



SOFTWARE VALIDATION

2025

1. INTRODUCTION

1.1 Title

ÜTAKSİS Software Validation

1.2 Products Covered

ÜTAKSİS Products

1.3 Validated Process

Quality Management System

1.4 Validated Equipment

ÜTAKSİS software programme

1.5 Definitions

IQ (Installation Qualification): Installation qualification

OQ (Operational Qualification): Operational Qualification

PQ (Performance Qualification): Performance competence

2. PURPOSE

It is the verification that the ÜTAKSİS (Production Tracking System) automation programme, which aims to monitor the operations of the production processes from the raw material input to the final consumer within the scope of traceability, shows the same success every time.

The PQ (Performance Qualification) studies of ÜTAKSİS (Production Tracking System) programme, which was developed by ÜTAKSİS Yazılım Teknolojileri A.Ş., are carried out and reported. The aim of this study is to add IQ (Installation Qualification) and OQ (Operational Qualification= Operating Qualification) studies to the validation documentation of ÜTAKSİS programme and to ensure that the validation study and documentation are made compatible with the regulations specified in the GHTF / SG3 / N99- 10:2004 (Edition 2) guide.

In this validation, only the parts of the ÜTAKSİS programme in use were validated. This validation will be repeated when new modules are activated.

3. REFERENCE DOCUMENTS

- ÜTAKSİS-V04 ÜTAKSİS User Manual
- GHTF / SG3 / N99-10:2004 (Edition 2)

4. VALIDATION PLAN

IQ, OQ, PQ systematic was used to validate the installation, operation and performance of ÜTAKSİS Software Programme used in the Quality Management System. GHTF/SG3/N99-10/N99-10:2004(Edition2) guidance document was utilised for systematic use.

4.1 Installation Qualification (IQ):

IQ is the study showing that the ÜTAKSİS software programme installation is adequate for the quality management system. The areas where all menus in the ÜTAKSİS programme are explained will be in this scope.

4.2 Operational Qualification (OQ):

OQ is the study showing that the application principles of the ÜTAKSİS programme are suitable for the quality management system.

4.3 Performance Qualification (PQ):

PQ is the study that shows that the modules in the ÜTAKSİS programme can provide reproducible and reproducible outputs in order to achieve the intended performance result.

4.4 Study Type:

Installation Qualification (IQ) will be the installation of the ÜTAKSİS software programme to define the requirements.

Operational Qualification (OQ) will be the creation, operation and record keeping of the modules in the ÜTAKSİS programme.

Performance Qualification (PQ) will be performed using the latest test reports. Subsequent acceptance limits will be determined and defined in the system to be available for future applications.

4.5 Revalidation

In the event of occurrence of the situations listed below this protocol and report will be renewed:

- Updating the modules by adding new functions,
- Updating by adding a new module,

4.6 Tests to be applied and Acceptability Limits:

Controls will be applied to test whether the modules in the ÜTAKSİS software programme work correctly each time. The records generated by the operation of the functions in the modules will be provided both as screenshots and manually and will be compared with each other, if they are consistent with each other, the software will be validated.

5. INSTALLATION COMPETENCE

5.1 Installation

ÜTAKSİS Software programme features:

Database Type : Microsoft SQL Server Developer

Programme : Microsoft Visual Studio Software

Language : C#

Programme Languages: Turkish

Working Platform: Web Based

Working Browsers: Microsoft Internet Explorer, Microsoft Edge, Google Chrome, Safari, Firefox, Opera etc. (works in all browsers) Remote Working

Type: Client

User Restriction: Yes

Multiple Session Support: Yes

Export Data Export: PDF, XLM, XLS, TXT, HTML, RTF, MHT Mobile

Compatibility: Yes

Log Records: Yes Automatic

Backup: Yes

Developability: Custom Packaged Software Open for Development

Software Implementing Company: ÜTAKSİS Software Technologies Inc.

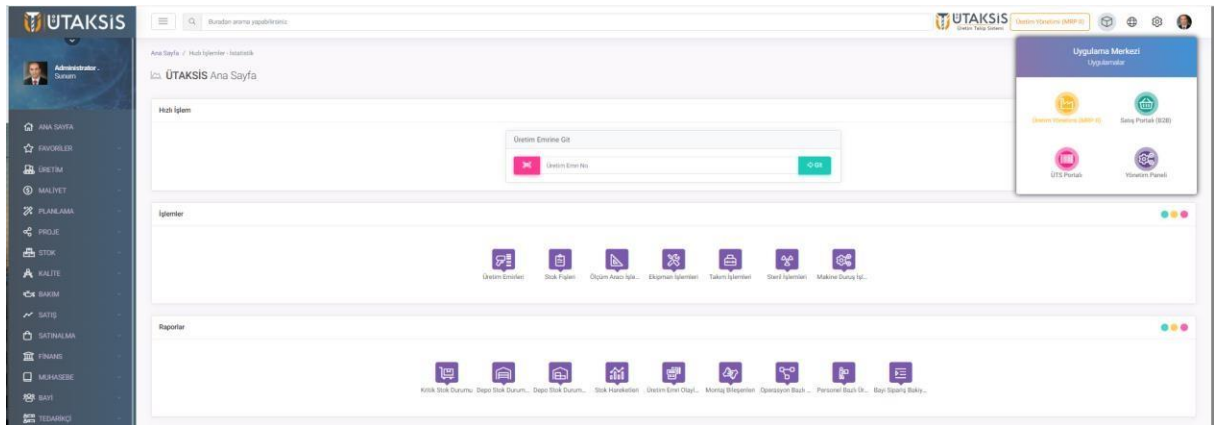
Address: Meriç Mah. 5748/1 Sk. No:15/A Bornova / İZMİR - TURKEY

5.2 Installation Qualification Results (IQ):

According to the criteria defined above, the installation of the ÜTAKSİS software programme was carried out and the adequacy of the installation was approved.

6. APPLICATION CENTRE

Ütaksis is a modular system that can be configured according to the needs of companies. The Application Centre represents the functional parts of the system. Each module focuses on a specific business process and the user is assigned only the modules they need, ensuring a simple, functional and efficient use.



Picture 1

7. PRODUCTION MANAGEMENT (MRP II)

This module goes beyond production planning systems and plans, monitors and optimises the production processes of the enterprise on a resource basis with MRP II (Manufacturing Resource Planning) approach.

7.1 DEFINITIONS

7.1.1 Stock Card Definitions

7.1.2 Inventory Cards

This is the field where all products that are defined as finished or semi-finished products produced within the company and all products that directly or indirectly affect production are defined. In this field, products are sorted according to **Stock Type**.

Picture 2

- **Stock Code:** It is the identifier code of the product. It is a mandatory field. It is followed by the product description.
- **Group Code:** It is the field allocated for grouping and providing easier access while listing the products.
- **Class Code:** Medical devices are products that need to be classified according to their risk status. It is the field where classification is made in accordance with the definition of Medical Devices Regulation (MDR).
- **Brand Code:** It is the field defined to identify products according to their brands and to classify them on brand basis.
- **Stock Type:** Defined stock cards contain different features in accordance with stock types.
- **Document Type:** While defining the stock card, technical drawing, user manual, etc. It is the field that provides the opportunity to upload by selecting the document. Technical drawing is usually uploaded to this field. The uploaded technical drawing can be displayed in the production order.

- **Company Code:** This field indicates the supplier, manufacturer or service provider company with which the defined stock card is associated.
- **Finished Goods:** It refers to the products that are ready for sale in case the production is finalised.
- **Semi-finished Product:** Refers to the parts that are components for another product in case the production is finalised.
- **Raw Materials:** It is the field that defines the basic raw materials used in production.
- **Consumables:** It refers to the parts that are among the product components and are usually supplied from outside. For example, packaging products.
- **Measurement Tools:** It refers to the devices that make measurements during production in accordance with quality standards and technical drawings.
- **Equipment:** It refers to machinery and equipment other than the main machines used during production but involved in production operations. For example washing and rinsing machine
- **Tooling:** It refers to the tools of CNC machines in the main production line and cutting-piercing tools used in the moulds of machines such as plastic injection moulding.
- **Repair and Maintenance:** When the machinery and equipment in the production system is partially or completely inoperable for any reason, it is the processes applied to bring it back to working condition.
- **Commercial Goods:** It refers to assets that are purchased without being subject to production and will be sold without any transaction.
- **Fixed assets:** These assets are fixed or movable items used for the normal operations of a business.
- **Indirect Materials:** Materials that do not directly combine with the product during the production process of the product, but contribute to the creation of the product by being used in the production process.

- **Moulds:** Structures or tools that create a copy of a particular object or form.
- **Clichés** A plate refers to a surface on which a design is transferred to print.
eder.
- **Knives** Products designed for industrial use and used for various purposes in cutting or shaping materials.
- **Other** Products that are not specifically mentioned or do not fit a particular description
Description.
- **Tracking Types:** These are the methods that enable the products produced or outsourced to be tracked and monitored by different methods. There are 4 options for these methods.
 - **No Tracking:** It is the field selected for stock cards that are not subject to any tracking type.
 - **Serial No Tracking:** It is the field selected if serial tracking is required for **each** product.
 - **Lot No Tracking:** It is a type of tracking that is not possible to write serial numbers, but is made due to the need for batch-based tracking in production. Production can be made using predefined reserve lots for different products.
 - **Serial and Lot No Tracking:** After lot-based production is made, predefined reserved serial numbers can be assigned as much as the production made. In cases where it is not desired to use reserved serial numbers, an automatic serial number can be defined. In this case, the existing lot number is followed by numerical increasing series in the form of xxx-1, xxx-2, xxx-2.....
 - **Lot and Series Tracking (2D):** It is a tracking method where lot and series tracking can be done in square code (2D) format. It enables each product to be labelled with a 2D barcode and tracked with barcode devices.
 - **Lot and Series Tracking (3D):** It is a tracking method that enables lot and series tracking with physical modelling or more advanced three-dimensional identification of the product.

method. It is often used in high-precision production or in advanced digital labelling systems.

- **Stock Units:** It is the name of the field that defines the units of the products used by production or supply method and enables the calculation of production, stock movements, consumption, consumption, etc. transactions on units. All generally accepted units are available and new units can be added if needed.
- **Production Unit:** When defining stock cards, production orders are created depending on the value to be entered in this field. It is enough to define it once instead of entering a number each time. In case of need, this value can be changed on the production order or on the stock card.
- **Barcode Types:** This is the field where all barcodes used in the world are defined. The barcodes of the products that are in finished goods and subject to sale are defined in this field.
- **Product Code:** Unlike the stock code, it is the unique identifier code that the product has within the company or on a sectoral basis.
- **Order Authorisation:** It is the field that allows the products subject to sale to appear in the order module.
- **Outsourced:** It is the field where the products that are supplied from outside and affect the production directly or indirectly are defined.
- **Free of Charge:** It is the field where the related products are defined if the products subject to sale are sold free of charge.
- **Variant:** Refers to different versions or variations of the same basic product or product family.
- **Shelf Life:** It is the field where shelf life is defined for products with shelf life.
- **Available for Production:** It is the feature that allows the creation of production orders for stock cards that are not finished goods, semi-finished goods or consumables.
- **Witness Sample:** It is the feature that allows production as a witness sample in production orders for the stock card.
- **Quantity Information:** It is the field that allows you to view the quantity information about the defined stock card as a summary.
 - **Input Quantity**
 - **Output Quantity**
 - **Active Quantity**

○ Reserve Amount

Miktar Bilgileri

Kaydet

Giriş Miktarı 1737.00 Çıkış Miktarı 1048.00 Aktif Miktar 689.00 Rezerv Miktarı 115.00

- Kritik Stok Seviyesi -

En Az En Fazla Birim İdeal Miktar

100 500 Birim 0

Picture 3

Critical Stock Level: It is the field defined for the system to warn the relevant personnel in case of a decrease in the products of the companies producing stock or in case of overproduction.

Product Measurements: It is the field where the amount of raw materials spent per unit of the products produced is defined. Filling this field allows raw material supply planning and production in accordance with the FIFO (first in, first out) rule.

Ürün Ölçüleri

Ölçü Tipi	Birimi	Değer	Birim Sarfiyat
Uzunluk	Milimetre (MM)	11.21	Adet
Ölçü Tipi	Seç	Değer	11.21

Hesapla

Picture 4

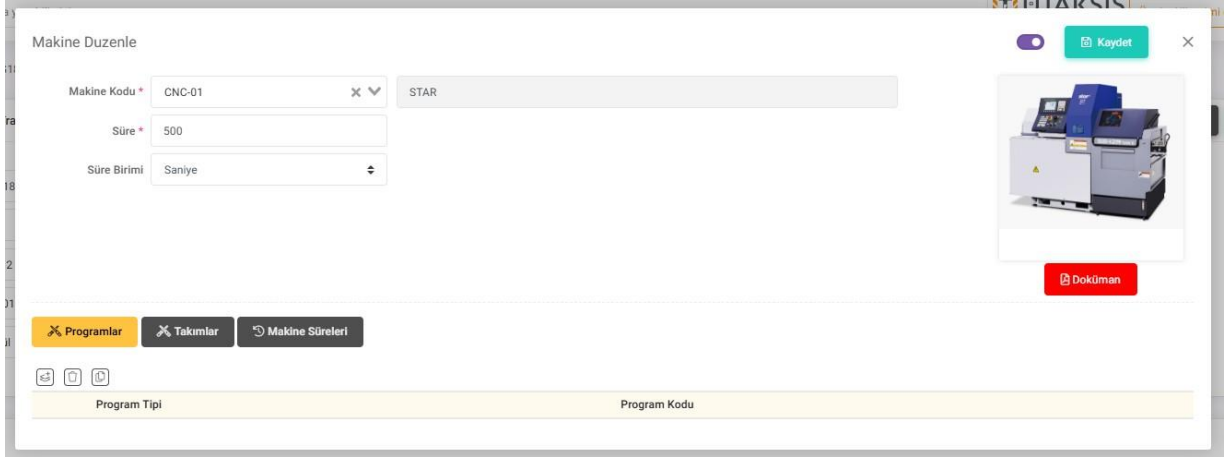
Other Properties of the Product: It is the field where more details are defined with the product. The details defined for this field will be used in production order, stock receipt etc.

Diğer Özellik

Makine Kodu	Makine Adı	Makine Tipi	Süre	Durum
CNC-01	STAR	CNC TEZGAHLARI	500	Aktif
CNC-02	NEKTURN	CNC TEZGAHLARI	550	Aktif
CNC-03	HANWIHA	CNC TEZGAHLARI	1	Aktif

Picture 5

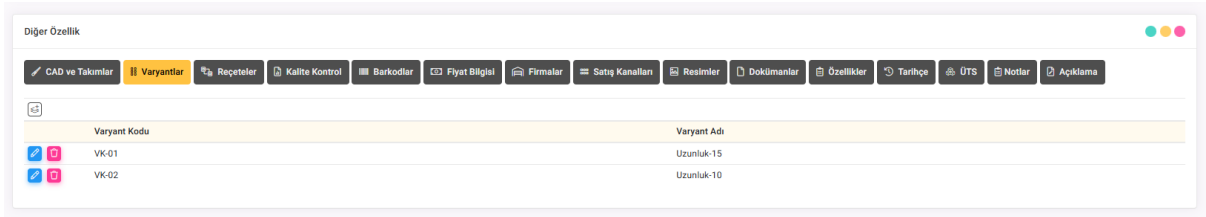
- **CAD and Tooling:** A product can be produced on more than one machine. In this respect, more than one machine can be defined. With production planning, production orders can be prepared by selecting the machine according to the need and efficiency.
 - **Machine Code:** The machine image and user manual automatically come to the machine selected from the list in accordance with the previously made definition.
 - **Programmes:** This is the area where CAM codes can be written or loaded from a pre-prepared file in accordance with the relevant workbench of the part to be produced. This is valid for front and back programmes. CAM codes can be saved in this area by copying or by importing a predefined file. For the parts that are decided to be produced, CAM codes can be sent directly to the relevant machine without the need for any data transfer apparatus.
 - **Tools** This is the area where the cutting tools to be used for the part to be produced are defined depending on the machine. Thanks to this field, the machine operator produces the right product by selecting the right tool. Thus, it is aimed to prevent tool-related errors.
 - **Machine Times:** It is the area where the time in which the part to be produced on the relevant machine is determined.



Picture 6

- **Variants:**

Different versions or variants of a basic product. These variants usually differ on specific characteristics, colour, size, capacity or some other criterion.



