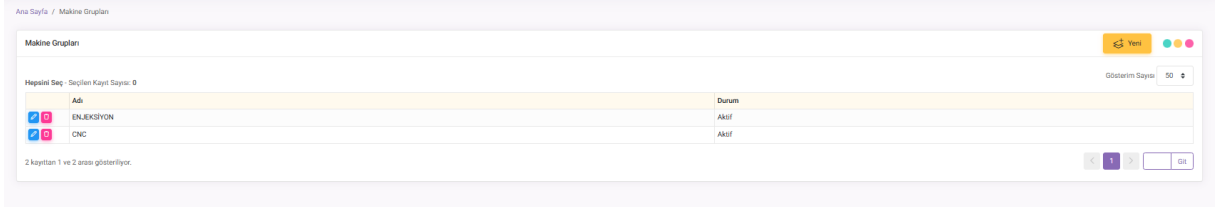


Zaman	Kodu	Adı	Durumu
30.07.2020	CNC	CNC Tezgahları	Aktif
30.07.2020	MKN	Makine Türleri	Aktif
30.07.2020	ART	Arma Çıkarıcı	Aktif

Resim 90

7.1.74 Makine Grupları

Makine grupları, benzer nitelik veya fonksiyona sahip makineleri tek bir başlık altında toplayarak yönetimi kolaylaştırır.



Adı	Durum
ENLEKSYON	Aktif
CNC	Aktif

Resim 91

7.1.75 Operatörler

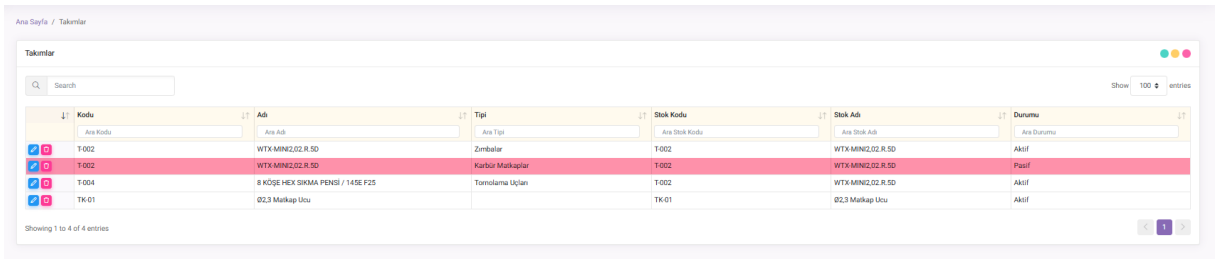
Üretim süreçlerinde görev alan personelin tanımlandığı alandır.



Operatör
Ali Can KEŞİĞİN
Yusuf KAPLAN

7.1.76 Takımlar

Üretimde kullanılan kesici takımların tanımlandığı alandır. Stok kartları tanımlanırken ürünlerin doğru tezgahta ve kesici takımlar kullanılarak üretilmesini sağlamak amacı ile gerekli ilişkilendirmenin yapılabilmesi için eklenen alandır.

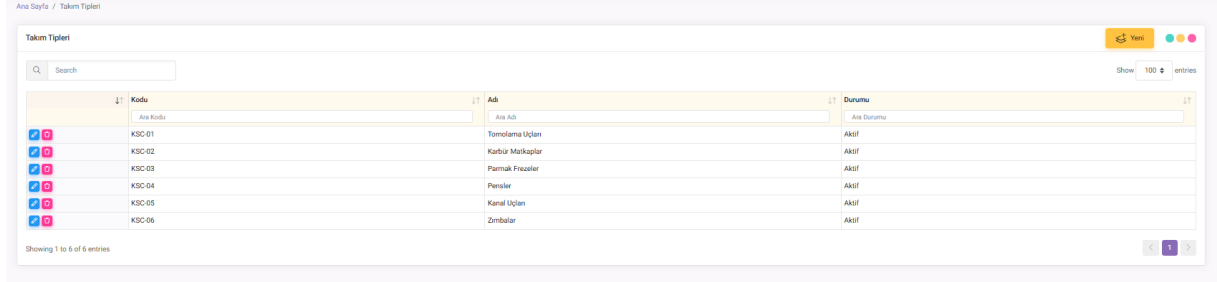


Kodu	Adı	Tipi	Stok Kodu	Stok Adı	Durumu
T-002	WTK-MINIZOL-R-SD	Zembele	T002	WTK-MINIZOL-R-SD	Aktif
T-002	WTK-MINIZOL-R-SD	Karbur Makaplar	T002	WTK-MINIZOL-R-SD	Pasif
T-004	8 KÖŞE HEX SIKMA PENSİ / 145E F25	Tomolama Uçları	T002	WTK-MINIZOL-R-SD	Aktif
TK-01	02,3 Makkap Ucu		TK-01	02,3 Makkap Ucu	Aktif

Resim 92

7.1.77 Takım Tipleri

Takımların tezgahlara göre tiplerine göre ayrılmasını sağlayan alandır. Kayar otomat CNC tezgahları için veya dik işlem CNC tezgahlarında farklı durumlar olabildiğinden takımların tiplerine göre sınıflandırılması gerekmektedir.

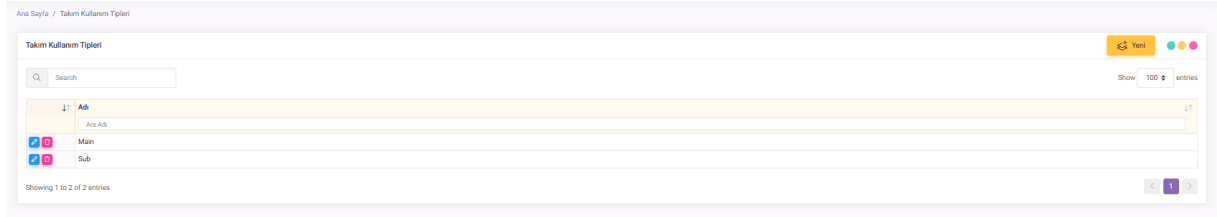


Kodu	Adı	Durumu
KSC-01	Temelama Uçları	Aktif
KSC-02	Karbür Matkaplar	Aktif
KSC-03	Parmak Frezeler	Aktif
KSC-04	Penseler	Aktif
KSC-05	Kanal Uçları	Aktif
KSC-06	Zimbalar	Aktif

Resim 93

7.1.78 Takım Kullanım Tipleri

Takımların kullanım tiplerinin tanımlandığı alandır.

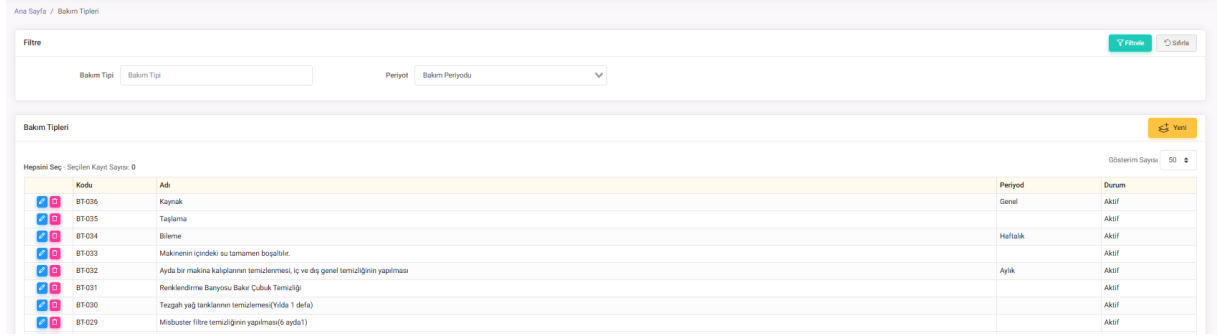


Adı
Main
Sub

Resim 94

7.1.79 Bakım Tipleri

Üretimde kullanılan, üretimi doğrudan veya dolaylı yönden etkileyen bütün tezgah, ekipman ve cihazların bakımları için yapılan tanımlardır. Bu tanımlar bir sefer yapıldıktan sonra bakımlar için seçmeli olarak "Bakım İşlemlerinde" kullanılmaktadır.



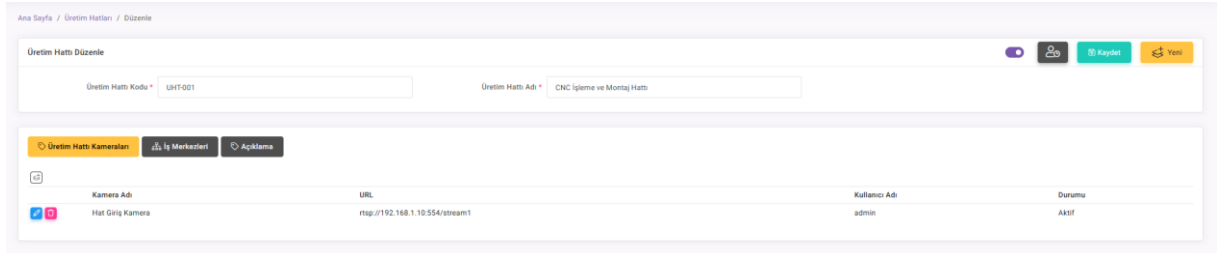
Kodu	Adı	Periyot	Durum
BT-026	Kaynak	Genel	Aktif
BT-035	Tajlama		Aktif
BT-034	Bileme	Haftalık	Aktif
BT-033	Makinenin içindeki su tamamen boşaltılabilir		Aktif
BT-032	Ayda bir makina kalıplarının temizlenmesi, iç ve dış genel temizliğinin yapılması	Aylık	Aktif
BT-031	Renklendirme Baryosu Bakır Çubuk Temizliği		Aktif
BT-030	Tezgah yağ tanklarının temizlenmesi(Yılda 1 defa)		Aktif
BT-029	Masbaster filtre temizliğinin yapılması(6 ayda 1)		Aktif

Resim 95

7.1.80 İzleme Kameraları

Üretim Hattı Kamerası ekranı, üretim hattı üzerinde yer alan kamera sistemlerinin tanımlandığı ve izleme altyapısının yapılandırıldığı alandır.

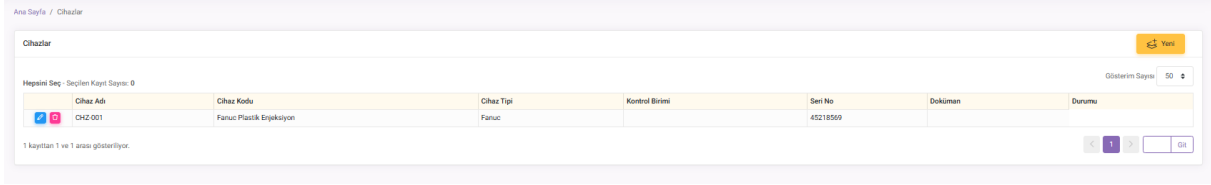
Bu ekran sayesinde üretim süreçleri anlık olarak izlenebilir, operasyonlar görsel olarak takip edilebilir ve kalite kontrol süreçleri desteklenir.



Kamera Adı	URL	Kullanıcı Adı	Durumu
Hat Giriş Kamerası	rtsp://192.168.1.10:554/rtsp1	admin	Aktif

7.1.81 Cihaz Tanımları

Üretim süreçlerinde kullanılan donanımlar sistemde "cihaz" olarak tanımlanır.



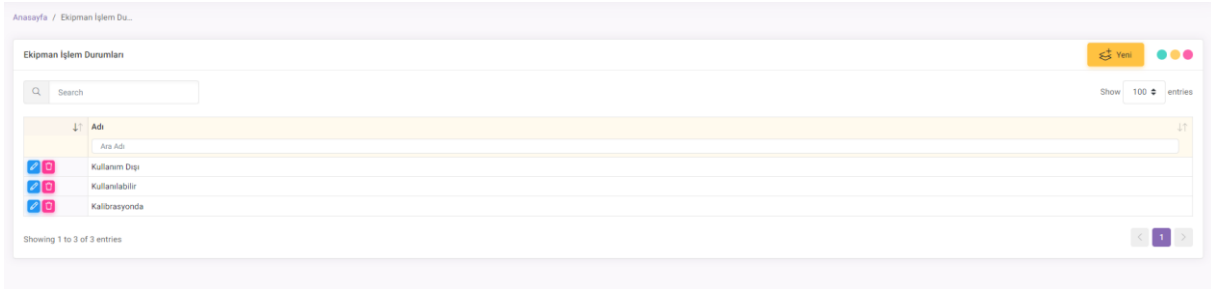
Cihaz Adı	Cihaz Kodu	Cihaz Tipi	Kontrol Birimi	Seri No	Dokiman	Durumu
CHZ-001	Fanuc Plastik Enjeksiyon	Fanuc		45218569		

Resim 96

7.1.82 İşlem Durumları

7.1.83 Ekipman İşlem Durumları

Ekipmanların güncel durumlarını göstermesi için kullanılan alandır. Ekipmanlar için üç farklı tanımlama bulunmaktadır. “Kullanılabilir – Kullanım Dışı ve Kalibrasyonda”.

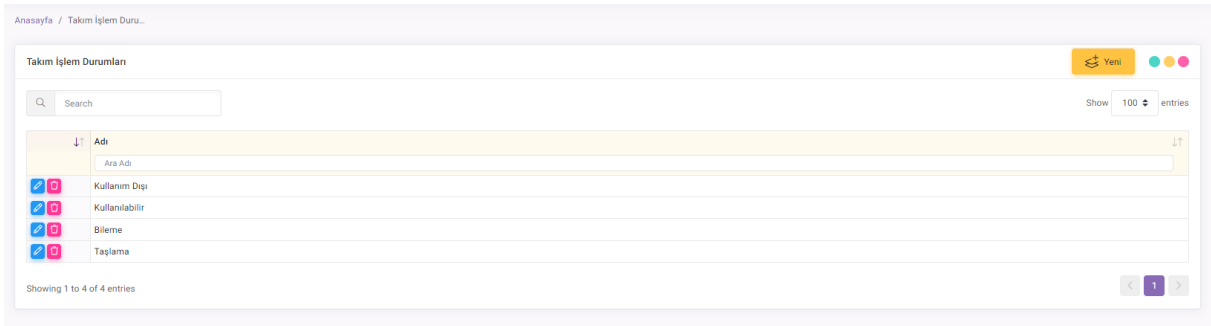


Adı
Kullanım Dışı
Kullanılabilir
Kalibrasyonda

Resim 97

7.1.84 Takım İşlem Durumları

Takımların güncel durumlarını göstermesi için kullanılan alandır. Takımlar için üç farklı tanımlama bulunmaktadır. “Kullanılabilir – Kullanım Dışı ve Kalibrasyonda”.

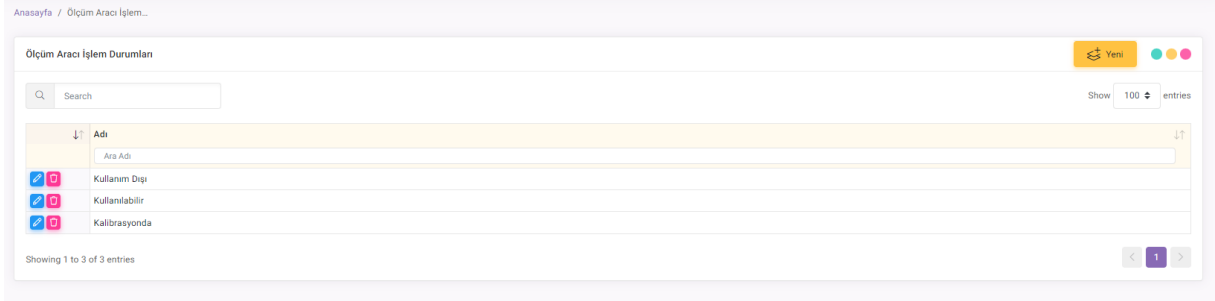


Adı
Kullanım Dışı
Kullanılabilir
Bileme
Taçlama

Resim 98

7.1.85 Ölçüm Aracı İşlem Durumları

Ölçüm Araçlarının güncel durumlarını göstermesi için kullanılan alandır. Ölçüm Araçları için üç farklı tanımlama bulunmaktadır. “Kullanılabilir – Kullanım Dışı ve Kalibrasyonda”.



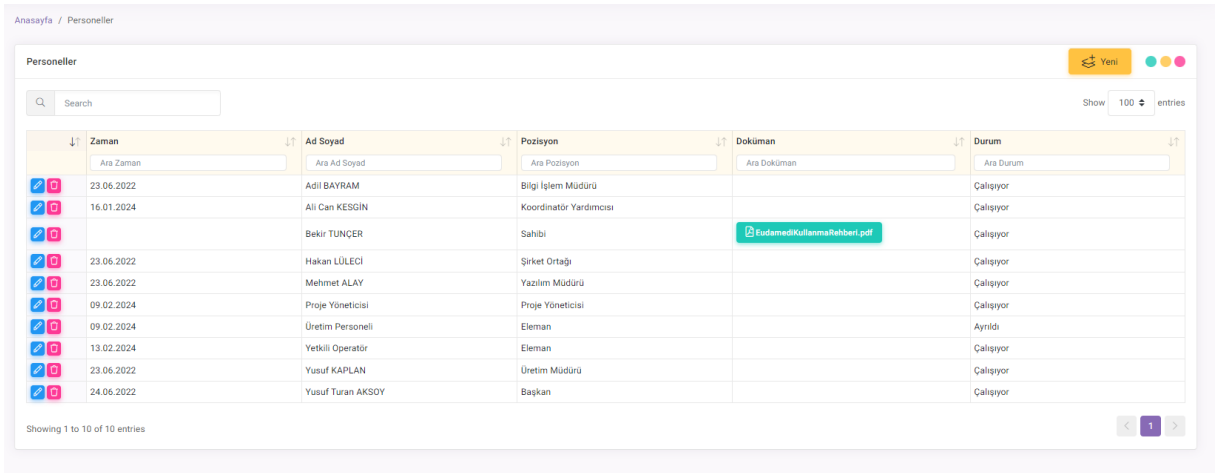
Adı	Durum
Kullanım Dışı	Kullanım Dışı
Kullanılabilir	Kullanılabilir
Kalibrasyonda	Kalibrasyonda

Resim 99

7.1.86 Personel Tanımları

7.1.87 Personeller

Firma bünyesinde çalışanların tanımlandığı alandır. Bu alan detay bilgisinde personelin imzaya yetkili olduğu operasyonlar ve görev tanımı gibi bilgiler yer almaktadır.

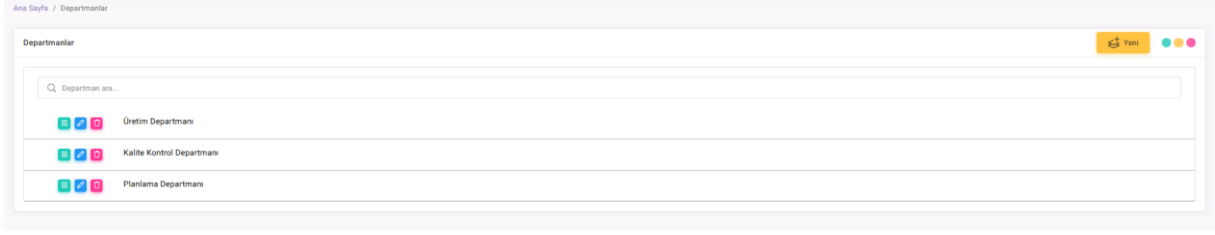


Zaman	Ad Soyad	Pozisyon	Doküman	Durum
23.06.2022	Adil BAYRAM	Bilgi İşlem Müdürü		Çalışıyor
16.01.2024	Ali Can KESGIN	Koordinatör Yardımcısı		Çalışıyor
	Bekir TUNÇER	Sahibi	EksiklediKullanmaFehberi.pdf	Çalışıyor
23.06.2022	Hakan LÜLECI	Şirket Ortağı		Çalışıyor
23.06.2022	Mehmet ALAY	Yazılım Müdürü		Çalışıyor
09.02.2024	Proje Yöneticisi	Proje Yöneticisi		Çalışıyor
09.02.2024	Üretim Personeli	Eleman		Ayrıldı
13.02.2024	Yetkili Operatör	Eleman		Çalışıyor
23.06.2022	Yusuf KAPLAN	Üretim Müdürü		Çalışıyor
24.06.2022	Yusuf Turan AKSDY	Başkan		Çalışıyor

Resim 100

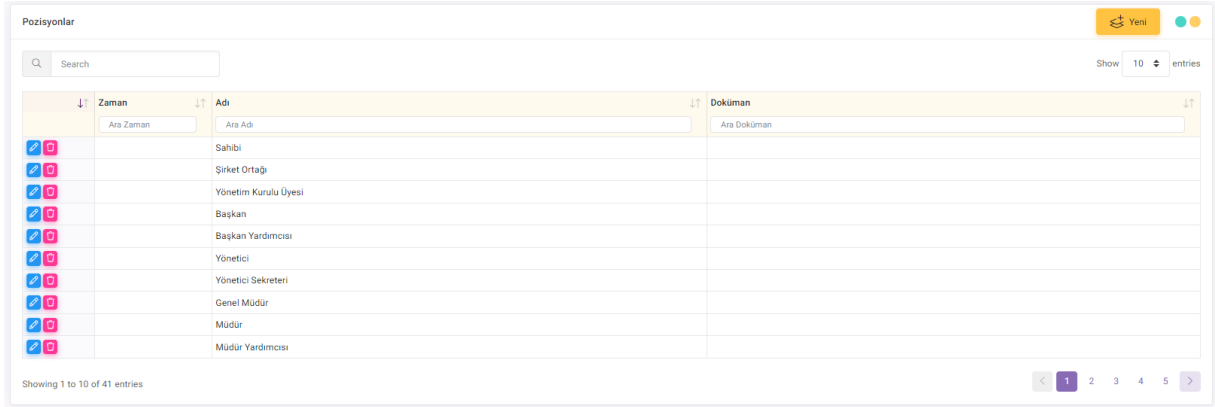
7.1.88 Departmanlar

İşletme içerisindeki organizasyonel birimlerin tanımlandığı alandır.



7.1.89 İş Pozisyonları

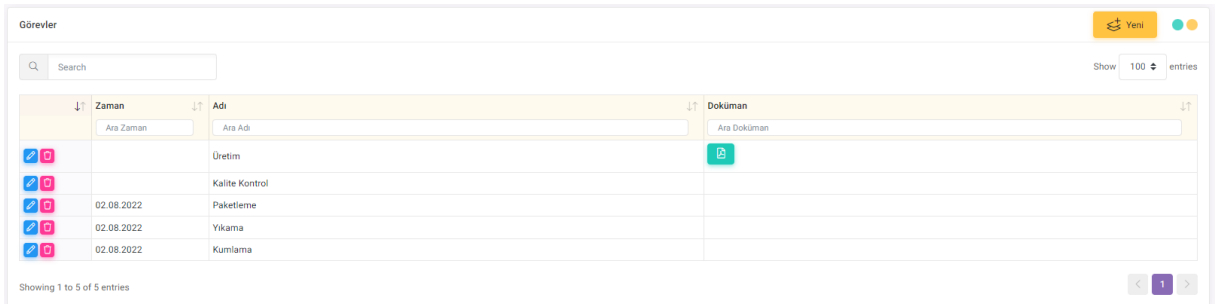
Şirket bünyesinde bulunan iş pozisyonlarının tanımlandığı alandır.



Resim 101

7.1.90 İş Görevleri

Firmada yapılan işlerin tanımlandığı alandır. Yapılan tanımlara uygun olarak ayrıntılı iş tanımı dokümanı yüklenebilmektedir. Çalışan personellere görev tanımları ilişkilendirilmektedir. Personel değişikliği olsa bile yapılan görev tanımları ortak olduğundan yeni çalışanları işe adaptasyonları hızlı olmaktadır.

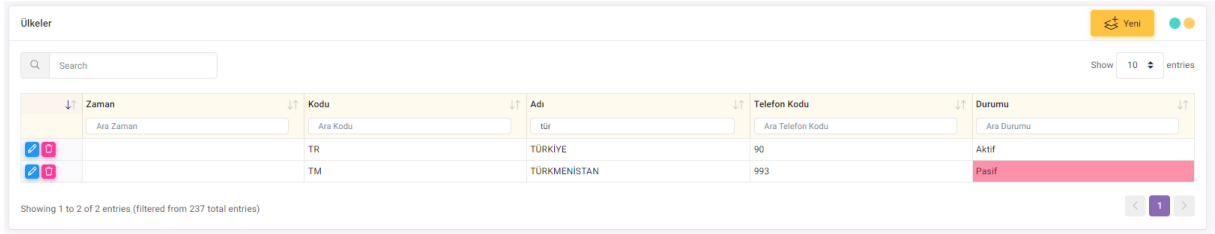


Resim 102

7.1.91 Adres Tanımları

7.1.92 Ülkeler

Bütün dünya ülkelerinin tanımlandığı yerdir. Uluslararası çalışan firmaların, farklı ülkelerde üretim veya temsilci atamaları durumunda bu tanımlara uygun olarak aradaki bağlantılar hızlı ve doğru biçimde yapılması sağlamaktadır.



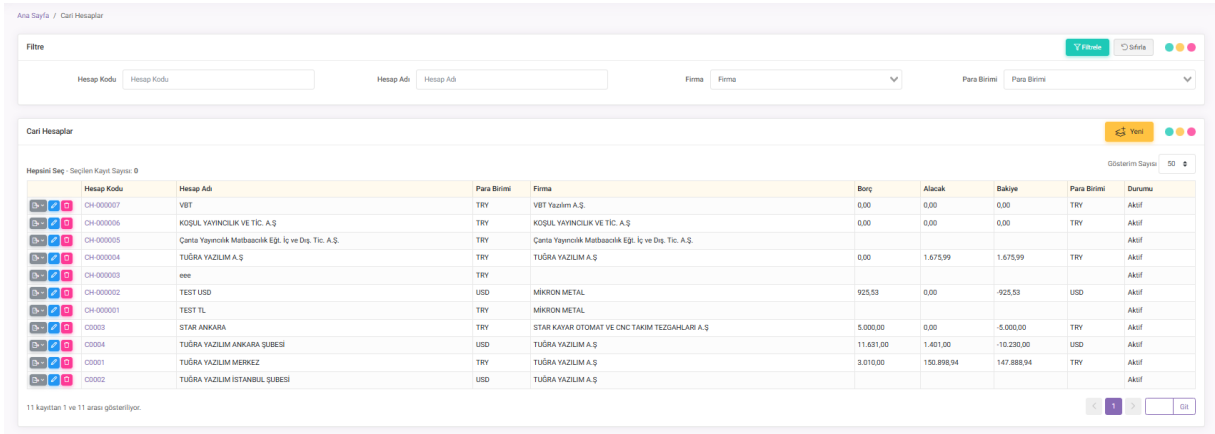
Zaman	Kodu	Adı	Telefon Kodu	Durumu
Ara Zaman	Ara Kodu	tür	Ara Telefon Kodu	Ara Durumu
	TR	TÜRKİYE	90	Aktif
	TM	TÜRKMENİSTAN	993	Pasif

Resim 103

7.1.93 Finans Tanımları

7.1.94 Cari Hesaplar

Cari hesap müşteriler ve tedarikçiler arasında geçen her türlü işlemin bir arada düzenlendiği hesaba verilen isimdir. Her ölçekten şirketin alacak verecek işlemlerini bir arada tutması cari hesapla mümkün olur.



Hesap Kodu	Hesap Adı	Para Birimi	Firma	Borç	Alacak	Bakiye	Para Birimi	Durumu
CH-000007	VBT	TRY	VBT Yazılım A.Ş.	0,00	0,00	0,00	TRY	Aktif
CH-000006	KOSUL YAYINLIK VE TIC. A.Ş.	TRY	KOSUL YAYINLIK VE TIC. A.Ş.	0,00	0,00	0,00	TRY	Aktif
CH-000005	Çanta Yayıncılık Matbaacılık Eğl. İç ve Dış. Tic. A.Ş.	TRY	Çanta Yayıncılık Matbaacılık Eğl. İç ve Dış. Tic. A.Ş.					Aktif
CH-000004	TUĞRA YAZILIM A.Ş.	TRY	TUĞRA YAZILIM A.Ş.	0,00	1.675,99	1.675,99	TRY	Aktif
CH-000003	eee	TRY						Aktif
CH-000002	TEST USD	USD	MİKRON METAL	925,53	0,00	-925,53	USD	Aktif
CH-000001	TEST TL	TRY	MİKRON METAL					Aktif
C0003	STAR ANKARA	TRY	STAR KAYAR OTOMAT VE CNC TAKIM TEZGAHLARI A.Ş.	5.000,00	0,00	-5.000,00	TRY	Aktif
C0004	TUĞRA YAZILIM ANKARA ŞUBESİ	USD	TUĞRA YAZILIM A.Ş.	11.631,00	1.401,00	-10.230,00	USD	Aktif
C0001	TUĞRA YAZILIM MERKEZ	TRY	TUĞRA YAZILIM A.Ş.	3.010,00	150.898,94	147.888,94	TRY	Aktif
C0002	TUĞRA YAZILIM İSTANBUL ŞUBESİ	USD	TUĞRA YAZILIM A.Ş.					Aktif

Resim 104

Cari hesaplar tanımlandıktan sonra bu hesap ile ilgili işlemler cari hesabı düzenleme sayfasının altındaki işlemler sekmesinden görülebilmektedir.

Ana Sayfa / Cari Hesaplar / Düzenle

Cari Hesap Düzenle

Hesap Kodu: C0002 Firma: TUĞRA YAZILIM A.Ş.
Hesap Adı: TUĞRA YAZILIM İSTANBUL ŞUBESİ Şirket: Şirket
Para Birimi: ABD DOLARI Yetki: Yetki
Vergi Dairesi: Vergi Dairesi
Vergi No: Vergi No

Ödeme Tipi: Kredi Kartı Ödeme Vadesi: Ödeme Vadesi
Şube: 00019 GALATA/İSTANBUL Banka Hesap No: 435354 Banka: AKBANK
IBAN: 1111111111111111

Raporlar

Cari Hesap Hareketleri Cari Hesap Bakıyaları

Filtre: Tarih: Başlangıç: Bitiş: İşlem Tipi: İşlem Yönü: İşlem Kaynağı: İşlem Kaynağı

Cari Hesap Hareketleri

İşlem Tarihi	Cari Hesap Kodu	Cari Hesap Adı	İşlem Tipi	İşlem Yönü	Borç	Alacak	Bakiye	Kümülatif Bakiye	Tutar	Proje	İşlem Kaynağı
Alt Toplam											

0 kayıtları 1 ve 0 arası gösteriliyor.

Resim 105

7.1.95 Banka Hesapları

Banka hesapları, işletmenin finansal işlemlerini gerçekleştirdiği yerli veya yabancı banka kuruluşlarında bulunan hesaplarını ifade eder. Bu tanımlar sayesinde sistemde yapılan tahsilat, ödeme, havale ve diğer banka işlemleri ilgili hesaplar üzerinden takip edilebilir.

Ana Sayfa / Banka Hesapları / Düzenle

Banka Hesabı Düzenle

Hesap Kodu: 2180 Hesap Adı: AKBANK CEYHAN TL Hesap No: 2323
Para Birimi: TÜRK LİRASI Banka: AKBANK Şube: 00003 CEYHAN/ADANA
Hesap Tipi: Ticari Hesap IBAN: TR00000000000000000000000000000000 Yetki: Yetki

Açıklama

Raporlar

Banka Hesap Hareketleri Banka Hesap Bakıyaları

Filtre: Tarih: Başlangıç: Bitiş: İşlem Tipi: İşlem Yönü: İşlem Kaynağı: İşlem Kaynağı

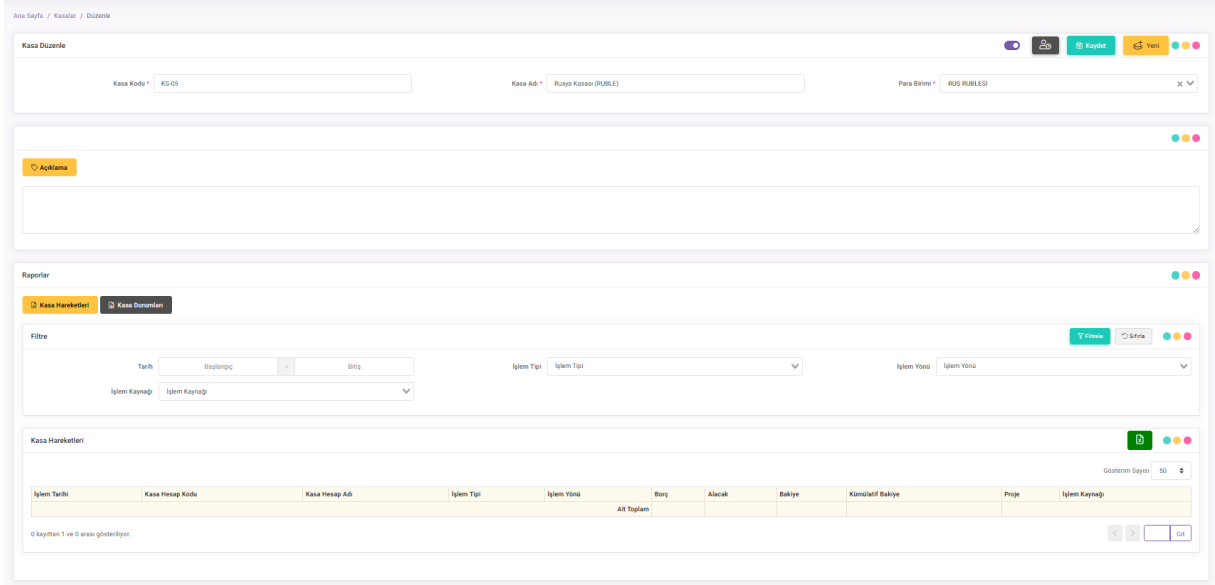
Cari Hesap Hareketleri

İşlem Tarihi	Banka Hesap Kodu	Banka Hesap Adı	İşlem Tipi	İşlem Yönü	Borç	Alacak	Bakiye	Kümülatif Bakiye	Proje	İşlem Kaynağı
18.10.2023 04:10:00	2180	AKBANK CEYHAN TL	Bankadan Çıkış İşlemi (B)	Alacak	0,00 TRY	3.000,00 TRY	3.000,00 TRY	1.998,00 TRY		Cari Hesap Fiy. Satış
03.07.2023 13:37:41	2180	AKBANK CEYHAN TL	Bankadan Kasaya İşlem (B)	Borç	2,00 TRY	0,00 TRY	-2,00 TRY	-2,00 TRY		Banka Fiy. Satış
04.12.2023 14:32:25	2180	AKBANK CEYHAN TL	Açılış (B/A)	Alacak	0,00 TRY	5.000,00 TRY	5.000,00 TRY	6.998,00 TRY		Banka Fiy. Satış

Resim 106

7.1.96 Kasalar

Kasa, işletmenin nakit giriş ve çıkışlarının takip edildiği fiziksel veya sanal para birimidir. Kasalar üzerinden yapılan işlemler; tahsilat, ödeme, avans ve diğer nakit işlemlerinin sistemde izlenmesini sağlar. Her işletme birden fazla kasa tanımlayarak farklı lokasyon veya para birimleri için ayrı nakit akışlarını kontrol altında tutabilir.



Resim 107

7.1.97 Bankalar

Bankalar, işletmenin çalıştığı finansal kuruluşların sistemde tanımlandığı alandır. Bu alanda, aktif olarak faaliyet gösteren tüm banka kurumları listelenir ve gerekli tanımlamalar yapılır. Banka tanımları, banka hesaplarının açılabilmesi ve finansal işlemlerin doğru bir şekilde yürütülmesi için ön koşuldur.

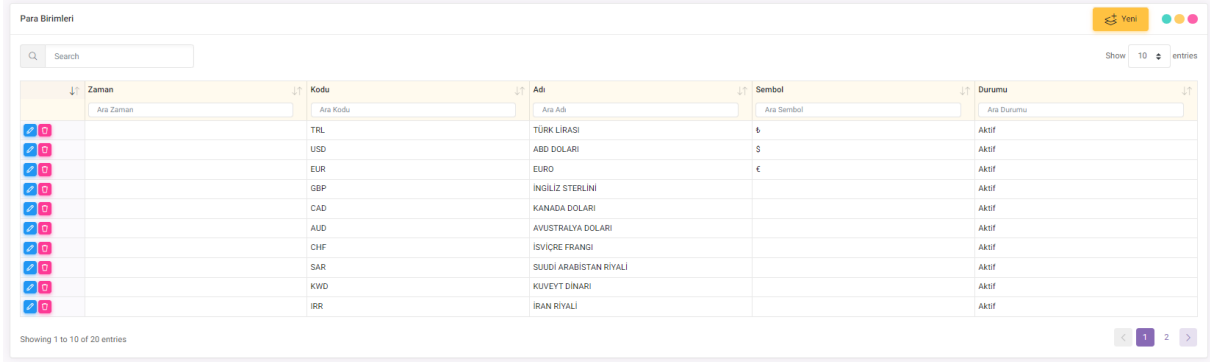


Banka Adı	Banka Kodu	Durum
ADABANK	0100	Aktif
AKBANK	0046	Aktif
AKTİF YATIRIM BANKASI	0143	Aktif
ALBARAKA TÜRK KATILIM BANKASI	0203	Aktif
ALTERNATİF BANK	0124	Aktif
ANADOLU BANK	0135	Aktif
ARAP TÜRK BANKASI	0091	Aktif
BANK MELLAT	0094	Aktif
BANK OF TOKYO-MITSUBISHI UFJ TURKEY	0147	Aktif
BANKPOZİTİF KREDİ VE KALKINMA BANKASI	0142	Aktif

Resim 108

7.1.98 Para Birimleri

Tüm para birimlerinin listelendiği alandır.

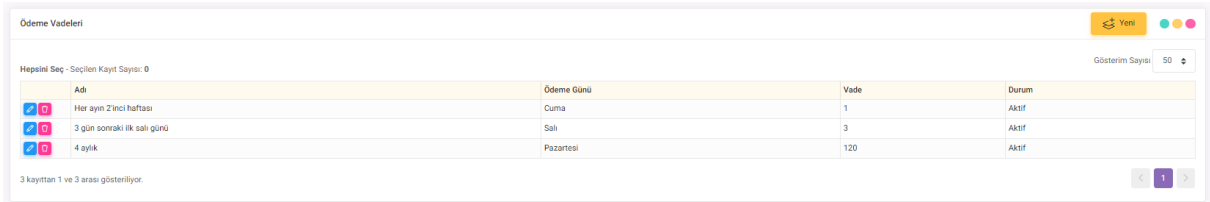


Zaman	Kodu	Adı	Sembol	Durumu
	TRL	TÜRK LİRASI	₺	Aktif
	USD	ABD DÖLARI	\$	Aktif
	EUR	EURO	€	Aktif
	GBP	İNGİLİZ STERLİNİ		Aktif
	CAD	KANADA DOLARI		Aktif
	AUD	AVUSTRALYA DOLARI		Aktif
	CHF	İSVİÇRE FRANGI		Aktif
	SAR	SULUDİ ARABİSTAN RİYALİ		Aktif
	KWD	KUVEYT DİNARI		Aktif
	IRR	İRAN RİYALİ		Aktif

Resim 109

7.1.99 Ödeme Vadeleri

Cari hesaplar ile ödeme vadelerinin tanımlandığı alandır. Buradaki tanımlar yapıldıktan sonra cari hesaplar ile ilişkisi kurulabilmektedir.



Adı	Ödeme Günü	Vade	Durum
Her ayın 2'inci haftası	Cuma	1	Aktif
3 gün sonraki ilk salı günü	Salı	3	Aktif
4 aylık	Pazartesi	120	Aktif

Resim 110

7.1.100 Muhasebe Tanımları

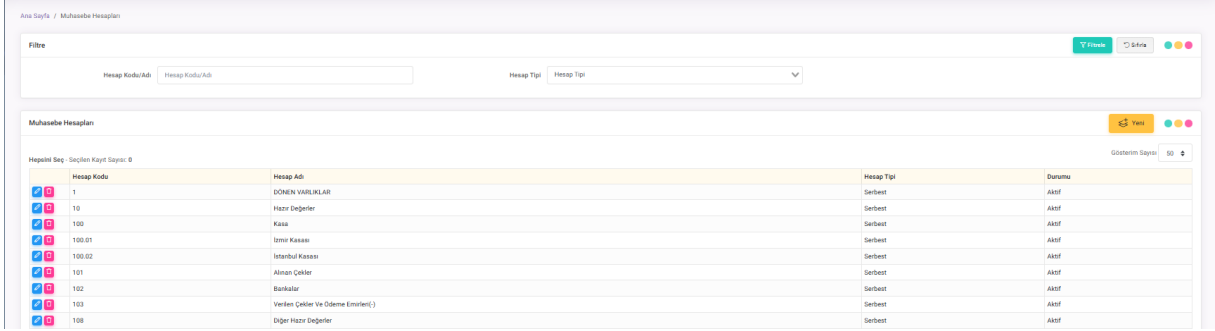
7.1.101 Muhasebe Hesapları

Muhasebe hesapları, işletmenin finansal işlemlerinin sistematik ve düzenli bir şekilde kaydedildiği hesap planında yer alan hesapları ifade eder. Bu hesaplar, mali durumu, faaliyet sonuçlarını ve nakit akışını doğru şekilde izlemek, analiz etmek ve

raporlamak

amacıyla

kullanılır.

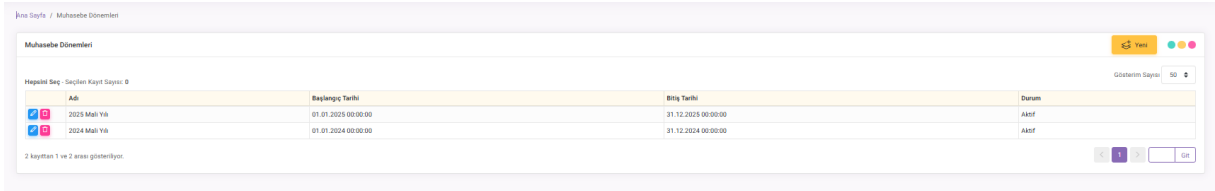


Hesap Kodu	Hesap Adı	Hesap Tipi	Durumu
1	DÖNEM VASİTELİKLERİ	Serbest	Aktif
10	Hazır Değerler	Serbest	Aktif
100	Kasa	Serbest	Aktif
100.01	İmro Kassa	Serbest	Aktif
100.02	İstisnâlı Kassa	Serbest	Aktif
101	Alınan Çekler	Serbest	Aktif
102	Bankalar	Serbest	Aktif
103	Verilen Çekler Ve Ödeme Emreleri()	Serbest	Aktif
108	Diğer Hazır Değerler	Serbest	Aktif

Resim 111

7.1.102 Muhasebe Dönemleri

Muhasebe dönemleri, işletmenin finansal faaliyetlerinin belirli zaman aralıklarında raporlandığı ve takip edildiği zaman dilimleridir. Bu dönemler, mali tabloların hazırlanması, vergi beyanları, bütçe kontrolleri ve finansal analizler için temel oluşturur.



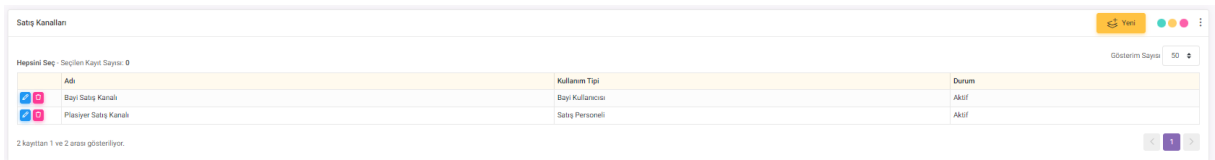
Adı	Başlangıç Tarihi	Bitiş Tarihi	Durum
2025 Mali Yılı	01.01.2025 00:00:00	31.12.2025 00:00:00	Aktif
2024 Mali Yılı	01.01.2024 00:00:00	31.12.2024 00:00:00	Aktif

Resim 112

7.1.103 Satış Tanımları

7.1.104 Satış Kanalları

Firma bünyesinde birden fazla satış kanalı olabilmektedir. Tüm bu satış kanallarının tanımlandığı alandır. Stok kartına eklenmeyen satış kanallarında bu ürünler görünmemektedir.

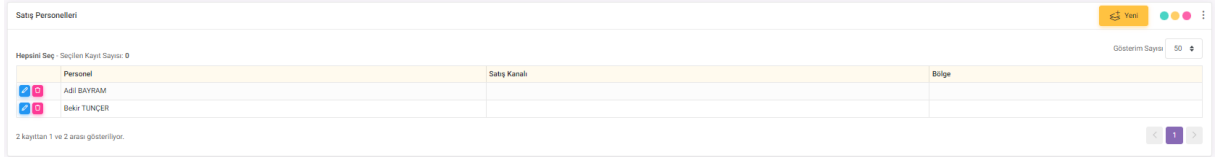


Adı	Kullanım Tipi	Durum
Bayi Satış Kanalı	Bayi Kullanıcı	Aktif
Plasiyer Satış Kanalı	Satış Personeli	Aktif

Resim 113

7.1.105 Satış Personelleri

Satış personeli, işletmenin ürün veya hizmetlerini müşterilere tanıtıp sunan, satış işlemlerini yöneten ve şirketin gelir performansını doğrudan şekillendiren önemli bir kaynaktır.

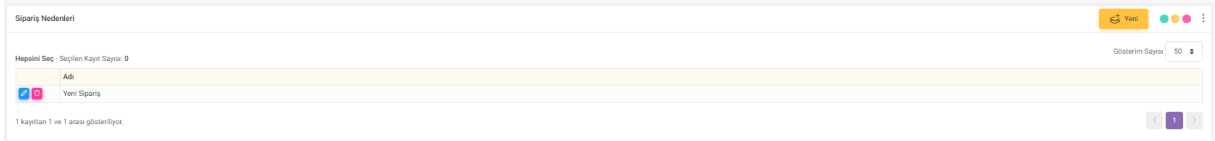


Personel	Satış Kanalı	Bölge
Adı BAYRAM		
Bekir TUNÇER		

Resim 114

7.1.106 Sipariş Nedenleri

Sipariş nedenlerinin tanımlandığı alandır. Bu alanda yapılan tanımlar sipariş oluşturulduğunda seçenekli olarak görüntülenecektir.



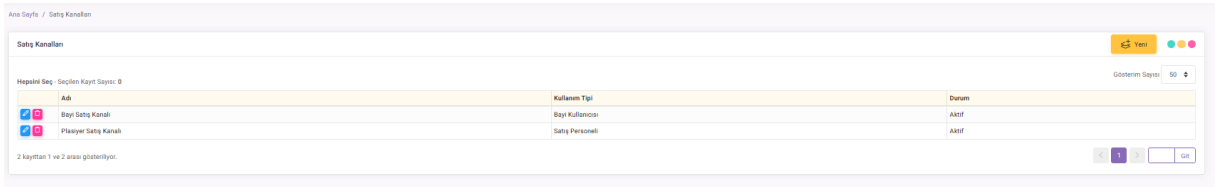
Adı
Yeni Sipariş

Resim 115

7.1.107 Satın alma Tanımları

7.1.108 Satınalma Kanalları

Satınalma Kanalları, işletmenin tedarik süreçlerinde kullandığı farklı kaynaklar ve yöntemlerin tanımlandığı bölümdür. Bu kanallar, mal ve hizmetlerin temin edilmesinde kullanılan araçlar, tedarikçiler veya doğrudan satın alma yöntemlerini kapsar.

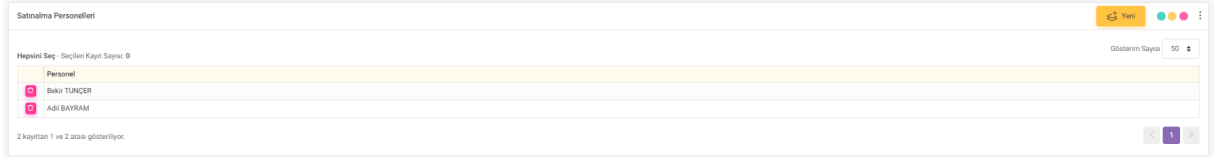


Adı	Kullanım Tipi	Durum
Büyük Satınalma Kanalı	Büyük Kullanıcı	AKTIF
Piyasaya Satınalma Kanalı	Satış Personeli	AKTIF

Resim 116

7.1.109 Satın Alma Personelleri

Satın alma personelleri, işletmenin ihtiyaç duyduğu mal ve hizmetlerin tedarik sürecini yöneten, uygun fiyat ve kaliteyi sağlamak için tedarikçilerle görüşmeler yapan, satın alma işlemlerini planlayan ve şirketin maliyet kontrolüne katkı sağlayan kilit çalışanlardır.

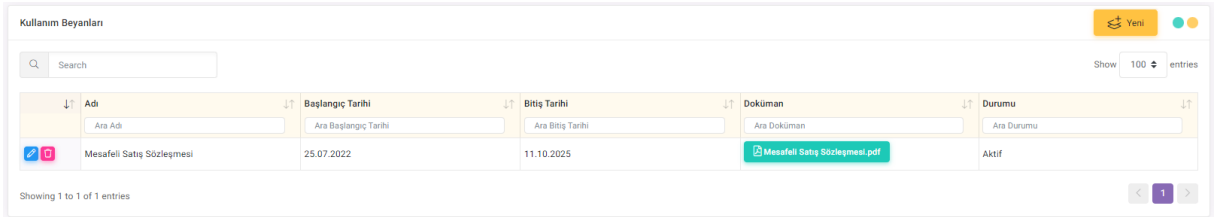


Resim 117

7.1.110 Diğer Tanımlar

7.1.111 Kullanım Beyanları

Kullanım beyanları; firmalar arası alışveriş için özel olarak hazırlanan sözleşmelerin tanımlandığı alandır. Özellikle siparişlerin verilmesi sırasında alıcı firma tarafından görüntülenebilir ve onayladığı takdirde siparişi gerçekleştirebilmektedir.

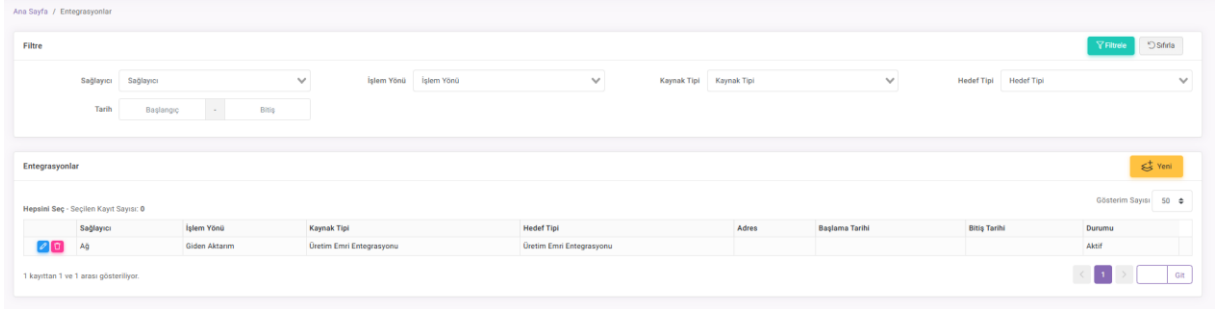


Resim 118

7.1.112 Entegrasyonlar

Entegrasyon Tanımlama ekranı, sistem ile dış uygulamalar veya servisler arasında veri alışverişinin yapılandırıldığı alandır.

Bu ekran sayesinde farklı sistemler arasında veri akışı otomatik hale getirilir, manuel işlem ihtiyacı azaltılır ve süreçler entegre bir şekilde yönetilir.



Sağlayıcı	İşlem Yönü	Kaynak Tipi	Hedef Tipi	Adres	Başlama Tarihi	Bitiş Tarihi	Durumu
AŞ	Giden Aktarım	Üretim Emri Entegrasyonu	Üretim Emri Entegrasyonu				Aktif

Sağlayıcı: Entegrasyonun kurulacağı servis veya sistem sağlayıcısının seçildiği alandır.

İşlem Yönü: Veri akışının yönünü belirler. Veri gönderme veya veri alma işlemleri bu alan üzerinden tanımlanır.

Kaynak Tipi: Entegrasyona konu olan işlem veya veri tipini ifade eder.

Hedef Tipi: Verinin gönderileceği veya alınacağı hedef sistem tipini belirler.

Adres: Entegrasyonun bağlanacağı servis adresi veya API endpoint bilgisidir.

Key: Entegrasyon için kullanılan kimlik doğrulama anahtarıdır.

Parola: Entegrasyon bağlantısında kullanılan güvenlik doğrulama bilgisidir.

Başlama Tarihi: Entegrasyonun aktif olarak çalışmaya başlayacağı tarihi ifade eder.

Bitiş Tarihi: Entegrasyonun geçerliliğinin sona ereceği tarihi ifade eder.

7.1.113 Entegrasyon Grupları

Entegrasyonların belirli gruplar altında sınıflandırılmasını sağlar.



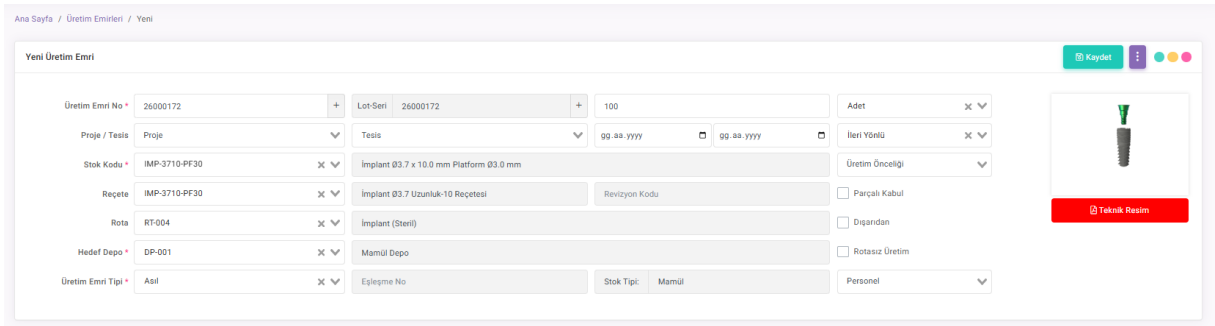
Adı	Durum
İç Sistem Entegrasyonları	Aktif
Resmî Sistem Entegrasyonları	Aktif

7.2 ANA MENÜ

7.2.1 ÜRETİM

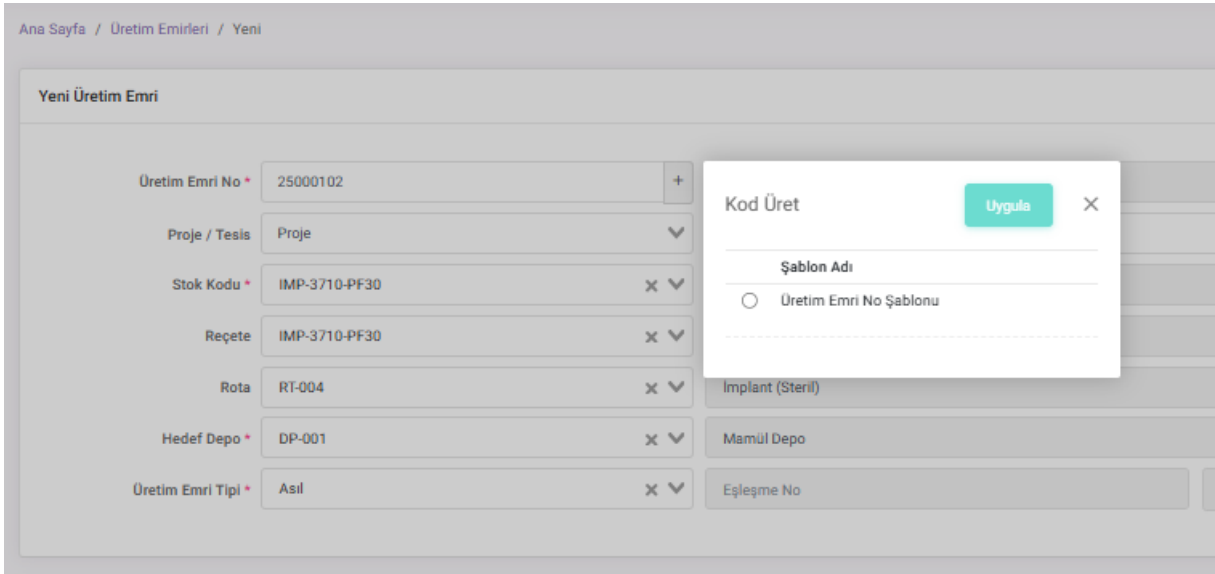
7.2.2 Üretim Emirleri

Yeni bir üretim emri oluşturmak istendiğinde, stok kartına yapılan tanımlara uygun olarak, önceden tanımlanan bütün bilgiler otomatik olarak gelmektedir.



Resim 119

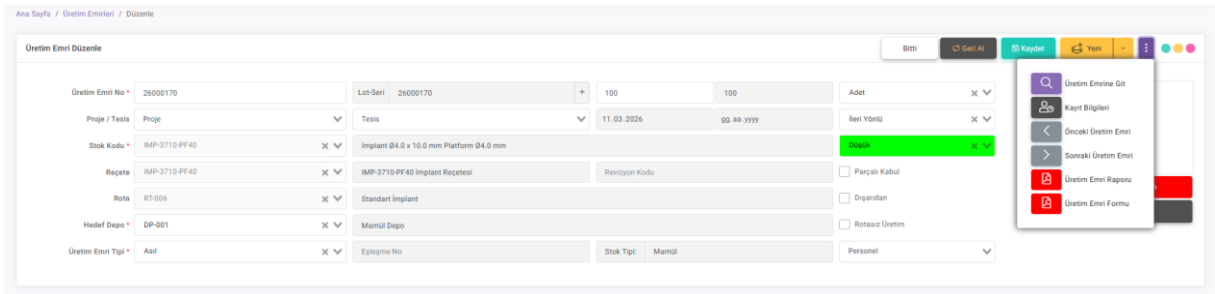
Üretim Emri oluşturulurken üretim emri no satırında bulunan “+” ikonuna tıklanarak istenen şablona göre otomatik üretim emri numarası atanabilmektedir.



Resim 120

Üretim Emirleri üst tarafında bulunan bardaki sembollerin özellikleri:

- Oklar sayesinde bir önceki ve bir sonraki üretim emrine gidilebiliyor. Fare ile ok üzerinde durulduğunda üretim emri numarası görünmektedir.
- Büyüteç sembolü ile üretim emirleri arasında geçiş sağlanabiliyor. Barkod okuyucu veya mobil cihazın kamerası ile ilgili üretim emrine gidilebiliyor.
- Etiket sembolünde üretim emrini bilgisi yer almaktadır.
- Personel ikonu sayesinde üretim emri oluşturma, bitirme gibi kayıtların bilgisi yer almaktadır.
- Kaydet butonu ile işlemler yapıldıktan sonra hafızaya alınması sağlanmaktadır.
- Yeni butonu ile yeni üretim emri çıkarmak ve yan tarafında bulunan ok sayesinde çıkan üretim emirlerini toplu oluşturmak için kullanılır.
- Sağ tarafta bulunan küçük semboller sırası ile
 - Yeşil: Ekranı kısmak
 - Sarı: Tam ekran yapmak
 - Kırmızı: Ekranı kapatmak



Resim 121

Üretim Emri No: Önceden yapılan ayarlara uygun olarak numaralama şablonu vasıtası ile firmanın ihtiyacını görecek şekilde numara setleri oluşturulmaktadır. Oluşturulan bu setlere uygun bir biçimde nümerik artış sağlanmaktadır. Hazırlanan bu numara setleri, üretim emri numarasının yanındaki + butonuna basılarak seçilebilmektedir.

Lot No: Üretim esnasında üretilecek ürünlerin parti numaraları firmanın ihtiyacına uygun olacak şekilde numara seti oluşturulmakta ve nümerik olarak artmaktadır. Başka bir özellik olarak üretim emri numarası ile aynı olacak şekilde bağlantısı ayarlarda sağlanabilmektedir. Hazırlanan bu lot numarası setleri, lot numarasının yanındaki + butonuna basılarak seçilebilmektedir.

Başlat: Hazır durumda olan üretim emirleri için üretim sürecinin başlamasını ifade etmektedir. Başlat butonuna basılan üretim emirleri için üretim emirleri listesinde durumu kısmında Başlamış ifadesi eklenmektedir. Hammadde sarfiyatı işlemi Başlat düğmesine basılınca çalışmaktadır.

Bitir: Üretim Emrinde bulunan bütün operasyonların bitiminden sonra çalışabilmektedir. Bu düğmeye basıldıktan sonra üretim emri durumu Biten konumuna geçmektedir. Üretimi yapılan ürünler hedef depoya stokları oluşmaktadır.

Adet: Stok kartlarında tanıma uygun olacak şekilde hangi üründen ne kadarlık üretim yapılacağını gösteren alandır. Üretilecek ürünler için birimi ifade etmek için Adet, Litre, Metre, vb. birimler otomatik oluşmaktadır.

Stok Kodu: Stok kartlarında tanımlanmış kodların girildiği alandır. Bu alana girilen stok kodu sayesinde üretim için ihtiyaç olan tanımlı bütün bilgiler otomatik olacak şekilde gelmektedir.

Rota Seç: Stok kartına bağlı olarak gelen üretim operasyonları dışında farklı bir üretim süreci ihtiyacı olması durumunda herhangi bir operasyon imzalanmamış olması koşulu ile yeni rota seçilebilir.

Parçalı Kabul: Üretim Emrinin son operasyonuna gelindiğinde, üretim emri miktarından daha az ürünün kabul edildiği durumda, üretim emri bitirilmeden önce bu ürünlerin kabul edilip ilgili depoya aktarılmasını sağlayan seçenektir.

Ürün Değiştir: Yeni bir ürün için yapılan üretimlerde ürün numarası belirlenmediğinden geçici bir kod tanımlaması yapılmaktadır. Üretim süreci devam ederken netleşen ürün kodu, üretim operasyonları etkilenmeden ve yapılan işlem kayıtları bozulmadan isim değişikliğine imkan tanıyan alandır.

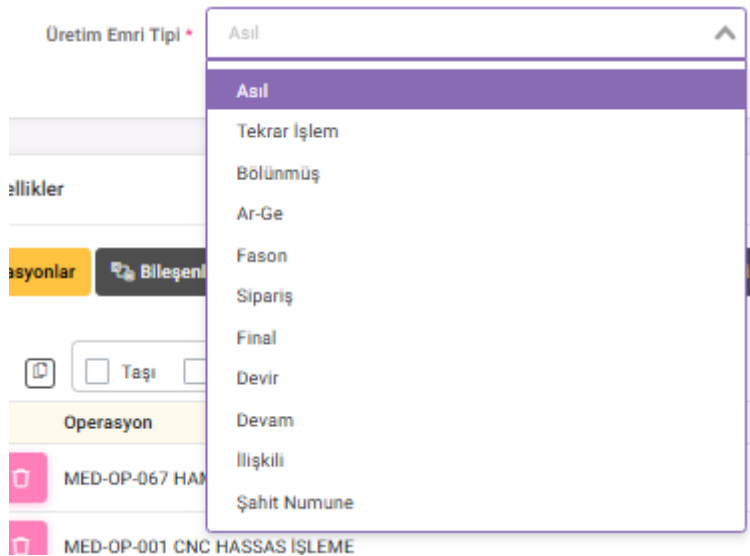
Makine Kodu: Bir ürün birden fazla tezgahta üretilebilmektedir. Stok kartlarında tanımlama yapılırken listenin ilk sırasında yer alan tezgah için üretim önceliği verilmektedir. Üretim Emrini oluşturan personel, ihtiyaç duyması durumunda ilgili tezgahı değiştirebilmektedir.

Ön ve Arka Program: Tezgahta üretimi yapılacak parça için tanımlı bulunan CAM kodların görüntülediği alandır. Bu alan operatör tarafından sadece görüntülenebilmektedir. Değişiklik izni sorumlu personel tarafından yapılabilmektedir.

Üretim Süresi: Üretilen parçanın ilgili tezgahta ne kadarlık bir sürede üretilebildiğini gösteren alandır. Bu alan yapılan tanımdan sonra yeni oluşturulacak üretim emirlerinde aynı süre gelmektedir. Değişen şartlara bağlı olarak üretim süresinin değişmesi durumunda üretim emri üzerinden gerekli güncelleme yapılabilmektedir. Yapılan güncellemeye istinaden eski bilgiler otomatik olarak kayıt altına alınmaktadır.

Hedef Depo: Üretimi ilgilendiren bütün süreçlerin tamamlanmasından sonra üretim emri için Bitir denildiği zaman üretilen ürünün hangi depoda stoklanacağını gösteren alandır.

Üretim Emri Tipleri: İhtiyaca göre birden fazla Üretim Emri Tipi oluşturulmaktadır. Bu üretim emirleri detayları sırası ile şu şekilde işlemektedir.



Resim 122

- **Asıl:** Tanımlı bulunan stoklara bağlı olarak Mamül veya Yarımamül şeklinde, tanımlı bulunan üretim emirleri için otomatik olarak oluşturulmaktadır.
- **Tekrar İşlem:** Olaylar kısmında üretim süreci esnasında üretimde düzeltilebilir bir durum oluşması durumunda ilgili ürünler ana üretim emrinden ayrılarak oluşan duruma bağlı yeni bir Rota ile üretilmektedir. Bu işlem önceden yapılan tanımlara bağlı olarak otomatik oluşmaktadır. Ana üretim emri ile yeni üretim emri arasında bağlantı oluşmaktadır.
- **Bölünmüş:** Acil üretimin sonlandırılması gereken ürünlerin ana üretim emrinden ayrılması gereken durumda kullanılır. Bu süreçte bölünmüş üretim emri ana üretim emri ile arasında otomatik bir bağlantı kurulur. Bölünmüş üretim emrinde yapılan işlemler olduğu gibi korunmaktadır. Aradaki fark üretim adetleri ve üretim emri numarasında oluşmaktadır.
- **Ar-Ge:** Seri üretimden farklı olarak, Ar-Ge aşamasında geliştirilen ürünlerin kayıt altında tutulmasını sağlamak ve bu ürünlerin gerçek üretim ile aynı şartlara tabi olacak şekilde ilgili operasyonlardan geçmesini sağlamak için yapılan bir üretim şeklidir.
- **Fason:** Fabrika dışında başka bir firmaya üretim yaptırılması veya başka bir marka için üretim yapılması durumunda kullanılması gereken alandır. Bu sayede fason üretim ile normal üretimin birbirinden ayrılması sağlanmaktadır.
- **Sipariş:** Sipariş bazlı üretimlerin yapılmasını sağlayan alandır. Siparişe özel üretimin yapılması durumunda kullanılması gereken alandır. Bu üretim şekli siparişi veren firma ile ilişkilendirilerek yürütülmektedir.
- **Final:** Üretimin süreçleri bakımında birçok operasyonu aynı olan ve stok üretimi yapılması durumunda kullanılması gereken alandır. Bu alan kullanıldığında son süreçlerin veya ürün markalarının farklı olması durumunda kullanılmaktadır.
- **Devir:** Sisteme yeni geçiş yapan firmaların önceden ürettikleri, ancak bitirilmemiş işlerin kalan süreçlerini yönetmek için kullanılan üretim emri tipidir.
- **Devam:** Lot numarasının sabit olup üretim emrinin değişmesi durumunda kullanılan üretim emri tipidir.
- **İlişkili:** Ana ve alt üretim emirlerinin (montaj bileşeni üretim emri) bağlantısını sağlayan üretim emri tipidir.

- **Şahit Numune:** Üretim sırasında belirli bir partiden veya lottan alınan ve üretim süreci tamamlandıktan sonra kalite standartlarını doğrulamak amacıyla kullanılan referans üretim emri tipidir.

Eşleşme No: Birbirinden ayrılmış ürünlerin aralarındaki bağı kurmak için otomatik oluşan bir bağlantı türüdür. İzlenebilirlik açısından gerekli olan bu bağlantı bilgisi sayesinde üretim emirleri arasında kolay geçiş yapılabilir.

Stok Tipi: Stok kartı tanımına bağlı olarak üretilen ürünün Mamül veya Yarımamül olduğunun belirlendiği alandır. Bu alan sayesinde üretilen ürünlerin üretim emri bittikten sonra, satışa konu olacak veya başka bir ürünün bileşeni olacağı takip edilebilir.

Dışarıdan: Dışarıdan gelen ürünlerin herhangi bir tezgaha bağlı kalmadan üretilmesine imkan tanıyan alandır. Bu kısımlar atlanarak yapılan üretimlerde firmanın ihtiyacı olan aşamalardan ürünler geçirilmek sureti ile ürünü doğrudan veya dolaylı yoldan etkileyen bütün parçaların izlenebilirliği sağlanmaktadır.

Rotasız Üretim: Üretim sırasında önceden belirlenmiş bir rota olmadan, doğrudan üretim yapılmasını sağlar.

Personel: Belirli bir üretim sürecinde görevli olan ve üretim emri kapsamında operasyonel sorumlulukları üstlenen çalışanı ifade eder.

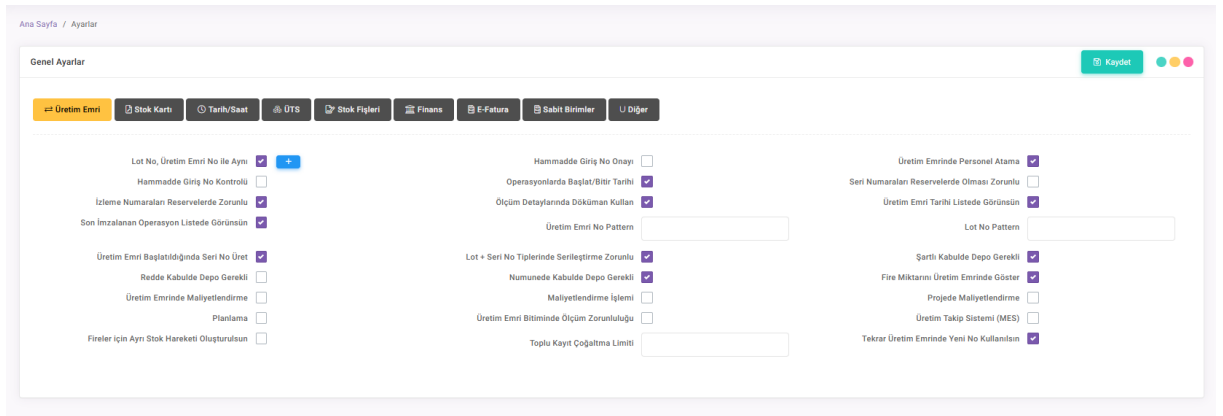
Ürün Resimleri: Üretilen ürünün görsellerinin bulunduğu alandır. İhtiyaç olması durumunda paketlenmiş halleri veya kesit halleri eklenebilir. Personel açısından hangi ürünlerin bir araya gelerek paketleneceği konusunda görsel manada yardımcı olmaktadır.

Teknik Resim: Üretilen parçalara ait teknik çizimlerin görüntülediği alandır. Bu alan sayesinde basılı evrak ihtiyacını ortadan kaldırmak, güncel verilere erişimi sağlamak ve aynı anda birden fazla personelin ürün üzerinde teknik çizime bağlı olarak ölçüm yapma imkanı tanımaktadır.

Ölçümler: Üretim Emrine ait ölçümler yapılmak istendiğinde ölçümler butonuna tıklanarak üretim emri ölçümleri sayfasına yönlendirilmektedir.

Üretim Emri No: Yönetim Panelinin genel ayarlar bölümünde, üretim emri numaralarının başına eklemek istediğimiz özel başlangıç karakterlerini tanımladığımız bir alandır. Örneğin, var olan bir üretim emri numarası 2300001 ise ve Üretim Emri No Pattern alanına “WO” girilirse, yeni bir üretim emri oluşturulduğunda bu üretim emrinin numarası WO2300001 olarak belirlenecektir.

Lot No: Yönetim Panelinin genel ayarlar bölümünde, lot numaralarının başına eklemek istediğimiz özel başlangıç karakterlerini tanımladığımız bir alandır. Örneğin, mevcut bir lot numarası 2300001 ise ve Lot No Pattern alanına “WO” girilirse, yeni bir lot oluşturulduğunda bu lotun numarası WO2300001 olarak belirlenecektir.



Resim 123

7.2.3 Operasyonlar

Üretim sürecinde üretilecek ürünün hangi operasyonlardan geçeceğini gösteren alandır. Bu alanda personel kendisi için tanımlanan alanı işaretlemesi yeterli olmaktadır. Seçeneğin tıklanması ile ilgili işi hangi personelin hangi tarihte yapıldığı bilgisi otomatik oluşmaktadır.

- **Operasyona Kadar İmzala:** Toplu işlem yapma ihtiyacı olan durumlarda, yetkili personel tarafından işlemlerin hızlandırılmasını sağlayan bir alandır.
- **İş İstasyonu:** Rota da tanımlanan iş istasyonu bilgisi ilgili alan işaretlendiği zaman otomatik olarak değişmektedir. Bu sayede üretimde bulunan ürünün, operasyona bağlı olarak, hangi iş istasyonunda işlem gördüğü bilgisine tek tek veya toplu bir şekilde rapor edilmesine imkan sağlamaktadır.

- **Tezgah:** İlgili aşamada kullanılan tezgah bilgisinin görüntülediği ve seçilebildiği alandır.
- **Vardiya:** Yapılan işler vardiyaya bağlı olarak tamamlanması durumunda hangi personelin ilgili vardiyada kaç adetlik üretim yaptığını gösteren bir ekrandır.
- **Butonlar:**
 - Taşı: Seçili operasyonu veya öğeyi başka bir pozisyona taşımak için kullanılır.
 - Bağımlılık: Operasyonlar arasında sıralı bağımlılık ilişkisi tanımlamak için kullanılır.
 - Makine: Operasyona atanacak makineyi belirlemek veya düzenlemek için kullanılır.
 - Düzenle: Seçilen operasyonun detaylarını düzenlemek için kullanılır.
 - Sil: Seçilen operasyonu silmek için kullanılır.

Diger Özellikler

Operasyonlar | Bağımlılık | Olaylar | Takimler | Makine Bilgisi | Seri Numaraları | Depo Konumları | Siparişler | Bağlı Üretim Emirleri | Dokümanlar | Doğrulama | Notlar | Tarifler | Diğer | Açıklama

Butonlar: Taşı Bağımlılık Düzenle Sil

Operasyon	Personel Adı	İş Merkezi	İşler	Miktar	Kabul Adı	Bitir
1 MED-OP-001 CNC HASSAS İŞLEME	Yusuf KAPLAN	İş Merkezi	100	100		
2 MED-OP-004 KALİTE KONTROL 1	Bekir TUNÇER	İş Merkezi	100	100		
3 MED-OP-010 SOLVENT YIKAMA	Ali Can KEŞİNGİN	İş Merkezi	100	100		
4 MED-OP-011 KURUTMA HAVA TABANCAŞI İLE	Adil BAYRAM	İş Merkezi	100	100		
5 MED-OP-016 TİP ETİKETLEME	Yusuf KAPLAN	İş Merkezi	100	100		

100
Rad: 0
Talep: 0
Numune: 0
Sartır: 0

Resim 124

7.2.4 Bileşenler

Diger Özellikler

Operasyonlar | **Bileşenler** | Olaylar | Takimler | Makine Bilgisi | Seri Numaraları | Depo Konumları | Siparişler | Bağlı Üretim Emirleri | Dokümanlar | Doğrulama | Notlar | Tarifler | Diğer | Açıklama

Bileşen Satırları: Kirişli Göster

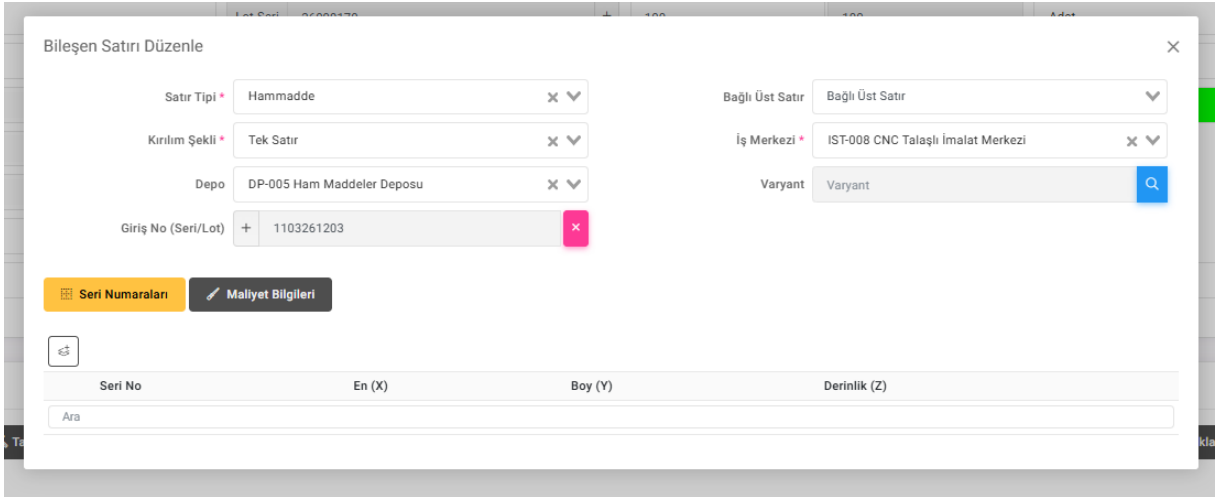
Tüketim Malzemeleri

Tipi	Operasyon Kodu	Stok Kodu	Stok Adı	Çiğış No	Miktar Kullanım Yöntemi	Birim Miktar	Miktar	Birim	Fine Miktarı	Rezerve Kullanıldı
Ham madde	MED-OP-001	T123-7MM-RD	Titanium Grade 23 High-Strength Round Bar, Ø7.0	1103261203	Birim Sarfiyat	1,7625	176,25	Gram	0,017625	
Yarı mamül	Operasyon	CV-07MP	Ø5.7 mm Implant Uyumlu Kapak (Cover)	24000016	Birim Miktar	1	100	Adet	Fine Miktar	
Sarfiyat	Operasyon	SRF-005	Etiket (Ø5*45mm)		Sabit Miktar	1	7	Adet	Fine Miktar	
Sarfiyat	Operasyon	SRF-008	İmplant Kutusu	36968525	Birim Miktar	1	100	Adet	Fine Miktar	

Yeni Hesapla | Zayıf

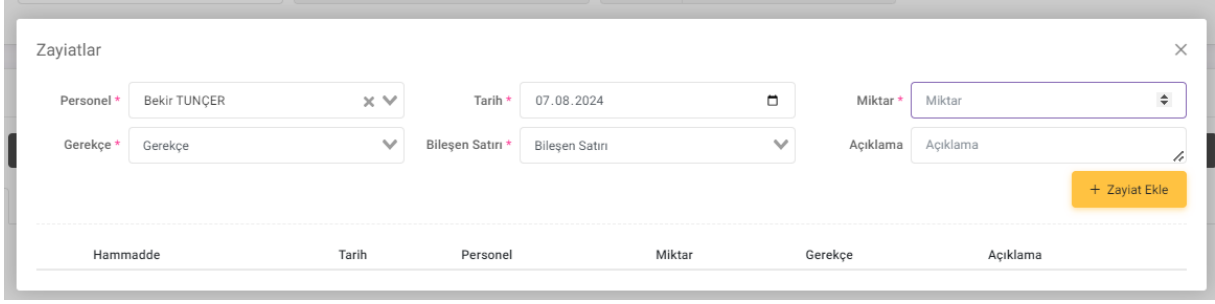
Resim 125

- **Hammaddeler:** Üretimi yapılacak parçanın hangi ana hammaddeden üretileneğinin belirlendiği alandır. Hammadde stok durumuna bağlı olarak giriş numarası otomatik gelmektedir. Tüklenen hammadde için giriş numarası otomatik listeden kalkmaktadır. Hammadde giriş numarasına bağlı olarak tanımlı belge veya sertifika girilmiş ise görüntülenebilmektedir.
- **Fire Oranı:** Fire oranı yüzdesi, üretim sürecinde meydana gelen kayıpların, toplam malzeme veya ürün miktarına oranını gösteren bir metriktir. Genellikle yüzde (%) cinsinden ifade edilir.



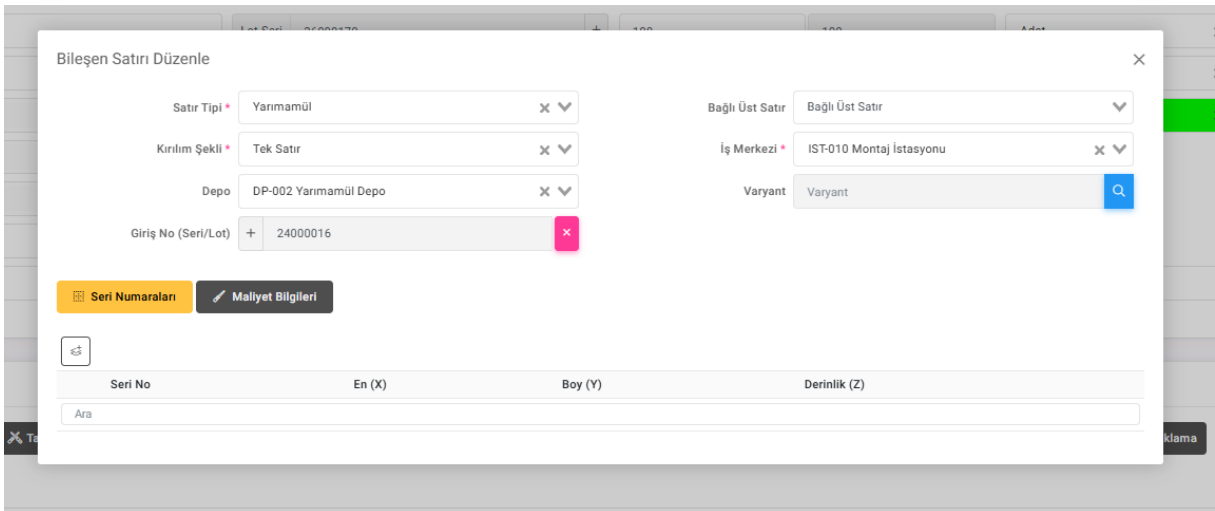
Resim 126

- **Zaiyatlar:** Üretim esnasında ilk ürünlerin seri üretime geçmeden önce, fire dışında oluşan kayıpların kayıt altında tutulduğu alandır. Yeni bir zaiyat kaydı açmak için açılan ekranda ihtiyaç olması durumunda açıklama alanı doldurulur. Kaç adet zaiyat olduğu yazılır. İşlemin olduğu tarih ve personel bilgisi otomatik oluşmaktadır.