Varyant Kodu	Varyant Adı
VK-01	Uzunluk:15
VK-02	Uzunluk:10

Image 7

- **Variant Code:** A unique numeric or alphanumeric code that identifies a specific variant.
- **Variant Name:** The name that identifies a particular variant.

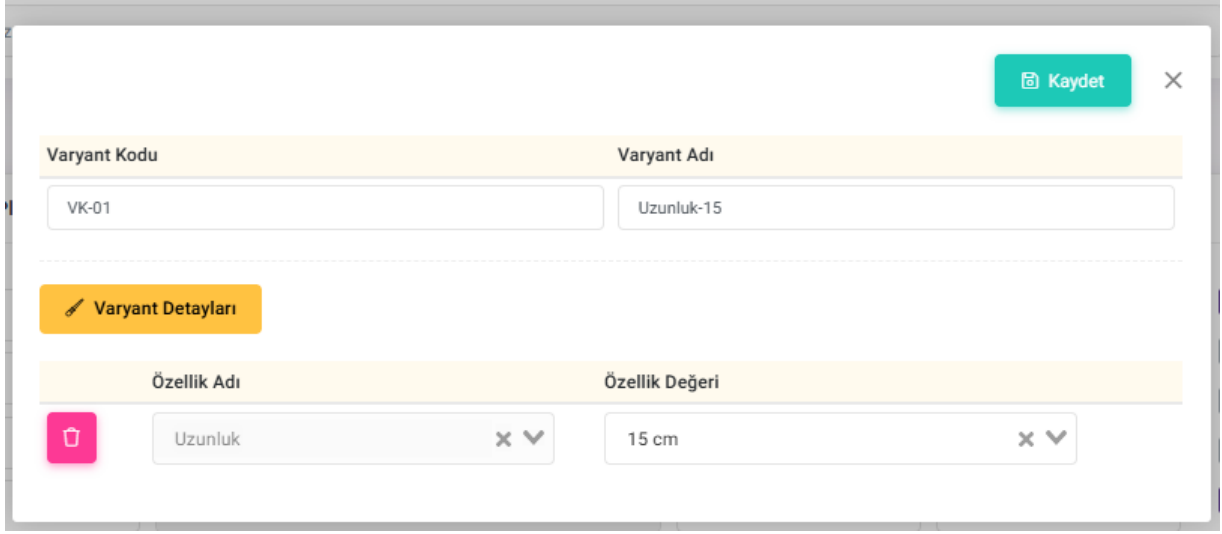
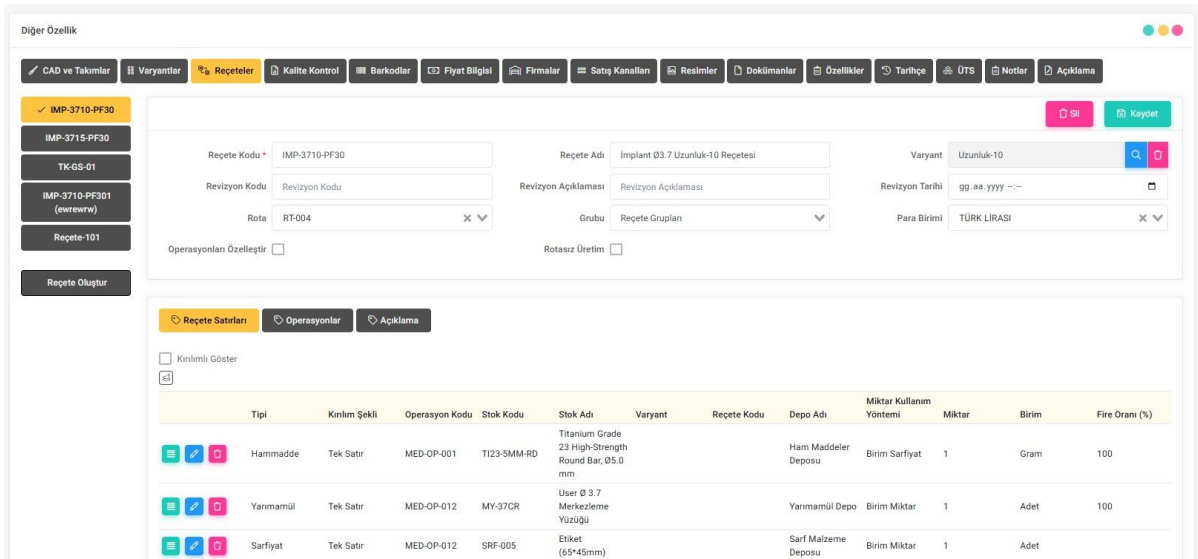


Image 8

- **Property Name:** Definitions representing the variant property.
- **Feature Value:** Expresses the values of the defined variant property.
- **Recipes:**

It is an area where the materials to be used in the production process and the usage rates of these materials are specified. This recipe includes how a product will be produced, which materials will be used and the quantities of these materials. Production recipes are often used within a production management system and are important to standardise the production process, ensure quality and keep costs under control.



Picture 9

- **Recipe Code:** Refers to a unique identifying number or code used to identify the production recipe or recipe.
- **Recipe Name:** The identifying name used for the production recipe.
- **Variant:** Different versions or variations of the same basic product or product family.
- **Route** There are recipes created for each product group during production, and this is the field where these recipes are named.
- **Recipe Group:** It refers to a grouping in which products or production processes with similar characteristics are categorised together.
- **Currency:** It is the field where the currency of the stock card is defined.
- **Customise Operations:** It allows the operations in the production process to be defined specifically based on product or recipe.
- **Route Free Production:** It enables direct production without a predetermined route during production.

Reçete Satırı Ekle

Ekle

Operasyon: Operasyon Miktar Kullanım Yöntemi: Miktar Kullanım Yöntemi Depo: Depolar

Satır Tipi: Satır Tipi Bağlı Üst Satır: Bağlı Üst Satır

Filtre

Stok Kartı: Stok Kartı Stok Grubu: Gruplar Tarih: Başlangıç - Bitiş Güncelleme: Tümü

Takip Tipi: Tümü Tipi: Stok Tipleri Sipariş İzni: Tümü Dışarıdan: Tümü

Ara

Gösterim Sayısı: 10

Hepsini Seç - Seçilen Kayıt Sayısı: 0

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

Picture 10

- **Raw Material:** The raw material used in the production of the product is defined. The related raw material line is linked to the operation and

consumption in the production order can be done. By entering the necessary information on the raw material editing screen, the consumption to be made during production is determined.

- **Semi-finished product** Semi-finished product is one of the intermediate products in the production process and is made into a final product by subjecting it to further processing or assembly stages.
- **Consumption:** It is the field where consumables used during production are defined.
- **Unit Quantity:** It is the definition of the components that need to be consumed in a fixed amount up to the number of Production Order.
- **Unit Consumption:** It is the method in which the amount of material consumed per each unit product produced is calculated.
- **Fixed Quantity:** It is the value defined for the stock card to be consumed in a fixed amount in the production order, regardless of the production order quantity.
- **Warehouse:** It is the warehouse definition where the component will be consumed.
- **Line Type:** It expresses the type of Assembly Component.
- **Single Line:** This option allows the raw material or component to be added to the production order as a single line. Sub-rows or detailed sub-components are not added.
- **Sub Line Addable:** This option allows the subcomponents of the component to be added. That is, sub-rows of the component can be added and detailed.
- **Production Order Can be Generated:** Indicates that a separate production order can be created for a specific component. In this case, a special production order can be opened for the production of the component.
- **Linked Parent Line:** It is the option that defines which parent component a component or subcomponent is connected to. This is used to determine and follow the hierarchical relationship of components in production processes.
- **Operations:** Operation means "process". In the production process of goods or services, a large number of operations are carried out simultaneously. Operations,

transforms the "resources" or "data inputs" used into goods or services and turns them into "value" to be delivered to the customer.

- **Description:** It is the place where information such as notes etc. about the stock card is written.
- **Alternative Stock Identification:** In production stock cards, the term "alternative stock" refers to other stock items that can be used to replace a component. This enables the identification of alternative materials that can be used in its place if a standard component used in a production process is not available or is not available in sufficient quantities

Reçete Satırı Düzenle

Kaydet X

Satır Tipi *	Hammadde	X V	Bağlı Üst Satır	Bağlı Üst Satır	V
Operasyon	MED-OP-001	X V	İş İstasyonu	IST-008 CNC Talaşlı İmalat İstasyonu	X V
Kırılım Şekli *	Tek Satır	X V	Varyant	Varyant	Q
Stok Kartı *	TI23-5MM-RD	X V	Fire Oranı (%)	100	
Depo	DP-005 Ham Maddeler Deposu	X V	Birim *	Gram	X V
Miktar Kullanım Yöntemi *	Birim Sarfiyat	X V			
Miktar *	1				

Alternatif Stoklar Maliyet Bilgileri

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

Yarımamül Tek Satır MED-OP-012 AK-37 Alt Kapak Yarımamül Depo Sabit Değer 1

Picture 11

- **Quality Control:**

This is the field where the measurements to be made during production are defined separately as operator or quality unit and the acceptance standards are defined during the acceptance of the relevant product to the warehouse with the stock receipt. Users can add as many quality control lines as they want.

Quality Control Type: It is divided into two categories as production and material quality control. Production quality control is used to verify the measurements to be made within the scope of production orders. Material quality control is applied to ensure the accuracy of the measurements performed during the stock receipt and warehouse acceptance process.

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 Tipi * Operatör Ölçümü Kalite Kontrol Tipi * Üretim Kalite Kontrol

Üretim Operasyonlarında Kullanılır ☐

Ölçümleri Kopyala Sil Kaydet

Satırlar Açıklama

	Ölçüm Aracı	Ölçüm Yöntemi	İş İstasyonu	Oran	Ölçüm Miktarı	Ölçülecek Değer	Birim	Ekol (-) Tolerans	Artı (+) Tolerans	Seri No
1	OA-08 Diğer Ölçümler	OT-18 Göz ile Kontrol	IST-008 CNC Talaşlı İmalat İş	☐	10	Ölçülecek De	Birim	Ekol (-) Tolerans	Artı (+) Tolerans	☐
2	OA-09 Vida Tampon Master	OT-01 Geçer	IST-008 CNC Talaşlı İmalat İş	☐	10	1,25	Birim	Ekol (-) Tolerans	Artı (+) Tolerans	☐
3	OA-09 Vida Tampon Master	OT-02 Geçmez	IST-008 CNC Talaşlı İmalat İş	☐	10	1,25	Birim	Ekol (-) Tolerans	Artı (+) Tolerans	☐

Picture 12

- **Quality Control Measurement:** It is the area where the measurements to be made by the quality units during production are defined.

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 Tipi * Kalite Kontrol Ölçümü Kalite Kontrol Tipi * Üretim Kalite Kontrol

Üretim Operasyonlarında Kullanılır ☒

Ölçümleri Kopyala Sil Kaydet

Satırlar Açıklama

	Ölçüm Aracı	Ölçüm Yöntemi	İş İstasyonu	Oran	Ölçüm Miktarı	Ölçülecek Değer	Birim	Ekol (-) Tolerans	Artı (+) Tolerans	Seri No
1	OA-08 Diğer Ölçümler	OT-18 Göz ile Kontrol	IST-001 Kalite Kontrol İstasyon	☒	100	Ölçülecek De	Birim	Ekol (-) 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	☐

Picture 13

- **Receiving Measurement:** It is the place where the measurements to be checked during the reception of the products to the warehouse are recorded. The records made here are displayed in the acceptance measurement section in the line when receiving with the stock receipt and acceptance or rejection can be given according to these measurements.
Process Direction is divided into two as Entry and Exit. It is the section where the measurements to be made in the stock receipts entering the product to the warehouse or the measurements to be made in the receipts issued as stock receipt output from the warehouse are defined.

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 Tipi * Kabul Ölçümü Kalite Kontrol Tipi * Malzeme Kalite Kontrol

İşlem Yöntemi * Giriş Çıkış

Ölçüm Aracı Ölçüm Yöntemi İş İstasyonu Oran Ölçüm Miktarı Ölçülecek Değer Birim Eksi (-) Tolerans Artı (+) Tolerans Seri No

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 ile Kontrol	IST-001 Kalite Kontrol İstasyonu	✓	100	Ölçülecek De	Birim	Eksi (-) Toler	Artı (+) Toler	
2 OA-01 Dijital Kumpas	OT-09 Boy	IST-001 Kalite Kontrol İstasyonu	✓	100	7,8	Birim	0,03	0,03	
3 OA-01 Dijital Kumpas	OT-10 Çap	IST-001 Kalite Kontrol İstasyonu	✓	100	2,2	Birim	0,03	0	

Picture 14

- **Measurement Tool:** At this stage, the measurement tool is selected. With the selected measurement tool, how many pieces of the relevant product will be measured from the measurement types, the measurement value in accordance with the technical drawing and the Plus-Minus tolerance value and the information on which workstation this process will be performed are

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 ile Kontrol	IST-001 Kalite Kontrol İstasyonu	✓	100	Ölçülecek De	Birim	Eksi (-) Toler	Artı (+) Toler	
2 OA-01 Dijital Kumpas	OT-09 Boy	IST-001 Kalite Kontrol İstasyonu	✓	100	7,8	Birim	0,03	0,03	
3 OA-01 Dijital Kumpas	OT-10 Çap	IST-001 Kalite Kontrol İstasyonu	✓	100	2,2	Birim	0,03	0	
4 OA-01 Dijital Kumpas	OT-19 Vida Diş Üstü Çap	IST-001 Kalite Kontrol İstasyonu	✓	100	1,58	Birim	0,02	0,02	
5 OA-09 Vida Tampon Master	OT-01 Geçer	IST-001 Kalite Kontrol İstasyonu	✓	100	1,26	Birim	Eksi (-) Toler	Artı (+) Toler	
6 OA-09 Vida Tampon Master	OT-02 Geçmez	IST-001 Kalite Kontrol İstasyonu	✓	100	1,26	Birim	Eksi (-) Toler	Artı (+) Toler	
Ölçüm Aracı	Ölçüm Yöntemi	İş İstasyonu		Adet	Ölçülecek De	Birim	Eksi (-) Toler	Artı (+) Toler	✓

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

defined in detail.

Picture 15

• Barcodes:

If there is a need to define more than one barcode, the necessary definition can be made by selecting the required one from all barcode types used in the world by using this list. Especially international production companies can provide traceability by defining different types of barcodes without changing the product code.

Diğer Özellik

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

Barkod	Tip	Adı	Miktar	Birim	Durum
06683190200089	EAN13	İmplant Ø3.7 x 10.0 mm Platform Ø3.0 mm	1	Adet	Aktif

Picture 16

- Price Information:**

Many price types and price transaction types can be defined on the stock card. These price types can also be made with multiple currencies.

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

Picture 17

- Companies**

It is the section where the relevant product is supplied from different companies and the companies that provide services related to the product are defined. In addition, by defining the procurement time from the companies, the average procurement time can be calculated by reporting when the relevant product falls below the critical stock level.

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-0010	UTAKSIS GLOBAL A.Ş.	Bayiler			
FRM-0012	WITRAW LIMITED SİRKETİ	Bayiler			
FRM-0101	Bayi Firması	Bayiler			
FRM-0006	GÜNDEM A.JANS	Tedarikçi	10	Gün	56456152156
FRM-0007	UTAKSIS YAZILIM TEKNOLOJİLERİ A.Ş.	Hizmet Sağlayıcıları			

Picture 18

- Sales Channels:**

There may be more than one sales channel within the company. This is the field where all these sales channels are defined. These products do not appear in sales channels that are not added to the stock card.

Diğer Özellik

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

Adı

Bayı Satış Kanalı

Plasiyer Satış Kanalı

Picture 19

• Images

More than one image can be defined for each product. This section allows the technical images required by the personnel in charge of the production process and the promotional images to be seen by the company that will order the product to be managed separately. Which image(s) can be viewed by the company can be controlled by selecting through the system.

Diğer Özellik

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

Tarih	Resim	Görünür (B2B)
01.02.2024		☒
	+	☐

Image 20

• Documents:

This field is used in case of the need to upload more than one document in different formats. PDF documents can be viewed directly, this area is used as a kind of library. There is no limit to the number of files to be uploaded. In addition, thanks to the revision features, different versions of each document can be easily tracked. The revision code and revision date information of the documents can be recorded in detail and the history of the changes can be monitored.

Diğer Özellik

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

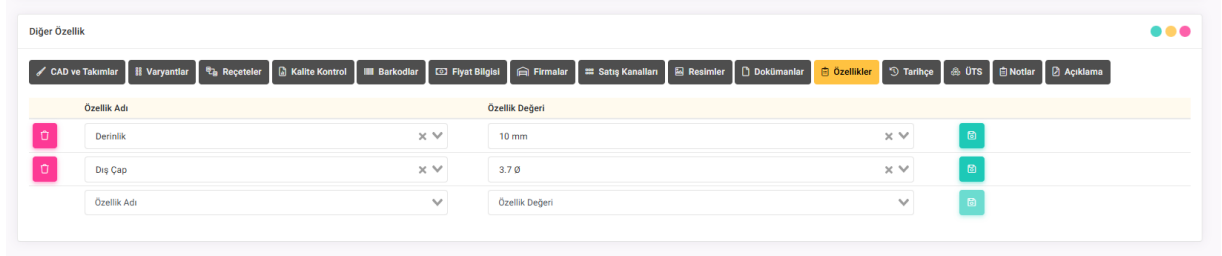
Tarih	Doküman Tipi	Doküman	Görünür (B2B)	Revizyon Kodu	Revizyon Tarihi	Durumu
02.02.2024	Teknik Resim		☒			Aktif
02.02.2024	Sertifika		☒			Aktif
	Doküman Tipleri	+	☐	Revizyon Kodu	gg.aa.yyyy -:-	

Picture 21

• Properties:

Rev. No: 005 -07.07.2025

It is the field where the defining features of the stock card are defined. Unlimited number of features of the product can be added.

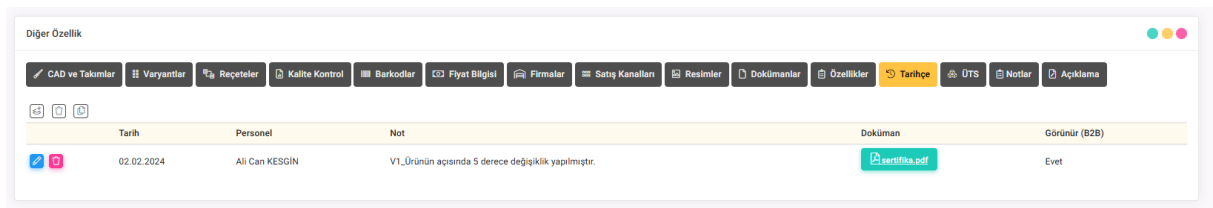


Picture 22

- **Property Name:** The name of the property to be defined to the stock card.
- **Property Value:** It expresses the value of the property to be defined to the stock card.

- **History:**

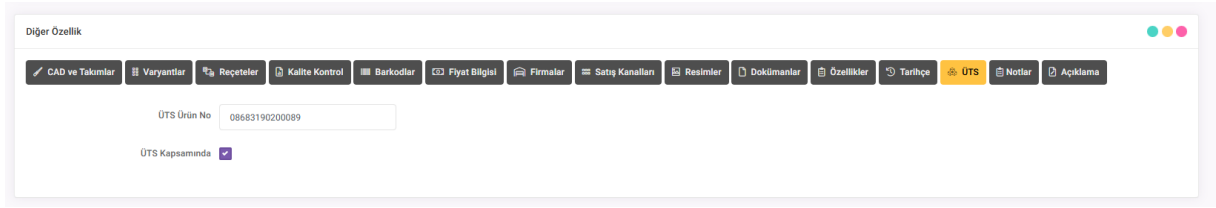
This is the area where all users are instantly informed about the improvements made about the product and the revisions made from the past to the present are kept under record. In this area, there is a brief description of the development made by whom the necessary development was made, a brief description of the development made in summary, and a document upload area if a document needs to be uploaded for this development. In addition, it can be selected that the development made can be viewed by the companies that will place orders.



Picture 23

- **Within the Scope of ÜTS:**

This field defines the products to be notified to ÜTS. In addition, ÜTS Product Number is also defined.

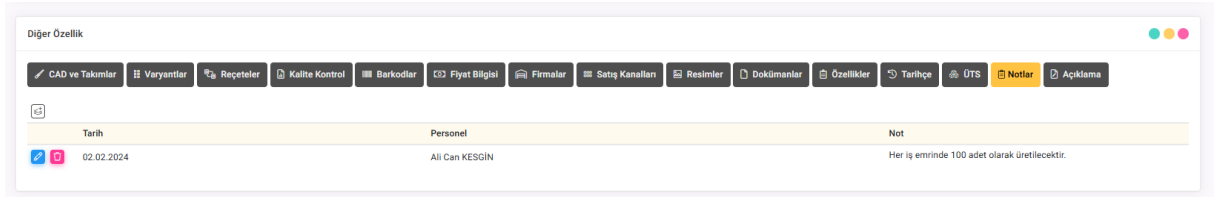


Picture 24

ÜTS It is the area where the products associated with ÜTS (Product Tracking System), which is an e-Government application developed by the Ministry of Health for medical device productions. The basic notifications of the products for which this field is selected are transmitted to ÜTS. For example, many notification processes such as Production, Import, Export, Give and Receive notifications are realised in this way.

- Notes**

It is the field where the notes to be added separately from the definitions related to the stock card can be written.



Picture 25

- Explanation**

If there is a situation that needs to be explained other than the definitions related to the stock card, it can be written in this field.

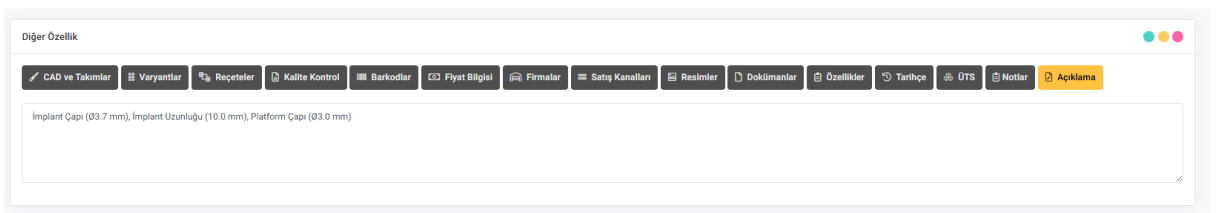


Image 26

7.1.3 Inventory Groups

It is the area where stock cards are organised under groups. As more than one group can be opened, groups can be associated with each other in the form of a tree structure with more than one breakdown. In case of need, group rankings can be changed later. This operation can be done by drag and drop method by pressing the green button.



Image 27

7.1.4 Stock Features

They are specific characteristics of a product that are defined. These properties are used to indicate the status of the product in inventory, its properties or other important information.

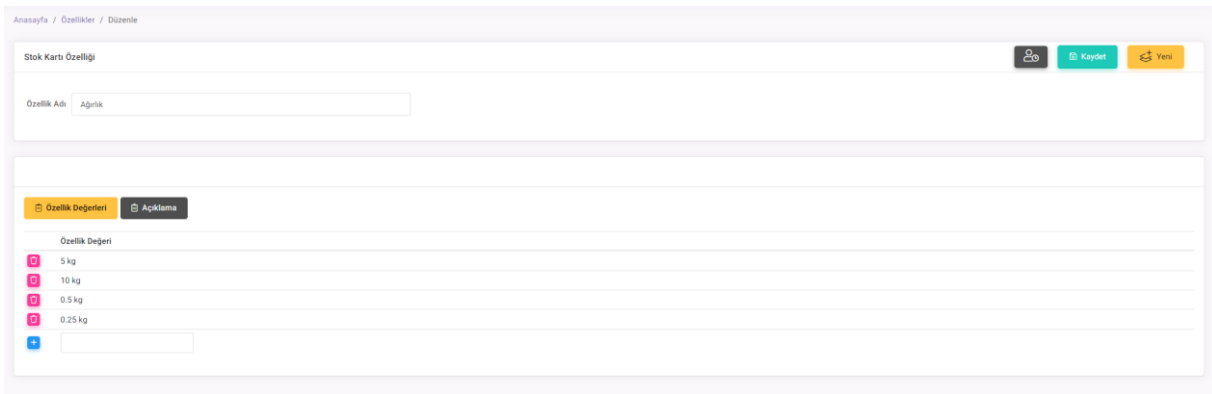
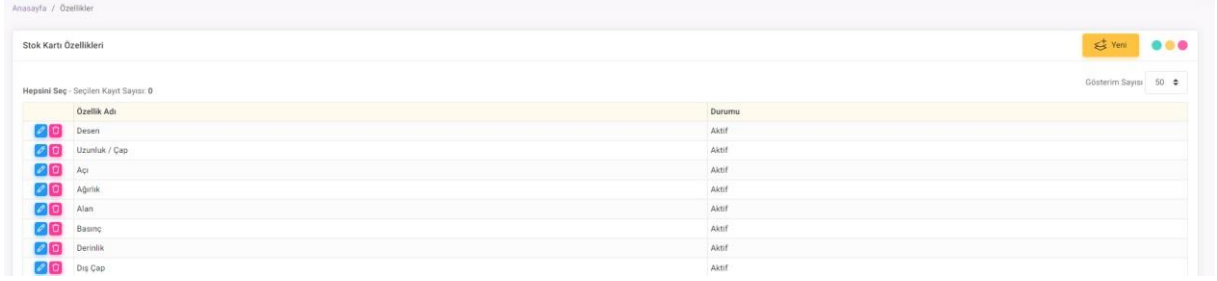


Image 28

Firstly, stock properties can be defined and these properties can be defined in stock cards.

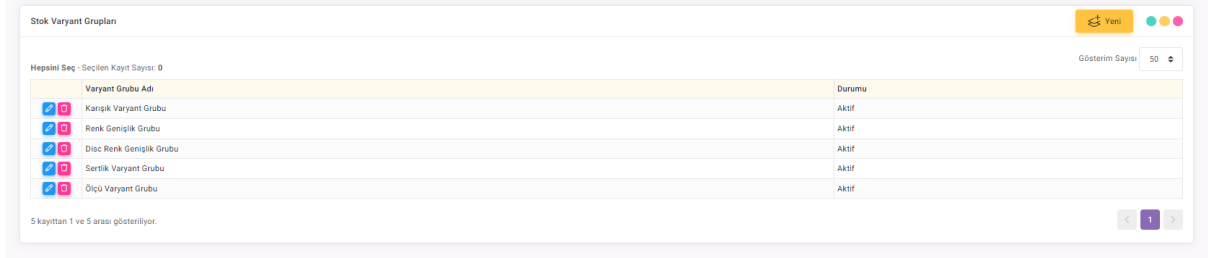


Özellik Adı	Durumu
☒ Desen	Aktif
☒ Uzunluk / Çap	Aktif
☒ Açı	Aktif
☒ Ağırlık	Aktif
☒ Alan	Aktif
☒ Basınç	Aktif
☒ Densite	Aktif
☒ Dış Çap	Aktif

Picture 29

7.1.5 Stock Variant Groups

This is the area where stock variants are organised under groups. As more than one group can be opened, groups can be associated with each other in the form of a tree structure with more than one breakdown. In case of need, group rankings can be changed later

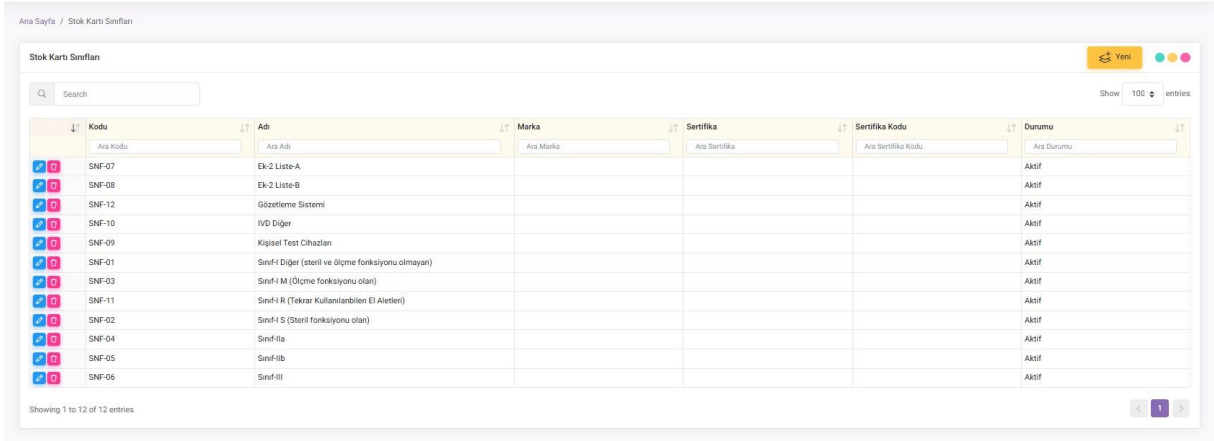


Varyant Grubu Adı	Durumu
☒ Kargı Varyant Grubu	Aktif
☒ Renk Genişlik Grubu	Aktif
☒ Disc Renk Genişlik Grubu	Aktif
☒ Sertlik Varyant Grubu	Aktif
☒ Ölçü Varyant Grubu	Aktif

Picture 30

7.1.6 Stock Classes

It is the area where products are classified in accordance with internationally determined standards for medical devices. This area is used to issue operating manuals or gamma certificates in accordance with (MDR) directives.

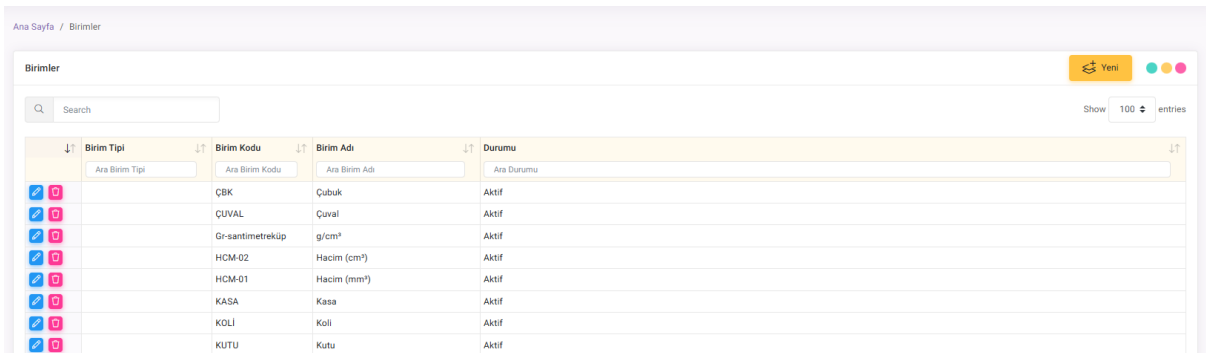


Kodu	Adı	Marka	Sertifika	Sertifika Kodu	Durumu
SNF-07	Ek-2 Liste-A				Aktif
SNF-08	Ek-2 Liste-B				Aktif
SNF-12	Gözetleme Sistemi				Aktif
SNF-10	İVD Diğer				Aktif
SNF-09	Kişisel Test Cihazları				Aktif
SNF-01	Sınıf-1 Diğer (steril ve ölçme fonksiyonu olmayan)				Aktif
SNF-03	Sınıf-1 M (Ölçme fonksiyonu olan)				Aktif
SNF-11	Sınıf-1 R (Tekrar Kullanılabilir El Aletleri)				Aktif
SNF-02	Sınıf-1 S (Steril fonksiyonu olan)				Aktif
SNF-04	Sınıf-IIa				Aktif
SNF-05	Sınıf-IIb				Aktif
SNF-06	Sınıf-III				Aktif

Picture 31

7.1.7 Units

Although there are basic units according to the needs of the companies in production or definitions, new units can be added if needed. When any of the units is pressed, it is automatically converted to its sub-units. For example, Metre, Centimetre, Millimetre for length.



Birim Tipi	Birim Kodu	Birim Adı	Durumu
ÇBK	Çubuk	Çubuk	Aktif
ÇUVAL	Çuval	Çuval	Aktif
Gr-santimetreküp	g/cm³	g/cm³	Aktif
HCM-02	Hacim (cm³)	Hacim (cm³)	Aktif
HCM-01	Hacim (mm³)	Hacim (mm³)	Aktif
KASA	Kasa	Kasa	Aktif
KOLI	Koli	Koli	Aktif
KUTU	Kutu	Kutu	Aktif

Picture 32

7.1.8 Measure Types

It is the field where the types are determined depending on the units of measurement. When you go to the detail page, sub-units are reached depending on the measurement type. This field is required for defining the correct dimensions in stock cards.

Ana Sayfa / Ölçü Tipleri

Ölçü Tipleri

Yeni

Search

Show 100 entries

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

Showing 1 to 7 of 7 entries

Picture 33

7.1.9 Brands

This is the field where the brands used when defining stock cards are determined. Logos of brands can be added to this field. Reporting feature is created for stock cards according to their brands.