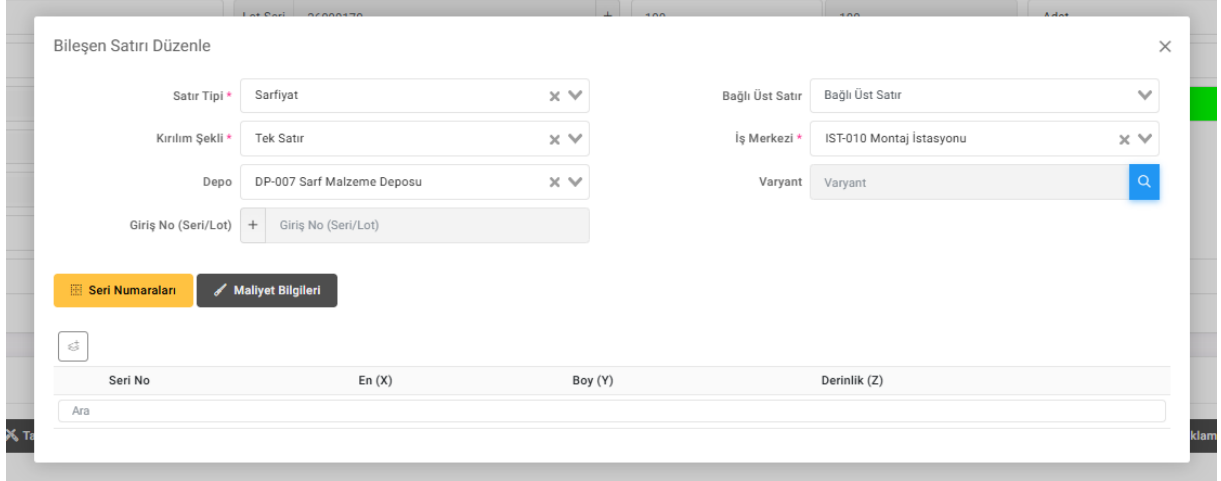
Resim 127

- **Yarı Mamül:** Nihai veya çoklu parçaların bir araya getirilerek üretim yapılması durumunda bu alan kullanılıyor. Önceden tanımlı bulunan parçalar, yeni üretim emri ile otomatik geliyor. Bu parçaların dışında eklenmesi veya çıkarılması gereken parçalar var ise bunlar üretim emri üzerinde yetkili personel tarafından müdahale edilebiliyor. FIFO butonuna basılması ile sistem stok kart durumlarına bakarak üretim emri kabul adetlerini hesaplayarak ürünleri bir araya getiriyor. Burada bir araya gelen ürünler için bir üretim emri tanımı yapılmış ise üretim emirleri arasında bağlantı oluşuyor. Ürünler stok fişleri ile depolara girişleri yapılmış ise ilgili stok fişinde gerekli dağılım bilgileri otomatik kayıt altında tutuluyor.
- **Fire Oranı:** Fire oranı yüzdesi, üretim sürecinde meydana gelen kayıpların, toplam malzeme veya ürün miktarına oranını gösteren bir metriktir. Genellikle yüzde (%) cinsinden ifade edilir.



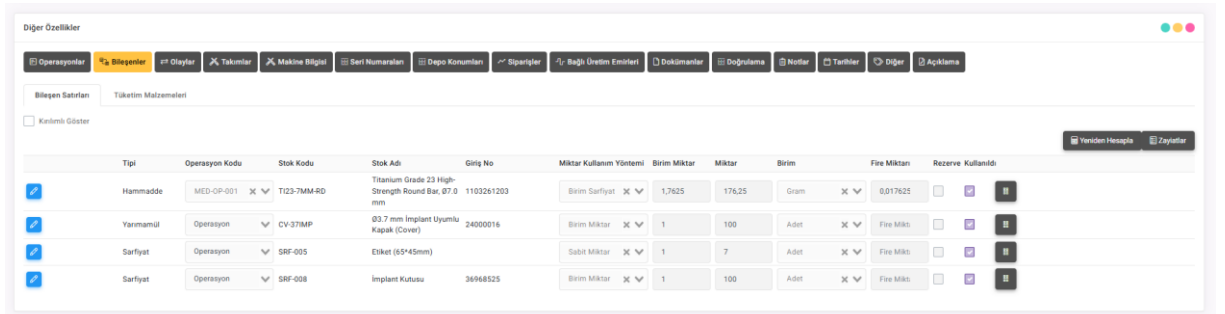
Resim 128

- **Sarfiyatlar:** Üretim esnasında kullanılan sarf malzemelerin kayıt altında tutulduğu alandır.
- **Fire Oranı:** Fire oranı yüzdesi, üretim sürecinde meydana gelen kayıpların, toplam malzeme veya ürün miktarına oranını gösteren bir metriktir. Genellikle yüzde (%) cinsinden ifade edilir.



Resim 129

- **Tüketim Malzemeleri:** Üretim Emrinde kullanılan tüketim malzemelerinin görüntülediği alandır. Tüketim işlemlerinde yapılan kayıtlar üretim emrine yansımaktadır.



Tipi	Operasyon Kodu	Stok Kodu	Stok Adı	Giriş No	Miktar Kullanım Yöntemi	Birim Miktar	Miktar	Birim	Fire Miktarı	Rezerve Kullanıldı
Hammadde	MED-QP-001	TIZ-7MM-RD	Titanium Grade 23 High-Strength Round Bar, Ø7.0 mm	1103261203	Birim Sarfiyat	1,7625	176,25	Gram	0,017625	
Yarımamül	Operasyon	CV-37MP	Ø3.7 mm Implant Uyumlu Kapak (Cover)	24000016	Birim Miktar	1	100	Adet	Fire Miks	
Sarfıyat	Operasyon	SRF-005	Etiket (55*45mm)		Sabit Miktar	1	7	Adet	Fire Miks	
Sarfıyat	Operasyon	SRF-008	İmplant Kutusu	38968525	Birim Miktar	1	100	Adet	Fire Miks	

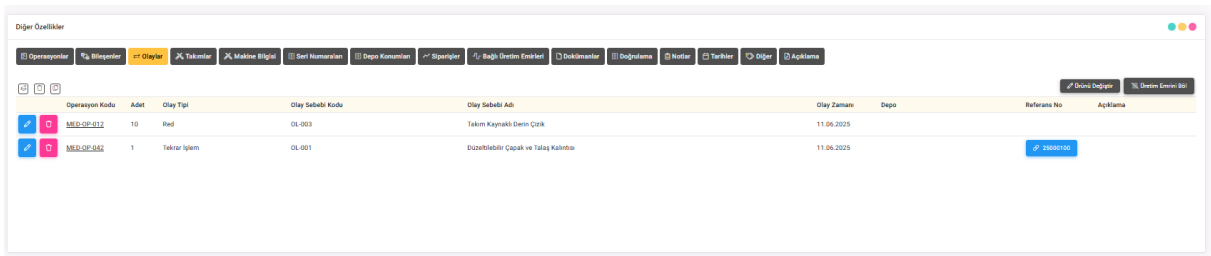
Resim 130

7.2.5 Olaylar

Üretim sürecinde, ürün ile ilgili oluşan bütün olayların kayıt altında tutulduğu alandır. Olaylar için kullanılan bu alanda, olayın hangi operasyonda olduğu, olay tipi, kaç adetlik ürün etkilendiği, bu işlemin hangi personel tarafından yapıldığı olay

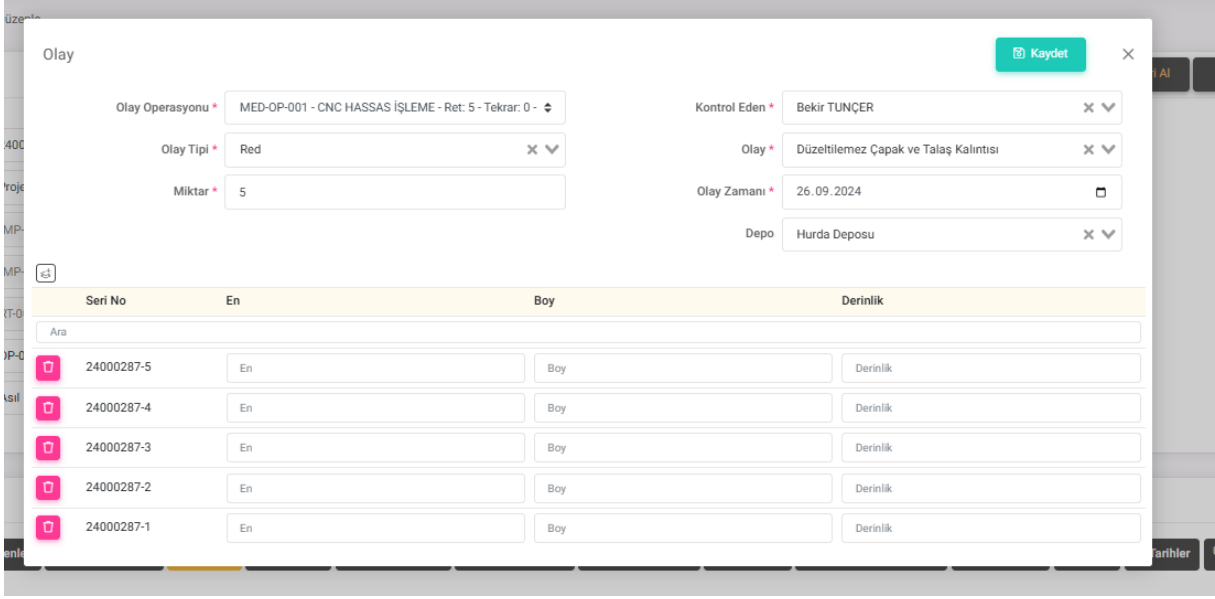
gerekçesi ve bu işlemin ne zaman yapıldığı gibi temel bilgiler kayıt altında tutulmaktadır.

- **Red:** Ürünlerin kullanılmayacak hale gelmesi durumunda yapılan işlemdir.
- **Tekrar İşlem:** Ürünlerin yeniden işlenerek kullanılabilir hale gelmesi durumunda yapılan işlemdir. Tekrar işlem durumuna bağlı olarak rota önceden tanımlanır. Yapılan tanıma uygun olarak yeni bir üretim emri oluşturulur. Ana üretim emri ile oluşan yeni üretim emri arasında bağlantı kurulur. Bu bağlantılar otomatik olarak oluşmakta ve üretim emirleri arasında kolaylıkla geçiş yapılmaktadır.
- **Numune:** Üretim esnasında, Test, fuar, eğitim vb. gerekçeler ile kullanılan ürünlerin kayıt altında tutulmasını sağlayan alandır.
- **Ürünü Değiştir:** Ar-Ge üretimi sonrası stok kodları belirlenen ürünler için yeni kodların tanımlanması veya isim değiştirilmesi gereken durumlarda kullanılan bir özelliktir.
- **Üretim Emrini Böl:** Üretim sürecinin uzun olması ve acil ürün ihtiyacı olması durumunda ihtiyaç olan ürünlerin ana üretim emrinden ayrılarak süreçlerin ayrıca devam ettirilmesi gereken yerlerde kullanılabilir. Her iki üretim emri arasında otomatik bir bağlantı kurulabilir. (Bölünmüş üretim emri tipi kullanılıyor.)
- **Şartlı Kabul:** Üretim sürecinde, ürünlerin belirli standartlara veya kalite kriterlerine tam olarak uymadığı ancak belirlenen bazı koşullar altında kabul edilebilecek durumları ifade eder.



Operasyon Kodu	Adet	Olay Tipi	Olay Sebabi Kodu	Olay Sebabi Adı	Olay Zamanı	Depo	Referans No	Açıklama
MER-OP-012	10	Red	OL-003	Takım Kaynaklı Dem Çıkış	11.06.2025			
MER-OP-052	1	Tekrar İşlem	OL-001	Düzensizlikli Çıpa ve Talaş Kalitesi	11.06.2025			

Resim 131

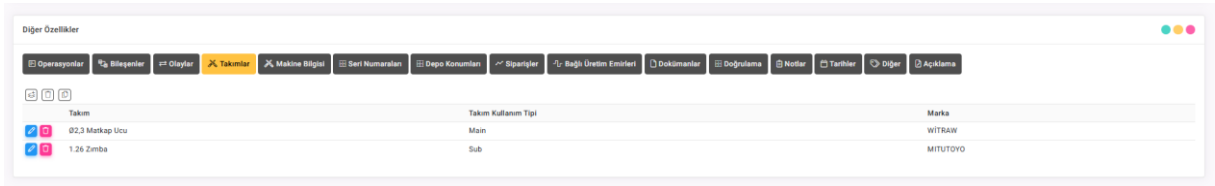


Seri No	En	Boy	Derinlik
24000287-5	En	Boy	Derinlik
24000287-4	En	Boy	Derinlik
24000287-3	En	Boy	Derinlik
24000287-2	En	Boy	Derinlik
24000287-1	En	Boy	Derinlik

Resim 132

7.2.6 Takımlar

Üretimi yapılacak parçanın ilgili tezgahta kullanılan kesici takım, kalıp, buçak vb.. ekipmanların yönetildiği alandır. Her bir üretim emri için değişiklik gösteren bu alan stok kart tanımına uygun olarak otomatik gelmekte ancak üretim emri bazında ihtiyaç olması durumunda değiştirilebilmektedir.

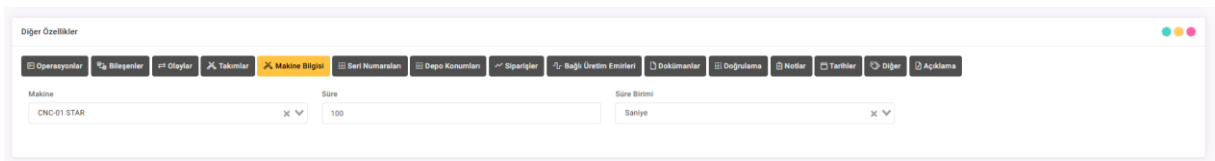


Takım	Takım Kullanım Tipi	Marka
Ø2.3 Markap Ucu	Main	MITUTOYO
1.26 Zamba	Sub	MITUTOYO

Resim 133

7.2.7 Makine Bilgisi

Üretimde kullanılacak makinenin tanımlandığı ve operasyon için gereken sürenin belirtildiği alandır.

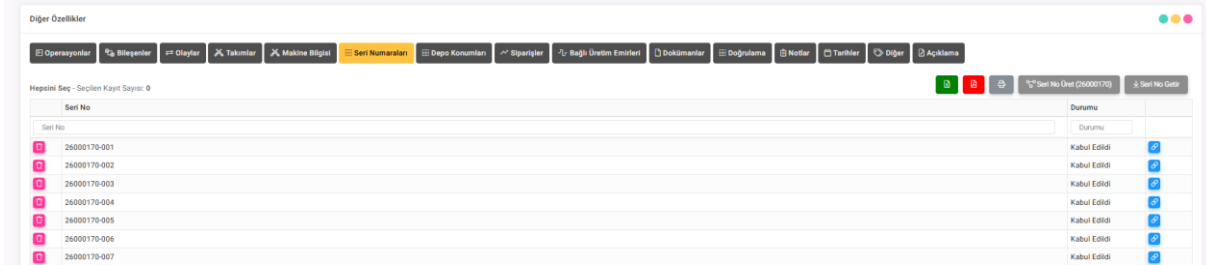


Makine	Süre	Süre Birimi
CNC-01 STAR	100	Saniye

Resim 134

7.2.8 Seri Numaraları

Rezerve edilmiş seri numaraları veya yeni tanımlanan serilerin bulunduğu alandır.



Seri No	Durumu
26000170-001	Kabul Edildi
26000170-002	Kabul Edildi
26000170-003	Kabul Edildi
26000170-004	Kabul Edildi
26000170-005	Kabul Edildi
26000170-006	Kabul Edildi
26000170-007	Kabul Edildi

Resim 135

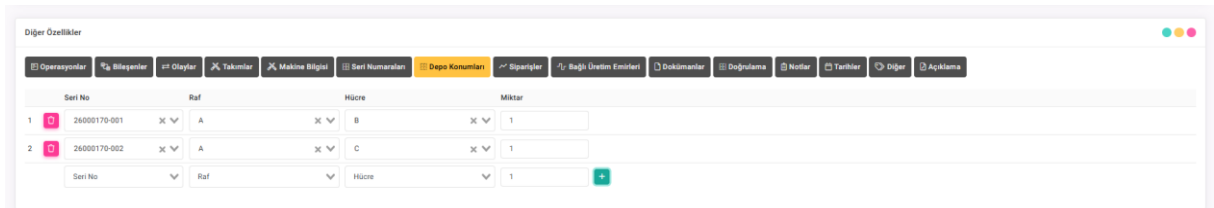
▪ Tekil Serileştirme:

- **Seri No Üret:** Var olan üretim emrine ilave olarak üretilen miktar kadar seri numarası üretilen alandır.
- **Seri No Getir:** Rezerve edilmiş seri numaralardan seri numarası getirilen alandır.

Üretilen veya rezerv 'den kullanılan seri numaraları rapor olarak görüntülenebilir.

7.2.9 Depo Konumları

Depo konumları, stokların depo içerisinde hangi raf, hücre veya lokasyonda bulunduğunu tanımlayan bilgileri içerir.

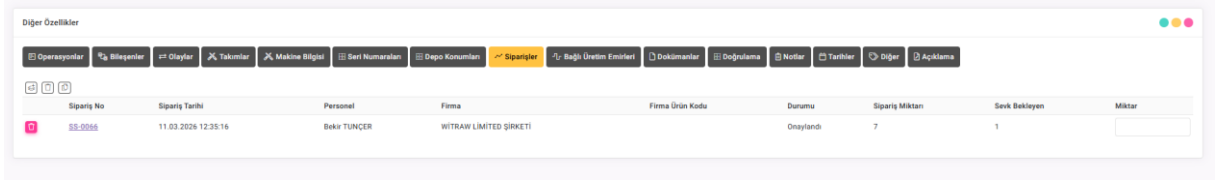


Seri No	Raf	Hücre	Miktar
26000170-001	A	B	1
26000170-002	A	C	1

Resim 136

7.2.10 Siparişler

Sipariş yönetimi kısmından üretim emrine dönüştürülen siparişlerin veya üretim emri oluşturduktan sonra siparişlerin eklenebildiği alandır.

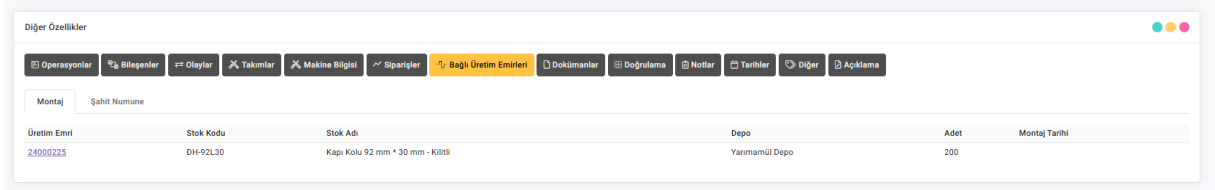


Sipariş No	Sipariş Tarihi	Personel	Firma	Firma Ürün Kodu	Durumu	Sipariş Miktarı	Sevki Bekleyen	Miktar
58-2056	11.03.2024 12:35:14	BAKI TUNÇER	WITRAW LIMITED ŞİRKETİ		Onaylandı	7	1	

Resim 137

7.2.11 Bağlı Üretim Emirleri

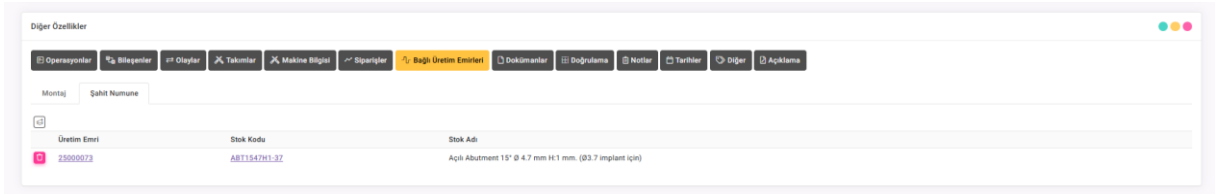
Montaj: Bağlı üretim emirleri, bir üretim sürecinde başka bir üretim emrine bağlı olarak gerçekleştirilen iş emirlerini tanımlar.



Üretim Emri	Stok Kodu	Stok Adı	Depo	Adet	Montaj Tarihi
24000225	DH-92L30	Kapı Kolu 92 mm * 30 mm - Kilitli	Yarımamul Depo	200	

Resim 138

Şahit Numune: Seri üretim emrinin, kalite kontrol amacıyla referans aldığı şahit numune üretim emrinin tanımlandığı alandır.

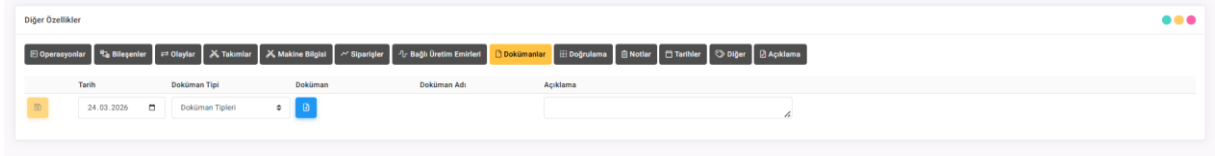


Üretim Emri	Stok Kodu	Stok Adı
25000072	ABT1347H1-37	Açık Abutment 15° Ø 4.7 mm H1 mm. (Ø3.7 implant için)

Resim 139

7.2.12 Dokümanlar

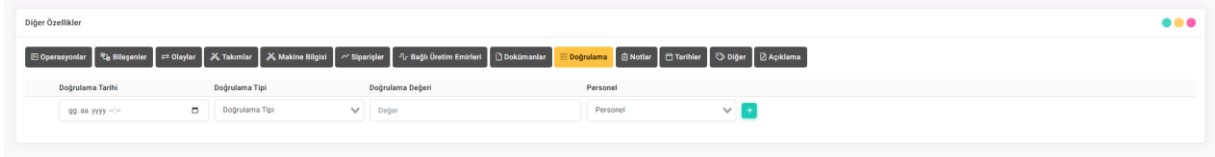
Üretim Emrinin herhangi bir süreci ile ilgili eklenmek istenen dokümanların tanımlandığı alandır.



Resim 140

7.2.13 Doğrulama

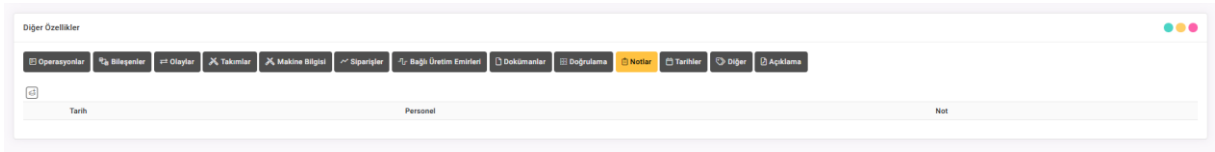
Üretim süreci içerisinde belirli kontrol noktalarında yapılan kalite veya süreç doğrulamalarının kaydedildiği alandır.



Resim 141

7.2.14 Notlar

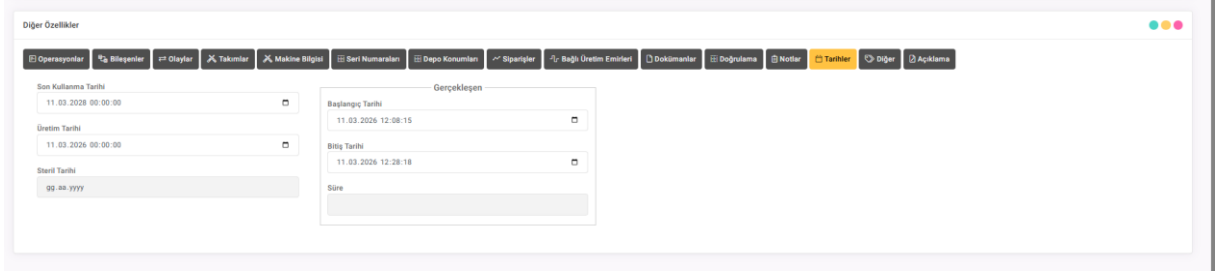
Kayıt altında tutulan bütün süreçlerin dışında oluşan durumlar için not ihtiyacı var ise bu alan kullanılmaktadır.



Resim 142

7.2.15 Tarihler

Tarihler bölümü, üretim süreci ve stok yönetimi ile ilgili önemli zaman bilgilerini planlama, tahmin ve gerçekleşen süreçler bazında kategorize ederek sunar.



Resim 143

Son Kullanma Tarihi: Stokların veya üretilen ürünlerin kullanım ömrünün sona ereceği tarih.

Üretim Tarihi: Üretimin başladığı tarih.

Steril Tarihi: Ürünün sterilizasyon işleminin gerçekleştirildiği tarih

- **Gerçekleşen:**

Başlangıç Tarihi: Operasyonun fiilen başladığı tarih ve zaman.

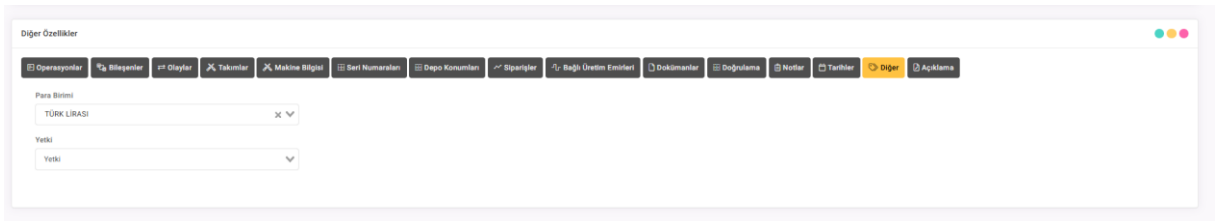
Bitiş Tarihi: Operasyonun fiilen tamamlandığı tarih ve zaman.

Süre: Gerçekleşen üretim süresini ifade eder.

Bu bilgiler, üretim süreçlerinin takibi, planlama ve gerçekleşen operasyonların kıyaslanması için kullanılır.

7.2.16 Diğer

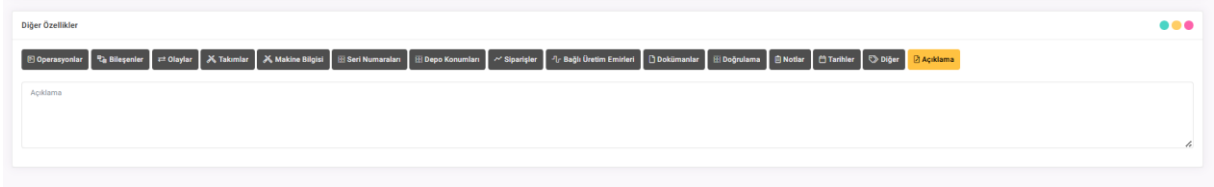
Üretim emrine tanımlı para birimi, döviz kuru ve yetki tanımlarının yönetildiği bölümdür.



Resim 144

7.2.17 Açıklama

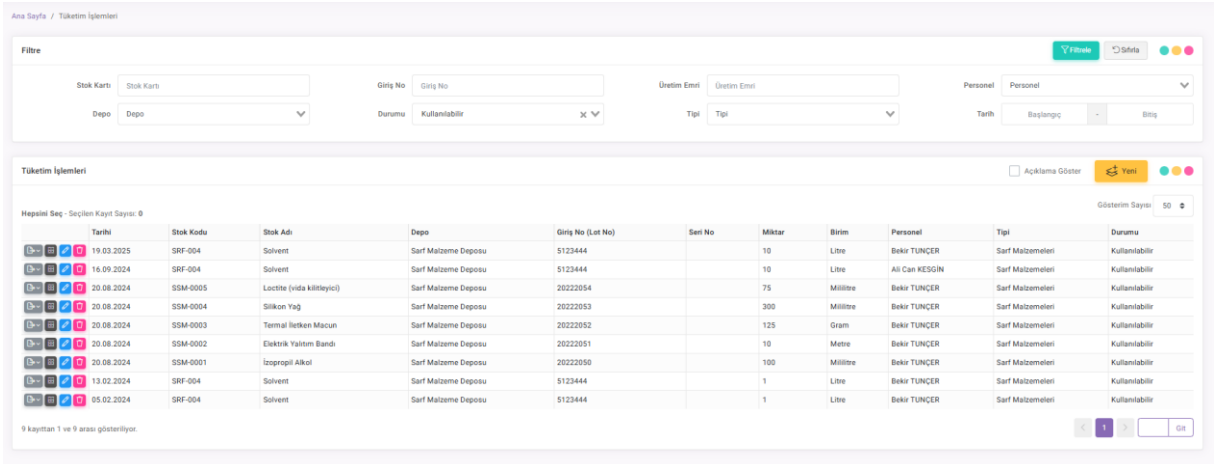
Üretim Emri ile ilgili verilerin dışında açıklanması gereken bir durum varsa bu alana yazılabilir.



Resim 145

7.2.18 Tüketim İşlemleri

Üretimde kullanılan sarf malzeme, takım, klişe, bıçak gibi malzemelerin tüketimlerinin ilgili üretim emirleri ile bağlantısının sağlanabildiği alandır. Listeleme sayfasında tek tek veya toplu olarak çıktı alınabilmektedir.



Tarih	Stok Kodu	Stok Adı	Depo	Giriş No (Lot No)	Seri No	Miktar	Birim	Personel	Tipi	Durumu
19.03.2025	SRF-004	Solvent	Sarf Malzeme Deposu	5123444		10	Litre	Bekir TUNÇER	Sarf Malzemeleri	Kullanılabilir
16.09.2024	SRF-004	Solvent	Sarf Malzeme Deposu	5123444		10	Litre	Ali Can KESGİN	Sarf Malzemeleri	Kullanılabilir
20.08.2024	SSM-0005	Loctite (vida kilitleyici)	Sarf Malzeme Deposu	20222054		75	Millilitre	Bekir TUNÇER	Sarf Malzemeleri	Kullanılabilir
20.08.2024	SSM-0004	Silikon Yağ	Sarf Malzeme Deposu	20222053		300	Millilitre	Bekir TUNÇER	Sarf Malzemeleri	Kullanılabilir
20.08.2024	SSM-0003	Termal İrken Macun	Sarf Malzeme Deposu	20222052		125	Gram	Bekir TUNÇER	Sarf Malzemeleri	Kullanılabilir
20.08.2024	SSM-0002	Elektrik Yalıtım Bandı	Sarf Malzeme Deposu	20222051		10	Metre	Bekir TUNÇER	Sarf Malzemeleri	Kullanılabilir
20.08.2024	SSM-0001	İzopropil Alkol	Sarf Malzeme Deposu	20222050		100	Millilitre	Bekir TUNÇER	Sarf Malzemeleri	Kullanılabilir
13.02.2024	SRF-004	Solvent	Sarf Malzeme Deposu	5123444		1	Litre	Bekir TUNÇER	Sarf Malzemeleri	Kullanılabilir
05.02.2024	SRF-004	Solvent	Sarf Malzeme Deposu	5123444		1	Litre	Bekir TUNÇER	Sarf Malzemeleri	Kullanılabilir

Resim 146

Üretim Emirleri sekmesi ile bu malzemelerin tüketildiği üretim emirleri kayıt altına alınabilmektedir. Burada üretim emri numarasına tıklanarak ilgili üretim emrine de gidilebilmektedir.

Hızlı işlem menüsü ile toplu olarak üretim emirleri eklenebilmektedir.

Ana Sayfa / Tüketim İşlemleri / Düzenle

Tüketim İşlemi Düzenle

Tipi * Sarf Malzemeleri x

Tarih * 05.02.2024 16:16

Durumu * Kullanılabilir x

Stok Kodu * SRF-004 x

Stok Adı Solvent

Takip Tipi Lot No Takibi

Depo * DP-007 - Sarf Malzeme Deposu x

Giriş No (Lot No) + 5123444

Seri No Seri No

Personel Bekir TUNÇER x

Miktar 1

Birim Litre

Üretim Emirleri Maliyet Bilgileri Açıkama

Üretim Emri No	Stok Kodu	Stok Adı	Üretim Emri Miktarı	Kullanım Miktarı	Birim
24000028	ABY-4701-37CS	Abutment Bağlantı Vidası / Combining Screw (Ø3.7 implant için)	100	0	Adet
24000027	ABY-4701-37CS	Abutment Bağlantı Vidası / Combining Screw (Ø3.7 implant için)	100	95	Adet
24000026	ABY-4701-37CS	Abutment Bağlantı Vidası / Combining Screw (Ø3.7 implant için)	100	100	Adet
24000025	ABY-4701-37CS	Abutment Bağlantı Vidası / Combining Screw (Ø3.7 implant için)	100	100	Adet
24000014	ABT1542H1-37	Açılı Abutment 15' Ø 4.7 mm H:1 mm. (Ø3.7 implant için)	20	1	Adet
			420	296	

Resim 147

7.2.19 Ölçüm Aracı İşlemleri

Üretim süreçlerinde kullanılan ölçüm araçlarının departman ve kalibrasyon takiplerinin yapıldığı alandır. Ölçüm araçlarının kalibrasyon tarihlerine göre renk kodlaması kullanılmaktadır;

- Kalibrasyon tarihi yaklaştığında: Sarı Renk
- Kalibrasyon tarihi geçtiğinde: Pembe Renk
- Cihaz Kullanım dışı durumunda: Gri Renk
- Kalibrasyonda olduğunda: Kırmızı

Ana Sayfa / Ölçüm Aracı İşlemleri

Ölçüm Aracı İşlemleri

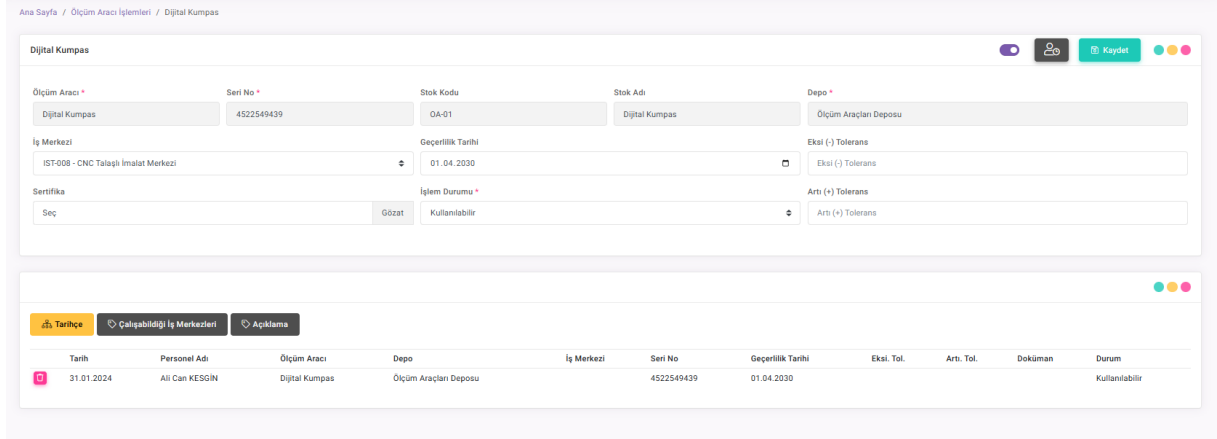
Search

Show 100 entries

Seri No	Ölçüm Aracı	Stok Kodu	Stok Adı	Depo	İş Merkezi	Geçerlilik Tarihi	İşlem Durumu
4822549439	Dijital Kumpas	OA-01	Dijital Kumpas	Ölçüm Araçları Deposu	CNC Talaglı İmalat Merkezi	01.04.2030	Kullanılabilir
9565311136	Dijital Kumpas	OA-01	Dijital Kumpas	Ölçüm Araçları Deposu	CNC Talaglı İmalat Merkezi	06.10.2027	Kullanılabilir
1254212535	Geratech Torkmetre	OA-02	Geratech Torkmetre	Ölçüm Araçları Deposu	CNC Talaglı İmalat Merkezi	10.03.2029	Kullanılabilir
7538626437	Geratech Torkmetre	OA-02	Geratech Torkmetre	Ölçüm Araçları Deposu	CNC Talaglı İmalat Merkezi	28.10.2027	Kullanılabilir
5885719527	Diş Çap Mikrometresi	OA-03	Diş Çap Mikrometresi	Ölçüm Araçları Deposu	CNC Talaglı İmalat Merkezi	07.03.2025	Kalibrasyon Geçti
2177953159	Diş Çap Mikrometresi	OA-03	Diş Çap Mikrometresi	Ölçüm Araçları Deposu	CNC Talaglı İmalat Merkezi	01.11.2026	Kullanılabilir
6395767130	Tork Tabancası	OA-04	Tork Tabancası	Ölçüm Araçları Deposu	CNC Talaglı İmalat Merkezi	23.08.2026	Kullanılabilir
1728132419	Tork Tabancası	OA-04	Tork Tabancası	Ölçüm Araçları Deposu	CNC Talaglı İmalat Merkezi	02.05.2030	Kullanılabilir
4530384702	Optik Ölçüm Cihazı	OA-05	Optik Ölçüm Cihazı	Ölçüm Araçları Deposu	CNC Talaglı İmalat Merkezi	30.11.2029	Kullanılabilir
5387524199	Optik Ölçüm Cihazı	OA-05	Optik Ölçüm Cihazı	Ölçüm Araçları Deposu	CNC Talaglı İmalat Merkezi	09.06.2029	Kullanılabilir
2220589210	Şerit Metre	OA-06	Şerit Metre	Ölçüm Araçları Deposu	CNC Talaglı İmalat Merkezi	03.02.2027	Kullanılabilir
2688396252	Şerit Metre	OA-06	Şerit Metre	Ölçüm Araçları Deposu	CNC Talaglı İmalat Merkezi	04.06.2025	Kalibrasyon Geçti
2800317964	Hassas Tartı	OA-07	Hassas Tartı	Ölçüm Araçları Deposu	CNC Talaglı İmalat Merkezi	22.10.2027	Kullanılabilir

Resim 148

Ölçüm araçlarının kalibrasyon işlemlerine ait geçerlilik tarihi ve kalibrasyona ait ilgili dokümanlar eklenebilmektedir. Yapılan her bir işlem Tarihçe alt sekmesinde kayıt altına alınmaktadır. Ayrıca ilgili seri numaralı ölçüm cihazının çalışabildiği iş merkezleri tanımlanabilmektedir. Birden fazla iş merkezi tanımlanabilir.



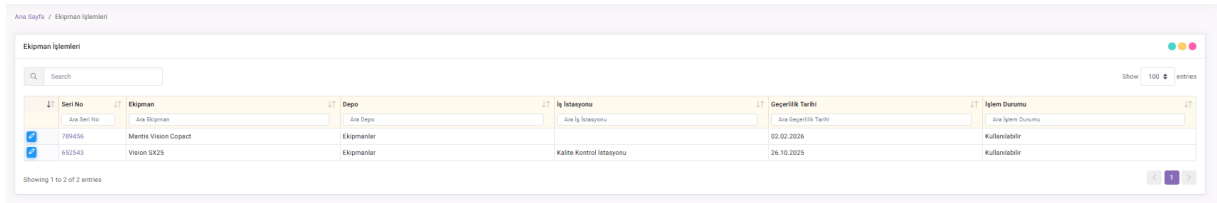
Tarih	Personel Adı	Ölçüm Aracı	Depo	İş Merkezi	Seri No	Geçerlilik Tarihi	Eksi. Tol.	Artı. Tol.	Doküman	Durum
31.01.2024	Ali Can KESGIN	Dijital Kumpas	Ölçüm Araçları Deposu		4522549439	01.04.2030				Kullanılabilir

Resim 149

7.2.20 Ekipman İşlemleri

Üretim süreçlerinde kullanılan ekipmanların departman ve kalibrasyon takiplerinin yapıldığı alandır. Ekipmanların kalibrasyon tarihlerine göre renk kodlaması kullanılmaktadır;

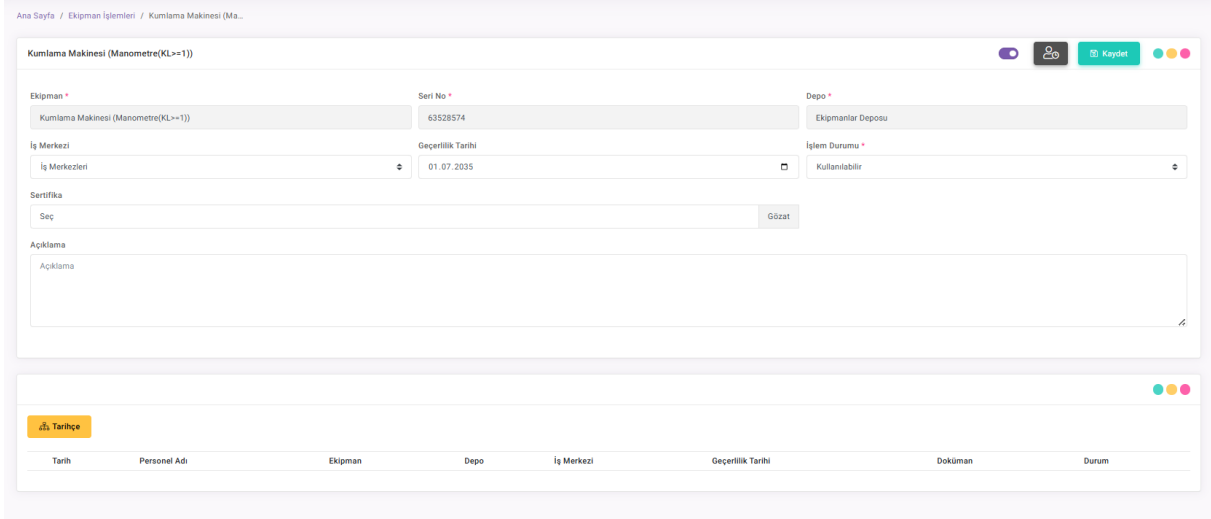
- Kalibrasyon tarihi yaklaştığında: Sarı Renk
- Kalibrasyon tarihi geçtiğinde: Pembe Renk
- Cihaz Kullanım dışı durumunda: Gri Renk
- Kalibrasyonda olduğunda: Kırmızı



Seri No	Ekipman	Depo	İş İstasyonu	Geçerlilik Tarihi	İşlem Durumu
798456	Mantis Vision Copact	Ara Depo	Ara İş İstasyonu	Ara Geçerlilik Tarihi	Ara İşlem Durumu
652543	Vision SK25	Ekipmanlar	Kalite Kontrol İstasyonu	26.10.2025	Kullanılabilir

Resim 150

Ekipmanların kalibrasyon işlemlerine ait geçerlilik tarihi ve kalibrasyona ait ilgili dokümanlar eklenebilmektedir. Yapılan her bir işlem Tarihçe alt sekmesinde kayıt altına alınmaktadır.



Ana Sayfa / Ekipman İşlemleri / Kumlama Makinesi (Ma...)

Kumlama Makinesi (Manometre(KL>=1))

Ekipman * Kumlama Makinesi (Manometre(KL>=1)) Seri No * 63528574 Depo * Ekipmanlar Deposu

İş Merkezi İş Merkezi Geçerlilik Tarihi 01.07.2035 İşlem Durumu * Kullanılabilir

Sertifika Seç Gözet

Açıklama

⏪ Tarihçe

Tarih	Personel Adı	Ekipman	Depo	İş Merkezi	Geçerlilik Tarihi	Doküman	Durum
-------	--------------	---------	------	------------	-------------------	---------	-------

Resim 151

7.2.21 Takım İşlemleri

Üretim süreçlerinde kullanılan takımların departman ve kalibrasyon takiplerinin yapıldığı alandır. Takımların kalibrasyon tarihlerine göre renk kodlaması kullanılmaktadır;

- Kalibrasyon tarihi yaklaştığında: Sarı Renk
- Kalibrasyon tarihi geçtiğinde: Pembe Renk
- Cihaz Kullanım dışı durumunda: Gri Renk
- Kalibrasyonda olduğunda: Kırmızı

Ana Sayfa / Takım İşlemleri

Takım İşlemleri

Search

Show 100 entries

Seri No	Takım	Depo	İş Merkezi	Geçerlilik Tarihi	İşlem Durumu
25368596	Ø2.3 Matkap Ucu	Takımlar Deposu		01.01.2030	Kullanılabilir
14528574	Ø2.3 Matkap Ucu	Takımlar Deposu		01.01.2030	Kullanılabilir
25748569	1.26 Zimba	Takımlar Deposu		01.01.2030	Kullanılabilir
25143685	1.26 Zimba	Takımlar Deposu		01.01.2030	Kullanılabilir
25147486	15° Açıklı Parmak Freze	Takımlar Deposu		01.01.2030	Kullanılabilir
77325418	15° Açıklı Parmak Freze	Takımlar Deposu		01.01.2030	Kullanılabilir
12345678	4 mm 4 Ağzılı Düz Karbür Freze	Takımlar Deposu	CNC Talaşlı İmalat Merkezi	01.01.2026	Kalibrasyon Geçti
3153468	Ø2.3 Matkap Ucu	Takımlar Deposu		20.10.2025	Kalibrasyon Geçti
3153469	Ø2.3 Matkap Ucu	Takımlar Deposu		20.10.2026	Kullanılabilir
20232025	Ø2.3 Matkap Ucu	Takımlar Deposu		01.01.2029	Kullanılabilir
25368596	Ø2.3 Matkap Ucu	Takımlar Deposu		01.01.2035	Kullanılabilir

Showing 1 to 11 of 11 entries

Resim 152

Takımların kalibrasyon işlemlerine ait geçerlilik tarihi ve kalibrasyona ait ilgili dokümanlar eklenebilmektedir. Yapılan her bir işlem Tarihçe alt sekmesinde kayıt altına alınmaktadır.

Ana Sayfa / Takım İşlemleri / Ø2.3 Matkap Ucu

Ø2.3 Matkap Ucu

Kaydet

Takım *
Ø2.3 Matkap Ucu

Seri No *
25368596

Depo *
Takımlar Deposu

İş Merkezi
İş Merkezleri

Geçerlilik Tarihi
01.01.2030

İşlem Durumu *
Kullanılabilir

Sertifika
Seç

Gözet

Açıklama
Açıklama

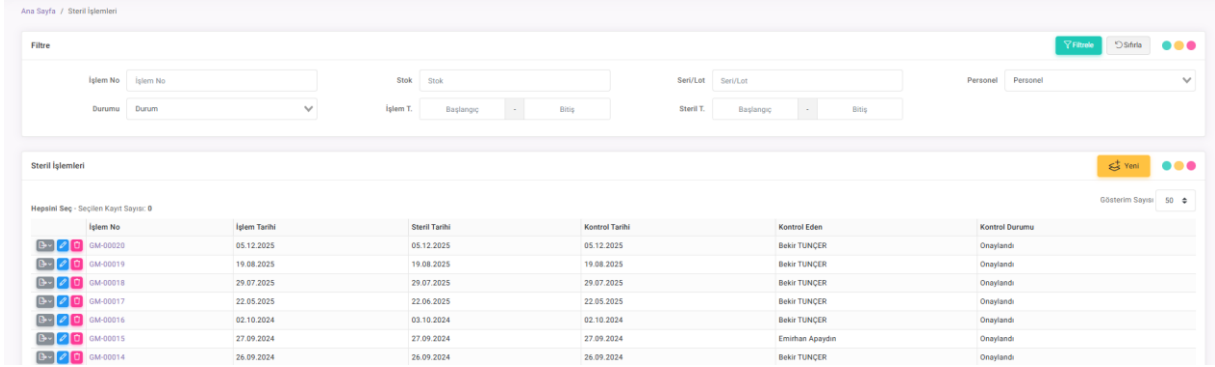
Tarihçe

Tarih	Personel Adı	Ekipman	Depo	İş Merkezi	Geçerlilik Tarihi	Doküman	Durum
-------	--------------	---------	------	------------	-------------------	---------	-------

Resim 153

7.2.22 Steril İşlemleri

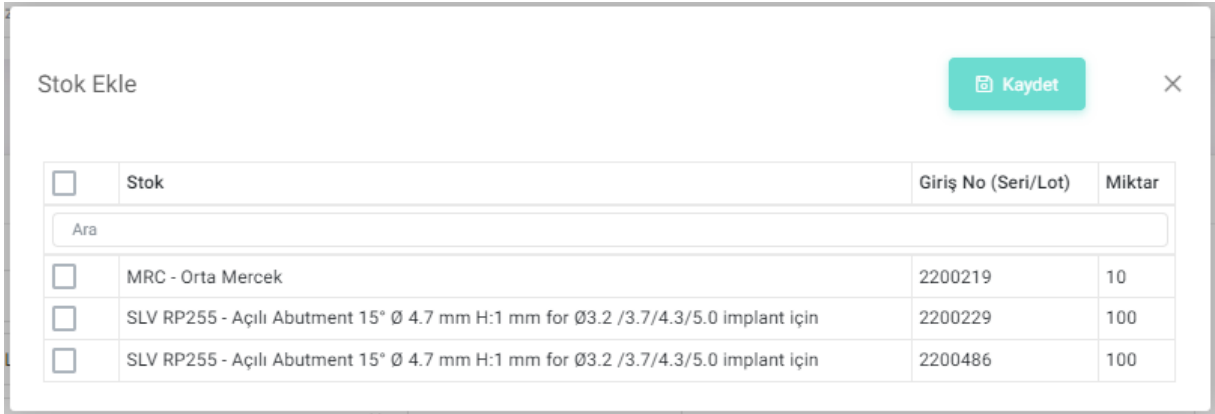
Üretim sürecinde sterilizasyon gerektiren ürünlerin/lotların yönetildiği, belgelendirme ve takip işlemlerinin gerçekleştirildiği modüldür.



İşlem No	İşlem Tarihi	Steril Tarihi	Kontrol Tarihi	Kontrol Eden	Kontrol Durumu
GM-00020	05.12.2025	05.12.2025	05.12.2025	Bekir TUNÇER	Onaylandı
GM-00019	19.08.2025	19.08.2025	19.08.2025	Bekir TUNÇER	Onaylandı
GM-00018	29.07.2025	29.07.2025	29.07.2025	Bekir TUNÇER	Onaylandı
GM-00017	22.05.2025	22.05.2025	22.05.2025	Bekir TUNÇER	Onaylandı
GM-00016	02.10.2024	02.10.2024	02.10.2024	Bekir TUNÇER	Onaylandı
GM-00015	27.09.2024	27.09.2024	27.09.2024	Emihan Apaydın	Onaylandı
GM-00014	26.09.2024	26.09.2024	26.09.2024	Bekir TUNÇER	Onaylandı

Resim 154

Stoklar: Üretim emirlerinde sıradaki operasyon steril olan üretim emri numaraları için steril işlemleri tanımlanabilmektedir. Ayarlardan üretim tarihi “steril tarihi” seçilen sistemlerde steril tarihi, üretim tarihi olarak tanımlanmaktadır. Steril tarihi ve saati bu açıdan çok önemlidir.



Stok	Giriş No (Seri/Lot)	Miktar
MRC - Orta Mercek	2200219	10
SLV RP255 - Açılı Abutment 15° Ø 4.7 mm H:1 mm for Ø3.2 /3.7/4.3/5.0 implant için	2200229	100
SLV RP255 - Açılı Abutment 15° Ø 4.7 mm H:1 mm for Ø3.2 /3.7/4.3/5.0 implant için	2200486	100

Resim 155

Üretim Emri “Diğer” sekmesi altında steril tarihleri bazı durumlarda manuel olarak tanımlanabiliyor. Manuel tanımlanan bu tarihinin steril işlemlerde girilen steril tarihi ile değiştirilebilmesi için “steril tarihini üretim emirlerinde güncelle” sekmesi ile üretim emirlerindeki steril tarihi güncellenmektedir.

Ana Sayfa / Steril İşlemleri / Düzenle

Steril İşlemi Düzenle

İşlem Numarası * GM-00020 İşlem Tarihi * 05.12.2025 11:05 Dosya Seç Gözet

Kontrol Eden Personel Bekir TÜNÇER X Kontrol Durumu * Onaylandı X Kontrol Tarihi 05.12.2025 11:10

Steril Tarihi 05.12.2025 05:05 Steril Tipi * Gama-Yüksek yoğunluklu ışık Doküman No Doküman No

İşlem Satırını Açılıma

Üretim Emri	Stok Kodu	Stok Adı	Giriş No (Serü/Lot)	Birim Adı	Miktar
25000158	IMP-3710-PF30	İmplant Ø3.7 x 10.0 mm Platform Ø3.0 mm	25000158	Adet	100

Resim 156

Açıklama: Steril işlemlerinde tanımlanan verilerin dışında açıklanması gereken bir durum varsa bu alana yazılabilir.

7.2.23 Makine Duruş İşlemleri

Makinelerin herhangi bir neden ile durması sırasında durma gerekçesinin ve durma süresinin kayıt altına alındığı alandır.

Ana Sayfa / Makine Duruş İşlemleri

Filtre

Tarih Başlangıç - Bitiş Makine Makine Duruş Tipi Duruş Tipi

Makine Duruş İşlemleri

Search Show 100 entries

İşlem Tarihi	Üretim Emri	Makine Kodu	Makine Adı	Duruş Tipi	Vardiyası	Süre	Personel
26.12.2024	Ara Üretim Emri	CNC-03	TSUGAMI	AR-GE ÇALIŞMASI	A Vardiyası	1 Saat	Bekir TÜNÇER

Showing 1 to 1 of 1 entries

Resim 157

Yeni makine duruşu ekleneceğinde ilgili makine seçildikten sonra bu makinede bulunan aktif üretim emri seçilebilmektedir. Bu şekilde hangi üretim emrinde hangi makinenin hangi sebeple ne kadar süre durduğu kayıt altına alınabilmektedir.

Ana Sayfa / Makine Duruş İşle... / TSUGAMI

TSUGAMI Kayıt Yeni

İşlem Tarihi * 26.12.2024 Personel Adı * Bekir TÜNGER

Makine * CNC-03 - TSUGAMI Aktif Üretim Emri Makine Duruş Tipleri * DK-01 - AR-GE ÇALIŞMASI

Vardiya * A - A Vardiyası Süre * 1 Bitim * Saat

Açıklama

Açıklama

Resim 158

7.2.24 Kesme ve Dilimleme

Kesme ve Dilimleme modülü, üretim süreçlerinde hammadde veya stokların belirli ölçülere göre kesilmesi ve dilimlenmesi işlemlerini yönetmek için kullanılır.

Ana Sayfa / Kesme ve Dilimleme İşle... / Dilimle

Kesme ve Dilimleme Kayıt Yeni

Hammadde * SHM-0001 Depo * Ham Maddeler Deposu Varyant * Varyant Miktar * 0.6 Seri Eri (X) * 50 Parça Eri (X) * 20 Parça Sayısı * 20 Kesit Sayısı * 2 Kesit Eri (X) * 20

Takip Tipi * Lot ve Seri Takibi Çiğ No (Seri/Lot) * 250523 Personel * Bekir TÜNGER Fine Miktar * 0 Seri Boyu (Y) * 50 Parça Boyu (Y) * 20 Kesim Payı * 0 Kesitli Parça Sayısı * 10 Kesit Boyu (Y) * 50

Kesit Tarihi * 23.05.2025 Seri No * 250523-1 Bitim * Kilogram Fine Ölümü (Z) * 0 Seri Derinliği (Z) * 50 Parça Derinliği (Z) * 10 Kesim Yöntemi * Boy (Y) Kesit Derinliği (Z) * 50

Hesapla

Kesme ve Dilimleme Satırları Açıklama

Seri No	En (X)	Boy (Y)	Derinlik (Z)	Ağırlık
250523-1-1 (Kaleli)	50	20	50	0.20
250523-1-2	20	50	50	0.20
250523-1-3	20	50	50	0.20

Seri No En Boy Derinlik

Resim 159

7.2.25 İş Takibi ve Yönetimi

Bu ekran, üretim süreçlerini planlamak, takip etmek ve yönetmek için kullanılır. Makine, operasyon sırası, üretim emri, öncelik durumu, lot numarası, stok kodu, başlangıç ve bitiş tarihleri gibi detayları içerir. Kullanıcı, üretim emirlerinin planlama durumunu (ör. "Planlandı", "Başladı") ve satır durumunu (ör. "Çalışıyor") izleyebilir. Ayrıca, tarih güncelleme ve üretim planlama gibi işlemler bu ekran üzerinden

gerçekleştirilir. Bu ekran, üretim süreçlerinin etkin bir şekilde planlanmasını ve yönetilmesini sağlar.

Ana Sayfa / Üretim Planlama

Filtre Filtre Sıfırla

Durumu Makine Planlama Durumu Planlama Durumu

Üretim Planlama Üretim Planı Taahhüt Güncelle

Hepsini Seç - Seçilen Kayıt Sayısı: 0 Gösterim Sayısı: 50

Makine	Op. Sıra	Öncelik	Üretim Emri	Lot No	Stok Kodu	Operasyon	Başlangıç Tarihi	Bitiş Tarihi	Planlama Durumu	Satır Durumu	
TSUGAM	0	Acil	24000273	24000273	SLM S211	ASM-007	10.11.2024 08:00	10.11.2024 16:00	Başlandı	Çalışıyor	
	1	Orta	24000330	24000330	CT335-33L-500	OPR-003	05.09.2024 00:00	05.09.2024 08:11	Planlandı		
	2	Acil	24000274	24000274	SLM S211	ASM-006	10.11.2024 16:00	11.11.2024 10:02	Planlandı		
	3	Acil	24000292	24000292	SLM 18003	ASM-001	11.11.2024 10:02	05.09.2024 00:00	Planlandı		
	4	Acil	24000274	24000274	SLM S211	ASM-003	05.09.2024 00:00	05.09.2024 10:02	Planlandı		
	5	Yüksek	24000336	24000336	SLV RP255	ASM-001	11.11.2024 10:26	05.09.2024 00:00	Planlandı		
	6	Orta	24000298	24000298	SLV RP255	ASM-001	05.09.2024 10:02	05.09.2024 00:00	Planlandı		
	7	Orta	24000334	24000334	CT335-33L-500	OPR-003	11.11.2024 10:12	11.11.2024 10:21	Planlandı		
	16	Yüksek	24000402	24000402	CT335-33L-500	ASM-001	11.11.2024 10:29	11.11.2024 10:31	Planlandı		
	19	Yüksek	24000412	24000412	BK7-50-10-AR100	ASM-001	11.11.2024 10:37	11.11.2024 10:39	Planlandı		
	STAR	0	Acil	24000274	24000274	SLM S211	ASM-001	10.11.2024 08:00	10.11.2024 16:00	Başlandı	Çalışıyor
		1	Acil	24000273	24000273	SLM S211	ASM-002	10.11.2024 16:00	11.11.2024 10:02	Planlandı	
		2	Acil	24000273	24000273	SLM S211	ASM-013	11.11.2024 10:02		Planlandı	
	NEXTURN	0	Acil	24000269	24000269	SLM 18003	ASM-013	10.11.2024 08:00	10.11.2024 16:00	Başlandı	Çalışıyor

Resim 160

7.2.26 PLANLAMA

7.2.27 MPS (Ana Üretim Planlaması)

Üretilecek ürünlerin ne zaman ve hangi miktarda üretileceğinin belirlendiği üst seviye planlama alanıdır.

Ana Sayfa / MPS (Ana Üretim Planl...

Filtre Filtre Sıfırla

Planlama No Planlama No Durumu Durumu

MPS (Ana Üretim Planlaması) Yeni

Hepsini Seç - Seçilen Kayıt Sayısı: 0 Gösterim Sayısı: 50

Planlama No	Planlama Tarihi	Başlangıç Tarihi	Bitiş Tarihi	Personel	Durumu
0 kayıttan 1 ve 0 arası gösteriliyor.					

< > Git

Resim 161

7.2.30 MRP (Malzeme İhtiyaç Planlaması)

Üretim planına bağlı olarak ihtiyaç duyulan hammadde ve yarı mamullerin hesaplandığı planlama yapısıdır.

Ana Sayfa / İhtiyaç Planlama L...

Filtre

Plan No Plan No Durumu Durumu

İhtiyaç Planlama Listesi

Hepsini Seç - Seçilen Kayıt Sayısı: 0

Planlama No	Planlama Tarihi	Personel	Maksimum Seviye	Durumu
MRP-0000000049	27.11.2024	Bekir TUNÇER	2	Plan Onaylandı
MRP-0000000048	20.11.2024	Bekir TUNÇER	2	Plan Onaylandı
MRP-0000000047	13.11.2024	Bekir TUNÇER	2	Plan Onaylandı
MRP-0000000046	03.10.2024	Bekir TUNÇER	2	Plan Onaylandı

Resim 162

Yeni bir ihtiyaç planı oluşturmak için planlama grubu seçilmeli ve stok kartlarının alt kırılımları olarak kaç birim alt kırılıma kadar planlama yapılacağı "Maksimum Seviye" sütununa yazılarak tanımlanmaktadır. Stok kartı eklendikten sonra sayfanın kaydedilmesi planlama oluşturulması için yeterlidir. Başlat sekmesine tıklandığında eklenmiş olan stok kartına ait bileşenler alt sekmelerde görüntülenmektedir.

Ana Sayfa / İhtiyaç Planlama L... / Düzenle

İhtiyaç Planlaması Düzenle

Planlama Durumu: Plan Onaylandı Geri Al Kaydet Yeni

Planlama No * MRP-0000000049 Planlama Tarihi * 27.11.2024 14:20:06 Personel * Bekir TUNÇER Maksimum Seviye * 2

Planlama Grubu 1. Çeyrek Stok Fazlasını Göster Stok Kartlarını Birleştir Proje

Ürünler Siparişler

Stok Kodu	Stok Adı	Varyant	Reçete Kodu	Miktar	Birim
CT335-33L-50G	CT335 Zirai İHA (33L Sıvı Tankı, 50L Granül Kapasitesi)	Varyant	CT335-33L-BEYAZ	1000	Adet

Tüm Malzemeler Mamül Hammadde Yanı Mamül Sarfiyat Açıklama

Karşılık Göster

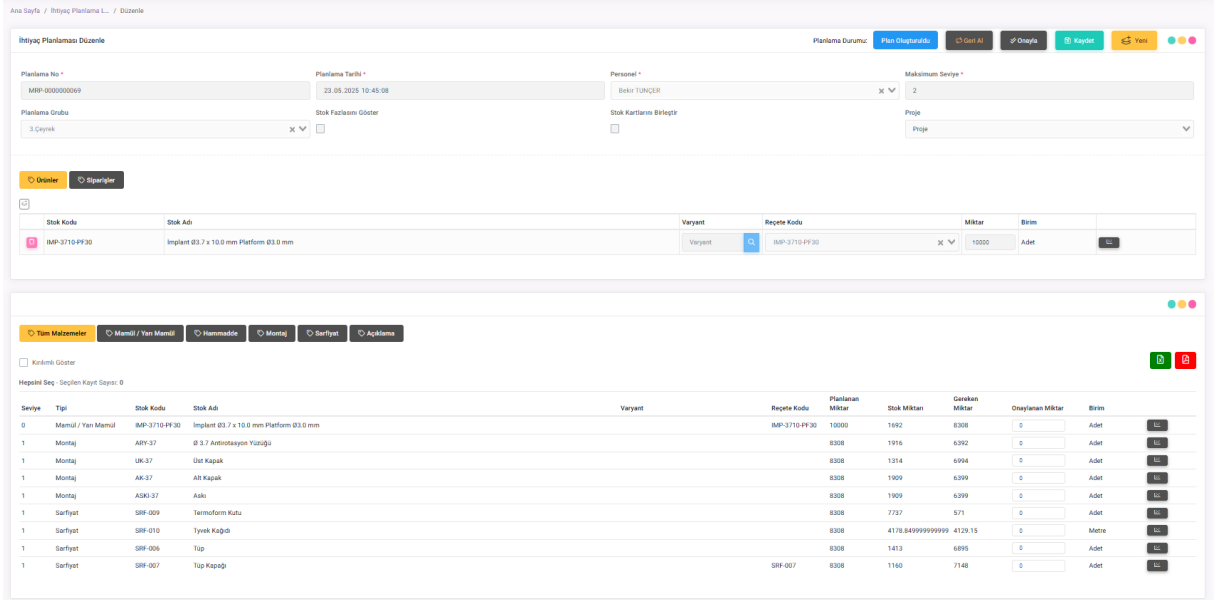
Hepsini Seç - Seçilen Kayıt Sayısı: 0

Seviye	Tipi	Stok Kodu	Stok Adı	Varyant	Reçete Kodu	Planlanan Miktar	Stok Miktarı	Gereken Miktar	Onaylanan Miktar	Birim
0	Mamül	CT335-33L-50G	CT335 Zirai İHA (33L Sıvı Tankı, 50L Granül Kapasitesi)		CT335-33L-BEYAZ	1000	99	901	901	Adet
1	Yarı Mamül	BRS-TNK-33L	Drone Sıvı Taşınma Tankı (33L Kapasiteli)		CT335-TNK-33L	901	40	861	861	Adet
1	Yarı Mamül	CT335-FRM-01	CT335 Drone Ana Gövde ve Çerçeve		CT335_FRM_URETIM_01	901	12	889	889	Adet
1	Yarı Mamül	BRS-MOT-01	Fırçasız Elektrik Motor (Yüksek Tork)			3604	1340	2264	2264	Adet
1	Yarı Mamül	BRS-PROP-01	Karbon Fiber Pervane			3604	630	2974	2974	Adet

Resim 163

Alt sekmelerde eklenen stok kartına ait tüm bileşenler ayrı ayrı görüntülenebildiği gibi "Tüm Malzemeler" sekmesi altında toplu olarak görüntülenmektedir. Plan

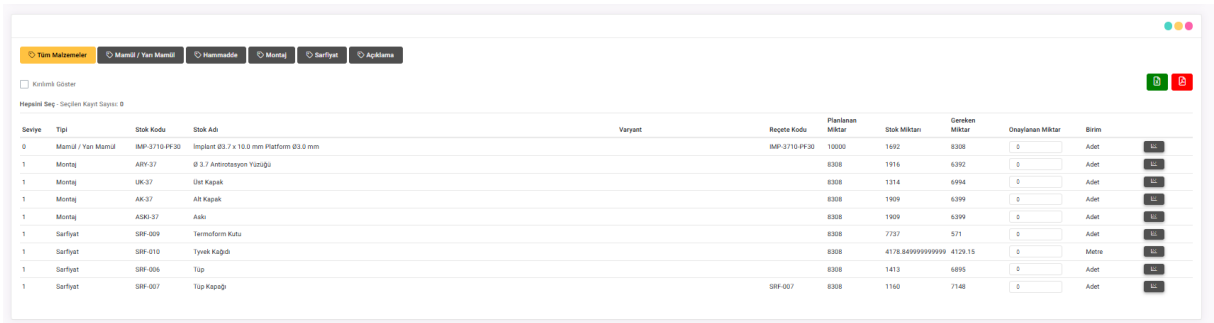
oluşturulduğunda, planlanan ve gereken miktarların karşılaştırılması yapılarak onaylanan miktar hesaplanabilmektedir. İhtiyaç olan miktarlar tanımlandıktan sonra “Onayla” butonu ile ihtiyaç planlaması oluşturulmuş ve onaylanmış olmaktadır.



Resim 164

Üretim ihtiyacı olan stok kartının planı yapıldıktan sonra, ilgili stok kartından üretim emri otomatik olarak ihtiyaç adedi kadar oluşturulur. Bu işlem, stok kartının sağ tarafında yer alan mavi renkli buton aracılığıyla gerçekleştirilir.

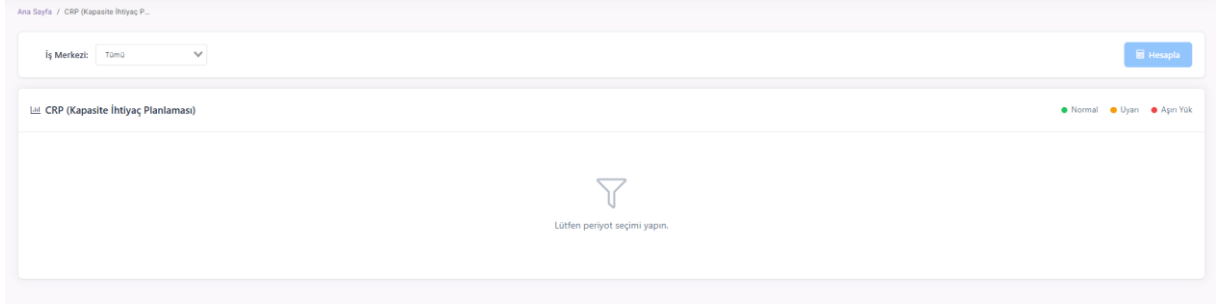
Aynı zamanda satın alım talebi de onaylanmış satır seçildiğinde sağ üstte çıkan satın alma ikonu ile gerçekleştirilebilmektedir.



Resim 165

7.2.31 CRP (Kapasite İhtiyaç Planlaması)

Üretim planına göre iş merkezleri ve makinelerin kapasite yeterliliğinin analiz edildiği alandır.

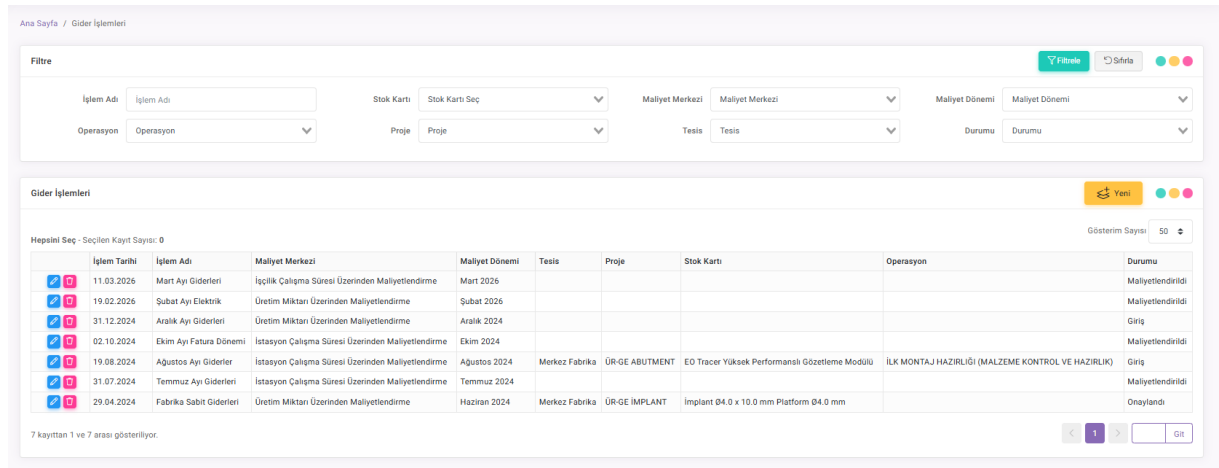


Resim 166

7.2.32 MALİYET

7.2.33 Genel Gider İşlemleri

Gider İşlemleri alanı, işletmenin yeni gider kayıtlarını oluşturduğu ve yönetebildiği bir bölümdür. Bu alanda, gider işlemlerine ait tarih, maliyet merkezi, proje, tesis, işlem adı, işlem tipi, maliyet dönemi, stok kartı ve operasyon gibi bilgilerin girilebileceği alanlar tanımlandık sonra hangi üretim emirlerine etkiyeceği tanımlanır.



İşlem Tarihi	İşlem Adı	Maliyet Merkezi	Maliyet Dönemi	Tesis	Proje	Stok Kartı	Operasyon	Durumu
11.03.2026	Mart Ayı Giderleri	İşçilik Çalışma Süresi Üzerinden Maliyetlendirme	Mart 2026					Maliyetlendirildi
19.02.2026	Şubat Ayı Elektrik	Üretim Miktarı Üzerinden Maliyetlendirme	Şubat 2026					Maliyetlendirildi
31.12.2024	Aralık Ayı Giderleri	Üretim Miktarı Üzerinden Maliyetlendirme	Aralık 2024					Giriş
02.10.2024	Ekim Ayı Fatura Dönemi	İstasyon Çalışma Süresi Üzerinden Maliyetlendirme	Ekim 2024					Maliyetlendirildi
19.08.2024	Ağustos Ayı Giderleri	İstasyon Çalışma Süresi Üzerinden Maliyetlendirme	Ağustos 2024	Merkez Fabrika	ÜR-GE ABUTMENT	EO Tracer Yüksek Performanslı Gözetleme Modülü	İLK MONTAJ HAZIRLIĞI (MALZEME KONTROL VE HAZIRLIK)	Giriş
31.07.2024	Temmuz Ayı Giderleri	İstasyon Çalışma Süresi Üzerinden Maliyetlendirme	Temmuz 2024					Maliyetlendirildi
29.04.2024	Fabrika Sabit Giderleri	Üretim Miktarı Üzerinden Maliyetlendirme	Haziran 2024	Merkez Fabrika	ÜR-GE İMPLANT	İmplant Ø4.0 x 10.0 mm Platform Ø4.0 mm		Onaylandı

Resim 167

- **İşlem Tarihi:** Gider kaydının yapıldığı tarih.
- **Maliyet Merkezi:** Giderin ait olduğu maliyet merkezi.

- **Proje:** Giderin ilişkilendirildiği proje (varsa).
- **Tesis:** Giderin ilişkilendirildiği tesis.
- **İşlem Adı:** Gider işlemine verilen ad.
- **Tipi:** Giderin türü.
- **Maliyet Dönemi:** Giderin ait olduğu maliyet dönemi.
- **Stok Kartı:** Giderin ilişkilendirildiği stok kartı (varsa).
- **Operasyon:** Giderin ilişkilendirildiği operasyon (varsa).
- **Gider Satırları:** Gider işlemiyle ilgili detaylı bilgilerin girildiği bölüm. Bu bölümde gider tipi, gider kodu, gider adı, gider toplamı, para birimi, döviz kuru ve referans gibi bilgiler girilebilir.
- **Açıklama:** Gider işlemine ait ek bilgilerin yazılabileceği alan.

Ana Sayfa / Gider İşlemleri / Düzenle

Gider İşlemi Düzenle

İşlem Tarihi: 11.03.2026 İşlem Adı: Mart Ayı Giderleri Maliyet Merkezi: İşçilik Çalışma Sırası Üzerinden Maliyetlendirme

Maliyet Dönemi: Mart 2026 Stok Kartı: Stok Kartı Operasyon: Operasyon Proje: Proje

Durum: **Maliyetlendirildi** **Kayıt** **Yeni**

Gider Satırları **Açıklama**

Gider Tipi	Gider Kodu	Gider Adı	Gider Toplamı	Para Birimi	Döviz Kuru	Referans
<input checked="" type="checkbox"/> Genel Gider	E-02	Elektrik Gideri	5.000,00	TRL	1,00	
<input checked="" type="checkbox"/> Genel Gider	E-01	Kargo Maliyeti	3.500,00	TRL	1,00	

Resim 168

7.2.34 Maliyet İşlemleri

Maliyet İşlemleri ekranı, belirli bir döneme ait maliyetlendirme işlemlerinin kaydedildiği ve yönetildiği yerdir. Bu ekran, maliyetlendirme tarihini, dönemi ve durumunu gösterir. Her bir maliyet işlemi için ilgili dönemdeki üretim emirlerine maliyetlerin nasıl dağıtıldığını belirtir.

Ana Sayfa / Maliyet İşlemleri

Maliyet İşlemleri

Hepsini Seç - Seçilen Kayıt Sayısı: 0

Gösterim Sayısı: 50

Maliyetlendirme Tarihi	Dönemi	Durumu
11.03.2026	Mart 2026	Dağıtıldı
20.02.2026	Şubat 2026	Hazırlandı
31.12.2024	Aralık 2024	Dağıtıldı
31.12.2024	Aralık 2024	Giriş
31.12.2024	Ekim 2024	Hazırlandı
09.10.2024	Ekim 2024	Dağıtıldı
02.10.2024	Ekim 2024	Giriş
02.09.2024	Ağustos 2024	Dağıtıldı
02.09.2024	Ağustos 2024	Dağıtıldı

Resim 169

- **Maliyetlendirme Tarihi:** Maliyet işleminin gerçekleştirildiği tarih.
- **Dönemi:** Maliyet işleminin ait olduğu dönem.
- **Durumu:** Maliyet işleminin durumu (Örneğin: Dağıtıldı).

Bu ekran, maliyetlerin üretim emirlerine doğru bir şekilde dağıtıldığını ve izlenebilir olduğunu sağlar.

- **Durum Bilgisi:**

- **Dağıtıldı:** Bu durum, maliyetin çalıştırıldığı dönem içerisindeki üretim emirlerine maliyetin dağıtıldığını belirtir. İşletmenin maliyetlerin doğru ve zamanında üretim emirlerine dağıtıldığını kontrol etmesine olanak tanır.

Bu ekran, işletmelerin maliyet yönetimi süreçlerinde şeffaflığı ve doğruluğu artırarak, maliyetlerin etkin bir şekilde izlenmesini sağlar.

Ana Sayfa / Maliyet İşlemleri / Düzene

Maliyet İşlemi

Maliyetlendirme Durumu: Dağıtıldı, Çıkarıldı, Sil, İptal, Ekle, Yeni

Maliyetlendirme Tarihi: 02.09.2024

Maliyetlendirme Dönemi: Ağustos 2024

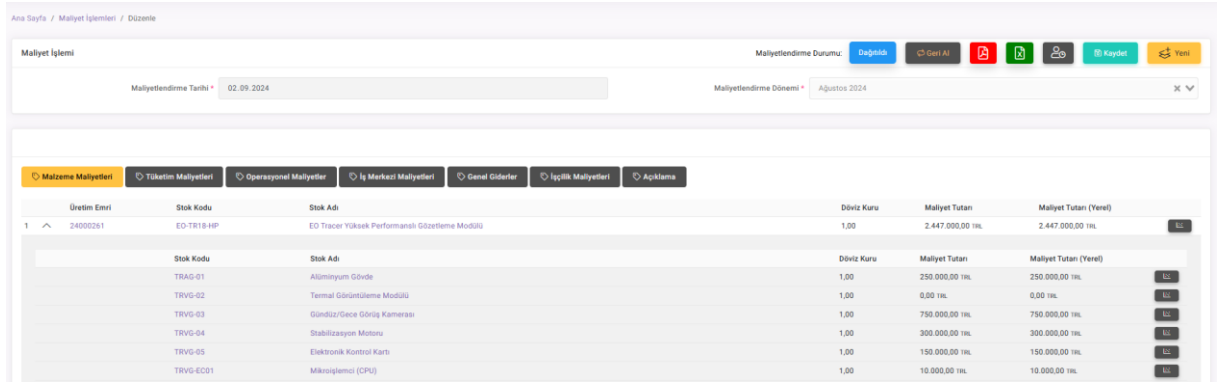
Malzemeye Maliyetleri, Tüketim Maliyetleri, Operasyonel Maliyetler, İş Merkezi Maliyetleri, Genel Giderler, İççilik Maliyetleri, Açıklama

Üretim Emri	Stok Kodu	Stok Adı	Döviz Kuru	Maliyet Tutarı	Maliyet Tutarı (Yerel)
1	2400261	EO Tracer Yüksek Performanslı Gözetleme Modülü	1,00	2.447.000,00 ₺	2.447.000,00 ₺
2	2400266	Termal Gözetleme Modülü	1,00	10,00 ₺	10,00 ₺
3	2400267	EO Tracer Yüksek Performanslı Gözetleme Modülü	1,00	0,00 ₺	0,00 ₺
4	2400269	Termal Gözetleme Modülü	1,00	10,00 ₺	10,00 ₺
5	2400272	EO Tracer Yüksek Performanslı Gözetleme Modülü	1,00	0,00 ₺	0,00 ₺
				2.447.020,00 ₺	

Resim 170

Bu ekran, üretim emri maliyetlerinin detaylandırıldığı ve dağıtıldığı bir arayüzü göstermektedir. Üretim Emri maliyetlerinin doğru bir şekilde dağıtılabilmesi için aşağıdaki alanların tanımlanması gerekmektedir:

- **Maliyetlendirme Tarihi:** Maliyet işleminin gerçekleştirildiği tarih.
- **Maliyetlendirme Tipi:** Maliyetlendirme işleminin türü (örneğin, gerçekleşen maliyetlendirme).
- **Maliyetlendirme Dönemi:** Maliyetlendirme işleminin ait olduğu dönem.
- **Maliyetlendirme Durumu:** Maliyet işleminin durumu (örneğin, dağıtıldı, Hazırlandı).



Üretim Emri	Stok Kodu	Stok Adı	Döviz Kuru	Maliyet Tutarı	Maliyet Tutarı (Yeni)
1	2400021	ED Tracer Yüksek Performanslı Gözetleme Modülü	1,00	2.447.000,00 ₺	2.447.000,00 ₺
	TRAG-01	Alüminyum Gövde	1,00	250.000,00 ₺	250.000,00 ₺
	TRVG-02	Termal Görüntüleme Modülü	1,00	0,00 ₺	0,00 ₺
	TRVG-03	Gündüz/Gecce Görüş Kamerası	1,00	750.000,00 ₺	750.000,00 ₺
	TRVG-04	Stabilizasyon Motoru	1,00	300.000,00 ₺	300.000,00 ₺
	TRVG-05	Elektronik Kontrol Kartı	1,00	150.000,00 ₺	150.000,00 ₺
	TRVG-EC01	Mikroiplemor (CPI)	1,00	10.000,00 ₺	10.000,00 ₺

Resim 171

- **Üretim Emri:** Maliyet işleminin ilişkili olduğu üretim emri numarası.
- **Stok Kodu:** Maliyetin ilişkilendirildiği malzeme veya stok kodu.
- **Stok Adı:** Stok kodunun açıklaması veya adı.
- **Maliyet Tutarı:** Malzemenin maliyet tutarı.
- **Para Birimi:** Maliyet tutarının para birimi.
- **Döviz Kuru:** Döviz cinsinden maliyetler için geçerli olan döviz kuru.



Üretim Emri	Stok Kodu	Stok Adı	Maliyet Tutarı	Para Birimi	Döviz Kuru
24000198	LS-RING	LENS RING	30.000,00	TRY	1,00
	AL1050	Alüminyum Lama (50x3000 mm)	30.000,00	TRY	1,00

Resim 172

- **Üretim Emirleri:** Üretim Emirleri ile ilişkilendirilen genel giderler.
 - **Üretim Emri:** İlgili üretim emrinin kodu.
 - **Maliyet Tutarı:** İlgili üretim emri için ayrılan maliyet tutarı.
 - **Para Birimi:** İlgili üretim emri için maliyetin para birimi.
 - **Döviz Kuru:** İlgili üretim emri için geçerli döviz kuru.
- **Projeler:** Projeler ile ilişkilendirilen genel giderler.
- **Açıklama:** Maliyet işlemi ile ilgili açıklamalar veya notlar.
- Bu ekran, işletmenin maliyetlerini detaylı bir şekilde kaydetmesine ve izlemesine olanak tanır. Maliyetlerin doğru kategorilere ayrılarak girilmesi, maliyet yönetiminin ve analizin daha verimli ve doğru yapılmasını sağlar.
- **Dağıtım Durumu:**
 - **Dağıtıldı:** Maliyetin çalıştırıldığı dönem içerisindeki üretim emirlerine dağıtıldığını bildirir. Maliyet işlemi, belirlenen kriterlere göre ilgili üretim emirlerine dağıtılarak maliyet yönetim sistemine kaydedilmiştir.
 - **Hazırlandı:** Maliyet işleminin tüm verilerinin toplandığını ve kontrol edildiğini, ancak henüz üretim emirlerine dağıtılmadığını veya onaylanmadığını belirtir. Bu aşamada maliyetler üzerinde değişiklikler yapılabilir ve gerekli düzenlemeler tamamlanabilir.