Ana Sayfa / Markalar

Markalar

Yeni

Search

Show 100 entries

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

Picture 34

7.1.10 Equipment

It is the area where the equipment used during production is defined. Unlike the main production benches, they are used in an important stage. In addition, a separate area is reserved for these devices since they are maintained and calibrated in certain periods.

Ana Sayfa / Ekipmanlar

Ekipmanlar

Search

Show 100 entries

↓↑ 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	Parlatma Makinesi	MKN-03	Parlatma 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

Showing 1 to 5 of 5 entries

Picture 35

7.1.11 Price Types

It is the field where all price types within the company are defined.

Ana Sayfa / Fiyat Tipleri

Fiyat Tipleri

Search

Show 100 entries

Yeni

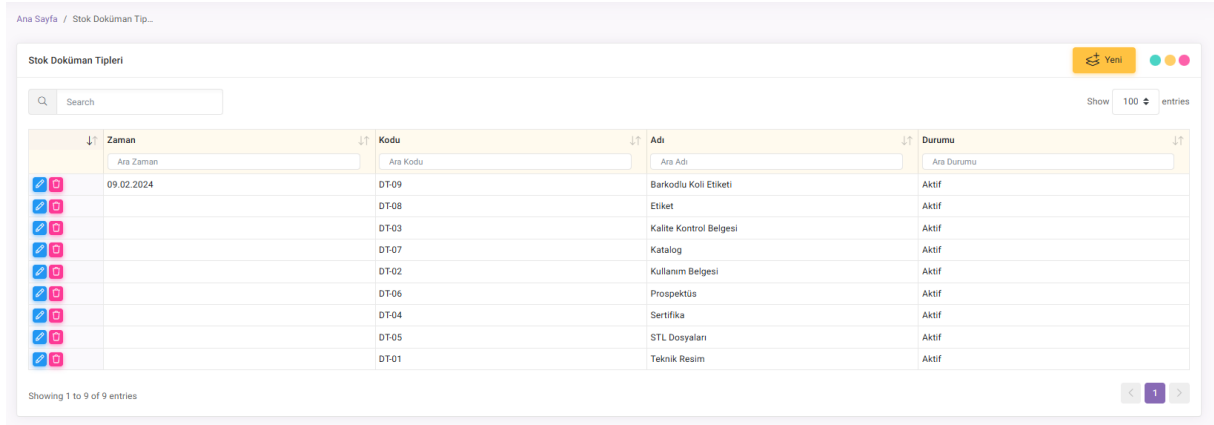
↓↑ Adı	↓↑ Durumu	↓↑ Açıklama
Perakende	Aktif	Tek satışlar için
Toptan	Aktif	Toplu satışlar için

Showing 1 to 2 of 2 entries

Picture 36

7.1.12 Document Types

This is the field where the type of document to be uploaded is determined when documents are uploaded for stock cards. Thanks to this field, documents to be used in common or documents to be used only for the relevant stock card can be determined.

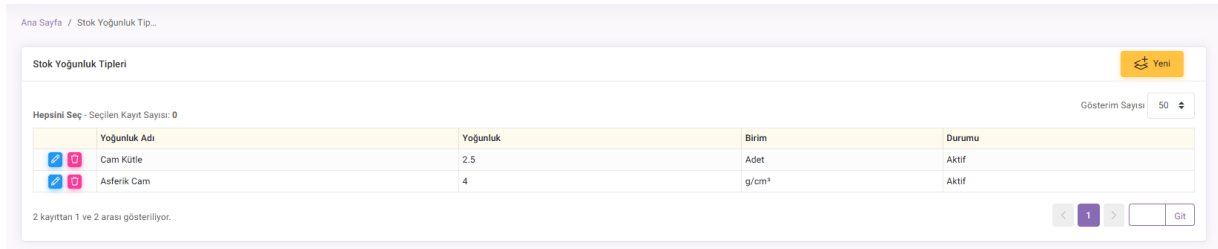


↓ ↑	Zaman	↓ ↑	Kodu	↓ ↑	Adı	↓ ↑	Durumu
	Ara Zaman		Ara Kodu		Ara Adı		Ara Durumu
	09.02.2024		DT-09		Barkodlu Koli Etiketi		Aktif
			DT-08		Etiket		Aktif
			DT-03		Kalite Kontrol Belgesi		Aktif
			DT-07		Katalog		Aktif
			DT-02		Kullanım Belgesi		Aktif
			DT-06		Prospektüs		Aktif
			DT-04		Sertifika	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

Image 37

7.1.13 Stock Density Types

Stock density types are categories used to measure and classify the density of products in storage based on their physical characteristics. These types describe the mass per unit volume (e.g. g/cm³) or the density of products relative to other units.



	Yoğunluk Adı	Yoğunluk	Birim	Durumu
	Cam Kütle	2.5	Adet	Aktif
	Asferik Cam	4	g/cm ³	Aktif

Picture 38

7.1.14 Warehouse Definitions

7.1.15 Warehouses

These are the fields defined for the warehouses in which the manufactured or outsourced products will be kept, as well as the stock tracking of products such as consumables that affect production. Thanks to these fields, it is possible to learn the stock movements and instant stock information of all defined products.

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	Şartlı Kabul Deposu	Aktif
29.01.2024	DP-012	Kalıplar Deposu	Aktif
13.02.2024	DP-013	Geri Dönüşüm Deposu	Aktif

Showing 1 to 13 of 13 entries

Picture 39

When you go to the warehouse detail, the movements of the related products can be seen both in summary and in detail.

Ana Sayfa / Depolar / DP-001

DP-001

Kaydet Yeni

Kodu * Adı * Toplam Miktar Depo Konumları

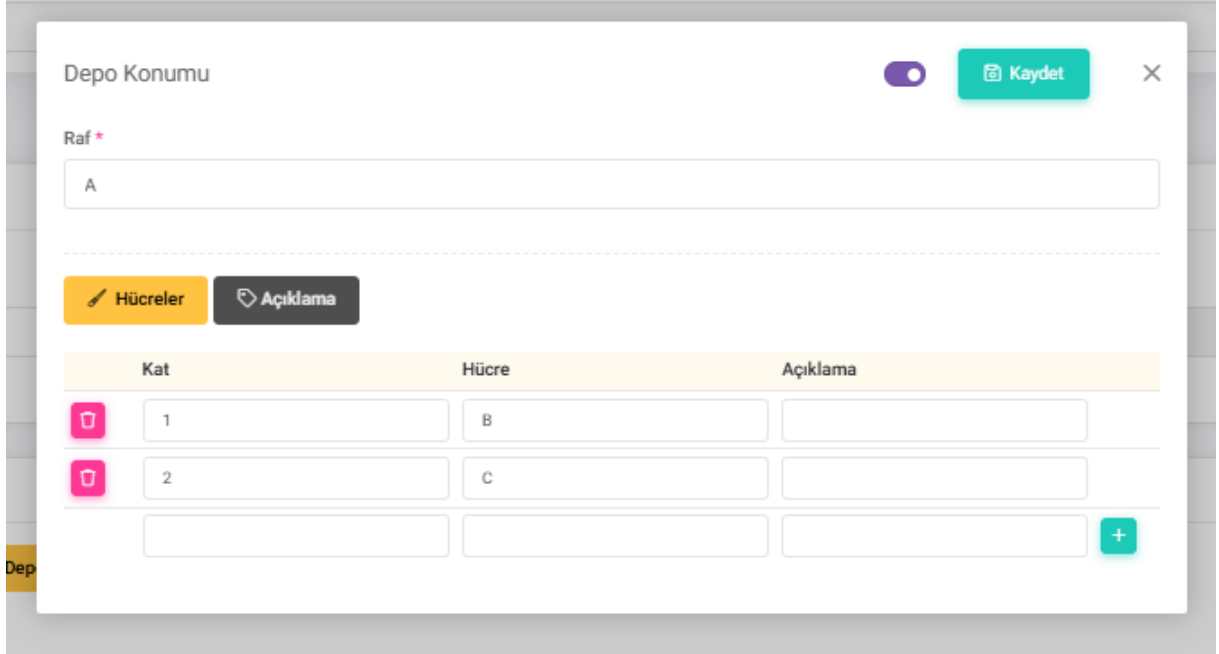
DP-001 Mamül Depo 96380

Stok Bilgileri Stok Detay Bilgileri Depo Personelleri Depo Konumları Açıklama

Stok Kodu	Stok Adı	Giriş Miktar	Çıkış Miktar	Aktif Miktar	Rezerv Miktar
ABT1547H1-37	Açılı Abutment 15' Ø 4.7 mm H:1 mm. (Ø3.7 implant için)	3975	2231	1744	0
IMP-3710-PF30	İmplant 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	İmplant Ø4.0 x 10.0 mm Platform Ø4.0 mm	710	3	707	0
STD-TIT-IMPL	Standart Titanyum İmplant	810	93	717	0
KKK-001	Klasik Siyah Denim Kalın Kot Kumacağı En:150 cm.	15000	400	14500	100

Image 40

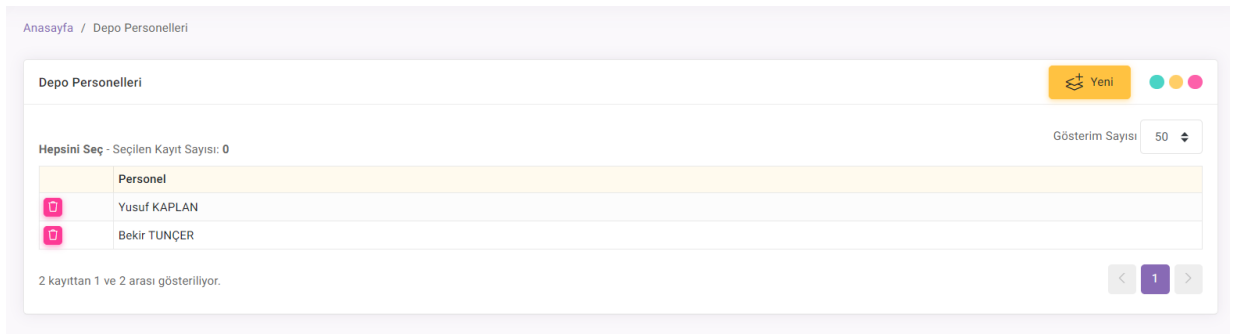
- **Warehouse Locations:** It refers to physical locations such as shelves, floors, cells in the warehouse, which are defined in order to place the products in the warehouse in an orderly manner and to find them easily.



Picture 41

7.1.16 Warehouse Staff

Warehouse personnel defined Field, warehouse of their employees It is used to save and manage information.



Picture 42

7.1.17 Service Card Definitions

7.1.18 Service Cards

Service cards are used to determine the characteristics of the service received or provided. For each service, a separate card contains information about the relevant service.

Ana Sayfa / Hizmet Kartları

Hizmet Kartları

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 GİT

Picture 43

7.1.19 Service Groups

A field used for the categorisation of service cards is designated to define service cards under certain groups.

Ana Sayfa / Hizmet Kartı Grupları

Hizmet Kartı Grupları

Hepsini Seç - Seçilen Kayıt Sayısı: 0

Gösterim Sayısı: 50

1 kayıttan 1 ve 1 arası gösteriliyor.

Grup

Kodu *

Adı *

Yazılım Programı

Açıklama

Durum

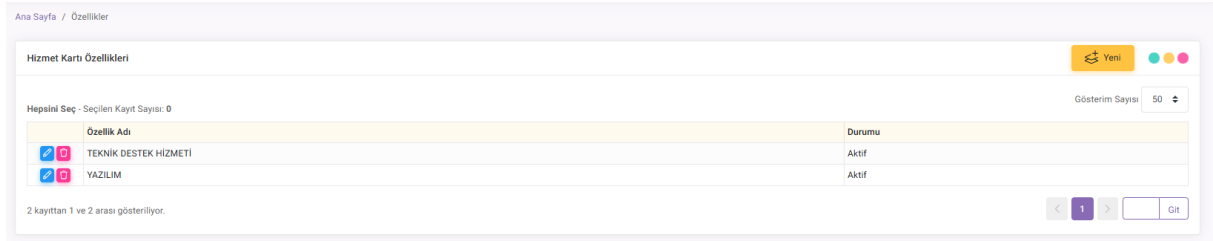
Aktif

Image 44

7.1.20 Service Features

Characteristics of service cards, elements such as the name and description of the service

includes



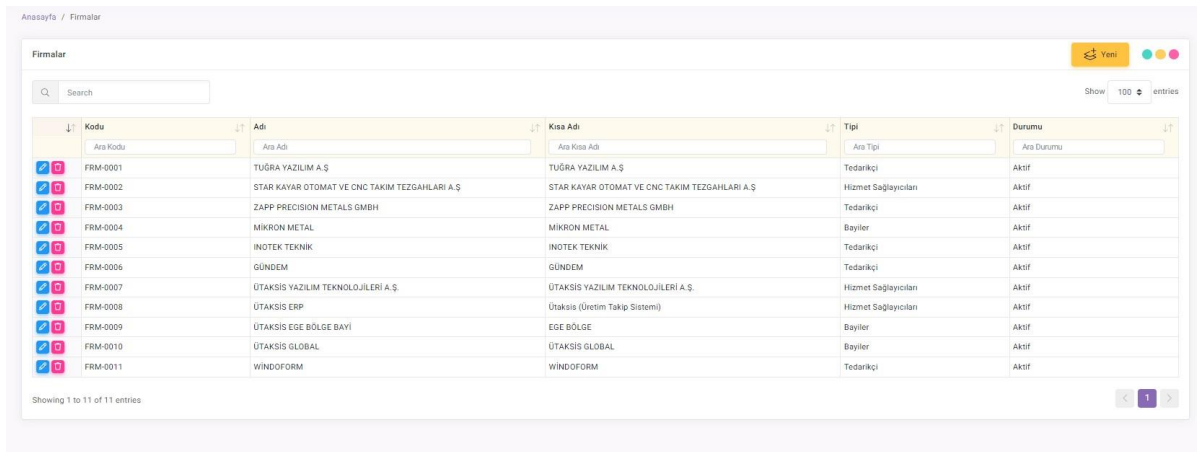
Özellik Adı	Durumu
TEKNİK DESTEK HİZMETİ	Aktif
YAZILIM	Aktif

Picture 45

7.1.21 Company Definitions

7.1.22 Firms

This is the field where suppliers or service providers that directly or indirectly affect production are defined. The companies in this field are associated with stock cards and different reports can be obtained if needed. During the product supply phase, more than one company can be defined on the stock cards in order to reduce the risks and to continue the service without interruption. Firms are classified according to their types and classified among themselves.



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	Ütaksis (Üretim Takip Sistemi)	Hizmet Sağlayıcı	Aktif
FRM-0009	ÜTAKSİS EGE BÖLGE BAĞI	EGE BÖLGE	Bayiler	Aktif
FRM-0010	ÜTAKSİS GLOBAL	ÜTAKSİS GLOBAL	Bayiler	Aktif
FRM-0011	WINDOFORM	WINDOFORM	Tedarikçi	Aktif

Picture 46

- **Contacts** It is the field where the people connected to the company are defined.
- **Transaction Authorisations:** It is the field where the authorisation definitions of the people belonging to the company are made.

- **Addresses:** It is the field where the addresses of the company are defined.
- **Inventory Cards:** It is the field where stock cards related to the company are defined.
- **Description:** If there is a situation that needs to be explained other than the definitions related to the company, it can be written in this field.

Ana Sayfa / Firmalar / FRM-0001

FRM-0001

Kodu * FRM-0001

Adı * TUĞRA YAZILIM A.Ş.

Kısa Adı * TUĞRA YAZILIM A.Ş.

Alış Fiyatı Tipi Toptan

Satış Fiyatı Tipi Toptan

Firma Tipi * Tedarikçi

Bölge Bölgeler

Sektör Sektörler

Segment Segmentler

ÜTS Firma No 2667269463259

Yetki Yetki

ÜTS Kapsamında

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

Adres Adı	Tipi	Ülke	İl	İlçe	Lokasyon	Durumu

Image 47

7.1.23 Company Types

Firms can be classified according to their types.

Firma Tipleri

Yeni

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

Picture 48

7.1.24 Company Features

When defining a company, if there is a special feature of that company, it can be defined from this field.

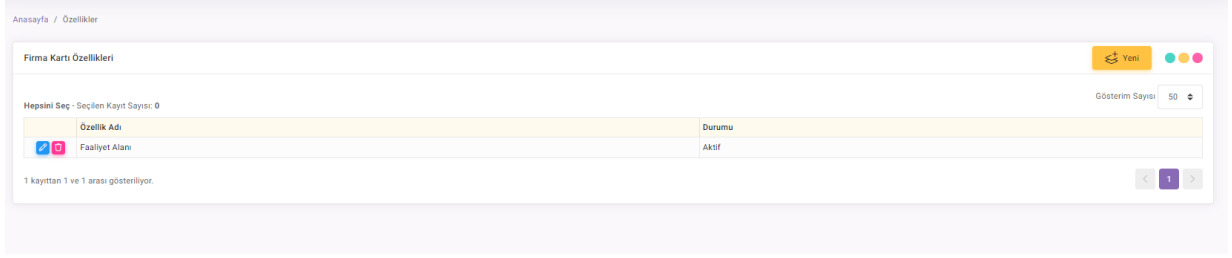


Image 49

7.1.25 Regions

It is the area where the regions where the relevant company is active are defined, which are needed for the identification of companies.

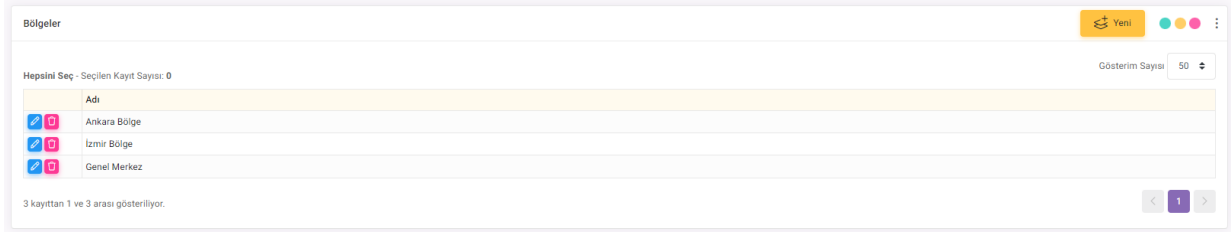


Image 50

7.1.26 Sectors

It is the area where the sectors in which the relevant company operates are defined, which are needed for the identification of companies.

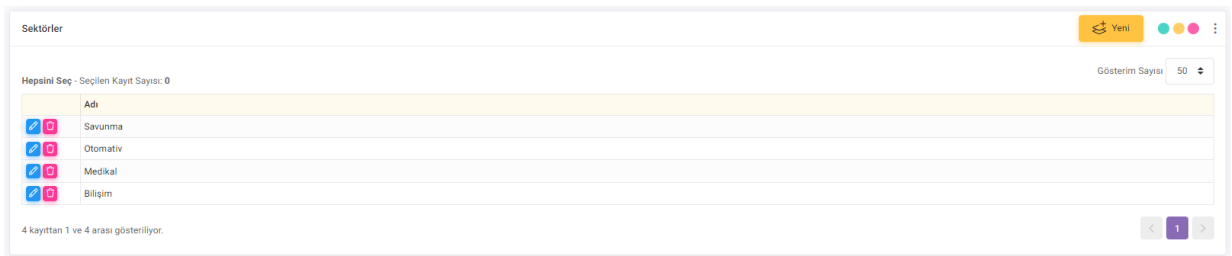


Image 51

7.1.27 Segments

It is the field where the sector of the relevant company required for the identification of companies is defined.

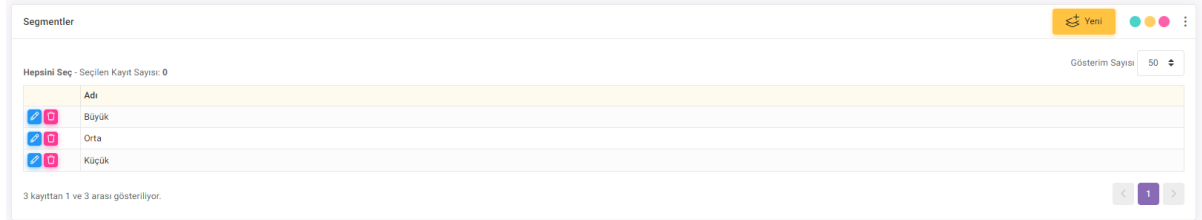


Image 52

7.1.28 Production Definitions

7.1.29 Prescriptions

It refers to a plan containing step-by-step operation instructions in which the materials, components or route operations to be used in the production process of a specific product are determined.

Anasayfa / Reçeteler

Reçeteler

Hepsi'ni Seç - Seçilen Kayıt Sayısı: 0

Gösterim Sayısı: 50

Reçete Kodu	Reçete Adı	Stok Kodu	Stok Adı	Reçete Grubu	Rota	Miktar	Birim	Durumu
RK-KR7890	Kapı Rozeti	KR7890	Kapı Rozeti	Alüminyum Döküm Reçete Grubu	Alüminyum Kapı Kolu Rotası	1	Adet	Aktif
RK-AHK-50	A. Tutma Kolu	AHK-50	Alüminyum Tutma Kolu	Alüminyum Döküm Reçete Grubu	Alüminyum Kapı Kolu Rotası	1	Adet	Aktif
RK-7016-S	7016 (SİYAH)	DH-92L30	Kapı Kolu 92 mm * 30 mm - Kilitli	Alüminyum Döküm Reçete Grubu	Alüminyum Kapı Kolu Rotası	1	Adet	Aktif
RK-1013-G	1013 (GRİ)	DH-92L30	Kapı Kolu 92 mm * 30 mm - Kilitli	Alüminyum Döküm Reçete Grubu	Alüminyum Kapı Kolu Rotası	1	Adet	Aktif
KD-001	Küçük Demir Üretim Reçetesi	KD-001	Küçük Demir (100mm x 100mm x 15mm)	Metal Döküm Reçete Grubu	Küçük Demir Üretim Rotası	1	Adet	Aktif
L-12mm, Çap 4.7 Ø		STD-TIT-IMPL	Standart Titanyum İmplant	İmplant Reçete Grubu	İmplant (Steril)	1	Adet	Aktif
L-10mm, Çap 4.1 Ø		STD-TIT-IMPL	Standart Titanyum İmplant	İmplant Reçete Grubu	İmplant (Steril)	1	Adet	Aktif
L-8mm, Çap 3.7 Ø		STD-TIT-IMPL	Standart Titanyum İmplant	İmplant Reçete Grubu	İmplant (Steril)	1	Adet	Aktif
IMP-3715-PF30	İmplant Ø3.7 Uzunluk-15 Reçetesi	IMP-3710-PF30	İmplant Ø3.7 x 10.0 mm Platform Ø3.0 mm	İmplant Reçete Grubu	İmplant (Steril)	1	Adet	Aktif
SRF-007		SRF-007	Tüp Kapağı		Test Tüpü Rotası	1	Adet	Aktif
IMP-3710-PF40	İmplant Ø3.7 Uzunluk-10 Reçetesi	IMP-3710-PF40	İmplant Ø4.0 x 10.0 mm Platform Ø4.0 mm	İmplant Reçete Grubu	İmplant (Test)	1	Adet	Aktif
IMP-3710-PF30	İmplant Ø3.7 Uzunluk-10 Reçetesi	IMP-3710-PF30	İmplant Ø3.7 x 10.0 mm Platform Ø3.0 mm	İmplant Reçete Grubu	İmplant (Steril)	1	Adet	Aktif
CV-37IMP		CV-37IMP	Ø3.7 mm İmplant Uyumlu Kapak (Cover)	Diğer Parçalar Reçete Grubu	İmplant Uyumlu Kapak	1	Adet	Aktif
ABT1547H1-37		ABT1547H1-37	Açılı Abutment 15' Ø 4.7 mm H:1 mm. (Ø3.7 implant için)	Abutment Reçete Grubu	Açılı Abutment 15'	1	Adet	Aktif
ABV-4701-37CS		ABV-4701-37CS	Abutment Bağlantı Vidası / Combining Screw (Ø3.7 implant için)	Diğer Parçalar Reçete Grubu	Abutment Bağlantı Vidası	1	Adet	Aktif

15 kayıttan 1 ve 15 arası gösteriliyor.

Picture 53

While creating the recipe, it is necessary to define the route that the product will follow in production and all raw materials, semi-finished products and consumables that will be consumed during the production process.

Alternative Stock Selection: It enables the determination of stocks that can be used as an alternative for a raw material, consumable, semi-finished product or component defined in the production recipe. This feature is used if a standard component is not available in the

production process or

in case of insufficient stocks, it allows the use of alternative materials. Alternative stocks support the uninterrupted continuation of the production process.

Ana Sayfa / Reçeteler / Düzenle

Reçete Düzenle

Stok Kartı * IMP-3710-PF30

Reçete Kodu * IMP-3710-PF30

Revizyon Kodu Revizyon Kodu

Rota RT-004

Operasyonları Özelleştir ☐

Reçete Adı İmplant Ø3.7 Uzunluk-10 Reçetesi

Revizyon Açıklaması Revizyon Açıklaması

Grubu Reçete Grupları

Varyant Uzunluk-10

Revizyon Tarihi gg.aa.yyyy --

Para Birimi TÜRK LİRASI

Rotasız Üretim ☐

Reçete Satırları **Operasyonlar** **Açıklama**

☐ Kırılmış Göster

	Tipi	Kırılım 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	Tİ23-SMM-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-37CR	User Ø 3.7 Merkezleme Yüzüğü			Yarı mamül Depo	Birim Miktar	1	Adet	100
	Sarfıyat	Tek Satır	MED-OP-012	SRF-005	Etiket (65*45mm)			Sarfıyat Malzeme Deposu	Birim Miktar	1	Adet	
	Sarfıyat	Tek Satır	MED-OP-012	SRF-008	İmplant Kutusu			Sarfıyat Malzeme Deposu	Birim Miktar	1	Adet	

Picture 54

7.1.30 Prescription Groups

It is the area where prescriptions are grouped according to certain principles. You can create as many prescription groups as desired.

Anasayfa / Reçete Grupları

Reçete Grupları

Hepsini Seç - Seçilen Kayıt Sayısı: 0

Gösterim Sayısı 50

Reçete Grubu	Durumu
☒ Yanı Mamül Grubu	Aktif
☒ Tekrar İşlem (Yeniden İşlem) Reçete Grubu	Aktif
☒ Üst yapı Reçete Grubu	Aktif
☒ Mamül Reçete Grubu	Aktif

4 kayıttan 1 ve 4 arası gösteriliyor.

Picture 55

7.1.31 Operations

It is the field where information such as which stages the products will go through during production and in which workstation the process will be performed during these operations are defined. Once these fields are defined, they are not revised. In case of need, new operations are added and old ones are made inactive. It is an operation that must be done in order not to adversely affect the previously issued production orders.

Ana Sayfa / Operasyonlar

Operasyonlar

Yeni

Search

Show 100 entries

Kodu	Adı	İstasyon	Steril	Dilimleme	Durumu
Ara Kodu	Ara Adı	Ara İstasyon	Ara Steril	Ara Dilimleme	Ara Durumu
MED-OP-002	AKTİF DURULAMA	IST-011 Yıkama İstasyonu	Hayır	Hayır	Aktif
MED-OP-004	KALİTE KONTROL 1	IST-001 Kalite Kontrol İstasyonu	Hayır	Hayır	Aktif
MED-OP-005	KURUTMA HAVA TABANCASI İLE	IST-013 Polissaj İstasyonu	Hayır	Hayır	Aktif
MED-OP-006	YARIMAMUL ÜRÜN KABUL	IST-007 Paketleme İstasyonu	Hayır	Hayır	Aktif
MED-OP-007	YARI MAMUL DEPODA BEKLEME	IST-007 Paketleme İstasyonu	Hayır	Hayır	Aktif
OP-014	KALİTE KONTROL 2	IST-001 Kalite Kontrol İstasyonu	Hayır	Hayır	Aktif
MED-OP-009	KUMLAMA HİDROKSİAPATİT-TRİKALSİYUM FOSFAT (5-6 BAR) 360° X 2 KERE	IST-002 Isıl İşlem İstasyonu	Hayır	Hayır	Aktif
MED-OP-011	KURUTMA HAVA TABANCASI İLE	IST-013 Polissaj İstasyonu	Hayır	Hayır	Aktif
MED-OP-012	ASKIYA KAPAK VE YÜZÜK YERLEŞTİRME	IST-014 Kalıp İstasyonu	Hayır	Hayır	Aktif

Picture 56

While defining the operation, it can be defined which machines can be used and the machine used in the relevant operation step can be selected in the production order. In addition, if there is an instruction to be followed in the relevant operation step, it can be added from the documents tab. In the same way, these defined documents can be viewed at the relevant operation stage of the production order and operations can be performed according to this document.

If slicing is to be performed in the operation, the slice button should be selected, and if sterilisation is to be performed, the sterilise button should be selected.

Ana Sayfa / Operasyonlar / MED-OP-002

MED-OP-002

Kodu * MED-OP-002

Adı * AKTİF DURULAMA

Steril ☐

Dilimleme ☐

Makine Kullanımı Zorunlu? ☐

İstasyon IST011 - Yıkama İstasyonu

Makineler Dokümanlar Açıklama

Makine Kodu	Makine Adı	Tipi	Hazırlık Süresi	Birimi	Operasyon Çevrim Süresi	Birimi
MNK-01	SOLVENT YIKAMA MAKİNESİ	GENEL MAKİNELER	10	Dakika	15	Dakika

Image 57

7.1.32 Routes

It is the area where the operations from which the related products will be produced during production are defined. The rankings under the route can be changed according to the need.

Ana Sayfa / Rotalar

Rotalar

Search

Show 10 entries

Kodu	Adı	Depo Kodu	Depo Adı	Durumu
RT-001	Abutment Bağlantı Vidası	DP-002	Yarımamlül Depo	Aktif
RT-002	Açılı Abutment 15°	DP-001	Mamlül Depo	Aktif
RT-003	Implant Uyumlu Kapak	DP-002	Yarımamlül Depo	Aktif
RT-004	Implant (Steril)	DP-001	Mamlül Depo	Aktif
RT-005	Test Tüpü Rotası	DP-001	Mamlül Depo	Aktif
RT-006	Standart İmplant	DP-001	Mamlül Depo	Aktif
RT-007	Küçük Demir Üretim Rotası	DP-002	Yarımamlül Depo	Aktif
RT-008	Alüminyum Kapı Kolu Rotası	DP-001	Mamlül Depo	Aktif
RT-009	Gamma Sonrası Tekrar İşlem Rotası	DP-001	Mamlül Depo	Aktif
RT-010	Gözetleme Sistemleri Mamlül Ürün Rotası	DP-001	Mamlül Depo	Aktif

Showing 1 to 10 of 15 entries

Picture 58

When all operations related to the route in the production order are completed and the production order is finished, the final warehouse where the product will be transferred should be defined in this section. In addition, routes can be selected from stock cards and routes can be assigned to stock cards in bulk from this field.

Ana Sayfa / Rotalar / RT-004

RT-004

Kodu * RT-004

Adı * İmplant (Steril)

Hedef Depo Kodu * DP-001 - Mamül Depo

Hedef Depo Adı Mamül Depo

Operasyonlar Reçeteler Açıklama

	Kodu	Adı	Ölçüm Tipi	Maliyetlendir
1	MED-OP-067	HAMMADDE KONTROLÜ	Ölçüm Tipi	☐
2	MED-OP-001	CNC HASSAS İŞLEME	Kalite Kontrol Ölçümü	☒
3	MED-OP-028	SOLVENT YIKAMA - ÖN KALİTE (1 DAKIKA)	Ölçüm Tipi	☐
4	MED-OP-002	AKTİF DURULAMA	Ölçüm Tipi	☐
5	MED-OP-003	KURUTMA HAVA TABANCASI İLE	Ölçüm Tipi	☐

Picture 59

7.1.33 Production Priorities

Production priorities allow work orders to be categorised in order of importance in production processes. These priorities are used in production planning to determine which jobs should be completed in priority to determine which jobs should be completed in priority.

Ana Sayfa / Üretim Öncelikleri

Üretim Öncelikleri

Yeni

Hepsini Seç - Seçilen Kayıt Sayısı: 0

Gösterim Sayısı: 50

Öncelik Adı	Durum
Acil	Aktif
Yüksek	Aktif
Orta	Aktif
Düşük	Aktif

4 kayıttan 1 ve 4 arası gösteriliyor.

Picture 60

7.1.34 Production Event Causes

It refers to the situations that may happen to a product during production that require Rejection, Reprocessing and Sample. Three types of events are identified in this section.