7.2.35 PROJE

7.2.36 Projeler

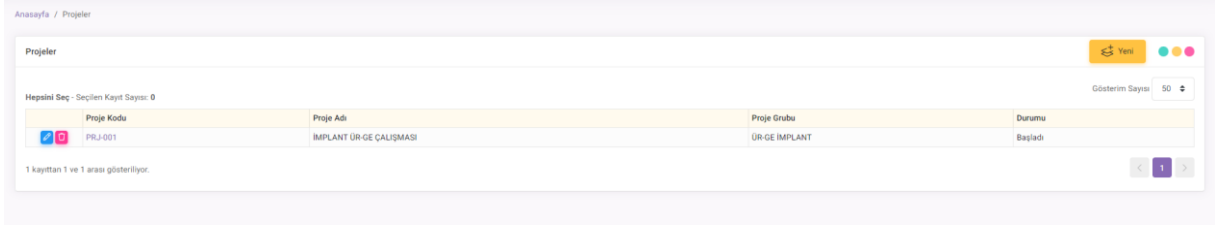
Üretim yapan bir firma için, müşterinin bir projesi için üretilen ürünler bir proje olarak kabul edilir. Projeler, üretim emirlerine atanarak üretim süreci takip edilebilir.

Proje Kodu: Her projeye atanan benzersiz bir kod.

Proje Adı: Projenin adı.

Proje Grubu: Projenin ait olduğu kategori.

Açıklama: Proje hakkında bilgiler içeren alandır.



Anasayfa / Projeler

Projeler

Hepsini Seç - Seçilen Kayıt Sayısı: 0

Gösterim Sayısı: 50

Proje Kodu	Proje Adı	Proje Grubu	Durumu
PRJ-001	İMLANT ÜR-GE ÇALIŞMASI	ÜR-GE İMLANT	Başladı

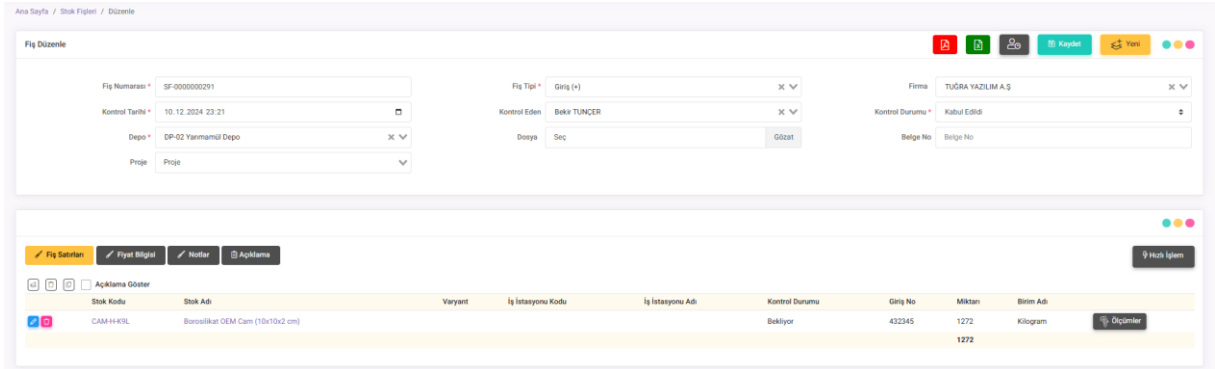
1 kayıttan 1 ve 1 arası gösteriliyor.

Resim 173

7.2.37 STOK

7.2.38 Stok Fişleri

Dışarıdan alınan, üretimi doğrudan veya dolaylı olarak etkileyen bütün hareketlerin yapıldığı alandır. Stok fişleri ile herhangi bir depoya giriş-çıkış işlemi yapılabileceği gibi, depolara arasın transfer yöntemi ile sistemin kendi içindeki hareketleri de ayrıca düzenlenebilmektedir. Stok fişleri ile alınan ürünlerin kalite kontrol sürecinden geçirilerek kullanıma dahil edilmesi veya varsa bir kusuru kısmı kabul veya ret gibi işlemler yapılabilmektedir.



Ana Sayfa / Stok Fişleri / Dizekle

Fiş Dizekle

Fiş Numarası: SF-000000291

Kontrol Tarihi: 10.12.2024 23:21

Depo: EP-02 Yarımamül Depo

Proje: Proje

Fiş Tipi: Giriş (+)

Kontrol Eden: Bekir TUNÇER

Dozaj: Seç

Firma: TUĞRA YAZILIM A.Ş.

Kontrol Durumu: Kabul Edildi

Belge No: Belge No

Fiş Durumu: Fiyat Bilgisi, Notlar, Açıklama

Açıklama Göster

Stok Kodu	Stok Adı	Varyant	İş İstasyonu Kodu	İş İstasyonu Adı	Kontrol Durumu	Giriş No	Miktar	Birim Adı
CAM-H43L	Borosilikat DEM Cam (10x10x2 cm)				Bekliyor	432345	1272	Kilogram

Özetler

Resim 174

- **Fiş Numarası:** Yeni bir fiş oluşturduğunda otomatik gelen numaradır. Firmanın talebine göre numara için ön ek tanımlanabilmektedir.
- **Kontrol Tarihi:** Gelen fişin hangi tarihte kontrol edildiğini gösteren alandır.
- **Depo:** İlgili ürün hangi depoya kaydedileceğinin gösteren alandır.
- **Fiş Tipi:** Fişin yapısına uygun olarak farklı tipler tanımlanmaktadır. Bu tanımlara uygun olarak işlemler gerçekleşir.

Giriş (+) ▾

Fiş Tipi

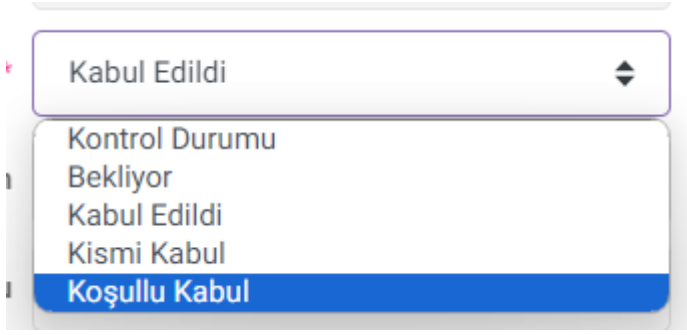
- Açılış (+)
- Giriş (+)
- Çıkış (-)
- Transfer (+/-)
- Sayım Fazlası (-)
- Sayım Eksiği (+)
- Fire (-)
- Rezerve
- İthalat Girişi (+)
- İhracat Çıkışı (-)
- Konsinye Girişi (+)
- Konsinye Çıkışı (-)
- Tüketim Çıkışı (-)

Resim 175

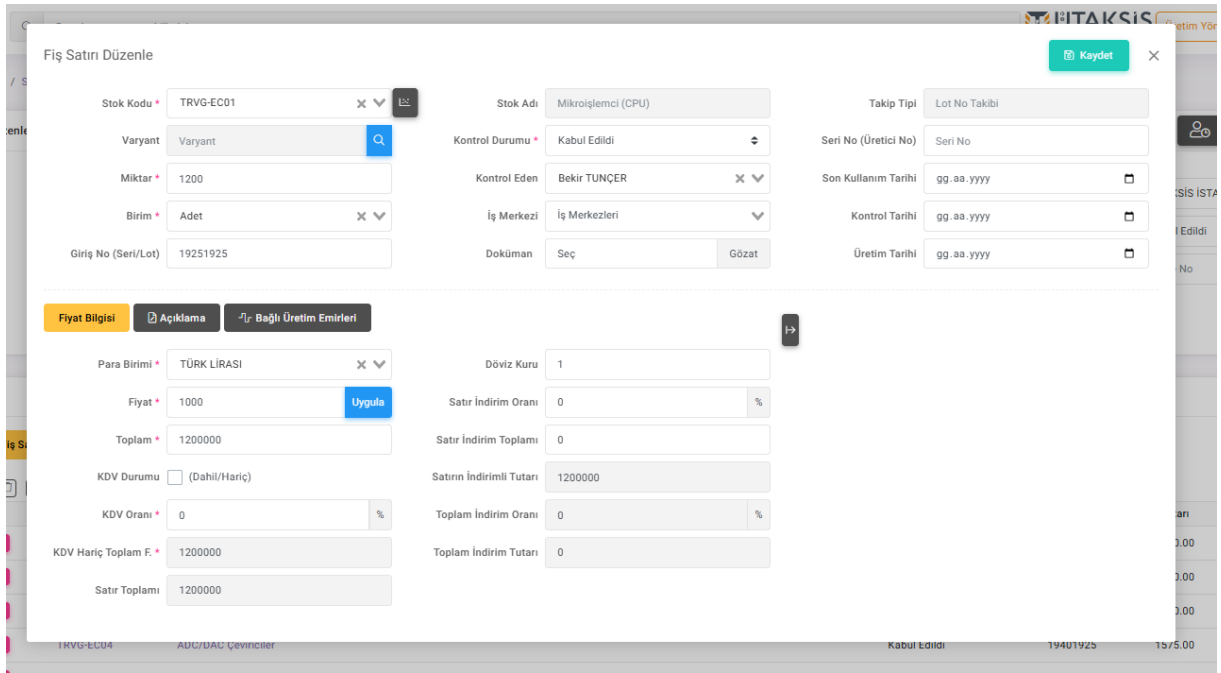
- **Açılış:** Hazırda bulunan ürünlerin envantere ilk kayıt işlemi için kullanılır. Ütaksis sistemini yeni kullanmaya başlayan firmalar içindir.
- **Giriş:** Tanımlı depoya stok girişi yapmak için kullanılır.
- **Çıkış:** Tanımlı depodan stok çıkışı yapmak için kullanılır.
- **Transfer:** Depolar arası stok transfer geçişleri için kullanılır.
- **Sayım Fazlası:** Sayım sonrası oluşan fazla stokların düzeltilmesi için kullanılır.
- **Sayım Eksiği:** Sayım sonrası oluşan eksik stokların düzeltilmesi için kullanılır.
- **Fire:** Üretimden kaynaklı oluşan firelerin fiş vasıtası ile işlem yapılması durumunda bu kısım kullanılır.
- **Rezerve:** Üretim için ayrılan hammadde veya sarf malzeme gibi ürünlerin tanımlanması için kullanılır. Bu işlemler üretim emirlerinde otomatik olduğundan ihtiyaç olması durumunda bu alan ayrıca açılmıştır.
- **İthalat Girişi:** İthalat yapan firmaların kullandıkları fiş tipidir. Bu sayede ÜTS ile entegrasyon aynı anda sağlanmaktadır. Yapılan ürün ithalatları lot

ve kod bazında Excel kaydı olması durumunda toplu giriş yapılabilir.

- **İhracat Çıkışı:** İhracat yapılırken kullanılması gereken fiş tipidir. ÜTS bildirimleri bu sayede sağlanmaktadır.
- **Konsinye Girişi:** Emanet olarak verilen ürünlerin depoya girişinin yapıldığı alandır.
- **Konsinye Çıkışı:** Bir ürünün emanet olarak verilmesi durumunda depodan çıkışının yapıldığı alandır.
- **Tüketim Çıkışı:** Tüketim nedeniyle oluşan stok azalmalarının çıkışının yapıldığı alandır.
- **Kontrol Eden Personel:** İlgili fişi kontrol eden personelin tanımlandığı alandır. Bu alana tanımlı personel fişteki bütün ürünlerden sorumlu durumundadır.
- **Dosya:** Stok fişi ile gelen irsaliye, fatura, teslim fişi gibi yazılı evrakların yüklendiği alandır.
- **Firma:** Stokların dışarıdan herhangi bir tedarikçiden gelmesi durumunda ilgili firmanın seçildiği alandır.
- **Kontrol Durumu:** İlgili stok fişi için genel bir kontrol uygulaması yapılmaktadır. Bu uygulamaya uygun olarak aşağıda belirlenen seçenekler gelmektedir.
 - **Bekliyor:** Yeni işlem görmüş ve onay bekleyen fişlerin durumu için seçilen alandır.
 - **Kabul Edildi:** Kabul edilen stokların durumunu gösteren alandır.
 - **Reddedildi:** Kabul edilmeyen stok fişlerin durumunu gösteren alandır.
 - **Kısmi Kabul:** Fişin içindeki ürünlerin bir kısmının kabul edilmesi durumunda seçilen alanadır.
 - **Koşullu Kabul:** Stok fişlerinin belirli koşullar altında kabul edildiğini ifade eder.



Resim 176

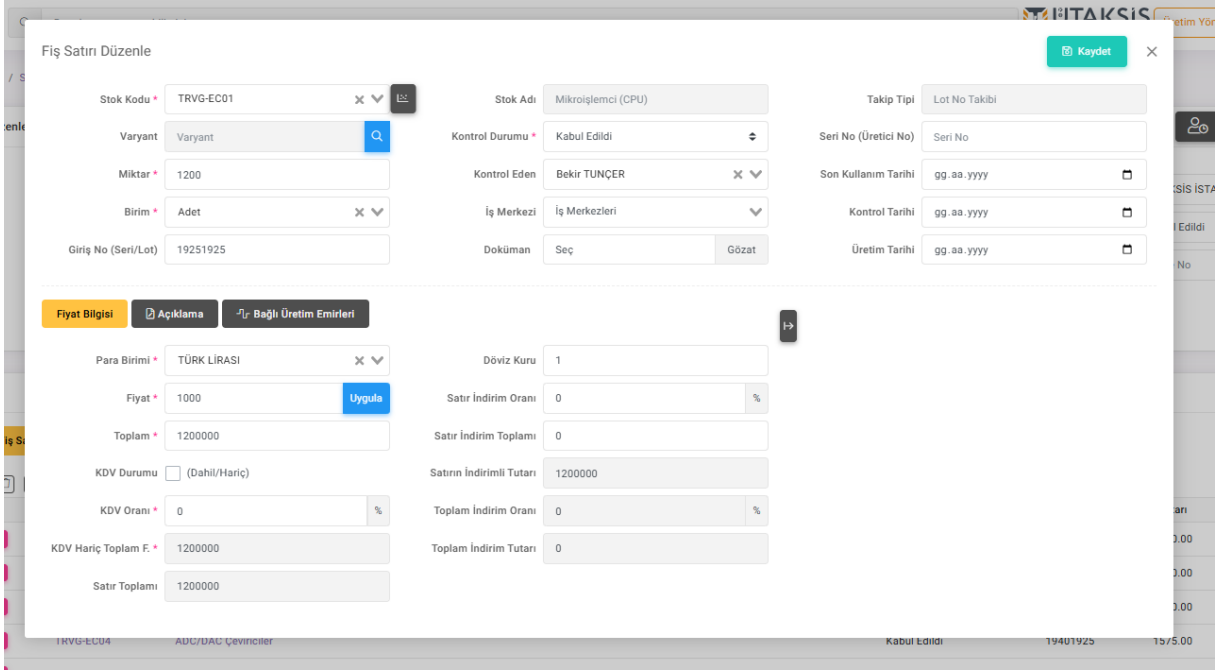


Resim 177

Stoklar: Stok fişlerinde tanımlı stoklar eklenerek işlem yapılır. Yeni stok eklemek için açılan ekranda “Stok Kodu” kısmına ilgili kod numarası girilir. Önceden yapılan tanıma bağlı olarak stok adı ve birimi otomatik gelmektedir. Stok kartları tanımlarında ilgili ürün ile ilgili ölçümlerde yapılması gereken ölçümler tanımlanmış ise, bu bilgiler ölçümler kısmında otomatik listelenmektedir. Stok fiş detayında girilmesi gereken bilgiler sırası ile şu şekildedir:

- **Birimi:** Stok kartı tanımına uygun olarak birimi otomatik gelmektedir.
- **Giriş No(Seri/Lot):** Giriş numarası ihtiyaç olması durumunda girilir.

- **İş Merkezi:** İşlemin hangi iş merkezinde yapılacağını gösteren alandır.
- **Miktar:** İlgili üründen birimine bağlı olarak stok miktarıdır.
- **Kontrol Durumu:** Ana fişte olduğu gibi her bir kart için kabul durumu için tanımlanan alandır.
- **Kontrol Eden Personel:** Uzmanlık durumuna göre ilgili ürünün hangi personel tarafından kontrol edileceğinin belirlendiği alandır.
- **Dosya:** Stok kartına ait yüklenmesi gereken sertifika v.b. belgeler için ayrılan alandır.
- **Seri (Üretici No):** Üretici tarafından ürün üzerinde yazılmış seri numarası olması durumunda girilmesi gereken alandır. (Örneğin ölçüm araçları, kumpas v.b. cihazlar için)
- **Son Kullanım Tarihi:** Tanımlı cihaz için son kullanım veya kalibrasyona gidecek ürünler için kalibrasyon tarihinin girildiği alandır.
- **Kontrol Tarihi:** Stok kartların ilgili personel tarafından kontrol edilirken tanımlanan tarihtir.
- **Üretim Tarihi:** Stok kartların ilgili personel tarafından kontrol edilirken tanımlanan tarihtir.



Resim 178

- **Ölçümler:** Stok fişlerinde, ihtiyaç durumuna bağlı olarak üretim emirlerindeki gibi ölçümler yapılmaktadır. Yapılan bu ölçümlere uygun olarak ürün kabul veya red kararı verilmektedir.
- Ölçüm yapılacak ürünler için kaç adet ölçüleceği bilgisi seçilir. Seçilen bu ürünler için hangi ölçüm aracı ile ölçüleceği ve ölçüm tolerans değerleri arasında olup olmadığı tespit edilir. Eğer elle ile kontrol, göz ile kontrol gibi herhangi bir ölçüm cihazı gerektirmeyen durumlar söz konusu olduğunda, ölçüm cihazı seri numarası seçme zorunluluğu talep edilmemektedir. Ölçüm işlemini yapan personel kaydı otomatik olarak oluşmaktadır.
- Ölçüm işlemi biten satır için belirlenen sayı kadar ölçüm imkanı verilmektedir. İhtiyaca uygun olarak bu sayılar değiştirilebilmektedir.

Ana Sayfa / Malzeme Kalite Kontrol ... / Ölçümler

Malzeme Kalite Kontrol Ölçümleri

İşlem Kaynağı: Stok Fişi Belge No: SF-0000000009 Giriş No: 52418596 Miktar: 30000.00

Stok Kodu: CV-37MP Stok Adı: 03.7 mm İmplant Uyumlu Kapak (Cover) Birim: Adet

Ölçümler

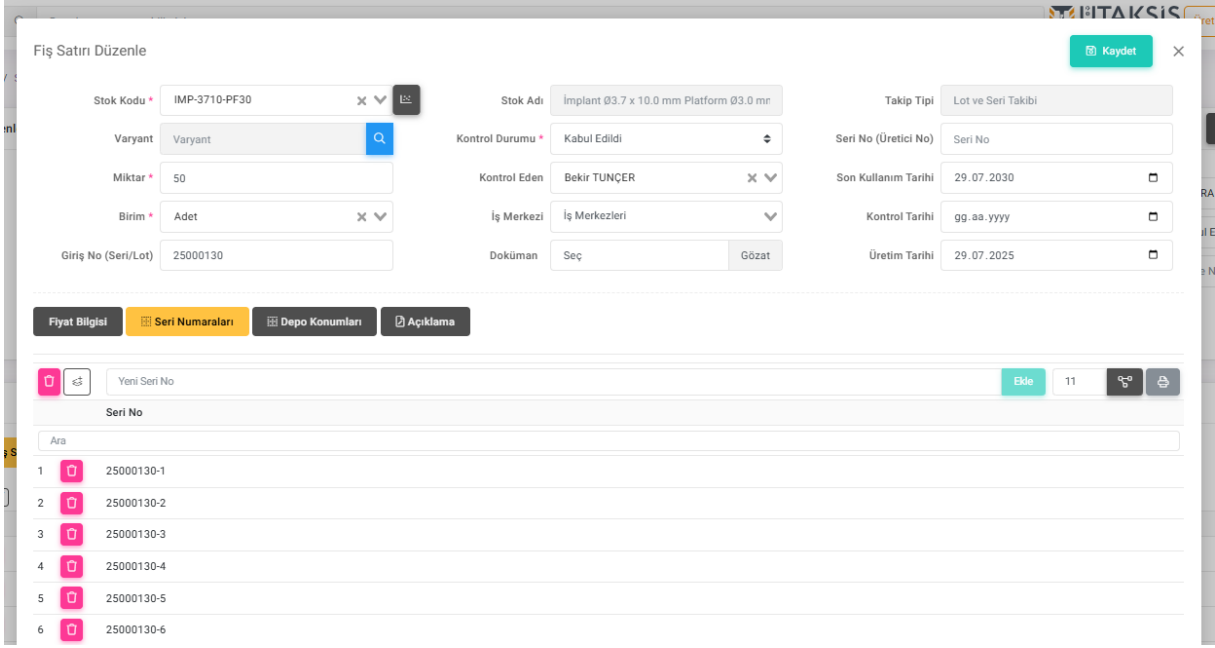
Kabul Ölçümü

Ö. Aracı	İş Merkezi	Seri No	Ö. Yöntemi	Ö. Miktarı	Ö. Değeri	Birim	Tolerans Aralığı	Oran	Ölçüm	İz
OA-08 Diğer Ölçümler	Kalite Kontrol İstasyonu	Seri No	OT-18 Göz ile Kontrol	100		Birim	-0		Ölçüm	İz
OA-01 Dijital Kumpas	Kalite Kontrol İstasyonu	4522549439	OT-09 Boy	100	7.8	Birim	-0.03, 0.03 (7.77-7.83)		Ölçüm	İz
OA-01 Dijital Kumpas	Kalite Kontrol İstasyonu	Seri No	OT-10 Çap	100	2.2	Birim	-0.03, 0 (2.17-2.2)		Ölçüm	İz
OA-01 Dijital Kumpas	Kalite Kontrol İstasyonu	Seri No	OT-19 Vida Diğ Üstü Çapı	100	1.58	Birim	-0.02, 0.02 (1.56-1.6)		Ölçüm	İz
OA-09 Vida Tampon Master	Kalite Kontrol İstasyonu	Seri No	OT-01 Geçer	100	1.26	Birim	-(1.26-1.26)		Ölçüm	İz
OA-09 Vida Tampon Master	Kalite Kontrol İstasyonu	Seri No	OT-02 Geçmez	100	1.26	Birim	-(1.26-1.26)		Ölçüm	İz

Ölçüm Araçları İş Merkezi Seri No Ölçüm Yöntemleri Ölçüm Mli Ölçüm De Birim (-) T (+) T Ölçüm

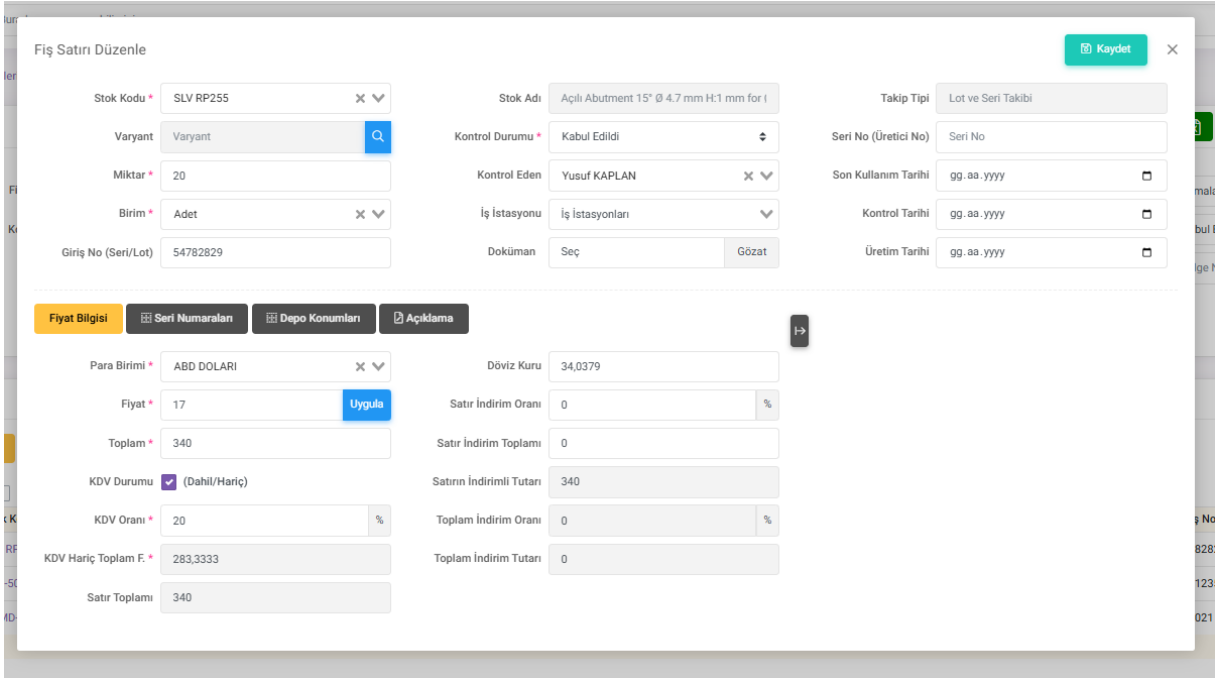
Resim 179

- **Seri Numaraları:** Seri Numaraları: Stok kartının lot numarasıyla ilişkilendirilen seri numaraları stok fişinden bu sekmede girilir. Stok fişinde belirtilen miktar kadar seri numarası eklenmelidir. '+' butonu, stok kartına daha önce eklenmiş seri numaralarını gösterir. 'Yeni Seri No' alanına, stok fişindeki miktar kadar seri numarası girilir ve bu numaralar 'Ekle' butonu ile fişe dahil edilir.



Resim 180

- **Fiyat Bilgisi:** Ürüne ait fiyatların tanımlandığı alandır.

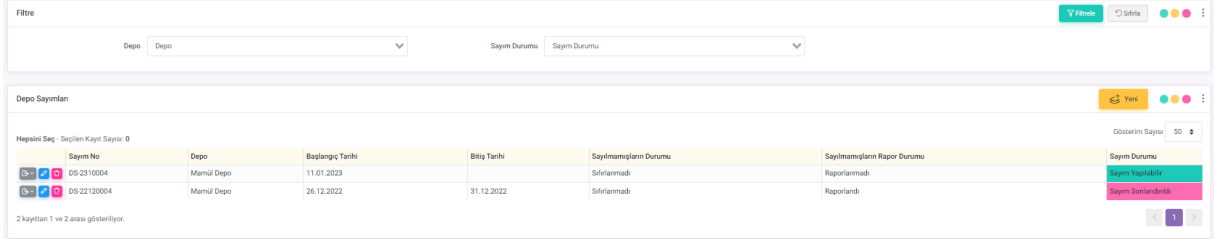


Resim 181

- **Açıklama:** Bu süreçlerin dışında ayrıca bir bilgi notu yazılması gerektiği durumlarda ilgili alanın kullanılabileceği alandır.

7.2.39 Depo Sayımları

Yapılan planlamaya bağlı olarak hangi depoya ait sayım yapılacağına kayıt altına alındığı alandır.

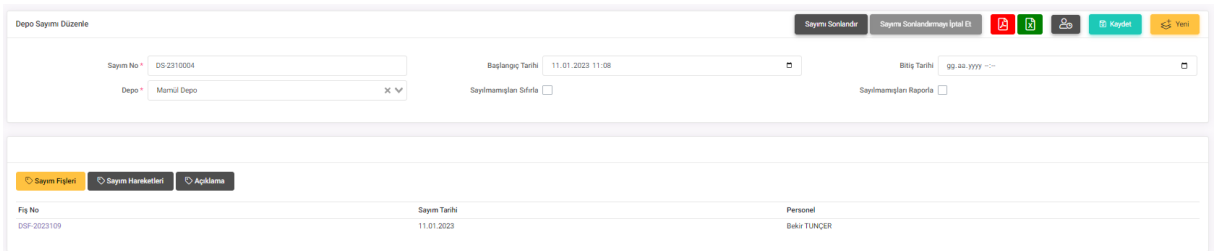


Sayım No	Depo	Başlangıç Tarihi	Bitiş Tarihi	Sayılmamışların Durumu	Sayılmamışların Rapor Durumu	Sayım Durumu
DSF-2310004	Marmul Depo	11.01.2023		Sıfırlanmadı	Raporlanmadı	Sayım Yapılmadı
DSF-23120004	Marmul Depo	26.12.2022	31.12.2022	Sıfırlanmadı	Raporlandı	Sayım Sonlandırıldı

Resim 182

Depo sayımına bağlı depo sayım fişi oluşturulduktan sonra yapılacak işlemler ile depo sayımı sonlandırılabilir.

- **Sayım Fişleri:** Fiş numaraları ile fişi oluşturan personel bilgisinin görüntülediği alandır.
- **Sayılmamışları Sıfırla:** Sayım fişlerinde olan ürünlerin haricindeki tüm ürünlerin depodan sıfırlayan komuttur.
- **Sayılmamışları Raporla:** Bu seçenek ile sayım fişi haricinde depoda olan ürünlerin raporlandığı alandır.
- **Sayım Hareketleri:** Sayım sonlandırıldıktan sonra oluşan hareketlerin ve sayım farkının görüntülediği alandır.



Depo Sayımı Düzenle

Sayım No: DSF-2310004

Depo: Marmul Depo

Başlangıç Tarihi: 11.01.2023 11:08

Bitiş Tarihi: gg.aa.yyyy

Sayılmamışları Sıfırla

Sayılmamışları Raporla

Fiş No: DSF-2023109

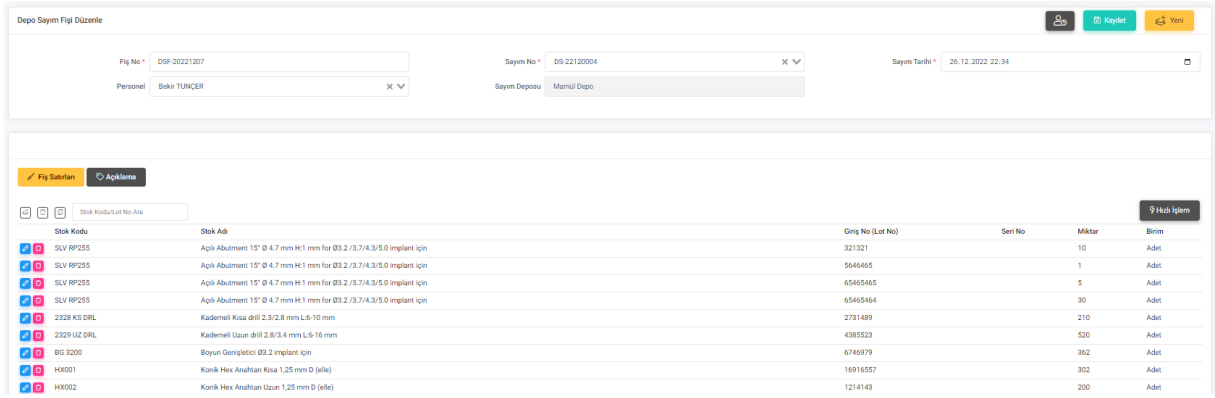
Sayım Tarihi: 11.01.2023

Personel: Bekir TUNÇER

Resim 183

7.2.40 Depo Sayım Fişleri

Depo sayıma bağlı olarak sayım fişlerinin oluşturulduğu alandır. Burada depo sayımı seçerken sadece sonlandırılmamış sayımlar seçilebilmektedir. Fiş satırları sekmesi altından sayımı yapılan ürünler eklenebilmektedir. Hızlı işlem ekranı ile de ürünler toplu olarak eklenebilir. Farklı personeller tarafından sayım fişleri oluşturularak depo sayımı ile ilişkisi kurulabilir.

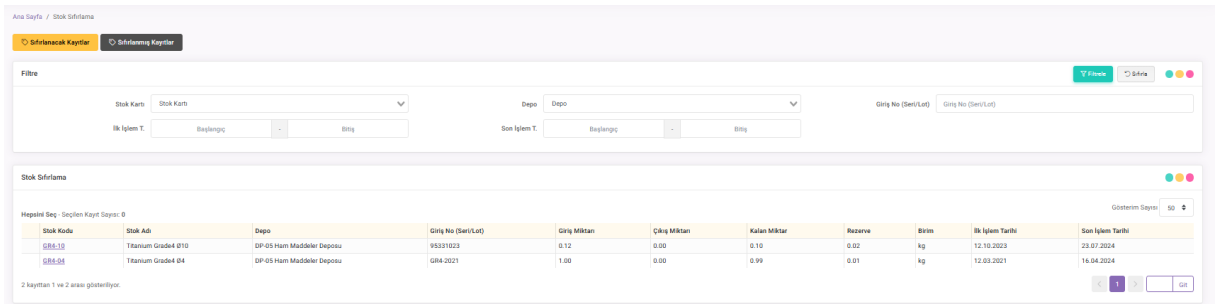


Stok Kodu	Stok Adı	Giriş No (Lot No)	Seri No	Miktar	Birim
SLV RP255	Açık Abutment 15° Ø 4.7 mm H1 mm for Q3.2 /3.7/4.3/5.0 implant için	321321		10	Adet
SLV RP255	Açık Abutment 15° Ø 4.7 mm H1 mm for Q3.2 /3.7/4.3/5.0 implant için	5545465		1	Adet
SLV RP255	Açık Abutment 15° Ø 4.7 mm H1 mm for Q3.2 /3.7/4.3/5.0 implant için	6545465		5	Adet
SLV RP255	Açık Abutment 15° Ø 4.7 mm H1 mm for Q3.2 /3.7/4.3/5.0 implant için	6545464		30	Adet
Z329 K3 DRIL	Kademeli Kısa drill 2.9/3.4 mm L-6-16 mm	2731489		210	Adet
Z329 UZ DRIL	Kademeli Uzun drill 2.9/3.4 mm L-6-16 mm	4385523		520	Adet
BG 3200	Boyun Geniştirici Q3.2 implant için	6746979		362	Adet
HX001	Korik Hex Anahtarın Kısa 1.25 mm D (elle)	16916557		302	Adet
HX002	Korik Hex Anahtarın Uzun 1.25 mm D (elle)	1214143		200	Adet

Resim 184

7.2.41 Stok Sıfırlama

Stok sıfırlama modülü, depo kayıtlarında birim fark etmeksizin 0-1 aralığında kalan küsuratlı stok miktarlarının otomatik olarak sıfırlanmasını sağlayan bir sistem bileşenidir. Özellikle üretim emirlerinden kaynaklanan kesirli stok kalıntılarının düzenlenmesi amacıyla kullanılır.



Hesaplı Seq.	Stok Kodu	Stok Adı	Depo	Giriş No (Ser/Lot)	Giriş Miktarı	Çıkış Miktarı	Kalan Miktar	Rezerve	Birim	İlk İşlem Tarihi	Son İşlem Tarihi
	SB8-18	Teanum Grad4 010	DP-05 Ham Maddeler Deposu	9937023	0.12	0.00	0.10	0.02	kg	12.10.2023	23.07.2024
	SB8-08	Teanum Grad4 04	DP-05 Ham Maddeler Deposu	GRA-2021	1.00	0.00	0.99	0.01	kg	12.03.2021	14.04.2024

Resim 185

7.2.42 KALİTE

7.2.43 Üretim Kalite Ölçümleri

Üretim Kalite ölçümlerinde öncelikle başlamış üretim emirleri listesi gelmektedir. Yukarıdaki filtre alanından bitmiş veya hazır durumdaki üretim emirleri de listenebilir.

Üretim Emri Tarihi	Üretim Emri No	Lot No	Stok Kodu	Stok Adı	Miktar	Machine Kodu	Tipi	Üretim Emri Durumu	Ölçüm Durumu
12.06.2025	25000167	25000167	SLV-HP235	Açık Abutment 15° Ø 4.7 mm H1 mm for Ø3.2 / 3.7 / 4.3 / 5.0 implant için	15	CNC-01	Asıl	Başlatıldı	Hazır
08.06.2025	25000165	25000165	SLV-HP235	Açık Abutment 15° Ø 4.7 mm H1 mm for Ø3.2 / 3.7 / 4.3 / 5.0 implant için	100	CNC-01	Asıl	Başlatıldı	Hazır
01.06.2025	25000162	25000162	SLV-HP235	Açık Abutment 15° Ø 4.7 mm H1 mm for Ø3.2 / 3.7 / 4.3 / 5.0 implant için	100	CNC-01	Asıl	Başlatıldı	Hazır
03.06.2025	25000163	25000163	SLV-HP235	Açık Abutment 15° Ø 4.7 mm H1 mm for Ø3.2 / 3.7 / 4.3 / 5.0 implant için	150	CNC-01	Asıl	Başlatıldı	Hazır
28.05.2025	25000161	25000161	SLV-HP235	Açık Abutment 15° Ø 4.7 mm H1 mm for Ø3.2 / 3.7 / 4.3 / 5.0 implant için	100	CNC-01	Asıl	Başlatıldı	Hazır
26.05.2025	25000160	25000160	SLV-HP235	Açık Abutment 15° Ø 4.7 mm H1 mm for Ø3.2 / 3.7 / 4.3 / 5.0 implant için	100	CNC-01	Asıl	Başlatıldı	Hazır
22.05.2025	25000137	25000137	SLV-HP235	Açık Abutment 15° Ø 4.7 mm H1 mm for Ø3.2 / 3.7 / 4.3 / 5.0 implant için	100		Final	Başlatıldı	Hazır

Resim 186

Üretim Emirleri listesinden ölçüm yapılmak istenen üretim emri seçildikten sonra işlem yapılabilmektedir.

Ölçüm	Ö. Aracı	İş Merkezi	Seri No	Ö. Yöntemi	Ö. Miktarı	Ö. Değeri	Birim	Tolerans Aralığı	Oran
İlk Ölçüm	DA-08 Diğer Ölçümler	CNC Talashi İmalat M	Seri No	OT-18 Göz İle Kontrol	10		Birim	-()	
Operator Ölçümü	DA-01 Dijital Kumpas	CNC Talashi İmalat M	9565311136	OT-09 Boy	10	7.8	Birim	-0.03, 0.03 (7.777-8.3)	
Kalite Kontrol Ölçümü	DA-01 Dijital Kumpas	CNC Talashi İmalat M	9565311136	OT-10 Çap	10	2.2	Birim	-0.03, 0 (2.17-2.2)	
Kabul Ölçümü	DA-01 Dijital Kumpas	CNC Talashi İmalat M	9565311136	OT-19 Vida Diğ Üstü Çapı	10	1.58	Birim	-0.02, 0.02 (1.56-1.6)	
	DA-09 Vida Tampon Master	CNC Talashi İmalat M	2541748596	OT-01 Geçer	10	1.26	Birim	-(1.26-1.26)	
	DA-09 Vida Tampon Master	CNC Talashi İmalat M	2541748596	OT-02 Geçmez	10	1.26	Birim	-(1.26-1.26)	

Resim 187

- Ölçüm Araçlarını Kopyala:** Kullanım kolaylığı ve zaman tasarrufu sağlamak adına, ölçüm araçları ile başka bir üretim emrine kopyalama yapılabilir ancak ölçüm değerleri yeniden girilir.

Ana Sayfa / Üretim Kalite Kontrol / Ölçümler

Üretim Emri Ölçümleri

Üretim Emri Durumu: Bitir

Üretim Emri No: 24000001 Lot No: 24000001 Miktar: 200 Birim: Adet

Stok Kodu: ABV-4701-37CS Stok Adı: Abutment Bağlantı Vidası / Combining Screw (Ø3.7 implant için)

Ölçümler

Ölçüm	Ö. Aracı	İş Merkezi	Seri No	Ö. Yöntemi	Ö. Miktarı	Ö. Değeri	Birim	Tolerans Aralığı	Oran	Ölçüm
1	DA-08 Diğer Ölçümler	CNC Talashi İmalat M	Seri No	OT-18 Göz ile Kontrol	10		Birim	-()		Ölçüm
2	DA-01 Dijital Kumpas	CNC Talashi İmalat M	9565311136	OT-09 Boy	10	7.8	Birim	-0.03, 0.03 (7.77-7.83)		Ölçüm
3	DA-01 Dijital Kumpas	CNC Talashi İmalat M	9565311136	OT-10 Çap	10	2.2	Birim	-0.03, 0 (2.17-2.2)		Ölçüm
4	DA-01 Dijital Kumpas	CNC Talashi İmalat M	9565311136	OT-19 Vida Diğ Üstü Çapı	10	1.58	Birim	-0.02, 0.02 (1.56-1.6)		Ölçüm
5	DA-09 Vida Tampon Master	CNC Talashi İmalat M	2541748596	OT-01 Geçer	10	1.26	Birim	-(1.26-1.26)		Ölçüm
6	DA-09 Vida Tampon Master	CNC Talashi İmalat M	2541748596	OT-02 Geçmez	10	1.26	Birim	-(1.26-1.26)		Ölçüm

Resim 188

Tolerans dışında bir ölçüm yapılması durumunda personel için bir uyarı çıkmaktadır. Yapılan uyarıya uygun olarak olaylar kısmına Red veya Tekrar İşlem uygulanmaktadır.

Ana Sayfa / Üretim Kalite Kontrol / Ölçümler

Üretim Emri Ölçümleri

Üretim Emri Durumu: Bitir

Üretim Emri No: 24000001 Lot No: 24000001 Miktar: 200 Birim: Adet

Stok Kodu: ABV-4701-37CS Stok Adı: Abutment Bağlantı Vidası / Combining Screw (Ø3.7 implant için)

Ölçümler

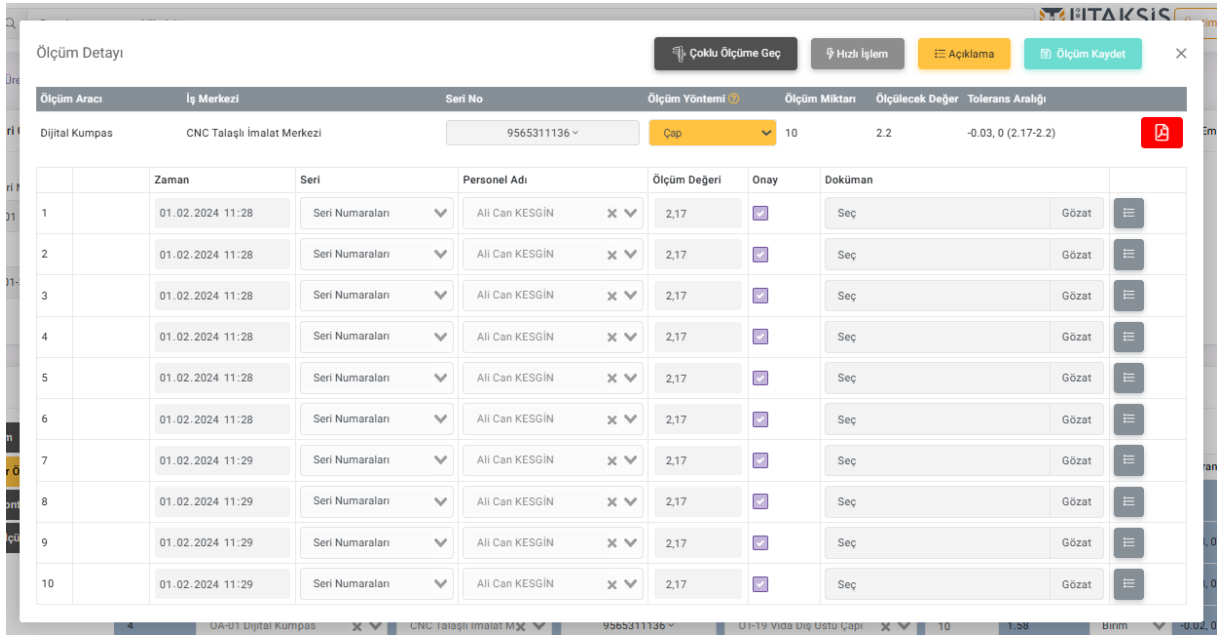
Ölçüm	Ö. Aracı	İş Merkezi	Seri No	Ö. Yöntemi	Ö. Miktarı	Ö. Değeri	Birim	Tolerans Aralığı	Oran	Ölçüm
1	DA-08 Diğer Ölçümler	CNC Talashi İmalat M	Seri No	OT-18 Göz ile Kontrol	10		Birim	-()		Ölçüm
2	DA-01 Dijital Kumpas	CNC Talashi İmalat M	9565311136	OT-09 Boy	10	7.8	Birim	-0.03, 0.03 (7.77-7.83)		Ölçüm
3	DA-01 Dijital Kumpas	CNC Talashi İmalat M	9565311136	OT-10 Çap	10	2.2	Birim	-0.03, 0 (2.17-2.2)		Ölçüm
4	DA-01 Dijital Kumpas	CNC Talashi İmalat M	9565311136	OT-19 Vida Diğ Üstü Çapı	10	1.58	Birim	-0.02, 0.02 (1.56-1.6)		Ölçüm
5	DA-09 Vida Tampon Master	CNC Talashi İmalat M	2541748596	OT-01 Geçer	10	1.26	Birim	-(1.26-1.26)		Ölçüm
6	DA-09 Vida Tampon Master	CNC Talashi İmalat M	2541748596	OT-02 Geçmez	10	1.26	Birim	-(1.26-1.26)		Ölçüm

Resim 189

- **Ölçüm Detayı:** Ölçüm yapılacak ekran açıldığında temel olarak şu bilgiler yer almaktadır.
 - Ölçüm Aracı
 - İş İstasyonu Bilgisi
 - Seri No

- **Ölçüm Tipi**
- **Ölçüm Miktarı**
- **Tolerans Aralığı**

Bu bilgilerin dışında kaç adet ölçüm yapılacağı, bu işlemin hangi personel tarafından ve ne zaman yapılacağı bilgisi ile ölçüm yapılacak ürüne ait teknik resim görüntülenmektedir. Ölçüm yapılacak ürün sayısından fazla ürün ölçümü yapılamaz. Yapılan ölçümlerde her ürün için sırası ile otomatik bir numara atanmaktadır.



Ölçüm Aracı	İş Merkezi	Seri No	Ölçüm Yöntemi	Ölçüm Miktarı	Ölçülecek Değer	Tolerans Aralığı
Dijital Kumpas	CNC Talaşlı İmalat Merkezi	9565311136	Çap	10	2.2	-0.03, 0 (2.17-2.2)
Zaman	Seri	Personel Adı	Ölçüm Değeri	Onay	Doküman	
01.02.2024 11:28	Seri Numaraları	Ali Can KESGIN	2,17	<input checked="" type="checkbox"/>	Seç	Gözet
01.02.2024 11:28	Seri Numaraları	Ali Can KESGIN	2,17	<input checked="" type="checkbox"/>	Seç	Gözet
01.02.2024 11:28	Seri Numaraları	Ali Can KESGIN	2,17	<input checked="" type="checkbox"/>	Seç	Gözet
01.02.2024 11:28	Seri Numaraları	Ali Can KESGIN	2,17	<input checked="" type="checkbox"/>	Seç	Gözet
01.02.2024 11:28	Seri Numaraları	Ali Can KESGIN	2,17	<input checked="" type="checkbox"/>	Seç	Gözet
01.02.2024 11:28	Seri Numaraları	Ali Can KESGIN	2,17	<input checked="" type="checkbox"/>	Seç	Gözet
01.02.2024 11:29	Seri Numaraları	Ali Can KESGIN	2,17	<input checked="" type="checkbox"/>	Seç	Gözet
01.02.2024 11:29	Seri Numaraları	Ali Can KESGIN	2,17	<input checked="" type="checkbox"/>	Seç	Gözet
01.02.2024 11:29	Seri Numaraları	Ali Can KESGIN	2,17	<input checked="" type="checkbox"/>	Seç	Gözet
01.02.2024 11:29	Seri Numaraları	Ali Can KESGIN	2,17	<input checked="" type="checkbox"/>	Seç	Gözet

Resim 190

- Üretim Emrinde üretilen her ürün için belirlenen seri numaraları bulunmaktadır. Bu seri numaraları, üretim emri ölçümleri sırasında özel olarak kullanılarak, her seri numarasına özgü ölçümler yapılabilir ve bu ölçümler kaydedilebilir.

Ölçüm Detayı

Çoklu Ölçüme Geç Hızlı İşlem Açıklama Ölçüm Kaydet

Ölçüm Aracı	İş Merkezi	Seri No	Ölçüm Yöntemi	Ölçüm Miktarı	Ölçülecek Değer	Tolerans Aralığı
Dijital Kumpas	CNC Talaşlı İmalat Merkezi	9565311136	Çap	10	2.2	-0.03, 0 (2.17-2.2)

	Zaman	Seri	Personel Adı	Ölçüm Değeri	Onay	Doküman
1	01.02.2024 11:28	Seri Numaraları	Ali Can KESGIN	2,17	<input checked="" type="checkbox"/>	Seç Gözet
2	01.02.2024 11:28	Seri Numaraları	Ali Can KESGIN	2,17	<input checked="" type="checkbox"/>	Seç Gözet
3	01.02.2024 11:28	Seri Numaraları	Ali Can KESGIN	2,17	<input checked="" type="checkbox"/>	Seç Gözet
4	01.02.2024 11:28	Seri Numaraları	Ali Can KESGIN	2,17	<input checked="" type="checkbox"/>	Seç Gözet
5	01.02.2024 11:28	Seri Numaraları	Ali Can KESGIN	2,17	<input checked="" type="checkbox"/>	Seç Gözet
6	01.02.2024 11:28	Seri Numaraları	Ali Can KESGIN	2,17	<input checked="" type="checkbox"/>	Seç Gözet
7	01.02.2024 11:29	Seri Numaraları	Ali Can KESGIN	2,17	<input checked="" type="checkbox"/>	Seç Gözet
8	01.02.2024 11:29	Seri Numaraları	Ali Can KESGIN	2,17	<input checked="" type="checkbox"/>	Seç Gözet
9	01.02.2024 11:29	Seri Numaraları	Ali Can KESGIN	2,17	<input checked="" type="checkbox"/>	Seç Gözet
10	01.02.2024 11:29	Seri Numaraları	Ali Can KESGIN	2,17	<input checked="" type="checkbox"/>	Seç Gözet

Resim 191

- Çoklu ölçüm bir parçanın aynı ölçüm cihazı ile birden fazla noktasının ölçülmesi, ekran değişmeden gerçekleştirilebilecektir. Ayrıca, birden fazla serili parçanın ölçümü de bu ekran üzerinden yapılabilecektir.

Ölçüm Detayı

Ölçüm Kaydet

Teknik Resim

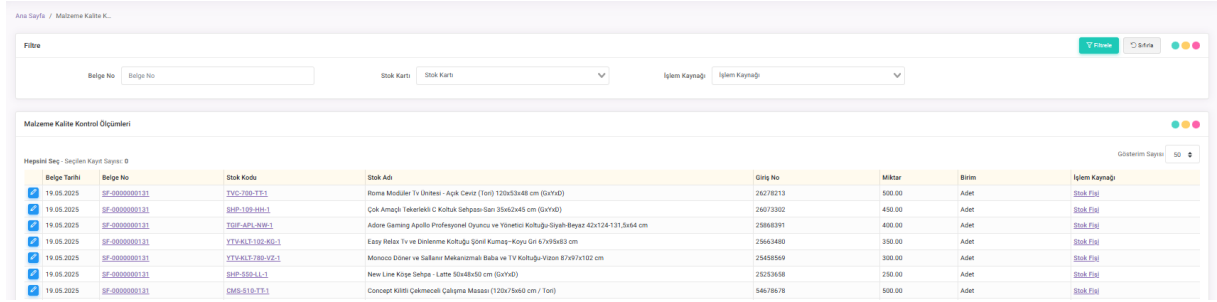
Ölçüm Aracı	İş Merkezi	Seri No
Dijital Kumpas	CNC Talaşlı İmalat Merkezi	9565311136

Seri No	Boy (10) (7.77 - 7.83)	Çap (10) (2.17 - 2.2)	Vida Diş Üstü Çapı (10) (1.56 - 1.6)
Seri Numaraları	7,77	2,17	1,56
Seri Numaraları	7,77	2,17	1,56
Seri Numaraları	7,77	2,17	1,56
Seri Numaraları	7,77	2,17	1,56
Seri Numaraları	7,77	2,17	1,56
Seri Numaraları	7,77	2,17	1,56
Seri Numaraları	7,77	2,17	1,56
Seri Numaraları	7,77	2,17	1,56
Seri Numaraları	7,77	2,17	1,56
Seri Numaraları	7,77	2,17	1,56

Resim 192

7.2.44 Malzeme Kalite Kontrol

Stok fişleri ile depoya alınan ürünlerin kalite kontrol süreçlerinde ölçümleri gerçekleşen fişlere ait ölçümlerin listesi burada görüntülenmektedir. Düzenle butonu tıklanıp fişe ait ölçüm değerleri ile ilgili kontroller tekrardan yapılabilir. Fiş numarasına tıklanarak ise ilgili fişe gidilebilir.



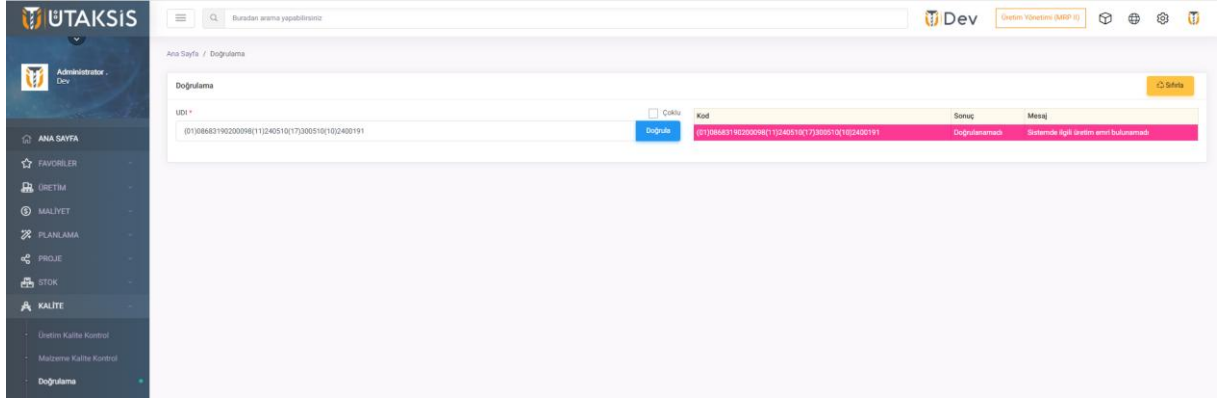
Belge Tarihi	Belge No	Stok Kodu	Stok Adı	Çiğir No	Miktar	Birim	İşlem Kaynağı
19.05.2025	SF-0000000131	TYC-700-TT1	Roma Modüler Tv Ünitesi - Açık Çerçiv (10r) 120x53x48 cm (GAYVİD)	26278213	500.00	Adet	Stok Fişi
19.05.2025	SF-0000000131	SHP-109-HH1	Çok Amaçlı Tekeleklili C Koltuk Seti Pas-Sarı 35x62x45 cm (GAYVİD)	26073302	450.00	Adet	Stok Fişi
19.05.2025	SF-0000000131	TYDF-APL-KW-1	Adire Gaming Apolito Profesyonel Oyuncu ve Yönetici Koltuğu-Siyah-Beyaz 42x124x131,5x64 cm	25868391	400.00	Adet	Stok Fişi
19.05.2025	SF-0000000131	YTVKAT-100-KD-1	Easy Relax Tv ve Dinleme Koltuğu (Çift) Kumbeş-Koyu Gri 67x95x83 cm	25643480	350.00	Adet	Stok Fişi
19.05.2025	SF-0000000131	YTVKAT-790-VZ-1	Monoco Döner ve Sağlanır Mekanizmalı Baba ve Tv Koltuğu-Vizon 87x97x102 cm	25458569	300.00	Adet	Stok Fişi
19.05.2025	SF-0000000131	SHP-500-L1-1	New Line Kışe Seti - Lette 50x48x50 cm (GAYVİD)	25253658	250.00	Adet	Stok Fişi
19.05.2025	SF-0000000131	OMS-510-TT1	Concept Kışi Çekmece Çalınma Masası (120x75x60 cm / 10r)	54678678	500.00	Adet	Stok Fişi

Resim 193

7.2.45 Doğrulama

Etiket üzerinden bulunan barkod bilgisi, üretim tarihi, son kullanma tarihi ve lot numarası bilgisi sistemdeki tanımlar ile kontrol edilmektedir. Kontrolün yapılabilmesi için barkod bilgisi önünde "(01)", üretim tarihi (steril tarihi) bilgisi önünde "(11)", son kullanma tarihi bilgisi önünde "(17)", üretim emri numarası önünde "(10)" yazması gerekmektedir. Yapılan kontroller sırasıyla şu şekilde anlatılabilir:

Etikette bulunan üretim emri numarası ile sistemde böyle bir üretim emri olup olmadığı kontrolü yapılır. Eğer yoksa "Sistemle ilgili üretim emri bulunamadı." uyarısı verir. Varsa diğer kontrole geçer.

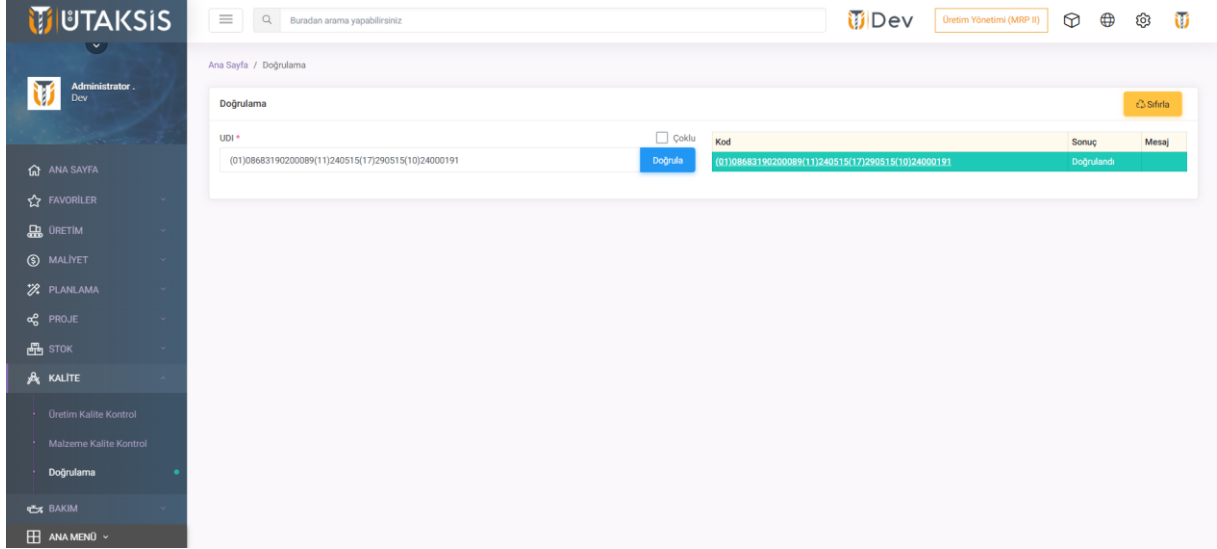


Resim 194

Üretim emri bulunduktan sonra ilgili üretimin yapıldığı stok kartı bulunur. Stok kartı tanımlarından barkod bilgisi alınır ve etiketteki “(01)” den sonra gelen barkod bilgisi ile karşılaştırılır. Eğer doğruysa bir sonraki kontrole geçer değilse “Sistemle ilgili üretim emri bulunamadı” uyarısı verir.

Geçen iki kontrolden sonra ilgili üretimdeki üretim tarihi ile etiketteki “(11)” kodunun ardından gelen tarihi yyaagg olarak kontrol eder. Eğer sistemde üretim tarihi yoksa yani henüz üretim emri bitmediyse üretim tarihi olarak steril tarihini baz alır. Bilgiler eşleşiyorsa bir sonraki kontrole geçer.

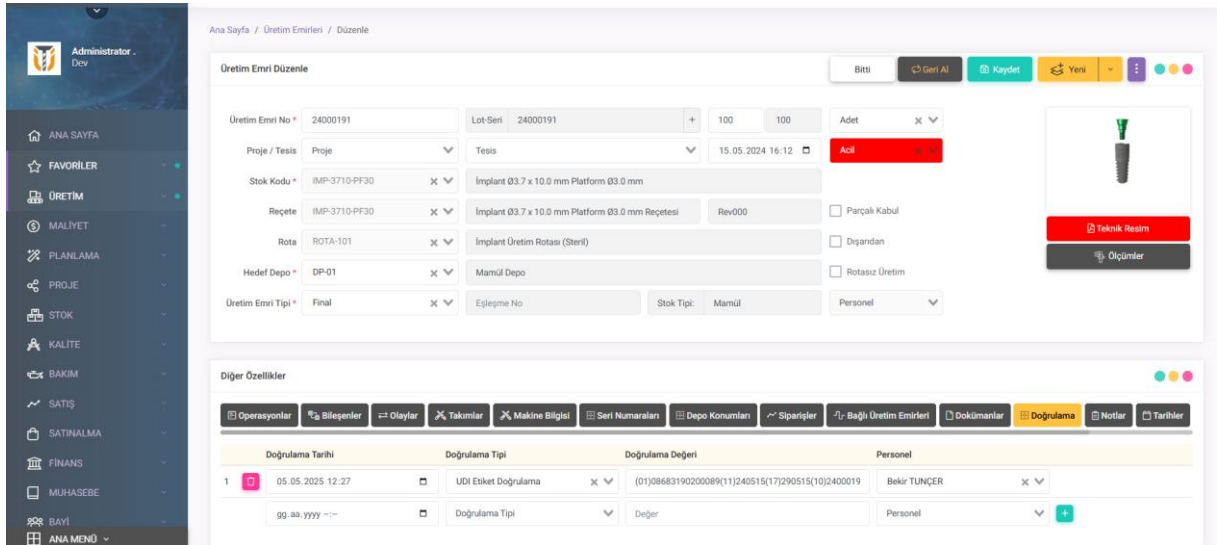
Üretim emrindeki son kullanma tarihi ile etiketteki “(17)” kodunun ardından yyyymmdd formatında bulunan tarih karşılaştırılır. Üretim emri henüz tamamlanmadıysa son kullanma tarihi oluşmayacağından, stok kartında tanımlı steril tarihine raf ömrü eklenerek son kullanma tarihi oluşturulur. Bilgiler eşleştiğinde doğrulama başarılı kabul edilir. Doğrulama, hem parantezli hem de parantezsiz tarih formatları için yapılabilir.



Resim 195

- **Üretim Emrine Yansıması:**

Kalite menüsü altında bulunan Doğrulama sayfasında yapılan etiket doğrulaması üretim emrinde bulunan "Doğrulama" sekmesi altında listelenmektedir.

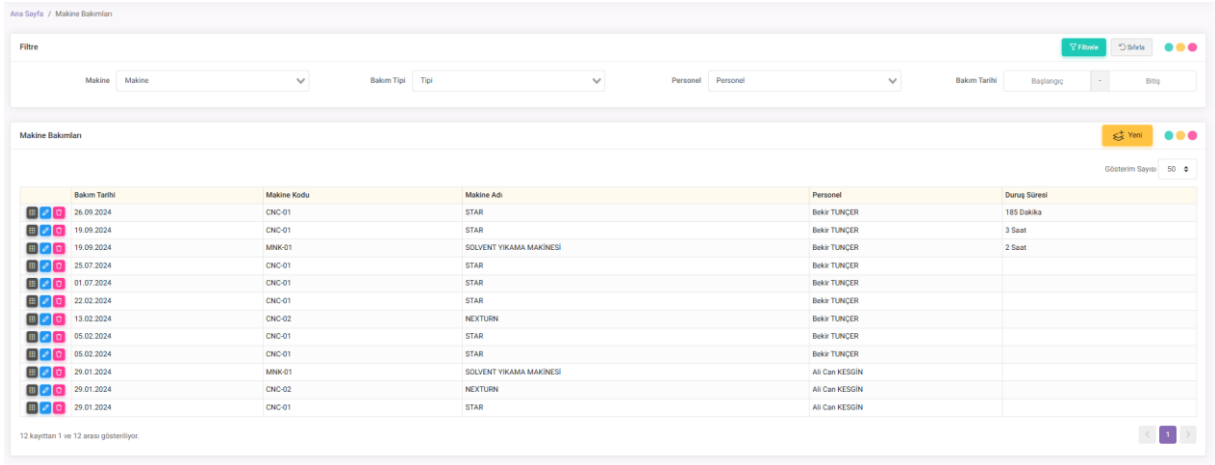


Resim 196

7.2.46 BAKIM

7.2.47 Makine Bakımları

Makine bakımları, üretim ekipmanlarının performansını ve ömrünü optimize etmek için planlı bakım, onarım ve izleme süreçlerinin sistematik olarak yürütüldüğü alandır.



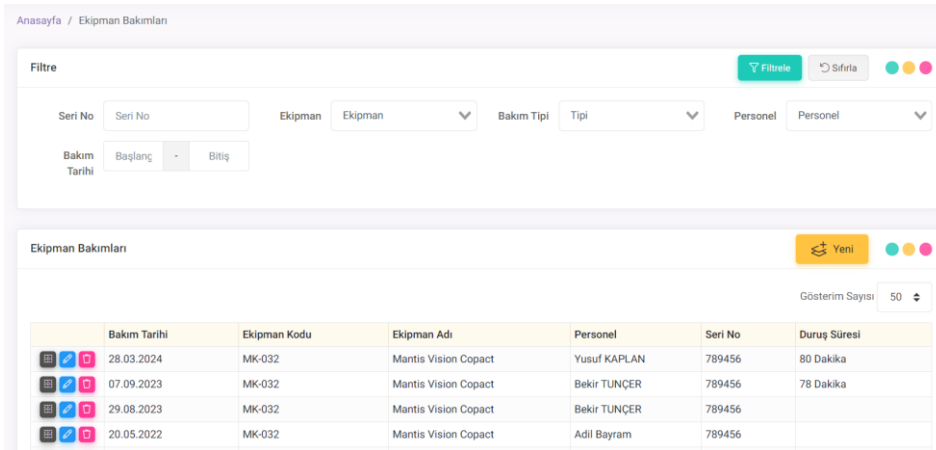
Bakım Tarihi	Makine Kodu	Makine Adı	Personel	Duruş Süresi
26.09.2024	CNC-01	STAR	Bekir TUNÇER	185 Dakika
19.09.2024	CNC-01	STAR	Bekir TUNÇER	3 Saat
19.09.2024	MNK-01	SOLVENT YIKAMA MAKİNESİ	Bekir TUNÇER	2 Saat
25.07.2024	CNC-01	STAR	Bekir TUNÇER	
01.07.2024	CNC-01	STAR	Bekir TUNÇER	
22.02.2024	CNC-01	STAR	Bekir TUNÇER	
13.02.2024	CNC-02	NEXTURN	Bekir TUNÇER	
05.02.2024	CNC-01	STAR	Bekir TUNÇER	
05.02.2024	CNC-01	STAR	Bekir TUNÇER	
29.01.2024	MNK-01	SOLVENT YIKAMA MAKİNESİ	Ali Can KESGİN	
29.01.2024	CNC-02	NEXTURN	Ali Can KESGİN	
29.01.2024	CNC-01	STAR	Ali Can KESGİN	

Resim 197

Makine bakımı kayıt altına alınırken aynı periyotta olan bakımlar toplu olarak seçilerek kayıt altına alınabilmektedir.

7.2.48 Ekipman Bakımları

Ekipman bakımları, üretim ekipmanlarının planlı bakım, onarım ve izleme süreçlerinin sistematik olarak yürütüldüğü alandır.



Bakım Tarihi	Ekipman Kodu	Ekipman Adı	Personel	Seri No	Duruş Süresi
28.03.2024	MK-032	Mantis Vision Copact	Yusuf KAPLAN	789456	80 Dakika
07.09.2023	MK-032	Mantis Vision Copact	Bekir TUNÇER	789456	78 Dakika
29.08.2023	MK-032	Mantis Vision Copact	Bekir TUNÇER	789456	
20.05.2022	MK-032	Mantis Vision Copact	Adil Bayram	789456	

Resim 198

Ekipman bakımı kayıt altına alınırken aynı periyotta olan bakımlar toplu olarak seçilerek kayıt altına alınabilmektedir.

Anasayfa / Ekipman Bakımları / Mantis Vision Cop...

Mantis Vision Copact Kaydet Yeni

Bakım Tarihi * 28.03.2024 Personel Adı * Yusuf KAPLAN

Seri No 789456 Ekipman * 789456 - Mantis Vision Copact

Duruş Süresi 80.00 Süre Birimi Dakika

Bakım Tipleri Açıklama

Bakım Tarihi	Bakım Tipi	Bakım Periyodu	Duruş Süresi	Personel
28.03.2024 10:48:51	İş bitiminden sonra üzerindeki talaş vb. artıklar temizlenir.		15 Dakika	Yusuf KAPLAN
28.03.2024 10:48:51	İş bittiğinde tezgah temizlenir.		5 Dakika	Yusuf KAPLAN
28.03.2024 10:48:51	Glüfer ilavesi.		1 Saat	Yusuf KAPLAN

Resim 199

7.2.49 Ölçüm Aracı Bakımları

Ölçüm aracı bakımları, üretim ve kalite kontrol süreçlerinde kullanılan ölçüm cihazlarının doğruluk, güvenilirlik ve performansını sağlamak amacıyla planlı bakım ve izleme süreçlerinin sistematik olarak yürütüldüğü alandır.

Anasayfa / Ölçüm Aracı Bakı...

Filtre Filtre Sıfırla

Seri No Seri No Ölçüm Aracı Ölçüm Aracı Bakım Tipi Tipi Personel Personel

Bakım Tarihi Başlangıç - Bitiş

Ölçüm Aracı Bakımları Yeni

Gösterim Sayısı 50

Bakım Tarihi	Ölçüm Aracı Kodu	Ölçüm Aracı Adı	Personel	Seri No	Duruş Süresi
15.04.2024	M10X1.25 6H	Geçer Master	Bekir TUNÇER	334455	
28.03.2024	M10X1.25 6H	Geçer Master	Ali Can KESGIN	54543	24.6 Saat
28.03.2024	DTWR-3i	Geratech Torkmetre	Yusuf KAPLAN	223344	20 Dakika
10.06.2021	DTWR-3i	Geratech Torkmetre	Adil Bayram	852963	

4 kayıttan 1 ve 4 arası gösteriliyor.

Resim 200

Ölçüm aracı bakımı kayıt altına alınırken aynı veya farklı periyotta olan bakımlar toplu olarak seçilerek kayıt altına alınabilmektedir.

Anasayfa / Ölçüm Aracı Bakı... / Geçer Master

Geçer Master Kaydet Yeni

Bakım Tarihi * 15.04.2024 Personel Adı * Bekir TUNÇER

Seri No 334455 Ölçüm Aracı * 334455 - Geçer Master

Duruş Süresi Süre Birimi

Bakım Tipleri Açıklama

Bakım Tarihi	Bakım Tipi	Bakım Periyodu	Duruş Süresi	Personel
15.04.2024 14:01:32	Tezgah kızak yağı ve hidrolik yağlarının kontrol edilip tamamlanması (Haftalık)	Haftalık	5 Dakika	Bekir TUNÇER

Resim 201

7.2.50 Takım Bakımları

Takım bakımlarının kayıt altına alındığı alandır.

Ana Sayfa / Takım Bakımları

Filtre Y Filtre Silme

Seri No Seri No Takım Takım Bakım Tipi Tipi Personel Personel

Bakım Tarihi Başlangıç Bitiş

Takım Bakımları Yeni Sistem Sayısı 50

Bakım Tarihi	Takım Kodu	Takım Adı	Personel	Seri No	Duruş Süresi
19.09.2024	TK-01	02.3 Markap Ucu	Bekir TUNÇER	2153469	15 Dakika
13.02.2024	TK-03	15° Ağıl Parmak Freze	Bekir TUNÇER	25147486	
06.02.2024	TK-01	02.3 Markap Ucu	Ali Can KESGİN	25368996	

3 kayıttan 1 ve 3 arası gösteriliyor

Resim 202

Takım bakımları kayıt altına alınırken aynı veya farklı periyotta olan bakımlar toplu olarak seçilerek kayıt altına alınabilmektedir.

Anasayfa / Takım Bakımları / 02.3 Matkap Ucu

02.3 Matkap Ucu Kaydet Yeni

Bakım Tarihi * 04.04.2024 Personel Adı * Ali Can KESGIN

Seri No Takım * - 02.3 Matkap Ucu

Duruş Süresi 44.00 Süre Birimi Saat

Bakım Tipleri **Açıklama**

Bakım Tarihi	Bakım Tipi	Bakım Periyodu	Duruş Süresi	Personel
04.04.2024 12:14:40	Taşlama	2 Saat		Ali Can KESGIN
04.04.2024 12:14:40	Kaynak	Genel	9 Saat	Ali Can KESGIN
04.04.2024 12:14:40	Bileme	Haftalık	1 Gün	Ali Can KESGIN
04.04.2024 12:14:40	Makinenin içindeki su tamamen boşaltılır.		7 Saat	Ali Can KESGIN
04.04.2024 12:14:40	Çihaz ayda bir kere partikül bırakmayan bezle ve saf suyla temizlenmelidir. (Ayda bir)		2 Saat	Ali Can KESGIN

Resim 203

7.2.51 SATIŞ

7.2.52 Satış Teklifleri

Sipariş öncesi satış tekliflerinin tanımlandığı alandır. Teklifi düzenleme sayfasında verilen teklif ile ilgili ürün bilgisi, miktar bilgisi ve fiyat bilgisi alanlarına veriler girilebilmektedir.

Anasayfa / Satış Teklifleri / Düzenle

Satış Teklifi Düzenle Siparişe Dönüştür Kaydet Yeni

Teklif Numarası * ST-0000000001 Firma * ÜTAKSİS YAZILIM TEKNOLOJİLERİ A.Ş. Teklif Tarihi * 05.02.2024 12:16:15

Onaylayan Personel Ali Can KESGIN Durumu * Sipariş Oluşturuldu Onay Tarihi 05.02.2024 12:16:29

Teklif Veren Bekir TUNÇER Firma Yetkilisi BEKİR TUNCER Satış Kanalı Bayi Satış Kanalı

Satış Personeli Yusuf KAPLAN Doküman Seç Gözet Proje Proje

Teklif Satırları **Fiyat Bilgisi** **Notlar** **Açıklama**

Stok Kodu / Hizmet Kodu	Stok Adı / Hizmet Adı	Varyant	Fiyat	Miktar	Toplam F.	Döviz Tipi	Birim Adı
ABT1547H1-37	Açılı Abutment 15° Ø 4.7 mm H:1 mm. (Ø3.7 implant için)		80,0000	1000	80,000,0000	EUR	Adet
				1000			

Resim 204

7.2.53 Satış Siparişleri

Verilen siparişlerin toplu olarak görüntülediği ve yönetildiği alandır. Siparişler farklı şekillerde gelmiş olabilir. Tekliften siparişe dönüşmüş, bayiden sipariş gelmiş veya direk olarak kullanıcı tarafından oluşturulmuş olabilir.

Filtre Filtrele Sıfırla

Sip. No Stok Lot No Onaylayan

Firma Tipi Firma Durumu Tipi

Sip. Tarihi Başlangıç Bitiş

Satış Siparişleri Yeni

Hepsini Seç - Seçilen Kayıt Sayısı: 0 Gösterim Sayısı 50

Sipariş No	Firma	Depo	Sipariş Tarihi	Onaylayan	Onay Tarihi	Tipi	Durumu
SS-0030	FRM-0007 ÜTAKSİS YAZILIM TEKNOLOJİLERİ A.Ş.	DP-001 Mamül Depo	12.08.2024	Yusuf KAPLAN	12.08.2024	Standart	Bekliyor
SS-0028	FRM-0001 TUĞRA YAZILIM A.Ş.	DP-001 Mamül Depo	31.07.2024	Yusuf KAPLAN	31.07.2024	Standart	Onaylandı
SS-0027	FRM-0001 TUĞRA YAZILIM A.Ş.	DP-001 Mamül Depo	30.07.2024	Bekir TUNÇER	30.07.2024	Standart	Sevk Edildi
SS-0026	FRM-0001 TUĞRA YAZILIM A.Ş.	DP-001 Mamül Depo	30.07.2024	Bekir TUNÇER	30.07.2024	Standart	Sevk Edildi
SS-0025	FRM-0001 TUĞRA YAZILIM A.Ş.	DP-001 Mamül Depo	30.07.2024	Yusuf KAPLAN	30.07.2024	Standart	Sevk Edildi
SS-0024	FRM-0001 TUĞRA YAZILIM A.Ş.	DP-001 Mamül Depo	29.07.2024			Standart	Bekliyor
SS-0021	FRM-0001 TUĞRA YAZILIM A.Ş.	DP-001 Mamül Depo	25.07.2024	Bekir TUNÇER	25.07.2024	Standart	Bekliyor
SS-0019	FRM-0001 TUĞRA YAZILIM A.Ş.	DP-001 Mamül Depo	25.07.2024			Standart	Bekliyor
SS-0018	FRM-0001 TUĞRA YAZILIM A.Ş.	DP-001 Mamül Depo	25.07.2024	Bekir TUNÇER	25.07.2024	Standart	Onaylandı

Resim 205

Siparişi düzenleme sayfasından sipariş oluşturulan ürünler mevcut ise sevkiyat gerçekleştirilebilir. Mevcut değilse termin tarihi tanımlanabilmektedir. Sevkiyat işlemlerinde de sevkiyatın onaysız/onaylı gitme durumları seçilerek ilerlenebilmektedir.

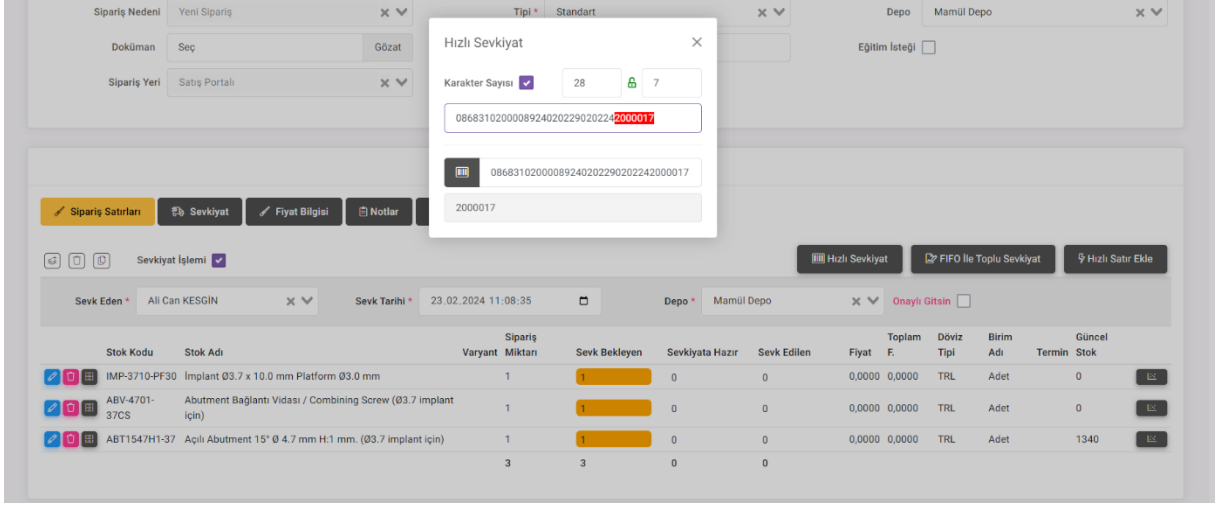
Sipariş Satırları Sevkiyat Fiyat Bilgisi Notlar Açıklama

Sevkiyat İşlemi Hızlı Sevkiyat FIFO ile Toplu Sevkiyat Hızlı Satır Ekle

Sevk Eden * Ali Can Kesgin Sevk Tarihi * 01.02.2024 10:11:39 Depo * Mamül Depo Onaylı Gitsin

Stok Kodu	Stok Adı	Varyant	Sipariş Miktarı	Sevk Bekleyen	Sevkiyata Hazır	Sevk Edilen	Fiyat	Toplam F.	Döviz Tipi	Birim Adı	Termin	Güncel Stok
SLV RP255	Açılı Abutment 15° Ø 4.7 mm H:1 mm for Ø3.2 /3.7/4.3/5.0 implant için		100	100	0	0	0,0000	0,0000	TRL	Adet		30053

Resim 206



The screenshot displays the 'Hızlı Sevkiyat' (Fast Shipment) process in the UTAKSIS ERP/KYS system. The interface includes a search bar, a table of items, and a pop-up window for selecting a lot number. The table shows the following items:

Stok Kodu	Stok Adı	Sipariş Varyant	Sipariş Miktarı	Sevk Bekleyen	Sevkiyata Hazır	Sevk Edilen	Fiyat	Toplam F.	Döviz Tipi	Birim Adı	Güncel Termin	Güncel Stok
IMP-3710-PF30	İmplant Ø3.7 x 10.0 mm Platform Ø3.0 mm		1	1	0	0	0,0000	0,0000	TRL	Adet		0
ABV-4701-37CS	Abutment Bağlantı Vidası / Combining Screw (Ø3.7 implant için)		1	1	0	0	0,0000	0,0000	TRL	Adet		0
ABT1547H1-37	Açılı Abutment 15° Ø 4.7 mm H:1 mm. (Ø3.7 implant için)		1	1	0	0	0,0000	0,0000	TRL	Adet		1340
			3	3	0	0						

Resim 207

Satış siparişleri sayfasında sevkiyat işlemine girildiğinde, "Hızlı Sevkiyat" butonu aktif hale gelir. Ardından açılan pop-up'ta "Karakter Sayısı" butonuna tıklanır ve UDI barkodu barkod tarayıcıyla okutulur. Daha sonra UDI etiketlerinin içinde gömülü olan lot numarası seçilir ve karakter değişimi yukarıda görüntülenir. Tanımlama yapıldıktan sonra, alt satıra tekrar barkod okutularak UDI etiketlerinde gömülü olan lot otomatik olarak depodan çekilir. Böylelikle hızlı sevkiyat işlemi bu sayfadan gerçekleşir.

7.2.54 Sipariş Yönetimi

Siparişlerin tamamının tek bir liste halinde görüntülediği sayfadır. Burada firma veya ürün bazlı filtreleme yapılabilmektedir. Sipariş yönetimi sayfası ile siparişlere ait ürünler mevcutsa sevkiyatı gerçekleştirebilir veya mevcut değilse veya siparişe özel üretim yapılmak isteniyorsa üretime dönüştürülebilmektedir.

7.2.55 Sipariş Yönetimi - Sevkiyat

Siparişlere ait tüm sipariş satılarının tek liste halinde görüntülediği sayfada sevkiyat butonu seçili iken sevkiyat yapılabilmektedir.