Ana Sayfa / Üretim Olayı Sebepleri

Üretim Olayı Sebepleri

Search

Show 100 entries

Grubu	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
Sevki Gereği	OL-009	Fuar için Numune	Numune	Aktif

Picture 61

- **Rejection** It is the definition made for the products that cannot be used.
- **Reprocessing:** It is the definition made for products that can be used by reprocessing. For this type of situations, reprocessing operations need to be defined and the correct route is selected according to the situation. Depending on the situation in Production Orders, "**Reprocessing production order**" is formed.
- **Sample** These are the definitions made in order to keep records of the products that are in the state of semi-finished or finished products, products given to be used for testing, analysis, training, fairs, etc.
- **Production Order Splitting:** In case the production process is long and there is an urgent need for products, it can be used in places where the processes need to be continued separately by separating the products needed from the main production order. An automatic connection can be established between both production orders.
- **Conditional Acceptance:** In the production process, it refers to situations where products do not fully comply with certain standards or quality criteria but can be accepted under certain conditions.

Ana Sayfa / Üretim Olayı Sebe... / Düzeltilebilir Çapa...

Düzeltilebilir Çapak ve Talaş Kalıntısı

Kodu * OL-001 Adı * Düzeltilebilir Çapak ve Talaş Kalıntısı Olay Grubu Talaşlı İmalat Kaynaklı

Tipi * Tekrar İşlem Rota * İmplant (Steril) Depo Depo

Açıklama

Açıklama

Image 62

If desired, stock entries can be made to a different warehouse as much as the amount of the event.

7.1.35 Production Event Cause Groups

Events certain work stations to be in the case of is the field that allows it to be defined by grouping.

Ana Sayfa / Üretim Olayı Sebe...

Üretim Olayı Sebe Grupları

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

Picture 63

7.1.36 Reasons for Production Stoppage

This is the field where the stoppage reasons needed during the definition of machine stoppages to the system are defined.

Ana Sayfa / Üretim Duruş See...

Üretim Duruş Sebepleri

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

Image 64

7.1.37 Casualty Justification

It is the field where the justifications needed when defining the loss during the recording of the losses that may occur during production in the production order are added.

Ana Sayfa / Üretim Emri Zayıf...

Zayıf Gereçekleri

Hepsi Sil - Seçilen Kayıt Sayısı: 0

Gösterim Sayısı: 50

Gereke	Açıklama
Hatalı Kesim	Ölçüm hatasından dolayı fazla kesilmiştir.
Ham madde Dökülmesi	Ürün taşınırken yere dökülmüştür.
Diğer	

3 kayıttan 1 ve 3 arası gösteriliyor.

Picture 65

7.1.38 Reserved (Series/Lot)

In case of production with different types of lots or subcontracted production, it is a field that ensures that production continues without mixing according to the lots of different customers. Thanks to the pre-booked lots, process management is provided by using the booked lots when determining production orders.

Serial numbers can be defined under the reserved lots. Defined serial numbers can be used for lots. Automatic serial numbers can be assigned in case of need.

Serial or lot numbers can be assigned to stock cards and serial and lot numbers of the related stock card can be called in the production order.

Ana Sayfa / Rezerve (Seri/Lot)

Filtre

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	Alt Olduğu Lot	Stok Kodu	Stok Adı	İzleme Tipi	Kullanım Durumu
☒	19931993-9		IMP-3710-PF30	İmplant Ø3.7 x 10.0 mm Platform Ø3.0 mm	Seri	Hazır
☒	19931993-8		IMP-3710-PF30	İmplant Ø3.7 x 10.0 mm Platform Ø3.0 mm	Seri	Hazır
☒	19931993-7		IMP-3710-PF30	İmplant Ø3.7 x 10.0 mm Platform Ø3.0 mm	Seri	Hazır
☒	19931993-6		IMP-3710-PF30	İmplant Ø3.7 x 10.0 mm Platform Ø3.0 mm	Seri	Hazır
☒	19931993-5	19931993	IMP-3710-PF30	İmplant Ø3.7 x 10.0 mm Platform Ø3.0 mm	Seri	Hazır
☒	19931993-4		IMP-3710-PF30	İmplant Ø3.7 x 10.0 mm Platform Ø3.0 mm	Seri	Hazır
☒	19931993-3		IMP-3710-PF30	İmplant Ø3.7 x 10.0 mm Platform Ø3.0 mm	Seri	Hazır
☒	19931993-2		IMP-3710-PF30	İmplant Ø3.7 x 10.0 mm Platform Ø3.0 mm	Seri	Hazır
☒	19931993-1		IMP-3710-PF30	İmplant Ø3.7 x 10.0 mm Platform Ø3.0 mm	Seri	Hazır

Image 66

7.1.39 Planning Definitions

7.1.40 Material Requirement Plan Groups

This is the field where the requirement plan groups to be used in MRP (Requirement Planning) menu are defined. An annual group can be formed here, or it can be a periodic group.

İhtiyaç Planı Grupları

Yeni

Hepsini Seç - Seçilen Kayıt Sayısı: 0

Gösterim Sayısı: 50

	Adı
☒	4.Çeyrek
☒	3.Çeyrek
☒	2.Çeyrek
☒	1.Çeyrek
☒	Ürün Grubu

5 kayıttan 1 ve 5 arası gösteriliyor.

Image 67

7.1.41 Planning View Formats

Planning view formats are categories used for the classification and visualisation of situations that arise during the planning phase in production or business processes. These formats enable the tracking of work processes and the efficient management of planning.

- **Work in progress:** Indicates that work planning is proceeding as planned.
- **Conflicting:** Indicates that more than one job or resource is conflicting at the same time.
- **There is a Gap:** Indicates that there is a gap in the planned process in terms of time or resources.
- **Delay** Indicates that the planned works are not completed within the specified time frame and there is a delay.

These situations help to prioritise the planning process and improve operational efficiency.

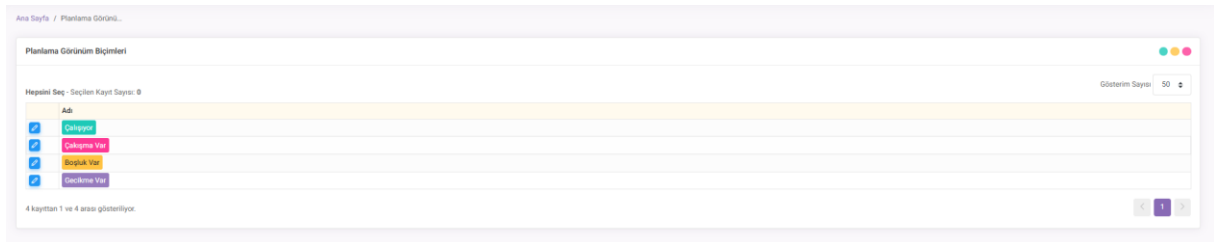


Image 68

7.1.42 Quality Definitions

7.1.43 Quality Controls

Quality control definitions are the rules and criteria used in production processes to ensure that products conform to specified standards. These definitions are applied at all stages from material input to final product output and include the following features:

- **Production Quality Control:** This is the field where the measurements made in production orders are defined.

- **Material Quality Control:** Raw materials or semi-finished products entering the warehouse Acceptance at the stage of made controls.

Ana Sayfa / Kalite Kontrol

Filtre

Stok Kartı: Stok Kartı Kalite Kontrol Tipi: Kalite Kontrol Tipi Ölçüm Tipi: Ölçüm Tipi

Kalite Kontrol

Hepsi Sil Seçilen Kayıt Sayısı: 0 Gösterim Sayısı: 50

Kalite Kontrol Tipi	Ölçüm Tipi	Stok Kodu	Stok Adı	Durumu
Üretim Kalite Kontrol	Kalite Kontrol Ölçümü	CMS-510-TT-1	Concept Kilitli Çekmeceli Çalışma Masası (120x75x60 cm / Tori)	Aktif
Üretim Kalite Kontrol	Kalite Kontrol Ölçümü	HMD-01	Polipropilen	Aktif
Malzeme Kalite Kontrol	Kabul Ölçümü	PVC-SIC-A498	PVC Kenar Bandı / Sicilya Desen(A498)	Aktif
Üretim Kalite Kontrol	Kalite Kontrol Ölçümü	PVC-SIC-A498	PVC Kenar Bandı / Sicilya Desen(A498)	Aktif
Üretim Kalite Kontrol	Operator Ölçümü	PVC-SIC-A498	PVC Kenar Bandı / Sicilya Desen(A498)	Aktif
Üretim Kalite Kontrol	İlk Ölçüm	PVC-SIC-A498	PVC Kenar Bandı / Sicilya Desen(A498)	Aktif
Üretim Kalite Kontrol	Operator Ölçümü	TRVG18-FT	TRVG 18 Falcon Tracer Yüksek Performanslı E/O Gözetleme Sistemi	Aktif
Üretim Kalite Kontrol	Kalite Kontrol Ölçümü	Test101	İmplant Test 101	Aktif
Üretim Kalite Kontrol	Kalite Kontrol Ölçümü	SM-0001	Elektro -Optik direktör	Aktif

Quality Control Edit Screen is the centre where quality control parameters of products and processes are managed. New control criteria can be added, existing parameters can be edited and customised via this screen.

Users can define basic quality parameters such as measurement values, tolerance ranges, measurement tools and methods. The display enables the creation of customisable quality rules for different products and processes.

Ana Sayfa / Kalite Kontrol List... / Düzenle

Kalite Kontrol Düzenle

Ölçümleri Kopyala

Kayıt

Yeni

Stok Kartı * CMS-510-TT-1 Ölçüm Tipi * Kalite Kontrol Ölçümü

Kalite Kontrol Tipi * Üretim Kalite Kontrol

Üretim Operasyonlarında Kullanılır ☐

Satır Açıklama

Ölçüm Aracı	Ölçüm Yöntemi	İş İstasyonu	Oran	Ölçüm Miktarı	Ölçülecek Değer	Birim	Eksi (-) Tolerans	Artı (+) Tolerans	Seri No
OA-06 Şerit Metre	OT-09 Boy	IST-001 Kalite Kontrol İstasyonu	☒	100	120	Santim	0,5	0,5	☒
OA-06 Şerit Metre	OT-14 En	IST-001 Kalite Kontrol İstasyonu	☒	100	60	Santim	0,5	0,5	☒
Ölçüm Aracı	Ölçüm Yöntemi	İş İstasyonu	☐	Adet	Ölçülecek De	Birim	Eksi (-) Toler	Artı (+) Toler	☒

7.1.44 Measurement Types

Measurement types are tab options that are recommended to be determined at the first installation of the system and not to be changed afterwards and can be activated or deactivated according to the needs of the companies. In addition, the title names can also be changed in accordance with the sector requirements.

can be customised.

Ana Sayfa / Ölçüm Tipleri

Ölçüm Tipleri

Hepsiini Seç - Seçilen Kayıt Sayısı: 0

Gösterim Sayısı: 50

	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

4 kayıttan 1 ve 4 arası gösteriliyor.

1 OK

Image 69

7.1.45 Measurement Methods

These are the definitions made to ensure the correct measurement of the areas specified in the technical drawing for the relevant product depending on the measuring devices.

Ana Sayfa / Ölçüm Yöntemleri

Ölçüm Yöntemleri

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	Savım Sayısı	Aktif
☒	28.06.2022	OT-04	Hex	Aktif
☒	28.06.2022	OT-05	Şaft	Aktif
☒	28.06.2022	OT-06	Bölge 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

Picture 70

7.1.46 Measurement Tools

It is the area that ensures that the products are measured using the right tools in production. When looking at the measurement tool detail, information about what it can measure is defined.

Ana Sayfa / Ölçüm Araçları

Ölçüm Araçları

Search

Show 100 entries

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	Gensetler Torkmetre	OA-02	Gensetler 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 Çihazı	OA-05	Optik Ölçüm Çihazı	Aktif
29.01.2024	OA-06	Şerit Metre	OA-06	Şerit Metre	Aktif
29.01.2024	OA-07	Hassas Teraziler	OA-07	Hassas Teraziler	Aktif
30.01.2024	OA-08	Diğer Ölçümler	OA-08	Diğer Ölçümler	Aktif
30.01.2024	OA-09	Vida Tampion Master	OA-09	Vida Tampion Master	Aktif
19.08.2024	OA-10	Multimetre	OA-10	Multimetre	Aktif
19.08.2024	OA-11	Tirejimi Test Çihazı	OA-11	Tirejimi Test Çihazı	Aktif
19.08.2024	OA-12	IP Test Çihazı	OA-12	IP Test Çihazı	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 Çihazı	OA-15	Kamera Kalibrasyon Çihazı	Aktif
04.09.2024	OA-99	Ölçüm Aracı 1	OA-99	Ölçüm Aracı 1	Aktif
26.09.2024	OA-88	Terazi 1	OA-88	Terazi 1	Aktif
04.02.2025	OA-77	Ölçüm Aracı 2	OA-77	Ölçüm Aracı 2	Aktif

Showing 1 to 18 of 18 entries

Image 71

7.1.47 Validation Types

Verification Types: It covers the verification types required to verify the labels and reports produced from the Ütaksis system through the system. In this module, production order and verification of the labels printed on Ütaksis desktop application can be done.

Ana Sayfa / Doğrulama Tipleri

Doğrulama Tipleri

Hepsini Seç - Seçilen Kayıt Sayısı: 0

Gösterim Sayısı: 50

Kodu	Adı	Durumu
PO	Üretim Emri Etiketli Doğrulama	Aktif
UDİ	Etiket Doğrulama	Aktif

2 kayıttan 1 ve 2 arasında gösteriliyor.

Picture 72

7.1.48 Cost Definitions

7.1.49 General Expenses

General Expenses area is the place where the general expense items of the business are defined and managed. In this field, information such as code, name and status of each expense is listed.

Ana Sayfa / Genel Gösteriler

Genel Gösteriler

Hepsi Sil - Seçilen Kayıt Sayısı: 0

Gösterim Sayısı: 50

Genel Gösteri Kodu	Genel Gösteri Adı	Muhasebe Kodu	Durum
E-01	Kargo Maliyeti		Aktif
E-02	Elektrik Gösteri		Aktif
E-03	Danışmanlık Hizmeti		Aktif

3 kayıttan 1 ve 3 arası gösteriliyor.

Image 73

7.1.50 Cost Centres

Cost Centres area is where the cost centres of the enterprise are defined and managed. This screen contains a section where information about cost centres such as code, name, cost centre group and calculation method are edited.

Ana Sayfa / Maliyet Merkezleri

Maliyet Merkezleri

Hepsi Sil - Seçilen Kayıt Sayısı: 0

Gösterim Sayısı: 50

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

3 kayıttan 1 ve 3 arası gösteriliyor.

Picture 74

7.1.51 Cost Centre Groups

The Cost Centre Groups area is where the business groups and manages different cost centres. This screen consists of sections containing name and description information of cost centre groups.

Ana Sayfa / Maliyet Merkezi G...

Maliyet Merkezi Grupları

Hepsi Sil - Seçilen Kayıt Sayısı: 0

Gösterim Sayısı: 50

Adı	Durum
Mamul Ürün Maliyet Grubu	Aktif

1 kayıttan 1 ve 1 arası gösteriliyor.

Picture 75

7.1.52 Cost Periods

Cost Periods area is the place where the periods determined by the enterprise for cost calculations are defined and managed.

Ana Sayfa / Maliyet Dönemleri

Maliyet Dönemleri

Hesaplı Sayı - Seçilen Kayıt Sayısı: 0

Gösterim Sayısı: 50

Adı	Başlangıç Tarihi	Bitiş Tarihi	Durum
☒ 12 Aralık 2024	01.12.2024	31.12.2024	Onaylandı
☒ 11 Ekim 2024	01.10.2024	31.10.2024	Onaylandı
☒ 09 Ağustos 2024	01.08.2024	31.08.2024	Onaylandı
☒ 07 Temmuz 2024	01.07.2024	01.08.2024	Onaylandı
☒ 06 Haziran 2024	01.06.2024	30.06.2024	Onaylandı
☒ 04 Nisan 2024	01.04.2024	30.04.2024	Onaylandı

6 kayıttan 1 ve 6 arası gösteriliyor.

Image 76

7.1.53 Cost Methods

Each cost method refers to the rule according to which the costs of products are determined during stock movements.