Filter
Filtre
Sil

Sip. No:

Sip. Tarihi: Başlangıç: Bitiş:

Stok:

Depo:

Firma Tipi:

Firma:

Sipariş Yönetimi Sevkiyat Üretim Sevk Et

Hepsini Seç - Seçimi Temizle - Seçilen Kayıt Sayısı: 17 Gösterim Sayısı: 20

Sipariş No	Sipariş Tarihi	Firma	Depo	Stok Kodu	Stok Adı	Sipariş Miktarı	Sevk Bekleyen	Sevkiyata Hazır	Sevk Edilen	Birim	Termin
SS-0045	25.08.2023	FRM-0001 TUĞRA YAZILIM A.Ş		SLV RP255	Açılı Abutment 15° Ø 4.7 mm H:1 mm for Ø3.2./3.7/4.3/5.0 implant için	7	2	5	0	Adet	
SS-0039	01.08.2023	FRM-0001 TUĞRA YAZILIM A.Ş	DP-001 Mamül Depo	SLM 18003	Metrik Vida M1.8 TiBase Açılı Abutment için	33	30	0	3	Adet	
SS-0039	01.08.2023	FRM-0001 TUĞRA YAZILIM A.Ş	DP-001 Mamül Depo	SLV RP255	Açılı Abutment 15° Ø 4.7 mm H:1 mm for Ø3.2./3.7/4.3/5.0 implant için	53	49	0	4	Adet	
SS-0039	26.07.2023	FRM-0001 TUĞRA YAZILIM A.Ş	DP-001 Mamül Depo	2329 UZ DRL	Kademeli Uzun drill 2.8/3.4 mm L:6-16 mm	1	1	0	0	Adet	
SS-0036	17.06.2023	FRM-0001 TUĞRA YAZILIM A.Ş	DP-001 Mamül Depo	2329 UZ DRL	Kademeli Uzun drill 2.8/3.4 mm L:6-16 mm	2	2	0	0	Adet	
SS-0036	17.06.2023	FRM-0001 TUĞRA YAZILIM A.Ş	DP-001 Mamül Depo	2328 KS DRL	Kademeli Kısa drill 2.3/2.8 mm L:6-10 mm	4	4	0	0	Adet	
SS-0036	17.06.2023	FRM-0001 TUĞRA YAZILIM A.Ş	DP-001 Mamül Depo	DU011	Drill Uzatma	4	1	0	3	Adet	
SS-0030	04.05.2023	FRM-0002 STAR KAVAR OTOMAT VE CNC TAKIM TEZGAHLARI A.Ş	DP-001 Mamül Depo	SLV RP255	Açılı Abutment 15° Ø 4.7 mm H:1 mm for Ø3.2./3.7/4.3/5.0 implant için	7	0	0	0	Adet	
SS-0027	14.04.2023	FRM-0001 TUĞRA YAZILIM A.Ş		2329 UZ DRL	Kademeli Uzun drill 2.8/3.4 mm L:6-16 mm	5	5	0	0	Adet	
SS-0027	14.04.2023	FRM-0001 TUĞRA YAZILIM A.Ş		2328 KS DRL	Kademeli Kısa drill 2.3/2.8 mm L:6-10 mm	7	7	0	0	Adet	
SS-0027	14.04.2023	FRM-0001 TUĞRA YAZILIM A.Ş		DU011	Drill Uzatma	7	7	0	0	Adet	
SS-0019	31.10.2022	FRM-0001 TUĞRA YAZILIM A.Ş		SLV RP255	Açılı Abutment 15° Ø 4.7 mm H:1 mm for Ø3.2./3.7/4.3/5.0 implant için	7	1	1	5	Adet	
SS-0019	31.10.2022	FRM-0001 TUĞRA YAZILIM A.Ş		CRHW - 223	İmplant Cerrahi Set	4	1	0	3	Adet	
SS-0017	27.10.2022	FRM-0001 TUĞRA YAZILIM A.Ş		DU011	Drill Uzatma	2	2	0	0	Adet	
SS-0016	19.10.2022	FRM-0005 İNÖTEK TEKNİK		DU011	Drill Uzatma	3	3	0	0	Adet	
SS-0016	19.10.2022	FRM-0005 İNÖTEK TEKNİK		ANK	Kamera Anakartı	5	5	0	0	Adet	
SS-0014	18.10.2022	FRM-0001 TUĞRA YAZILIM A.Ş		DU011	Drill Uzatma	1	1	0	0	Adet	
SS-0014	18.10.2022	FRM-0001 TUĞRA YAZILIM A.Ş		SLM 18003	Metrik Vida M1.8 TiBase Açılı Abutment için	15	15	0	0	Adet	
SS-0014	18.10.2022	FRM-0001 TUĞRA YAZILIM A.Ş		SLV RP255	Açılı Abutment 15° Ø 4.7 mm H:1 mm for Ø3.2./3.7/4.3/5.0 implant için	8	1	0	7	Adet	
SS-0014	18.10.2022	FRM-0001 TUĞRA YAZILIM A.Ş		CRHW - 223	İmplant Cerrahi Set	6	6	0	0	Adet	
						181	150	6	25		

35 kayıttan 1 ve 20 arası gösteriliyor.

Resim 208

Sevkiyat seçili iken firma bazlı işlem yapılabilir. Çünkü sevkiyatlar firma bazlı yapılmaktadır. İlgili firmaya ait ürünler tek tek veya toplu olarak sevk edilebilmektedir. Ürünler seçildikten sonra "Sevk Et" butonuna tıklayarak sipariş satırlarına ait ürünlerin lot numarası bilgilerini seçebileceğimiz ekran açılmaktadır.

Sevkiyat
Hızlı İşlem
Onaylı Gitsin
Kaydet
×

Sevk Eden *

Sevk Tarihi *

Depo *

Firma *

Hepsini Seç - Seçimi Temizle - Seçilen Kayıt Sayısı: 2

	Sipariş No	Sipariş Tarihi	Firma	Stok Kodu	Stok Adı	Giriş No (Lot No)	Sipariş Miktarı	Sevk Bekleyen	Sevkiyata Hazır	Sevk Edilen	Miktar
<input checked="" type="checkbox"/>	SS-0045	25.08.2023	FRM-0001 TUĞRA YAZILIM A.Ş	SLV RP255	Açılı Abutment 15° Ø 4.7 mm H:1 mm for Ø3.2./3.7/4.3/5.0 implant için	+ 2200069	7	2	5	0	2
<input checked="" type="checkbox"/>	SS-0039	01.08.2023	FRM-0001 TUĞRA YAZILIM A.Ş	SLM 18003	Metrik Vida M1.8 TiBase Açılı Abutment için	+ 2200221	33	30	0	3	30

Resim 209

Açılan ekrandan lot numarası ve adet bilgisi girilerek veya hızlı işlem butonu ile toplu olarak lot numaraları seçilebilmektedir. Lot numaraları ve adet bilgileri tanımlandıktan sonra sevkiyat işlemi yapılabilir.

Sayfa 136 / 261

Rev. No: 006 –23.03.2026

7.2.56 Sipariş Yönetimi – Üretim

Siparişlerin tamamının tek bir liste halinde görüntülediği ve siparişin üretime dönüştürüldüğü alandır. Sipariş satırlarının üretime dönüştürülmesi durumunda üretimin ürün bazlı yapılması gerektiği için satırlardan bir ürün seçildiğinde diğer ürünler pasife alınmakta ve seçilmesi engellenmektedir. Bir ürün birden fazla firma tarafından sipariş verilebilmektedir.

Ana Sayfa / Sipariş Yönetimi

Filtre

Sip. No: Sip. No: Stok: Stok: Firma Tipi: Firma Tipi: Firma: Firmalar:

Sip. Tarihi: Başlangıç: Bitiş: Depo: Depolar:

Sipariş Yönetimi 1452

Hesaplı Satır - Seçilen Yarıda - Seçilen Kayıt Sayısı: 1

Sipariş No	Sipariş Tarihi	Firma	Depo	Stok Kodu	Stok Adı	Sipariş Miktarı	Sevkiyat Bekleyen	Sevkiyata Hazır	Sevkiyat Edilen	Birim	Temin
SB-0007	23.05.2025	FIRM-0007 ÜTAKSİS YAZILIM TEKNOLOJİLERİ A.Ş.	DP-001 Mamul Depo	WP-000	Desenli Beyaz İnce Küt Kurmaç Eriç 100 cm	1419	0	0	0	Adet	
SB-0007	23.05.2025	FIRM-0007 ÜTAKSİS YAZILIM TEKNOLOJİLERİ A.Ş.	DP-001 Mamul Depo	FRK-000	Kısa Spat Çerçeve Bulaç Küt Kurmaç Eriç 100 cm	134	0	0	0	Adet	
SB-0007	23.05.2025	FIRM-0007 ÜTAKSİS YAZILIM TEKNOLOJİLERİ A.Ş.	DP-001 Mamul Depo	IMP-3710-PP40	İmplant 04.0 x 10.0 mm Platform 04.0 mm	1452	1452	0	0	Adet	
SB-0007	23.05.2025	FIRM-0007 ÜTAKSİS YAZILIM TEKNOLOJİLERİ A.Ş.	DP-001 Mamul Depo	IMP-3710-PP30	İmplant 03.7 x 10.0 mm Platform 03.0 mm	110	0	0	0	Adet	
SB-0007	23.05.2025	FIRM-0007 ÜTAKSİS YAZILIM TEKNOLOJİLERİ A.Ş.	DP-001 Mamul Depo	ABT1547H1-07	Açık Abutman 1'3" Ø 4.7 mm H1 mm (05.7 İmplant için)	110	0	0	0	Adet	
SB-0007	23.05.2025	FIRM-0007 ÜTAKSİS YAZILIM TEKNOLOJİLERİ A.Ş.	DP-001 Mamul Depo	YTKK11-RO2KG-1	Easy Relax Tv ve Dönerli Kolbağı Gövd Kurmaç-Koyu Gri 6'1/2'x5'63 cm	110	0	0	0	Adet	
SB-0007	19.05.2025	FIRM-0007 ÜTAKSİS YAZILIM TEKNOLOJİLERİ A.Ş.	DP-001 Mamul Depo	YTKK11-RO2KG-2	Easy Relax Tv ve Dönerli Kolbağı Gövd Kurmaç-Koyu Gri 6'1/2'x5'63 cm	0	0	0	0	Adet	
SB-0007	19.05.2025	FIRM-0007 ÜTAKSİS YAZILIM TEKNOLOJİLERİ A.Ş.	DP-001 Mamul Depo	YTKK11-RO2KG-1	Monoco Döner ve Salıncak Mekanizmalı Baba ve Tv Kolbağı Vizez 8'1/2'x7'102 cm	2	0	0	0	Adet	
SB-0007	19.05.2025	FIRM-0007 ÜTAKSİS YAZILIM TEKNOLOJİLERİ A.Ş.	DP-001 Mamul Depo	SMP-350-LL-1	New Line Kışaç Selçuk - Lata 30x40x00 cm (D4Y40)	2	0	0	0	Adet	
SB-0007	19.05.2025	FIRM-0007 ÜTAKSİS YAZILIM TEKNOLOJİLERİ A.Ş.	DP-001 Mamul Depo	CMS-910-T11	Concept 9100 Çeşitli Çeşitli Çeşitli (120x73x60 cm / 7'10")	1	0	0	0	Adet	
SB-0007	19.05.2025	FIRM-0007 ÜTAKSİS İZMİR BOLGE BAŞLI	DP-001 Mamul Depo	CMS-910-T11	Concept 9100 Çeşitli Çeşitli Çeşitli (120x73x60 cm / 7'10")	1	0	0	0	Adet	
SB-0007	18.02.2025	FIRM-0007 ÜTAKSİS YAZILIM TEKNOLOJİLERİ A.Ş.	DP-001 Mamul Depo	STD-111-BAPL	Standart Titanyum İmplant	05	0	0	0	Adet	
SB-0007	18.02.2025	FIRM-0007 ÜTAKSİS YAZILIM TEKNOLOJİLERİ A.Ş.	DP-001 Mamul Depo	IMP-3710-PP30	İmplant 03.7 x 10.0 mm Platform 03.0 mm	05	0	0	0	Adet	
SB-0007	18.02.2025	FIRM-0007 ÜTAKSİS YAZILIM TEKNOLOJİLERİ A.Ş.	DP-001 Mamul Depo	IMP-3710-PP30	İmplant 03.7 x 10.0 mm Platform 03.0 mm	10	0	0	0	Adet	
SB-0007	15.01.2025	FIRM-0007 TÜĞRA YAZILIM A.Ş.	DP-001 Mamul Depo	PVC-SIC-A499	PVC Kenar Bandı / Sırtına Döner(A499)	30	0	0	0	Metre(karım?)	
SB-0007	08.01.2025	FIRM-0007 TÜĞRA YAZILIM A.Ş.	DP-001 Mamul Depo	ABT1547H1-07	Açık Abutman 1'3" Ø 4.7 mm H1 mm (05.7 İmplant için)	25	0	0	0	Adet	
SB-0007	26.09.2024	FIRM-0007 ÜTAKSİS İZMİR BOLGE BAŞLI	DP-001 Mamul Depo	IMP-3710-PP40	İmplant 04.0 x 10.0 mm Platform 04.0 mm	10000	10000	0	0	Adet	08.09.2024

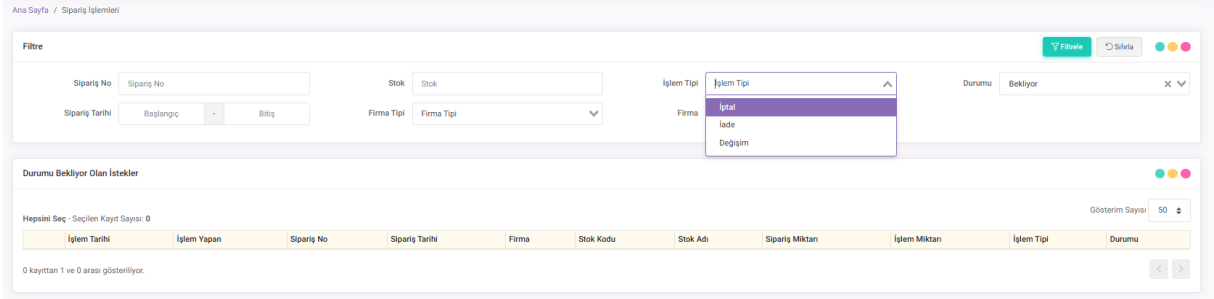
Resim 210

Üretimi yapılacak ürünler seçildikten sonra sevki bekleyen adetlerin toplamı üretim emri adedi olarak oluşturulmaktadır. Ancak burada üretim emri adedinde değişiklik yapılabilmektedir. Bu şekilde oluşturulan üretim emrinin de tipi sipariş üretim emri olarak oluşturulmaktadır.

7.2.57 Sipariş İşlem Talepleri

Sipariş işlem talepleri modülü, kullanıcıların siparişler üzerinde işlem (örneğin iptal, iade veya değişim) yapmalarını kolaylaştırmak için tasarlanmıştır. Bu bölümde,

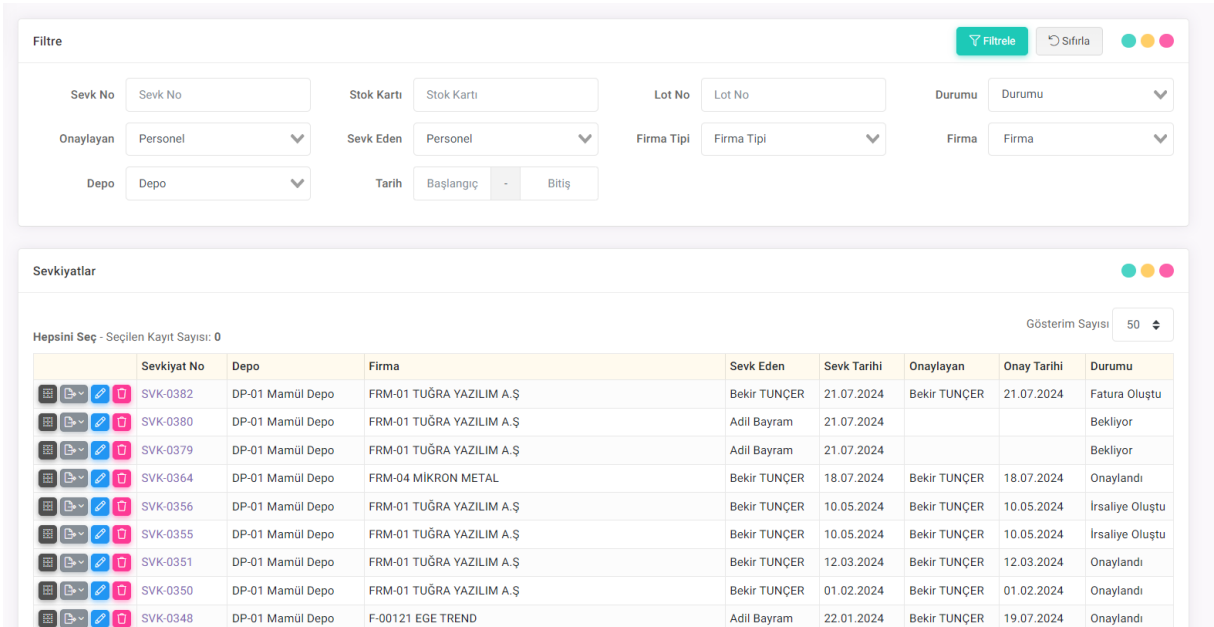
siparişlere yönelik taleplerin oluşturulması, yönetimi ve izlenmesi sağlanır.



Resim 211

7.2.58 Sevkiyatlar

Yapılan tüm sevkiyatların listelendiği alandır.



Sevkiyat No	Depo	Firma	Sevk Eden	Sevk Tarihi	Onaylayan	Onay Tarihi	Durumu
SVK-0382	DP-01 Mamül Depo	FRM-01 TUĞRA YAZILIM A.Ş	Bekir TUNÇER	21.07.2024	Bekir TUNÇER	21.07.2024	Fatura Oluştur
SVK-0380	DP-01 Mamül Depo	FRM-01 TUĞRA YAZILIM A.Ş	Adil Bayram	21.07.2024			Bekliyor
SVK-0379	DP-01 Mamül Depo	FRM-01 TUĞRA YAZILIM A.Ş	Adil Bayram	21.07.2024			Bekliyor
SVK-0364	DP-01 Mamül Depo	FRM-04 MİKRON METAL	Bekir TUNÇER	18.07.2024	Bekir TUNÇER	18.07.2024	Onaylandı
SVK-0356	DP-01 Mamül Depo	FRM-01 TUĞRA YAZILIM A.Ş	Bekir TUNÇER	10.05.2024	Bekir TUNÇER	10.05.2024	İrsaliye Oluştur
SVK-0355	DP-01 Mamül Depo	FRM-01 TUĞRA YAZILIM A.Ş	Bekir TUNÇER	10.05.2024	Bekir TUNÇER	10.05.2024	İrsaliye Oluştur
SVK-0351	DP-01 Mamül Depo	FRM-01 TUĞRA YAZILIM A.Ş	Bekir TUNÇER	12.03.2024	Bekir TUNÇER	12.03.2024	Onaylandı
SVK-0350	DP-01 Mamül Depo	FRM-01 TUĞRA YAZILIM A.Ş	Bekir TUNÇER	01.02.2024	Bekir TUNÇER	01.02.2024	Onaylandı
SVK-0348	DP-01 Mamül Depo	F-00121 EGE TREND	Adil Bayram	22.01.2024	Bekir TUNÇER	19.07.2024	Onaylandı

Resim 212

Sevkiyat işlemlerinde onaylanmadan önce sevkiyat satırlarında değişiklik yapılabilir. Ancak onaylanan sevkiyatların miktar bilgilerinde değişiklik yapılamamaktadır. Değişiklik yapılmak istendiğinde sevkiyatın durumunun bekliyor konumunda olması gerekmektedir. Ayrıca ilgili sevkiyatın düzenleme sayfasından irsaliye veya fatura oluşturulabilmektedir.

Anasayfa / Sevkiyatlar / Düzenle

Sevkiyat Düzenle

Fatura Oluştur İrsaliye Oluştur

Sevkiyat Numarası * SVK-0026 Firma TUĞRA YAZILIM A.Ş. Depo * Mamül Depo

Onaylayan Personel Bekir TUNÇER Sevk Tarihi * 30.07.2024 12:16:44 Sevk Eden Bekir TUNÇER

Onay Tarihi 30.07.2024 12:19:03 Durumu * Onaylandı Doküman Seç Gözet

Proje Proje Belge No 4657890

Sevkiyat Satırları Açıklama

Stok Kodu	Stok Adı	Sipariş Numarası	Sipariş Tarihi	Giriş No (Seri/Lot)	Sipariş Miktarı	Sevk Miktarı	Birim
IMP-3710-PF30	Implant Ø3.7 x 10.0 mm Platform Ø3.0 mm	SS-0027	30.07.2024	24000060	30	30	Adet

Resim 213

7.2.59 Satış İrsaliyeleri

Siparişlerin sevkiyatı oluşturulup onaylandıktan sonra sevkiyat yapılan firmaya ait cari hesap tanımlı ise irsaliye oluşturulabilmektedir. İlgili irsaliyelere ait pdf çıktısı alınabilmektedir.

Filtre

İrsaliye No İrsaliye No Stok Stok Oluşturan Personel Depo Depo

Firma Firmalar Cari Hesap Cari Hesap Tipi Tipi İrsaliye Tarihi Başlangıç Bitiş

Satış İrsaliyeleri

Hesapları Seç - Seçilen Kayıt Sayısı: 0 Gösterim Sayısı: 50

İrsaliye No	Firma	Depo	Cari Hesap	Personel	İrsaliye Tarihi	Vade	Tipi	Durumu
SI-0000000001	FRM-0001 TUĞRA YAZILIM A.Ş.	DP-001 Mamül Depo	TUĞRA YAZILIM MERKEZ	Bekir TUNÇER	25.08.2023		Satış İrsaliyesi	Giriş Yapıldı

1 kayıttan 1 ve 1 arası gösteriliyor.

Resim 214

7.2.60 Satış Faturaları

Siparişlerin sevkiyatı oluşturulup onaylandıktan sonra sevkiyat yapılan firmaya ait cari hesap tanımlı ise fatura oluşturulabilmektedir. İlgili faturalara ait pdf çıktısı alınabilmektedir. Eğer e-dönüşüm ayarları yapıldıysa ilgili fatura e-dönüşüm menüsü altında giden e-faturalarda listelenmektedir.

Filtre

Fatura No Fatura No Stok Stok Oluşturan Personel Depo Depo
Firma Firmalar Cari Hesap Cari Hesap Tipi Tipi Fatura Tarihi Başlangıç Bitiş

Satış Faturaları

Hepsini Seç - Seçilen Kayıt Sayısı: 0 Gösterim Sayısı: 50

Fatura No	Firma	Depo	Cari Hesap	Personel	Fatura Tarihi	Vade	Tipi
SF-0000000002	FRM-001 TUĞRA YAZILIM A.Ş	DP-001 Mamül Depo	TUĞRA YAZILIM MERKEZ	Bekir TUNÇER	20.07.2023		Satış Faturası
SF-0000000001	FRM-001 TUĞRA YAZILIM A.Ş	DP-001 Mamül Depo	TUĞRA YAZILIM MERKEZ	Bekir TUNÇER	29.07.2023		Satış Faturası

2 kayıttan 1 ve 2 arası gösteriliyor.

Resim 215

7.2.61 SATINALMA

7.2.62 Alım Talepleri

Satın alma taleplerinin tanımlandığı alandır. Yeni talep oluşturulmak istendiğinde talep satırlarında ürün ve miktar bilgisi girilmesi yeterli olacaktır.

Anasayfa / Alım Talepleri / Düzenle

Alım Talebi Düzenle

Talep Numarası * AT-0000000002 Firma TUĞRA YAZILIM A.Ş Termin gg.aa.yyyy --:--

Talep Tarihi * 12.08.2024 11:02:34 Firma Yetkilisi Kişi Doküman Seç Gözet

Durumu * Giriş Onaylayan Personel Onaylayan Personel Proje Proje

Satınalma Personeli Satınalma Personeli Depo * Ham Maddeler Deposu

Talep Satırları Notlar Açıklama

Stok Kodu / Hizmet Kodu	Stok Adı / Hizmet Adı	Miktar	Birim Adı	Termin
T123-8MM-RD	Titanium Grade 23 High-Strength Round Bar, Ø8.0 mm	10	Kilogram	

Resim 216

7.2.63 Alım Siparişleri

Onaylanan alım taleplerine istinaden tedarikçilere sipariş geçilen modüldür. Sipariş detayları burada yönetilir.

Anasayfa / Alım Siparişleri / Düzenle

Alım Siparişi Düzenle Kaydet Yeni

Sipariş Numarası * SA-0001 Durumu * Onaylandı x v Depo * Mamül Depo x v

Tipi * Alım x v Firma TUGRA YAZILIM A.Ş. x v Vade gg.aa.yyyy -:-:-

Sipariş Tarihi * 12.08.2024 10:50:39 Firma Yetkilisi Bekir TUNÇER x v Doküman Seç Gözet

Satınalma Personeli Ali Can KESGIN x v Personel Ali Can KESGIN x v Proje Proje x v

Sipariş Satırları Fiyat Bilgisi Notlar Açıklama

Stok Kodu / Hizmet Kodu	Stok Adı / Hizmet Adı	Varyant	Fiyat	Miktarı	Toplam F.	Döviz Tipi	Birim Adı
SRF-012	Implant Kutusu (51)		3,0000	50	150,0000	TRL	Adet
				50			

Resim 217

7.2.64 Alım İrsaliyeleri

Tedarikçiden gelen ürünlerin fiziksel kabul işlemlerinin yapıldığı alandır. Depoya giriş süreci burada başlatılır.

Anasayfa / Alım İrsaliyeleri / Yeni

Yeni Alım İrsaliyesi Kaydet

İrsaliye Numarası * AI-0000000002 İrsaliye Tarihi * 14.08.2024 12:04:27 Personel Bekir TUNÇER x v

İrsaliye Tipi * Alış İrsaliyesi x v Vade gg.aa.yyyy -:-:- Doküman Seç Gözet

Cari Hesap * GÜNDEM Firma GÜNDEM x v Proje Proje x v

Depo * Mamül Depo x v

İrsaliye Satırları Fiyat Bilgisi Notlar Açıklama

Stok Kodu	Stok Adı	Varyant	Fiyat	Miktarı	Toplam F.	Döviz Tipi	Birim Adı
SRF-008	Implant Kutusu		3,0000	10	30,0000	TRL	Adet
				10			

Resim 218

7.2.65 Alım Faturaları

Tedarikçilere ait mal/hizmet faturalarının kaydedildiği ve muhasebeleştirildiği bölümdür.

Anasayfa / Alım Faturaları / Düzenle

Alım Faturası Düzenle Kayıt Yeni

Fatura Numarası * AF-0000000002 Fatura Tarihi * 12.08.2024 10:53:02 Personel Ali Can KESGIN x v

Fatura Tipi * Satınalma Faturası x v Vade gg.aa.yyyy --:--:-- Doküman Seç Gözet

Cari Hesap * GÜNDEM x v Firma GÜNDEM x v Proje Proje

Depo * Mammül Depo x v

Fatura Satırları Fiyat Bilgisi Notlar Açıklama

Stok Kodu / Hizmet Kodu	Stok Adı / Hizmet Adı	Varyant	Fiyat	Miktarı	Toplam F.	Döviz Tipi	Birim Adı
KM1234	Kilitleme Mekanizması		0,0000	1	0,0000	TRL	Adet

Resim 219

7.2.66 FİNANS










7.2.67 Cari Hesap Fişleri

Cari Hesap Fişi, firmaların tedarikçiler, müşteriler veya diğer iş ortakları ile olan mali işlemlerini belgelemek ve muhasebeleştirmek için kullanılan bir belgedir. Nakit, çek, senet, kredi kartı, banka veya mahsup gibi çeşitli ödeme/tahsilat yöntemleri ile işlem yapılabilir.

Ana Sayfa / Cari Hesap Fişleri

Cari Hesap Fişleri Yeni

Hepsini Seç - Seçilen Kayıt Sayısı: 0 Gösterim Sayısı 50

	Fiş No	Fiş Tipi	Fiş Tarihi	Banka Hesabı	Kasa	Doküman
	CF-000000007	Kredi Kartıyla Ödeme (B)	18.10.2023	TEST TL		
	CF-000000006	Nakit Tahsilat (A)	12.07.2023		Ana Kasa (TL)	
	CF-000000005	Nakit Tahsilat (A)	17.07.2023		Ana Kasa (TL)	
	CF-000000004	Nakit Tahsilat (A)	17.07.2023		Ana Kasa (TL)	
	CF-000000003	Nakit Tahsilat (A)	04.12.2023		Ana Kasa (TL)	
	CF-000000002	Nakit Ödeme (B)	14.10.2023		Ana Kasa (TL)	
	CF-000000001	Nakit Tahsilat (A)	09.09.2023		Ana Kasa (TL)	

7 kayıttan 1 ve 7 arası gösteriliyor. 1 Git

Resim 220

7.2.68 Banka Fişleri

Banka fişi, işletmenin bankalarıyla yaptığı nakit işlemleri (örneğin: bankadan kasaya para çekme veya kasadan bankaya para yatırma) sistemde belgelemek amacıyla kullanılan muhasebe fişidir.


Ana Sayfa / Banka Fişleri / Düzenle

Banka Fişi Düzenle Kayıt Yeni

Fiş Numarası * BF-000000003 Fiş Tarihi * 03.07.2023 13:37:41 Doküman Seç Gözet

Fiş Tipi * Bankadan Kasaya İşlemler Kasa Şube Kasa (TL) Proje Proje

Fiş Satırları Açıklama

Banka Hesabı	Hedef Banka Hesabı	Tutar	Döviz Kuru	Para Birimi
	AKBANK CEYHAN TL	2,0000	1,0000	TRY

Resim 221







7.2.69 Kasa Fişleri

Kasa fişi; şirketin kasasına yapılan nakit giriş veya çıkış işlemlerini belgeleyen muhasebe dokümanıdır. “Kasaya Giriş” işlemleri tahsilatları, “Kasadan Çıkış” işlemleri ise ödemeleri temsil eder.

Ana Sayfa / Kasa Fişleri

Kasa Fişleri Yeni

Hepsini Seç - Seçilen Kayıt Sayısı: 0 Gösterim Sayısı 50

Fiş No	Fiş Tipi	Fiş Tarihi
  KF-0000000003	Kasaya Giriş İşlemi (A)	17.07.2023
  KF-0000000002	Kasaya Giriş İşlemi (A)	03.07.2023
  KF-0000000001	Açılış (B/A)	04.12.2023

3 kayıttan 1 ve 3 arası gösteriliyor. < 1 > Git

Resim 222

7.2.70 Döviz Kurları

Döviz Kurları ekranı, farklı para birimlerine ait alıŖ/satıŖ kurlarının tanımlandığı ve gerektiğinde Türkiye Cumhuriyet Merkez Bankası (TCMB) üzerinden otomatik olarak güncellenebildiği bir yönetim panelidir.















Ana Sayfa / Döviz Kurları

Filtre Filtre Sıfırla

Döviz Türü Tarih Bitiş

Döviz Kurları Merkez Bankasından Getir Yeni

Gösterim Sayısı 50

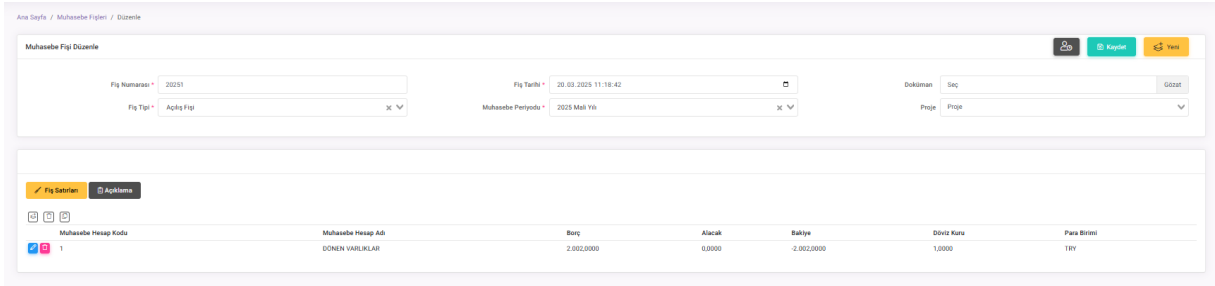
Döviz Türü	Tarih	Alış Fiyatı	Satış Fiyatı	Nakit Alış Fiyatı	Nakit Satış Fiyatı	Özel Fiyat
  ABD DOLARI	30.06.2025	39,7424	39,8140	39,7145	39,8737	39,7782
  AVUSTRALYA DOLARI	30.06.2025	25,9492	26,1184	25,8298	26,2751	26,0338
  DANİMARKA KRONU	30.06.2025	6,2298	6,2604	6,2255	6,2748	6,2451
  EURO	30.06.2025	46,5526	46,6364	46,5200	46,7064	46,5945
  İNGİLİZ STERLİNİ	30.06.2025	54,5078	54,7920	54,4697	54,8742	54,6499
  İSVİÇRE FRANCI	30.06.2025	49,6360	49,9547	49,5615	50,0296	49,7953
  İSVEÇ KRONU	30.06.2025	4,1769	4,2202	4,1740	4,2299	4,1985

Resim 223

7.2.71 MUHASEBE

7.2.72 Muhasebe Fişleri

Muhasebe Fişleri, işletmenin mali işlemlerini belgeleyen ve kayıt altına alan dokümanlardır. Gelir, gider, tahsilat, tediye gibi finansal hareketlerin ayrıntılı şekilde kaydedilmesini sağlar ve muhasebe kayıtlarının doğruluğu ile şeffaflığını temin eder.



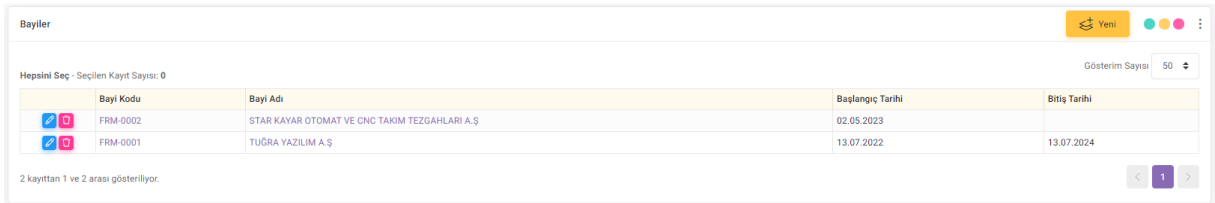
Muhasebe Hesap Kodu	Muhasebe Hesap Adı	Borç	Alacak	Bakiye	Döviz Kuru	Para Birimi
1	DÖNEN VARLIKLAR	2.002.000,00	0,0000	-2.002.000,00	1,0000	TRY

Resim 224

7.2.73 BAYİ

7.2.74 Bayiler

Bayiler, üretici ya da tedarikçi firmaların ürünlerini veya hizmetlerini son tüketiciye ulaştırmak amacıyla yetkilendirdiği, dağıtım ve satış işlevini üstlenen ticari aracı kurumlardır.

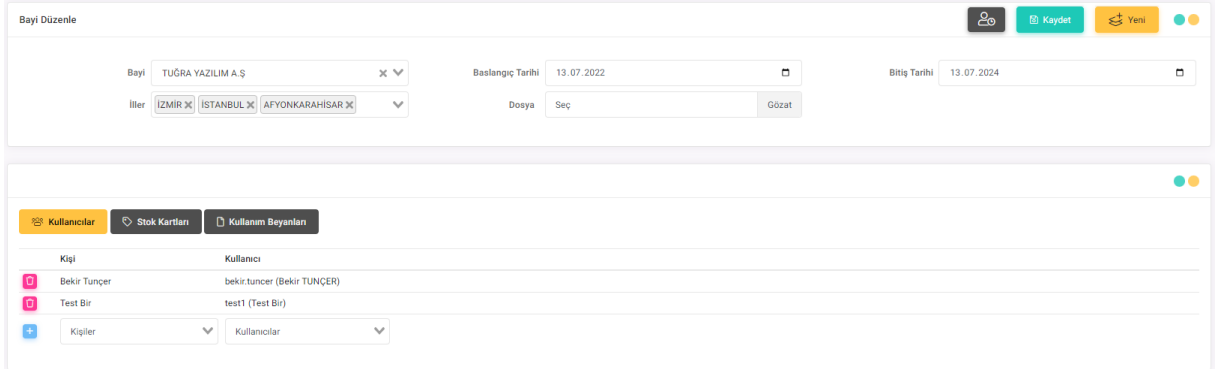


Bayi Kodu	Bayi Adı	Başlangıç Tarihi	Bitiş Tarihi
FRM-0002	STAR KAYAR OTOMAT VE CNC TAKIM TEZGAHLARI A.Ş.	02.05.2023	
FRM-0001	TUĞRA YAZILIM A.Ş.	13.07.2022	13.07.2024

Resim 225

- **Bayi:** Bayi olarak tanımlanan firmanın seçildiği alandır.
- **Başlangıç Tarihi:** Bayilik sözleşmesinin başlangıç tarihi olarak tanımlandığı alandır.
- **Bitiş Tarihi:** Bayilik sözleşmesinin bitiş tarihi olarak tanımlandığı alandır.
- **İller:** Bayinin yetkili olduğu illerin tanımlandığı alandır.

- **Dosya:** Herhangi bir doküman eklenmesi için açılmış alandır.



Resim 226

- **Kullanıcılar:** Bayi adına işlem yapacak olan kişiler firma başlığı altında tanımlanır. Daha sonra “firmalar” ekranında eklenen kişiler ile “kullanıcılar” menüsünde eklenen kullanıcılar bu ekranda eşleştirilir.
- **Stok Kartları:** Sistemde kayıtlı olan stok kartları her bayiye ayrı ayrı tanımlanabileceği gibi tüm stok kartlarının tanımlanarak sipariş vermesi sağlanabilir. Stok eklenmek istendiğinde açılan ekranda filtrelemeler yapılarak stok kartları istenirse stok grubu veya stok tipine göre toplu olarak eklenebilir.

Stok Ekle

+ Ekle ×

Filtre Filtrele Sıfırla

Stok Kartı: Stok Grubu: Tarih: - Güncellik:

Takip Tipi: Tipi: Sipariş İzni: Dışarıda:

Gösterim Sayısı: 50

Hepsini Seç - Seçilen Kayıt Sayısı: 0

↓↑	Stok Kodu ↓↑	Stok Adı	Grup Adı ↓↑	Stok Tipi ↓↑
<input type="checkbox"/>	PM1001	Numune Toplama Kabı (RED+STERİLE)	MEDİKAL	Mamül
<input type="checkbox"/>	YM101	Numune Toplama Kabı	MEDİKAL	Yarımamül Ürünler
<input type="checkbox"/>	YM102	Numune Toplama Kabı Kapağı	MEDİKAL	Yarımamül Ürünler
<input type="checkbox"/>	SRF-050	Koli (40*60*40)	SARF MALZEMELER	Sarf Malzemeler
<input type="checkbox"/>	SRF-051	Etiket (10*10)	SARF MALZEMELER	Sarf Malzemeler
<input type="checkbox"/>	SRF-052	Ambalaj Rulo (10*20)	SARF MALZEMELER	Sarf Malzemeler

6 kayıttan 1 ve 6 arası gösteriliyor.

< 1 >

Resim 227

- **Kullanım Beyanları:** Diğer tanımların altında tanımlanan kullanım beyanları ile firmalar arasında eşleştirme yapılarak ilgili firmanın sipariş vermesi esnasında görüntüleyebildiği ve onay vererek siparişini gerçekleştirebileceği alandır. Firmalar arası mesafeli satış sözleşmesi şeklinde düşünülebilir.

Kullanım Beyanı Ekle

+ Ekle ×

Adı	Doküman
<input type="text" value="Ara"/>	
<input type="checkbox"/> Mesafeli Satış Sözleşmesi	Mesafeli Satış Sözleşmesi.pdf

Resim 228

7.2.75 TEDARİKÇİLER

İşletmenin üretim süreçleri, hizmet sunumu veya operasyonları için gerekli olan hammadde, ürün, hizmet, malzeme veya kaynakları sağlayan dış veya iç kuruluşların tanımlandığı alandır.

Ana Sayfa / Tedarikçiler

Tedarikçiler

Yeni + ×

Hesap No - Seçilen Kayıt Sayısı: 0	Tedarikçi Kodu	Tedarikçi Adı	Başlangıç Tarihi	Bitiş Tarihi
	FIRM-0001	TÜSİBA YAZILIM A.Ş.	16.12.2024	16.12.2024

1 kayıttan 1 ve 1 anasız gösteriliyor.

Resim 229

7.3 E-DÖNÜŞÜM

Satış faturalarında oluşturulup onaylanan faturalar burada listelenmektedir. E-fatura entegratör ayarları tamamlandıktan sonra buradan fatura gönderim işlemi gerçekleştirilebilmektedir. Gönderilen faturaya ait pdf görüntülenebilmektedir.

Ana Sayfa / Giden E-Faturalar

Filtre

Filtre Sıfırla + ×

E-Fatura Tipi	E-Fatura Tipi	E-Fatura Profili	E-Fatura Profili	Fatura Durumu	Fatura Durumu	Firma	Firmalar
Cari Hesap	Cari Hesap	Fatura Tarihi	Başlangıç - Bitiş	Fatura No	Fatura No	VKN	VKN
Fatura Tutarı	Min >>< Maks	Ödenecek Tutar	Min >>< Maks				

Giden E-Faturalar

Toplu İşlemler + ×

Hepsini Seç - Seçilen Kayıt Sayısı: 0	E-Fatura Hesabı	E-Fatura Sağlayıcısı	E-Fatura Tipi	E-Fatura Profili	Posta Kutusu	Fatura No	Firma	Cari Hesap	Fatura Tutarı	Ödenecek Tutar	Gönderim Zamanı	Fatura Durumu	Manuel
<input type="checkbox"/>	VBT Test Hesabı	Vbt	Satış Faturası	Ticari Fatura		SF-0000000090	VBT Yazılım A.Ş.	VBT	9,066,00 TRY	9,066,00 TRY	19.02.2026 13:19:05	Gönderildi	
<input type="checkbox"/>	VBT Test Hesabı	Vbt	Satış Faturası	Tıbbi Cihaz / İlaç Faturası		SF-0000000089	VBT Yazılım A.Ş.	VBT	5,500,00 TRY	5,500,00 TRY	18.02.2026 10:08:27	Gönderildi	

Resim 230

Ütaksis Yazılım Teknolojileri A.Ş.

5748/1 Sk. Meriç Mah. Bornova / İZMİR

E-Posta : utaksis@utaksis.com
Vergi Dairesi : EGE
VKN : 9210586727
Mersis No : 0921-0586-7270-0001
Ticaret Sicil No : 245158

**SAYIN****VBT**

İçerenköy Mh. Umud Sk. No:10-12 K:13 D:57-60 PK:34752 ATAŞEHİR / İSTANBUL

Vergi Dairesi : DENEME
VKN : 9240492097

Özelleştirme No:	TR1.2
Senaryo:	TİCARİFATURA
Fatura Tipi:	SATIS
Fatura No:	UTF2026000000002
Fatura Tarihi:	19-02-2026 10:10:10
İrsaliye Yerine Geçer	

ETTN: 41e2aabc-b388-469e-bdd5-c4d2d5608ca4

Sıra No	Mal Hizmet	Ürün No	İlaç-T.Cihaz Bilgileri	Miktar	Birim Fiyat	KDV Oranı	KDV Tutarı	Mal Hizmet Tutarı
0	Metrik Vida M1.8 TİBase Döküm Abut. için / TİBase Casting Abut.	SLM 18003	(UNO)8683190203837(LNO)21000094(URT)	3 Adet	20,00 TL	%10,00	6,00 TL	60,00 TL
0	Açılı Abutment 15° Ø 4.7 mm H:1 mm for Ø3.2 /3.7/4.3/5.0 implant için	SLV RP255	(UNO)8683190203837(LNO)12(URT)	3 Adet	2.500,00 TL	%20,00	1.500,00 TL	7.500,00 TL

Mal Hizmet Toplam Tutarı	7.560,00 TL
Toplam İskonto	0,00 TL
KDV(%10)	6,00 TL
KDV(%20)	1.500,00 TL
Vergiler Dahil Toplam Tutar	9.066,00 TL
Ödenecek Tutar	9.066,00 TL

Yalnız : DokuzBinAltımsıAltı Türk Lirası *

Resim 231

7.4 RAPORLAR

7.4.1 STOK RAPORLARI

7.4.2 Stok Hareketleri

Stok hareketlerinin detaylı izlenmesi ve süreçlerin yönetilmesine imkan tanıyan bir rapordur. Bu rapor sayesinde üretim veya stok fişi ile sipariş bazında olan hareketlerin ve bu hareketlere ait kaynaklara erişim olanağı tanınmaktadır.

Ana Sayfa / Stok Hareketleri

Filtre: Stok Kartı: Stok Kartı Seç Tarih: Başlangıç: Bitiş: Depo: Depo: Giriş/Lot No: Giriş/Lot No: İşlem Tipi: İşlem Tipi: Giriş/Çıkış: Fiy Yöntemi: İşlem Kaynağı: İşlem Kaynağı: Filtre Silme

Stok Hareketleri

İşlem Tarihi	Stok Kodu	Stok Adı	İşlem Tipi	Giriş/Çıkış	Depo	Giriş No	Miktar	Miktar 2	Kümüleli Miktar	S.K.T.	Proje	Tesis	İşlem Kaynağı
16.06.2025 03:27:58	AK-37	Akt Kapak	Çıkış	Çıkış	Yarımamul Depo	4325723	50,00 ad	0,00	1.709,00				Destem Enel Sektör Çıkış
16.06.2025 03:27:58	SRE-010	Tıyvak Kağıdı	Çıkış	Çıkış	Sarf Malzeme Deposu	5678989	50,00 mt	0,00	3.978,85				Destem Enel Sektör Çıkış
16.06.2025 03:27:58	SRE-009	Tarımform Kuzu	Çıkış	Çıkış	Sarf Malzeme Deposu	4987765	50,00 ad	0,00	7.537,00				Destem Enel Sektör Çıkış
16.06.2025 03:27:58	MT-37C8	Uster 0 3.7 Merkezieme Yüzüğü	Çıkış	Çıkış	Yarımamul Depo	1864256	100,00 ad	0,00	34.929,00				Destem Enel Sektör Çıkış
16.06.2025 03:27:58	T123-5MM-80	Titanium Grade 23 High-Strength Round Bar, Ø5.0 mm	Çıkış	Çıkış	Ham Maddeiler Deposu	1235445544	0,22 vkg	0,00	17.969,14				Destem Enel Sektör Çıkış
11.06.2025 16:04:41	AMP-3719-PP39	İmplant Ø3.7 x 10.0 mm Platform Ø3.0 mm	Giriş	Giriş	Menkul Depo	23000097	100,00 ad	100,00	1.768,00	11.06.2030			Destem Enel Menkul Giriş
11.06.2025 16:04:41	SRE-007	Tip Kapak	Çıkış	Çıkış	Sarf Malzeme Deposu	7634562	100,00 ad	0,00	1.010,00				Destem Enel Sektör Çıkış
11.06.2025 16:04:41	CV-37AMP	Ø3.7 mm İmplant Uyumlu Kapak (Cover)	Çıkış	Çıkış	Yarımamul Depo	52418596	100,00 ad	0,00	19.726,00				Destem Enel Sektör Çıkış
11.06.2025 16:04:41	SRE-006	Tip	Çıkış	Çıkış	Sarf Malzeme Deposu	4187564	100,00 ad	0,00	1.263,00				Destem Enel Sektör Çıkış
11.06.2025 16:04:41	SRE-011	Pasaport(Sarım Kartı)	Çıkış	Çıkış	Sarf Malzeme Deposu	10000000	100,00 ad	0,00	11.460,00				Destem Enel Sektör Çıkış
11.06.2025 16:04:41	ASB-37	Adı	Çıkış	Çıkış	Yarımamul Depo	3451461	100,00 ad	0,00	1.759,00				Destem Enel Sektör Çıkış
11.06.2025 16:04:41	AK-37	Akt Kapak	Çıkış	Çıkış	Yarımamul Depo	4325723	100,00 ad	0,00	1.759,00				Destem Enel Sektör Çıkış
11.06.2025 16:04:41	SRE-010	Tıyvak Kağıdı	Çıkış	Çıkış	Sarf Malzeme Deposu	5678989	100,00 mt	0,00	4.028,85				Destem Enel Sektör Çıkış
11.06.2025 16:04:41	SRE-009	Tarımform Kuzu	Çıkış	Çıkış	Sarf Malzeme Deposu	4987765	100,00 ad	0,00	7.567,00				Destem Enel Sektör Çıkış
11.06.2025 16:04:41	AK-37	Ulet Kapak	Çıkış	Çıkış	Yarımamul Depo	7885669	100,00 ad	0,00	1.164,00				Destem Enel Sektör Çıkış

Resim 232

7.4.3 Stok Durumları

Stok durumları raporu, işletmenin depolarında bulunan ürünlerin veya malzemelerin anlık miktarını, durumunu ve yerini gösteren kritik bir yönetim aracıdır.

Ana Sayfa / Stok Durumları

Filtre: Stok Kartı: Stok Kartı Seç Tarih: 16.06.2025 Aktif Miktar: --- Filtre Silme

Stok Durumları

Stok Kodu	Stok Adı	Giriş Miktarı	Çıkış Miktarı	Aktif Miktar	Rezerve Miktar
TK-01	Ø23 Millikap Ucu	6,00 ad	0,00 ad	6,00 ad	0,00 ad
TK-02	1.26 Zimbar	2,00 ad	0,00 ad	2,00 ad	0,00 ad
TK-03	15° Açılı Flanşlı Kriye	2,00 ad	0,00 ad	2,00 ad	0,00 ad
MKN-01	Kumlamak Makinesi (Manometre)K1-10	5,00 ad	0,00 ad	5,00 ad	0,00 ad
MKN-02	Üstasenk Yıkama Makinesi 2	2,00 ad	0,00 ad	2,00 ad	0,00 ad
MKN-03	Parlatma Makinesi	3,00 ad	0,00 ad	3,00 ad	0,00 ad
OA-01	Dijital Kumpas	11,00 ad	0,00 ad	11,00 ad	0,00 ad
OA-02	Genleş Tokmetesi	2,00 ad	0,00 ad	2,00 ad	0,00 ad
OA-03	Diş Çap Mikrometresi	2,00 ad	0,00 ad	2,00 ad	0,00 ad
OA-04	Tork Tabancası	2,00 ad	0,00 ad	2,00 ad	0,00 ad
OA-05	Optik Ölçüm Çırası	2,00 ad	0,00 ad	2,00 ad	0,00 ad
OA-06	Şerit Metre	2,00 ad	0,00 ad	2,00 ad	0,00 ad
OA-07	Hassas Tarh	2,00 ad	0,00 ad	2,00 ad	0,00 ad
T123-5MM-80	Titanium Grade 23 High-Strength Round Bar, Ø5.0 mm	14000,00 vkg	14,78 vkg	14880,09 vkg	5,13 vkg
T123-4MM-80	Titanium Grade 23 High-Strength Round Bar, Ø4.0 mm	11000,00 vkg	2,23 vkg	10997,77 vkg	0,00 vkg
T123-5MM-80	Titanium Grade 23 High-Strength Round Bar, Ø5.0 mm	18000,00 vkg	7,31 vkg	17992,69 vkg	3,55 vkg
T123-8MM-80	Titanium Grade 23 High-Strength Round Bar, Ø8.0 mm	10000,00 vkg	1,36 vkg	10898,64 vkg	0,00 vkg
T123-10MM-80	Titanium Grade 23 High-Strength Round Bar, Ø10.0 mm	13000,00 vkg	0,00 vkg	13000,00 vkg	0,00 vkg
ABT1547910-37	Açılı Abutment 15° Ø 4.7 mm H 1 mm. (Ø3.7 implant için)	4034,00 ad	2232,00 ad	1802,00 ad	0,00 ad
QA-08	Dişer Ölçümler	1,00 ad	0,00 ad	1,00 ad	0,00 ad
QA-09	VGA Tansiyon Mastar	1,00 ad	0,00 ad	1,00 ad	0,00 ad
ABR-4701-37C8	Abutment Bağlam Vidası / Combining Screw (Ø3.7 implant için)	34565,00 ad	9736,00 ad	24829,00 ad	0,00 ad

Resim 233

7.4.4 Depo Stok Durumları

Depo stoklarını özet bir şekilde gösteren rapordur. Ürün bazlı çalışan bu raporda, Giriş Çıkış, Aktif ve Rezerve durumda olan ürün bilgisine ulaşılabilmektedir.

Ana Sayfa / Depo Stok Durumları

Stok Kartı: Stok Kartı Seç Tarih: 14.06.2025 Depo: Depo Aktif Miktar: 0

Depo Stok Durumları

Stok Kodu	Stok Adı	Depo Kodu	Depo Adı	Giriş Miktarı	Çıkış Miktarı	Aktif Miktar	Rezerve Miktarı
TK-01	Ø2,3 Matkap Ucu	DP-009	Takımlar Deposu	6,00 kç	0,00 kç	6,00 kç	0,00 kç
TK-02	1,26 Zimba	DP-009	Takımlar Deposu	2,00 kç	0,00 kç	2,00 kç	0,00 kç
TK-03	15° Açık Parmak Freze	DP-009	Takımlar Deposu	2,00 kç	0,00 kç	2,00 kç	0,00 kç
MKN-01	Kumlama Makinesi (Manometre(KL=1))	DP-008	Ekipmanlar Deposu	5,00 kç	0,00 kç	5,00 kç	0,00 kç
MKN-02	Ultraonok Yıkama Makinesi 2	DP-008	Ekipmanlar Deposu	2,00 kç	0,00 kç	2,00 kç	0,00 kç
MKN-03	Parlatma Makinesi	DP-008	Ekipmanlar Deposu	3,00 kç	0,00 kç	3,00 kç	0,00 kç
DA-01	Dışel Kumpan	DP-006	Ölçüm Araçları Deposu	11,00 kç	0,00 kç	11,00 kç	0,00 kç
DA-02	Genelçekt Torkmetre	DP-006	Ölçüm Araçları Deposu	2,00 kç	0,00 kç	2,00 kç	0,00 kç
DA-03	Dış Çap Mikrometreli	DP-006	Ölçüm Araçları Deposu	2,00 kç	0,00 kç	2,00 kç	0,00 kç
DA-04	Tork İbancası	DP-006	Ölçüm Araçları Deposu	2,00 kç	0,00 kç	2,00 kç	0,00 kç
DA-05	Ölçüm Ölçüm Çıhan	DP-006	Ölçüm Araçları Deposu	2,00 kç	0,00 kç	2,00 kç	0,00 kç
DA-06	Şerit Metre	DP-006	Ölçüm Araçları Deposu	2,00 kç	0,00 kç	2,00 kç	0,00 kç
DA-07	Hissas Tartı	DP-006	Ölçüm Araçları Deposu	2,00 kç	0,00 kç	2,00 kç	0,00 kç
T02-3MM-RD	Titanium Grade 23 High-Strength Round Bar, Ø6,0 mm	DP-005	Ham Maddeler Deposu	14900,00 kç	14,78 kç	14885,22 kç	5,13 kç
T02-4MM-RD	Titanium Grade 23 High-Strength Round Bar, Ø4,0 mm	DP-005	Ham Maddeler Deposu	11000,00 kç	2,23 kç	10997,77 kç	0,00 kç
T02-5MM-RD	Titanium Grade 23 High-Strength Round Bar, Ø5,0 mm	DP-005	Ham Maddeler Deposu	18000,00 kç	7,31 kç	17992,69 kç	3,55 kç
T02-6MM-RD	Titanium Grade 23 High-Strength Round Bar, Ø8,0 mm	DP-005	Ham Maddeler Deposu	10900,00 kç	1,36 kç	10898,64 kç	0,00 kç

Resim 234

7.4.5 Depo Stok Durumları (Seri/Lot)

Depo stoklarını lot bazında gösteren rapordur. Stok kodu veya lot bazlı çalışan bu raporda, Giriş Çıkış, Kalan ve Rezerve durumda olan miktar bilgisine ulaşılabilmektedir.

Ana Sayfa / Depo Stok Durumları (Seri/Lot)

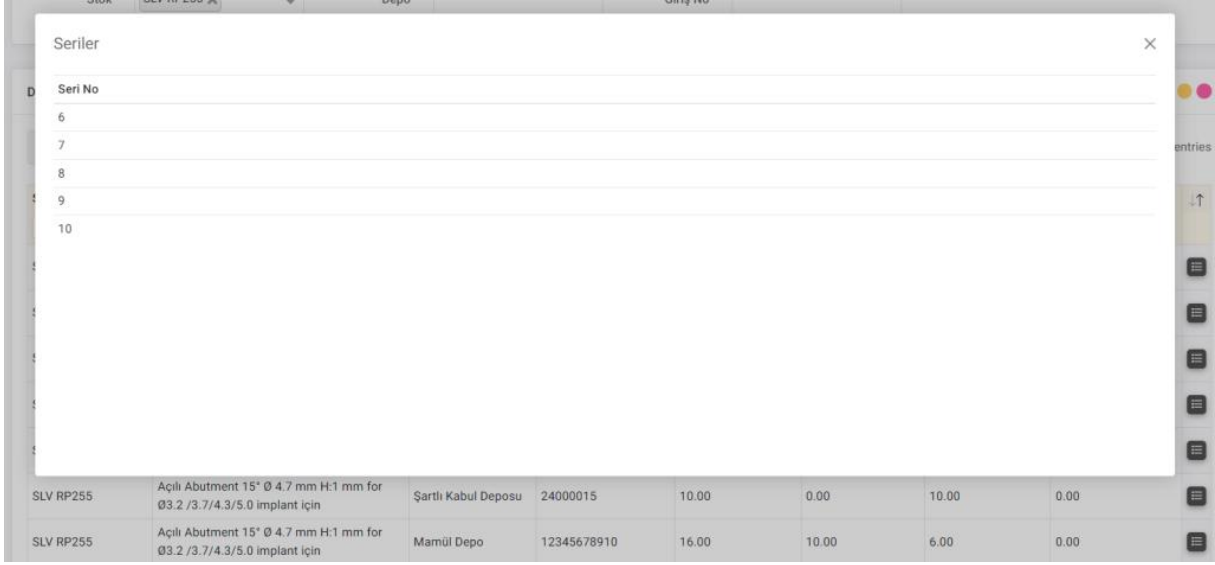
Stok Kartı: Stok Kartı Seç Tarih: 09.06.2025 Depo: Depo Giriş No: Çıkış No: Aktif Miktar: 0

Depo Stok Durumları (Seri/Lot)

Stok Kodu	Stok Adı	Depo Kodu	Depo Adı	Giriş No	Giriş Miktarı	Çıkış Miktarı	Aktif Miktar	Rezerve Miktarı
TK-01	Ø2,3 Matkap Ucu	DP-009	Takımlar Deposu	14328574	1,00 kç	0,00 kç	1,00 kç	0,00 kç
TK-01	Ø2,3 Matkap Ucu	DP-009	Takımlar Deposu	20223025	1,00 kç	0,00 kç	1,00 kç	0,00 kç
TK-01	Ø2,3 Matkap Ucu	DP-009	Takımlar Deposu	25388596	2,00 kç	0,00 kç	2,00 kç	0,00 kç
TK-01	Ø2,3 Matkap Ucu	DP-009	Takımlar Deposu	3153468	1,00 kç	0,00 kç	1,00 kç	0,00 kç
TK-01	Ø2,3 Matkap Ucu	DP-009	Takımlar Deposu	3153469	1,00 kç	0,00 kç	1,00 kç	0,00 kç
TK-02	1,26 Zimba	DP-009	Takımlar Deposu	25143385	1,00 kç	0,00 kç	1,00 kç	0,00 kç
TK-02	1,26 Zimba	DP-009	Takımlar Deposu	25148569	1,00 kç	0,00 kç	1,00 kç	0,00 kç
TK-03	15° Açık Parmak Freze	DP-009	Takımlar Deposu	25147486	1,00 kç	0,00 kç	1,00 kç	0,00 kç
TK-03	15° Açık Parmak Freze	DP-009	Takımlar Deposu	77255418	1,00 kç	0,00 kç	1,00 kç	0,00 kç
MKN-01	Kumlama Makinesi (Manometre(KL=1))	DP-008	Ekipmanlar Deposu	15489258	1,00 kç	0,00 kç	1,00 kç	0,00 kç
MKN-01	Kumlama Makinesi (Manometre(KL=1))	DP-008	Ekipmanlar Deposu	15489259	1,00 kç	0,00 kç	1,00 kç	0,00 kç
MKN-01	Kumlama Makinesi (Manometre(KL=1))	DP-008	Ekipmanlar Deposu	190020241120	1,00 kç	0,00 kç	1,00 kç	0,00 kç
MKN-01	Kumlama Makinesi (Manometre(KL=1))	DP-008	Ekipmanlar Deposu	34517865	1,00 kç	0,00 kç	1,00 kç	0,00 kç
MKN-01	Kumlama Makinesi (Manometre(KL=1))	DP-008	Ekipmanlar Deposu	6328574	1,00 kç	0,00 kç	1,00 kç	0,00 kç
MKN-02	Ultraonok Yıkama Makinesi 2	DP-008	Ekipmanlar Deposu	36259685	1,00 kç	0,00 kç	1,00 kç	0,00 kç
MKN-02	Ultraonok Yıkama Makinesi 2	DP-008	Ekipmanlar Deposu	74491329	1,00 kç	0,00 kç	1,00 kç	0,00 kç
MKN-03	Parlatma Makinesi	DP-008	Ekipmanlar Deposu	25418569	2,00 kç	0,00 kç	2,00 kç	0,00 kç

Resim 235

- Satırın sonunda yer alan kutucuğa tıkladığında, ilgili lota ait aktif seri numaralarının listesi görüntülenmektedir.

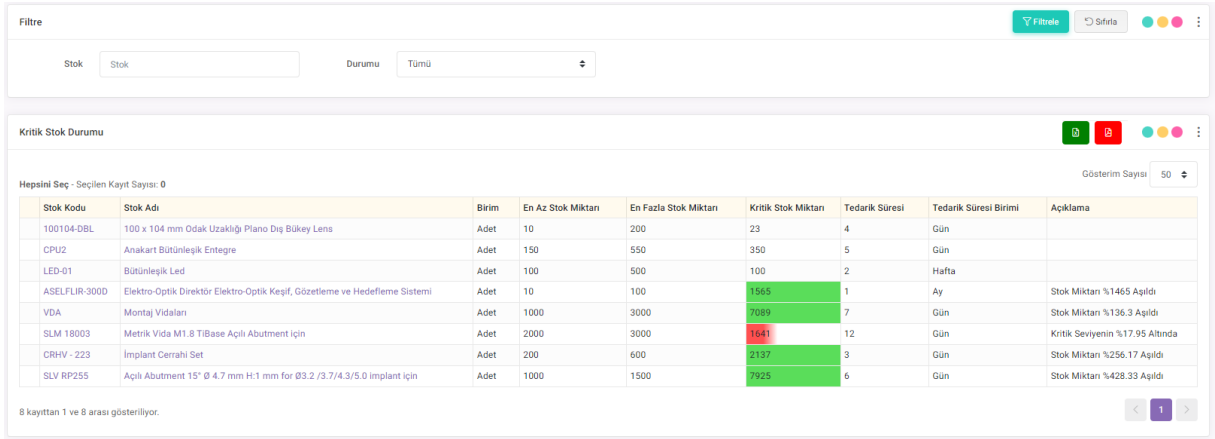


Seri No							
6							
7							
8							
9							
10							
SLV RP255	Açılı Abutment 15° Ø 4.7 mm H:1 mm for Ø3.2 /3.7/4.3/5.0 implant için	Şartlı Kabul Deposu	24000015	10.00	0.00	10.00	0.00
SLV RP255	Açılı Abutment 15° Ø 4.7 mm H:1 mm for Ø3.2 /3.7/4.3/5.0 implant için	Mamül Depo	12345678910	16.00	10.00	6.00	0.00

Resim 236

7.4.6 Kritik Stok Durumu

Üretilen veya dışarıdan temin edilen ürünlerin kritik stok durumlarının raporlandığı alandır. Bu rapor sayesinde üretim ve tedarik zinciri aksamadan işlerin planlı bir biçimde yapılması ve yönetilmesi hedeflenmektedir.

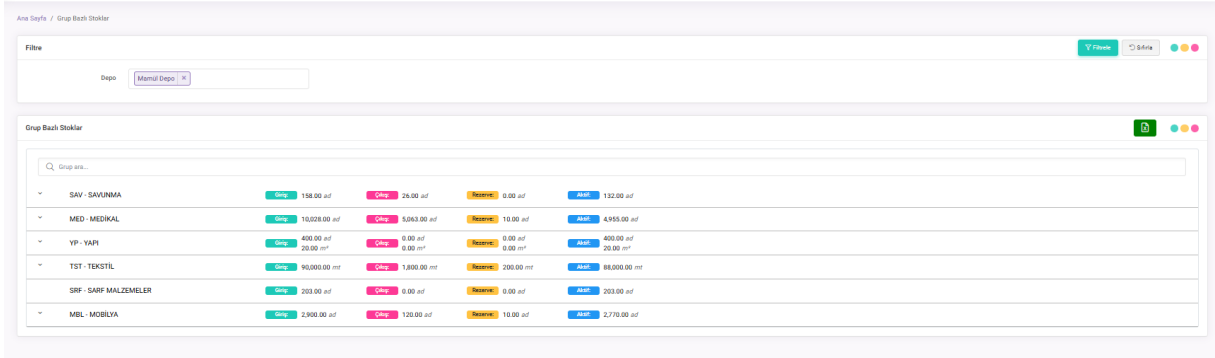


Stok Kodu	Stok Adı	Birim	En Az Stok Miktarı	En Fazla Stok Miktarı	Kritik Stok Miktarı	Tedarik Süresi	Tedarik Süresi Birimi	Açıklama
100104-DBL	100 x 104 mm Odak Uzaklığı Plano Diş Bükey Lens	Adet	10	200	23	4	Gün	
CPU2	Anakart Bütünlük Entegre	Adet	150	550	350	5	Gün	
LED-01	Bütünlük Led	Adet	100	500	100	2	Hafta	
ASELFILIR-3000	Elektro-Optik Direktör Elektro-Optik Keşif, Gözetleme ve Hedefleme Sistemi	Adet	10	100	1555	1	Ay	Stok Miktarı %1465 Açıldı
VDA	Montaj Vidaları	Adet	1000	3000	7089	7	Gün	Stok Miktarı %136.3 Açıldı
SLM 18003	Metrik Vida M1.8 TİBase Açılı Abutment için	Adet	2000	3000	1641	12	Gün	Kritik Seviyenin %17.95 Altında
CRHV - 223	Implant Cerrahi Set	Adet	200	600	2137	3	Gün	Stok Miktarı %256.17 Açıldı
SLV RP255	Açılı Abutment 15° Ø 4.7 mm H:1 mm for Ø3.2 /3.7/4.3/5.0 implant için	Adet	1000	1500	7925	6	Gün	Stok Miktarı %428.33 Açıldı

Resim 237

7.4.7 Grup Bazlı Stokları

Stokların önceden tanımlanan stok gruplara uygun olarak grup bazında gösterimini sağlayan rapordur. Ekrandaki veriler Excel olarak çıktı alınabilmektedir.

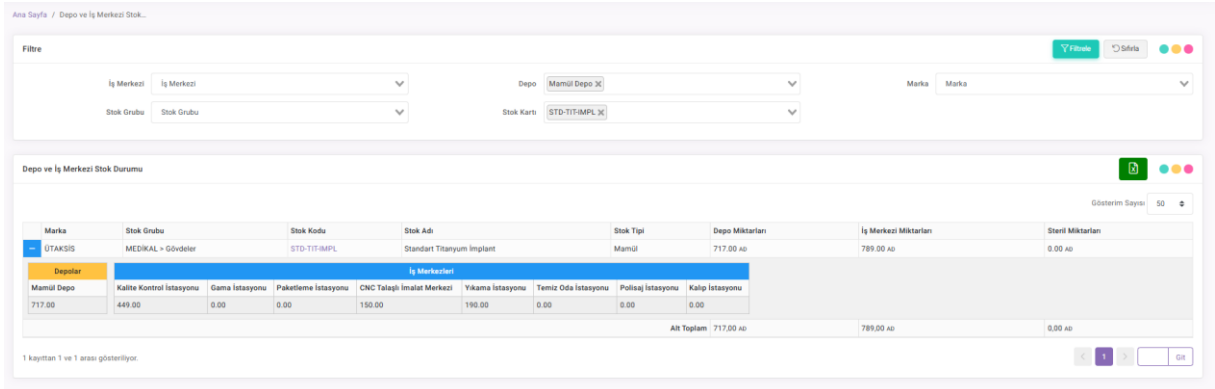


Grup adı	Stok	Sipariş	İhtiyaç	Stok
SAV-SAVUNMA	158.00 ad	28.00 ad	0.00 ad	132.00 ad
MED-MEDİKAL	10,028.00 ad	5,083.00 ad	10.00 ad	4,955.00 ad
YP-YAPI	400.00 ad	0.00 ad	0.00 ad	400.00 ad
TST-TEKSTİL	90,000.00 ml	1,800.00 ml	200.00 ml	88,000.00 ml
SRF-SARF MALZEMELER	203.00 ad	0.00 ad	0.00 ad	203.00 ad
MBL-MOBİLYA	2,900.00 ad	120.00 ad	10.00 ad	2,770.00 ad

Resim 238

7.4.8 İş Merkezi /Depo Stok Durumu

Bu rapor, iş merkezi ve depo stok durumlarını detaylı şekilde sunar. Üretim sürecinde bulunan stok kartlarının hangi iş merkezinde kaç adet bulunduğu ve tamamlanmış ürünlerin hangi depolarda ne miktarda yer aldığı bu rapor sayesinde izlenebilir



Marka	Stok Grubu	Stok Kodu	Stok Adı	Stok Tipi	Depo Miktarları	İş Merkezi Miktarları	Stok Miktarları	
UTAKSIS	MEDİKAL - Gövdeler	ST0-TIT-IMPL	Standart Titanyum İmplant	Mamül	717.00 ad	789.00 ad	0.00 ad	
İş Merkezleri								
Depolar	Kalite Kontrol İstasyonu	Gama İstasyonu	Paketleme İstasyonu	CNC Talaşlı İmalat Merkezi	Yıkama İstasyonu	Temiz Oda İstasyonu	Polisaj İstasyonu	Kalıp İstasyonu
Mamül Depo	449.00	0.00	0.00	150.00	190.00	0.00	0.00	0.00
Alt Toplam					717.00 ad	789.00 ad	0.00 ad	

Resim 239

7.4.9 Üretim Hattı Stok Durumları

Üretim Hattı Stok Durumları ekranı, üretim hatları bazında stokların anlık durumunu izlemek ve yönetmek amacıyla kullanılan alandır.

Bu ekran sayesinde stokların üretim sürecindeki konumu, miktarı ve kullanım durumu detaylı olarak görüntülenebilir.

Ana Sayfa / Üretim Hattı Stok Durumları

Filtre

Stok Kartı: Stok Kartı Seç Stok Grubu: Stok Grubu Aktif Miktar: >>>

Üretim Hattı Stok Durumları

Grup Adı	Stok Kodu	Stok Adı	Aktif	Bekleyen	Operasyonda
1 SAY - SAVUNMA	EO-TR18-HP	EO Tracer Yüksek Performanslı Gözleme Modülü	38	0	38
2 MED - MEDİKAL	ART1547H1-37	Açılı Abutment 15° Ø 4.7 mm H 1 mm. (Ø3.7 implant için)	890	0	890
	MM-01	Test Tüpü	1753	0	1753
	IMP-3710-PF30	İmplant Ø3.7 x 10.0 mm Platform Ø3.0 mm	531	0	531
	IMP-3710-PF40	İmplant Ø4.0 x 10.0 mm Platform Ø4.0 mm	423	0	423
	STD-TT-IMPL	Standart Tienyum İmplant	486	0	486
			609	0	609
3 YP - YAPIL			1545	0	1545
4 SBP - SARI MALZEMELER			200	0	200
			0	0	0
			9040	0	9040

7.4.12 STOK RAPORLARI(FİYATLI)

7.4.13 Stok Envanteri

Stoklarda bulunan ürünlerin adet bilgisi ile birlikte, her ürünün maliyet değerini içerir. Ürünlerin toplam maliyet tutarları hesaplanarak, stokların finansal değerine ilişkin net bir görünüm sağlar.

Ana Sayfa / Stok Envanteri Raporu

Filtre

Stok Kartı: Stok Kartı Seç Tarih: 16.08.2025 Maliyet Yöntemi: Maliyet Yöntemi

Stok Envanteri Raporu

Stok Kodu	Stok Adı	Stok Türü	Grup Kodu	Grup Adı	Giriş Miktarı	Çıkış Miktarı	Aktif Miktar	Rezerv Miktarı	Buay Toplam	Alacak Toplam	Bakiye	Yeni Boş Toplam	Yeni Alacak Toplam	Yeni Bakiye	Son Alış Fiyatı	Son Satış Fiyatı	Ortalama Satış Fiyatı
TK-01	Ø23 Montaj Ucu	Takımlar	TK	TAKIMLAR	6.00 Ad	0.00 Ad	6.00 Ad	0.00 Ad	0.00 TL	0.00 TL	0.00 TL	0.00 TL	0.00 TL	0.00 TL	0.00 TL	0.00 TL	0.00 TL
TK-02	1.26 Zimba	Takımlar	TK	TAKIMLAR	2.00 Ad	0.00 Ad	2.00 Ad	0.00 Ad	0.00 TL	0.00 TL	0.00 TL	0.00 TL	0.00 TL	0.00 TL	0.00 TL	0.00 TL	0.00 TL
TK-03	15° Açılı Fırma Fırcası	Takımlar	TK	TAKIMLAR	2.00 Ad	0.00 Ad	2.00 Ad	0.00 Ad	0.00 TL	0.00 TL	0.00 TL	0.00 TL	0.00 TL	0.00 TL	0.00 TL	0.00 TL	0.00 TL
MKN-01	Kumlamak Makinesi (Manometre)(K1-1)	Ekipmanlar	MKN	EKIPMANLAR	5.00 Ad	0.00 Ad	5.00 Ad	0.00 Ad	0.00 TL	0.00 TL	0.00 TL	0.00 TL	0.00 TL	0.00 TL	0.00 TL	0.00 TL	0.00 TL
MKN-02	Ultrasonik Vibrasyon Makinesi 2	Ekipmanlar	MKN	EKIPMANLAR	2.00 Ad	0.00 Ad	2.00 Ad	0.00 Ad	0.00 TL	0.00 TL	0.00 TL	0.00 TL	0.00 TL	0.00 TL	0.00 TL	0.00 TL	0.00 TL
MKN-03	Parlatma Makinesi	Ekipmanlar	MKN	EKIPMANLAR	3.00 Ad	0.00 Ad	3.00 Ad	0.00 Ad	0.00 TL	0.00 TL	0.00 TL	0.00 TL	0.00 TL	0.00 TL	0.00 TL	0.00 TL	0.00 TL
OA-01	Dijital Kumpas	Ölçüm Araçları	OA	ÖLÇÜM ARAÇLARI	11.00 Ad	0.00 Ad	11.00 Ad	0.00 Ad	0.00 TL	0.00 TL	0.00 TL	0.00 TL	0.00 TL	0.00 TL	0.00 TL	0.00 TL	0.00 TL
OA-02	Genleşir Torkmetre	Ölçüm Araçları	OA	ÖLÇÜM ARAÇLARI	2.00 Ad	0.00 Ad	2.00 Ad	0.00 Ad	0.00 TL	0.00 TL	0.00 TL	0.00 TL	0.00 TL	0.00 TL	0.00 TL	0.00 TL	0.00 TL
OA-03	Diş Çip Mikrometresi	Ölçüm Araçları	OA	ÖLÇÜM ARAÇLARI	2.00 Ad	0.00 Ad	2.00 Ad	0.00 Ad	0.00 TL	0.00 TL	0.00 TL	0.00 TL	0.00 TL	0.00 TL	0.00 TL	0.00 TL	0.00 TL
OA-04	Tork Tabancası	Ölçüm Araçları	OA	ÖLÇÜM ARAÇLARI	2.00 Ad	0.00 Ad	2.00 Ad	0.00 Ad	0.00 TL	0.00 TL	0.00 TL	0.00 TL	0.00 TL	0.00 TL	0.00 TL	0.00 TL	0.00 TL
OA-05	Optik Ölçüm Çihazı	Ölçüm Araçları	OA	ÖLÇÜM ARAÇLARI	2.00 Ad	0.00 Ad	2.00 Ad	0.00 Ad	0.00 TL	0.00 TL	0.00 TL	0.00 TL	0.00 TL	0.00 TL	0.00 TL	0.00 TL	0.00 TL
OA-06	Spit Metre	Ölçüm Araçları	OA	ÖLÇÜM ARAÇLARI	2.00 Ad	0.00 Ad	2.00 Ad	0.00 Ad	0.00 TL	0.00 TL	0.00 TL	0.00 TL	0.00 TL	0.00 TL	0.00 TL	0.00 TL	0.00 TL
OA-07	Hassas Tartı	Ölçüm Araçları	OA	ÖLÇÜM ARAÇLARI	2.00 Ad	0.00 Ad	2.00 Ad	0.00 Ad	0.00 TL	0.00 TL	0.00 TL	0.00 TL	0.00 TL	0.00 TL	0.00 TL	0.00 TL	0.00 TL
TT23-AMM-RD	Titanium Grade 23 High-Strength Round Bar, Ø6.0 mm	Ham Madde	TT	Tenyum	14900.00 Kgr	14.78 Kgr	14885.22 Kgr	5.13 Kgr	0.00 TL	0.00 TL	0.00 TL	0.00 TL	0.00 TL	0.00 TL	0.00 TL	0.00 TL	0.00 TL
TT23-AMM-RD	Titanium Grade 23 High-Strength Round Bar, Ø4.0 mm	Ham Madde	TT	Tenyum	11000.00 Kgr	2.23 Kgr	10997.77 Kgr	0.00 Kgr	0.00 TL	0.00 TL	0.00 TL	0.00 TL	0.00 TL	0.00 TL	0.00 TL	0.00 TL	0.00 TL
TT23-AMM-RD	Titanium Grade 23 High-Strength Round Bar, Ø5.0 mm	Ham Madde	TT	Tenyum	18000.00 Kgr	7.31 Kgr	17992.69 Kgr	3.55 Kgr	0.00 TL	0.00 TL	0.00 TL	0.00 TL	0.00 TL	0.00 TL	0.00 TL	0.00 TL	830.270.00 TL
TT23-AMM-RD	Titanium Grade 23 High-Strength Round Bar, Ø8.0 mm	Ham Madde	TT	Tenyum	10900.00 Kgr	1.36 Kgr	10898.64 Kgr	0.00 Kgr	0.00 TL	0.00 TL	0.00 TL	0.00 TL	0.00 TL	0.00 TL	0.00 TL	0.00 TL	0.00 TL

Resim 240

7.4.14 Stok Hareketleri (Fiyatlı)

Stok giriş, çıkış ve transfer hareketlerini miktar ve maliyet bazında detaylı olarak gösterir. Her stok hareketi için işlem tarihi, ürün adı, hareket türü ve miktarının yanı sıra, hareketin maliyet değeri de raporda yer alır.

Ana Sayfa / Stok Hareketleri

Filter

Stok Kartı: Stok Kartı Seç Tarih: Başlangıç: - Bitiş: Depo: Depo Giriş/Lot No: Giriş/Lot No İşlem Tipi: İşlem Tipi Giriş/Çıkış: Fiy Yöntemi İşlem Kaynağı: İşlem Kaynağı

Stok Hareketleri

Hesaplan Seç - Seçilen Kayıt Sayısı: 0 Gösterim Sayısı: 50

İşlem Tarihi	Stok Kodu	Stok Adı	İşlem Tipi	Giriş/Çıkış	Depo	Giriş No	Miktar	Miktar 2	Kümülatif Miktar	S.K.T.	Proje	Tesis	Firma	İşlem Kaynağı	İşlem Numarası
11.03.2026 13:46:34	IMP-3710-PF40	İmplant Ø4.0 x 10.0 mm Platform Ø4.0 mm	Rezerve	Çıkış	Mamül Depo	26000170	1,00 Ad	0,00	1.111,00				WITRAW LIMITED ŞİRKETİ	Satın Alınan Sevkiyat	SS-0066
11.03.2026 13:46:34	IMP-3710-PF40	İmplant Ø4.0 x 10.0 mm Platform Ø4.0 mm	Çıkış	Çıkış	Mamül Depo	26000170	2,00 Ad	0,00	1.112,00				WITRAW LIMITED ŞİRKETİ	Satın Alınan Sevkiyat	SS-0066
11.03.2026 13:46:34	IMP-3710-PF40	İmplant Ø4.0 x 10.0 mm Platform Ø4.0 mm	Çıkış	Çıkış	Mamül Depo	26000170	3,00 Ad	0,00	1.114,00				WITRAW LIMITED ŞİRKETİ	Satın Alınan Sevkiyat	SS-0066
11.03.2026 12:28:18	IMP-3710-PF40	İmplant Ø4.0 x 10.0 mm Platform Ø4.0 mm	Giriş	Giriş	Mamül Depo	26000170	100,00 Ad	100,00	1.117,00	11.03.2028				İşletim Emri Mamül Giriş	26000170
11.03.2026 12:28:18	SBF-908	İmplant Kutusu	Çıkış	Çıkış	Sarf Malzeme Deposu	36968925	100,00 Ad	0,00	8.556,00					İşletim Emri Satın Çıkış	26000170
11.03.2026 12:28:18	CV-37IMP	Ø3,7 mm İmplant Uyumlu Kapak (Cover)	Çıkış	Çıkış	Yarımamül Depo	24000016	100,00 Ad	0,00	18.926,00					İşletim Emri Satın Çıkış	26000170
11.03.2026 12:27:09	T123-2MM-80	Titanium Grade 23 High-Strength Round Bar, Ø7,0 mm	Çıkış	Çıkış	Ham Madde Deposu	1103261203	0,18 Kilo	0,00	1.873,19					İşletim Emri Satın Çıkış	26000170

Resim 241

7.4.15 Stok Durumları (Fiyatlı)

Depolardaki stokların miktarlarını ve bu stokların maliyet değerlerini anlık olarak gösterir. Ürün bazında mevcut stok adetleri ile birlikte, her ürünün maliyet tutarı da raporlanarak stokların finansal değeri net bir şekilde izlenir.

Ana Sayfa / Stok Durumları (Fiyatlı)

Filter

Stok Kartı: Stok Kartı Seç Tarih: 16.08.2025 Aktif Miktar: Maliyet Yöntemi: Maliyet Yöntemi

Stok Durumları (Fiyatlı)

Gösterim Sayısı: 50

Stok Kodu	Stok Adı	Giriş Miktarı	Çıkış Miktarı	Aktif Miktar	Rezerv Miktarı	Boş Toplamı	Alacak Toplamı	Bakiye	Yerel Borç Toplamı	Yerel Alacak Toplamı	Yerel Bakiye
IK-01	Ø2,3 Matkap Ucu	6,00 Ad	0,00 Ad	6,00 Ad	0,00 Ad	0,00 TL	0,00 TL	0,00 TL	0,00 TL	0,00 TL	0,00 TL
IK-02	1,26 Zimba	2,00 Ad	0,00 Ad	2,00 Ad	0,00 Ad	0,00 TL	0,00 TL	0,00 TL	0,00 TL	0,00 TL	0,00 TL
IK-03	15° Açılı Formak Freze	2,00 Ad	0,00 Ad	2,00 Ad	0,00 Ad	0,00 TL	0,00 TL	0,00 TL	0,00 TL	0,00 TL	0,00 TL
MKN-01	Kumlamaya Makinesi (Manometre(K=1))	5,00 Ad	0,00 Ad	5,00 Ad	0,00 Ad	0,00 TL	0,00 TL	0,00 TL	0,00 TL	0,00 TL	0,00 TL
MKN-02	Ultrasonik Yıkama Makinesi 2	2,00 Ad	0,00 Ad	2,00 Ad	0,00 Ad	0,00 TL	0,00 TL	0,00 TL	0,00 TL	0,00 TL	0,00 TL
MKN-03	Polarizasyon Makinesi	3,00 Ad	0,00 Ad	3,00 Ad	0,00 Ad	0,00 TL	0,00 TL	0,00 TL	0,00 TL	0,00 TL	0,00 TL
OK-01	Dijital Kumpana	11,00 Ad	0,00 Ad	11,00 Ad	0,00 Ad	0,00 TL	0,00 TL	0,00 TL	0,00 TL	0,00 TL	0,00 TL
OK-02	Garajach Tokmethe	2,00 Ad	0,00 Ad	2,00 Ad	0,00 Ad	0,00 TL	0,00 TL	0,00 TL	0,00 TL	0,00 TL	0,00 TL
OK-03	Üç Çiçik Mikrometreli	2,00 Ad	0,00 Ad	2,00 Ad	0,00 Ad	0,00 TL	0,00 TL	0,00 TL	0,00 TL	0,00 TL	0,00 TL
OK-04	Yerk Sektörü	2,00 Ad	0,00 Ad	2,00 Ad	0,00 Ad	0,00 TL	0,00 TL	0,00 TL	0,00 TL	0,00 TL	0,00 TL
OK-05	İşletim Ölçüm Çubuk	2,00 Ad	0,00 Ad	2,00 Ad	0,00 Ad	0,00 TL	0,00 TL	0,00 TL	0,00 TL	0,00 TL	0,00 TL
OK-06	İşletim Mente	2,00 Ad	0,00 Ad	2,00 Ad	0,00 Ad	0,00 TL	0,00 TL	0,00 TL	0,00 TL	0,00 TL	0,00 TL
OK-07	Hesnak Tarih	2,00 Ad	0,00 Ad	2,00 Ad	0,00 Ad	0,00 TL	0,00 TL	0,00 TL	0,00 TL	0,00 TL	0,00 TL
T123-8MM-80	Titanium Grade 23 High-Strength Round Bar, Ø8,0 mm	14900,00 Kilo	14,78 Kilo	14885,22 Kilo	5,13 Kilo	0,00 TL	0,00 TL	0,00 TL	0,00 TL	0,00 TL	0,00 TL
T123-4MM-80	Titanium Grade 23 High-Strength Round Bar, Ø4,0 mm	11000,00 Kilo	2,23 Kilo	10997,77 Kilo	0,00 Kilo	0,00 TL	0,00 TL	0,00 TL	0,00 TL	0,00 TL	0,00 TL
T123-6MM-80	Titanium Grade 23 High-Strength Round Bar, Ø6,0 mm	18000,00 Kilo	7,31 Kilo	17992,69 Kilo	3,55 Kilo	0,00 TL	220.800,00 TL	-220.800,00 TL	0,00 TL	0,00 TL	0,00 TL
T123-8MM-80	Titanium Grade 23 High-Strength Round Bar, Ø8,0 mm	10900,00 Kilo	1,36 Kilo	10898,64 Kilo	0,00 Kilo	0,00 TL	0,00 TL	0,00 TL	0,00 TL	0,00 TL	0,00 TL

Resim 242

7.4.16 Depo Stok Durumları (Fiyatlı)

İşletmenin farklı depolarında bulunan stokların miktar ve maliyet bazında durumunu detaylı şekilde sunar. Her depo için stokta bulunan ürünlerin adetleri ile birlikte, bu ürünlerin maliyet değerleri raporda yer alır.

Ana Sayfa / Stok Durumları (F.)

Stok Kartı: Stok Kartı Seç Tarih: 16.08.2025 AKİF Miktar: Maliyet Yöntemi: Maliyet Yöntemi

Stok Durumları (Fiyatlı)

Stok Kodu	Stok Adı	Giriş Miktarı	Çıkış Miktarı	AKİF Miktar	Rezerv Miktarı	Borç Toplamı	Alacak Toplamı	Bakiye	Yerel Borç Toplamı	Yerel Alacak Toplamı	Yerel Bakiye
TK-01	02.3 Markap Ucu	6,00 AŞ	0,00 AŞ	6,00 AŞ	0,00 AŞ	0,00 ₺	0,00 ₺	0,00 ₺	0,00 ₺	0,00 ₺	0,00 ₺
TK-02	1.26 Zimba	2,00 AŞ	0,00 AŞ	2,00 AŞ	0,00 AŞ	0,00 ₺	0,00 ₺	0,00 ₺	0,00 ₺	0,00 ₺	0,00 ₺
TK-03	15' Açık Parmak Freze	2,00 AŞ	0,00 AŞ	2,00 AŞ	0,00 AŞ	0,00 ₺	0,00 ₺	0,00 ₺	0,00 ₺	0,00 ₺	0,00 ₺
MKN-01	Kumlamaya Makinesi (Manometre(KL-1))	5,00 AŞ	0,00 AŞ	5,00 AŞ	0,00 AŞ	0,00 ₺	0,00 ₺	0,00 ₺	0,00 ₺	0,00 ₺	0,00 ₺
MKN-02	Ultraşonik Yıkama Makinesi 2	2,00 AŞ	0,00 AŞ	2,00 AŞ	0,00 AŞ	0,00 ₺	0,00 ₺	0,00 ₺	0,00 ₺	0,00 ₺	0,00 ₺
MKN-03	Parlama Makinesi	3,00 AŞ	0,00 AŞ	3,00 AŞ	0,00 AŞ	0,00 ₺	0,00 ₺	0,00 ₺	0,00 ₺	0,00 ₺	0,00 ₺
OK-01	Dijital Kumpas	11,00 AŞ	0,00 AŞ	11,00 AŞ	0,00 AŞ	0,00 ₺	0,00 ₺	0,00 ₺	0,00 ₺	0,00 ₺	0,00 ₺
OK-02	Germeçek Testmetre	2,00 AŞ	0,00 AŞ	2,00 AŞ	0,00 AŞ	0,00 ₺	0,00 ₺	0,00 ₺	0,00 ₺	0,00 ₺	0,00 ₺
OK-03	Diş Çap Mikrometresi	2,00 AŞ	0,00 AŞ	2,00 AŞ	0,00 AŞ	0,00 ₺	0,00 ₺	0,00 ₺	0,00 ₺	0,00 ₺	0,00 ₺
OK-04	Yok Testçisi	2,00 AŞ	0,00 AŞ	2,00 AŞ	0,00 AŞ	0,00 ₺	0,00 ₺	0,00 ₺	0,00 ₺	0,00 ₺	0,00 ₺
OK-05	Optik Ölçüm Çıkan	2,00 AŞ	0,00 AŞ	2,00 AŞ	0,00 AŞ	0,00 ₺	0,00 ₺	0,00 ₺	0,00 ₺	0,00 ₺	0,00 ₺

Resim 243

7.4.17 Depo Stok Durumları (Seri/Lot - Fiyatlı)

Depolardaki stokların seri veya lot bazında miktar ve maliyet detaylarını kapsamlı şekilde sunar. Her ürünün depo içindeki seri numarası veya lot bilgisi ile birlikte, ilgili stok miktarı ve maliyet değerleri raporda yer alır.

Ana Sayfa / Depo Stok Durumları

Stok Kartı: Stok Kartı Seç Tarih: 09.08.2025 Depo: Depo Giriş No: Giriş No

AKİF Miktar: Maliyet Yöntemi: Maliyet Yöntemi

Depo Stok Durumları (Seri Lot + Fiyatlı)

Stok Kodu	Stok Adı	Depo Kodu	Depo Adı	Giriş No	Giriş Miktarı	Çıkış Miktarı	AKİF Miktar	Rezerv Miktarı	Borç Toplamı	Alacak Toplamı	Bakiye	Yerel Borç Toplamı	Yerel Alacak Toplamı	Yerel Bakiye
TK-01	02.3 Markap Ucu	DP-009	Takımlar Deposu	14528574	1,00 AŞ	0,00 AŞ	1,00 AŞ	0,00 AŞ	0,00 ₺	0,00 ₺	0,00 ₺	0,00 ₺	0,00 ₺	0,00 ₺
TK-01	02.3 Markap Ucu	DP-009	Takımlar Deposu	20232025	1,00 AŞ	0,00 AŞ	1,00 AŞ	0,00 AŞ	0,00 ₺	0,00 ₺	0,00 ₺	0,00 ₺	0,00 ₺	0,00 ₺
TK-01	02.3 Markap Ucu	DP-009	Takımlar Deposu	25388996	2,00 AŞ	0,00 AŞ	2,00 AŞ	0,00 AŞ	0,00 ₺	0,00 ₺	0,00 ₺	0,00 ₺	0,00 ₺	0,00 ₺
TK-01	02.3 Markap Ucu	DP-009	Takımlar Deposu	3103468	1,00 AŞ	0,00 AŞ	1,00 AŞ	0,00 AŞ	0,00 ₺	0,00 ₺	0,00 ₺	0,00 ₺	0,00 ₺	0,00 ₺
TK-01	02.3 Markap Ucu	DP-009	Takımlar Deposu	3103469	1,00 AŞ	0,00 AŞ	1,00 AŞ	0,00 AŞ	0,00 ₺	0,00 ₺	0,00 ₺	0,00 ₺	0,00 ₺	0,00 ₺
TK-02	1.26 Zimba	DP-009	Takımlar Deposu	25143885	1,00 AŞ	0,00 AŞ	1,00 AŞ	0,00 AŞ	0,00 ₺	0,00 ₺	0,00 ₺	0,00 ₺	0,00 ₺	0,00 ₺
TK-02	1.26 Zimba	DP-009	Takımlar Deposu	25148589	1,00 AŞ	0,00 AŞ	1,00 AŞ	0,00 AŞ	0,00 ₺	0,00 ₺	0,00 ₺	0,00 ₺	0,00 ₺	0,00 ₺
TK-03	15' Açık Parmak Freze	DP-009	Takımlar Deposu	25147486	1,00 AŞ	0,00 AŞ	1,00 AŞ	0,00 AŞ	0,00 ₺	0,00 ₺	0,00 ₺	0,00 ₺	0,00 ₺	0,00 ₺
TK-03	15' Açık Parmak Freze	DP-009	Takımlar Deposu	77025418	1,00 AŞ	0,00 AŞ	1,00 AŞ	0,00 AŞ	0,00 ₺	0,00 ₺	0,00 ₺	0,00 ₺	0,00 ₺	0,00 ₺
MKN-01	Kumlamaya Makinesi (Manometre(KL-1))	DP-008	Ekipmanlar Deposu	154894258	1,00 AŞ	0,00 AŞ	1,00 AŞ	0,00 AŞ	0,00 ₺	0,00 ₺	0,00 ₺	0,00 ₺	0,00 ₺	0,00 ₺
MKN-01	Kumlamaya Makinesi (Manometre(KL-1))	DP-008	Ekipmanlar Deposu	154896259	1,00 AŞ	0,00 AŞ	1,00 AŞ	0,00 AŞ	0,00 ₺	0,00 ₺	0,00 ₺	0,00 ₺	0,00 ₺	0,00 ₺

Resim 244

7.4.18 ÜRETİM RAPORLARI

7.4.19 Üretim Emri Olayları

Üretim esnasında ürünün başına gelebilecek her türlü durumu kayıt altında tutulması ve raporlanması için kullanılan bir alandır. Bu alan sayesinde ele edilen veriler kullanılarak üretim süreçlerinde iyileştirmeler yapılabilmektedir.

Üretim Emri Olayları

Filtre: Olaylar Tarih: 2023-03-16 Bitti Lot No Olay Tipleri Tümü

Üretim Emri Olayları

Lot No	Ürün Kodu	Ürün Adı	Operasyon Kodu	Operasyon Adı	Personel	Zaman	Üretim Emri Miktarı	Olay Miktarı	Olay Tipi	Olay Kodu	Olay Adı	Eşleme No
24000243	IMP-3710-PF30	İmplant 03.7 x 10.0 mm Platform 03.0 mm	MED-OP-002	AKTIF DURULAMA	Bekir TÜNÇER	23.05.2025	100	99	Tekrar İşlem	DL-008	Boyama Hatası	25000093
25000046	IMP-3710-PF30	İmplant 03.7 x 10.0 mm Platform 03.0 mm	MED-OP-001	CNC HASSAS İŞLEME	Bekir TÜNÇER	23.05.2025	100	6	Red	DL-004	Takım Kaynaklı Üretim Hatası	
25000052	AB11547H1-37	Açılı Aletimant 15' Ø 4.7 mm H1.1 mm. (03.7 implant için)	MED-OP-042	DEPOLAMA (18-28 °C NEM % 40-60)	Bekir TÜNÇER	22.04.2025	100	6	Tekrar İşlem	DL-011	Gövdenin içine az miktarda alet izlenmesi	25000054
25000057	AB11547H1-37	Açılı Aletimant 15' Ø 4.7 mm H1.1 mm. (03.7 implant için)	MED-OP-067	HAMMADDE KONTROLÜ	Bekir TÜNÇER	28.04.2025	100	1	Tekrar İşlem	DL-011	Gövdenin içine az miktarda alet izlenmesi	25000058
25000062	STD-111-AMP4	Standart Tanyum İmplant	MED-OP-019	SOLVENT YIKAMA	Bekir TÜNÇER	12.05.2025	200	10	Üretim Emri Bölme	DL-010	İç Emri Bölme	25000063
25000098	IMP-3710-PF30	İmplant 03.7 x 10.0 mm Platform 03.0 mm	MED-OP-012	AŞKINYA KAPAK VE YÜZÜK YERLEŞTİRME	Bekir TÜNÇER	11.06.2025	100	10	Red	DL-003	Takım Kaynaklı Derin Çizik	
25000098	IMP-3710-PF30	İmplant 03.7 x 10.0 mm Platform 03.0 mm	MED-OP-042	DEPOLAMA (18-28 °C NEM % 40-60)	Bekir TÜNÇER	11.06.2025	1	1	Tekrar İşlem	DL-001	Düzenli Çizik ve Talaş Kalıntısı	25000100
							Alt Toplam:	133.00				
							Genel Toplam:	133.00				

Showing 1 to 7 of 7 entries

Resim 245

7.4.20 Seri Aralığı

Çok fazla üretim yapan ve üretilen her parçanın seri bazında takip edilmesi talebinde bulunan firmaların kullandığı bir alandır. Bu alan sayesinde karışık süreçlerin kolay ve hatasız yönetilmesine imkan tanıyan bir rapordur.

Seri Aralığı Raporu

Filtre: Üretim Emri No Üretim Emri No Stok Stok Tipi Tümü Durumu Tümü

Seri Durumu Seri Aralığı Olanlar

Seri Aralığı Raporu

Üretim Emri Tarihi	Üretim Emri No	Lot No	Stok Kodu	Stok Adı	Miktar	Birim	Seri Aralığı
01.08.2024	24000230	24000230	IMP-3710-PF30	İmplant 03.7 x 10.0 mm Platform 03.0 mm	100	Adet	

1 kayıttan 1 ve 1 arası gösteriliyor.

Resim 246

7.4.21 Operasyon Bazlı Üretim

Üretimde çalışan personelin hangi operasyonda ne kadar üretim yapıldığının kayıt altında tutulduğu rapordur. Stok kartına, personele ve operasyonlara göre filtreleme yapılarak karşılaştırmalar yapılabilmektedir.

Ana Sayfa / Operasyon Bazlı Üretim

Filtre

Üretim Emri No: [] Üretim Emri No: [] Stok: [] Stok Seç: [] Operasyon: [MED-OP-010 X] Personel: [] Personel: []

Tarih: [] Başlangıç: [] Bitiş: []

Operasyon Bazlı Üretim

Gösterim Sayısı: 50

Personel	MED-OP-010	Toplam
ADIL BAYRAM	-	0
Ali Can KESGIN	-	0
Bekir TUNÇER	1905	1905

Resim 247

7.4.22 Personel Bazlı Üretim

Personel Bazlı Üretim 'in raporlandığı alandır. Bu rapor sayesinde hangi personelin hangi operasyonda ne kadar iş yaptığı veya bir üretim emrinin hangi operasyonlarında çalışıldığı ile ilgili toplu olarak raporlanması sağlanmaktadır. Performansa dayalı veri analizi konusunda rapor ile karşılaştırma yapılabilmektedir.


Anasayfa / Personel Bazlı Üretim

Filtre

Operasyon Tarih: [] Başlangıç: [] Bitiş: [] Stok Kartı: [] Stok Seç: [] Personel: [Yusuf KAPLAN] Detaylı Liste: []

Yetkili Olduğu Operasyonlar

Kodu	Adı	Toplam	Toplam Süre
ASM-001	TALASLI İMALAT	1100	
ASM-002	TALASLI İMALAT SOLVENT YIKAMA (2 dk.)	900	
ASM-004	KURUTMA (HAVA TABANCASIYLA)	1100	



Yusuf KAPLAN

Resim 248

İlgili personelin işlem yaptığı üretim emirlerindeki performansını ve ayrıntılı olarak hangi vardiyada ne kadar işlem yaptığı bilgisi de ayrıntılı olarak raporlanabilmektedir.

Tarih	Operasyon	Geçen Süre	Makine	Vardiya
04.12.2024	MED-OP-001 CNC HASSAS İŞLEME	14 Saat		Gündüz Vardiyası : 50


Tarih	Operasyon	Geçen Süre	Makine	Vardiya
25.11.2024	MED-OP-067 HAMMADDE KONTROLÜ			Gündüz Vardiyası : 200
25.11.2024	MED-OP-001 CNC HASSAS İŞLEME			Gündüz Vardiyası : 200
25.11.2024	MED-OP-010 SOLVENT YIKAMA		MNK-01 SOLVENT YIKAMA MAKİNESİ	Gündüz Vardiyası : 200
25.11.2024	MED-OP-002 AKTİF DURULAMA			Gündüz Vardiyası : 200
25.11.2024	MED-OP-005 KURUTMA HAVA TABANCASI İLE		CNC-01 STAR	Gündüz Vardiyası : 100
25.11.2024	MED-OP-004 KALİTE KONTROL 1			Gündüz Vardiyası : 100






Tarih	Operasyon	Geçen Süre	Makine	Vardiya
25.11.2024	MED-OP-067 HAMMADDE KONTROLÜ			Gündüz Vardiyası : 200
25.11.2024	MED-OP-001 CNC HASSAS İŞLEME			Gündüz Vardiyası : 200

Resim 249

7.4.23 Montaj Bileşenleri

Birden fazla parçanın bir araya getirilerek elde edilen üretim türünü raporlayan bir alandır. İster stok kartı bazında ister üretim emri bazında montaj işlemlerinin raporlandığı alandır.

Stok Kodu	Stok Adı	Güncel Miktar	Resim
ABT1547H1-37	Açılı Abutment 15' Ø 4.7 mm H1 mm. (Ø3.7 implant için)	1587	

Reçete: ABT1547H1-37	Stok Kodu	Stok Adı	Montaj Tipi	Miktar	Güncel Miktar	Birim	Resim
	T123-8888-88	Titanium Grade 23 High-Strength Round Bar Ø6.5 mm	Hammadde	1	1587	Gram	
	ABV-4701-37CS	Abutment Bağlantı Vidası / Combining Screw (Ø3.7 implant için)	Yarımaml	1	25134	Adet	
	SIF-005	Etiket (65*45mm)	Sarılyaz	1	24781.2	Adet	
	SIF-009	Termofom Kutu	Sarılyaz	1	867	Adet	
	SIF-010	Tyvek Kağıdı	Sarılyaz	5	4183.85	Santimetre	

Resim 250

7.4.24 Montaj Bileşenleri (Toplu)

Ütaksis stok kartlarında tanımlanan montaj bileşenleri, sarf malzemeler veya hammadde bilgilerinin toplu olarak listelenebildiği bir rapordur. Bu rapor sayesinde montaj bilgisi tanımlı veya eksik olan ürünler liste halinde raporlanabilir ve Excel çıktısı alınabilir.

Filtere Y Filtrele Sıfırla

Tipi Mamül X Bileşen Tipi Montaj X Durumu Dolu Olanlar

Stok Kartı Bileşenleri İ

Gösterim Sayısı 50

Stok Kodu	Stok Adı	Tipi
ASEFLIR-300D	Elektro-Optik Direktör Elektro-Optik Keşif, Gözetleme ve Hedefleme Sistemi	Mamül
Montaj		
CPU Kamera Anakart İşlemcisi	1 Adet	
MRC Orta Mercek	1 Adet	
ANK Kamera Anakartı	1 Adet	
FN-001 Kameran Soğutucu Fanı	1 Adet	
LZR Lazer İşaretleme Elemanı	1 Adet	
FN-002 Dikey Soğutucu Fanı	1 Adet	
PAN Pantilt Kamera Yönlendirici Motor	1 Adet	
VDA Montaj Vidaları	10 Adet	
SLV RP255	Açılı Abutment 15° Ø 4.7 mm H:1 mm for Ø3.2 /3.7/4.3/5.0 implant için	Mamül
CRHV - 223	Implant Cerrahi Set	Mamül

3 kayıttan 1 ve 3 arası gösteriliyor.

Resim 251

7.4.25 İş Merkezi Raporları

Üretim esnasında devam eden işlerin hangi operasyonda ve hangi iş merkezinde olduğunu takip edilebildiği rapordur. Detaylı filtreleme seçenekleri sayesinde, üretimi yapılan ürünler iş istasyonu bazında, tarih aralıklı veya ürün bazında listelenebilir.

Ana Sayfa / İş Merkezi Raporları

Filtere Y Filtrele Sıfırla

Üretim Emri Tarihi 24.12.2025 Bilgi Üretim Emri Üretim Emri Stok Kartı Stok Kartı

Giriş No (Seril/Lot) Giriş No (Seril/Lot) Operasyon Operasyon İş Merkezi İş Merkezi

İş Merkezi Raporları İ

Gösterim Sayısı 50

İş Merkezi Kodu	İş Merkezi Adı	Stok Kodu	Stok Adı	Miktar	Birim
IST-011	Yıkama İstasyonu	IMP-3710-PF30	Implant Ø3.7 x 10.0 mm Platform Ø3.0 mm	80	Adet
Üretim Emri Tarihi	Üretim Emri No	Operasyon Kodu	Operasyon Adı	Miktar	
19.02.2026	26000167	MED-OP-028	SOLVENT YIKAMA - ÖN KALITE (1 DAKIKA)	75	
19.02.2026	26000167	MED-OP-002	AKTİF DURULAMA	5	

80 Adet

Resim 252

7.4.26 Ürün Bazlı Makine Listesi

Firma bünyesinde üretilen ürünlerin hangi makinede, ne kadar sürede ve hangi takımlar kullanılarak üretim yapıldığının takip edilebildiği rapordur.

Ana Sayfa / Ürün Bazlı Makine...

Ürün Bazlı Makine Listesi

Search

Show 100 entries

Makine Kodu	Makine Adı	Stok Kodu	Stok Adı	Süre	Takım Adedi
CNC-01	NEXTURN	UAMD-1701	D-TYPE 17° ANGLED MULTI UNIT ABUTMENT, D-TYPE	155 Saniye	0
CNC-01	NEXTURN	SLV-PP255	Aplı Abutment 15° Ø 4.7 mm H:1 mm for Ø3.2 / Ø3.7 / 4.3 / 5.0 implant için	140 Saniye	2
CNC-01	NEXTURN	MK-052	Mantis Vision Copact	2 Saniye	1
CNC-01	NEXTURN	KND-3	12x50 Keskin Nişancı Dürbünü	20 Dakika	0
CNC-01	NEXTURN	ASELFLIR-3000	Elektro-Optik Direktör Elektro-Optik Keşif, Gözetleme ve Hedefleme Sistemi	350 Saniye	0
CNC-01	NEXTURN	MU-01	Mercek	1 Saniye	0
CNC-01	NEXTURN	MRC-02	MERCEK DOME	150 Saniye	0
CNC-01	NEXTURN	MRC-03	EO Kamera	1 Saniye	0
CNC-01	NEXTURN	IMP-3710-PP30	İmplant Ø3.7 x 10.0 mm Platform Ø3.0 mm	60 Saniye	0
CNC-01	NEXTURN	TBQ-5010	T6 TORQ İmplant Ø: 5.0 mm L: 10 mm	1 Saniye	0

Resim 253

7.4.27 Üretim Emri İlerleme Durumu

Bu modül, başlamış tüm üretim emirlerinin ilerleme seviyesini operasyon bazında takip edip raporlar. Üretim emrinin genel ilerlemesinin yanı sıra, her operasyonun ilerleme durumu da detaylı şekilde izlenebilir.

Ana Sayfa / Üretim Emri İler...

Filtre

Üretim Emri: Ara Üretim Emri No: Stok Kodu: Stok Adı: Tipi: Durumu: Başladı: X

İlerleme Durumu: İlerleme Durumu: Üretim Emri Tarihi: Başlangıç: Bitiş: Sipariş: Sipariş

Üretim Emri İlerleme Durumu

Gösterim Sayısı: 50

Üretim Emri	Üretim Emri Tarihi	Stok Kodu	Stok Adı	İlerleme Durumu	Süre	Üretim Emri Adedi	Kabul Adedi
23000101	12.06.2025	IMP-3710-PP30	İmplant Ø3.7 x 10.0 mm Platform Ø3.0 mm	M100		100	
23000028	11.06.2025	IMP-3710-PP30	İmplant Ø3.7 x 10.0 mm Platform Ø3.0 mm	M100	0.00:00:04	100	89

Operasyon	İlerleme Durumu	Başlangıç Tarihi	Bitiş Tarihi	Süre	Adet
MED-OP-067 HAMMADE KONTROLÜ	M100	11.06.2025 16:12:37	11.06.2025 16:12:37	0.00:00:00	100

İş Satın	Personel	Başlangıç Tarihi	Bitiş Tarihi	Süre	Adet
İş 1	Baki TÜNÇER	11.06.2025 16:12:37	11.06.2025 16:12:37	0.00:00:00	100

MED-OP-001 CNC HASSAS İŞLEME	MED-OP-028 SOLVENT YIKAMA - ON KALİTE (1 DAKIKA)	MED-OP-002 AKTIF DURULAMA	MED-OP-003 KİŞİRLİTME HAVA TABANCASI İLE
M100	M100	M100	M100
11.06.2025 16:12:37	11.06.2025 16:12:37	11.06.2025 16:12:37	11.06.2025 16:12:37
0.00:00:00	0.00:00:00	0.00:00:00	0.00:00:00
100	100	100	100

Resim 254

7.4.28 FİRMA RAPORLARI

Firma Raporları bölümü, firmalar ile ilişkili stok hareketlerinin, konsinye durumlarının ve özet verilerin analiz edilmesini sağlayan raporlama alanıdır.

Bu bölüm sayesinde tedarikçi ve müşteri bazlı stok takibi yapılabilir, geçmiş hareketler incelenebilir ve karar destek süreçleri güçlendirilir.

7.4.29 Firma Stoklu Ekstre

Firmaya ait tüm stok giriş ve çıkış hareketlerinin detaylı olarak listelendiği rapordur.

Ana Sayfa / Firma Stoklu Ekstre

Filtere Y Filtre S Sil

Stok Kartı: Stok Kartı Seç Stok Grubu: Stok Grubu Tarih: Başlangıç: Bitiş: Depo: Depo

Firma: Firma Giriş/Lot No: Giriş/Lot No İşlem Tipi: İşlem Tipi Giriş/Çıkış: Giriş/Çıkış

İşlem Kaynağı: İşlem Kaynağı

Firma Stoklu Ekstre Y Filtre S Sil

Hesapı Seç - Seçilen Kayıt Sayısı: 0 Gösterim Sayısı: 50

İşlem Tarihi	Stok Kodu	Stok Adı	İşlem Tipi	Giriş/Çıkış	Depo	Giriş No	Fiyat	Miktar	Miktar 2	Kümülatif Miktar	Toplam Tutar	Yenel Toplam Tutar	S.K.T.	Proje	Tesis	Firma	İşlem Kaynağı	İşlem Numarası
11.03.2026 13.48.34	IMP-3710-PE30	İmplant Ø4.0 x 10.0 mm Platform Ø4.0 mm	Rezerve	Çıkış	Mamül Depo	26000170	252,53 ₺	1,00 Ad	0,00	351,00	252,53 ₺	252,53 ₺				WITRAW LIMITED ŞİRKETİ	Satış Sırası/Sevkiyatı	SS-0066
11.03.2026 13.48.34	IMP-3710-PE30	İmplant Ø4.0 x 10.0 mm Platform Ø4.0 mm	Çıkış	Çıkış	Mamül Depo	26000170	252,53 ₺	2,00 Ad	0,00	352,00	505,07 ₺	505,07 ₺				WITRAW LIMITED ŞİRKETİ	Satış Sırası/Sevkiyatı	SS-0066
11.03.2026 13.48.34	IMP-3710-PE30	İmplant Ø4.0 x 10.0 mm Platform Ø4.0 mm	Çıkış	Çıkış	Mamül Depo	26000170	252,53 ₺	3,00 Ad	0,00	354,00	757,60 ₺	757,60 ₺				WITRAW LIMITED ŞİRKETİ	Satış Sırası/Sevkiyatı	SS-0066
26.02.2026 12.12.00	Tİ23-SMM-RD	Titanium Grade 23 High-Strength Round Bar Ø6.0 mm	Giriş	Giriş	Ham Maddeler Deposu	2602281213	1.000,00 ₺	30,00 kg	0,00	14.930,00	30.000,00 ₺	30.000,00 ₺				İNOTEK TEKNIK	Stok Fih./Giriş/Çıkış	0F-0000000139
26.02.2026 09.35.00	ABT1547H1-37	Açılı Abutment 15° Ø 4.7 mm H 1 mm. (Ø3.7 implant için)	İthalat	Giriş	Mamül Depo	0936260226	0,00 ₺	10,00 Ad	0,00	-2.129,00	0,00 ₺	0,00 ₺				ÜTAKSİS GLOBAL A.Ş.	Stok Fih./Giriş/Çıkış	0F-0000000138
26.02.2026 09.34.40	IMP-3710-PE30	İmplant Ø3.7 x 10.0 mm Platform Ø3.0 mm	Çıkış	Çıkış	Mamül Depo	20302030	0,00 ₺	1,00 Ad	0,00	-2.166,00	0,00 ₺	0,00 ₺				ÜTAKSİS GLOBAL A.Ş.	Satış Sırası/Sevkiyatı	SS-0016

Resim 255

7.4.30 Firma Stoklu Ekstre (Özet)

Stok hareketlerinin daha özet ve toplu şekilde görüntülediği rapordur.

Ana Sayfa / Firma Stoklu Ekstre (Özet)

Filtere Y Filtre S Sil

Stok Kartı: Stok Kartı Seç Stok Grubu: Stok Grubu Tarih: gg. aa. yyyy Firma: Firma

Giriş No: Giriş No Aktif Miktar:

Firma Stoklu Ekstre (Özet) Y Filtre S Sil

Gösterim Sayısı: 50

Stok Kodu	Stok Adı	Firma Kodu	Firma Adı	Giriş No	Giriş Miktarı	Çıkış Miktarı	Aktif Miktar	Rezerv Miktarı
TK-01	Ø23 Matkap Ucu	FRM-0001	TUĞRA YAZILIM A.Ş.	25368996	1,00 Ad	0,00 Ad	1,00 Ad	0,00 Ad
MKN-01	Kumlama Makinesi (Manometre(KL=1))	FRM-0001	TUĞRA YAZILIM A.Ş.	34517865	1,00 Ad	0,00 Ad	1,00 Ad	0,00 Ad
MKN-01	Kumlama Makinesi (Manometre(KL=1))	FRM-0001	TUĞRA YAZILIM A.Ş.	63528574	1,00 Ad	0,00 Ad	1,00 Ad	0,00 Ad
MKN-02	Ultrasonik Yıkama Makinesi 2	FRM-0001	TUĞRA YAZILIM A.Ş.	36259685	1,00 Ad	0,00 Ad	1,00 Ad	0,00 Ad
MKN-02	Ultrasonik Yıkama Makinesi 2	FRM-0001	TUĞRA YAZILIM A.Ş.	79461329	1,00 Ad	0,00 Ad	1,00 Ad	0,00 Ad
MKN-03	Parlatma Makinesi	FRM-0001	TUĞRA YAZILIM A.Ş.	25418569	2,00 Ad	0,00 Ad	2,00 Ad	0,00 Ad
MKN-03	Parlatma Makinesi	FRM-0001	TUĞRA YAZILIM A.Ş.	63529462	1,00 Ad	0,00 Ad	1,00 Ad	0,00 Ad
OA-01	Dijital Kumpas	FRM-0001	TUĞRA YAZILIM A.Ş.	4522549439	1,00 Ad	0,00 Ad	1,00 Ad	0,00 Ad
OA-01	Dijital Kumpas	FRM-0001	TUĞRA YAZILIM A.Ş.	7584869522	1,00 Ad	0,00 Ad	1,00 Ad	0,00 Ad
Tİ23-SMM-RD	Titanium Grade 23 High-Strength Round Bar Ø5.0 mm	FRM-0001	TUĞRA YAZILIM A.Ş.	25528545	100,00 kg	0,00 kg	100,00 kg	0,00 kg
ABT1547H1-37	Açılı Abutment 15° Ø 4.7 mm H 1 mm. (Ø3.7 implant için)	FRM-0001	TUĞRA YAZILIM A.Ş.	24000011	0,00 Ad	100,00 Ad	-100,00 Ad	0,00 Ad
ABT1547H1-37	Açılı Abutment 15° Ø 4.7 mm H 1 mm. (Ø3.7 implant için)	FRM-0001	TUĞRA YAZILIM A.Ş.	24000012	0,00 Ad	100,00 Ad	-100,00 Ad	0,00 Ad

Resim 256

7.4.31 Firma Konsinye Durumu

Firmalara ait konsinye stokların durumunu gösteren rapordur.

Ana Sayfa / Firma Konsiye Durumu

Filtere Sıfırla

Stok Kartı: Stok Kartı Seç Stok Grubu: Stok Grubu Tarih: gg.aa.yyyy Firma: Firma

Giriş No: Giriş No Aktif Miktar: >><<

Firma Konsiye Durumu

Gösterim Sayısı: 50

Stok Kodu	Stok Adı	Firma Kodu	Firma Adı	Giriş No	Miktar	İade Miktarı	Aktif Miktar
ABT1547H1-37	Açılı Abutment 15° Ø 4.7 mm H1 mm. (Ø3.7 implant için)	FRM-0001	TUĞRA YAZILIM A.Ş.	24000023	25.00 AD	0.00 AD	25.00 AD
ABT1547H1-37	Açılı Abutment 15° Ø 4.7 mm H1 mm. (Ø3.7 implant için)	FRM-0001	TUĞRA YAZILIM A.Ş.	25000013	15.00 AD	0.00 AD	15.00 AD
Alt Toplam					40 AD	0 AD	40 AD

2 kayıttan 1 ve 2 arası gösteriliyor.

1 2 Git

Resim 257

7.4.32 SATIŞ RAPORLARI

7.4.33 Sipariş İlerleme Durumu

Sipariş İlerleme Durumu ekranı, müşteri siparişlerinin üretim, hazırlık ve sevkiyat süreçlerindeki anlık durumunu izlemek amacıyla kullanılan alandır.

Bu ekran sayesinde siparişlerin hangi aşamada olduğu, ne kadarının üretildiği ve ne kadarının sevk edildiği detaylı olarak takip edilebilir.

Filtre alanı üzerinden sipariş numarası, stok kartı, firma, durum, sipariş tarihi ve onaylayan personel gibi kriterlere göre sorgulama yapılabilir.

Ana Sayfa / Sipariş İlerleme Durumu

Filtere Sıfırla

Sipariş No: Sipariş No Stok Kartı: Stok Kartı Onaylayan: Personel Firma Tipi: Firma Tipi

Firma: Firmalar Durumu: Durumu Tipi: Tipi Sip. Tarihi: Başlangıç - Bitiş

Sipariş İlerleme Durumu

Gösterim Sayısı: 50

Sipariş No	Sipariş Tarihi	Firma Kodu	Firma Adı	Üretim İlerleme Durumu	Sevkiyata Hazır	Sevk Edilen
SS-0066	11.03.2026	FRM-0012	WITRAW LIMITED SİRKETİ	100.00	114.29	1171.41
Sipariş Teslim Durumu				Sipariş Miktarı		
Stok Kodu: IMP-3710-PF-60				Sevkiyata Hazır		
Stok Adı: İmplant Ø4.0 x 10.0 mm Platform Ø4.0 mm				Sevk Edilen		
SS-0065	06.01.2026	FRM-0006	GÜNDEM AJANS	100.00	100.00	100.00
SS-0064	06.01.2026	FRM-0002	STAR KAYAR OTOMAT VE CNC TAKIM TEZGAHLARI A.Ş.	100.00	100.00	100.00
SS-0063	24.12.2025	FRM-0006	GÜNDEM AJANS	100.00	100.00	100.00
SS-0062	15.12.2025	FRM-0007	ÜTAKSİS YAZILIM TEKNOLOJİLERİ A.Ş.	100.00	100.00	1100.00
SS-0061	15.12.2025	FRM-0007	ÜTAKSİS YAZILIM TEKNOLOJİLERİ A.Ş.	100.00	100.00	1100.00
SS-0059	29.07.2025	FRM-0007	ÜTAKSİS YAZILIM TEKNOLOJİLERİ A.Ş.	100.00	100.00	1100.00
SS-0058	03.07.2025	FRM-0007	ÜTAKSİS YAZILIM TEKNOLOJİLERİ A.Ş.	100.00	100.00	1100.00

Resim 258

7.4.34 CARİ RAPORLAR

7.4.35 Cari Hesap Hareketleri

Bu rapor, işletmenin cari hesaplarındaki tüm finansal işlemleri ayrıntılı olarak takip eder. Her işlem, işlem tarihi, cari hesap bilgileri, işlem tipi ve yönü gibi kritik verilerle birlikte borç ve alacak tutarları bazında raporlanır. Ayrıca, bakiye ve kümülatif bakiye bilgileriyle cari hesapların güncel durumu net bir şekilde izlenebilir.

İşlem Tarihi	Cari Hesap Kodu	Cari Hesap Adı	İşlem Tipi	İşlem Yönü	Borç	Alacak	Bakiye	Kümülatif Bakiye	Tutar	Proje	İşlem Kaynağı
16.12.2024 11:10:26	CH-000007	VBT	Alış Faturası (A)	Alacak	0,00 ₺	0,00 ₺	0,00 ₺	0,00 ₺	0,00 ₺		Alış Fatura Satış
14.12.2024 12:01:35	CH-000007	VBT	Satış Faturası (B)	Borç	0,00 ₺	0,00 ₺	0,00 ₺	0,00 ₺	0,00 ₺		Satış Fatura Satış
27.11.2024 15:04:39	CO001	TUĞRA YAZILIM MERKEZ	Satış Faturası (B)	Borç	0,00 ₺	0,00 ₺	0,00 ₺	144.490,00 ₺	0,00 ₺		Satış Fatura Satış
30.11.2024 08:04:58	CH-000006	KOŞUL YATIRILIK VE TIC. A.Ş.	Alış Faturası (A)	Alacak	0,00 ₺	0,00 ₺	0,00 ₺	0,00 ₺	0,00 ₺		Alış Fatura Satış
21.07.2024 12:40:38	CO001	TUĞRA YAZILIM MERKEZ	Satış Faturası (B)	Borç	0,00 ₺	0,00 ₺	0,00 ₺	144.490,00 ₺	0,00 ₺		Satış Fatura Satış
12.08.2024 11:15:03	CH-000004	TUĞRA YAZILIM A.Ş.	Alış Faturası (A)	Alacak	0,00 ₺	1.675,99 ₺	1.675,99 ₺	1.675,99 ₺	1.675,99 ₺		Alış Fatura Satış
21.07.2024 12:40:38	CO001	TUĞRA YAZILIM MERKEZ	Satış Faturası (B)	Borç	0,00 ₺	0,00 ₺	0,00 ₺	144.490,00 ₺	0,00 ₺		Satış Fatura Satış
17.07.2024 20:15:12	CO001	TUĞRA YAZILIM MERKEZ	Alış Faturası (A)	Alacak	0,00 ₺	0,00 ₺	0,00 ₺	144.490,00 ₺	0,00 ₺		Alış Fatura Satış
25.04.2023 08:49:16	CO001	TUĞRA YAZILIM MERKEZ	Satış Faturası (B)	Borç	0,00 ₺	0,00 ₺	0,00 ₺	0,00 ₺	0,00 ₺		Satış Fatura Satış
28.04.2024 23:40:31	CO001	TUĞRA YAZILIM MERKEZ	Alış Faturası (A)	Alacak	0,00 ₺	122.400,00 ₺	122.400,00 ₺	144.490,00 ₺	122.400,00 ₺		Alış Fatura Satış
27.01.2024 14:10:07	CH-000002	TECİS ÜSD	Satış Faturası (B)	Borç	30.090,00 ₺	0,00 ₺	-30.090,00 ₺	-30.090,00 ₺	30.090,00 ₺		Satış Fatura Satış
04.12.2023 14:14:04	CO004	TUĞRA YAZILIM ANKARA ŞUBESİ	Satış Faturası (B)	Borç	0,00 ₺	0,00 ₺	0,00 ₺	990,00 ₺	0,00 ₺		Satış Fatura Satış
04.12.2023 14:32:53	CO001	TUĞRA YAZILIM MERKEZ	Manükahat (B/A)	Alacak	0,00 ₺	5.000,00 ₺	5.000,00 ₺	22.090,00 ₺	5.000,00 ₺		Cari Hesap F1a Satış
14.10.2023 13:32:20	CO003	STAR ANKARA	Genel (B/A)	Borç	5.000,00 ₺	0,00 ₺	-5.000,00 ₺	-5.000,00 ₺	5.000,00 ₺		Cari Hesap F1a Satış
03.10.2023 09:56:41	CO001	TUĞRA YAZILIM MERKEZ	Satış Faturası (B)	Borç	10,00 ₺	0,00 ₺	-10,00 ₺	20.090,00 ₺	10,00 ₺		Satış Fatura Satış
09.09.2023 10:24:56	CO001	TUĞRA YAZILIM MERKEZ	Manükahat (B/A)	Alacak	0,00 ₺	20.000,00 ₺	20.000,00 ₺	20.100,00 ₺	20.000,00 ₺		Cari Hesap F1a Satış

Resim 259

7.4.36 Cari Hesap Durumları

Bu rapor, işletmenin cari hesaplarının belirli bir dönemdeki finansal durumunu özetler ve cari hesapların başlangıç ve bitiş tarihleri arasındaki hareketlerine dair genel bilgi verir.

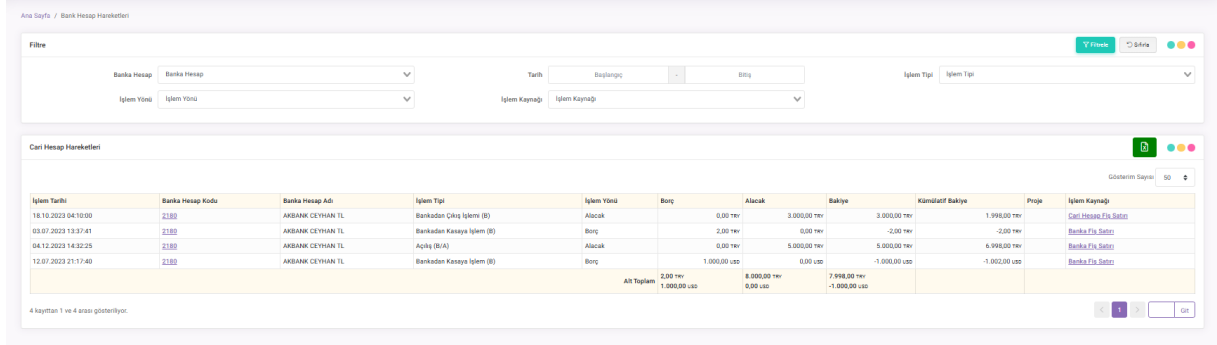
İlk İşlem Tarihi	Son İşlem Tarihi	Cari Hesap Kodu	Cari Hesap Adı	Bakiye Tipi	Borç	Alacak	Bakiye
25.04.2023 08:49:16	27.11.2024 15:04:39	CO001	TUĞRA YAZILIM MERKEZ	Cari Hesap Para Birimi Bakiyesi	3.010,00 ₺	150.896,94 ₺	147.886,94 ₺
17.07.2023 21:31:07	04.12.2023 14:14:04	CO004	TUĞRA YAZILIM ANKARA ŞUBESİ	Cari Hesap Para Birimi Bakiyesi	11.631,00 ₺	1.401,00 ₺	-10.230,00 ₺
14.10.2023 13:32:20	14.10.2023 13:32:20	CO003	STAR ANKARA	Cari Hesap Para Birimi Bakiyesi	5.000,00 ₺	0,00 ₺	-5.000,00 ₺
27.01.2024 14:10:07	27.01.2024 14:10:07	CH-000002	TECİS ÜSD	Cari Hesap Para Birimi Bakiyesi	925,50 ₺	0,00 ₺	-925,50 ₺
12.08.2024 11:15:03	12.08.2024 11:15:03	CH-000004	TUĞRA YAZILIM A.Ş.	Cari Hesap Para Birimi Bakiyesi	0,00 ₺	1.675,99 ₺	1.675,99 ₺
30.11.2024 08:04:58	30.11.2024 08:04:58	CH-000006	KOŞUL YATIRILIK VE TIC. A.Ş.	Cari Hesap Para Birimi Bakiyesi	0,00 ₺	0,00 ₺	0,00 ₺
14.12.2024 12:01:35	14.12.2024 11:10:26	CH-000007	VBT	Cari Hesap Para Birimi Bakiyesi	0,00 ₺	0,00 ₺	0,00 ₺
Alt Toplam					8.010,00 ₺	152.574,93 ₺	144.564,93 ₺
					12.556,53 ₺	1.401,00 ₺	-11.155,53 ₺

Resim 260

7.4.37 BANKA RAPORLARI

7.4.38 Banka Hesap Hareketleri

İşletmenin banka hesaplarındaki tüm finansal hareketleri işlem bazında detaylı olarak listeler. Her bir banka hesabına ait borç, alacak, bakiye ve işlem yönü gibi bilgiler üzerinden nakit akışı şeffaf biçimde izlenebilir.

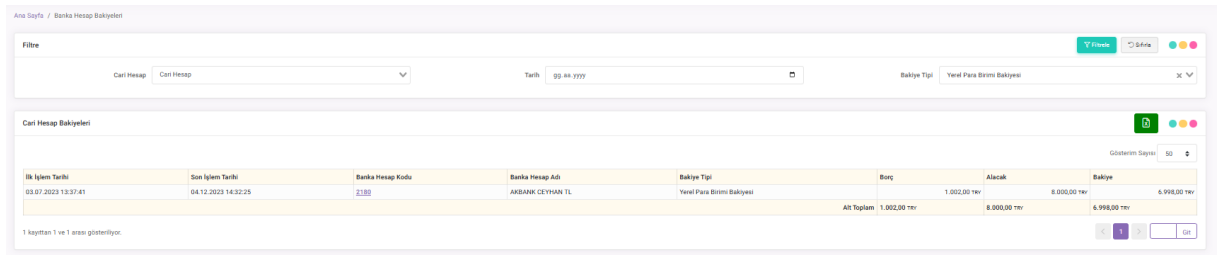


İşlem Tarihi	Banka Hesap Kodu	Banka Hesap Adı	İşlem Tipi	İşlem Yönü	Borç	Alacak	Bakiye	Kümülatif Bakiye	Proje	İşlem Kaynağı
18.10.2023 04:10:00	2180	AKBANK CEYHAN TL	Bankadan Çıkış İşlemi (B)	Alacak	0,00 TRY	3.000,00 TRY	3.000,00 TRY	1.998,00 TRY		Cari Hesap Etk. Bakiye
03.07.2023 13:37:41	2180	AKBANK CEYHAN TL	Bankadan Karsaya İşlem (B)	Borç	2,00 TRY	0,00 TRY	-2,00 TRY	-2,00 TRY		Banka Etk. Bakiye
04.12.2023 14:32:25	2180	AKBANK CEYHAN TL	Açılış (B/A)	Alacak	0,00 TRY	5.000,00 TRY	5.000,00 TRY	6.998,00 TRY		Banka Etk. Bakiye
12.07.2023 21:17:40	2180	AKBANK CEYHAN TL	Bankadan Karsaya İşlem (B)	Borç	1.000,00 USD	0,00 USD	-1.000,00 USD	-1.002,00 USD		Banka Etk. Bakiye
Alt Toplam					2,00 TRY	8.000,00 TRY	7.998,00 TRY			
					1.000,00 USD	0,00 USD	-1.000,00 USD			

Resim 261

7.4.39 Banka Hesap Durumları

İşletmenin tüm banka hesaplarının belirli bir tarih aralığındaki finansal durumunu özetler. Her banka hesabı için dönemin başından sonuna kadar gerçekleşen toplam borç ve alacak işlemleri ile birlikte mevcut bakiye bilgisi sunulur.



İlk İşlem Tarihi	Son İşlem Tarihi	Banka Hesap Kodu	Banka Hesap Adı	Bakiye Tipi	Borç	Alacak	Bakiye
03.07.2023 13:37:41	04.12.2023 14:32:25	2180	AKBANK CEYHAN TL	Yenel Para Birimi Bakiyesi	1.002,00 TRY	8.000,00 TRY	6.998,00 TRY
Alt Toplam					1.002,00 TRY	8.000,00 TRY	6.998,00 TRY

Resim 262

7.4.40 KASA RAPORLARI

7.4.41 Kasa Hareketleri

İşletmenin kasa hesaplarındaki tüm nakit giriş ve çıkışlarını detaylı şekilde listeleyen bu rapor; işlem tarihi, yönü, tipi ve proje bazlı bilgileri içerir.

Ana Sayfa / Kasa Hareketleri

Filter

Kasa Hesap: Kasa Hesap
İşlem Yönu: İşlem Yönu
Tarih: Başlangıç - Bitiş
İşlem Kaynağı: İşlem Kaynağı
İşlem Tipi: İşlem Tipi

Kasa Hareketleri

İşlem Tarihi	Kasa Hesap Kodu	Kasa Hesap Adı	İşlem Tipi	İşlem Yönu	Borç	Alacak	Bakiye	Kümülatif Bakiye	Proje	İşlem Kaynağı
12.07.2023 20:54:51	KS-01	Amrpa Kasa (EURD)	Kasağa Giriş İşlemi (A)	Borç	100,00 eur	0,00 eur	-100,00 eur	-100,00 eur		Çali Hesap Etki Sektö
17.07.2023 21:47:19	KS-01	Ana Kasa (TL)	Kasağa Giriş İşlemi (A)	Borç	1.000,00 tev	0,00 tev	-1.000,00 tev	-1.901,00 tev		Çali Hesap Etki Sektö
17.07.2023 21:31:07	KS-01	Ana Kasa (TL)	Kasağa Giriş İşlemi (A)	Borç	401,00 tev	0,00 tev	-401,00 tev	-401,00 tev		Çali Hesap Etki Sektö
04.12.2023 14:32:53	KS-01	Ana Kasa (TL)	Kasağa Giriş İşlemi (A)	Borç	5.000,00 tev	0,00 tev	-5.000,00 tev	-6.901,00 tev		Çali Hesap Etki Sektö

Resim 263

7.4.42 Kasa Durumları

İşletmenin tüm kasa hesaplarının belirli bir tarih aralığındaki finansal özetini sunar. Her bir kasa için dönem içindeki toplam nakit giriş ve çıkışları ile güncel bakiye bilgisi yer alır.

Ana Sayfa / Kasa Durumları

Filter

Kasa Hesap: Kasa Hesap
Tarih: 09 aa yyyy
Bakiye Tipi: Yenet Para Birimi Bakiyesi

Kasa Durumları

İlk İşlem Tarihi	Son İşlem Tarihi	Kasa Hesap Kodu	Kasa Hesap Adı	Bakiye Tipi	Borç	Alacak	Bakiye
17.07.2023 21:31:07	04.12.2023 14:32:53	KS-01	Ana Kasa (TL)	Yenet Para Birimi Bakiyesi	6.901,00 tev	0,00 tev	-6.901,00 tev
03.07.2023 13:37:41	04.12.2023 14:35:16	KS-02	Şube Kasa (TL)	Yenet Para Birimi Bakiyesi	11.629,00 tev	5.002,00 tev	-6.627,00 tev
12.07.2023 20:54:51	12.07.2023 20:54:51	KS-03	Amrpa Kasa (EURD)	Yenet Para Birimi Bakiyesi	3.496,94 tev	0,00 tev	-3.496,94 tev
Alt Toplam					22.026,94 tev	5.002,00 tev	-17.024,94 tev

3 kayıttan 1 ve 3 anağı gösteriliyor.

Resim 264

7.4.43 MUHASEBE RAPORLARI

7.4.44 Muhasebe Hesap Hareketleri

Muhasebe Hesap Hareketleri ekranı, muhasebe sistemine kayıtlı tüm hesapların işlem bazlı hareketlerini detaylı olarak sunar. İşlem tarihleri, yönü, borç-alacak ayrımı, kümülatif bakiyeler ve işlem kaynakları üzerinden muhasebe hareketlerinin analitik olarak izlenmesine olanak sağlar. Proje bazlı finansal hareketlerin de takip edilebilmesi

mümkündür.

Ana Sayfa / Muhasebe Hesap Harek.

Filtre

Hesap Kodu: Hesap Kodu

Tarih: Başlangıç - Bitiş

İşlem Tipi: İşlem Tipi

İşlem Yönü: İşlem Yönü

İşlem Kaynağı: İşlem Kaynağı

Muhasebe Hesap Hareketleri

İşlem Tarihi	Hesap Kodu	Hesap Adı	İşlem Tipi	İşlem Yönü	Borç	Alacak	Bakiye	Kümülatif Bakiye	Proje	İşlem Kaynağı
20.03.2025 11:18:42	1	DÖNEN VARLIKLAR	Açık	Alacak	2.002,00 ₺	0,00 ₺	-2.002,00 ₺	-2.002,00 ₺		Muhasebe Fizi
04.03.2025 00:00:00	100.01	İzmir Kasası	Mahsup	Alacak	0,00 ₺	1.400,00 ₺	1.400,00 ₺	2.400,00 ₺		
04.03.2025 00:00:00	120.01.100003	Tuğra A.Ş.	Mahsup	Borç	1.400,00 ₺	0,00 ₺	-1.400,00 ₺	-1.400,00 ₺		
04.03.2025 00:00:00	100.02	İstanbul Kasası	Mahsup	Alacak	0,00 ₺	500,00 ₺	500,00 ₺	500,00 ₺		
04.03.2025 00:00:00	120.01.100002	Asay Games A.Ş.	Mahsup	Borç	500,00 ₺	0,00 ₺	-500,00 ₺	-500,00 ₺		
04.03.2025 00:00:00	100.01	İzmir Kasası	Mahsup	Alacak	0,00 ₺	1.000,00 ₺	1.000,00 ₺	1.000,00 ₺		
04.03.2025 00:00:00	120.01.100001	Utaksis Yazılım A.Ş.	Mahsup	Borç	1.000,00 ₺	0,00 ₺	-1.000,00 ₺	-1.000,00 ₺		
					Alt Toplam	4.902,00 ₺	2.900,00 ₺	-2.002,00 ₺		

7 kayıttan 1 ve 7 arası gösteriliyor.

Resim 265

7.4.45 Muhasebe Hesap Durumları

Muhasebe Hesap Durumları, genel muhasebe hesaplarının belirli bir tarih aralığında oluşan toplam borç ve alacak hareketlerini özetleyen bir görünümdür. Her hesap için başlangıç ve bitiş tarihleri arasındaki finansal hareketler ile birlikte dönem sonu bakiye bilgisi yer alır.

Ana Sayfa / Muhasebe Hesap Duru.

Filtre

Hesap Kodu: Hesap Kodu

Bakiye Tipi: Yenil Para Birimi Bakiyesi

Muhasebe Hesap Durumları

İlk İşlem Tarihi	Son İşlem Tarihi	Hesap Kodu	Hesap Adı	Bakiye Tipi	Borç	Alacak	Bakiye
20.03.2025 11:18:42	20.03.2025 11:18:42	1	DÖNEN VARLIKLAR	Yenil Para Birimi Bakiyesi	2.002,00 ₺	0,00 ₺	-2.002,00 ₺
01.01.1970 02:00:00	01.01.1970 02:00:00	10	Hazır Değerler	Yenil Para Birimi Bakiyesi	0,00 ₺	0,00 ₺	0,00 ₺
04.03.2025 00:00:00	04.03.2025 00:00:00	100	Kasa	Yenil Para Birimi Bakiyesi	0,00 ₺	2.900,00 ₺	2.900,00 ₺
01.01.1970 02:00:00	01.01.1970 02:00:00	101	Alman Çekler	Yenil Para Birimi Bakiyesi	0,00 ₺	0,00 ₺	0,00 ₺
01.01.1970 02:00:00	01.01.1970 02:00:00	102	Bankalar	Yenil Para Birimi Bakiyesi	0,00 ₺	0,00 ₺	0,00 ₺
01.01.1970 02:00:00	01.01.1970 02:00:00	103	Verilen Çekler Ve Ödeme Emirleri(ç)	Yenil Para Birimi Bakiyesi	0,00 ₺	0,00 ₺	0,00 ₺
01.01.1970 02:00:00	01.01.1970 02:00:00	108	Diğer Hazır Değerler	Yenil Para Birimi Bakiyesi	0,00 ₺	0,00 ₺	0,00 ₺

Resim 266

7.4.46 BAYİ RAPORLARI

7.4.47 Bayi Sipariş Bakiyeleri

Bayilerden gelen siparişlerin Sipariş Edilen, Teslim Edilen tanımlandı ise Termin süresini gösteren ve aynı zamanda sevk edilmeyi bekleyen adetleri de gösteren Kalan sütunu ile ayrıntılı rapor alınabilen bir ekrandır.

Anasayfa / Bayi Sipariş Bakıy...

Filtre Y Filtrele Sıfırta 🌈

Sip. No Sip. No Stok Stok Firma Firmalar Sip. Tarihi Başlangıç Bitiş

Bayi Sipariş Bakıyeleri 📄 🌈 🌈

Gösterim Sayısı 50

Sipariş No	Sipariş Tarihi	Firma	Stok Kodu	Stok Adı	Sipariş Edilen	Teslim Edilen	Termin	Kalan	
SS-0028	31.07.2024	FRM-0001 TUĞRA YAZILIM A.Ş.	DH-92L30	Kapı Kolu 92 mm * 30 mm - Kilitli	100	0		100	📄
SS-0018	25.07.2024	FRM-0001 TUĞRA YAZILIM A.Ş.	ABV-4701-37CS	Abutment Bağlantı Vidası / Combining Screw (Ø3.7 implant için)	1	0		1	📄
SS-0018	25.07.2024	FRM-0001 TUĞRA YAZILIM A.Ş.	ABT1547H1-37	Açılı Abutment 15' Ø 4.7 mm H:1 mm. (Ø3.7 implant için)	1	0		1	📄
SS-0014	22.03.2024	FRM-0006 GÜNDEM	IKK-002	Mavi İnce Pamuklu Denim İnce Kot Kumaş En: 150 cm.	70	0	01.04.2024	70	📄
SS-0014	22.03.2024	FRM-0006 GÜNDEM	IKK-001	Kırık Beyaz Likralı Denim İnce Kot Kumaş En: 150 cm.	70	0	01.04.2024	70	📄
SS-0014	22.03.2024	FRM-0006 GÜNDEM	KKK-002	Kırık Beyaz Denim Kalın Kot Kumaş En: 150 cm.	50	0	25.04.2024	50	📄
SS-0014	22.03.2024	FRM-0006 GÜNDEM	KKK-001	Klasik Siyah Denim Kalın Kot Kumaş En:150 cm.	50	0	25.04.2024	50	📄
SS-0013	22.03.2024	FRM-0007 ÜTAKSİS YAZILIM TEKNOLOJİLERİ A.Ş.	IKK-002	Mavi İnce Pamuklu Denim İnce Kot Kumaş En: 150 cm.	100	100	24.03.2024	0	📄
SS-0013	22.03.2024	FRM-0007 ÜTAKSİS YAZILIM TEKNOLOJİLERİ A.Ş.	IKK-001	Kırık Beyaz Likralı Denim İnce Kot Kumaş En: 150 cm.	100	100	24.03.2024	0	📄
SS-0013	22.03.2024	FRM-0007 ÜTAKSİS YAZILIM TEKNOLOJİLERİ A.Ş.	KKK-002	Kırık Beyaz Denim Kalın Kot Kumaş En: 150 cm.	100	100	22.03.2024	0	📄
SS-0013	22.03.2024	FRM-0007 ÜTAKSİS YAZILIM TEKNOLOJİLERİ A.Ş.	KKK-001	Klasik Siyah Denim Kalın Kot Kumaş En:150 cm.	100	100	22.03.2024	0	📄
SS-0012	22.03.2024	FRM-0009 ÜTAKSİS EĞE BÖLGE BAYI	KKK-002	Kırık Beyaz Denim Kalın Kot Kumaş En: 150 cm.	100	0		100	📄

Resim 267

7.4.48 Grup Bazlı Siparişler

Siparişlerin önceden tanımlanan stok grupları bazında gösterimini sağlayan rapordur. Sipariş Miktarı, Sevk Bekleyen, Sevkiyata Hazır ve Sevk Edilen miktarlar ayrı ayrı görüntülenebilmektedir. Ayrıca ekrandaki veriler Excel olarak çıktı alınabilmektedir.

Filtre Y Filtrele Sıfırta 🌈

Firma Sipariş Tarihi Başlangıç Bitiş

Grup Bazlı Sipariş Miktarları 📄 🌈 🌈

Q Grup ara...

SAV - SAVUNMA	Sipariş Miktarı: 24.00 ad	Sevk Bekleyen: 24.00 ad	Sevkiyata Hazır: 0.00 ad	Sevk Edilen: 0.00 ad
MED - MEDİKAL	Sipariş Miktarı: 451.00 ad	Sevk Bekleyen: 277.00 ad	Sevkiyata Hazır: 14.00 ad	Sevk Edilen: 160.00 ad
CRH - Cerrahi Setler	Sipariş Miktarı: 130.00 ad	Sevk Bekleyen: 87.00 ad	Sevkiyata Hazır: 0.00 ad	Sevk Edilen: 43.00 ad
ÜY - Üst Yapılar	Sipariş Miktarı: 321.00 ad	Sevk Bekleyen: 190.00 ad	Sevkiyata Hazır: 14.00 ad	Sevk Edilen: 117.00 ad
SRF - SARF MALZEMELER	Sipariş Miktarı: 500.00 ad 5.00 ft	Sevk Bekleyen: 500.00 ad 5.00 ft	Sevkiyata Hazır: 0.00 ad 0.00 ft	Sevk Edilen: 0.00 ad 0.00 ft
KLP - KALİPLAR	Sipariş Miktarı: 18.00 ad	Sevk Bekleyen: 18.00 ad	Sevkiyata Hazır: 0.00 ad	Sevk Edilen: 0.00 ad

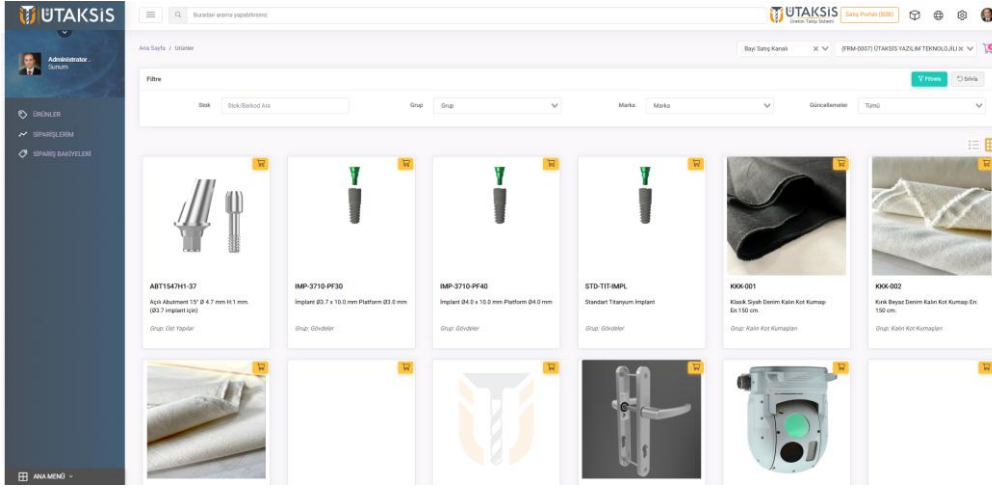
Resim 268

8. SATIŞ PORTALI (B2B)

UTAKSIS bayi portalı, bayilerin iş süreçlerini kolaylaştırmak amacıyla tasarlanmış kapsamlı bir çözümdür. Sistem, bayilerin ürünleri detaylı şekilde inceleyebileceği, siparişlerini yönetebileceği ve finansal işlemlerini takip edebileceği entegre bir platform sunar.

8.1 Ürünler

Ürünler bölümünde bayiler, geniş ürün yelpazesini inceleyerek teknik özellikleri ve ölçüleri görebilirler. Ürün aramayı kolaylaştıran filtreleme seçenekleri sayesinde ihtiyaç duyulan ürünler hızla bulunabilir. Talep ettikleri ürünleri sepete ekleyerek e-ticaret kolaylığında siparişlerini verebilirler. Verilen siparişler firma tarafından onaylanana kadar değişiklik yapılabilir.



Resim 269

8.2 Siparişlerim

Siparişlerim kısmında bayiler daha önce verdikleri siparişlerin detaylarını görüntüleyebilir ve siparişlerin mevcut durumlarını (hazırlanıyor, sevk edildi gibi) takip edebilirler. Bu sayede tüm sipariş süreçleri şeffaf bir şekilde yönetilebilir.

Sipariş Numarası	Sipariş Tarihi	Sipariş Durumu	Yetkil Kişi	Satış Personeli	Ürün Sayısı	Toplam Miktar
SS-0057	23.05.2025	Onaylandı	BEKR TUNCER		8	3531
SS-0055	19.05.2025	Onaylandı	BEKR TUNCER		7	20
SS-0053	18.02.2025	Onaylandı	BEKR TUNCER		1	55
SS-0052	18.02.2025	Onaylandı	BEKR TUNCER		1	23
SS-0048	18.01.2025	Onaylandı	YUSUF KAPLAN	Yusuf KAPLAN	3	19
SS-0047	17.01.2025	Bekliyor	YUSUF KAPLAN	Yusuf KAPLAN	2	2

Resim 270

8.3 Sevkiyatlar

Firma tarafından yapılan sevkiyatlar anlık olarak B2B tarafında sevkiyatlar sayfasına yansır. Herhangi bir iletişim aracına ihtiyaç duymadan siparişin durumu takip edilebilir. İlgili sevkiyata ait pdf veya excel çıktısı alınabilir.

Ana Sayfa / Sevkiyatların

Bayi Satış Kanalı x (FRM-0007) ÜTAKSİS YAZILIM TEKNOLOJİLİ x

Filtre Filtrele Sıfırla

Sevkiyat No Sevkiyat No Durumu Sevkiyat Durumu Tarih Başlangıç - Bitiş

Hepsini Seç - Seçilen Kayıt Sayısı: 0 Gösterim Sayısı 50

Sevkiyat Numarası	Sevk Tarihi	Depo	Sevk Eden	Onaylayan	Onay Tarihi	Durumu
SVK-0049	26.02.2026	DP-001 Mamül Depo	Bekir TUNÇER	Bekir TUNÇER	26.02.2026	Onaylandı
SVK-0048	15.12.2025	DP-001 Mamül Depo	Bekir TUNÇER	Bekir TUNÇER	15.12.2025	Onaylandı
SVK-0047	15.12.2025	DP-001 Mamül Depo	Bekir TUNÇER	Bekir TUNÇER	15.12.2025	Onaylandı
SVK-0046	15.12.2025	DP-001 Mamül Depo	Bekir TUNÇER	Bekir TUNÇER	15.12.2025	Onaylandı
SVK-0044	29.07.2025	DP-001 Mamül Depo	Bekir TUNÇER	Bekir TUNÇER	29.07.2025	Onaylandı
SVK-0043	03.07.2025	DP-001 Mamül Depo	Bekir TUNÇER	Bekir TUNÇER	03.07.2025	Onaylandı
SVK-0042	23.05.2025	DP-001 Mamül Depo	Bekir TUNÇER	Bekir TUNÇER	24.12.2025	Onaylandı
SVK-0041	19.05.2025	DP-001 Mamül Depo	Bekir TUNÇER	Bekir TUNÇER	24.12.2025	İzleniye Olustu

Resim 271

8.4 Sipariş Bakiyelerim

Bayilerin vermiş oldukları siparişlerin detaylı dökümünü ve kalan miktar bilgilerini takip etmelerini sağlayan bir kontrol panelidir. Sayfanın temel işlevi, sipariş edilen ürünlerin ne kadarının tedarik edildiğini, ne kadarının beklemekte olduğunu ve teslimat süreçlerinin hangi aşamada bulunduğunu net bir şekilde göstermektir.

Ana Sayfa / Bayi Sipariş Bakiyeleri

Bayi Satış Kanalı x (FRM-0007) ÜTAKSİS YAZILIM TEKNOLOJİLİ x

Filtre Filtrele Sıfırla

Sip. No Sip. No Stok Stok Sip. Tarihi Başlangıç - Bitiş

Bayi Sipariş Bakiyeleri Gösterim Sayısı 50

Sipariş No	Sipariş Tarihi	Firma	Ürün Kodu	Ürün Adı	Sipariş Edilen	Teslim Edilen	Termin	Kalan
SS-0057	23.05.2025	FRM-0007 ÜTAKSİS YAZILIM TEKNOLOJİLERİ A.Ş.	IKK-003	Desenli Denim İnce Kot Kumaş En: 150 cm.	1475	0		1475
SS-0057	23.05.2025	FRM-0007 ÜTAKSİS YAZILIM TEKNOLOJİLERİ A.Ş.	KKK-001	Klasik Siyah Denim Kalın Kot Kumaş En:150 cm.	154	0		154
SS-0057	23.05.2025	FRM-0007 ÜTAKSİS YAZILIM TEKNOLOJİLERİ A.Ş.	IMP-3710-PF40	İmplant 04.0 x 10.0 mm Platform 04.0 mm	1452	0		1452
SS-0057	23.05.2025	FRM-0007 ÜTAKSİS YAZILIM TEKNOLOJİLERİ A.Ş.	IMP-3710-PF30	İmplant 03.7 x 10.0 mm Platform 03.0 mm	110	0		110
SS-0057	23.05.2025	FRM-0007 ÜTAKSİS YAZILIM TEKNOLOJİLERİ A.Ş.	ABT1547H1-37	Ağılı Abutment 15' Ø 4.7 mm H1 mm. (Ø3.7 implant içi)	110	0		110
SS-0057	23.05.2025	FRM-0007 ÜTAKSİS YAZILIM TEKNOLOJİLERİ A.Ş.	YTV-KLT-102-KG-1	Easy Relax Tv ve Dinlenme Koltuğu Şönil Kumaş-Koyu Gri 67x95x83 cm	110	0		110
SS-0055	19.05.2025	FRM-0007 ÜTAKSİS YAZILIM TEKNOLOJİLERİ A.Ş.	YTV-KLT-102-KG-1	Easy Relax Tv ve Dinlenme Koltuğu Şönil Kumaş-Koyu Gri 67x95x83 cm	5	0		5
SS-0055	19.05.2025	FRM-0007 ÜTAKSİS YAZILIM TEKNOLOJİLERİ A.Ş.	YTV-KLT-780-VZ-1	Monoco Döner ve Sallanır Mekanizmalı Baba ve Tv Koltuğu-Vizon 87x97x102 cm	2	0		2
SS-0055	19.05.2025	FRM-0007 ÜTAKSİS YAZILIM TEKNOLOJİLERİ A.Ş.	SHP-550-LL-1	New Line Köşe Sehpa - Latte 50x48x50 cm (SxYd)	2	0		2
SS-0055	19.05.2025	FRM-0007 ÜTAKSİS YAZILIM TEKNOLOJİLERİ A.Ş.	CMS-S10-TT-1	Concept Kilitli Çekmeceli Çalışma Masası (120x75x60 cm / Ton)	1	0		1
SS-0053	18.02.2025	FRM-0007 ÜTAKSİS YAZILIM TEKNOLOJİLERİ A.Ş.	STD-TIF-IMPL	Standart Titanyum İmplant	55	0		55

Resim 272

9. ÜTS PORTALI

Tıbbi cihazların Türkiye İlaç ve Tıbbi Cihaz Kurumu (TİTCK) tarafından yönetilen Ürün Takip Sistemi (ÜTS)'ne otomatik olarak bildirilmesini ve güncellenmesini sağlayan modüldür.

Sağlık Bakanlığı tarafından geliştirilen ÜTS (Ürün Takip Sistemi) ile uyumlu çalışmaktadır. Türkiye de üretilen veya yurtdışından ithal edilen her türlü tıbbi cihazların, üretim bandından nihai tüketiciye kadar izlenebilirliğini sağlayan bir e-devlet uygulamasıdır. Temel olarak 25 modülden oluşan ve birçok devlet kurumu ile entegrasyonu olan bir sistemdir. ÜTAKSİS (Üretim Takip Sistemi) modülü ile ÜTS (Ürün Takip Sistemi) arasında yapılan bağlantı sayesinde e-imza ile giriş yapılmaya gerek kalmadan, temel olarak kullanılan bütün bildirimlerin sağlanabildiği bir entegrasyon sağlanmıştır.

9.1 ÜRETİM BİLDİRİMLERİ

Bu bölüm, üretimi tamamlanan tıbbi cihazların Ürün Takip Sistemi (ÜTS)'ne bildirim süreçlerini yönetmek için tasarlanmıştır.

9.1.1 Bildirime Hazır Olanlar

Üretim süreci tamamlanmış ancak henüz ÜTS'ye bildirilmemiş ürünlerin listelendiği alandır.

Ana Sayfa / Üretim Bildirimleri / Bildirime Hazır Olanlar

Filtre Y Filtre Sıfırla

Stok Kartı Lot/Seri Depo

Bildirime Hazır Olanlar Gösterim Sayısı: 50

Hepsini Seç - Seçilen Kayıt Sayısı: 0

Barkodu	Stok Kodu	Stok Adı	Lot/Seri	Miktar	Bildirilen Miktar	Depo	Üretim Tarihi	Son Kullanım Tarihi	
<input type="checkbox"/>	08683190200089	IMP-3710-PF30	İmplant 03.7 x 10.0 mm Platform 03.0 mm	25000097	100	0	Mamül Depo	11.06.2025	11.06.2030
<input type="checkbox"/>	08683190201420	ABT1547H1-37	Açıklı Abutment 15' Ø 4.7 mm H:1 mm. (03.7 implant için)	25000073	100	0	Mamül Depo	14.05.2025	14.05.2029
<input type="checkbox"/>	08683190201420	ABT1547H1-37	Açıklı Abutment 15' Ø 4.7 mm H:1 mm. (03.7 implant için)	25000052	94	0	Mamül Depo	22.04.2025	22.04.2029
<input type="checkbox"/>	08683190201420	ABT1547H1-37	Açıklı Abutment 15' Ø 4.7 mm H:1 mm. (03.7 implant için)	25000013	100	0	Mamül Depo		
<input type="checkbox"/>	08683190201420	ABT1547H1-37	Açıklı Abutment 15' Ø 4.7 mm H:1 mm. (03.7 implant için)	24000338	100	0	Mamül Depo	10.12.2024	10.12.2028
<input type="checkbox"/>	08683190200089	IMP-3710-PF30	İmplant 03.7 x 10.0 mm Platform 03.0 mm	24000274	100	0	Mamül Depo	25.11.2024	25.11.2029
<input type="checkbox"/>	08683190201420	ABT1547H1-37	Açıklı Abutment 15' Ø 4.7 mm H:1 mm. (03.7 implant için)	24000305	100	0	Mamül Depo	09.10.2024	09.10.2028

Resim 273

9.1.2 Bildirimi Yapılanlar

Daha önce ÜTS'ye üretim bildirimi başarıyla yapılmış ürünlerin listelendiği alandır.

Ana Sayfa / Üretim Bildirimi / Bildirimi Yapılanlar

Filtre 🔍 Filtrele 🗑 Sıfırla 🟢 🟡 🔴

Stok Lot/Seri Depo

Bildirimi Yapılanlar 🟢 🟡 🔴

Hepsini Seç - Seçilen Kayıt Sayısı: 0 Gösterim Sayısı 50

Barkodu	Stok Kodu	Stok Adı	Lot/Seri	Miktar	Bildirim No	Depo	Üretim Tarihi	Son Kullanım Tarihi	Bildirim Tarihi	
<input type="checkbox"/>	8683190201420	SLV RP255	Açılı Abutment 15° Ø 4.7 mm H:1 mm for Ø3.2 /3.7/4.3/5.0 implant için	24000024	1	ProductionNotification	Yanmamış Depo	07.01.2024	07.01.2029	06.02.2024
<input type="checkbox"/>	8683190201420	SLV RP255	Açılı Abutment 15° Ø 4.7 mm H:1 mm for Ø3.2 /3.7/4.3/5.0 implant için	24000031	18	ProductionNotification	Yanmamış Depo	07.01.2024	07.01.2029	06.02.2024
<input type="checkbox"/>	8683190201420	SLV RP255	Açılı Abutment 15° Ø 4.7 mm H:1 mm for Ø3.2 /3.7/4.3/5.0 implant için	24000031	2	ProductionNotification	Yanmamış Depo	07.01.2024	07.01.2029	06.02.2024
<input type="checkbox"/>	8683190201420	SLV RP255	Açılı Abutment 15° Ø 4.7 mm H:1 mm for Ø3.2 /3.7/4.3/5.0 implant için	24000033	8	ProductionNotification	Yanmamış Depo	07.01.2024	07.01.2029	02.02.2024
<input type="checkbox"/>	8683190201420	SLV RP255	Açılı Abutment 15° Ø 4.7 mm H:1 mm for Ø3.2 /3.7/4.3/5.0 implant için	24000044	2	ProductionNotification	Yanmamış Depo	07.01.2024	07.01.2029	02.02.2024
<input type="checkbox"/>	8683190201420	SLV RP255	Açılı Abutment 15° Ø 4.7 mm H:1 mm for Ø3.2 /3.7/4.3/5.0 implant için	24000034	5	ProductionNotification	Yanmamış Depo	07.01.2024	07.01.2029	25.01.2024
<input type="checkbox"/>	8683190201420	SLV RP255	Açılı Abutment 15° Ø 4.7 mm H:1 mm for Ø3.2 /3.7/4.3/5.0 implant için	24000032	95	ProductionNotification	Yanmamış Depo	07.01.2024	07.01.2029	25.01.2024
<input type="checkbox"/>	8683190201420	SLV RP255	Açılı Abutment 15° Ø 4.7 mm H:1 mm for Ø3.2 /3.7/4.3/5.0 implant için	22000529	65	ProductionNotification	Mamül Depo	23.01.2022	23.01.2027	30.04.2022

Resim 274

9.1.3 Bildirimi İptal Edilenler

Çeşitli nedenlerle bildirimi iptal edilen kayıtların listelendiği alandır.

9.2 VERME BİLDİRİMLERİ

ÜTS sisteminde yer alan Verme Bildirimleri ekranı, tıbbi cihazların diğer firmalara yapılan sevkiyatlarının resmi olarak bildirilmesi ve takip edilmesi amacıyla tasarlanmıştır. Bu ekran sayesinde ürün hareketlerinin yasal mevzuata uygun şekilde kayıt altına alınması sağlanır.

9.2.1 Bildirime Hazır Olanlar

Sevkiyatı yapılmış ancak henüz ÜTS sistemine bildirilmemiş stok kartlarının listelendiği alandır.

Ana Sayfa / Verme Bildirimleri / Bildirime Hazır Olanlar

Filtre Y Filtrele Sıfırla

Stok: Lot/Seri: Depo: Firma:

Belge No: Belge Durumu:

Bildirime Hazır Olanlar

Hepsiyi Seç - Seçilen Kayıt Sayısı: 0 Gösterim Sayısı: 50

Barkodu	Stok Kodu	Stok Adı	Lot/Seri	Miktar	Depo	Firma	Belge No	Üretim Tarihi	Son Kullanım Tarihi
<input type="checkbox"/>	08683190201420	ABT1547H1-37	Açılı Abutment 15° Ø 4.7 mm H:1 mm. (Ø3.7 implant için)	25000052	94	Mamül Depo			
<input type="checkbox"/>	08683190200089	IMP-3710-PF30	İmplant Ø3.7 x 10.0 mm Platform Ø3.0 mm	24000086	10	Mamül Depo	Bayi Firması		
<input type="checkbox"/>	08683190201420	ABT1547H1-37	Açılı Abutment 15° Ø 4.7 mm H:1 mm. (Ø3.7 implant için)	24000023	1	Mamül Depo	Bayi Firması		
<input type="checkbox"/>	08683190200089	IMP-3710-PF30	İmplant Ø3.7 x 10.0 mm Platform Ø3.0 mm	24000060	1	Mamül Depo	Bayi Firması		
<input type="checkbox"/>	01234567891222	IMP-3710-PF40	İmplant Ø4.0 x 10.0 mm Platform Ø4.0 mm	24000073	1	Mamül Depo	Bayi Firması		
<input type="checkbox"/>	08683190201420	ABT1547H1-37	Açılı Abutment 15° Ø 4.7 mm H:1 mm. (Ø3.7 implant için)	25000013	4	Mamül Depo	ÜTAKSİS YAZILIM TEKNOLOJİLERİ A.Ş.		

Resim 275

9.2.2 Bildirimi Yapılanlar

Bildirimi Yapılanlar kısmında ise daha önce ÜTS'ye başarıyla verme bildirimini yapılmış olan ürünlerin listelendiği alandır.