Ana Sayfa / Maliyet Yöntemleri

Maliyet Yöntemleri

Hesaplı Sayı - Seçilen Kayıt Sayısı: 0

Gösterim Sayısı: 50

Adı	Durumu
☒ Tanımlı Ağız Fiyatı	Aktif
☒ Tanımlı Satış Fiyatı	Aktif
☒ İlk Giriş Fiyatı	Aktif
☒ İlk 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

Image 77

7.1.54 Machine Costs

Machine costs contain data describing the costs per specific unit of time of machines used in production. This definition includes information such as the type of machine, start date, unit cost and currency used. It is used for calculating production costs and resource planning.

Ana Sayfa / Makine Maliyetleri

Makine Maliyetleri

Hesaplı Sayı - Seçilen Kayıt Sayısı: 0

Gösterim Sayısı: 50

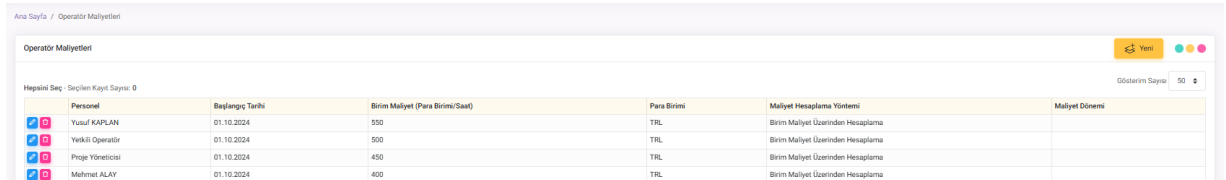
Makine Kodu	Makine Adı	Makine Tipi	Başlangıç Tarihi	Birim Maliyet (Para Birimi/Saat)	Para Birimi
☒ CNC-01	STAR	CNC TEZGAHLARI	01.01.2024	1500	TRL
☒ CNC-03	HANWHA	CNC TEZGAHLARI	01.01.2024	2500	TRL

2 kayıttan 1 ve 2 arası gösteriliyor.

Image 78

7.1.55 Operator Costs

Operator Costs area is where the personnel costs of the business are defined and managed. In this field, information such as the name of each personnel, cost start date, unit cost (hourly basis) and currency are listed.



Personel	Başlangıç Tarihi	Birim Maliyet (Para Birimi/Saat)	Para Birimi	Maliyet Hesaplama Yöntemi	Maliyet Dönemi
Yusuf KAPLAN	01.10.2024	550	TRL	Birim Maliyet Üzerinden Hesaplama	
Yekici Operator	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	

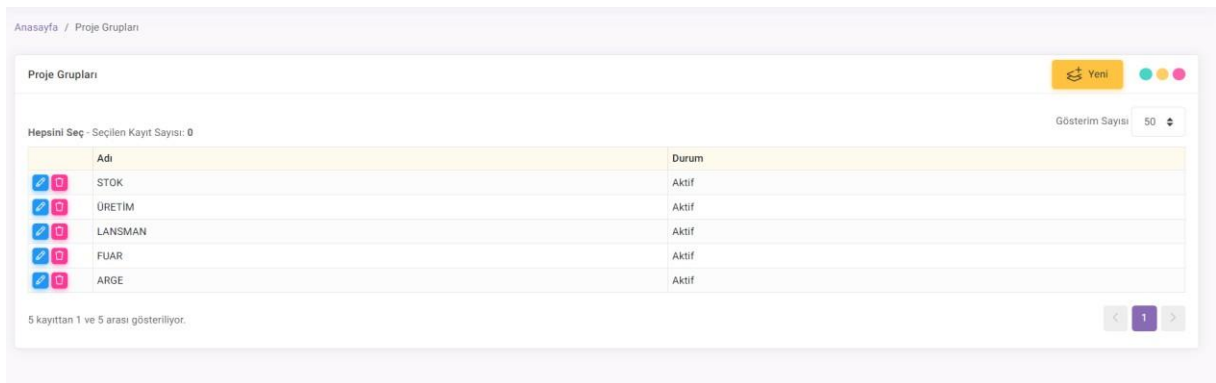
Image 79

The unit cost set for each operator shows the costs calculated according to the working time of the operator. The start date indicates the date from which the cost is effective and the currency indicates the currency in which the cost is expressed.

7.1.56 Project Definitions

7.1.57 Project Groups

Project groups are an organisational structure often used in the management of large projects.



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

Picture 80

7.1.58 Processes

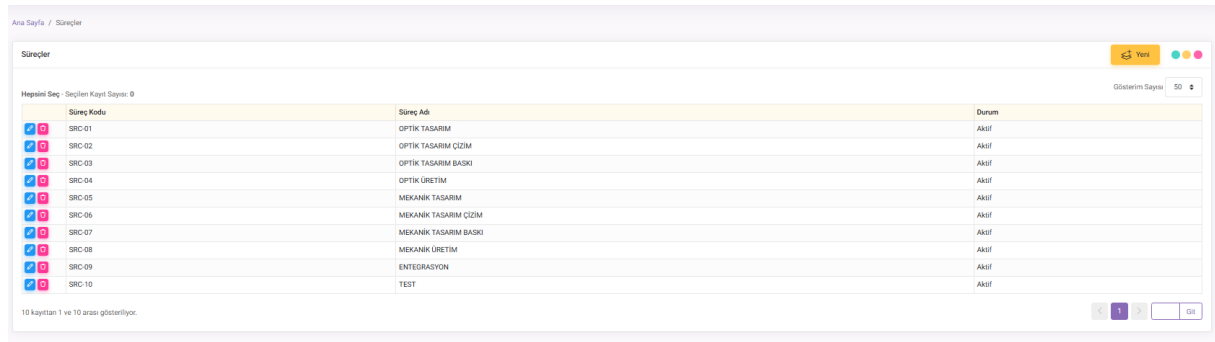
Processes are used to define and standardise the work steps involved in projects. Each process represents a specific activity or stage to be performed within the scope of the project.

Process Code: A unique code assigned to each process.

Process Name: Descriptive name of the process.

Description: This field provides information about the scope or content of the process.

The defined processes are associated with the projects, enabling follow-up and control on issues such as work planning, timing and resource management.



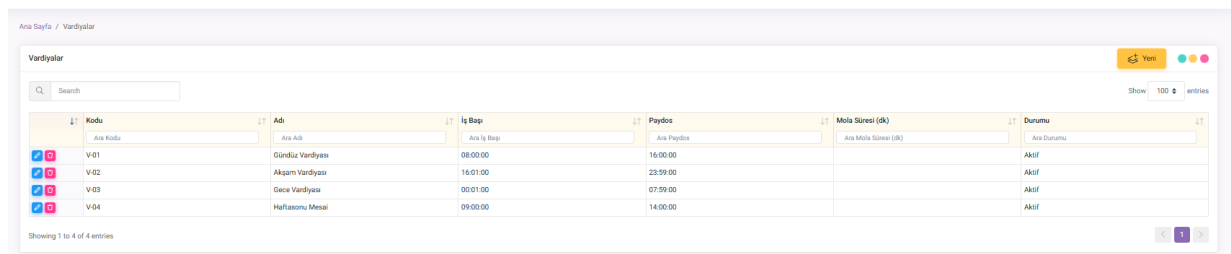
Süreç Kodu	Süreç Adı	Durum
SRC-01	OPTİK TASARIM	Aktif
SRC-02	OPTİK TASARIM ÇİZİM	Aktif
SRC-03	OPTİK TASARIM BAKI	Aktif
SRC-04	OPTİK ÜRETİM	Aktif
SRC-05	MEKANİK TASARIM	Aktif
SRC-06	MEKANİK TASARIM ÇİZİM	Aktif
SRC-07	MEKANİK TASARIM BAKI	Aktif
SRC-08	MEKANİK ÜRETİM	Aktif
SRC-09	ENTEGRASYON	Aktif
SRC-10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

Picture 81

7.1.59 Shift Definitions

7.1.60 Shifts

If the works are completed depending on the shift, it is a screen that shows which personnel produced how many units in the relevant shift.



Kodu	Adı	İş Baş	Paydos	Mola Süresi (dk)	Durumu
V-01	Gündüz Vardiyası	08:00:00	16:00:00		Aktif
V-02	Akşam Vardiyası	16:01:00	23:59:00		Aktif
V-03	Gecə Vardiyası	00:01:00	07:59:00		Aktif
V-04	Hafızasız Mesai	09:00:00	14:00:00		Aktif

Image 82

7.1.61 Shift Sets

A shift set is a structure that combines one or more shift types under a single heading, thus enabling shifts of similar nature to be managed together.

This approach gathers different shift types under a single umbrella and simplifies planning processes.

Ana Sayfa / Vardiya Setleri

Vardiya Setleri

Hepsiñi Seç - Seçilen Kayıt Sayısı: 0

Gösterim Sayısı: 50

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

1 kayıttan 1 ve 1 arası gösteriliyor.

< 1 > Göt

Image 83

7.1.62 Shift Cycles

A shift cycle is a set of repeated and successive shift plans over a given working period. It defines which shift will be applied for each day, which days will be off or how different working patterns will be sequenced.

Shift Cycle Code: Unique identification of the organised cycle in the system Code.

Shift Cycle Name: A clear name for the cycle.

Shift Set: Determines which shift set the cycle is based on.

Ana Sayfa / Vardiya Döngüleri

Vardiya Döngüleri

Hepsiñi Seç - Seçilen Kayıt Sayısı: 0

Gösterim Sayısı: 50

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

1 kayıttan 1 ve 1 arası gösteriliyor.

< 1 > Göt

Picture 84

7.1.63 Shift Plans

Shift Plan is the record that determines the shift cycle to be applied from a certain start date and the machines or resources to be involved in this cycle. In this way, starting from which date, which shift will be activated on which resource is predefined.

Start Date: Determines when the plan will be activated.

Shift Cycle: Selects the template that determines which shift will be applied on which days.

Start Day: Defines from which day of the selected cycle to start. **Status:** Indicates whether the plan is actively used.

Ana Sayfa / Vardiya Planları

Vardiya Planları

Hepsiyi Seç - Seçilen Kayıt Sayısı: 0

Gösterim Sayısı: 50

	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

3 kayıttan 1 ve 3 arası gösteriliyor.

Picture 85

7.1.64 Shift Holidays

Shift holiday is defined or updated to be valid in a certain date range (Start - End Date). Which shifts in the selected shift set will be holiday is determined from the list. This operation allows the system to apply holidays in the work plan, disabling the selected shifts during the specified period.

Ana Sayfa / Vardiya Tatilleri

Vardiya Tatilleri

Hepsiyi Seç - Seçilen Kayıt Sayısı: 0

Gösterim Sayısı: 50

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

1 kayıttan 1 ve 1 arası gösteriliyor.

Picture 86

7.1.65 Work Centre Definitions

7.1.66 Production Lines

A production line is a system of machines, equipment and workstations that perform a specific production process. In this system, cameras and workstations can be defined to monitor and manage the efficiency of the production process.

Ana Sayfa / Üretim Hatları

Üretim Hatları

Hepsiyi Seç - Seçilen Kayıt Sayısı: 0

Gösterim Sayısı: 50

	Üretim Hattı Kodu	Üretim Hattı Adı	Durumu
 	HT-01	KUMLAMA	Aktif
 	HT-02	PAKETLEME	Aktif

2 kayıttan 1 ve 2 arası gösteriliyor.

Image 87

- **Production Line Cameras:** Camera information (name, URL, status) defined to monitor and track specific points of the line.

- **Workstations:** Defines the workstations (code and name information) in the production line.

Ana Sayfa / Üretim Hattı / Düzenle

Üretim Hattı Düzenle

Üretim Hattı Kodu: HT-01 Üretim Hattı Adı: KUMULAMA

Üretim Hattı Kameraları: [Kameraları Ekle](#) [Kameraları Sil](#) [Açıkla](#)

Kamera Adı	URL	Kullanıcı Adı	Durumu
KUMULAMA 1	http://localhost:8484		Aktif
KUMULAMA 2			Aktif

Picture 88

7.1.67 Facilities

The Facilities section represents the physical locations where production takes place. Production orders at these facilities can be specifically assigned. The staff in this section can only view and authorise production work orders in these facilities. In short, it refers to the facility where production orders are created and processed.

Ana Sayfa / Tesisler

Tesisler

Hepsini Seç - Seçilen Kayıt Sayısı: 0

Gösterim Sayısı: 50

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

3 kayıttan 1 ve 3 arası gösteriliyor.

Picture 89

7.1.68 Facility Groups

In production, facility groups refer to a collection of facilities brought together to serve a common purpose.

Ana Sayfa / Tesis Grupları

Tesis Grupları

Hepsini Seç - Seçilen Kayıt Sayısı: 0

Gösterim Sayısı: 50

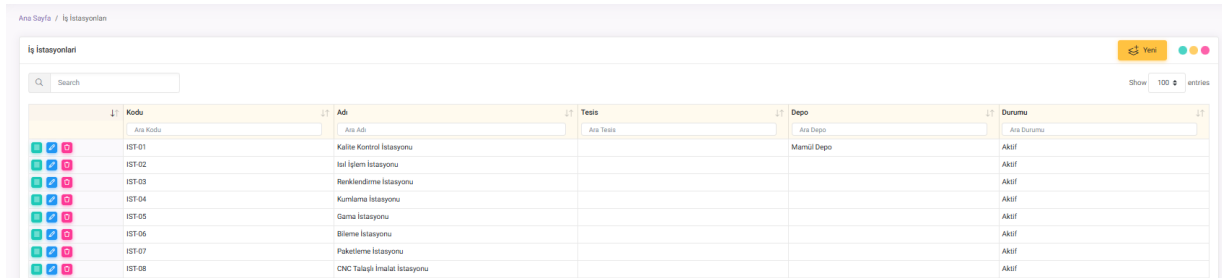
Adı	Durumu
Montaj	Aktif
Üretim & Montaj	Aktif
Üretim	Aktif

3 kayıttan 1 ve 3 arası gösteriliyor.

Picture 90

7.1.69 Workstations

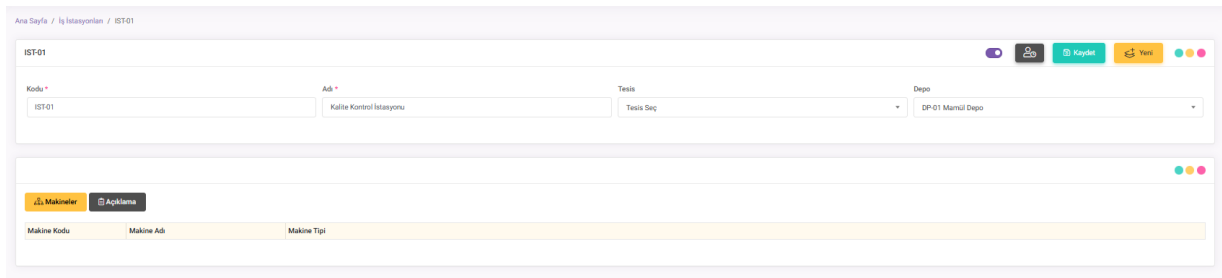
These are the definitions made to determine at which station the operations are performed during the production process. Thanks to this field, when the stages of the operations performed are approved, the connected station is actively working and ease of follow-up is provided.



Kodu	Adı	Tesis	Depo	Durumu
IST-01	Kalite Kontrol İstasyonu		Mamül Depo	Aktif
IST-02	İzol İşlem İstasyonu			Aktif
IST-03	Renkliendirme İstasyonu			Aktif
IST-04	Kurulum İstasyonu			Aktif
IST-05	Gama İstasyonu			Aktif
IST-06	Bileme İstasyonu			Aktif
IST-07	Paketleme İstasyonu			Aktif
IST-08	CNC Talaylı İşletim İstasyonu			Aktif

Picture 91

This page provides the management of the code, name, facility, warehouse, status information of the workstations in the production process and the machines connected to these stations.

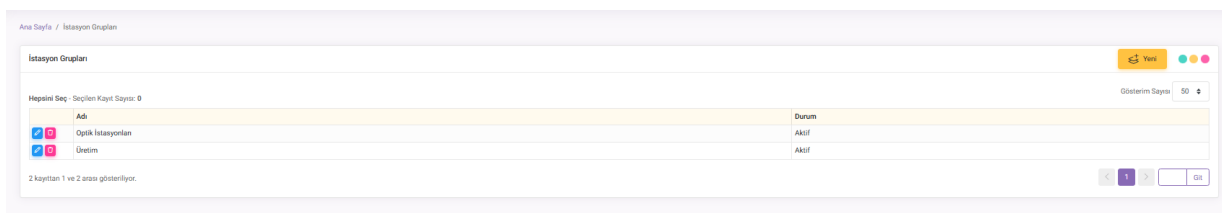


Makine Kodu	Makine Adı	Makine Tipi

Image 92

7.1.70 Workstation Groups

Station groups make management processes organised and efficient by grouping workstations under certain categories. These groups, defined by name and status information, facilitate production planning. New station groups can be added, existing groups can be edited or deleted via the list. Thus, workstations can be organized according to similar characteristics or processes, providing a more flexible, understandable and efficient management.