Ana Sayfa / Verme Bildirimleri / Bildirimi Yapılanlar

Filtre Y Filtrele Sıfırla

Stok: Lot/Seri: Depo: Firma:

Bildirimi Yapılanlar

Hepsiyi Seç - Seçilen Kayıt Sayısı: 0 Gösterim Sayısı: 50

Barkodu	Stok Kodu	Stok Adı	Lot/Seri	Miktar	Bildirim No	Depo	Firma	Belge No	Üretim Tarihi	Son Kullanım Tarihi	Bildirim Tarihi
<input type="checkbox"/>	8683190201420	SLV RP255	Açılı Abutment 15° Ø 4.7 mm H:1 mm for Ø3.2/3.7/4.3/5.0 implant için	21000155	1	DeliveryNotification	Mamül Depo	TUĞRA YAZILIM A.Ş.	09.10.2021	08.12.2021	18.01.2024
<input type="checkbox"/>	8683190201420	SLV RP255	Açılı Abutment 15° Ø 4.7 mm H:1 mm for Ø3.2/3.7/4.3/5.0 implant için	21000509	3	DeliveryNotification	Mamül Depo	TUĞRA YAZILIM A.Ş.	13.10.2021	13.10.2026	18.01.2024
<input type="checkbox"/>	8683190201420	SLV RP255	Açılı Abutment 15° Ø 4.7 mm H:1 mm for Ø3.2/3.7/4.3/5.0 implant için	21000155	1	DeliveryNotification	Deneme Deposu	TUĞRA YAZILIM A.Ş.	09.10.2021	08.12.2021	18.01.2024
<input type="checkbox"/>	8683190201420	SLV RP255	Açılı Abutment 15° Ø 4.7 mm H:1 mm for Ø3.2/3.7/4.3/5.0 implant için	21000507	1	DeliveryNotification	Mamül Depo	TUĞRA YAZILIM A.Ş.	11.10.2021	11.10.2026	18.01.2024
<input type="checkbox"/>	8683190201420	SLV RP255	Açılı Abutment 15° Ø 4.7 mm H:1 mm for Ø3.2/3.7/4.3/5.0 implant için	21000515	2	DeliveryNotification	Mamül Depo	TUĞRA YAZILIM A.Ş.	10.10.2021	10.10.2026	18.01.2024
<input type="checkbox"/>	8683190201420	SLV RP255	Açılı Abutment 15° Ø 4.7 mm H:1 mm for Ø3.2/3.7/4.3/5.0 implant için	21000237	10	DeliveryNotification	Mamül Depo	TUĞRA YAZILIM A.Ş.	03.05.2021	03.05.2026	18.01.2024
<input type="checkbox"/>	8683190201420	SLV RP255	Açılı Abutment 15° Ø 4.7 mm H:1 mm for Ø3.2/3.7/4.3/5.0 implant için	21000237	1	DeliveryNotification	Mamül Depo	TUĞRA YAZILIM A.Ş.	03.05.2021	03.05.2026	18.01.2024
<input type="checkbox"/>	8683190201420	SLV RP255	Açılı Abutment 15° Ø 4.7 mm H:1 mm for Ø3.2/3.7/4.3/5.0 implant için	21000514	15	DeliveryNotification	Mamül Depo	TUĞRA YAZILIM A.Ş.	13.10.2021	13.10.2026	09.04.2022

8 kayıttan 1 ve 8 arası gösteriliyor. 1 Git

Resim 276

9.2.3 Bildirimi İptal Edilenler

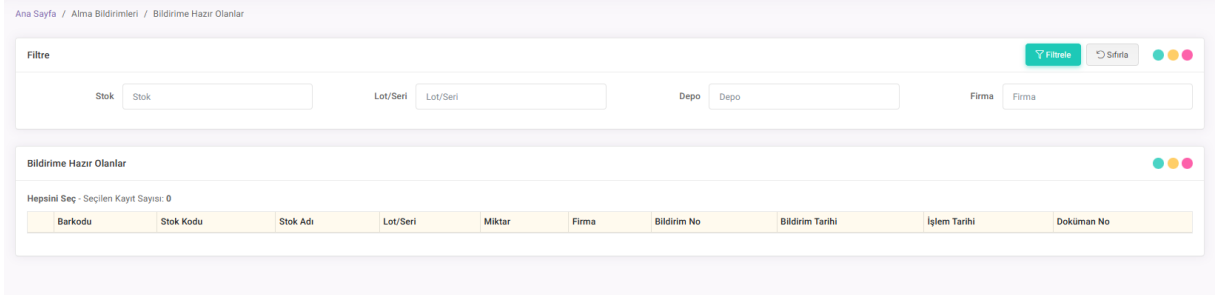
Çeşitli nedenlerle bildirim iptal edilen kayıtların listelendiği alandır.

9.3 ALMA BİLDİRİMLERİ

Bu ekran, diğer firmalardan alınan tıbbi cihazların ÜTS'ye kayıt ve takip süreçlerini yönetmek için tasarlanmıştır.

9.3.1 Bildirimi Hazır Olanlar

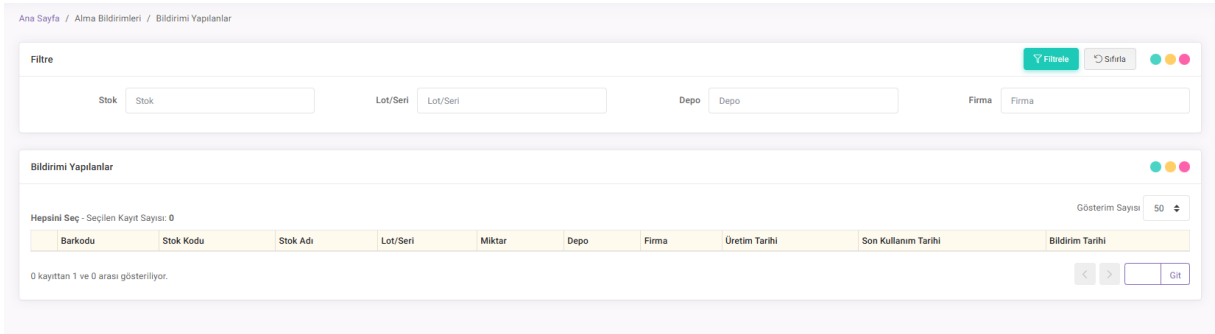
Diğer firmalardan gelen ve ÜTS'ye bildirilmeyi bekleyen ürünler listelenir. Kullanıcılar buradan ürünleri seçerek bildirim sürecini başlatabilir.



Resim 277

9.3.2 Bildirimi Yapılanlar

Daha önce ÜTS'ye başarıyla bildirilmiş ürün alımlarının geçmiş kayıtlarını içerir. Tüm bildirim detayları burada görüntülenebilir.



Resim 278

9.3.3 Bildirimi İptal Edilenler

Çeşitli nedenlerle iptal edilmiş alma bildirimlerinin kayıtlarını gösterir.

9.3.4 Bildirimi Reddettiklerim

Firma tarafından reddedilmiş ve kabul edilmemiş ürünlerin listelendiği bölümdür. Reddedilen ürünlerin nedenleri burada görülebilir.

Ana Sayfa / Alma Bildirimleri / Bildirimi Reddettiklerim

Filtre Y Filtrele Sıfırla 🔴 🟡 🟢

Stok Lot/Seri Depo Firma

Bildirimi Reddettiklerim 🔴 🟡 🟢

Hepsiñi Seç - Seçilen Kayıt Sayısı: 0 Gösterim Sayısı 50

Barkodu	Stok Kodu	Stok Adı	Lot/Seri	Miktar	Depo	Firma	Üretim Tarihi	Son Kullanım Tarihi	Bildirim Tarihi
0 kayıttan 1 ve 0 arası gösteriliyor.									

< > Git

Resim 279

9.3.5 Tanımsız Ürünler

Sistemde kayıtlı olmayan veya tanımlanamayan ürünlerin yer aldığı alandır.

Ana Sayfa / Alma Bildirimleri / Tanımsız Ürünler

Filtre Y Filtrele Sıfırla 🔴 🟡 🟢

Lot/Seri

Tanımsız Ürünler 🔴 🟡 🟢

Firma No	Ürün No	Lot/Seri	Miktar	Bildirim No	Bildirim Tarihi	İşlem Tarihi	Doküman No
----------	---------	----------	--------	-------------	-----------------	--------------	------------

Resim 280

9.4 İTHALAT BİLDİRİMLERİ

Stok fişi ile ithalat girişi yapılan ürünler ithalat ülkeleri seçilerek kaydedildiğinde otomatik olarak İthalat bildirim ekranında görüntülenmektedir. Ürünler toplu veya tek tek seçilerek ÜTS ye bildirim yapılır.

9.4.1 Bildirimi Hazır Olanlar

Stok fişi ile sisteme girilmiş ancak henüz ÜTS'ye bildirilmemiş ithal ürünler bu listede görüntülenir. Kullanıcılar, buradan ürünleri seçerek gümrük bilgileriyle birlikte ÜTS'ye bildirim yapabilirler.

Ana Sayfa / İthalat Bildirimleri / Bildirime Hazır Olanlar

Filtre Y Filtrele Sıfırla ●●●

Stok Lot/Seri Depo

Bildirime Hazır Olanlar ●●●

Hepsini Seç - Seçilen Kayıt Sayısı: 0 Gösterim Sayısı 50

Barkodu	Stok Kodu	Stok Adı	Lot/Seri	Miktar	Depo	Üretim Tarihi	Son Kullanım Tarihi
<input type="checkbox"/> 08683190200089	IMP-3710-PF30	İmplant Ø3.7 x 10.0 mm Platform Ø3.0 mm	20082008	500	Mamül Depo		

1 kayıttan 1 ve 1 arası gösteriliyor. < 1 > GİT

Resim 281

9.4.2 Bildirimi Yapılanlar

Daha önce ÜTS'ye başarıyla bildirilmiş ithalat işlemlerinin geçmiş kayıtları bu bölümde saklanır. Her bir ithalat işleminin detayları, bildirim tarihi ve onay durumu burada görülebilir.

Ana Sayfa / İthalat Bildirimleri / Bildirimi Yapılanlar

Filtre Y Filtrele Sıfırla ●●●

Stok Lot/Seri Depo

Bildirimi Yapılanlar ●●●

Hepsini Seç - Seçilen Kayıt Sayısı: 0 Gösterim Sayısı 50

Barkodu	Stok Kodu	Stok Adı	Lot/Seri	Miktar	Bildirim No	Depo	Üretim Tarihi	Son Kullanım Tarihi	Bildirim Tarihi
---------	-----------	----------	----------	--------	-------------	------	---------------	---------------------	-----------------

0 kayıttan 1 ve 0 arası gösteriliyor. < > GİT

Resim 282

9.4.3 Bildirimi İptal Edilenler

Hatalı veya yanlış yapılmış ithalat bildirimlerinin listelendiği bölümdür.

9.5 İHRACAT BİLDİRİMLERİ

Stok fişi ile ihracat çıkışı yapılan ürünlerin listelendiği alandır. Bu alanda listelenen ürünler seçilerek ihracat işlemi tamamlanır. Belge numarası olarak gümrük beyanname numarası girilmesi gerekmektedir.

9.5.1 Bildirime Hazır Olanlar

Ana Sayfa / İhracat Bildirimleri / Bildirime Hazır Olanlar

Filtre Y Filtrele Sıfırla ●●●●

Stok Lot/Seri Depo

Bildirime Hazır Olanlar ●●●●

Hepsini Seç - Seçilen Kayıt Sayısı: 0 Gösterim Sayısı: 50

Barkodu	Stok Kodu	Stok Adı	Lot/Seri	Miktar	Depo	Üretim Tarihi	Son Kullanım Tarihi
<input type="checkbox"/> 08683190200089	IMP-3710-PF30	İmplant Ø3.7 x 10.0 mm Platform Ø3.0 mm	20082008	10	Mamül Depo		
<input type="checkbox"/> 08683190201420	ABT1547H1-37	Açılı Abutment 15° Ø 4.7 mm H:1 mm. (Ø3.7 implant için)	24000024	5	Mamül Depo		

2 kayıttan 1 ve 2 arası gösteriliyor. < 1 > Giriş

Resim 283

İhracatı yapılacak ancak henüz ÜTS'ye bildirilmemiş ürünler bu listede yer alır. Kullanıcılar, bu ürünleri seçerek gümrük beyanname numarası gibi gerekli bilgileri girerek bildirim yapabilirler.

9.5.2 Bildirimi Yapılanlar

Ana Sayfa / İhracat Bildirimleri / Bildirimi Yapılanlar

Filtre Y Filtrele Sıfırla ●●●●

Stok Lot/Seri Depo

Bildirimi Yapılanlar ●●●●

Hepsini Seç - Seçilen Kayıt Sayısı: 0 Gösterim Sayısı: 50

Barkodu	Stok Kodu	Stok Adı	Lot/Seri	Miktar	Bildirim No	Depo	Üretim Tarihi	Son Kullanım Tarihi	Bildirim Tarihi
---------	-----------	----------	----------	--------	-------------	------	---------------	---------------------	-----------------

0 kayıttan 1 ve 0 arası gösteriliyor. < > Giriş

Resim 284

ÜTS'ye başarıyla bildirilmiş ihracat işlemlerinin geçmiş kayıtları bu bölümde saklanır. İhracat işlemlerinin detayları, bildirim tarihi ve onay durumu burada görüntülenebilir.

9.5.3 Bildirimi iptal Edilenler

Çeşitli nedenlerle iptal edilmiş ihracat bildirimleri bu bölümde listelenir.

9.6 ÜTS İŞLEMLERİ

9.6.1 Üts Stok Eşitleme

ÜTS Stok Eşitleme ekranı, sistemdeki stok kayıtları ile Ürün Takip Sistemi (ÜTS) üzerindeki stok bilgilerinin karşılaştırıldığı ve eşitlendiği alandır.

Bu ekran sayesinde sistem ile ÜTS arasında oluşabilecek stok farklılıkları tespit edilir, gerekli onay ve düzeltme işlemleri gerçekleştirilir ve veri tutarlılığı sağlanır.

Filtre alanı üzerinden ÜTS ürün numarası, stok kartı, lot numarası, belge numarası ve stok miktarı gibi kriterlere göre sorgulama yapılabilir.

ÜTS Ürün No: Ürün Takip Sistemi üzerinde kayıtlı olan ürün numarasını ifade eder.

Stok Kodu / Stok Adı: Sistem içerisindeki ürünün kodu ve açıklayıcı adıdır.

Lot/Seri: Ürüne ait lot veya seri numarasını ifade eder.

ÜTS Miktarı (ÜTS): ÜTS portalindeki kayıtlı olan stok miktarını gösterir.

ÜTS Miktarı (Utaksis): Utaksis sistemindeki kayıtlı ÜTS stok miktarını gösterir.

Stok Miktar: Sistem içerisindeki mevcut stok miktarını ifade eder.

Onaylanan Miktar: Eşitleme işlemi sonucunda kabul edilen stok miktarını ifade eder.

Firma Kodu / Firma Adı: Stok ile ilişkili firma bilgisini ifade eder.

Üretim Tarihi: Ürünün üretildiği tarihi gösterir.

Son Kullanım Tarihi: Ürünün son kullanım tarihini ifade eder.

Belge No: İlgili stok hareketine ait belge numarasını ifade eder.

Durum: Eşitleme kaydının durumunu gösterir (Onaylandı, Reddedildi vb.).

Ana Sayfa / ÜTS / Stok Eğieme

ÜTS Ürün No: ÜTS Ürün No Stok Kartı: Stok Kartı Lot No: Lot No Belge No: Belge No

Durumu: Durumu Stok Miktar: >><<

ÜTS Stok Eğieme

Hepsini Seç - Seçimi Temizle - Seçilen Kayıt Sayısı: 2

ÜTS Ürün No	Stok Kodu	Stok Adı	Lot/Seri	ÜTS Miktarı (ÜTS)	ÜTS Miktarı (Utaksis)	Stok Miktar	Onaylanan Miktar	Firma Kodu	Firma Adı	Üretim Tarihi	Son Kullanım Tarihi	Belge No	Durumu
6683190203837	SLV_RP255	Açılı Abutment 15° Ø 4.7 mm H:1 mm for Ø3.2 /3.7/4.3/5.0 implant için	21000165	80	30	0	50			08.05.2021	08.05.2026		Onaylandı
6683190203837	SLV_RP255	Açılı Abutment 15° Ø 4.7 mm H:1 mm for Ø3.2 /3.7/4.3/5.0 implant için	22000529	115	65	0	50			23.01.2022	23.01.2027		Onaylandı
6683190203837	SLV_RP255	Açılı Abutment 15° Ø 4.7 mm H:1 mm for Ø3.2 /3.7/4.3/5.0 implant için	21000515	46	-4	0	50			10.10.2021	10.10.2026		Reddedildi
6683190203837	SLV_RP255	Açılı Abutment 15° Ø 4.7 mm H:1 mm for Ø3.2 /3.7/4.3/5.0 implant için	21000514	110	60	-15	50			13.10.2021	13.10.2026		Reddedildi
6683190203837	SLV_RP255	Açılı Abutment 15° Ø 4.7 mm H:1 mm for Ø3.2 /3.7/4.3/5.0 implant için	21000510	60	0	0	0			13.10.2021	13.10.2026		Reddedildi

Resim 285

9.7 RAPORLAR

Ürün Takip Sistemi (ÜTS) ile entegre çalışan stok verilerinin izlenmesi, analiz edilmesi ve raporlanması amacıyla kullanılan alandır.

Bu raporlar sayesinde ÜTS üzerindeki stok durumları ve hareketleri detaylı olarak takip edilebilir, sistemler arası veri uyumu kontrol edilebilir ve yasal izlenebilirlik sağlanır.

ÜTS Stok Durumu: ÜTS sisteminde kayıtlı olan stokların anlık durumunu gösteren rapordur.

9.7.1 ÜTS Stok Durumu

ÜTS sisteminde kayıtlı olan stokların anlık durumunu gösteren rapordur.

Ana Sayfa / ÜTS Stok Durumu

Stok Kartı: Stok Kartı Depo: Depo Lot No: Lot No Aktif Miktar: >><<

ÜTS Stok Durumu

Gösterim Sayısı: 50

Stok Kodu	Stok Adı	Depo Kodu	Depo Adı	Lot/Seri	Birim	Giriş Miktarı	Çıkış Miktarı	Kalan	Üretim Tarihi	Son Kullanım Tarihi
SLV_3711	İmplant Ø3.7 x 11.5 mm Platform Ø3.0 mm				Adet	54	0	54	22.09.2025	22.09.2028
SLV_3711	İmplant Ø3.7 x 11.5 mm Platform Ø3.0 mm	DP-01	Mamül Depo	12121212	Adet	63	0	63	22.09.2025	22.09.2028
SLV_3711	İmplant Ø3.7 x 11.5 mm Platform Ø3.0 mm			20251007005	Adet	50	0	50	01.01.1	
TRO_5010	T6 TORQ İmplant Ø: 5.0 mm L: 10 mm	DP-01	Mamül Depo	22000549	Adet	100	0	100	02.03.2022	
UAMD-1201	D-TYPE 17° ANGLED MULTI UNIT ABUTMENT,D-TYPE	DP-01	Mamül Depo	21000493	Adet	10	0	10	28.09.2021	28.09.2021
SLM_18003	Metrik Vida M1.8 TiBase Döküm Abut. için / TiBase Casting Abut.				Adet	62	0	62	22.09.2025	22.09.2028
SLM_18003	Metrik Vida M1.8 TiBase Döküm Abut. için / TiBase Casting Abut.	DP-01	Mamül Depo	2009251301	Adet	11	4	7	01.01.1	

Resim 286

9.7.2 ÜTS Stok Hareketleri

ÜTS üzerinde gerçekleşen tüm stok giriş, çıkış ve transfer hareketlerinin detaylı olarak listelendiği rapordur.

Ana Sayfa / ÜTS Stok Hareketleri

Filtre

ÜTS Ürün No: ÜTS Ürün No Stok Kartı: Stok Kartı Lot No: Lot No Depo: Depo

Belge No: Belge No Belge Durumu: Tümü Bildirim Durumu: Bildirim Durumu

ÜTS Stok Hareketleri

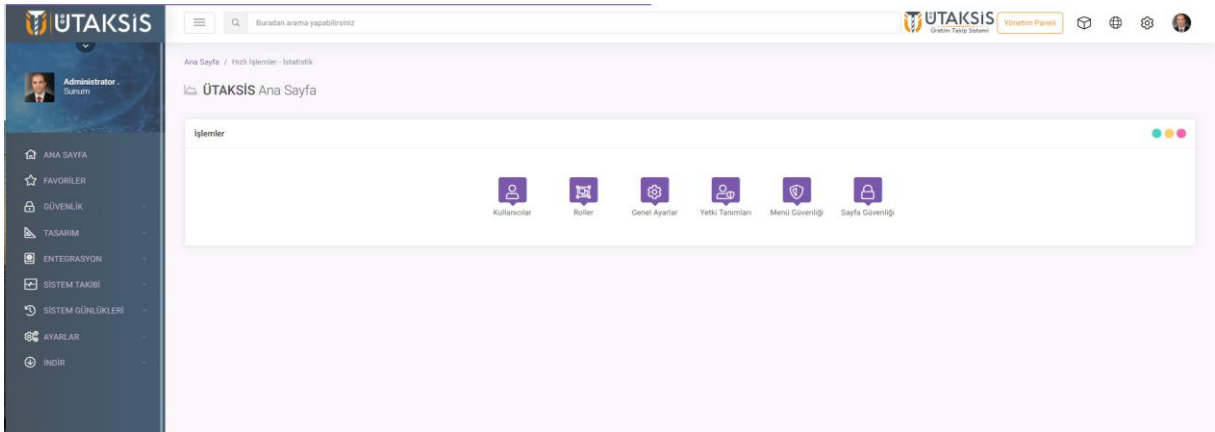
Hepini Seç - Seçilen Kayıt Sayısı: 0 Gösterim Sayısı: 50

ÜTS Ürün No	Stok Kodu	Stok Adı	Lot/Seri	Miktar	Bildirim Miktar	Depo Kodu	Depo Adı	Firma Kodu	Firma Adı	ÜTS Firma No	Üretim Tarihi	Son Kullanım Tarihi	Bildirim Tarihi	Belge No	Bildirim Durumu
8683190203837	SLV_3711	İmplant Ø3.7 x 11.5 mm Platform Ø3.0 mm	20251007005	50	0			FRM-06	ASYAY Makina Sanayi Ticaret A.Ş.	266729463259			10.03.2026	820251007005	Bildirildi
8683190203837	SLV_RP235	Açık Abutment 15° Ø 4.7 mm H 1 mm for Ø3.2 / 3.7 / 4.3 / 5.0 implant için	8625000237	100	0	DP-02	Yarımamül Depo				24.10.2025	24.10.2030	24.10.2025		Hazır
8683190203837	SLV_RP235	Açık Abutment 15° Ø 4.7 mm H 1 mm for Ø3.2 / 3.7 / 4.3 / 5.0 implant için	8625000237	100	0	DP-02	Yarımamül Depo				24.10.2025	24.10.2030	09.03.2026		Bildirildi
8683190203837	SLM_3803	Metrik Vida M1.8 TİBase Diküm Abut. için / Tİbase Casting Abut.	8625000209	200	0	DP-02	Yarımamül Depo				23.09.2025	23.09.2028	23.09.2025		Hazır
8683190203837	SLM_3803	Metrik Vida M1.8 TİBase Diküm Abut. için / Tİbase Casting Abut.	8625000209	200	0	DP-02	Yarımamül Depo				23.09.2025	23.09.2028	08.03.2026		Bildirildi

Resim 287

10. YÖNETİM PANELİ

Sistemdeki tüm modüllerin genel durumlarını izleyebileceğin, kullanıcı haklarını tanımlayabileceğin ve sistemsel yönetimi gerçekleştirebileceğin merkezi yönetim modülüdür.



Resim 288

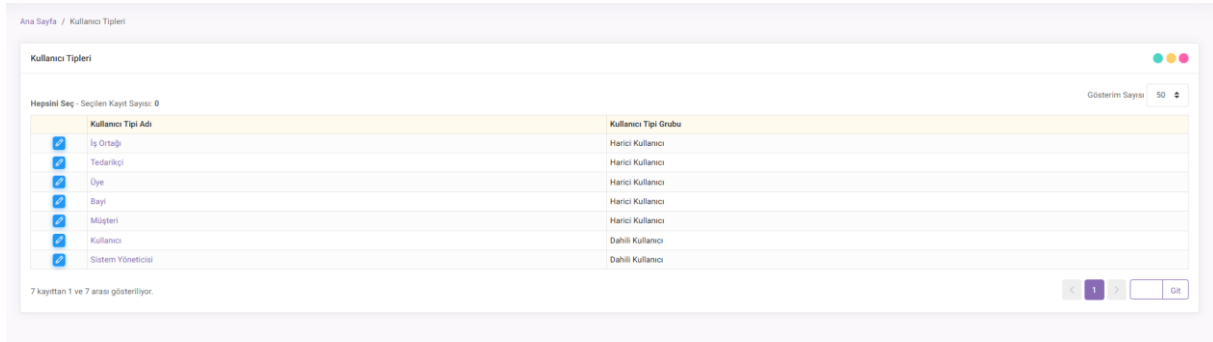
10.1 Güvenlik

Güvenlik menüsü altında kullanıcı ve yetkilendirme işlemleri yapılabilmektedir.

Kullanıcı oluşturulurken, varsayılan uygulama ve varsayılan menülerin seçilmesi zorunludur. Kullanıcı oluşturulduktan sonra kullanıcı detay sayfasında yer alan Roller sekmesi altından ilgili kullanıcılar roller bazında gruplandırılabilir. Ayrıca birden fazla uygulama da yetkili olacaksa Uygulamalar sekmesi altından birden fazla uygulama seçilebilmektedir.

10.3 Kullanıcı Tipleri

Sistemde kullanıcıların hangi işlemleri yapabileceğini belirleyen yetki gruplarıdır. Her kullanıcı tipi, görevine uygun modüllere ve işlem yetkilerine sahiptir.

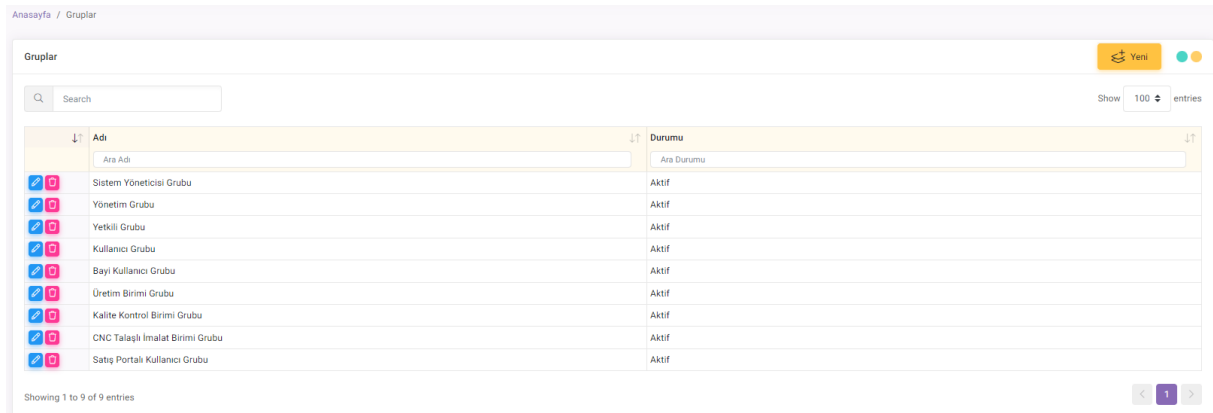


Kullanıcı Tipi Adı	Kullanıcı Tipi Grubu
<input checked="" type="checkbox"/> İş Ortağı	Harici Kullanıcı
<input checked="" type="checkbox"/> Tedarikçi	Harici Kullanıcı
<input checked="" type="checkbox"/> Üye	Harici Kullanıcı
<input checked="" type="checkbox"/> Bayi	Harici Kullanıcı
<input checked="" type="checkbox"/> Müşteri	Harici Kullanıcı
<input checked="" type="checkbox"/> Kullanıcı	Dahili Kullanıcı
<input checked="" type="checkbox"/> Sistem Yöneticisi	Dahili Kullanıcı

Resim 291

10.4 Kullanıcı Grupları

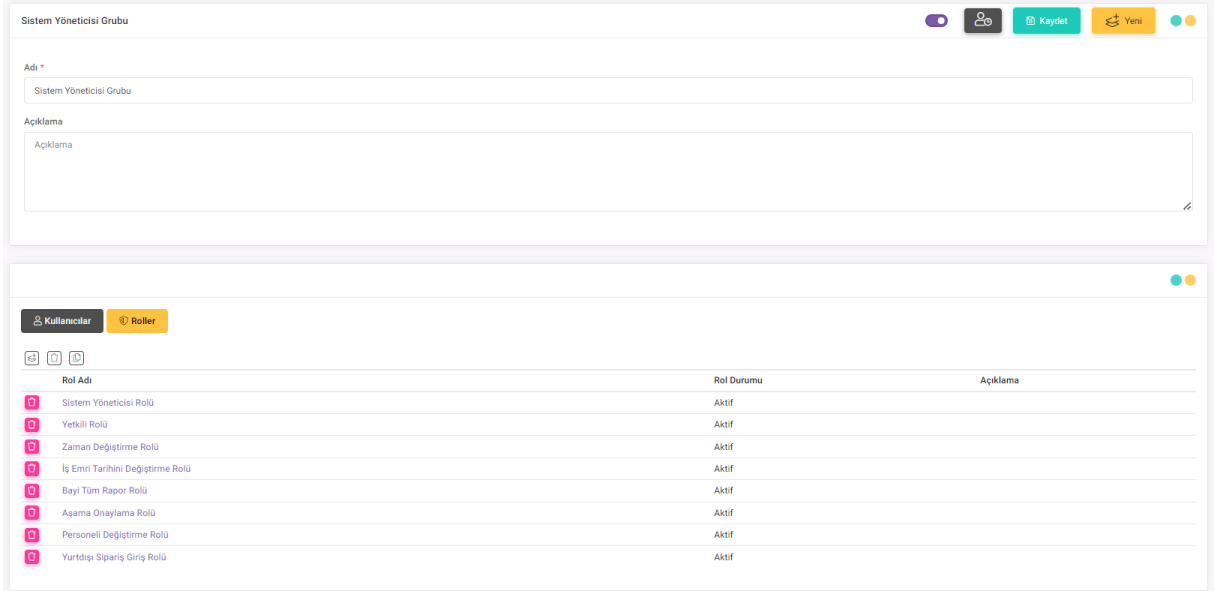
Kullanıcıların yetkilerini toplu olarak yapabilmek ve kullanıcıları düzenli bir sınıflandırma yapmak amacıyla kullanıcı grupları oluşturulmaktadır.



Adı	Durumu
<input checked="" type="checkbox"/> Sistem Yöneticisi Grubu	Aktif
<input checked="" type="checkbox"/> Yönetim Grubu	Aktif
<input checked="" type="checkbox"/> Yetkili Grubu	Aktif
<input checked="" type="checkbox"/> Kullanıcı Grubu	Aktif
<input checked="" type="checkbox"/> Bayi Kullanıcı Grubu	Aktif
<input checked="" type="checkbox"/> Üretim Birimi Grubu	Aktif
<input checked="" type="checkbox"/> Kalite Kontrol Birimi Grubu	Aktif
<input checked="" type="checkbox"/> CNC Talaşlı İmalat Birimi Grubu	Aktif
<input checked="" type="checkbox"/> Satış Portalı Kullanıcı Grubu	Aktif

Resim 292

Kullanıcı gruplarına roller tanımlayarak bu kullanıcı grubunda olan tüm kullanıcıların yetkileri toplu olarak oluşturulmuş olur.



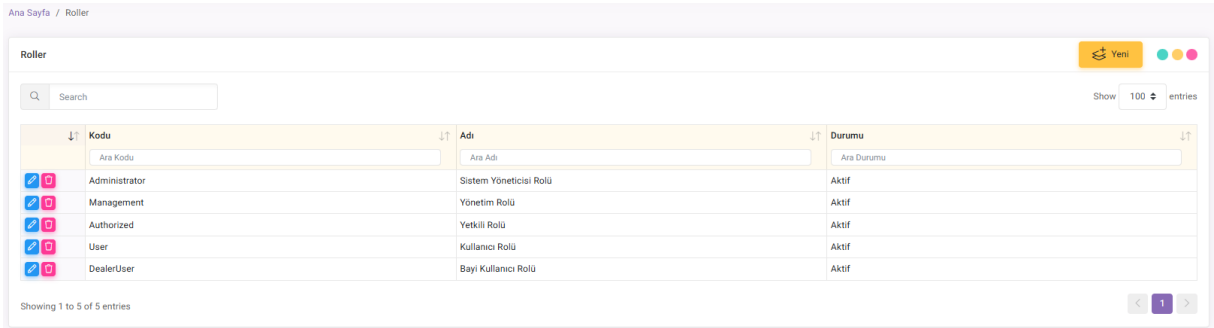
The image shows two screenshots from a web application. The top screenshot is a form for 'Sistem Yöneticisi Grubu' (System Administrator Group). It has a title bar with a toggle switch, a user icon, and buttons for 'Kaydet' (Save) and 'Yeni' (New). The form contains two input fields: 'Adı *' (Name) with the value 'Sistem Yöneticisi Grubu' and 'Açıklama' (Description) which is empty. The bottom screenshot shows a table of roles. The table has columns for 'Rol Adı' (Role Name), 'Rol Durumu' (Role Status), and 'Açıklama' (Description). The roles listed are: 'Sistem Yöneticisi Rolü', 'Yetkili Rolü', 'Zaman Değiştirme Rolü', 'İş Emri Tarihini Değiştirme Rolü', 'Bayi Tüm Rapor Rolü', 'Aşama Onaylama Rolü', 'Personeli Değiştirme Rolü', and 'Yurtdışı Sipariş Giriş Rolü'. All roles are marked as 'Aktif' (Active).

Rol Adı	Rol Durumu	Açıklama
Sistem Yöneticisi Rolü	Aktif	
Yetkili Rolü	Aktif	
Zaman Değiştirme Rolü	Aktif	
İş Emri Tarihini Değiştirme Rolü	Aktif	
Bayi Tüm Rapor Rolü	Aktif	
Aşama Onaylama Rolü	Aktif	
Personeli Değiştirme Rolü	Aktif	
Yurtdışı Sipariş Giriş Rolü	Aktif	

Resim 293

10.5 Roller

Kullanıcılar rol bazında gruplandırılarak daha kolay ve hızlı yetkilendirme yapılabilir. Bir nevi gruplandırma gibi düşünülebilmektedir. Kullanıcıları roller bazında grupladıktan sonra Yetki tanımlarında ilgili rol adı ile aynı adda olan bir yetki tanımı yapılarak eşleştirme yapılarak yetki tanımına devam edilir.



The image shows a screenshot of the 'Roller' table in the application. The table has columns for 'Kodu' (Code), 'Adı' (Name), and 'Durumu' (Status). The roles listed are: 'Administrator', 'Management', 'Authorized', 'User', and 'DealerUser'. All roles are marked as 'Aktif' (Active). The table also includes search bars for 'Ara Kodu' and 'Ara Adı', and a 'Show 100 entries' dropdown.

Kodu	Adı	Durumu
Administrator	Sistem Yöneticisi Rolü	Aktif
Management	Yönetim Rolü	Aktif
Authorized	Yetkili Rolü	Aktif
User	Kullanıcı Rolü	Aktif
DealerUser	Bayi Kullanıcı Rolü	Aktif

Resim 294

10.6 Yetki Tanımları

Yetki tanımları, kullanıcıların sistem üzerinde hangi modüllere erişebileceğini ve hangi işlemleri gerçekleştirebileceğini belirleyen kurallardır. Kullanıcıların roller bazında görebileceği menülerin ve sayfaların kolay şekilde yetkilendirilebilmesi için rol adı ile aynı adda ekran erişim yetkisi tanımı yapılması uygun olacaktır.

Eşleştirmeler ve tanımlar yapıldıktan sonra menü yetkileri ve sayfa yetkileri ile yetkilendirme işlemlerine devam edilir.

Ana Sayfa / Yetkiler

Yetkiler Yeni

Hepsini Seç - Seçilen Kayıt Sayısı: 0 Gösterim Sayısı: 50

Yetki Kodu	Yetki Adı	Yetki Tipi	Yetki Anahtarı	Durumu
PMS-0001	Sistem Ekran Erişimleri Yetkisi	Ekran Erişim Yetkisi	Administration	Aktif
PMS-0002	Operasyon Düzenleme Yetkisi	Operasyon Yetkisi	OperationManagement	Aktif
PMS-0003	Operasyon İmzalama Yetkisi	Operasyon Yetkisi	OperationSigning	Aktif
PMS-0004	Üretim Emri Değiştirme Yetkisi	Üretim Yetkisi	ProductionOrderChange	Aktif
PMS-0005	Teknik Resim Erişim Yetkisi	Üretim Yetkisi	TechnicalDocumentAccess	Aktif
PMS-0006	Üretim Emri Maliyet Erişim Yetkisi	Üretim Yetkisi	ProductionOrderCostAccess	Aktif
PMS-0007	Bayi Kullanıcı Ekran Erişim Yetkisi	Ekran Erişim Yetkisi		Aktif

7 kayıttan 1 ve 7 arası gösteriliyor. 1 Göt

Resim 295

Ana Sayfa / Yetkiler / Düzenle

Yetki Düzenle Kayıt Yeni

Yetki Kodu * PMS-0008

Yetki Tipi * Ekran Erişim Yetkisi

Yetki Adı * Bayi Ekran Erişim Yetkisi

Yetki Anahtarı * Yetki Anahtarı

Roller Açıklama

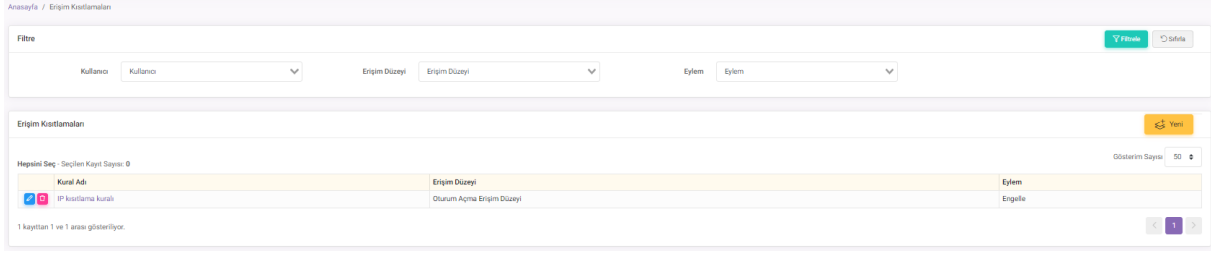
Roller Adı

Bayi Kullanıcı Rolü

Resim 296

10.7 Erişim Kısıtları

Erişim kısıtlarının tanımlandığı alandır. IP'ye göre kara liste veya beyaz liste olarak tanımlamalar yapılabilmektedir.

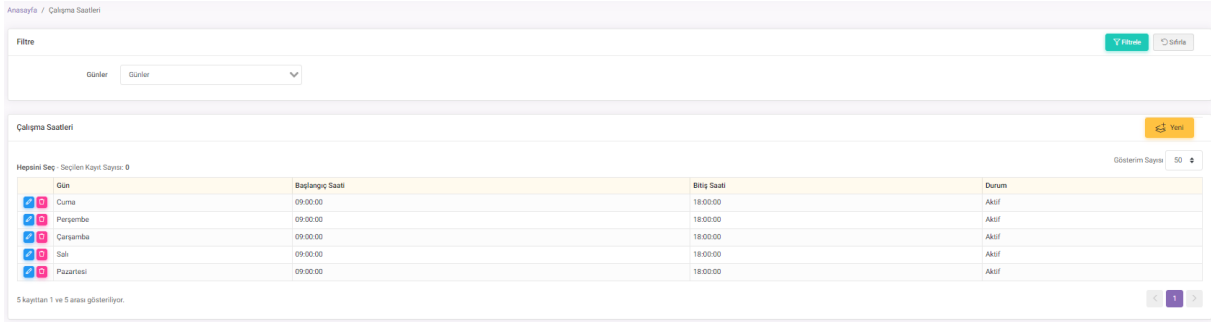


Kullanıcı	Erişim Düzeyi	Eylem
IP kısıtlama kurulu	Olunum Açma Erişim Düzeyi	Engelle

Resim 297

10.8 Mesai Saatleri

Mesai saatlerinin tanımlandığı alandır.

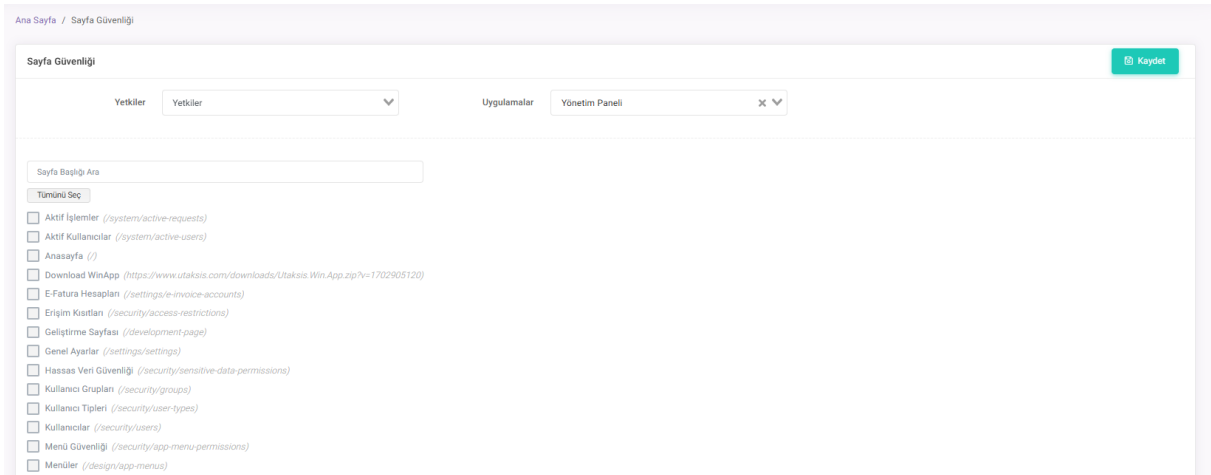


Gün	Başlangıç Saati	Bitiş Saati	Durum
Cuma	09:00:00	18:00:00	Aktif
Perşembe	09:00:00	18:00:00	Aktif
Çarşamba	09:00:00	18:00:00	Aktif
Salı	09:00:00	18:00:00	Aktif
Pazartesi	09:00:00	18:00:00	Aktif

Resim 298

10.9 Sayfa Yetkileri

Ekran erişim yetkisi tanımlanan rollerin programda görebileceği sayfaların tanımlaması bu bölümde yapılmaktadır.



Sayfa Bağlı Ara	Yetkiler
<input type="checkbox"/> Aktif İşlemler (/system/active-requests)	Yetkiler
<input type="checkbox"/> Aktif Kullanıcılar (/system/active-users)	Uygulamalar
<input type="checkbox"/> Anasayfa (/)	Yönetim Paneli
<input type="checkbox"/> Download WinApp (https://www.utaksis.com/downloads/Utaksis.Win.App.zip?v=1702905120)	
<input type="checkbox"/> E-Fatura Hesapları (/settings/e-invoice-accounts)	
<input type="checkbox"/> Erişim Kısıtlamaları (/security/access-restrictions)	
<input type="checkbox"/> Geliştirme Sayfası (/development-page)	
<input type="checkbox"/> Genel Ayarlar (/settings/settings)	
<input type="checkbox"/> Hassas Veri Güvenliği (/security/sensitive-data-permissions)	
<input type="checkbox"/> Kullanıcı Grupları (/security/groups)	
<input type="checkbox"/> Kullanıcı Tipleri (/security/user-types)	
<input type="checkbox"/> Kullanıcılar (/security/users)	
<input type="checkbox"/> Menü Güvenliği (/security/app-menu-permissions)	
<input type="checkbox"/> Menüler (/design/app-menus)	

Resim 299

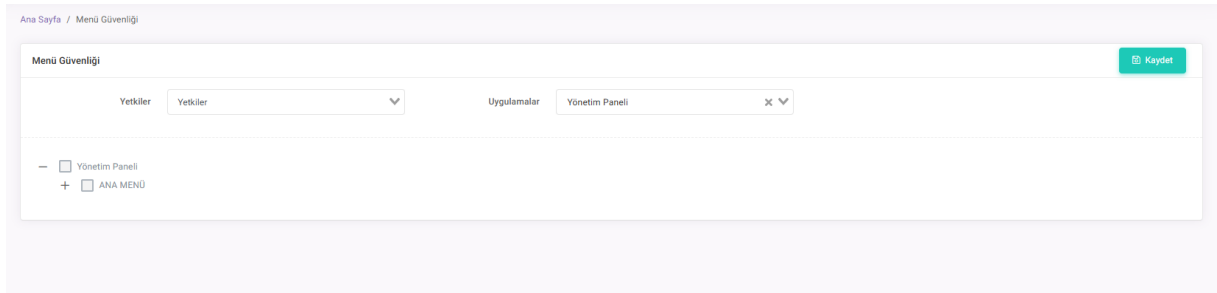
Sayfa yetkilerinde ayrıca ilgi rollere sahip kullanıcılara atanan yetkilendirmelerde yapılabilmektedir. Aşağıdaki görselde üretim emirlerine ait yetkilendirmeler listelenmektedir.

- Tesis Grupları (/definitions/plant-groups)
- Tesisler (/definitions/plants)
- Tüketim İşlemleri (/transactions/consumption-entries)
- Ülkeler (/definitions/countries)
- Üretim Duruş Sebepleri (/definitions/production-stop-reasons)
- Üretim Emirleri (/transactions/production-orders)
 - Yeni Kayıt
 - Düzenle
 - Kayıt Silme
 - Toplu Kayıt
 - Personel Ata
 - Toplu Başlat
 - Listeleme
 - Operasyon Düzenleme Yetkisi
 - Operasyon İmzalama Yetkisi
 - Üretim Emri Değiştirme Yetkisi
 - Üretim Emri Maliyet Erişim Yetkisi
 - Üretim Emri Tarih Değiştirme Yetkisi
- Üretim Emri İlerleme Durumu (/report/production-order-progress-status)
- Üretim Emri Olayları (/report/production-order-incidents)
- Üretim Hatları (/definitions/production-lines)
- Üretim Kalite Kontrol (/transactions/quality-control-entries/productions)
- Üretim Olayı Sebepleri (/definitions/production-incident-reason-groups)
- Üretim Olayı Sebepleri (/definitions/production-incident-reasons)
- Üretim Öncelikleri (/definitions/production-priorities)
- Üretim Planlama (/planning/production-schedulings)
- Ürün Bazlı Makine Listesi (/report/machine-list-with-stock)

Resim 300

10.10 Menü Yetkileri

Önceden tanımlanan yetki gruplarının programda görebileceği sayfaların tanımlaması bu bölümde yapılmaktadır.



Resim 301

11. AYARLAR

11.1 Genel Ayarlar

11.1.1 Üretim Emri

Ana Sayfa / Ayarlar

Genel Ayarlar Kaydet

Üretim Emri Stok Kartı Tarih/Saat ÜTS Stok Fişleri Finans E-Fatura Sabit Birimler Diğer

Lot No, Üretim Emri No ile Aynı <input checked="" type="checkbox"/>	Hammadde Giriş No Onayı <input type="checkbox"/>	Üretim Emrinde Personel Atama <input checked="" type="checkbox"/>
Hammadde Giriş No Kontrolü <input type="checkbox"/>	Operasyonlarda Başlat/Bitir Tarihi <input checked="" type="checkbox"/>	Seri Numaraları Reserverlerde Olması Zorunlu <input type="checkbox"/>
İzleme Numaraları Reserverlerde Zorunlu <input checked="" type="checkbox"/>	Ölçüm Detaylarında Döküman Kullan <input checked="" type="checkbox"/>	Üretim Emri Tarihi Listede Görünüm <input checked="" type="checkbox"/>
Son İmzalanmış Operasyon Listede Görünüm <input checked="" type="checkbox"/>	Üretim Emri No Pattern <input type="text"/>	Lot No Pattern <input type="text"/>
Üretim Emri Başlatıldığında Seri No Üret <input checked="" type="checkbox"/>	Lot + Seri No Tiplerinde Serileştirme Zorunlu <input checked="" type="checkbox"/>	Şartlı Kabulde Depo Gerekli <input checked="" type="checkbox"/>
Redde Kabulde Depo Gerekli <input type="checkbox"/>	Numunede Kabulde Depo Gerekli <input checked="" type="checkbox"/>	Fire Miktarını Üretim Emrinde Göster <input checked="" type="checkbox"/>
Üretim Emrinde Maliyetlendirme <input type="checkbox"/>	Maliyetlendirme İşlemi <input type="checkbox"/>	Projede Maliyetlendirme <input type="checkbox"/>
Planlama <input type="checkbox"/>	Üretim Emri Bitiminde Ölçüm Zorunluluğu <input type="checkbox"/>	Üretim Takip Sistemi (MES) <input type="checkbox"/>
Fireler için Ayrı Stok Hareketi Oluşturulsun <input type="checkbox"/>	Toplu Kayıt Çoğaltma Limiti <input type="text"/>	Tekrar Üretim Emrinde Yeni No Kullanılmasın <input checked="" type="checkbox"/>

Resim 302

Lot No, Üretim Emri No ile Aynı: Lot numarasının otomatik olarak üretim emri numarası ile eşleştirilmesini sağlar. Bu ayar aktif olduğunda izlenebilirlik açısından her üretim lotu, tekil üretim emrine referans verir.

Hammadde Giriş No Onayı: Hammadde giriş fişlerinin sisteme kaydı sonrası kullanılabilmesi için onay işlemine tabi tutulmasını zorunlu hale getirir.

Üretim Emrinde Personel Atama: Üretim emrine başlanmadan önce sorumlu personelin (operatör, vardiya şefi vb.) atanmasını zorunlu kılar.

Hammadde Giriş No Kontrolü: Üretim emrinde kullanılan hammaddelerin giriş numaralarının kontrol edilmesini sağlar.

Operasyonlarda Başlat/Bitir Tarihi: Her operasyon için başlama ve bitiş tarihlerinin ayrı ayrı girilmesini sağlar.

Seri Numaraları Reserverlerde Olması Zorunlu: Seri numarası ile izlenen ürünlerin, üretim rezervasyonları sırasında mutlaka seri numarası ile eşleştirilmesini zorunlu kılar.

İzleme Numaraları Reserverlerde Zorunlu: Seri veya lot gibi izleme numaralarının, stok rezervasyonları sırasında mutlaka tanımlanmasını zorunlu kılar.

Ölçüm Detaylarında Döküman Kullan: Kalite kontrol ölçümleri yapılırken, ilgili teknik dokümanların (PDF, çizim, talimat vb.) doğrudan ölçüm ekranında görüntülenmesini sağlar.

Üretim Emri Tarihi Listede Görülsün: Üretim emri listesinde, üretim emrine ait tarih bilgisinin görünmesini sağlar.

Son İmzalanan Operasyon Listede Görülsün: Üretim emrinin son tamamlanan operasyon bilgisinin listede görüntülenmesini sağlar. Sürecin ilerleme durumunu hızlı takip etmek için kullanılır.

Üretim Emri Başlatıldığında Seri No Üret: Üretim emri oluşturulurken otomatik olarak seri numarası üretilmesini sağlar.

Şartlı Kabulde Depo Gerekli: Ürün şartlı kabul durumunda ise ilgili depo bilgisinin girilmesini zorunlu hale getirir.

Redde Kabulde Depo Gerekli: Ürün reddedildiğinde hangi depoya aktarılacağını zorunlu olarak belirtmeyi sağlar.

Fire Miktarını Üretim Emrinde Göster: Üretim sürecinde oluşan fire miktarının üretim emrinde açıkça görünmesini sağlar.

Üretim Emri Bitiminde Ölçüm Zorunluluğu: Üretim emri kapanmadan önce tanımlı ölçümlerin tamamlanmasını zorunlu hale getirir.

Üretim Takip Sistemi (MES): Manufacturing Execution System (MES) ile entegre çalışmayı sağlar. Gerçek zamanlı veri toplama, üretim takibi ve verimlilik analizlerini içerir.

Fireler için Ayrı Stok Hareketi Oluşturulsun: Üretim sürecinde oluşan fire miktarları için bağımsız stok hareket kayıtlarının oluşturulmasını sağlar. Fire takibi ve neden analizleri için kullanılır.

Toplu Kayıt Çoğaltma Limiti: Üretim emirlerinin veya ilgili kayıtların toplu olarak kopyalanmasında bir sınır belirler.

Tekrar Üretim Emrinde Yeni No Kullanılsın: Tekrar işlem yapılan üretim emrinde, yeni bir üretim emri numarası ve buna bağlı yeni bir lot numarası otomatik olarak oluşturulmasını sağlar. Bu sayede üretim kayıtlarında benzersizlik ve izlenebilirlik korunur.

Lot + Seri No Tiplerinde Serileştirme Zorunlu: Bu ayar, eğer stok kartının takip tipi lot ve seri numarasını içeriyorsa, üretim emri oluşturulurken serileştirme işleminin zorunlu hale geldiğini ifade eder.

Numunede Kabulde Depo Gerekli: Bu ifade, bir ürünün iş emri sürecinde numune olarak ayrılması durumunda, ilgili depo bilgisinin kaydedilmesinin zorunlu olup olmadığını gösterir.

Üretim Emrinde Maliyetlendirme: Bu alan seçili olduğunda, her üretim emri için maliyetlendirme işlemlerinin devreye girmesi sağlanır. Bu sayede, üretim sürecinde kullanılan hammaddelerin, iş gücünün ve genel masrafların maliyetleri üretim emri bazında takip edilebilir.

Maliyetlendirme İşlemi: Bu seçenek etkinleştirildiğinde, üretim emrinin tamamlanması veya belirli aşamalara gelmesi durumunda otomatik veya manuel maliyetlendirme hesaplamaları devreye sokulur.

Projede Maliyetlendirme: Bu alan, üretim emirlerini belirli bir projeye ilişkilendirildiğinde proje bazlı maliyetlendirme yapılmasına imkân sağlar.

Üretim Emri Bitiminde Ölçüm Zorunluluğu: Bu seçenek aktif ise, üretim emri tamamlanmadan önce belirlenen ölçümlerin (kalite, boyut, ağırlık, sıcaklık vb.) sisteme girilmesi zorunlu hale gelir.

Üretim Takip Sistemi (MES): Bu seçenek, işletmenizin Manufacturing Execution System (MES) ile entegrasyonunu ifade eder. MES, üretim sahasındaki gerçek zamanlı verilerin toplanması, makinelerin ve işlemlerin otomatik takibi, personel performansının izlenmesi ve süreç optimizasyonu gibi gelişmiş işlevler sunar.

Planlama: Bu alan seçili ise, üretim emirleri oluşturulurken veya yönetilirken planlama fonksiyonlarının devreye girmesi sağlanır.

11.1.2 Stok Kartı

Eksi Stok Kontrolü: Depoda negatif stok seviyelerine izin verilir verilmeyeceğini belirleyen kontrol ayarı.

Stok Varyantı Kullanımı: Ürünlerin renk, beden vb. farklı varyasyonlar ile takip edilmesini sağlayan özellik.

Varsayılan Stok Maliyetlendirme Yöntemi: Ürünlerin maliyetinin hesaplanmasında hangi yöntemin (ör. Ortalama Maliyet, FIFO, LIFO) varsayılan olarak kullanılacağını belirler.

Hammadde Yetersizse Stok Rezerve Edilsin: Hammadde miktarı yeterli olmasa da üretim için ön rezervasyon yapılmasına izin verip vermeme ayarı.

Çoklu Reçete Kullanımı: Aynı ürün için farklı üretim reçetelerini (formüllerini) tanımlama ve kullanma imkânı.

Eksi Stok Kontrolü: Depoda negatif stok seviyelerine izin verilir verilmeyeceğini belirleyen kontrol ayarı.

Stok Varyantı Kullanımı: Ürünlerin renk, beden vb. farklı varyasyonlar ile takip edilmesini sağlayan özellik.

Varsayılan Stok Maliyetlendirme Yöntemi: Ürünlerin maliyetinin hesaplanmasında hangi yöntemin (ör. Ortalama Maliyet, FIFO, LIFO) varsayılan olarak kullanılacağını belirler.

Hammadde Yetersizse Stok Rezerve Edilsin: Hammadde miktarı yeterli olmasa da üretim için ön rezervasyon yapılmasına izin verip vermeme ayarıdır.

Çoklu Reçete Kullanımı: Aynı ürün için farklı üretim reçetelerini (formüllerini) tanımlama ve kullanma imkânı sunar.

Stok Kartında Rapor Göster: Stok kartlarına ait raporların stok kartı sayfasında gösterilip gösterilmeyeceğini belirleyen ayardır.

Cari Hesaplarda Rapor Göster: Cari Hesaplarda, Cari hesap hareket ve durum bilgilerinin raporlarda yer almasını sağlayan ayardır.

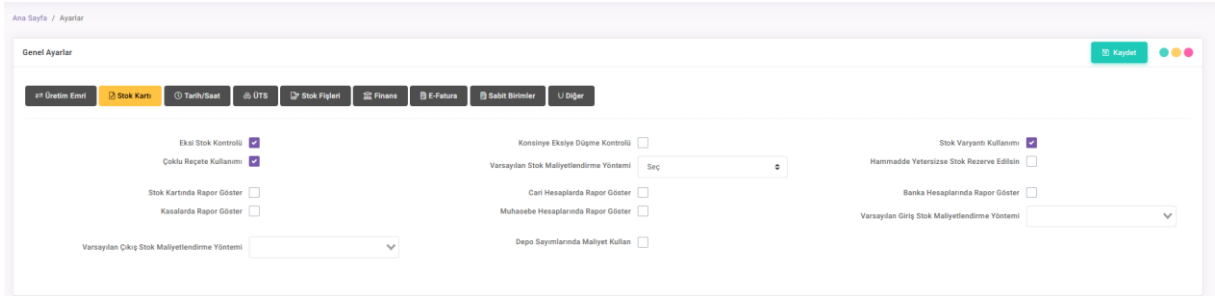
Banka Hesaplarında Rapor Göster: Banka Hesaplarında, Banka hesap hareket ve bakiye bilgilerinin raporlarda görünmesini kontrol eden seçenek.

Kasalarda Rapor Göster: Kasalarda, Kasa hareketleri ve kasa durum bilgilerinin raporlarda gösterilip gösterilmeyeceğini belirleyen ayardır.

Muhasebe Hesaplarında Rapor Göster: Muhasebe hesaplarında, Muhasebe hesap hareketleri ve bakiye bilgilerinin raporlarda yer almasını kontrol eden ayardır.

Varsayılan Giriş Stok Maliyetlendirme Yöntemi: Stoka giriş hareketlerinde uygulanacak varsayılan maliyetlendirme yöntemini belirler.

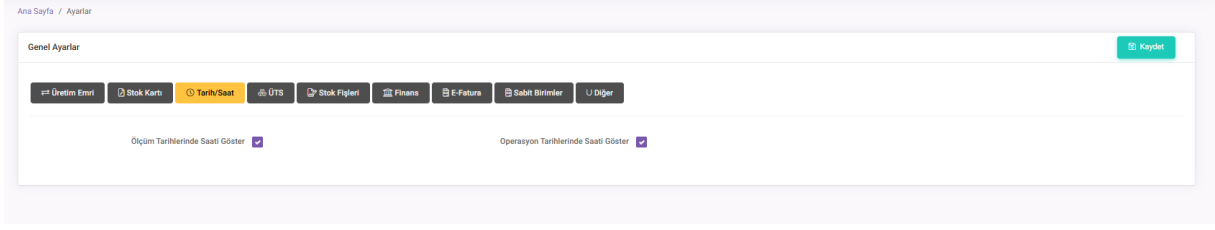
Varsayılan Çıkış Stok Maliyetlendirme Yöntemi: Stok çıkış hareketlerinde uygulanacak varsayılan maliyetlendirme yöntemini belirler.



Resim 303

11.1.3 Tarih / Saat

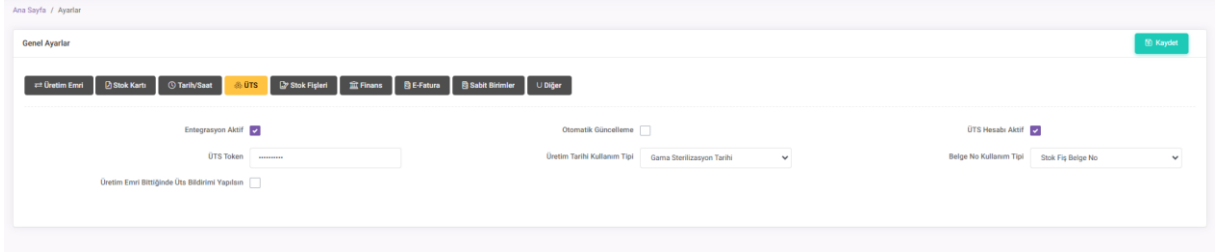
Programda hangi alanlarda tarih ve saat bilgisi görünmesi buradan seçilebilmektedir.



Resim 304

11.1.4 ÜTS

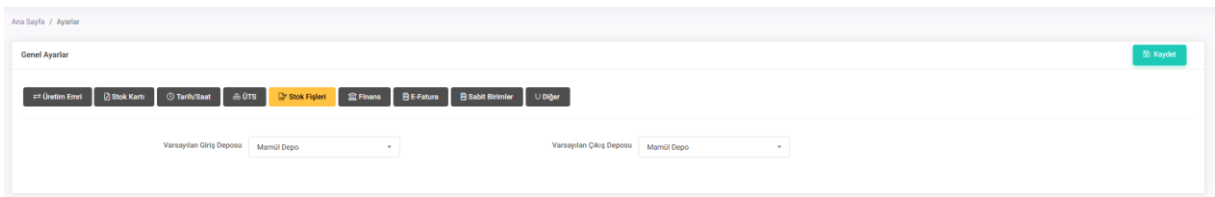
Sağlık Bakanlığı tarafından geliştirilen ÜTS (Üretim Takip Sistemi) uygulamasında bildirim yapma zorunluluğu olan firmaların ÜTS entegrasyonunu kullanabilmeleri için bu bölüme firma bilgilerini girmeleri gerekmektedir.



Resim 305

11.1.5 Stok Fişleri


Stok fişlerinden varsayılan giriş ve varsayılan çıkış deposunun seçildiği alandır.



Resim 306

11.1.6 Finans

Programda kullanılacak finans ayarlarının yapıldığı alandır.



Resim 307

11.1.7 E-Fatura

E-Fatura Transfer Zamanlaması: E-faturaların ne zaman transfer edileceğinin zamanlamasını belirleme seçeneği.

E-Fatura Ticari mi?: E-faturanın ticari tipte mi, temel mi olduğunu belirleyen işaretleme kutusu.

E-Fatura Giden Belgeyi İndir: Gönderilen e-fatura belgelerinin sisteme indirilebilmesini sağlar.

E-Fatura Pdf Olarak Göster: E-faturanın PDF formatında görüntülenmesine imkân verir.

Tanımlı Değilse Yeni Firma Oluştur: Gelen e-fatura firma bilgisi tanımlı değilse otomatik olarak yeni bir firma kaydı oluşturma seçeneği.

E-Fatura Transfer Günü: E-faturanın transfer edileceği belirli günü tanımlar.

E-Fatura Transfer Saati: E-faturanın transfer edileceği belirli saati ayarlar.

E-Fatura Sabit Stok Kart: E-fatura ile gelen ürünler için varsayılan olarak tanımlanan bir stok kartı seçeneği.

E-Fatura Gelen Belgeyi İndir: Gelen e-faturaların otomatik olarak indirilmesini sağlar.

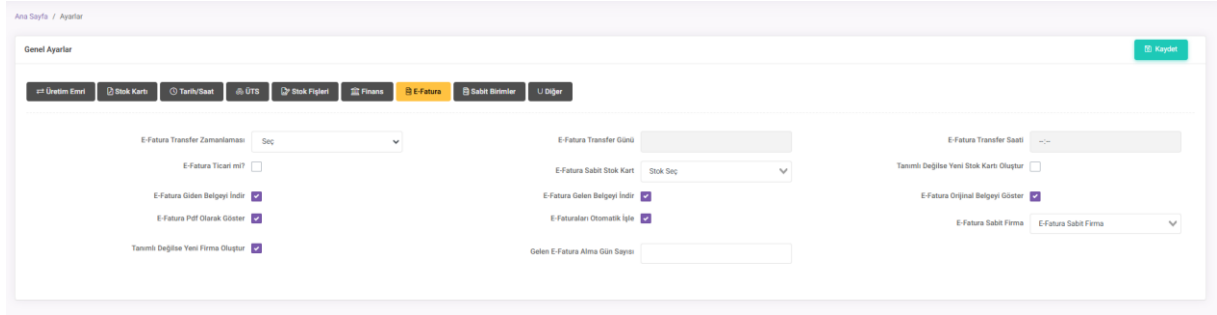
E-Faturaları Otomatik İşle: Gelen e-faturaların sistemde otomatik olarak işlenmesine izin verir.

E-Fatura Orijinal Belgeyi Göster: E-faturanın orijinal dokümanını görüntüleme imkânı sunar.

Gelen E-Fatura Alma Gün Sayısı: Gelen e-faturaların ne kadar süre geriye dönük olarak alınacağını belirleyen gün sayısı alanı.

E-Fatura Sabit Firma: E-fatura işlemlerinde kullanılacak sabit firma bilgisini tanımlar.

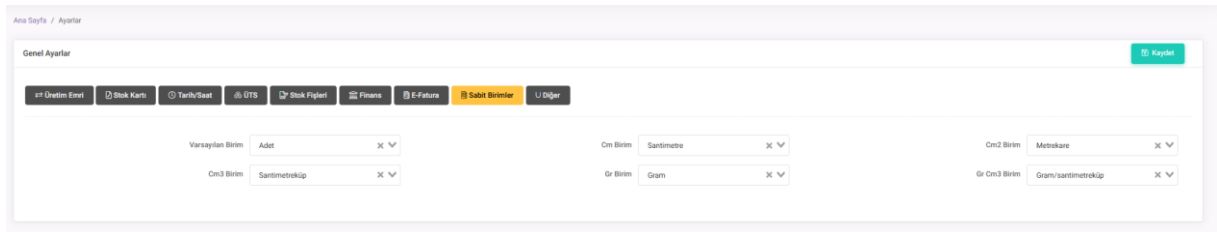
Tanımlı Değilse Yeni Stok Kartı Oluştur: E-faturada tanımlanmamış bir ürün geldiğinde otomatik olarak yeni bir stok kartı oluşturma seçeneği.



Resim 308

11.1.8 Sabit Birimler

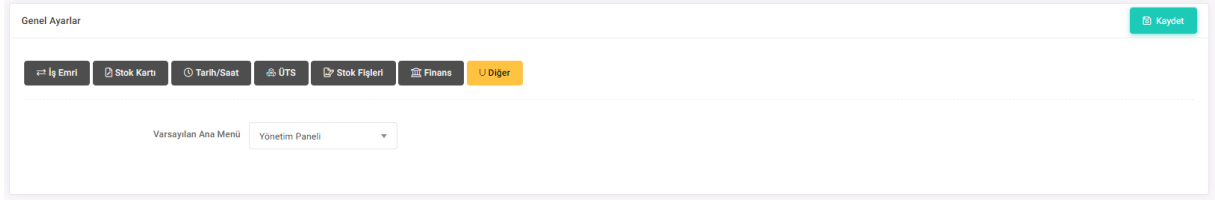
Sistemdeki varsayılan birim tanımlarını içerir. Sistem genelinde kullanılacak standart ölçü birimlerini belirler.



Resim 309

11.1.9 Diğer

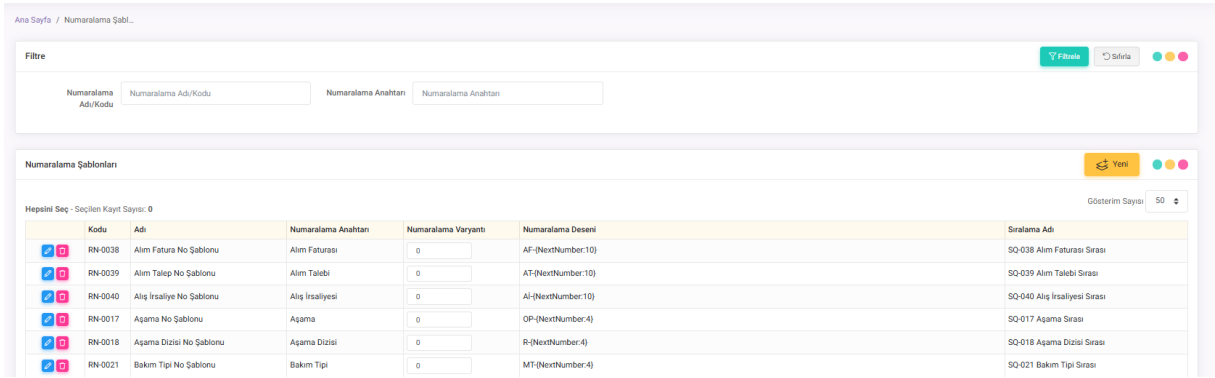
Varsayılan ana menünün tanımlandığı alandır.



Resim 310

11.2 Numaralama Şablonları

Programda kullanılan numaraların numerik olarak artması için yapılan ayarların olduğu alandır.



Kodu	Adı	Numaralama Anahtarı	Numaralama Varyantı	Numaralama Deseni	Sıralama Adı
RN-0038	Alım Fatura No Şablonu	Alım Faturası	0	AF-(NextNumber:10)	SQ-038 Alım Faturası Sırası
RN-0039	Alım Talep No Şablonu	Alım Talebi	0	AT-(NextNumber:10)	SQ-039 Alım Talebi Sırası
RN-0040	Alış İrsaliye No Şablonu	Alış İrsaliyesi	0	AI-(NextNumber:10)	SQ-040 Alış İrsaliyesi Sırası
RN-0017	Aşama No Şablonu	Aşama	0	OP-(NextNumber:4)	SQ-017 Aşama Sırası
RN-0018	Aşama Dizisi No Şablonu	Aşama Dizisi	0	R-(NextNumber:4)	SQ-018 Aşama Dizisi Sırası
RN-0021	Bakım Tipi No Şablonu	Bakım Tipi	0	MT-(NextNumber:4)	SQ-021 Bakım Tipi Sırası

Resim 311

12. PERFORMANS YETERLİLİĞİ

12.1 PERFORMANS YETERLİLİĞİ UYGULAMA METODU

Performans yeterliliği tespit edilirken prosedürler dikkate alınmıştır. Bunun dışında performans yeterliliği modüllerdeki fonksiyonların çalışmasıyla oluşan kayıtlar hem ekran görüntüleriyle hem de manuel olarak test edilmesiyle incelenmiştir.

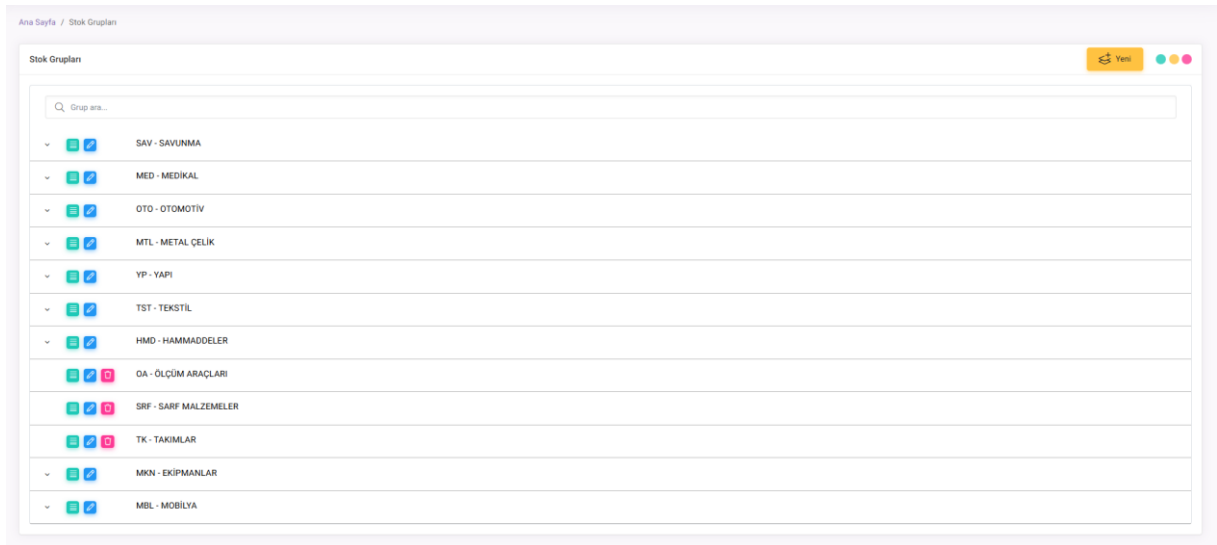
12.2 ÜTAKSİS MODÜLLERİNE UYGULANAN KONTROLLER

ÜTAKSİS modüllerinde yer alan fonksiyonların her seferinde doğru çalıştığını göstermek için aşağıdaki metotlar uygulanmıştır.

- Tanımlandığı Alan: TA - ***
- Kontrol Edildiği Alan: KA - ***

12.2.1 Stok Kartlarına Yansıyan Tanımlar

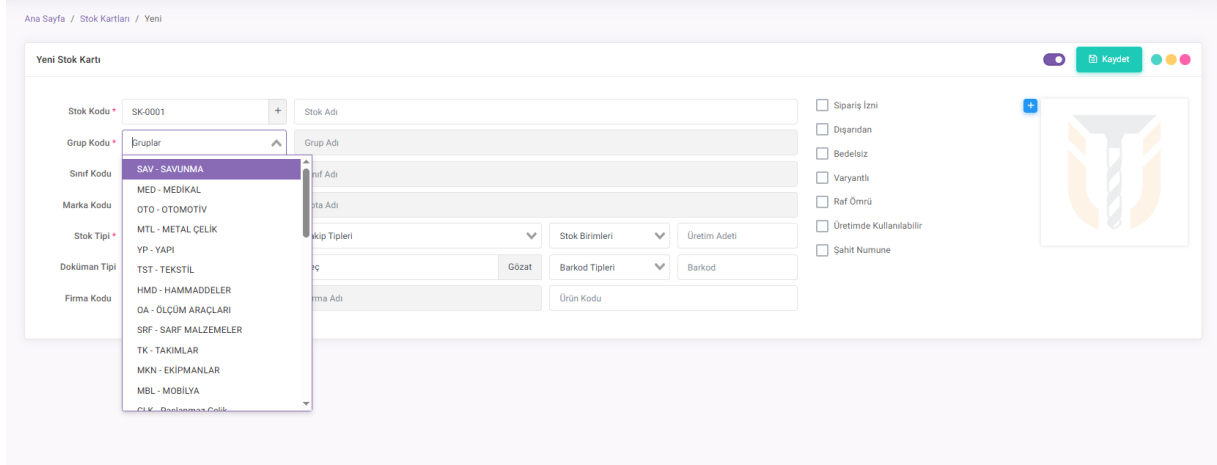
- Stok Grubu Tanımlarının Stok Kartlarına Yansıması
- Tanımlandığı Alan
 - Stok Grupları



TA - 1

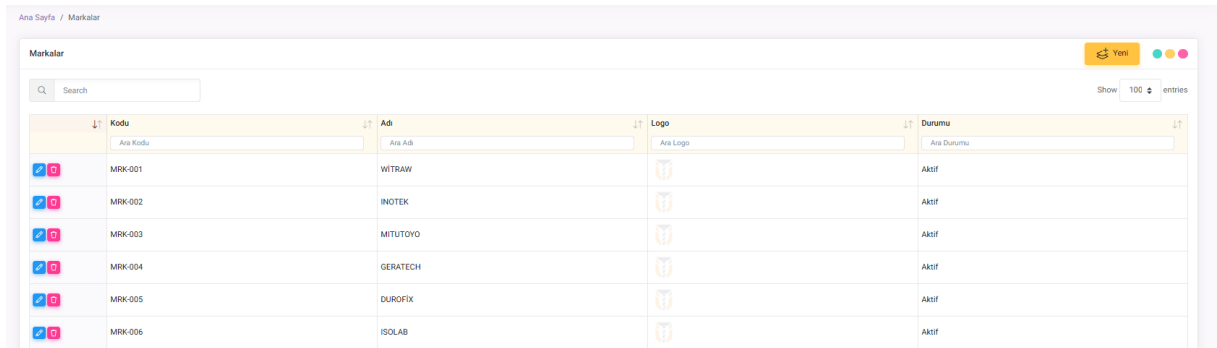
- Kontrol Edildiği Alan
 - Stok Kartları

Yukarıda yer alan stok grubu tanımları stok kartı içinde görüntülenip seçilebilmektedir.



KA - 1

- Marka Tanımlarının Stok Kartlarına Yansımaları
- Tanımlandığı Alan
 - Markalar



Kodu	Adı	Logo	Durumu
MRK-001	WITRAW		Aktif
MRK-002	INOTEK		Aktif
MRK-003	MITUTOYO		Aktif
MRK-004	GERATECH		Aktif
MRK-005	DUROFIX		Aktif
MRK-006	ISOLAB		Aktif

TA - 2

- Kontrol Edildiği Alan
 - Stok Kartları

Yukarıda yer alan marka tanımları stok kartı içinde görüntülenip seçilebilmektedir.

Ana Sayfa / Stok Kartları / Yeni

Yeni Stok Kartı

Stok Kodu * SK0001 + Stok Adı

Grup Kodu * Gruplar v Grup Adı

Sınıf Kodu Sınıflar v Sınıf Adı

Marka Kodu Markalar ^

Stok Tipi * MRK-001 - WITRAW

Doküman Tipi MRK-002 - INOTEK

Firma Kodu MRK-003 - MITUTOYO

MRK-004 - GERATECH

MRK-005 - DUROFIX

MRK-006 - ISOLAB

MRK-007 - OTEC

MRK-008 - ASELSAN

MRK-009 - ZAPP AG

MRK-010 - ÜTAKSIS

MRK-011 - BOSCH

MRK-012 - WINDOFORM

MRK-013 - TRANSCARD

Stok Birimleri v Üretim Adeti

Seç Gözet Barkod Tipleri v Barkod

Firma Adı Ürün Kodu

Sipariş İzni

Dışarıdan

Bedelsiz

Varyantlı

Raf Ömrü

Üretimde Kullanılabilir

Şahit Numune

Kaydet

KA - 2

- Stok Kartı Sınıf Tanımlarının Stok Kartlarına Yansımısı
- Tanımlandığı Alan
 - Stok Kartı Sınıfları

Ana Sayfa / Stok Kartı Sınıfları

Stok Kartı Sınıfları

Yeni

Search

Show 100 entries

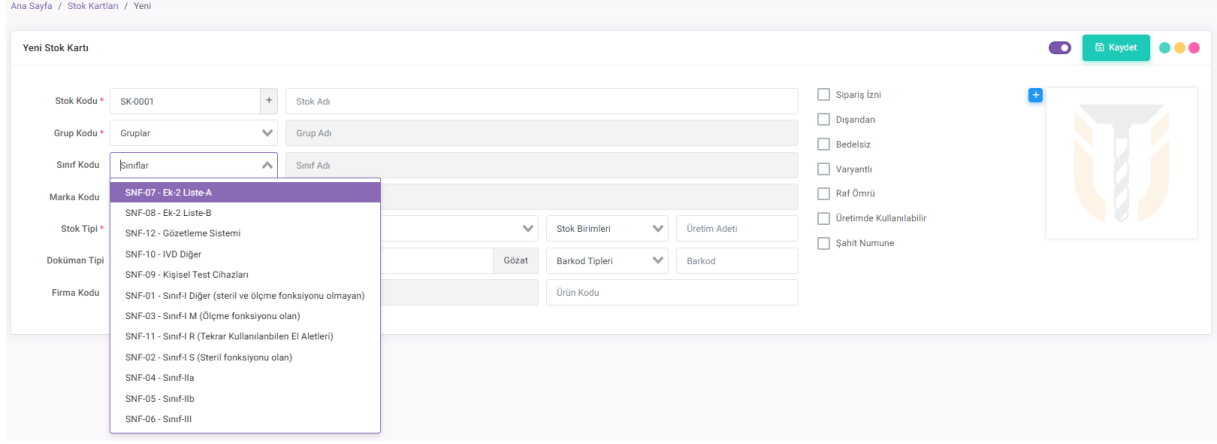
Kodu	Adı	Marka	Sertifika	Sertifika Kodu	Durumu
SNF-07	Ek-2 Liste-A				Aktif
SNF-08	Ek-2 Liste-B				Aktif
SNF-12	Gözetleme Sistemi				Aktif
SNF-10	IVD Diğer				Aktif
SNF-09	Kişisel Test Cihazları				Aktif
SNF-01	Sınıf F Diğer (steril ve ölçme fonksiyonu olmayan)				Aktif
SNF-03	Sınıf F M (Ölçme fonksiyonu olan)				Aktif
SNF-11	Sınıf F R (Tekrar Kullanılabilen El Aletleri)				Aktif
SNF-02	Sınıf F S (Steril Fonksiyonu olan)				Aktif
SNF-04	Sınıf-IIIa				Aktif
SNF-05	Sınıf-IIIb				Aktif
SNF-06	Sınıf-III				Aktif

Showing 1 to 12 of 12 entries

TA - 3

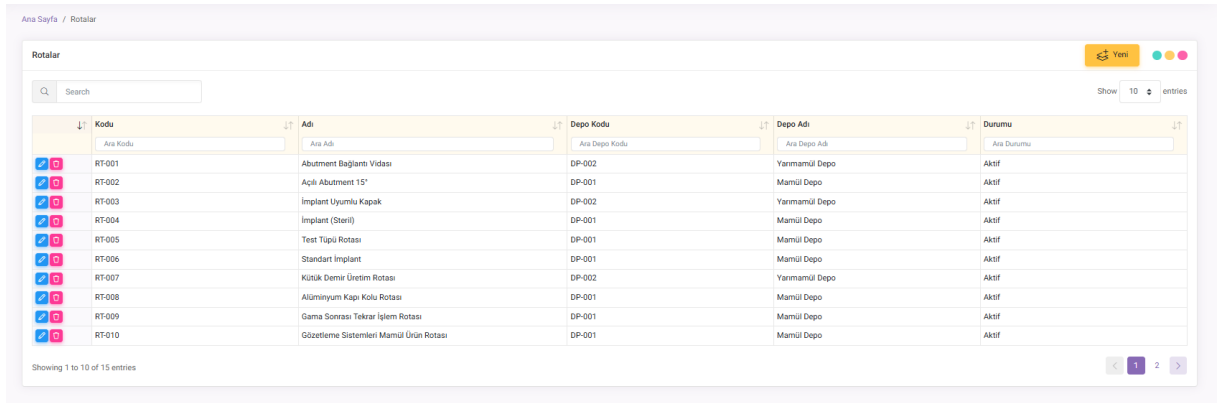
- Kontrol Edildiği Alan
 - Stok Kartları

Yukarıda yer alan stok kartı sınıf tanımları stok kartı içinde görüntülenip seçilebilmektedir.



KA - 3

- Rota Tanımlarının Stok Kartlarına Yansımısı
- Tanımlandığı Alan
 - Rotalar

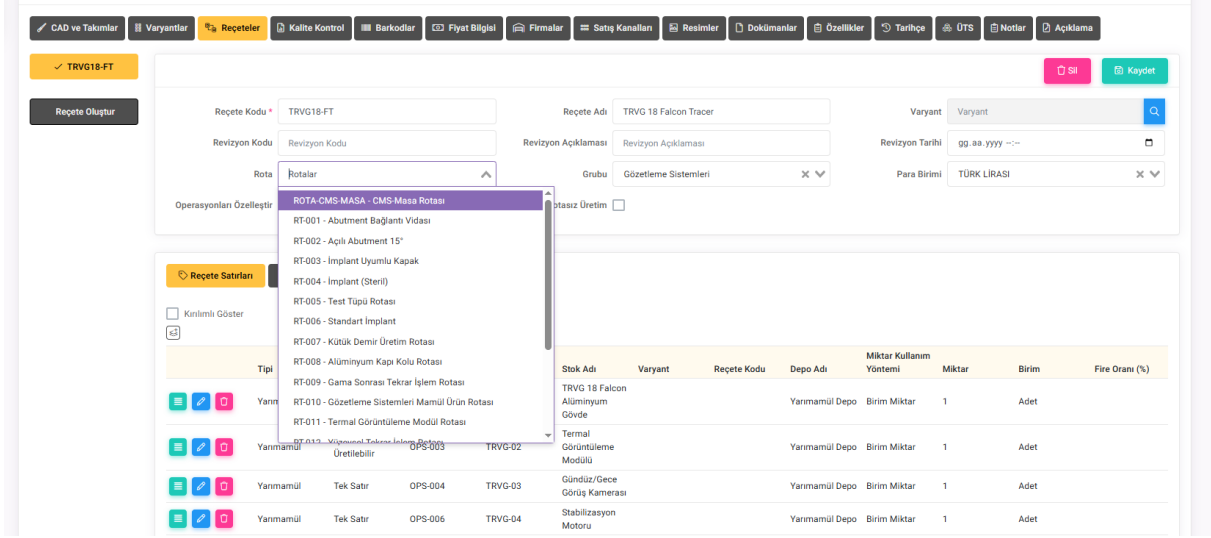


Kodu	Adı	Depo Kodu	Depo Adı	Durumu
RT-001	Abutment Bağlantı Vidası	DP-002	Yarımamül Depo	Aktif
RT-002	Açılı Abutment 15°	DP-001	Mamül Depo	Aktif
RT-003	İmplant Uyumlu Kapak	DP-002	Yarımamül Depo	Aktif
RT-004	İmplant (Steril)	DP-001	Mamül Depo	Aktif
RT-005	Test Tüpü Rotası	DP-001	Mamül Depo	Aktif
RT-006	Standart İmplant	DP-001	Mamül Depo	Aktif
RT-007	Küçük Demir Üretim Rotası	DP-002	Yarımamül Depo	Aktif
RT-008	Altıgenyum Kapı Kolu Rotası	DP-001	Mamül Depo	Aktif
RT-009	Gama Sonrası Tekrar İşlem Rotası	DP-001	Mamül Depo	Aktif
RT-010	Gözetleme Sistemleri Mamül Ürün Rotası	DP-001	Mamül Depo	Aktif

TA - 4

- Kontrol Edildiği Alan
 - Stok Kartları

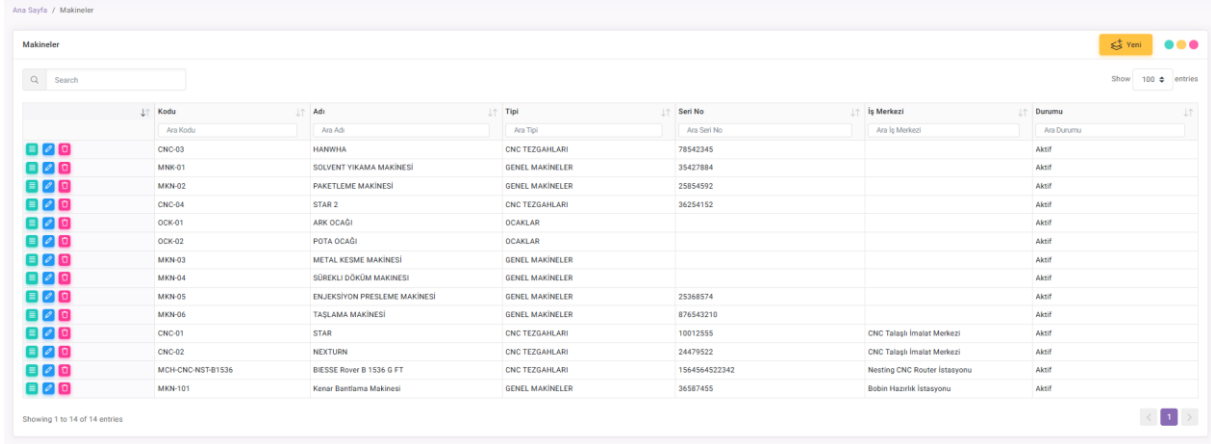
Yukarıda yer alan Rota tanımları stok kartı içinde görüntülenip seçilebilmektedir.



Stok Adı	Varyant	Reçete Kodu	Depo Adı	Miktar Kullanım Yöntemi	Miktar	Birim	Fire Oranı (%)
TRVG 18 Falcon Alüminyum Gövde			Yarımamül Depo	Birim Miktar	1	Adet	
Termal Görüntüleme Modülü			Yarımamül Depo	Birim Miktar	1	Adet	
Gündüz/Gece Görüş Kamerası			Yarımamül Depo	Birim Miktar	1	Adet	
Stabilizasyon Motoru			Yarımamül Depo	Birim Miktar	1	Adet	

KA - 4

- Makine Tanımlarının Stok Kartlarına Yansımaları
- Tanımlandığı Alan
 - Makineler



Kodu	Adı	Tipi	Seri No	İş Merkezi	Durumu
CNC-03	HANWHIA	CNC TEZGAHLARI	78542345		Aktif
MKN-01	SOLVENT YIKAMA MAKİNESİ	GENEL MAKİNELER	35427884		Aktif
MKN-02	PAKETLEME MAKİNESİ	GENEL MAKİNELER	25854592		Aktif
CNC-04	STAR 2	CNC TEZGAHLARI	36254152		Aktif
OÇK-01	ARK OCAĞI	OÇAKLAR			Aktif
OÇK-02	POTA OCAĞI	OÇAKLAR			Aktif
MKN-03	METAL KESME MAKİNESİ	GENEL MAKİNELER			Aktif
MKN-04	SÜREKLİ DÖKÜM MAKİNESİ	GENEL MAKİNELER			Aktif
MKN-05	ENJEKSİYON PRESLEME MAKİNESİ	GENEL MAKİNELER	25368574		Aktif
MKN-06	TAŞLAMA MAKİNESİ	GENEL MAKİNELER	876543210		Aktif
CNC-01	STAR	CNC TEZGAHLARI	10012355	CNC Taahhüt İşletim Merkezi	Aktif
CNC-02	NEXTURIN	CNC TEZGAHLARI	24479522	CNC Taahhüt İşletim Merkezi	Aktif
MCH-CNC-NST-B1S36	BIESSE Rover B 1536 G FT	CNC TEZGAHLARI	1564584522342	Nesting CNC Router İstasyonu	Aktif
MKN-101	Kenar Bantlama Makinesi	GENEL MAKİNELER	36587455	Bobin Hazırlık İstasyonu	Aktif

TA - 5

- Kontrol Edildiği Alan
 - Stok Kartları

Yukarıda yer alan makina tanımları stok kartı içinde görüntülenip eklenebilmektedir.

Dijer Özellik

CAD ve Takımlar Varyantlar Reçeteler Kalite Kontrol Barkodlar Fiyat Bilgisi Firmalar Satış Kanalları Resimler Dokümanlar Özellikler Tarifçe ÜTS Notlar Açıklama

Makine Kodu	Makine Adı	Makine Tipi	Süre	Durum
CNC-01	STAR	CNC TEZGAHLARI	500	Aktif
CNC-02	NEXTURN	CNC TEZGAHLARI	550	Aktif
CNC-03	HANWIHA	CNC TEZGAHLARI	1	Aktif

KA - 5

- Ölçüm Yöntemleri Tanımlarının Stok Kartlarına Yansımısı
- Tanımlandığı Alan
 - Ölçüm Yöntemleri

Anasayfa / Ölçüm Yöntemleri

Ölçüm Yöntemleri

Yeni

Search

Show 100 entries

Zaman	Kodu	Adı	Durumu
28.06.2022	OT-01	Geçer	Aktif
28.06.2022	OT-02	Geçmez	Aktif
28.06.2022	OT-03	Sarıms Sayısı	Aktif
28.06.2022	OT-04	Hex	Aktif
28.06.2022	OT-05	Şaft	Aktif
28.06.2022	OT-06	Boğaz Çapı	Aktif
28.06.2022	OT-07	Matkap Derinliği	Aktif
28.06.2022	OT-08	Hex Derinliği	Aktif
28.06.2022	OT-09	Boy	Aktif
28.06.2022	OT-10	Çap	Aktif
28.06.2022	OT-11	Açı	Aktif
28.06.2022	OT-12	Basınc	Aktif
28.06.2022	OT-13	Tork	Aktif
25.01.2023	OT-14	En	Aktif
25.01.2023	OT-15	Yükseklik	Aktif

Showing 1 to 15 of 15 entries

TA - 6

- Kontrol Edildiği Alan
 - Stok Kartları

Yukarıda yer alan ölçüm yöntemleri tanımları stok kartı içinde görüntülenip eklenebilmektedir.

Diğer Özellik

CAD ve Takımlar Varyantlar Reçeteler Kalite Kontrol Barkodlar Fiyat Bilgisi Fırmalar Satış Kanalları Rezinler Dokümanlar Özellikler Tarihçe ÜTS Notlar Açıklama

İlk Ölçüm

Operator Ölçümü

Kalite Kontrol Ölçümü

Kabul Ölçümü

Yeni Oluştur

Ölçüm Tipi * İlk Ölçüm

Kalite Kontrol Tipi * Üretim Kalite Kontrol

Üretim Operasyonlarında Kullanılır

Satır Açıklama

Ölçüm Aracı	Ölçüm Yöntemi	İş Merkezi	Oran	Ölçüm Miktarı	Ölçülecek Değer	Birim	Ekst (-) Tolerans	Artı (+) Tolerans	Seri No
OA-08 Diğer Ölçümler	OT-18 Göz ile Kontrol	IST-008 CNC Talaşlı İmalat Merkezi		1	Ölçülecek De	Birim	Ekst (-) Toler	Artı (+) Toler	
OA-01 Dijital Kumpas	OT-09 Boy	IST-008 CNC Talaşlı İmalat Merkezi		1	9,25	Birim	0,03	0,03	
OA-01 Dijital Kumpas	OT-04 Hex	IST-008 CNC Talaşlı İmalat Merkezi		1	4,7	Birim	0,03	0,03	
OA-03 Dış Çap Mikrometresi	OT-05 Şaft	IST-008 CNC Talaşlı İmalat Merkezi		1	2,25	Birim	0,004	0,004	
OA-09 Vida Tampon Mastar	OT-06 Boğaz Çapı	IST-008 CNC Talaşlı İmalat Merkezi		1	1,6	Birim	Ekst (-) Toler	Artı (+) Toler	
OA-09 Vida Tampon Mastar	OT-08 Hex Derinliği	IST-008 CNC Talaşlı İmalat Merkezi		1	1,6	Birim	Ekst (-) Toler	Artı (+) Toler	
	OT-09 Boy	İş Merkezi		Adet	Ölçülecek De	Birim	Ekst (-) Toler	Artı (+) Toler	
	OT-10 Boy 2								
	OT-10 Çap								
	OT-14 En								
	OT-15 Yükseklik								
	OT-17 Kanal Derinliği								
	OT-19 Vida Dış Üstü Çapı								
	OT-20 Dış Çapı								

KA - 6

- Fiyat Tipleri Tanımlarının Stok Kartlarına Yansımaları
- Tanımlandığı Alan
 - Fiyat Tipleri

Anasayfa / Fiyat Tipleri

Fiyat Tipleri

Yeni

Search

Show 100 entries

Adı	Durumu	Açıklama
Ara Adı	Ara Durumu	Ara Açıklama
Perakende	Aktif	Tek satışlar için
Toptan	Aktif	Toplu satışlar için

Showing 1 to 2 of 2 entries

TA - 7

- Kontrol Edildiği Alan
 - Stok Kartları

Yukarıda yer alan fiyat tipleri tanımları stok kartı içinde görüntülenip eklenebilmektedir.

Diğer Özellik

CAD ve Takımlar Varyantlar Reçeteler Kalite Kontrol Barkodlar Fiyat Bilgisi Firmalar Satış Kanalları Resimler Dokümanlar Özellikler Tarihçe ÜTS Notlar Açıklama

Fiyat Tipi	Fiyat İşlem Tipi	Fiyat	Para Birimi
Perakende	Satış	50000	EURO
Fiyat Tipi	Fiyat İşlem Tipi		Para Birimi

KA - 7

- Firma Tanımlarının Stok Kartlarına Yansımısı
- Tanımlandığı Alan
 - Firmalar

Ana Sayfa / Firmalar

Firmalar

Search

Show 100 entries

Kodu	Adı	Kısa Adı	Tipi	Durumu
FRM-0001	TUĞRA YAZILIM A.Ş.	TUĞRA YAZILIM A.Ş.	Tedarikçi	Aktif
FRM-0002	STAR KAYAR OTOMAT VE CNC TAKIM TEZGAHLARI A.Ş.	STAR KAYAR OTOMAT VE CNC TAKIM TEZGAHLARI A.Ş.	Hizmet Sağlayıcı	Aktif
FRM-0003	ZAPP PRECISION METALS GMBH	ZAPP PRECISION METALS GMBH	Tedarikçi	Aktif
FRM-0004	MIKRON METAL	MIKRON METAL	Bayiler	Aktif
FRM-0005	İNOTEK TEKNİK	İNOTEK TEKNİK	Tedarikçi	Aktif
FRM-0006	GÜNDEM	GÜNDEM	Tedarikçi	Aktif
FRM-0007	ÜTAKSİS YAZILIM TEKNOLOJİLERİ A.Ş.	ÜTAKSİS YAZILIM TEKNOLOJİLERİ A.Ş.	Hizmet Sağlayıcı	Aktif
FRM-0008	ÜTAKSİS ERP	Ütakasis (Üretim Takip Sistemi)	Hizmet Sağlayıcı	Aktif
FRM-0009	ÜTAKSİS A.Ş.	EGE BÖLGE	Bayiler	Aktif
FRM-0010	ÜTAKSİS GLOBAL	ÜTAKSİS GLOBAL	Bayiler	Aktif
FRM-0011	WINDOFORM	WINDOFORM	Tedarikçi	Aktif
FRM-0012	WITRAW LIMITED ŞİRKETİ	WITRAW	Bayiler	Aktif

Showing 1 to 12 of 12 entries

TA - 8

- Kontrol Edildiği Alan
 - Stok Kartları

Yukarıda yer alan firma tanımları stok kartı içinde görüntülenip eklenebilmektedir.

Diğer Özellik

CAD ve Takımlar Varyantlar Reçeteler Kalite Kontrol Barkodlar Fiyat Bilgisi Firmalar Satış Kanalları Resimler Dokümanlar Özellikler Tarihçe ÜTS Notlar Açıklama

Kodu	Adı	Tipi	Tedarik Süresi	Tedarik Süresi Birimi	Ürün Kodu
FRM-0001	TUĞRA YAZILIM A.Ş.	Tedarikçi			
FRM-0012	WITRAW LIMITED ŞİRKETİ	Bayiler			
FRM-0101	Bayi Firması	Bayiler			
FRM-0007	ÜTAKSİS YAZILIM TEKNOLOJİLERİ A.Ş.	Hizmet Sağlayıcı			

KA - 8

- Satış Kanalları Tanımlarının Stok Kartlarına Yansımaları
- Tanımlandığı Alan
 - Satış Kanalları

Anasayfa / Satış Kanalları

Satış Kanalları

Hepsini Seç - Seçilen Kayıt Sayısı: 0

Gösterim Sayısı: 50

Adı	Kullanım Tipi	Durum
Bayi Satış Kanalı	Bayi Kullanıcısı	Aktif
Plasiyer Satış Kanalı	Satış Personeli	Aktif

2 kayıttan 1 ve 2 arası gösteriliyor.

TA - 9

- Kontrol Edildiği Alan
 - Stok Kartları

Yukarıda yer alan satış kanalları tanımları stok kartı içinde görüntülenip eklenebilmektedir.

Diğer Özellik

CAD ve Takomlar Varyantlar Reçeteler Kalite Kontrol Barkodlar Fiyat Bilgisi Firmalar **Satış Kanalları** Resimler Dokümanlar Özellikler Tarihçe ÜTS Notlar Açıklama

Adı
Bayi Satış Kanalı
Plasiyer Satış Kanalı

KA - 9

- Stok Doküman Tipleri Tanımlarının Stok Kartlarına Yansımaları
- Tanımlandığı Alan
 - Stok Döküman Tipleri

Anasayfa / Stok Doküman Tipi...

Stok Doküman Tipleri

Search

Show 100 entries

Zaman	Kodu	Adı	Durumu
09.02.2024	DT-09	Barkodlu Koli Etiketi	Aktif
	DT-08	Etiket	Aktif
	DT-03	Kalite Kontrol Belgesi	Aktif
	DT-07	Katalog	Aktif
	DT-02	Kullanım Belgesi	Aktif
	DT-06	Prospektüs	Aktif
	DT-04	Sertifika	Aktif
	DT-05	STL Dosyaları	Aktif
	DT-01	Teknik Resim	Aktif

Showing 1 to 9 of 9 entries



TA - 10

- Kontrol Edildiği Alan
 - Stok Kartları

Yukarıda yer alan döküman tipleri tanımları stok kartı içinde görüntülenip seçilebilmektedir.

Diğer Özellik

CAD ve Takımlar Varyantlar Reçeteler Kalite Kontrol Barkodlar Fiyat Bilgisi Firmalar Satış Kanalları Resimler **Dokümanlar** Özellikler Tarihçe ÜTS Notlar Açıklama

Tarih	Doküman Tipi	Doküman	Görünür (B2B)	Revizyon Kodu	Revizyon Tarihi	Durumu
18.08.2024	Katalog		<input checked="" type="checkbox"/>			Aktif
19.08.2024	Teknik Resim		<input type="checkbox"/>			Aktif

Doküman Tipleri +

Revizyon Kodu

gg.aa.yyyy --

KA - 10

12.2.2 Stok Kartı Tanımlarının Üretim Emrine Yansımaları

- Stok Kartı Genel Tanımlarının Üretim Emirlerine Yansımaları
- Tanımlandığı Alan
 - Stok Kartları

Ana Sayfa / Stok Kartları / IMP-3710-PF30 İmplant...

IMP-3710-PF30 İmplant 03.7 x 10.0 mm Platform 03.0 mm

Stok Kodu * IMP-3710-PF30 İmplant 03.7 x 10.0 mm Platform 03.0 mm Yoğunluk Seri Birimi

Grup Kodu * GVD Gövdeler

Sınıf Kodu * SNF-05 Sınıf-İb

Marka Kodu * MRK-010 ÜTAKSİS 5 Yıl

Stok Tipi * Mamül Lot ve Seri Takibi * Stok Şekli Adet * 100

Sipariş İzl Dışarıdan Bedelsiz Varyantlı Raf Ömrü Üretimde Kullanılabilir Şahit Numune

Diğer Özellik

CAD ve Takılar Varyantlar Reçeteler Kalite Kontrol Barkodlar Fiyat Bilgisi Firmalar Satış Kanalları Resimler Dokümanlar Özellikler Tarifçe ÜTS Notlar Açıklama

Makine Kodu	Makine Adı	Makine Tipi	Süre	Durum
MKN-05	ENJEKSİYON PRESLEME MAKİNESİ	GENEL MAKİNELER	1	Aktif
CNC-01	STAR	CNC TEZGAHLARI	145	Aktif
CNC-02	NEKTUR	CNC TEZGAHLARI	130	Aktif
CNC-03	HANWHA	CNC TEZGAHLARI	140	Aktif
MNK-01	SOLVENT YIKAMA MAKİNESİ	GENEL MAKİNELER	150	Aktif

TA - 11

- Kontrol Edildiği Alan
 - Üretim Emirleri

Yukarıda stok kartında tanımlanan veriler üretim emri içeriğinde görüntülenmektedir.

Ana Sayfa / Üretim Emirleri / Düzenle

Üretim Emri Düzenle

Hazır Planla Başlat Kaydet Yeni

Üretim Emri No * 25000126 Lot-Seri 25000126 + 100 Kabul Adedi Adet * X

Proje / Tesis Proje Tesis 07.07.2025 11:54 Yüksek * X

Stok Kodu * IMP-3710-PF40 İmplant 04.0 x 10.0 mm Platform 04.0 mm

Reçete IMP-3710-PF40 İMP-3710-PF40 İmplant Reçetesi Revizyon Kodu Parçali Kabul

Rota RT-006 Standart İmplant Dışarıdan

Hedef Depo * DP-001 Mamül Depo Rotasız Üretim

Üretim Emri Tipi * Asil Eşleşme No Stok Tipi: Mamül Personel

Diğer Özellikler

Operasyonlar Bileşenler Olaylar Takımlar Makine Bilgisi Seri Numaraları Depo Konuları Siparişler Bağlı Üretim Emirleri Dokümanlar Doğrulama Notlar Tarihler Diğer Açıklama

Butonlar Taşı Bağımlılık Makine Düzenle Sil

Operasyon Personel Adı İşler Miktar Kabul Ad. Bitir

1	MED-OP-001 CNC HASSAS İŞLEME	Personel	0	0	<input type="checkbox"/>
2	MED-OP-004 KALİTE KONTROL 1	Personel	0	0	<input type="checkbox"/>
3	MED-OP-010 SOLVENT YIKAMA	Personel	0	0	<input type="checkbox"/>

KA - 11

- Stok Kartı Bileşen Tanımlarının Üretim Emirlerine Yansıması
- Tanımlandığı Alan

○ Reçeteler / Hammaddeler

Diğer Özellik
● ● ●

CAD ve Takımlar
Varyantlar
Reçeteler
Kalite Kontrol
Barkodlar
Fiyat Bilgi
Firmalar
Satış Kanalları
Resimler
Dokümanlar
Özellikler
Tarife
ÜTS
Notlar
Açıklama

IMP-3710-PF30

IMP-3715-PF30

TK-05-01

IMP-3710-PF301 (ewneww)

Reçete-101

Reçete Oluştur

Reçete Kodu * IMP-3710-PF30

Revisyon Kodu

Rota RT-004

Operasyonları Özelleştir

Reçete Adı İmplant Ø3.7 Uzunluk-10 Reçetesi

Revisyon Açıklaması

Grubu

Rotasız Üretim

Varyant Uzunluk-10

Revisyon Tarihi gg-aa-yyyy --

Para Birimi TÜRK LİRASI

Sil

Kaydet

Reçete Satırları
Operasyonlar
Açıklama

Kırımlı Göster

Tipi	Kırılım Şekli	Operasyon Kodu	Stok Kodu	Stok Adı	Varyant	Reçete Kodu	Depo Adı	Miktar Kullanım Yöntemi	Miktar	Birim	Fire Oranı (%)	
+	-	+	Hammadde	Tek Satır	MED-OP-001	T123-SMM-RD	Titanium Grade 23 High-Strength Round Bar, Ø5.0 mm	Ham Maddeler Deposu	Birim Sarfiyat	1	Gram	100
+	-	+	Yarımamül	Tek Satır	MED-OP-012	MY-37CR	User Ø 3.7 Merkezileme Yüzüğü	Yarımamül Depo	Birim Miktar	1	Adet	100

TA - 12

- Kontrol Edildiği Alan
 - Bileşenler / Hammaddeler

Yukarıda stok kartında tanımlanan hammadde bileşen verileri üretim emri içeriğinde görüntülenmektedir.

Diğer Özellikler
● ● ●

Operasyonlar
Bileşenler
Otlar
Takımlar
Makine Bilgi
Seri Numaraları
Depo Konumları
Siparişler
Bağlı Üretim Emirleri
Dokümanlar
Doğrulama
Notlar
Tarihler
Diğer
Açıklama

Bileşen Satırları

Tüketim Malzemeleri

Kırımlı Göster

Tipi	Operasyon Kodu	Stok Kodu	Stok Adı	Giriş No	Miktar Kullanım Yöntemi	Birim Miktar	Miktar	Birim	Fire Miktarı	Rezerve Kullanıldı					
+	-	+	Hammadde	MED-OP-001	T123-7MM-RD	Titanium Grade 23 High-Strength Round Bar, Ø7.0 mm	Giriş No	Birim Miktar	11,75	1175	Gram	0,00117	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
+	-	+	Yarımamül	Operasyon	CV-37IMP	Ø3.7 mm İmplant Uyumlu Kapak (Cover)	Giriş No	Birim Miktar	1	Miktar	Adet	Fire Mik	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
+	-	+	Sarfiyat	MED-OP-024	SRF-005	Etiket (65*45mm)	Giriş No	Birim Miktar	1	Miktar	Adet	Fire Mik	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
+	-	+	Sarfiyat	MED-OP-024	SRF-008	İmplant Kutusu	Giriş No	Birim Miktar	1	Miktar	Adet	Fire Mik	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

KA - 12

- Tanımlandığı Alan
 - Bileşenler / Yarı Mamül

Sayfa 208 / 261

Rev. No: 006 –23.03.2026

DİĞER ÖZELLİK

CAD ve Tablolar Varyantlar Reçeteler Ölçümler Barkodlar Fiyat Bilgisi Fimlar Satış Kanalları Resimler Dokümanlar Özellikler Tarifçe ÜTS Notlar Açıklama

IMP-3710-PF30
IMP-3715-PF30
TK-55-01
Reçete Oluştur

Reçete Kodu: IMP-3710-PF30
Reçete Adı: İmplant Ø3.7 Uzunkök-10 Reçetesi
Varyant: Uzunkök-10
Revizyon Kodu: Revizyon Kodu
Revizyon Açıklaması: Revizyon Açıklaması
Revizyon Tarihi: 00-00-yyyy
Rota: RT-004
Grup: İmplant Reçete Grubu
Para Birimi: TÜRK LİRASI

Operasyonları Özelleştir Rota Üretim

Reçete Satılan Operasyonlar Açıklama

Kıtlıklı Göster

Tipi	Kıtlım Şekli	Operasyon Kodu	Stok Kodu	Stok Adı	Varyant	Reçete Kodu	Depo Adı	Miktar Kullanım Yöntemi	Miktar	Birim	Fire Oran (%)
Ham madde	Tek Satır	MED-OP-001	T123-SMM-RD	Titanium Grade 23 High-Strength Round Bar, Ø5.0 mm			Ham Madde Deposu	Birim Sarfiyat	1	Gram	100
Yarı mamül	Tek Satır	MED-OP-012	MY-37CR	User Ø 3.7 Merkezleme Yüzüğü			Yarı mamül Depo	Sabit Değer	1	Adet	100
Sarfıyat	Tek Satır	MED-OP-012	SRF-005	Etiket (65*45mm)			Sarf Matzeme Deposu	Sabit Değer	1	Adet	
Sarfıyat	Tek Satır	MED-OP-012	SRF-008	İmplant Kutusu			Sarf Matzeme Deposu	Sabit Değer	1	Adet	
Yarı mamül	Tek Satır	MED-OP-012	ARY-37	Ø 3.7 Antrotasyon Yüzüğü			Yarı mamül Depo	Sabit Değer	1	Adet	

TA - 13

- Kontrol Edildiği Alan
 - Bileşenler / Yarı Mamül

Yukarıda stok kartında tanımlanan montaj bileşen verileri üretim emri içeriğinde görüntülenmektedir.

DİĞER ÖZELLİKLER

Operasyonlar Bileşenler Olaylar Takımlar Makine Bilgisi Seri Numaraları Depo Konumları Siparişler Bağlı Üretim Emirleri Dokümanlar Doğrulama Notlar Tarifler Diğer Açıklama

Bileşen Satılan Tüketim Malzemeleri

Kıtlıklı Göster

Yeniden Hesapla Zayıflar

Tipi	Operasyon Kodu	Stok Kodu	Stok Adı	Giriş No	Miktar Kullanım Yöntemi	Birim Miktar	Miktar	Birim	Fire Miktarı	Rezerve Kullanıldı
Ham madde	MED-OP-001	T123-7MM-RD	Titanium Grade 23 High-Strength Round Bar, Ø7.0 mm	Giriş No	Birim Miktar	11,75	1175	Gram	0,00117	
Yarı mamül	Operasyon	CV-37IMP	Ø3.7 mm İmplant Uyumlu Kapak (Cover)	Giriş No	Birim Miktar	1	Miktar	Adet	Fire Mik	
Sarfıyat	MED-OP-024	SRF-005	Etiket (65*45mm)	Giriş No	Birim Miktar	1	Miktar	Adet	Fire Mik	
Sarfıyat	MED-OP-024	SRF-008	İmplant Kutusu	Giriş No	Birim Miktar	1	Miktar	Adet	Fire Mik	

KA - 13

- Tanımlandığı Alan
 - Bileşenler / Sarfıyatlar

DİĞER ÖZELLİK

CAD ve Takımlar Varyantlar Reçeteler Kalite Kontrol Barkodlar Fiyat Bilgisi Fomular Satış Kanalları Resimler Dokümanlar Özellikler Tarifçe DTS Notlar Açıklama

IMP-3710-PF30

Reçete Kodu + IMP-3710-PF30 Reçete Adı İmplant Ø3.7 Uzunluk-10 Reçetesi Varyant Uzunluk-10

Revizyon Kodu Revizyon Kodu Revizyon Açıklaması Revizyon Açıklaması Revizyon Tarihi gg.aa.yyyy --

Rota RT-004 Grubu Reçete Grupları Para Birimi TÜRK LİRASI

Operasyonları Özelleştir Rotasız Üretim

Reçete Satılan Operasyonlar Açıklama

Kınlımlı Göster

Tipi	Kınlım Şekli	Operasyon Kodu	Stok Kodu	Stok Adı	Varyant	Reçete Kodu	Depo Adı	Miktar Kullanım Yöntemi	Miktar	Birim	Fire Oranı (%)
Ham madde	Tek Satır	MED-OP-001	TI23-SMM-RD	Titanium Grade Z3 High-Strength Round Bar, Ø5.0 mm			Ham Maddeler Deposu	Birim Sarfiyat	1	Gram	100
Yarı mamül	Tek Satır	MED-OP-012	MY-37CR	User Ø 3.7 Merkezeleme Yüzüğü			Yarı mamül Depo	Birim Miktar	1	Adet	100
Sarfiyat	Tek Satır	MED-OP-012	SRF-005	Etiket (Ø5*45mm)			Sarf Malzeme Deposu	Birim Miktar	1	Adet	
Sarfiyat	Tek Satır	MED-OP-012	SRF-008	İmplant Kutusu			Sarf Malzeme Deposu	Birim Miktar	1	Adet	

TA - 14

- Kontrol Edildiği Alan
 - Bileşenler / Sarfiyatlar

Yukarıda stok kartında tanımlanan sarfiyat bileşen verileri üretim emri içeriğinde görüntülenmektedir.

DİĞER ÖZELLİKLER

Operasyonlar Bileşenler Otlar Takımlar Makine Bilgisi Seri Numaraları Depo Konumları Siparişler Bağlı Üretim Emirleri Dokümanlar Doğrulama Notlar Tarifler Diğer Açıklama

Bileşen Satılan Tüketim Malzemeleri

Kınlımlı Göster

Yeniden Hesapla Zayıflar

Tipi	Operasyon Kodu	Stok Kodu	Stok Adı	Giriş No	Miktar Kullanım Yöntemi	Birim Miktar	Miktar	Birim	Fire Miktarı	Rezerve Kullanıldı
Ham madde	MED-OP-001	TI23-7MM-RD	Titanium Grade Z3 High-Strength Round Bar, Ø7.0 mm	Giriş No	Birim Miktar	11,75	1175	Gram	0,00117	
Yarı mamül	Operasyon	CV-37IMP	Ø3.7 mm İmplant Uyumlu Kapak (Cover)	Giriş No	Birim Miktar	1	Miktar	Adet	Fire Mik	
Sarfiyat	MED-OP-024	SRF-005	Etiket (Ø5*45mm)	Giriş No	Birim Miktar	1	Miktar	Adet	Fire Mik	
Sarfiyat	MED-OP-024	SRF-008	İmplant Kutusu	Giriş No	Birim Miktar	1	Miktar	Adet	Fire Mik	

KA - 14

- Stok Kartı Üretim Kalite Kontrol Tipi Ölçüm Tanımlarının Üretim Emirlerine Yansıması
- Tanımlandığı Alan
 - Stok Kartı / Kalite Kontrol

TA - 15

- Kontrol Edildiği Alan
 - Kalite / Üretim Emri Ölçümleri

Yukarıda stok kartında tanımlanan ilk ölçümlere ait veriler üretim emri içeriğinde görüntülenmektedir.

Ana Sayfa / Üretim Kalite Kontrol / Ölçümler

Üretim Emri Ölçümleri

Üretim Emri Durumu: Beyaz

Üretim Emri No: 25000101 Lot No: 25000101 Miktar: 100 Birim: Adet

Stok Kodu: IMP-3710-PF30 Stok Adı: İmplant Ø3.7 x 10.0 mm Platform Ø3.0 mm

Ölçümler

İlk Ölçüm	Ö. Aracı	İş Merkezi	Seri No	Ö. Yöntemi	Ö. Miktar	Ö. Değeri	Birim	Tolerans Aralığı	Oran	Ölçüm
1	DA-08 Diğer Ölçümler	İş Merkezi	Seri No	OT-18 Göz ile Kontrol	1		Birim	- 0		Ölçüm
2	DA-01 Dijital Kumpas	İş Merkezi	Seri No	OT-09 Boy	1	7.8	Birim	-0.03, 0.03 (7.77-7.83)		Ölçüm
3	DA-01 Dijital Kumpas	İş Merkezi	Seri No	OT-10 Çap	1	2.2	Birim	-0.03, 0 (2.17-2.2)		Ölçüm
4	DA-09 Vida Tampon Master	İş Merkezi	Seri No	OT-01 Geçer	100	5	Birim	-, (5-5)		Ölçüm
5	DA-09 Vida Tampon Master	İş Merkezi	Seri No	OT-02 Geçmez	100	5	Birim	-, (5-5)		Ölçüm

Ölçüm Araçları İş Merkezi Seri No Ölçüm Yöntemleri Ölçüm Mik Ölçüm De Birim (-) (+) +

KA - 15

- Stok Kartı Malzeme Kalite Kontrol Tipi Ölçüm Tanımlarının Stok Fişi Malzeme Kalite Kontrol Ölçümlerime Yansımaları
- Tanımlandığı Alan
 - Stok Kartı / Kalite Kontrol

IMP-3710-PF30 İmplant Ø3.7 x 10.0 mm Platform Ø3.0 mm

Stok Kodu * IMP-3710-PF30 İmplant Ø3.7 x 10.0 mm Platform Ø3.0 mm Yoğunluk Seri Birimi

Grup Kodu * GVD Gövdeler

Sınıf Kodu * SNF-05 Sınıf-İlib

Marka Kodu * MRK-010 ÜTAKSİS 5 Yıl X

Stok Tipi * Mamul Lot ve Seri Takibi Stok Şekli Adet 100

Sipariş İzni

Dışardan


Bedelsiz

Varyantlı

Raf Ömrü

Üretimde Kullanılabilir

Şahit Numune



Diğer Özellik

Kalite Kontrol | CAD ve Takımlar | Varyantlar | Reçeteler | Barkodlar | Fiyet Bilgisi | Fırmalar | Satış Kanalları | Resimler | Dokümanlar | Özellikler | Tarihçe | ÜTS | Notlar | Açıklama

İlk Ölçüm

Operatör Ölçümü

Kalite Kontrol Ölçümü

Kabul Ölçümü

Yeni Oluştur

Ölçüm Tipi * Kabul Ölçümü

İşlem Yönü * Giriş Çıkış

Kalite Kontrol Tipi * Malzeme Kalite Kontrol

Satır | Açıklama

Ölçüm Aracı	Ölçüm Yöntemi	İş İstasyonu	Oran	Ölçüm Miktarı	Ölçülecek Değer	Birim	Eksi (-) Tolerans	Artı (+) Tolerans	Seri No
OA-08 Diğer Ölçümler	OT-18 Göz İle Kontrol	IST-001 Kalite Kontrol İstasyon		100	Ölçülecek De	Birim	Eksi (-) Tolerans	Artı (+) Tolerans	
OA-01 Dijital Kumpas	OT-09 Boy	IST-001 Kalite Kontrol İstasyon		100	7,8	Birim	0,03	0,03	

TA - 16

- Kontrol Edildiği Alan
 - Kalite / Malzeme Kalite Kontrol

Yukarıda stok kartında tanımlanan malzeme kalite kontrol ölçümlerine ait veriler stok fişi içeriğinde ölçümler sekmesi ile açılan malzeme kalite kontrol ölçümleri sayfasında görüntülenmektedir.

Ana Sayfa / Malzeme Kalite Kontrol ... / Ölçümler

Malzeme Kalite Kontrol Ölçümleri

İşlem Kaynağı: Stok Fişi

Belge No: SF-0000000135


Giriş No: 1046010725

Miktar: 20.00

Stok Kodu: IMP-3710-PF30

Stok Adı: İmplant Ø3.7 x 10.0 mm Platform Ø3.0 mm

Birim: Adet



Ölçümler

Kabul Ölçümü

Ö. Aracı	İş İstasyonu	Seri No	Ö. Yöntemi	Ö. Miktarı	Ö. Değeri	Birim	Tolerans Aralığı	Oran
OA-08 Diğer Ölçümler	Kalite Kontrol İstz	Seri No	OT-18 Göz İle Kontrol	100		Birim	~ 0	
OA-01 Dijital Kumpas	Kalite Kontrol İstz	Seri No	OT-09 Boy	100	7.8	Birim	-0.03, 0.03 (7.77-7.83)	
OA-01 Dijital Kumpas	Kalite Kontrol İstz	Seri No	OT-10 Çap	100	2.2	Birim	-0.03, 0 (2.17-2.2)	
OA-01 Dijital Kumpas	Kalite Kontrol İstz	Seri No	OT-19 Vida Diş Üstü Çap	100	1.58	Birim	-0.02, 0.02 (1.56-1.6)	
OA-09 Vida Tampon Mas	Kalite Kontrol İstz	Seri No	OT-01 Geçer	100	1.26	Birim	~ (1.26-1.26)	
OA-09 Vida Tampon Mas	Kalite Kontrol İstz	Seri No	OT-02 Geçmez	100	1.26	Birim	~ (1.26-1.26)	

KA - 16

12.2.3 Üretim Emri Bileşen Tanımlamalarının Stok Hareketlerine Yansıması

- Üretim Emri Tüketimlerinin Stok Hareketleri Raporuna Yansıması
- Tanımlandığı Alan
 - Bileşen Satırları

Ana Sayfa / Üretim Emirleri / Düzenle

Üretim Emri Düzenle

Reçete, Giriş, Bitir, Kaydet, Yeni

Üretim Emri No: 24000302 Lot-Seri: 24000302 Adet: 100

Proje / Tesis: Proje Tesis 04.10.2024 **Acil**

Stok Kodu: IMP-3710-PF30 Implant 03.7 x 10.0 mm Platform 03.0 mm

Reçete: IMP-3710-PF30 Implant 03.7 Uzunluk-10 Reçetesi Revizyon Kodu

Rota: RT-004 Implant (Steril)

Hedef Depo: DP-001 Mamül Depo

Üretim Emri Tipi: Asil Eşleşme No Stok Tipi: Mamül Personel

Teknik Resim
Öçümler

Diğer Özellikler

Operasyonlar, Bileşenler, Üretim Kayıtları, Olaylar, Takımlar, Makine Bilgileri, Seri Numaraları, Depo Konumları, Siparişler, Bağlı Üretim Emirleri, Dokümanlar, Notlar, Tarifler, Diğer, Açıklama

Bileşen Satırları Tüketim Matzemeleri

Kirilmiş Göster

Tipi	Operasyon Kodu	Stok Kodu	Giriş No	Miktar Kullanım Yöntemi	Birim Miktar	Miktar	Birim	Fire Miktar	Rezerve
Hammadde	MED-OP-001	T123-SMM-RD	5451265515	Birim Sarfiyat	1,081	108,1	Gram	108,1	
Yarımamül	MED-OP-012	MY-37CR	1864256	Sabit Değer	1		Adet	1	
Sarfiyat	MED-OP-012	SRF-005	Giriş No	Sabit Değer	1		Adet	Fire Miks	
Sarfiyat	MED-OP-012	SRF-008	Giriş No	Sabit Değer	1		Adet	Fire Miks	
Yarımamül	MED-OP-012	ARY-37	Giriş No	Sabit Değer	1		Adet	Fire Miks	

TA - 17

- Kontrol Edildiği Alan
 - Stok Hareketleri

Ana Sayfa / Stok Hareketleri

Filter

Stok Kartı: IMP-3710-PF30 Tarih: Başlangıç: - Bitiş: Depo: Depo Giriş/Lot No: Giriş/Lot No

İşlem Tipi: İşlem Tipi Giriş/Çıkış: Fiq Yönü İşlem Kaynağı: İşlem Kaynağı

Stok Hareketleri

Gösterim Sayısı: 50

İşlem Tarihi	Stok Kodu	Stok Adı	İşlem Tipi	Giriş/Çıkış	Depo	Giriş No	Miktar	Miktar 2	Kümülatif Miktar	S.K.T.	Proje	Tesis	İşlem Kaynağı
03.07.2025 11:51:27	IMP-3710-PF30	İmplant Ø3.7 x 10.0 mm Platform Ø3.0 mm	Çıkış	Çıkış	Mamül Depo	24000060	5,00 AD	0,00	1.793,00				Status Sipariş Sevkiyatı
11.06.2025 16:03:45	IMP-3710-PF30	İmplant Ø3.7 x 10.0 mm Platform Ø3.0 mm	Giriş	Giriş	Mamül Depo	25000097	100,00 AD	100,00	1.798,00	11.06.2030			Üretim Emri Mamül Giriş
23.05.2025 00:00:00	IMP-3710-PF30	İmplant Ø3.7 x 10.0 mm Platform Ø3.0 mm	Giriş	Giriş	Hurda Deposu	25000046	6,00 AD	0,00	1.698,00				Üretim Emri Olayı (Çıkış)
04.02.2025 09:41:42	IMP-3710-PF30	İmplant Ø3.7 x 10.0 mm Platform Ø3.0 mm	Çıkış	Çıkış	Mamül Depo	24000086	10,00 AD	0,00	1.692,00				Status Sipariş Sevkiyatı
04.02.2025 09:38:28	IMP-3710-PF30	İmplant Ø3.7 x 10.0 mm Platform Ø3.0 mm	Çıkış	Çıkış	Mamül Depo	24000060	1,00 AD	0,00	1.702,00				Status Sipariş Sevkiyatı
18.01.2025 10:21:00	IMP-3710-PF30	İmplant Ø3.7 x 10.0 mm Platform Ø3.0 mm	Giriş	Giriş	Mamül Depo	3457643255	20,00 AD	0,00	1.703,00	31.12.2028			Stok Fiq (Giriş/Çıkış)
18.01.2025 10:21:00	IMP-3710-PF30	İmplant Ø3.7 x 10.0 mm Platform Ø3.0 mm	Giriş	Giriş	Mamül Depo	27876542134545	10,00 AD	0,00	1.683,00				Stok Fiq (Giriş/Çıkış)

KA - 17

Üretim Emrinde bileşenlerin giriş numarasına ait sarf miktarı, stok hareketleri raporundan ilgili stok kartını veya lot numarasını aratarak hangi üretim emrinde nasıl hareketler oluşmuş kontrolü sağlanabilir.

12.2.4 Operasyon ve Rota Tanımlarının Stok Kartları ile Üretim Emirlerine Yansıması

- Operasyon Tanımlarının Rotalara Yansıması
- Tanımlandığı Alan
 - Operasyonlar

Ana Sayfa / Operasyonlar

Operasyonlar

Search

Show 100 entries

Kodu	Adı	Stantil	Dilimleme	Durumu
Ara Kodu	Ara Adı	Ara Stantil	Ara Dilimleme	Ara Durumu
MED-OP-002	AKTIF DURULAMA	Hayır	Hayır	Aktif
MED-OP-004	KALİTE KONTROL 1	Hayır	Hayır	Aktif
MED-OP-005	KURUTMA HAVA TABANCASI İLE	Hayır	Hayır	Aktif
MED-OP-005	YARIMAMÜL ÜRÜN KABUL	Hayır	Hayır	Aktif
MED-OP-007	YARI MAMÜL DEPODA BEKLEME	Hayır	Hayır	Aktif
OP-014	KALİTE KONTROL 2	Hayır	Hayır	Aktif
MED-OP-009	KUMLAMA HİDROKSİAPATİT-TRİKALSİYUM FOSFAT (5-6 BAR) 360° X 2 KERE	Hayır	Hayır	Aktif
MED-OP-011	KURUTMA HAVA TABANCASI İLE	Hayır	Hayır	Aktif
MED-OP-012	ASKIYA KAPAK VE YÜZÜK YERLEŞTİRME	Hayır	Hayır	Aktif
MED-OP-013	TEMİZ ODA KALİTE KONTROL	Hayır	Hayır	Aktif
MED-OP-014	TEMİZ PAKETLEME (TÜP) TORİK SNM	Hayır	Hayır	Aktif
MED-OP-015	GAMA ÖNCESİ TÜPTE ÜRÜN KONTROLÜ (KAPAK ETİKET DOĞRULUĞU)	Hayır	Hayır	Aktif
MED-OP-016	TÜP ETİKETLEME	Hayır	Hayır	Aktif
MED-OP-017	KAPAK ETİKETLEME	Hayır	Hayır	Aktif

TA - 18

- Kontrol Edildiği Alan

o Rotalar

Yukarıda operasyonlar başlığında tanımlanan veriler rotalar içeriğinde görüntülenmekte ve seçilebilmektedir. Bu şekilde ürünün üretim aşamasında uygulanacak operasyonların sırası belirlenebilmektedir.

Ana Sayfa / Rotalar / RT-001

RT-001

Kodu * RT-001

Adı * Abutment Bağlantı Vidası

Hedef Depo Kodu * DP-002 - Yarımamül Depo

Hedef Depo Adı Yarımamül Depo

Operasyonlar Reçeteler Açıklama

Kodu	Adı	Ölçüm Tipi	Maliyetlendir
1	MED-OP-067	HAMMADDE KONTROLÜ	Ölçüm Tipi <input type="checkbox"/>
2	MED-OP-001	CNC HASSAS İŞLEME	Ölçüm Tipi <input type="checkbox"/>
3	MED-OP-010	SOLVENT YIKAMA	Ölçüm Tipi <input type="checkbox"/>
4	MED-OP-002	AKTIF DURULAMA	Ölçüm Tipi <input type="checkbox"/>
5	MED-OP-005	KURUTMA HAVA TABANCASI İLE	Ölçüm Tipi <input type="checkbox"/>
6	MED-OP-004	KALİTE KONTROL 1	Ölçüm Tipi <input type="checkbox"/>
7	MED-OP-028	SOLVENT YIKAMA - ÖN KALİTE (1 DAKİKA)	Ölçüm Tipi <input type="checkbox"/>
8	MED-OP-073	PASIF DURULAMA	Ölçüm Tipi <input type="checkbox"/>

KA - 18

- Depo Tanımlarının Rotalara Yansımısı
- Tanımlandığı Alan
- o Depolar

Anasayfa / Depolar

Depolar

Search

Show 100 entries

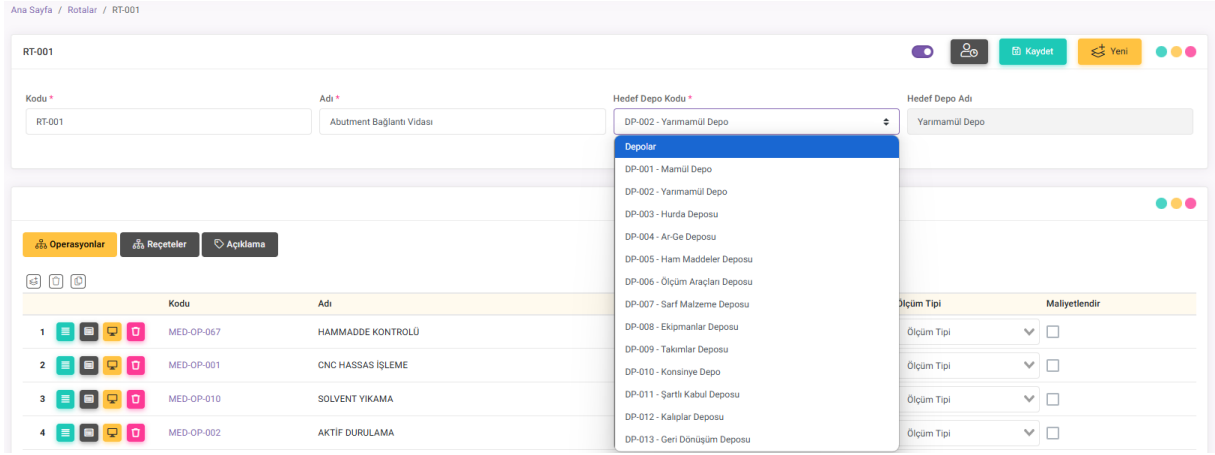
Zaman	Kodu	Adı	Toplam Miktar	Durumu
24.06.2022	DP-001	Mamül Depo		Aktif
24.06.2022	DP-002	Yarımamül depo		Aktif
24.06.2022	DP-003	Hurda Deposu		Aktif
24.06.2022	DP-004	Ar-Ge Deposu		Aktif
24.06.2022	DP-005	Ham Maddeler Deposu		Aktif
24.06.2022	DP-006	Ölçüm Araçları Deposu		Aktif
24.06.2022	DP-007	Sarf Malzeme Deposu		Aktif
24.06.2022	DP-008	Ekipmanlar Deposu		Aktif
24.06.2022	DP-009	Takımlar Deposu		Aktif
08.08.2022	DP-010	Konsinye Depo		Aktif
24.01.2023	DP-011	Kalıplar Deposu		Aktif

Showing 1 to 11 of 11 entries

TA - 19

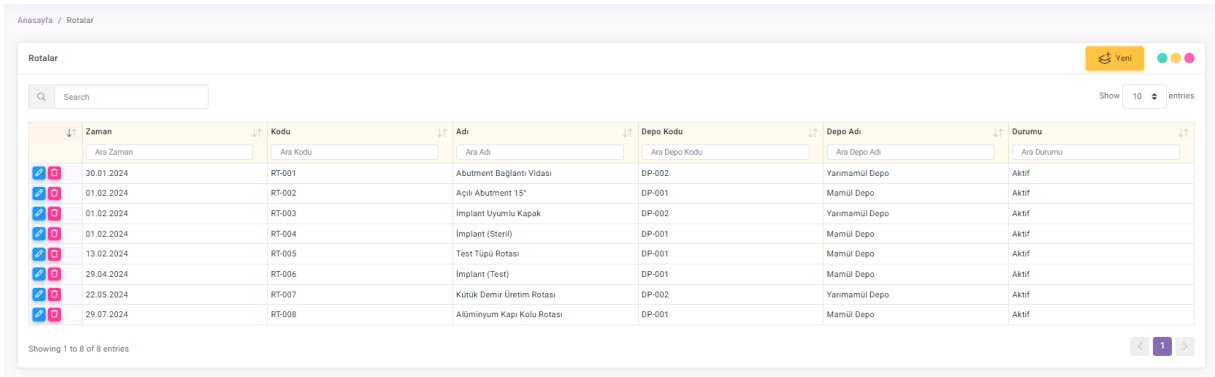
- Kontrol Edildiği Alan
 - Rotalar

Yukarıda depo başlığında tanımlanan veriler rota içeriğinde görüntülenmekte ve seçilebilmektedir. Bu şekilde ürünün üretim süreci bittikten sonra stok bilgisinin aktarılacağı hedef depo bilgisi belirlenebilmektedir.



KA - 19

- Rota Tanımlarının Stok Kartlarına Yansıması
- Tanımlandığı Alan
 - Rotalar



Zaman	Kodu	Adı	Depo Kodu	Depo Adı	Durumu
30.01.2024	RT-001	Abutment Bağlantı Vidası	DP-002	Yarımamül Depo	Aktif
01.02.2024	RT-002	Açılı Abutment 15°	DP-001	Mamül Depo	Aktif
01.02.2024	RT-003	İmplant Uyumlu Kaspak	DP-002	Yarımamül Depo	Aktif
01.02.2024	RT-004	İmplant (Steril)	DP-001	Mamül Depo	Aktif
13.02.2024	RT-005	Test Tüpü Rotası	DP-001	Mamül Depo	Aktif
29.04.2024	RT-006	İmplant (Test)	DP-001	Mamül Depo	Aktif
22.05.2024	RT-007	Küçük Demir Üretim Rotası	DP-002	Yarımamül Depo	Aktif
29.07.2024	RT-008	Alüminyum Kapı Kolu Rotası	DP-001	Mamül Depo	Aktif

TA - 20

- Kontrol Edildiği Alan
 - Stok Kartları

Yukarıda rotalar başlığında tanımlanan veriler stok kartı içeriğinde görüntülenmekte ve seçilebilmektedir. Bu şekilde ürünün üretim sürecinde geçeceği operasyon bilgisi belirlenebilmektedir.

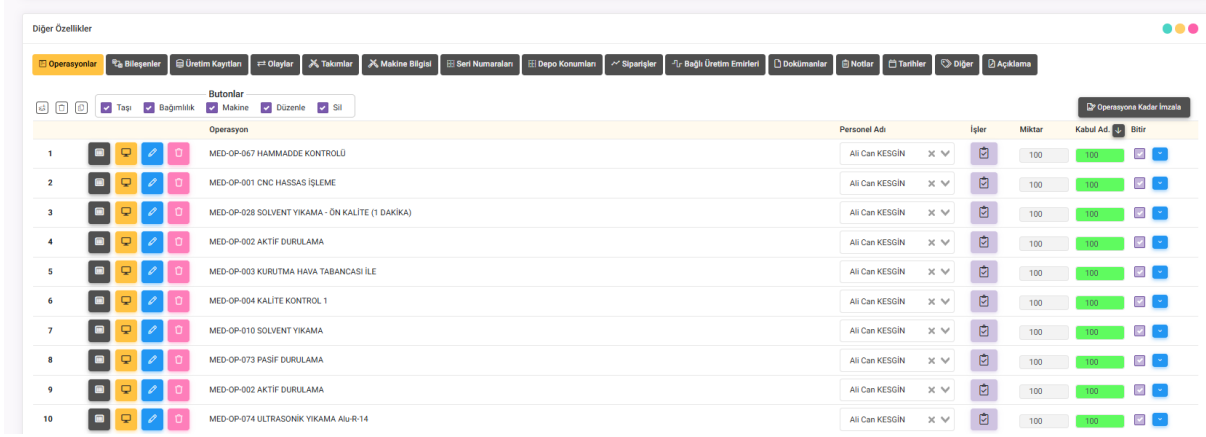
KA - 20

- Tanımlandığı Alan
 - Stok Kartlarında Rota

TA - 21

- Kontrol Edildiği Alan
 - Üretim Emirleri Operasyonlar

Yukarıda stok kartları içeriğinde tanımlanan rotalar üretim emri içeriğinde operasyonlar sekmesinde görüntülenmektedir. Bu şekilde ürünün üretim sürecinde geçeceği operasyon süreçleri belirlenebilmektedir.

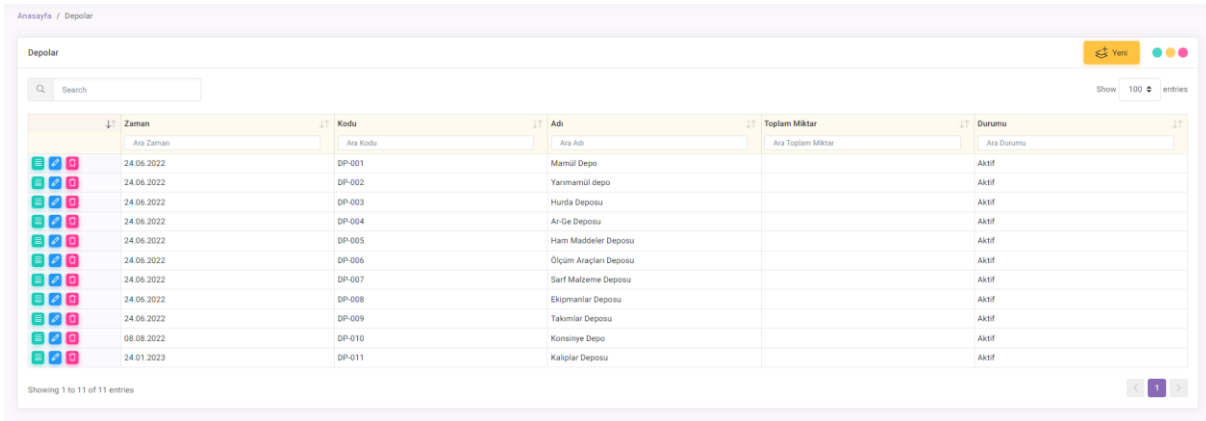


Operasyon	Personel Adı	İşler	Miktar	Kabul Adı	Bitir
1 MED-OP-067 HAMMADE KONTROLÜ	Ali Can KESGIN	X	100	100	X
2 MED-OP-001 CNC HASSAS İŞLEME	Ali Can KESGIN	X	100	100	X
3 MED-OP-028 SOLVENT YIKAMA - ÖN KALİTE (1 DAKİKA)	Ali Can KESGIN	X	100	100	X
4 MED-OP-002 AKTİF DURULAMA	Ali Can KESGIN	X	100	100	X
5 MED-OP-003 KURUTMA HAVA TABANCASI İLE	Ali Can KESGIN	X	100	100	X
6 MED-OP-004 KALİTE KONTROL 1	Ali Can KESGIN	X	100	100	X
7 MED-OP-010 SOLVENT YIKAMA	Ali Can KESGIN	X	100	100	X
8 MED-OP-073 PASİF DURULAMA	Ali Can KESGIN	X	100	100	X
9 MED-OP-002 AKTİF DURULAMA	Ali Can KESGIN	X	100	100	X
10 MED-OP-074 ULTRASONİK YIKAMA A14-R-14	Ali Can KESGIN	X	100	100	X

KA - 21

12.2.5 Depo Tanımlarının Stok Fişlerine Yansması

- Depo Tanımlarının Stok Fişine Eklenmesi
- Tanımlandığı Alan
 - Depolar



Zaman	Kodu	Adı	Toplam Miktar	Durumu
24.06.2022	DP-001	Mamül Depo		Aktif
24.06.2022	DP-002	Yarımamül depo		Aktif
24.06.2022	DP-003	Hurdalı Deposu		Aktif
24.06.2022	DP-004	Ar-Ge Deposu		Aktif
24.06.2022	DP-005	Ham Maddeler Deposu		Aktif
24.06.2022	DP-006	Ölçüm Araçları Deposu		Aktif
24.06.2022	DP-007	Sarf Malzeme Deposu		Aktif
24.06.2022	DP-008	Ekipmanlar Deposu		Aktif
24.06.2022	DP-009	Takımlar Deposu		Aktif
08.08.2022	DP-010	Konsinye Depo		Aktif
24.01.2023	DP-011	Katıplar Deposu		Aktif

TA - 22

Anasayfa / Stok Fişleri / Düzenle

Fiş Düzenle

Fiş Numarası * SF-000000059

Kontrol Tarihi * 29.07.2024 21:52

Depo * Yanmamış Depo

Proje * Memül Depo

Fiş Tipi * Giriş (*)

Kontrol Eden Bekir TUNÇER

Değiştir

Firma Firmalar

Kontrol Durumu * Kabul Edildi

Belge No

Belge No

Fiş Satılan

Fiş Bilgi

Stok Kodu

AHK50

KM1234

Yanmamış Depo

Hurdâ Deposu

Ar-Ge Deposu

Ham Maddeler Deposu

Ölçüm Araçları Deposu

Sarf Malzeme Deposu

Ekipmanlar Deposu

Takımlar Deposu

Konşinye Depo

Şartlı Kabul Deposu

Kalıplar Deposu

Sarf Dövizlerin Deposu

Hız İşlem

İstasyon Kodu	İstasyon Adı	Kontrol Durumu	Giriş No	Miktar	Birim Adı	Ölçümler
		Kabul Edildi	98787865	1000	Adet	Ölçümler
		Kabul Edildi	432635654	5000	Adet	Ölçümler
				6000		

KA - 22

- Kontrol Edildiği Alan
 - Stok Fişleri

Stok fişi işlemlerinde depo tanımlarını kontrol edebilir, hangi depoda stok hareketi yapılacaksa o seçilerek işlemler ilerleyebilir.

12.2.6 Üretim Tanımlarının Üretim Emirlerine Yansımaları

- Olay Sebep Gruplarının Olaylar Sayfasına Yansımaları
- Tanımlandığı Alan
 - Olay Sebep Grupları

Ana Sayfa / Üretim Olayı Sebe...

Üretim Olayı Sebepler

Yeni

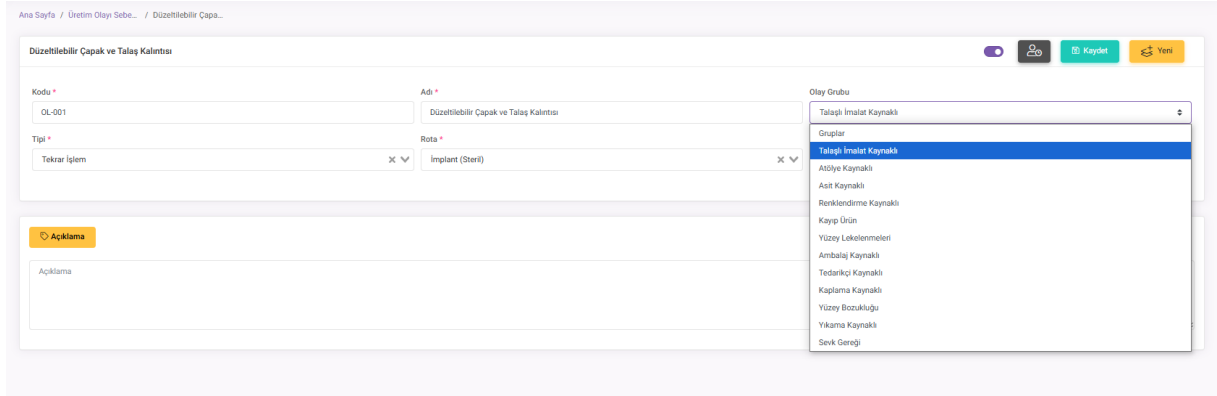
Adı	Durumu
Ara Adı	Ara Durumu
Talagli İmzalat Kaynakli	Aktif
Atolye Kaynakli	Aktif
Asit Kaynakli	Aktif
Ranklondirme Kaynakli	Aktif
Kayıp Ürün	Aktif
Yüzey Lekelenmeleri	Aktif
Ambalaj Kaynakli	Aktif
Tedarikçi Kaynakli	Aktif
Kaplama Kaynakli	Aktif
Yüzey Bozukluğu	Aktif
Yıkama Kaynakli	Aktif
Sevki Gereği	Aktif

TA - 23

- Kontrol Edildiği Alan

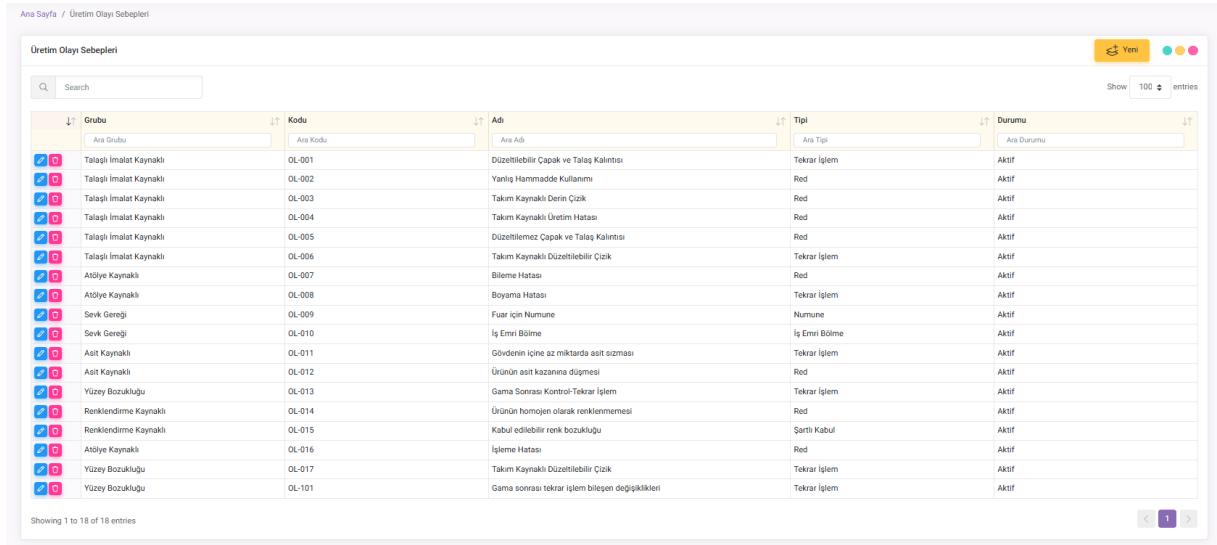
- Olaylar

Yukarıda olaylar içeriğinde tanımlanan veriler olay grupları ile eşleştirmesi yapılabilmektedir. Bu şekilde ürünün üretim sürecinde oluşan olaylar da üretim emirlerinde seçilerek süreçler yönetilebilmektedir.



KA - 23

- Olay Tanımlarının Üretim Emirlerine Yansımaları
- Tanımlandığı Alan
 - Olaylar

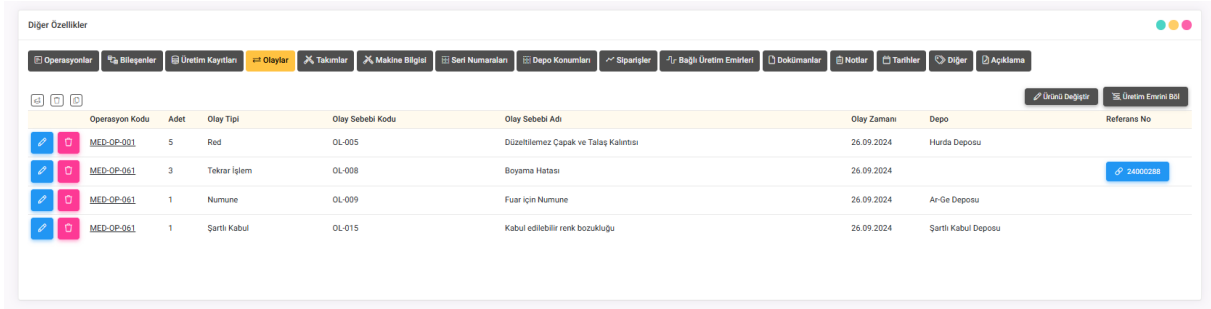


Grup	Kodu	Adı	Tipi	Durumu
Talaşlı İmalat Kaynaklı	OL-001	Düzeltilbilir Çapak ve Talaş Kalıntısı	Tekrar İşlem	Aktif
Talaşlı İmalat Kaynaklı	OL-002	Yanlış Hammaddede Kullanımı	Red	Aktif
Talaşlı İmalat Kaynaklı	OL-003	Takım Kaynaklı Derin Çizik	Red	Aktif
Talaşlı İmalat Kaynaklı	OL-004	Takım Kaynaklı Üretim Hatası	Red	Aktif
Talaşlı İmalat Kaynaklı	OL-005	Düzeltilmez Çapak ve Talaş Kalıntısı	Red	Aktif
Talaşlı İmalat Kaynaklı	OL-006	Takım Kaynaklı Düzeltilbilir Çizik	Tekrar İşlem	Aktif
Atölye Kaynaklı	OL-007	Bileme Hatası	Red	Aktif
Atölye Kaynaklı	OL-008	Boyama Hatası	Tekrar İşlem	Aktif
Sevk Gereği	OL-009	Fuar için Numune	Numune	Aktif
Sevk Gereği	OL-010	İş Emri Bölme	İş Emri Bölme	Aktif
Astit Kaynaklı	OL-011	Gövdenin içine az miktarda asit sızması	Tekrar İşlem	Aktif
Astit Kaynaklı	OL-012	Ürünün asit kazanına düşmesi	Red	Aktif
Yüzey Bozukluğu	OL-013	Gama Sonrası Kontrol-Tekrar İşlem	Tekrar İşlem	Aktif
Renklendirme Kaynaklı	OL-014	Ürünün homojen olarak renklenmemesi	Red	Aktif
Renklendirme Kaynaklı	OL-015	Kabul edilebilir renk bozukluğu	Şartlı Kabul	Aktif
Atölye Kaynaklı	OL-016	İşleme Hatası	Red	Aktif
Yüzey Bozukluğu	OL-017	Takım Kaynaklı Düzeltilbilir Çizik	Tekrar İşlem	Aktif
Yüzey Bozukluğu	OL-101	Gama sonrası tekrar işlem bileşen değişiklikleri	Tekrar İşlem	Aktif

TA - 24

- Kontrol Edildiği Alan
 - Üretim Emirleri

Yukarıda olaylar içeriğinde tanımlanan veriler üretim emirlerinde üretim esnasında meydana gelen olayların tanımlanmasında görüntülenmekte ve kullanılmaktadır. Bu şekilde ürünün üretim sürecinde oluşan olaylar da üretim emirlerinde kayıt altına alınarak süreçler yönetilebilmektedir.



Operasyon Kodu	Adet	Olay Tipi	Olay Sebebi Kodu	Olay Sebebi Adı	Olay Zamanı	Depo	Referans No
MED-OP-001	5	Red	OL-005	Düzeltilemez Çapak ve Talay Kalıntısı	26.09.2024	Hurdas Deposu	
MED-OP-061	3	Tekrar İşlem	OL-008	Boyama Hatası	26.09.2024	Ar-Ge Deposu	2400288
MED-OP-061	1	Numune	OL-009	Fuar için Numune	26.09.2024	Ar-Ge Deposu	
MED-OP-061	1	Şartlı Kabul	OL-015	Kabul edilebilir renk bozukluğu	26.09.2024	Şartlı Kabul Deposu	

KA - 24

12.2.7 Bakım Tipleri Tanımlarının Bakım İşlemlerine Yansımaları

- Bakım Tipleri Tanımlarının Makinelere Yansıması
- Tanımlandığı Alan
 - Bakım Tipleri

Anasayfa / Bakım Tipleri

Filtre Y Filtrele Sıfırla

Bakım Tipi Bakım Tipi Periyot Bakım Periyodu

Bakım Tipleri Yeni

Hepini Seç - Seçilen Kayıt Sayısı: 0 Gösterim Sayısı: 50

Kodu	Adı	Periyod	Durum
BT-014	Tezgahların yağlanması	Günlük	Aktif
BT-013	Kumlama Makinası - Makinanın iç ve dış genel temizliği yapılır.	Günlük	Aktif
BT-012	Etüv Kurutma - Cihazın iç ve dış temizliği yapılır.	Günlük	Aktif
BT-011	Ultrasonik Yıkama Makinası - Makinanın içindeki sular tahliye edilir ve iç - dış temizliği yapılır.	Günlük	Aktif
BT-010	Tezgah yağ tanklarının temizlenmesi	Yıllık	Aktif
BT-009	Yıllık rulman ve dişli sesi kontrolü yapılır.	Yıllık	Aktif
BT-008	Altı ayda bir eksen boşlukları kontrol edilir.	6 Aylık	Aktif
BT-007	Altı ayda bir kayış, kasnak ve rulman kontrolü yapılır, gerekirse değiştirilir.	6 Aylık	Aktif
BT-006	Eksenlerin ve eksen millerinin yağlanması ayda bir yapılır.	Aylık	Aktif
BT-005	Devir dişlilerinin yağı ayda bir kontrol edilir.	Aylık	Aktif
BT-004	Renklendirme makinesinin kontrol paneli silinmelidir.	Haftalık	Aktif
BT-003	Konveyorsuz tezgahların içerisinde biriken talaşların alınması	Haftalık	Aktif
BT-002	Genel temizliğin yapılması	Haftalık	Aktif
BT-001	Tezgah kızak yağı ve hidrolik yağlarının kontrol edilip tamamlanması	Haftalık	Aktif

14 kayıttan 1 ve 14 arası gösteriliyor. < 1 >

TA - 25

- Kontrol Edildiği Alan
 - Makineler

Yukarıda tanımlanan bakım tipleri makineleri düzenleme sayfasında görüntülenmektedir ve makineler ile bakım tipleri eşleştirmesi yapılarak bakımların takibinin yapılması sağlanmaktadır.

Bakım Tipleri

Kayıt

Filtre

Filtrele Sıfırla

Bakım Tipi Bakım Tipi Periyot Bakım Periyodu

Bakım Tipleri

Hepsini Seç - Seçilen Kayıt Sayısı: 0 Gösterim Sayısı: 50

Kodu	Adı	Periyod	Durum
BT-019	Tezgahın genel temizliğinin yapılması.	Günlük	Aktif
BT-018	Pil seviyesi düşüğe, üretici tarafından önerilen pil tipi ile pil değişimi yapılması.	Genel	Aktif
BT-017	Dijital kumpasın hassasiyetini düzenli olarak kontrol edilmesi.	Günlük	Aktif
BT-016	Kumpası kullanmadan önce ve sonra temizlenmesi.	Günlük	Aktif
BT-015	Kullanımdan sonra matkap ucunun talaş ve kirlere temizlenmesi.	Genel	Aktif
BT-014	Elmas taşlama tekerlekleri kullanılarak keskinleştirilme yapılması.	Genel	Aktif
BT-013	Kumlama Makinası - Makinanın iç ve dış genel temizliği yapılır.(Her iş bitiminde)	Genel	Aktif
BT-012	Etüv Kurutma - Cihazın iş ve dış temizliği yapılır.(Her iş bitiminde)	Genel	Aktif
BT-011	Ultrasonik Yıkama Makinası - Makinanın içindeki sular tahliye edilir ve iç - dış temizliği yapılır.(Her iş bitiminde)	Genel	Aktif

9 kayıttan 1 ve 9 arası gösteriliyor.

Devir dışlarının varı avda bir kontrol edilir

KA - 25

- Makine Bakım Tipleri Tanımlarının Bakım İşlemlerine Yansıması
- Tanımlandığı Alan
 - Makine Bakım Tipleri (Örnek Tezgah CNC-01)

CNC-01

Kodu * CNC-01

Adı * STAR


Tezgah Tipi * CNC TEZGAHLARI

Seri No

Doküman sb-12r_en (1).pdf

Gözet

+ Stok Ata



Bakım Tipleri

Bakım Kodu	Bakım Adı	Bakım Periyodu
BT-005	Devir dişlerinin yağı ayda bir kontrol edilir.	Aylık
BT-009	Yıllık rulman ve dişli sesi kontrolü yapılır.	Yıllık
BT-007	Altı ayda bir kayış, kasnak ve rulman kontrolü yapılır, gerekirse değiştirilir.	6 Aylık
BT-002	Genel temizliğin yapılması	Haftalık
BT-001	Tezgah kızak yağı ve hidrolik yağlarının kontrol edilip tamamlanması	Haftalık
BT-003	Konveyorsuz tezgahların içerisinde biriken talaşların alınması	Haftalık
BT-010	Tezgah yağ tanklarının temizlenmesi	Yıllık
BT-008	Altı ayda bir eksen boşlukları kontrol edilir.	6 Aylık
BT-006	Eksenlerin ve eksen millerinin yağlanması ayda bir yapılır.	Aylık

TA - 26

- Kontrol Edildiği Alan
 - Bakım İşlemleri / Makine Bakımları

Yukarıda makineler ile bakım tipleri eşleştirmesi yapılmıştı. Tanımlamalardan sonra tezgahların bakımları, Bakım İşlemleri, Makine Bakımları sayfasında yapılmaktadır. İlgili makineye eklenen bakımlar makine bakımları sayfasında görüntülenebilmektedir.

Ana Sayfa / Makine Bakımları / STAR

STAR

Bakım Tarihi * 26.09.2024

Makine * CNC-01 - STAR

Bakım Tipleri

Bakım Tarihi	Bakım Tipi
26.09.2024 13:52:25	Tezgahın genel temizliğinin yapılması.
26.09.2024 13:52:25	Renklendirme makinesinin kontrol paneli s
26.09.2024 13:52:25	Tezgah yağ tanklarının temizlenmesi.
26.09.2024 13:52:25	Altı ayda bir eksen boşlukları kontrol edilir.
26.09.2024 13:52:25	Eksenlerin ve eksen millerinin yağlanması a

Tarih * 26.12.2024 17:49:06

Personel Bekir TUNÇER

Filtre

Bakım Tipi

Periyot

Bakım Periyodu

Bakım Tipleri

Hepsiñi Seç - Seçilen Kayıt Sayısı: 0

Kodu	Adı	Periyod	Durum
BT-019	Tezgahın genel temizliğinin yapılması.	Günlük	Aktif
BT-010	Tezgah yağ tanklarının temizlenmesi.	Yıllık	Aktif
BT-009	Yıllık rulman ve dişli sesi kontrolü yapılır.	Yıllık	Aktif
BT-008	Altı ayda bir eksen boşlukları kontrol edilir.	6 Aylık	Aktif
BT-007	Altı ayda bir kayış, kasnak ve rulman kontrolü yapılır, gerekirse değiştirilir.	6 Aylık	Aktif
BT-006	Eksenlerin ve eksen millerinin yağlanması ayda bir yapılır.	Aylık	Aktif
BT-005	Devir dişlerinin yağı ayda bir kontrol edilir.	Aylık	Aktif
BT-004	Renklendirme makinesinin kontrol paneli silinmelidir.	Haftalık	Aktif
BT-003	Konveyorsuz tezgahların içerisinde biriken talaşların alınması.	Haftalık	Aktif
BT-002	Tezgahın genel temizliğinin yapılması.	Haftalık	Aktif

10 kayıttan 1 ve 10 arası gösteriliyor.

KA - 26

- Bakım Tipleri Tanımlarının Ekipmanlara Yansımaları
- Tanımlandığı Alan
 - Bakım Tipleri

Anasayfa / Bakım Tipleri

Filtre Y Filtrele S Sıfırla

Bakım Tipi Periyot

Bakım Tipleri Yeni

Hepaini Seç - Seçilen Kayıt Sayısı: 0 Gösterim Sayısı: 50

Kodu	Adı	Periyod	Durum
<input checked="" type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	BT-014 Tezgahların yağlanması	Günlük	Aktif
<input checked="" type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	BT-013 Kurulma Makinası - Makinanın iç ve dış genel temizliği yapılır.	Günlük	Aktif
<input checked="" type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	BT-012 Etüv Kurutma - Cihazın iç ve dış temizliği yapılır.	Günlük	Aktif
<input checked="" type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	BT-011 Ultrasonik Yıkama Makinası - Makinanın içindeki sular tahliye edilir ve iç - dış temizliği yapılır.	Günlük	Aktif
<input checked="" type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	BT-010 Tezgah yağ tanklarının temizlemesi	Yıllık	Aktif
<input checked="" type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	BT-009 Yıllık rulman ve dişli sesi kontrolü yapılır.	Yıllık	Aktif
<input checked="" type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	BT-008 Altı ayda bir eksen boşlukları kontrol edilir.	6 Aylık	Aktif
<input checked="" type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	BT-007 Altı ayda bir kayış, kasnak ve rulman kontrolü yapılır, gerekirse değiştirilir.	6 Aylık	Aktif
<input checked="" type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	BT-006 Eksenlerin ve eksen millerinin yağlanması ayda bir yapılır.	Aylık	Aktif
<input checked="" type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	BT-005 Devir dişlilerinin yağı ayda bir kontrol edilir.	Aylık	Aktif
<input checked="" type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	BT-004 Renklendirme makinesinin kontrol paneli silinmelidir.	Haftalık	Aktif
<input checked="" type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	BT-003 Konveyorsuz tezgahların içerisinde biriken talaşların alınması	Haftalık	Aktif
<input checked="" type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	BT-002 Genel temizliğin yapılması	Haftalık	Aktif
<input checked="" type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	BT-001 Tezgah kızak yağı ve hidrolik yağlarının kontrol edilip tamamlanması	Haftalık	Aktif

14 kayıttan 1 ve 14 arası gösteriliyor. 1

TA - 27

- Kontrol Edildiği Alan
 - Ekipmanlar

Yukarıda tanımlanan bakım tipleri ekipmanları düzenleme sayfasında görüntülenmektedir ve ekipmanlar ile bakım tipleri eşleştirmesi yapılarak bakımların takibinin yapılması sağlanmaktadır.

Anasayfa / Ekipmanlar / MKN-01

MKN-01

Kodu * MKN-01 Adı * Kumlama Makinesi (Manometre(KL>=1)) Stok Kartı Kumlama Makinesi (Manometre(KL>=1)) MKN-01

Açıklama

Açıklama

Bakım Tipleri

Filtre

Bakım Tipi Bakım Tipi Periyot Bakım Periyodu

Hepsini Seç - Seçilen Kayıt Sayısı: 0 Gösterim Sayısı: 50

Kodu	Adı	Periyod	Durum
BT-014	Tezgahlann yağlanması	Günlük	Aktif
BT-012	Etüv Kurutma - Cihazın iç ve dış temizliği yapılır.	Günlük	Aktif
BT-011	Ultrasonik Yıkama Makinesi - Makinanın içindeki sular tahliye edilir ve iç - dış temizliği yapılır.	Günlük	Aktif
BT-010	Tezgah yağ tanklarının temizlenmesi	Yıllık	Aktif
BT-009	Yıllık rulman ve dişli sesi kontrolü yapılır.	Yıllık	Aktif
BT-008	Alta ayda bir eksen boşlukları kontrol edilir.	6 Aylık	Aktif
BT-007	Alta ayda bir kaysnak ve rulman kontrolü yapılır, gerekirse değiştirilir.	6 Aylık	Aktif
BT-006	Eksenlerin ve eksen millerinin yağlanması ayda bir yapılır.	Aylık	Aktif
BT-001	Tezgah kızak yağı ve hidrolik yağlarının kontrol edilip tamamlanması	Haftalık	Aktif

9 kayıttan 1 ve 9 arası gösteriliyor.

KA - 27

- Ekipman Bakım Tipleri Tanımlarının Bakım İşlemlerine Yansıması
- Tanımlandığı Alan
 - Ekipman Bakım Tipleri

Anasayfa / Ekipmanlar / MKN-01

MKN-01

Kodu * MKN-01 Adı * Kumlama Makinesi (Manometre(KL>=1)) Stok Kartı Kumlama Makinesi (Manometre(KL>=1)) MKN-01

Açıklama

Açıklama

Bakım Tipleri

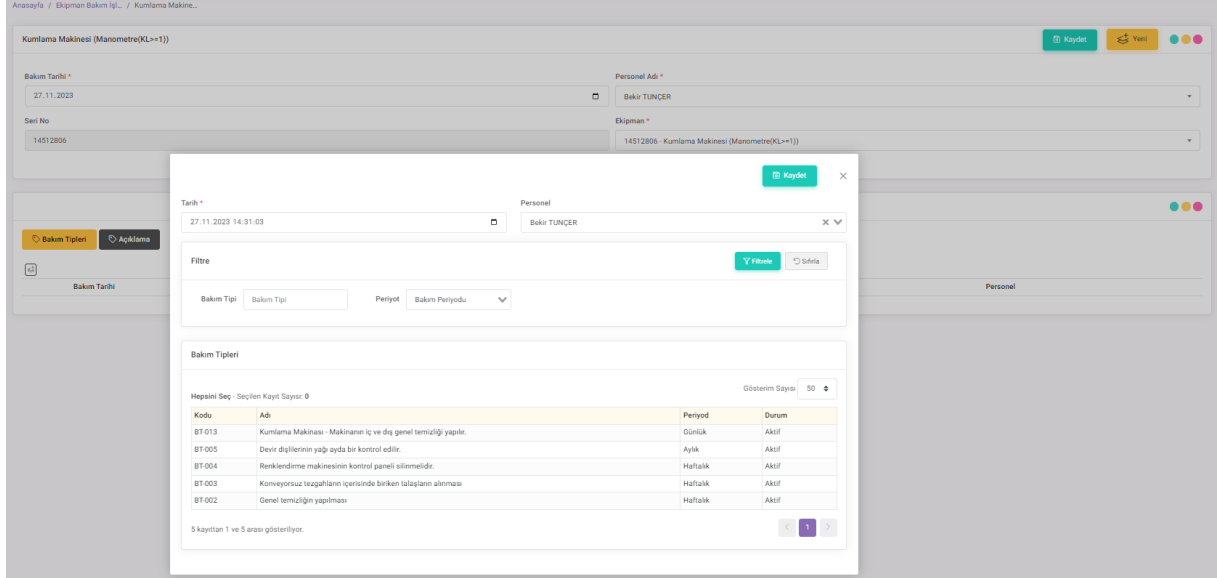
Bakım Kodu	Bakım Adı	Bakım Periyodu
BT-013	Kumlama Makinesi - Makinanın iç ve dış genel temizliği yapılır.	Günlük
BT-004	Renklendirme makinesinin kontrol paneli silinmelidir.	Haftalık
BT-002	Genel temizliğin yapılması	Haftalık
BT-003	Konveyorsuz tezgahların içerisinde biriken talaşların alınması	Haftalık
BT-005	Devir dişlilerinin yağı ayda bir kontrol edilir.	Aylık

TA - 28

- Tanımlandığı Alan

- Bakım İşlemleri / Ekipman Bakımları

Yukarıda ekipmanlar ile bakım tipleri eşleştirmesi yapılmıştı. Tanımlamalardan sonra ekipmanların bakımları, Bakım İşlemleri / Ekipman Bakımları sayfasında yapılmaktadır.



Kumlama Makinesi (Manometre(KL=1))

Bakım Tarihi * 27.11.2023

Seri No 14512806

Personel Adı * Bakır TUNÇER

Ekipman * 14512806 - Kumlama Makinesi (Manometre(KL=1))

Tarih * 27.11.2023 14:31:03

Personel Bakır TUNÇER

Filtre

Bakım Tipi Bakım Tipi Periyot Bakım Periyodu

Bakım Tipleri

Hepsini Seç - Seçilen Kayıt Sayısı: 0 Gösterim Sayısı: 50

Kodu	Adı	Periyot	Durum
BT-013	Kumlama Makinesi - Makinenin iç ve dış genel temizliği yapılır.	Günlük	Aktif
BT-005	Devir dişlerinin yağ arızda bir kontrol edilir.	Aylık	Aktif
BT-004	Baklımda makinenin kontrol paneli silinmelidir.	Yarıyılı	Aktif
BT-003	Konveyörüz tezgahların içerisinde bulunan talapları alınması	Yarıyılı	Aktif
BT-002	Genel temizliğin yapılması	Yarıyılı	Aktif

5 kayıttan 1 ve 5 arası gösteriliyor.

KA - 28

- Bakım Tipleri Tanımlarının Ölçüm Araçlarına Yansımaları
- Tanımlandığı Alan
 - Bakım Tipleri

Anasayfa / Bakım Tipleri

Filtre Y Filtrele Sıfırla

Bakım Tipi Bakım Tipi Periyot Bakım Periyodu

Bakım Tipleri Yeni

Hepini Seç - Seçilen Kayıt Sayısı: 0 Gösterim Sayısı: 50

Kodu	Adı	Periyod	Durum
BT-014	Tezgahların yağlanması	Günlük	Aktif
BT-013	Kumlama Makinası - Makinanın iç ve dış genel temizliği yapılır.	Günlük	Aktif
BT-012	Etüv Kurutma - Cihazın iç ve dış temizliği yapılır.	Günlük	Aktif
BT-011	Ultrasonik Yıkama Makinası - Makinanın içindeki sular tahliye edilir ve iç - dış temizliği yapılır.	Günlük	Aktif
BT-010	Tezgah yağ tanklarının temizlenmesi	Yıllık	Aktif
BT-009	Yıllık rulman ve dişli sesi kontrolü yapılır.	Yıllık	Aktif
BT-008	Altı ayda bir eksen boşlukları kontrol edilir.	6 Aylık	Aktif
BT-007	Altı ayda bir kayış, kasnak ve rulman kontrolü yapılır, gerekirse değiştirilir.	6 Aylık	Aktif
BT-006	Eksenlerin ve eksen millerinin yağlanması ayda bir yapılır.	Aylık	Aktif
BT-005	Devir dişlilerinin yağı ayda bir kontrol edilir.	Aylık	Aktif
BT-004	Renklendirme makinesinin kontrol paneli silinmelidir.	Haftalık	Aktif
BT-003	Konveyorsuz tezgahların içerisinde biriken talaşların alınması	Haftalık	Aktif
BT-002	Genel temizliğin yapılması	Haftalık	Aktif
BT-001	Tezgah kızak yağı ve hidrolik yağlarının kontrol edilip tamamlanması	Haftalık	Aktif

14 kayıttan 1 ve 14 arası gösteriliyor. < 1 >

TA - 29

- Kontrol Edildiği Alan
 - Ölçüm Araçları

Yukarıda tanımlanan bakım tipleri ölçüm araçları düzenleme sayfasında görüntülenmektedir ve ölçüm araçları ile bakım tipleri eşleştirmesi yapılarak bakımların takibinin yapılması sağlanmaktadır.

Anasayfa / Ölçüm Araçları / OA-01

OA-01

Kodu *
OA-01

Açıklama

Bakım Kodu

BT-002

BT-006

Ölçüm Yöntemleri

Bakım Tipleri

Bakım Tipleri

Filtre

Bakım Tipi

Periyot

Bakım Periyodu

Gösterim Sayısı: 50

Kodu	Adı	Periyot	Durum
BT-014	Tezgahların yağlanması	Günlük	Aktif
BT-013	Kumlama Makinesi - Makinanın iç ve dış genel temizliği yapılır.	Günlük	Aktif
BT-012	Etüv Kurutma - Cihazın iç ve dış temizliği yapılır.	Günlük	Aktif
BT-011	Ultrasonik Yıkama Makinesi - Makinanın içindeki sular tahliye edilir ve iç - dış temizliği yapılır.	Günlük	Aktif
BT-010	Tezgah yağ tanklarının temizlemesi	Yıllık	Aktif
BT-009	Yıllık rulman ve dişli sesi kontrolü yapılır.	Yıllık	Aktif
BT-008	Altı ayda bir eksen boşlukları kontrol edilir.	6 Aylık	Aktif
BT-007	Altı ayda bir kays, kasnak ve rulman kontrolü yapılır, gerekirse değiştirilir.	6 Aylık	Aktif
BT-005	Devir dişlilerinin yağı ayda bir kontrol edilir.	Aylık	Aktif
BT-004	Renklendirme makinesinin kontrol paneli silinmelidir.	Haftalık	Aktif
BT-003	Konveyorsüz tezgahların içerisinde biriken talaşların alınması	Haftalık	Aktif
BT-001	Tezgah kızak yağı ve hidrolik yağlarının kontrol edilip tamamlanması	Haftalık	Aktif

12 kayıttan 1 ve 12 arası gösteriliyor.

KA - 29

- Tanımlandığı Alan
 - Ölçüm Araçları Bakım Tipleri

Anasayfa / Ölçüm Araçları / OA-01

OA-01

Kodu *
OA-01

Adı *
Dijital Kumpas

Stok Kartı
Dijital Kumpas OA-01

Açıklama

Ölçüm Yöntemleri

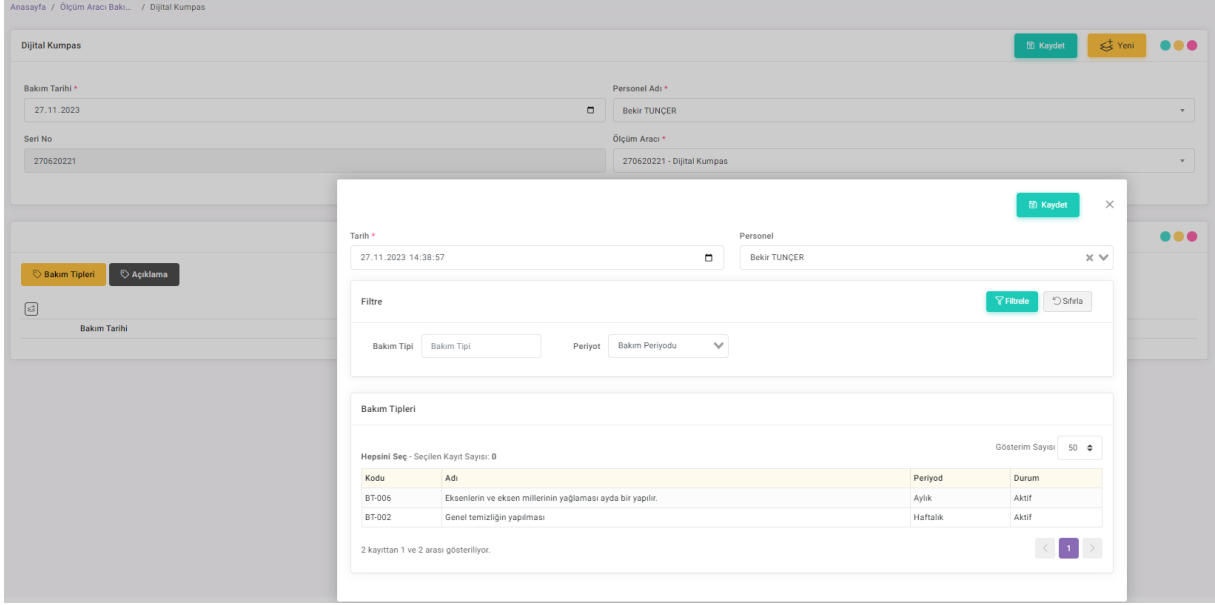
Bakım Tipleri

Bakım Kodu	Bakım Adı	Bakım Periyodu
BT-002	Genel temizliğin yapılması	Haftalık
BT-006	Eksenlerin ve eksen millerinin yağlanması ayda bir yapılır.	Aylık

TA - 30

- Kontrol Edildiği Alan
 - Bakım İşlemleri / Ölçüm Aracı Bakımları

Yukarıda ölçüm araçları ile bakım tipleri eşleştirmesi yapılmıştı. Tanımlamalardan sonra ölçüm araçlarının bakımları, Bakım İşlemleri / Ölçüm Aracı Bakımları sayfasında yapılmaktadır.



The screenshot shows the 'Dijital Kumpas' (Digital Caliper) maintenance configuration page. The main form includes fields for 'Bakım Tarihi' (Maintenance Date) set to 27.11.2023, 'Seri No' (Serial Number) 270620221, 'Personel Adı' (Personnel Name) Bekir TUNÇER, and 'Ölçüm Aracı' (Measurement Tool) 270620221 - Dijital Kumpas. A modal window is open, showing a search filter for 'Bakım Tarihi' (27.11.2023 14:38:57) and 'Personel' (Bekir TUNÇER). Below the filter is a table of maintenance types:

Kodu	Adı	Periyod	Durum
BT-006	Eksenlerin ve eksen millerinin yağlanması ayda bir yapılır.	Aylık	Aktif
BT-002	Genel temizliğin yapılması	Haftalık	Aktif

The table shows 2 records from a total of 2. The page number 1 is visible at the bottom of the modal.

KA - 30

- Bakım Tipleri Tanımlarının Takımlara Yansımaları
- Tanımlandığı Alan
 - Bakım Tipleri

Anasayfa / Bakım Tipleri

Filtre Y Filtrele S Sıfırla

Bakım Tipi Bakım Tipi Periyot Bakım Periyodu

Bakım Tipleri Yeni

Hepsini Seç - Seçilen Kayıt Sayısı: 0 Gösterim Sayısı: 50

Kodu	Adı	Periyod	Durum
BT-014	Tezgahların yağlanması	Günlük	Aktif
BT-013	Kumlama Makinası - Makinanın iç ve dış genel temizliği yapılır.	Günlük	Aktif
BT-012	Etüv Kurutma - Çihazın iç ve dış temizliği yapılır.	Günlük	Aktif
BT-011	Ultrasonik Yıkama Makinası - Makinanın içindeki sular tahliye edilir ve iç - dış temizliği yapılır.	Günlük	Aktif
BT-010	Tezgah yağ tanklarının temizlenmesi	Yıllık	Aktif
BT-009	Yıllık rulman ve dişi sesi kontrolü yapılır.	Yıllık	Aktif
BT-008	Altı ayda bir eksen boşlukları kontrol edilir.	6 Aylık	Aktif
BT-007	Altı ayda bir kayış, kasnak ve rulman kontrolü yapılır, gerekirse değiştirilir.	6 Aylık	Aktif
BT-006	Eksenlerin ve eksen millerinin yağlanması ayda bir yapılır.	Aylık	Aktif
BT-005	Devir dişlilerinin yağı ayda bir kontrol edilir.	Aylık	Aktif
BT-004	Renklendirme makinesinin kontrol paneli silinmelidir.	Haftalık	Aktif
BT-003	Konveyorsuz tezgahların içerisinde biriken talaşların alınması	Haftalık	Aktif
BT-002	Genel temizliğin yapılması	Haftalık	Aktif
BT-001	Tezgah kızak yağı ve hidrolik yağlarının kontrol edilip tamamlanması	Haftalık	Aktif

14 kayıttan 1 ve 14 arası gösteriliyor.

TA - 31

- Kontrol Edildiği Alan
 - Takımlar

Yukarıda tanımlanan bakım tipleri takımları düzenleme sayfasında görüntülenmektedir ve takımlar ile bakım tipleri eşleştirilmesi yapılarak bakımların takibinin yapılması sağlanmaktadır.

Anasayfa / Takımlar / TK-01

Bakım Tipleri Kayıt Filtrele Sıfırla

Bakım Tipi Bakım Tipi Periyot Bakım Periyodu

Bakım Tipleri Yeni

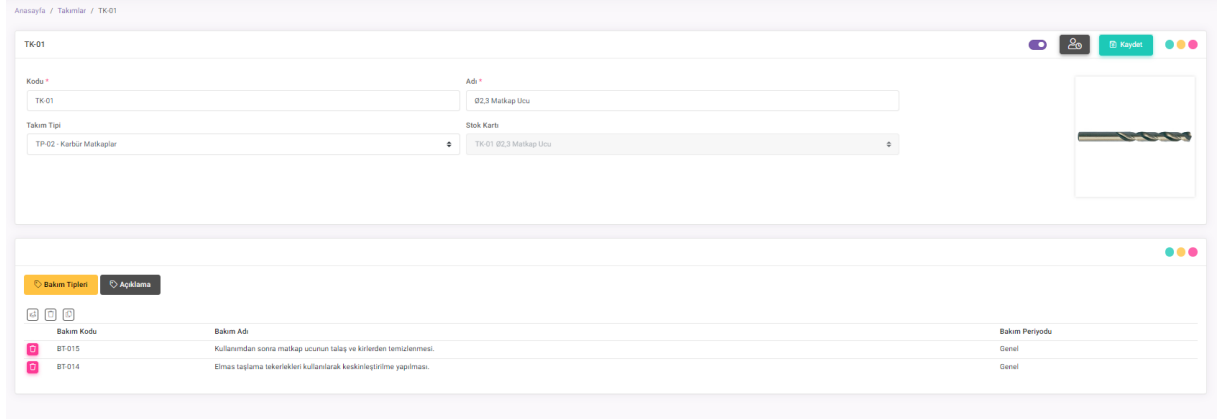
Hepsini Seç - Seçilen Kayıt Sayısı: 0 Gösterim Sayısı: 50

Kodu	Adı	Periyod	Durum
BT-019	Tezgahın genel temizliğin yapılması.	Günlük	Aktif
BT-018	Pil seviyesi düşükse, üretici tarafından önerilen pil tipi ile pil değişimi yapılması.	Genel	Aktif
BT-017	Dijital kumpasın hassasiyetini düzenli olarak kontrol edilmesi.	Günlük	Aktif
BT-016	Kumpas kullanmadan önce ve sonra temizlenmesi.	Günlük	Aktif
BT-013	Kumlama Makinası - Makinanın iç ve dış genel temizliği yapılır (Her iş bitiminde)	Genel	Aktif
BT-012	Etüv Kurutma - Çihazın iç ve dış temizliği yapılır (Her iş bitiminde)	Genel	Aktif
BT-011	Ultrasonik Yıkama Makinası - Makinanın içindeki sular tahliye edilir ve iç - dış temizliği yapılır (Her iş bitiminde)	Genel	Aktif
BT-010	Tezgah yağ tanklarının temizlenmesi.	Yıllık	Aktif
BT-009	Yıllık rulman ve dişi sesi kontrolü yapılır.	Yıllık	Aktif
BT-008	Altı ayda bir eksen boşlukları kontrol edilir.	6 Aylık	Aktif
BT-007	Altı ayda bir kayış, kasnak ve rulman kontrolü yapılır, gerekirse değiştirilir.	6 Aylık	Aktif
BT-006	Eksenlerin ve eksen millerinin yağlanması ayda bir yapılır.	Aylık	Aktif
BT-005	Devir dişlilerinin yağı ayda bir kontrol edilir.	Aylık	Aktif
BT-004	Renklendirme makinesinin kontrol paneli silinmelidir.	Haftalık	Aktif
BT-003	Konveyorsuz tezgahların içerisinde biriken talaşların alınması.	Haftalık	Aktif
BT-002	Tezgahların genel temizliğin yapılması.	Haftalık	Aktif
BT-001	Tezgah kızak yağı ve hidrolik yağlarının kontrol edilip tamamlanması.	Haftalık	Aktif

17 kayıttan 1 ve 17 arası gösteriliyor.

KA - 32

- Takım Bakım Tipleri Tanımlarının Bakım İşlemlerine Yansması
- Tanımlandığı Alan
 - Takım Bakım Tipleri



Bakım Kodu	Bakım Adı	Bakım Periyodu
BT-015	Kullanımdan sonra matkap ucunun talaş ve kirlenden temizlenmesi.	Genel
BT-014	Elmas taşıma tekerlekleri kullanılarak keskinleştirilme yapılması.	Genel

TA - 33

- Kontrol Edildiği Alan
 - Bakım İşlemleri / Takım Bakımları

Yukarıda takımlar ile bakım tipleri eşleştirmesi yapılmıştı. Tanımlamalardan sonra takımların bakımları, Bakım İşlemleri / Takım Bakımları sayfasında yapılmaktadır.

Anasayfa / Takım Bakım İşlemleri / 02.3 Matkap

02.3 Matkap

Bakım Tarihi * 27.11.2023

Personel Adı * Bekir TÜNÇER

Seri No 128062022

Takım * 128062022 - 02.3 Matkap

Kayıt **Yeni**

Bakım Tipleri **Açıklama**

Bakım Tarihi

Tarih * 27.11.2023 14:43:04

Personel Bekir TÜNÇER

Filtre

Bakım Tipi Bakım Tipi Periyot Bakım Periyodu

Kayıt **Filtrele** **Sıfırla**

Bakım Tipleri

Hepsini Seç - Seçilen Kayıt Sayısı: 0 Gösterim Sayısı: 50

Kodu	Adı	Periyot	Durum
BT-005	Devir dişlilerinin yağlı ayda bir kontrol edilir.	Aylık	Aktif
BT-002	Genel temizliğin yapılması	Haftalık	Aktif

2 kayıttan 1 ve 2 arası gösteriliyor.

KA - 33

12.2.8 Takım ve Makine Tanımlarının Yansımaları

- Takım Tipleri Tanımlarının Takımlara Yansımaları
- Tanımlandığı Alan
 - Takım Tipleri

Anasayfa / Takım Tipleri

Takım Tipleri

Yeni

Search

Show 100 entries

Zaman	Kodu	Adı	Durumu
Ara Zaman	Ara Kodu	Ara Adı	Ara Durumu
28.06.2022	TP-01	Tomolama Uçları	Aktif
28.06.2022	TP-02	Karbür Matkaplar	Aktif
28.06.2022	TP-03	Parmak Frezeler	Aktif
28.06.2022	TP-04	Pensler	Aktif
28.06.2022	TP-05	Kanal Uçları	Aktif
28.06.2022	TP-06	Zimbalar	Aktif

Showing 1 to 6 of 6 entries

TA - 34

- Kontrol Edildiği Alan
 - Takımlar

Yukarıda takım tiplerinde tanımlanan veriler takımlar içeriğinde görüntülenmekte ve seçilebilmektedir.

Anasayfa / Takımlar / TK-01

TK-01


Kodu * TK-01

Adı * Ø2,3 Matkap

Takım Tipi TP-02 - Karbür Matkaplar

Stok Kartı Ø2,3 Matkap TK-01

Takım Tipleri
TP-01 - Tornalama Uçları
TP-02 - Karbür Matkaplar
TP-03 - Parmak Frezeler
TP-04 - Penseler
TP-05 - Kanal Uçları
TP-06 - Zimbalar



KA - 34

- Takım Tanımlarının Tezgahlara Yansıması
- Tanımlandığı Alan
 - Takımlar

Anasayfa / Takımlar

Takımlar

Search

Show 100 entries

Zaman	Kodu	Adı	Tipi	Stok Kodu	Stok Adı	Durumu
28.06.2022	TK-01	Ø2,3 Matkap	Karbür Matkaplar	TK-01	Ø2,3 Matkap	Aktif
28.06.2022	TK-02	1.26 Zimba	Zimbalar	TK-02	1.26 Zimba	Aktif
28.06.2022	TK-03	15° Açılı Parmak Freze	Parmak Frezeler	TK-03	15° Açılı Parmak Freze	Aktif

Showing 1 to 3 of 3 entries

TA - 35

- Kontrol Edildiği Alan
 - Makineler

Yukarıda tanımlanan takımlara ait veriler makine düzenleme sayfasında görüntülenmekte ve takımların kullanılacağı tezgahlar ile eşleştirmesi yapılabilmektedir.

Ana Sayfa / Makineler / CNC-03

CNC-03

Kodu * CNC-03 Adı * HANWHA Makine Tipi * CNC TEZGAHLARI

Seri No 78542345 Doküman Technical_details.pdf İş İstasyonu İş İstasyonu Seç

İdeal Çevrim Süresi İdeal Çevrim Süresi Birimi Birim Seç

Bakım Tipleri Takımlar Operasyonlar Operatörler Stoklar Açıkama

Takım Kodu	Takım Adı	Marka Kodu	Marka Adı
TK-01	Ø2,3 Maskap Ucu		
TK-02	1.25 Zimba		
TK-03	15° Açılı Parmak Freze		

KA - 35

- Makine Tipleri Tanımlarının Makinelere Yansımaları
- Tanımlandığı Alan
 - Makine Tipleri

Ana Sayfa / Makine Tipleri

Makine Tipleri

Search

Show 100 entries

Zaman	Kodu	Adı	Durumu
27.06.2022	CNC	CNC TEZGAHLARI	Aktif
26.01.2024	MKN	GENEL MAKİNELER	Aktif
09.02.2024	PKT	PAKETLEME MAKİNESİ	Aktif
22.05.2024	OCK	OCAKLAR	Aktif

Showing 1 to 4 of 4 entries

TA - 36

- Kontrol Edildiği Alan
 - Makineler

Yukarıda tanımlanan makine tipleri verileri makine düzenleme sayfasında görülebilmekte ve seçilebilmektedir.

Ana Sayfa / Makineler / CNC-03

CNC-03

Kodu * CNC-03

Adı * HANWHIA

Makine Tipi * CNC TEZGAHLARI

Seri No 78542345

Doküman Technical_details.pdf Gözet


İdeal Çevim Süresi

İdeal Çevim Süresi Birimi

Birim Seç

Makine Tipi *

- CNC TEZGAHLARI
- Makine Tipleri
- CNC TEZGAHLARI
- GENEL MAKİNELER
- PAKETLEME MAKİNESİ
- OCAKLAR



KA - 36

- Makine Tanımlarının Stok Kartlarına Yansımaları
- Tanımlandığı Alan
 - Makineler

Ana Sayfa / Makineler

Makineler

Search

Show 100 entries

Kodu	Adı	Tipi	Seri No	İş İstasyonu	İdeal Çevim Süresi	Birimi	Durumu
CNC-03	HANWHIA	CNC TEZGAHLARI	78542345				Aktif
MKN-01	SOLVENT YIKAMA MAKİNESİ	GENEL MAKİNELER	35427884				Aktif
MKN-02	PAKETLEME MAKİNESİ	GENEL MAKİNELER	25854592				Aktif
CNC-04	STAR 2	CNC TEZGAHLARI	36254152				Aktif
OCK-01	ARK OCAĞI	OCAKLAR					Aktif
OCK-02	POTA OCAĞI	OCAKLAR					Aktif
MKN-03	METAL KESME MAKİNESİ	GENEL MAKİNELER					Aktif
MKN-04	SÜREKLİ DÖKÜM MAKİNESİ	GENEL MAKİNELER					Aktif
MKN-05	ENJEKSİYON PRESLEME MAKİNESİ	GENEL MAKİNELER	25368574				Aktif
MKN-06	TAŞLAMA MAKİNESİ	GENEL MAKİNELER	876543210				Aktif
CNC-01	STAR	CNC TEZGAHLARI	10012555	CNC Talahı İmalat İstasyonu			Aktif
CNC-02	NEXTURN	CNC TEZGAHLARI	24479522	CNC Talahı İmalat İstasyonu			Aktif

Showing 1 to 12 of 12 entries

TA - 37

- Kontrol Edildiği Alan
 - Stok Kartları

Yukarıda tanımlanan tezgahlar stok kartlarında tezgah ekleme sayfasında görüntülenebilmekte ve eklenebilmektedir.

Diğer Özellik

CAD ve Takımlar Varyantlar Reçeteler Ölçümler Barkodlar Fiyat Bilgisi Fırmalar Satış Kanalları Resimler Dokümanlar Özellikler Tarihçe ÜTS Notlar Açıklama

Makine Kodu	Makine Adı	Makine Tipi	Süre	Durum
CNC-01	STAR	CNC TEZGAHLARI	145	Aktif
CNC-02	NEXTURN	CNC TEZGAHLARI	130	Aktif
CNC-03	HANWHIA	CNC TEZGAHLARI	140	Aktif

KA - 37

- Makine Duruş Sebepleri Tanımlarının Makine Duruş İşlemlerine Yansıması
- Tanımlandığı Alan
 - Makine Duruş Sebepleri

Ana Sayfa / Makine Duruş Tipl...

Makine Duruş Tipleri

Search

Show 100 entries

Kodu	Adı	Duruş Tipi	Durumu
DT-001	AR-GE ÇALIŞMASI	Duruş	Aktif
DT-002	CUBUK SÜRÜCÜ ARIZASI	Duruş	Aktif
DT-003	PARÇA ONAY BEKLEME	Duruş	Aktif
DT-004	ELEKTRİK KESİNTİSİ	Duruş	Aktif
DT-005	EĞİTİM	Duruş	Aktif
DT-006	ERKEN ÇIKIŞ	Duruş	Aktif
DT-007	HAMMADDE YETERSİZLİĞİ	Duruş	Aktif
DT-008	TEKNİK ARIZA	Duruş	Aktif

Showing 1 to 8 of 8 entries

TA - 38

- Kontrol Edildiği Alan
 - Makine Duruş İşlemleri

Yukarıda tanımlanan makine duruş tipleri üretim esnasında makine duruşlarının kayıt altına alınması için makine duruş işlemlerinde kullanılmaktadır.

Ana Sayfa / Makine Duruş İşle... / HANWHA

HANWHA

Kaydet Yeni

İşlem Tarihi *
26.12.2024

Personel Adı *
Bekir TUNÇER

Makine *
CNC-03 - HANWHA

Aktif Üretim Emri
Aktif Üretim Emri

Vardiya *
V-02 - Akşam Vardiyası

Makine Duruş Tipleri *
DT-001 - AR-GE ÇALIŞMASI

Makine Duruş Tipleri

DT-001 - AR-GE ÇALIŞMASI
DT-002 - CUBUK SÜRÜCÜ ARIZASI
DT-003 - PARÇA ONAY BEKLEME
DT-004 - ELEKTRİK KESİNTİSİ
DT-005 - EĞİTİM
DT-006 - ERKEN ÇIKIŞ

Açıklama

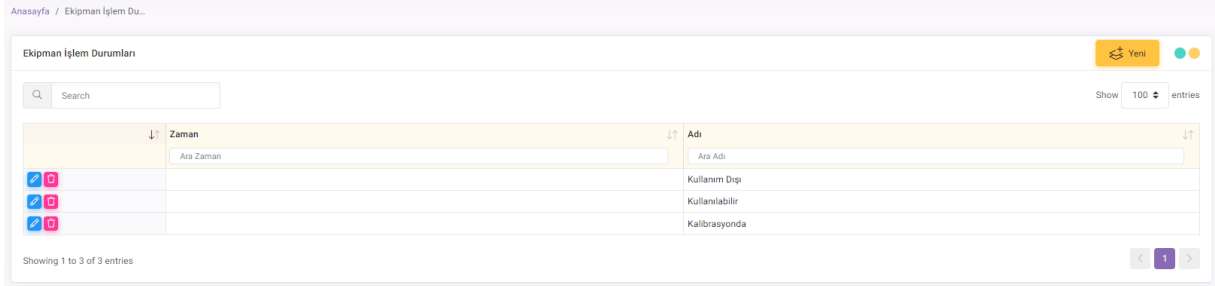
Açıklama

KA - 38

12.2.9 İşlem Durumları Tanımlarının Yansımaları

- Ekipman İşlem Durumları Tanımlarının Ekipman İşlemlerine Yansıması

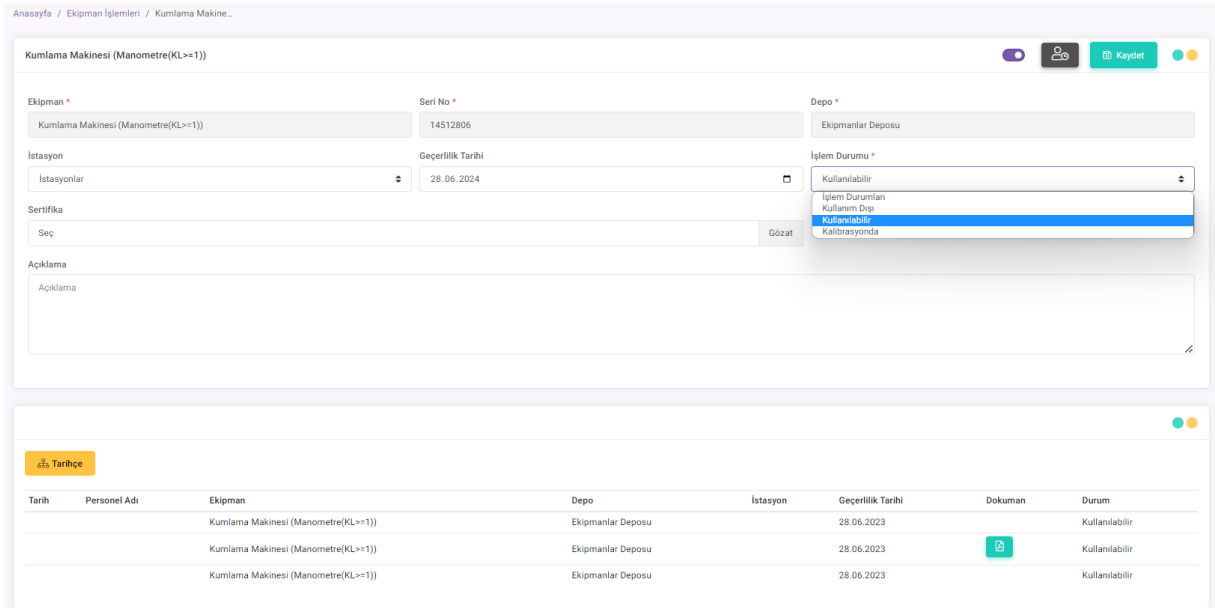
- Tanımlandığı Alan
 - Ekipman İşlem Durumları




TA - 39

- Kontrol Edildiği Alan
 - Ekipman İşlemleri

Yukarıda tanımlanan ekipman işlem durumları, ekipman işlemlerine yansımakta ve yapılan işlemlerin kayıt altına alınması için kullanılmaktadır.



Tarih	Personel Adı	Ekipman	Depo	İstasyon	Geçerlilik Tarihi	Dokuman	Durum
		Kumlama Makinesi (Manometre(KL>=1))	Ekipmanlar Deposu		28.06.2023		Kullanılabilir
		Kumlama Makinesi (Manometre(KL>=1))	Ekipmanlar Deposu		28.06.2023		Kullanılabilir
		Kumlama Makinesi (Manometre(KL>=1))	Ekipmanlar Deposu		28.06.2023		Kullanılabilir

KA - 39

- Takım İşlem Durumları Tanımlarının Takım İşlemlerine Yansıması
- Tanımlandığı Alan
 - Takım İşlem Durumları

Anasayfa / Takım İşlem Duru...

Takım İşlem Durumları

Yeni

Search

Show 100 entries

Zaman	Adı
Ara Zaman	Ara Adı
	Kullanım Dışı
	Kullanılabilir
	Bileme
	Taşıma

Showing 1 to 4 of 4 entries

TA - 40

- Kontrol Edildiği Alan
 - Takım İşlemleri

Yukarıda tanımlanan takım işlem durumları, takım işlemlerine yansımakta ve yapılan işlemlerin kayıt altına alınması için kullanılmaktadır.

Anasayfa / Takım İşlemleri / 02,3 Matkap

02,3 Matkap

Kaydet

Takım * 02,3 Matkap Seri No * 128062022 Depo * Takımlar Deposu

İstasyon İstasyonlar Geçerlilik Tarihi 17.02.2024 İşlem Durumu * Kullanılabilir

Sertifika Seç Gözet

Açıklama Açıklama

Tarihçe

Tarih	Personel Adı	Ekipman	Depo	İstasyon	Geçerlilik Tarihi	Doküman	Durum
		02,3 Matkap	Takımlar Deposu		17.01.2023		Kullanılabilir
		02,3 Matkap	Takımlar Deposu		21.06.2023		Kullanılabilir
		02,3 Matkap	Takımlar Deposu		17.01.2024		Kullanılabilir

KA - 40

- Ölçüm Aracı İşlem Durumları Tanımlarının Ölçüm Aracı İşlemlerine Yansıması
- Tanımlandığı Alan
 - Ölçüm Aracı İşlemleri

Anasayfa / Ölçüm Aracı İşlem...

Ölçüm Aracı İşlem Durumları

Search

Show 100 entries

Zaman	Adı
Ara Zaman	Ara Adı
	Kullanım Dışı
	Kullanılabilir
	Kalibrasyonda

Showing 1 to 3 of 3 entries

TA - 41

- Kontrol Edildiği Alan
 - Ölçüm Aracı İşlemleri Durumları

Yukarıda tanımlanan ölçüm aracı işlem durumları, ölçüm araçları işlemlerine yansımakta ve yapılan işlemlerin kayıt altına alınması için kullanılmaktadır.

Anasayfa / Ölçüm Aracı İşlem... / Dış Çap Mikrometresi

Dış Çap Mikrometresi

Ölçüm Aracı * Diş Çap Mikrometresi

Seri No * 602712022

Depo * Ölçüm Araçları Deposu

İstasyon IST010 - Montaj İstasyonu

Geçerlilik Tarihi 15.12.2023

Ekisi (-) Tolerans

Eksi (-) Tolerans

Artı (+) Tolerans

Artı (+) Tolerans

Sertifika Seç Gözet

İşlem Durumu *

Kullanılabilir

İşlem Durumları

Kullanım Dışı

Kullanılabilir

Kalibrasyonda

Tarihçe

Tarih	Personel Adı	Ölçüm Aracı	Depo	İstasyon	Seri No	Geçerlilik Tarihi	Eksi. Tol.	Artı. Tol.	Dokuman	Durum
		Diş Çap Mikrometresi	Ölçüm Araçları Deposu	CNC Talaşlı İmalat İstasyonu	602712022	15.12.2023				Kullanım Dışı
		Diş Çap Mikrometresi	Ölçüm Araçları Deposu	CNC Talaşlı İmalat İstasyonu	602712022	15.12.2023				Kullanım Dışı
		Diş Çap Mikrometresi	Ölçüm Araçları Deposu	Ölçüm İstasyonu	602712022	15.12.2023				Kullanım Dışı

KA - 41

12.2.10 Satış Portalından Oluşturulan Siparişlerin Satış Siparişleri Paneline Yansıması

- Satış Portalından Sipariş Oluşturması
- Tanımlandığı Alan

o Satış Portalı

Anasayfa / Siparişlerim / SS-0059

Bayi Satış Kanalı (FRM-0001) TUĞRA YAZILIM A.Ş.

Sipariş Numarası: SS-0059
Sipariş Tarihi: 27.11.2023 15:53:05
Sipariş Durumu: Bekliyor
Sipariş Yeri: Satış Portalı
Yetkili Kişi: Yusuf Kaplan
Satış Personeli:
Eğitim İsteği: Yok
Açıklama:

Sipariş Satırları **Sevkiyat**

Ürün Kodu	Ürün Adı	Miktar	Sevk Edilen	Termin
1	CRHV - 223 Implant Cerrahi Set	2	0	
2	SLV RP255 Açılı Abutment 15° Ø 4.7 mm H:1 mm for Ø3.2 /3.7/4.3/5.0 implant için	1	0	
Toplam:		3	0	

TA - 42

• Kontrol Edildiği Alan

o Satış Siparişleri

Anasayfa / Satış Siparişleri / Düzenle

Satış Siparişi Düzenle

Sipariş Numarası * SS-0059
Firma TUGRA YAZILIM A.Ş.
Sipariş Tarihi * 27.11.2023 15:53:05
Onaylayan Personel Personel
Durumu * Bekliyor
Onay Tarihi gg.aa.yyyy -:-:-
Firma Yetkilisi Yusuf Kaplan
Satış Kanalı Bayi Satış Kanalı
Satış Personeli Satış Personeli
Sipariş Nedeni Yeni Sipariş
Tipi * Standart
Depo Mammül Depo
Doküman Seç Gözet
Belge No Belge No
Eğitim İsteği
Sipariş Yeri Satış Portalı

Sipariş Satırları **Sevkiyat** **Fiyat Bilgisi** **Notlar** **Açıklama**

Sevkiyat İşlemi

FIFO ile Toplu Sevkiyat **Hızlı Satır Ekle**

Stok Kodu	Stok Adı	Sipariş Miktarı	Sevk Bekleyen	Sevkiyata Hazır	Sevk Edilen	Fiyat	Toplam F.	Döviz Tipi	Birim Adı	Güncel Termin	Stok
CRHV - 223	Implant Cerrahi Set	2	2	0	0	0,0000	0,0000	TRL	Adet	2127	
SLV RP255	Açılı Abutment 15° Ø 4.7 mm H:1 mm for Ø3.2 /3.7/4.3/5.0 implant için	1	1	0	0	0,0000	0,0000	TRL	Adet	30445	
		3	3	0	0						

KA - 42

12.2.11 Ana Menüden Yapılan İşlemlerin Satış Portalına Yansması

- Bayiler Sayfasında Tanımlanan Stok Kartlarının Satış Portalına Yansması
- Tanımlandığı Alan
 - Bayiler

Anasayfa / Bayiler / Düzenle

Bayi Düzenle

Bayi: TUĞRA YAZILIM A.Ş. x

İller: İZMİR x | İSTANBUL x | AFYONKARAHİSAR x

Başlangıç Tarihi: 13.07.2022

Bitiş Tarihi: 13.07.2024

Dosya: Seç Gözet

Kullanıcılar Stok Kartları Kullanım Beyanları

Kodu	Adı
2328 KS DRL	Kademeli Kısa drill 2.3/2.8 mm L-6-10 mm
2329 UZ DRL	Kademeli Uzun drill 2.8/3.4 mm L-6-16 mm
BG 3200	Boyun Geniştirici Ø3.2 implant için
HX001	Konik Hex Anahtarı Kısa 1,25 mm D (elle)
HX002	Konik Hex Anahtarı Uzun 1,25 mm D (elle)
PP003	Paralel Pinler
CRHV - 223	İmplant Cerrahi Set
SLV RP255	Açılı Abutment 15° Ø 4.7 mm H:1 mm for Ø3.2 /3.7/4.3/5.0 implant için
SLM 18003	Metrik Vida M1.8 TiBase Açılı Abutment için
ASELELİR-300D	Elektro-Optik Direktör Elektro-Optik Keşif, Gözetleme ve Hedefleme Sistemi

TA - 43

- Kontrol Edildiği Alan
 - Satış Portalı / Ürünler

Anasayfa / Ürünler

Bayi Satış Kanalı (FRM-0001) TUĞRA YAZILIM A.Ş.

Filtre

Stok Stok/Barkod Ara Grup Grup Marka Marka Güncellemeler Tümü

Hepsini Seç - Seçilen Kayıt Sayısı: 0 Gösterim Sayısı 25

Barkod	Ürün Kodu	Ürün Adı	Grup	Marka	Miktar	Birim
8683190205251	CRHV - 223	İmplant Cerrahi Set	Cerrahi Setler		1	Adet
8683190205275	DU011	Drill Uzatma	Cerrahi Set Parçası		1	Adet
8683190205381	2328 KS DRL	Kademeli Kısa drill 2.3/2.8 mm L.6-10 mm	Cerrahi Set Parçası		1	Adet
8683190205411	2329 UZ DRL	Kademeli Uzun drill 2.8/3.4 mm L.6-16 mm	Cerrahi Set Parçası		1	Adet
8683190205503	BG 3200	Boyun Genişletici Ø3.2 implant için	Cerrahi Set Parçası		1	Adet
	HX001	Konik Hex Anahtan Kısa 1,25 mm D (elle)	Cerrahi Set Parçası		1	Adet
	HX002	Konik Hex Anahtan Uzun 1,25 mm D (elle)	Cerrahi Set Parçası		1	Adet
	PP003	Paralel Pinler	Cerrahi Set Parçası		1	Adet
8683190201420	SLV RP255	Açılı Abutment 15° Ø 4.7 mm H:1 mm for Ø3.2/3.7/4.3/5.0 implant için	Abutmentler		1	Adet

KA - 43

- Bayiler Sayfasında Tanımlanan Kullanım Beyanlarının Satış Portalına Yansıması
- Tanımlandığı Alan
 - Bayiler

Anasayfa / Bayiler / Düzenle

Bayi Düzenle

Bayi TUĞRA YAZILIM A.Ş. Başlangıç Tarihi 13.07.2022 Bitiş Tarihi 13.07.2024

İller İZMİR İSTANBUL AFYONKARAHISAR Dosya Seç Gözet

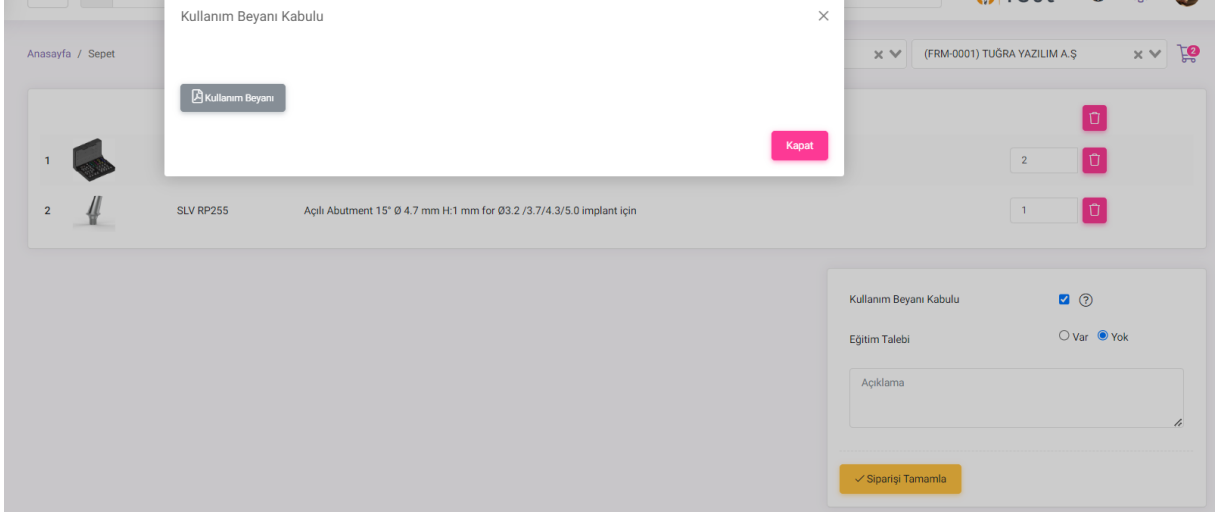
Kullanıcılar Stok Kartları Kullanım Beyanları

Kullanım Beyanı Adı Mesafeli Satış Sözleşmesi Doküman Mesafeli Satış Sözleşmesi.pdf

TA - 44

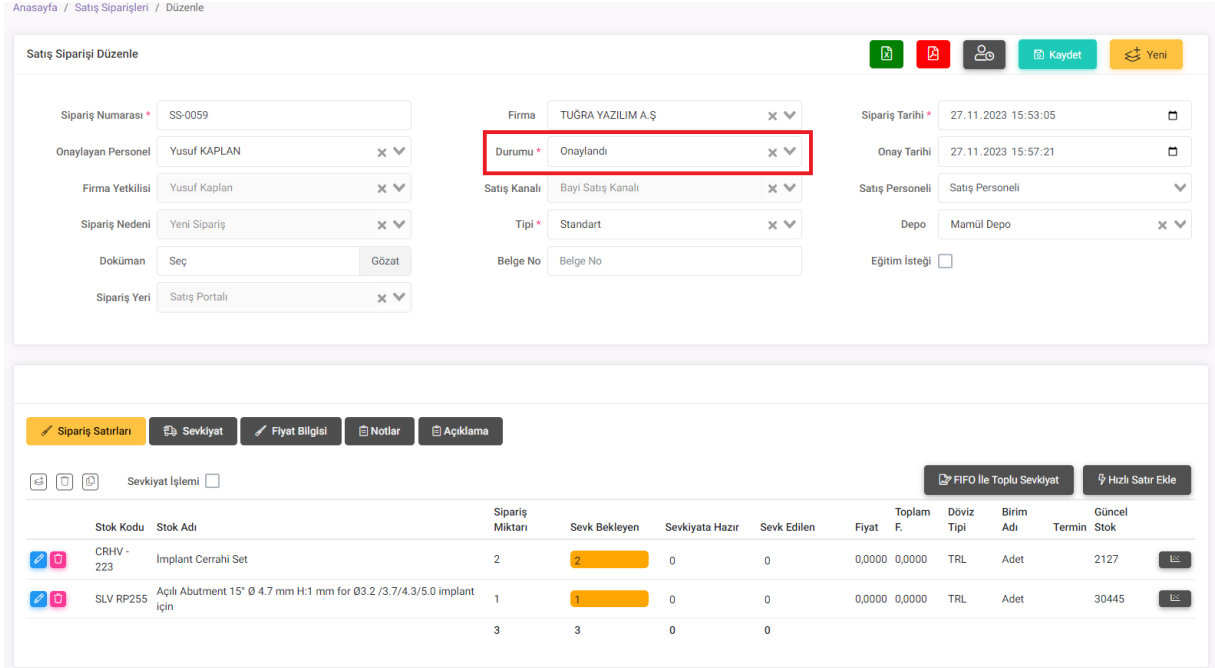
- Kontrol Edildiği Alan

o Satış Portalı



KA - 44

- Sipariş Durumunun “Onaylandı” Olarak Güncellenmesinin Satış Portalına Yansması
- Tanımlandığı Alan
 - o Satış Siparişleri



TA - 45

- Kontrol Edildiği Alan
 - Satış Portalı

Anasayfa / Siparişlerim / SS-0059

Bayi Satış Kanalı (FRM-0001) TUĞRA YAZILIM A.Ş.

Sipariş Numarası: SS-0059
Sipariş Tarihi: 27.11.2023 15:53:05
Sipariş Durumu: Onaylandı
Sipariş Yeri: Satış Portalı
Yetkili Kişi: Yusuf Kaplan
Satış Personeli:
Eğitim İsteği: Yok
Açıklama:

Sipariş Satırları / Sevkiyat

	Ürün Kodu	Ürün Adı	Miktar	Sevk Edilen	Termin
1	CRHV - 223	Implant Cerrahi Set	2	0	
2	SLV RP255	Açılı Abutment 15° Ø 4.7 mm H:1 mm for Ø3.2 /3.7/4.3/5.0 implant için	1	0	
Toplam:			3	0	

KA - 45

- Sipariş Yönetimi Sayfasından Yapılan Sevkiyatların Satış Portalına Yansıması
- Tanımlandığı Alan
 - Satış Siparişleri

Anasayfa / Sevkiyattar / Düzenle

Sevkiyat Düzenle

Fatura Oluştur

İrsaliye Oluştur

İzle

Yeni

Kullanıcı

Kaydet

Sevkiyat Numarası * SVK-0098

Firma TUGRA YAZILIM A.Ş.

Depo * Mamül Depo

Onaylayan Personel Yusuf KAPLAN

Sevk Tarihi * 27.11.2023 15:54:45

Sevk Eden Yusuf KAPLAN

Onay Tarihi 27.11.2023 16:20:45

Durumu * Onaylandı

Doküman Seç Gözet

Belge No Belge No

Sevkiyat Satırları

Açıklama

İzle

Stok Kodu	Stok Adı	Sipariş Numarası	Sipariş Tarihi	Giriş No (Seri/Lot)	Sipariş Miktarı	Sevk Miktarı	Birim
CRHV - 223	İmplant Cerrahi Set	SS-0059	27.11.2023	2200064	2	2	Adet
SLV RP255	Açılı Abutment 15° Ø 4.7 mm H:1 mm for Ø3.2 /3.7/4.3/5.0 implant için	SS-0059	27.11.2023	2200069	1	1	Adet
					3	3	

TA - 46

- Kontrol Edildiği Alan
 - Satış Portalı

Anasayfa / Siparişlerim / SS-0059

Bayi Satış Kanalı

(FRM-0001) TUGRA YAZILIM A.Ş.

Yeni

İzle

Sipariş Numarası: SS-0059

Sipariş Tarihi: 27.11.2023 15:53:05

Sipariş Durumu: Onaylandı

Sipariş Yeri: Satış Portalı

Yetkili Kişi: Yusuf Kaplan

Satış Personeli:

Eğitim İsteği: Yok

Açıklama:

Sipariş Satırları

Sevkiyat

Ürün Kodu	Ürün Adı	Miktar	Sevk Edilen	Termin
CRHV - 223	İmplant Cerrahi Set	2	2	
SLV RP255	Açılı Abutment 15° Ø 4.7 mm H:1 mm for Ø3.2 /3.7/4.3/5.0 implant için	1	1	
Toplam:		3	3	

KA - 46

12.2.12 Üretim Reçetelerinin MRP (Malzeme İhtiyaç Planlaması) Ekranına Yansımaları

- Stok Kartı Reçete Bileşenlerinin MRP Ekranına yansımaları
- Tanımlandığı Alan
 - Stok Kartları / Reçeteler

Diğer Özellik

CAD ve Takımlar | Varyantlar | **Reçeteler** | Kalite Kontrol | Barkodlar | Fiyat Bilgi | Firmalar | Satış Kanalları | Resimler | Dokümanlar | Özellikler | Tarifçe | ÜTS | Notlar | Açıklama

IMP-3710-PF30

TK-SS-01

IMP-3710-PF301 (eavmeme)

Reçete-101

Reçete Oluştur

Reçete Kodu: IMP-3710-PF30

Reçete Adı: İmplantı 03.7 Uzunluk:10 Reçetesi

Varyant: Uzunluk:10

Revizyon Kodu: Revizyon Kodu

Revizyon Açıklaması: Revizyon Açıklaması

Revizyon Tarihi: gg.aa.yyyy

Para Birimi: TÜRK LİRASI

Rote: RT-004

Grup: Reçete Grupları

Rotasız Üretim

Operasyonları Özelleştir

Reçete Satırları | Operasyonlar | Açıklama

Kısıtlı Göster

	Tipi	Kenim Şekli	Operasyon Kodu	Stok Kodu	Stok Adı	Varyant	Reçete Kodu	Depo Adı	Miktar Kullanım Yöntemi	Miktar	Birim	Fire Oranı (%)
<input type="checkbox"/>	Hammadde	Tek Satır	MED-OP-001	T123-SMM-RD	Titanium Grade 23 High-Strength Round Bar, Ø5.0 mm			Ham Maddeler Deposu	Birim Sarfiyat	1	Gram	100
<input type="checkbox"/>	Yarımamül	Tek Satır	MED-OP-012	MY-37CR	Üzer Ø 3.7 Mekeleme Yüzüğü			Yarımamül Depo	Birim Miktar	1	Adet	100
<input type="checkbox"/>	Sarfiyat	Tek Satır	MED-OP-012	SRF-005	Eiket (65*45mm)			Sarf Malzeme Deposu	Birim Miktar	1	Adet	
<input type="checkbox"/>	Sarfiyat	Tek Satır	MED-OP-012	SRF-008	İmplantı Kutusu			Sarf Malzeme Deposu	Birim Miktar	1	Adet	
<input type="checkbox"/>	Yarımamül	Tek Satır	MED-OP-012	ARY-37	Ø 3.7 Antrotasyon Yüzüğü			Yarımamül Depo	Birim Miktar	1	Adet	
<input type="checkbox"/>	Yarımamül	Tek Satır	MED-OP-012	UK-37	Üst Kapak			Yarımamül Depo	Birim Miktar	1	Adet	
<input type="checkbox"/>	Sarfiyat	Tek Satır	MED-OP-012	SRF-009	Termoform Kulu			Sarf Malzeme Deposu	Birim Miktar	1	Adet	
<input type="checkbox"/>	Sarfiyat	Tek Satır	MED-OP-012	SRF-010	Tyrek Kağıdı			Sarf Malzeme Deposu	Birim Miktar	1	Metre	
<input type="checkbox"/>	Yarımamül	Tek Satır	MED-OP-012	AK-37	Altı Kapak			Yarımamül Depo	Birim Miktar	1	Adet	
<input type="checkbox"/>	Yarımamül	Tek Satır	MED-OP-012	ASKI-37	Aski			Yarımamül Depo	Birim Miktar	1	Adet	
<input type="checkbox"/>	Sarfiyat	Tek Satır	MED-OP-012	SRF-011	Passaport(Garanti Kartı)			Sarf Malzeme Deposu	Birim Miktar	1	Adet	

TA - 47

- Kontrol Edildiği Alan
 - MRP (Malzeme İhtiyaç Planlaması)

İhtiyaç Planlaması Düzenle Planlama Durumu: Plan Oluşturuldu Geril AI Onayla Kaydet Yeni

Planlama No * MRP-000000070 Planlama Tarihi * 01.07.2025 11:04:33 Personel * Bekir TUNÇER Maksimum Seviye * 2

Planlama Grubu Planlama Grubu Stok Fazlasını Göster Stok Kartlarını Birleştir Proje Proje

Ürünler **Siparişler**

Stok Kodu	Stok Adı	Varyant	Reçete Kodu	Miktar	Birim
IMP-3710-PF30	İmplant Ø3.7 x 10.0 mm Platform Ø3.0 mm	Varyant	IMP-3710-PF30	2000	Adet

Tüm Malzemeler **Mamül / Yarı Mamül** **Hammede** **Montaj** **Sarıfiyat** **Açıklama**

Kınımlı Göster

Hepsini Seç - Seçilen Kayıt Sayısı: 0

Seviye	Tipi	Stok Kodu	Stok Adı	Varyant	Reçete Kodu	Planlanan Miktar	Stok Miktarı	Gereken Miktar	Onaylanan Miktar	Birim
0	Mamül / Yarı Mamül	IMP-3710-PF30	İmplant Ø3.7 x 10.0 mm Platform Ø3.0 mm		IMP-3710-PF30	2000	1798	202	0	Adet
1	Hammede	T123-SMM-RD	Titanium Grade 23 High-Strength Round Bar, Ø5.0 mm			0.218362	17988.705376999987	0	0	Kilogram
1	Montaj	MY-37CR	User Ø 3.7 Merkezleme Yüzüğü			202	34929	0	0	Adet
1	Montaj	ARY-37	Ø 3.7 Antrotasyon Yüzüğü			202	1766	0	0	Adet

KA - 48

12.2.13 Steril İşlemlerin Üretim Emirlerine Yansıması

- Steril İşlem Tarihlerinin İlgili Üretim Emirlerine Eklenmesi
- Tanımlandığı Alan
 - Steril İşlemleri

Ana Sayfa / Steril İşlemleri / Düzenle

Steril İşlemi Düzenle Kaydet Yeni

İşlem Numarası * GM-00016 İşlem Tarihi * 02.10.2024 12:53 Dosya Seç Gözet

Kontrol Eden Personel Bekir TUNÇER Steril Tarihi Üretim Emirlerinde Gözetile Kontrol Durumu * Onaylandı Steril Tarihi 02.10.2024 12:54

Steril Tarihi 03.10.2024 14:00 Steril Tipi * Gama-Yüksek yoğunluklu ışık Doküman No Doküman No

İşlem Satırları **Açıklama**

Stok Kodu	Stok Adı	Giriş No (Seri/Lot)	Birim Adı	Miktar
IMP-3710-PF30	İmplant Ø3.7 x 10.0 mm Platform Ø3.0 mm	24000295	Adet	100

TA - 49

- Kontrol Edildiği Alan

- Üretim Emirleri

Diğer Özellikler

Operasyonlar Bileşenler Üretim Kayıtları Olaylar Takımlar Makine Bilgi Sistemi Seri Numaraları Depo Konumları Siparişler Bağlı Üretim Emirleri Dokümanlar Notlar Tarihler Diğer Açıklama

Son Kullanma Tarihi

Teslim Tarihi

Üretim Tarihi

Steril Tarihi

03.10.2024

Planlanan

Başlangıç Tarihi

gg.aa.yyyy --:--

Bitiş Tarihi

gg.aa.yyyy --:--

Süre

Tahmini

Başlangıç Tarihi

gg.aa.yyyy --:--

Bitiş Tarihi

gg.aa.yyyy --:--

Süre

Gerçekleşen

Başlangıç Tarihi

02.10.2024 12:50:05

Bitiş Tarihi

gg.aa.yyyy --:--

Süre

KA - 49

12.2.14 Depo Sayım Fişlerinin Depo Sayımlarına Eklenmesi

- Depo Sayım Fişlerinin Depo Sayımlarına Yansıması
- Tanımlandığı Alan
 - Depo Sayım Fişleri

Anasayfa / Depo Sayım Fişleri / Düzenle

Depo Sayım Fişi Düzenle

Kayıt Yeni

Fiş No * DSF-2024201

Sayım No * DS-2024201

Sayım Tarihi * 06.02.2024 12:44

Personel Ali Can KESGIN

Sayım Deposu Mamül Depo

Fiş Satırları Açıklama

Stok Kodu/Lot No Ara

Hızlı İşlem

Stok Kodu	Stok Adı	Giriş No (Lot No)	Seri No	Miktar	Birim
ABT1547H1-37	Açılı Abutment 15° Ø 4.7 mm H:1 mm. (Ø3.7 implant için)	24000023		1950	Adet
ABT1547H1-37	Açılı Abutment 15° Ø 4.7 mm H:1 mm. (Ø3.7 implant için)	24000024		10	Adet
				1960	

TA - 50

- Kontrol Edildiği Alan
 - Depo Sayımları

Anasayfa / Depo Sayımları / Düzenle

Depo Sayımı Düzenle

Sayımı Sonlandır Sayımı Sonlandırmayı İptal Et Kaydet Yeni

Sayım No * DS-2024201 Başlangıç Tarihi 06.02.2024 12:43 Bitiş Tarihi 06.02.2024 12:52

Depo * Mamül Depo Sayılmama Sıfırla Sayılmama Raporla

Sayım Fihri Sayım Hareketleri Açıklama

Fiş No Sayım Tarihi Personel

DSF-2024201 06.02.2024 Ali Can KESGIN

KA - 50

12.2.15 Proje Tanımlarının Üretim Emirlerine Yansıması

- Proje Tanımlarının Üretim Emrine Eklenmesi
- Tanımlandığı Alan
 - Projeler

Ana Sayfa / Projeler

Projeler

Hepsini Seç - Seçilen Kayıt Sayısı: 0 Gösterim Sayısı: 50

Proje Kodu	Proje Adı	Proje Grubu	Durumu
PRJ-003	ÜRGE - GÖZETLEME SİSTEMLERİ	ÜR-GE GÖZETLEME SİSTEMLERİ	Bağladı
PRJ-002	ÜR-GE ABUTMENT	ÜR-GE İMPLANT	Bağladı
PRJ-001	ÜR-GE İMPLANT	ÜR-GE İMPLANT	Bağladı

3 kayıttan 1 ve 3 arası gösteriliyor.

TA - 51

- Kontrol Edildiği Alan
 - Üretim Emirleri

Ana Sayfa / Üretim Emirleri / Düzenle

Üretim Emri Düzenle

Bağladı Geri Al Bttr Kaydet Yeni

Üretim Emri No * 24000295 Lot-Seri 24000295 Adet 100 100

Proje / Tesis Proje Tesis 26.09.2024 Acil

Stok Kodu * ÜRGE - GÖZETLEME SİSTEMLERİ İmplant 03.7 x 10.0 mm Platform 03.0 mm

Reçete ÜR-GE ABUTMENT İmplant 03.7 Uzunluk-10 Reçetesi Revizyon Kodu Parçakı Kabul

Rota RT-004 İmplant (Steril) Dışardan

Hedef Depo * DP-001 Mamül Depo Rotasız Üretim

Üretim Emri Tipi * Asil Ekleme No Stok Tipi: Mamül Yetkili Operatör

Teknik Resim Ölçümler

KA - 51

12.2.16 Stok Fişlerinin Depo Stoklarına Yansımısı

- Stok Fişleri İşlemlerinin Depo Stok Miktarlarına Yansımısı
- Tanımlandığı Alan
 - Stok Fişleri

Anasayfa / Stok Fişleri / Düzenle

Fiş Düzenle

Fiş Numarası * SF-0000000064

Kontrol Tarihi * 12.07.2024 10:01

Depo * Mamül Depo

Proje * Proje

Fiş Tipi * Giriş (+)

Kontrol Eden * Ali Can KESGIN

Dosya * Seç Gözet

Firma * TUĞRA YAZILIM A.Ş.

Kontrol Durumu * Kabul Edildi

Belge No

Belge No

Fiş Satırları Fiyat Bilgisi Notlar Açıklama

Hız İşlem

Stok Kodu	Stok Adı	Varyant	İstasyon Kodu	İstasyon Adı	Kontrol Durumu	Giriş No	Miktarı	Birim Adı
MM-01	Test Tüpü				Kabul Edildi	20242024-1	50	Adet
							50	

Ölçümler

TA - 52

- Kontrol Edildiği Alan
 - Depo Stokları

Anasayfa / Depo Stokları (Ser...

Filtre

Stok Stok Seç Depo Giriş No 20242024-1

Depo Stokları (Seri/Lot)

Search

Show 100 entries

Stok Kodu	Stok Adı	Depo	Giriş No	Giriş	Çıkış	Kalan	Rezerve
Ara Stok Kodu	Ara Stok Adı	Ara Depo	Ara Giriş No	Ara Giriş	Ara Çıkış	Ara Kalan	Ara Rezerve
MM-01	Test Tüpü	Mamül Depo	20242024-1	50.00	0.00	50.00	0.00
Alt Toplam				50.00	0.00	50.00	0.00
Genel Toplam				50.00	0.00	50.00	0.00

Showing 1 to 1 of 1 entries

KA - 52

KA - 53

12.2.18 Üretim Emrinde Yapılan İşlerin Raporlara Yansımaları

- Üretim Emrinde Yapılan İşlerin Personel Bazlı Üretime Yansımaları
- Tanımlandığı Alan
 - Üretim Emirleri

Ana Sayfa / Üretim Emirleri / Düzenle

Üretim Emri Düzenle

Bitir

Üretim Emri No * 24000338 Lot-Seri 24000338 + 100 100 Adet x

Proje / Tesis Proje Tesis 04.12.2024 x

Stok Kodu * ABT1547H1-37 Açılı Abutment 15° Ø 4.7 mm H:1 mm. (Ø3.7 implant için)

Reçete ABT1547H1-37 Reçete Adı Revizyon Kodu Parçalı Kabul

Rota RT-002 Açılı Abutment 15° Dışardan

Hedef Depo * DP-001 Mamül Depo Rotasız Üretim

Üretim Emri Tipi * Asıl Eşleşme No Stok Tipi: Mamül Personel

Diğer Özellikler

Butonlar

Taşı Bağımlılık Makine Düzenle Sil

Operasyon	Personel Adı	İşler	Miktar	Kabul Ad.	Bitir
1 MED-OP-067 HAMMADDE KONTROLÜ	Bekir TUNÇER x	<input type="checkbox"/>	100	100	<input type="checkbox"/>
2 MED-OP-001 CNC HASSAS İŞLEME	Bekir TUNÇER x	<input type="checkbox"/>	100	100	<input type="checkbox"/>
3 MED-OP-028 SOLVENT YIKAMA - ÖN KALİTE (1 DAKIKA)	Bekir TUNÇER x	<input type="checkbox"/>	100	100	<input type="checkbox"/>

TA - 54

- Kontrol Edildiği Alan
 - Personel Bazlı Üretim Raporu

Üretim Emri: **24000338** İş Oranı: **37 / 37** %100

Stok Kartı: ABT1547H1-37 - Açılı Abutment 15° Ø 4.7 mm H:1 mm. (Ø3.7 implant için)

Tarih	Operasyon	Geçen Süre	Makine	Vardiya
04.12.2024	MED-OP-067 HAMMADDE KONTROLÜ		CNC-02 NEXTURN	Gündüz Vardiyası: 50
04.12.2024	MED-OP-001 CNC HASSAS İŞLEME		CNC-02 NEXTURN	Gündüz Vardiyası: 50
04.12.2024	MED-OP-028 SOLVENT YIKAMA - ÖN KALİTE (1 DAKIKA)		CNC-02 NEXTURN	Gündüz Vardiyası: 100
04.12.2024	MED-OP-002 AKTİF DURULAMA			Gündüz Vardiyası: 100
04.12.2024	MED-OP-003 KURUTMA HAVA TABANCASI İLE			Gündüz Vardiyası: 100
04.12.2024	MED-OP-004 KALİTE KONTROL 1			Gündüz Vardiyası: 100
04.12.2024	MED-OP-010 SOLVENT YIKAMA		MNK-01 SOLVENT YIKAMA MAKİNESİ	Gündüz Vardiyası: 100
04.12.2024	MED-OP-073 PASİF DURULAMA			Gündüz Vardiyası: 100
04.12.2024	MED-OP-002 AKTİF DURULAMA			Gündüz Vardiyası: 100
04.12.2024	MED-OP-074 ULTRASONİK YIKAMA Alu-R-14			Gündüz Vardiyası: 100

KA - 54

- Üretim Emri Operasyonlarındaki Üretim Miktarlarının İş İstasyonlarına Yansımaları
- Tanımlandığı Alan
 - Üretim Emirleri

Diğer Özellikler

Operasyonlar Bileşenler Üretim Kayıtları Olaylar Takımlar Makine Bilgiyi Depo Konumları Siparişler Bağlı Üretim Emirleri Dokümanlar Notlar Tarihler Diğer Açıklama

Butonlar

Taşı Bağımlılık Makine Düzenle Sil

Operasyon Personel Adı İşler Miktar Kabul Ad. Bitir

1	OPR-020 BİLEŞENLERİN GİRİŞ KONTROLÜ	Bekir TUNÇER	10	10	
2	OPR-021 ALÜMİNYUM PROFİL KESİMİ	Bekir TUNÇER	10	10	
3	OPR-025 GÖVDE VE ÇERÇEVE BİRLEŞTİRİLMESİ	Bekir TUNÇER	10	10	

10
Red: 0
Tekrar: 0
Numune: 0
Şartlı: 0

TA - 55

- Kontrol Edildiği Alan
 - İş İstasyonu Raporları

Ana Sayfa / İş İstasyonu Raporları

Filtre

Üretim Emri Tarihi: 26.09.2024 - Bitiş

Üretim Emri: Üretim Emri

Stok Kartı: Stok Kartı

Giriş No (Seri/Lot): Giriş No (Seri/Lot)

Operasyon: Operasyon

İş İstasyonu: İş İstasyonu

İş İstasyonu Raporları

Gösterim Sayısı: 50

İş İstasyonu Kodu	İş İstasyonu Adı	Stok Kodu	Stok Adı	Miktar	Birim
IST-02	İsil İşlem İstasyonu	CT33S-FRM-01	CT33S Drone Ana Gövde ve Çerçeve	70	Adet
Üretim Emri Tarihi	Üretim Emri No	Operasyon Kodu	Operasyon Adı	Miktar	
19.11.2024	24000365	OPR-020	BİLEŞENLERİN GİRİŞ KONTROLÜ	10	
19.11.2024	24000365	OPR-021	ALÜMİNYUM PROFİL KESİMİ	10	
19.11.2024	24000365	OPR-025	GÖVDE VE ÇERÇEVE BİRLEŞTİRİLMESİ	10	
21.11.2024	24000390	OPR-025	GÖVDE VE ÇERÇEVE BİRLEŞTİRİLMESİ	10	
19.11.2024	24000365	OPR-027	FINAL KALİTE KONTROL	10	
21.11.2024	24000390	OPR-027	FINAL KALİTE KONTROL	10	
26.11.2024	24000398	OPR-027	FINAL KALİTE KONTROL	10	

KA - 55

12.2.19 Farklı Menülerden Yapılan İşlemlerin ÜTS Ekranlarına Yansması

- Biten Üretim Emirlerinin Üretim Bildirimi Ekranına Yansması
- Tanımlandığı Alan
 - Üretim Emirleri

Ana Sayfa / Üretim Emirleri / Düzenle

Üretim Emri Düzenle

Biti Geri Al Kaydet Yeni

Üretim Emri No * 25000097 Lot-Seri 25000097 + 100 100 Adet x v

Proje / Tesis Proje Tesis 11.06.2025 16:00 Orta x v

Stok Kodu * IMP-3710-PF30 x İmplant 03.7 x 10.0 mm Platform 03.0 mm

Reçete IMP-3710-PF30 x İmplant 03.7 Uzunluk-10 Reçetesi Revizyon Kodu Parçalı Kabul

Rota RT-004 x İmplant (Steril) Dışandan

Hedef Depo * DP-001 x Mamül Depo Rotasız Üretim

Üretim Emri Tipi * Asıl Eşleşme No Stok Tipi: Mamül Personel

Teknik Resim Ölçümler

TA - 56

- Kontrol Edildiği Alan
 - ÜTS Üretim Bildirimi

Ana Sayfa / Üretim Bildirimleri / Bildirime Hazır Olanlar

Filtre Filtre Sıfırla

Stok Kartı Stok Kartı Lot/Seri Lot/Seri Depo Depo

Bildirime Hazır Olanlar Gönder Önceden Bildirildi Parçalı Bildirim

Hepsini Seç - Seçimi Temizle - Seçilen Kayıt Sayısı: 1 Gösterim Sayısı: 50

Barkodu	Stok Kodu	Stok Adı	Lot/Seri	Miktar	Bildirilen Miktar	Depo	Üretim Tarihi	Son Kullanım Tarihi	
<input checked="" type="checkbox"/>	08683190200089	IMP-3710-PF30	İmplant 03.7 x 10.0 mm Platform 03.0 mm	25000097	100	0	Mamül Depo	11.06.2025	11.06.2030
<input type="checkbox"/>	08683190201420	ABT1547H1-37	Açılı Abutment 15° Ø 4.7 mm H:1 mm. (03.7 implant için)	25000073	100	0	Mamül Depo	14.05.2025	14.05.2029
<input type="checkbox"/>	08683190201420	ABT1547H1-37	Açılı Abutment 15° Ø 4.7 mm H:1 mm. (03.7 implant için)	25000052	94	0	Mamül Depo	22.04.2025	22.04.2029

KA - 56

- İthalat Stok Fişlerinin İthalat Bildirimi Ekranına Yansması

- Tanımlandığı Alan
 - Stok Fişleri

Anasayfa / Stok Fişleri / Düzenle

Fiş Düzenle

Fiş Numarası * SF-000000065

Kontrol Tarihi * 12.08.2024 10:38

Depo * Mamül Depo

Proje * Proje

Fiş Tipi * İthalat Girişi (+)

Kontrol Eden Ali Can KESGIN

Dosya Seç Çözet

Firma TUĞRA YAZILIM A.Ş.

Kontrol Durumu * Kabul Edildi

Belge No Belge No

Fiş Satırları Fiyat Bilgisi İthalat Notlar Açıkama 9 Hızlı İşlem

Stok Kodu	Stok Adı	Varyant	İstasyon Kodu	İstasyon Adı	Kontrol Durumu	Giriş No	Miktar	Birim Adı
IMP-3710-PF30	İmplant Ø3.7 x 10.0 mm Platform Ø3.0 mm				Kabul Edildi	20082008	500	Adet

Öçümler

TA - 57

- Kontrol Edildiği Alan
 - ÜTS İthalat Bildirimi

Ana Sayfa / İthalat Bildirimleri / Bildirime Hazır Olanlar

Filtre

Stok Stok Lot/Seri Lot/Seri Depo Depo

Bildirime Hazır Olanlar Gönder Önceden Bildirildi

Hepsini Seç - Seçimi Temizle - Seçilen Kayıt Sayısı: 1

Barkodu	Stok Kodu	Stok Adı	Lot/Seri	Miktar	Depo	Üretim Tarihi	Son Kullanım Tarihi
0868319020089	IMP-3710-PF30	İmplant Ø3.7 x 10.0 mm Platform Ø3.0 mm	20082008	500	Mamül Depo		

1 kayıttan 1 ve 1 arası gösteriliyor.

KA - 57

- İhracat Stok Fişlerinin İthalat Bildirimi Ekranına Yansımaları
- Tanımlandığı Alan
 - Stok Fişleri

Anasayfa / Stok Fişleri / Düzenle

Fiş Düzenle

Fiş Numarası * SF:0000000066
Kontrol Tarihi * 12.08.2024 10:42
Depo * Mamül Depo
Proje * Proje

Fiş Tipi * İhracat Çıkışı (-)
Kontrol Eden Ali Can KESGIN
Dosya Seç Gözet

Firma ÜTAKSİS YAZILIM TEKNOLOJİLERİ A.Ş.
Kontrol Durumu * Kabul Edildi
Belge No Belge No

Fiş Satırları **Fiyat Bilgisi** **Notlar** **Açıklama** **Y Hızlı İşlem**

Stok Kodu	Stok Adı	Varyant	İstasyon Kodu	İstasyon Adı	Kontrol Durumu	Giriş No	Miktar	Birim Adı
IMP-3710-PF30	İmplant Ø3.7 x 10.0 mm Platform Ø3.0 mm				Kabul Edildi	20082008	10	Adet

10

TA - 58

- Kontrol Edildiği Alan
 - ÜTS İhracat Bildirimi

Ana Sayfa / İhracat Bildirimleri / Bildirime Hazır Olanlar

Filtre **Filtrele** **Sıfırla**

Stok Stok Lot/Seri Lot/Seri Depo Depo

Bildirime Hazır Olanlar **Gönder** **Önceden Bildirildi**

Hepsini Seç - Seçimi Temizle - Seçilen Kayıt Sayısı: 1 **Gösterim Sayısı** 50

Barkodu	Stok Kodu	Stok Adı	Lot/Seri	Miktar	Depo	Üretim Tarihi	Son Kullanım Tarihi
<input checked="" type="checkbox"/> 08683190200089	IMP-3710-PF30	İmplant Ø3.7 x 10.0 mm Platform Ø3.0 mm	20082008	10	Mamül Depo		
<input type="checkbox"/> 08683190201420	ABT1547H1-37	Açılı Abutment 15° Ø 4.7 mm H:1 mm. (Ø3.7 İmplant için)	24000024	5	Mamül Depo		

2 kayıttan 1 ve 2 arası gösteriliyor. **1** **Git**

KA - 58

12.2.20 Maliyet Tanımlarının Maliyet Hesaplama İşlemlerine Yansımaları

- Personel Maliyet Tanımlarının Maliyet İşlemlerine Yansımaları
- Tanımlandığı Alan
 - Personel Maliyetleri

Anasayfa / Personel Maliyetleri

Personel Maliyetleri

Hepsini Seç - Seçilen Kayıt Sayısı: 0

Gösterim Sayısı: 50

Personel	Başlangıç Tarihi	Birim Maliyet (Para Birimi/Saat)	Para Birimi
<input checked="" type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> Bekir TUNÇER	29.04.2024	300	TRL
<input checked="" type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> Yusuf KAPLAN	29.04.2024	200	TRL
<input checked="" type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> Ali Can KESGIN	29.04.2024	100	TRL

3 kayıttan 1 ve 3 arası gösteriliyor.

TA - 59

- Kontrol Edildiği Alan
 - Maliyet İşlemleri

Anasayfa / Maliyet İşlemleri / Düzenle

Maliyet İşlemi

Maliyetlendirme Durumu: Hazırlandı

Maliyetlendirme Tarihi: 31.07.2024

Maliyetlendirme Tipi: Gerçekleşen

Maliyetlendirme Dönemi: Temmuz 2024

Malzeme Maliyetleri | Operasyonel Maliyetler | Proje Maliyetleri | **Personel Maliyetleri** | İstasyon Maliyetleri | Genel Giderler | Açıklama

Personel	Maliyet Tutarı	Para Birimi	Döviz Kuru	Süre	Çalışma Birim Maliyeti	Çalışma Maliyeti	Çalışma Süresi	Çalışma Süresi Birimi
Bekir TUNÇER	3.300,00	TRL	1,00	0.11:00:00	0,00		Saat	x v
Yusuf KAPLAN	1.500,00	TRL	1,00	0.07:30:00	0,00		Saat	x v
Ali Can KESGIN	750,00	TRL	1,00	0.07:30:00	0,00		Saat	x v

KA - 59

- Makine Maliyet Tanımlarının Maliyet İşlemlerine Yansıması
- Tanımlandığı Alan
 - Makine Maliyetleri

Ana Sayfa / Makine Maliyetleri

Makine Maliyetleri

Hepsini Seç - Seçilen Kayıt Sayısı: 0

Gösterim Sayısı: 50

Makine Kodu	Makine Adı	Makine Tipi	Başlangıç Tarihi	Birim Maliyet (Para Birimi/Saat)	Para Birimi
<input checked="" type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> CNC-04	STAR	CNC Tezgahları	01.11.2024	42	TRY
<input checked="" type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> CNC-03	TSUGAMI	CNC Tezgahları	01.11.2024	38	TRY
<input checked="" type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> CNC-02	HANWHA	CNC Tezgahları	14.10.2024	40	TRY
<input checked="" type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> CNC-01	NEXTURN	CNC Tezgahları	14.10.2024	35	TRY

4 kayıttan 1 ve 4 arası gösteriliyor.

TA - 60

- Kontrol Edildiği Alan
 - Maliyet İşlemleri

Ana Sayfa / Maliyet İşlemleri / Düzenle

Maliyet İşlemi

Maliyetlendirme Durumu: Dağıtıldı Geri Al İzle Kaydet Yeni

Maliyetlendirme Tarihi: 09.10.2024 Maliyetlendirme Dönemi: Ekim 2024

Malzeme Maliyetleri Operasyonel Maliyetler Proje Maliyetleri Personel Maliyetleri Makine Maliyetleri Genel Giderler Açıklama

Makine	Makine Tipi	Maliyet Tutarı	Para Birimi	Döviz Kuru	Süre	Çalışma Birim Maliyeti	Çalışma Maliyeti	Çalışma Süresi	Çalışma Süresi Birimi
--------	-------------	----------------	-------------	------------	------	------------------------	------------------	----------------	-----------------------

KA - 60

- Genel Giderler Tanımlarının Maliyet İşlemlerine Yansımaları
- Tanımlandığı Alan
 - Gider İşlemleri

Anasayfa / Gider İşlemleri / Düzenle

Gider İşlemi Düzenle

Durumu: Maliyetlendirildi İzle Kaydet Yeni

İşlem Tarihi: 31.07.2024 İşlem Adı: Temmuz Ayı Giderleri Tipi: Gerçekleşen

Maliyet Merkezi: İstasyon Çalışma Süresi Üzerinden Maliyetlendirme Maliyet Dönemi: Temmuz 2024 Stok Kartı: Stok Kartı

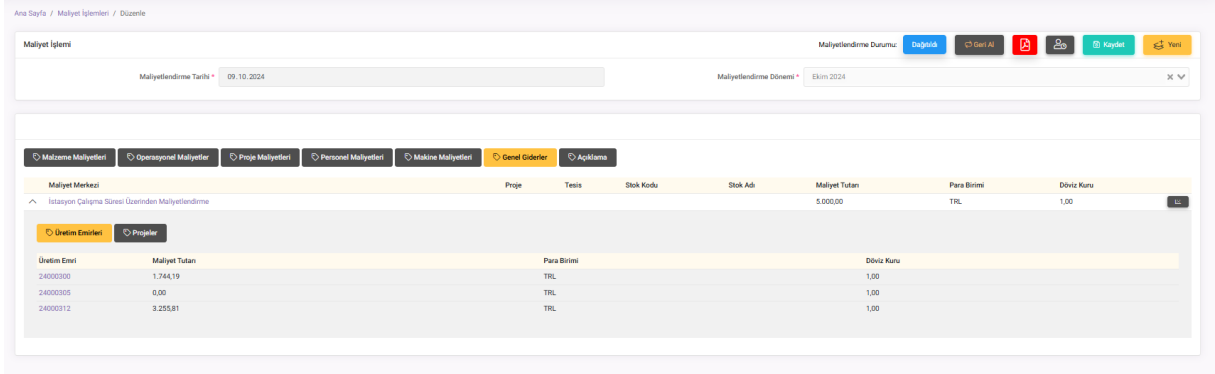
Proje: Proje Tesis: Tesis Operasyon: Operasyon

Gider Satırları Açıklama

Gider Tipi	Gider Kodu	Gider Adı	Gider Toplamı	Para Birimi	Döviz Kuru	Referans
<input checked="" type="checkbox"/>	Genel Gider	E-02	Elektrik Gideri	25000	TRL	1
<input checked="" type="checkbox"/>	Genel Gider	E-03	Danışmanlık Hizmeti	20000	TRL	1

TA - 61

- Kontrol Edildiği Alan
 - Maliyet İşlemleri



Maliyet Merkezi	Proje	Tesis	Stok Kodu	Stok Adı	Maliyet Tutarı	Para Birimi	Döviz Kuru
İstisnai Çalışma Sırası Üzerinden Maliyetlendirme					5.000,00	TRL	1,00

Üretim Emri	Maliyet Tutarı	Para Birimi	Döviz Kuru
24000300	1.744,19	TRL	1,00
24000305	0,00	TRL	1,00
24000312	3.255,81	TRL	1,00

KA - 61

12.3 PERFORMANS YETERLİLİK SONUÇLARI

Yukarıda belirtilen PQ kontrolleri Ütaksis Yazılım Teknolojileri A.Ş. test paneli bünyesinde yapılmaktadır.

Yukarıda verilen bilgilere göre ÜTAKSİS modüllerinin performans yeterliliğinin kontrolleri sağlanmış ve prosedür gereklerini yerine getirdiğinden ÜTAKSİS yazılım programının performans yeterliliği (PQ) onaylanmıştır.

13. SONUÇ

Ütaksis Yazılım Teknolojileri A.Ş. bünyesinde kalite yönetim sisteminde kullanılan ÜTAKSİS yazılım programı bu raporda verilmiş kurulum (IQ), işletim, performans ve kabul edilebilirlik limitleri açısından valide edilmiştir.

IQ, OQ ve PQ bileşenlerinde revizyon ya da yenileme olmadığı sürece bu rapor geçerli olacaktır. Bu bileşenlerde değişiklik olması durumunda bu rapor revize edilecektir.

HAZIRLAYAN

Yusuf KAPLAN

ONAYLAYAN

Bekir TUNÇER

Genel Müdür.

Hazırlama Tarihi:

27.11.2023

Onaylama Tarihi:

27.11.2023