Adı	Durum
Optik İstasyonlar	Aktif
Üretim	Aktif

Image 93

7.1.71 Machines

It refers to CNC machines used in production or basic machines for other stages. In this area, summary information, user manual and visuals can be uploaded with the machines. In this way, the personnel using the machine provides access to the user manual in digital environment. Looms are classified in accordance with the definition of loom types.

Ana Sayfa / Makineler

Makineler

Search

Show 100 entries

İ	Kodu	Adı	Tipi	Seri No	İş İstasyonu	İdeal Çevrim Sırası	Birimi	Durumu
	Ara Kodu	Ara Adı	Ara Tipi	Ara Seri No	Ara İş İstasyonu	Ara İdeal Çevrim Sırası	Ara Birimi	Ara Durumu
	CNC-03	TSUGAMI	CNC Tezgahları					Aktif
	CNC-04	STAR	CNC Tezgahları					Aktif
	CNC-05	Star YB	CNC Tezgahları					Aktif
	MKN-01	Plastik Enjeksiyon 1	Makine	123456789-1				Aktif
	MKN-02	Plastik Enjeksiyon 2	Makine	123456789-2				Aktif
	MKN-03	Paketleme Makinesi	Makine	123456789-3				Aktif
	MKN-04	Plastik Enjeksiyon 4	CNC Tezgahları					Aktif
	MKN-05	Plastik Enjeksiyon 5	CNC Tezgahları					Aktif
	MKN-06	Plastik Enjeksiyon 6	CNC Tezgahları					Aktif
	MKN-07	Plastik Enjeksiyon 7	CNC Tezgahları					Aktif
	MKN-08	Plastik Enjeksiyon 8	CNC Tezgahları					Aktif
	MKN-09	Plastik Enjeksiyon 9	CNC Tezgahları					Aktif
	MKN-10	Plastik Enjeksiyon 10	CNC Tezgahları					Aktif
	MKN-11	Plastik Enjeksiyon 11	CNC Tezgahları					Aktif
	Test	Test						Aktif
	CNC-01	NEXTURN	CNC Tezgahları		CNC Talashi İmalat İstasyonu	2	Dakika	Aktif
	CNC-02	HANWHA	CNC Tezgahları		CNC Talashi İmalat İstasyonu			Aktif
	XH7126	CNC yüksek hassasiyetli Lens Kesme ve işleme	CNC Tezgahları					Aktif

Showing 1 to 18 of 18 entries

Image 94

7.1.72 Machine Types

Machine types used in machine addition are defined in this section.

Ana Sayfa / Makine Tipleri

Makine Tipleri

Search

Show 100 entries

İ	Zaman	Kodu	Adı	Durumu
	Ara Zaman	Ara Kodu	Ara Adı	Ara Durumu
	30.07.2020	CNC	CNC Tezgahları	Aktif
	30.07.2020	MKN	Makine	Aktif
	30.07.2020	ART	Arıtma Cihazı	Aktif

Showing 1 to 3 of 3 entries

Image 95

7.1.73 Machine Groups

Machine groups facilitate management by gathering machines with similar characteristics or functions under a single heading.

Ana Sayfa / Makine Grupları

Makine Grupları

Hesaplı Sayı: Seçilen Kayıt Sayısı: 0

Adı	Durum
ENJEKSYON	Aktif
CNC	Aktif

2 kayıttan 1 ve 2 arası gösteriliyor.

Gösterim Sayısı: 50

Yeni

1 2 3 4 5 6 7 8 9 10

Image 96

7.1.74 Teams

It is the field where cutting tools used in production are defined. It is the field added to make the necessary association in order to ensure that the products are produced on the right machine and using cutting tools while defining stock cards.

Ana Sayfa / Takımlar

Takımlar

Search

Show: 100 entries

Kodu	Adı	Tipi	Stok Kodu	Stok Adı	Durumu
T-002	WTX-MINIZ,02.R.5D	Zimbalar	T002	WTX-MINIZ,02.R.5D	Aktif
T-002	WTX-MINIZ,02.R.5D	Karbur Markkaplar	T002	WTX-MINIZ,02.R.5D	Pasif
T-004	8 KÖŞE HEX SIKMA PENSİ / 145E F25	Tornalama Uçları	T002	WTX-MINIZ,02.R.5D	Aktif
TK-01	Ø2.3 Markkap Ucu		TK-01	Ø2.3 Markkap Ucu	Aktif

Showing 1 to 4 of 4 entries

Image 97

7.1.75 Tool Types

It is the field that allows the tools to be separated according to their types according to the machines. Since there may be different situations for sliding automaton CNC machines or vertical process CNC machines, it is necessary to classify the tools according to their types.

Ana Sayfa / Takım Tipleri

Takım Tipleri

Search

Show: 100 entries

Kodu	Adı	Durumu
KSC-01	Tornalama Uçları	Aktif
KSC-02	Karbur Markkaplar	Aktif
KSC-03	Parmak Frezeler	Aktif
KSC-04	Penseler	Aktif
KSC-05	Kanal Uçları	Aktif
KSC-06	Zimbalar	Aktif

Showing 1 to 6 of 6 entries

Picture 98

7.1.76 Tool Usage Types

It is the field where the usage types of the tools are defined.

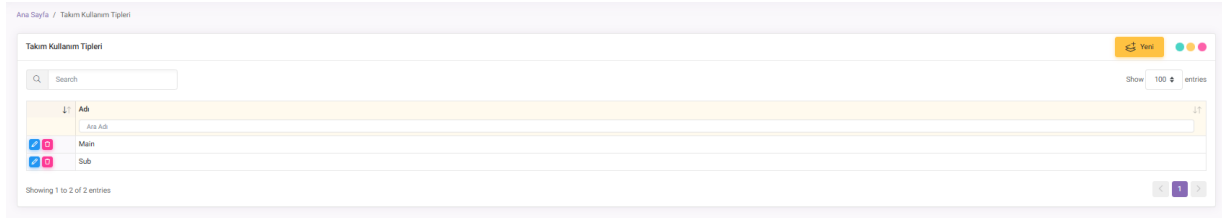


Image 99

7.1.77 Maintenance Types

These are the definitions made for the maintenance of all machines, equipment and devices used in production, which directly or indirectly affect production. After these definitions are made once, they are selectively used in "Maintenance Operations" for maintenance.

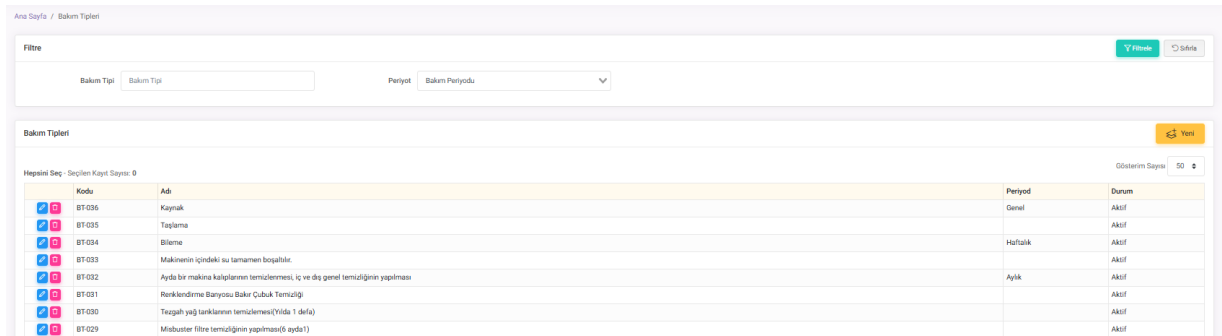
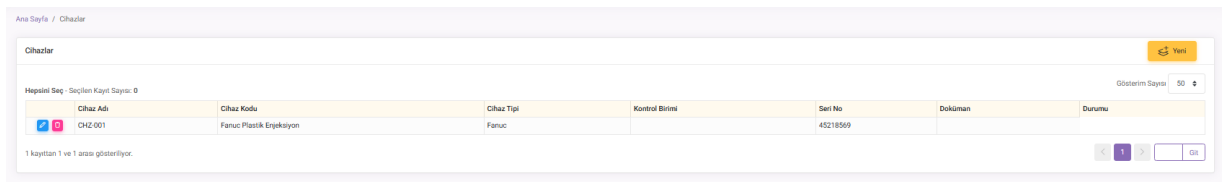


Image 100

7.1.78 Device Definitions

The equipment used in production processes is defined as "device" in the system.



Picture 101

7.1.79 Transaction Statuses

7.1.80 Equipment Operation States

This field is used to show the current status of the equipment. There are three different definitions for the equipment. "Available - Out of Use and In Calibration".

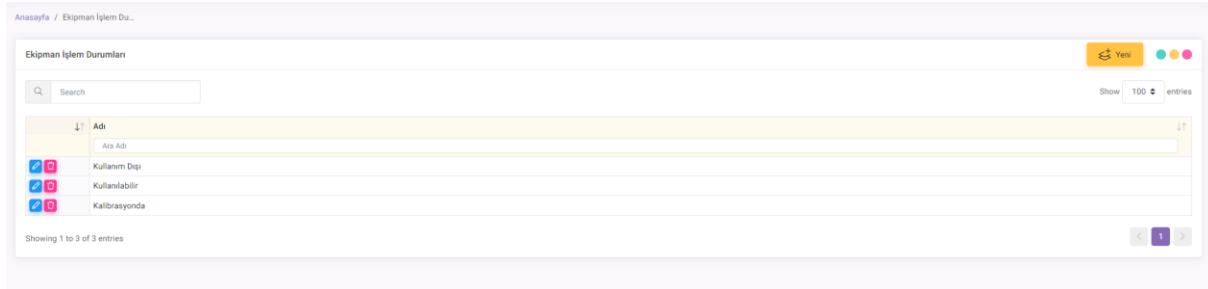
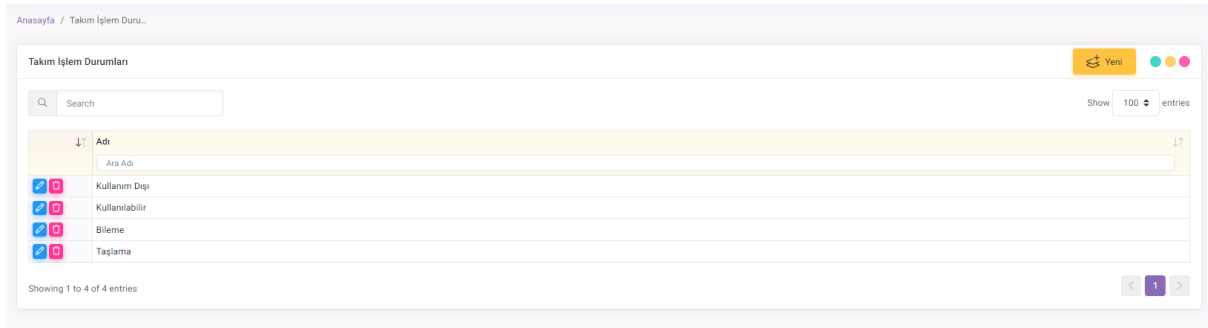


Image 102

7.1.81 Tool Process States

This field is used to show the current status of the teams. There are three different definitions for tools. "Available - Out of Use and In Calibration".



Picture 103

7.1.82 Measurement Instrument Transaction Cases

This field is used to display the current status of the Measurement Tools. There are three different definitions for Measurement Tools. "Available - Out of Use and In Calibration".

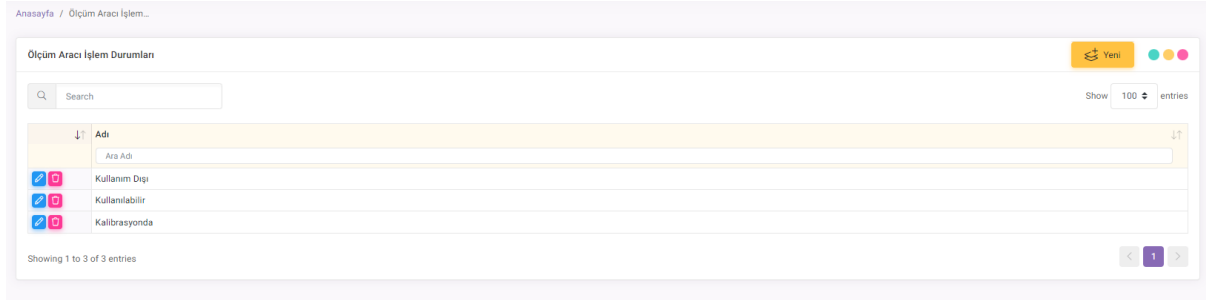
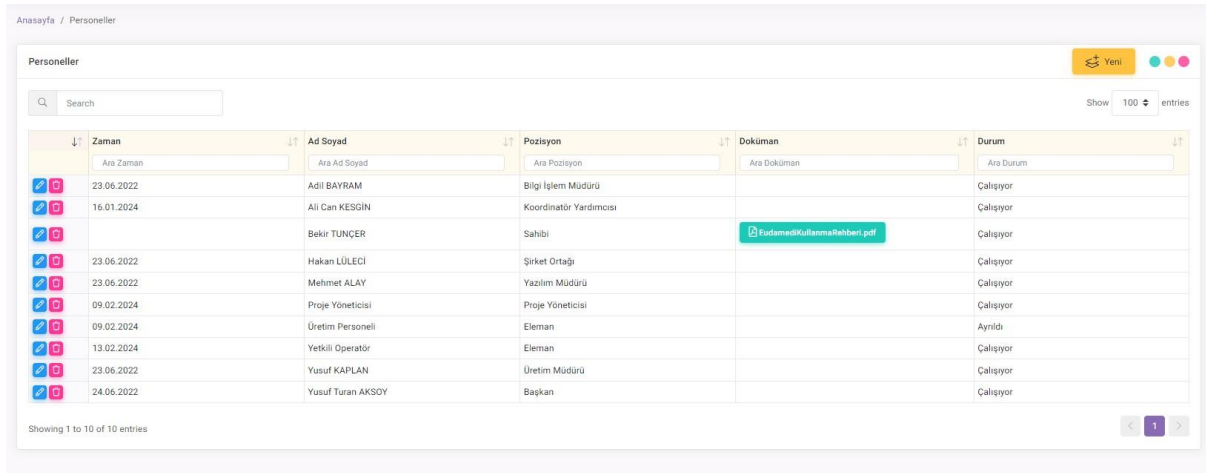


Image 104

7.1.83 Personnel Definitions

7.1.84 Staff

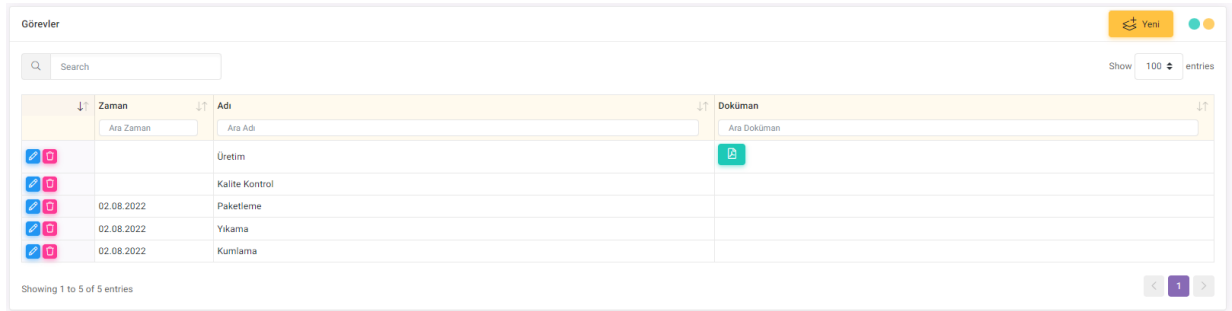
This is the field where the employees of the company are defined. In this field detail information, there is information such as the operations and job description that the personnel is authorised to sign.



Picture 105

7.1.85 Job Tasks

It is the area where the works performed in the company are defined. Detailed job description document can be uploaded in accordance with the definitions made. Job descriptions are associated with the working personnel. Even if there is a change in personnel, since the job descriptions are common, the adaptation of new employees to the job is fast.

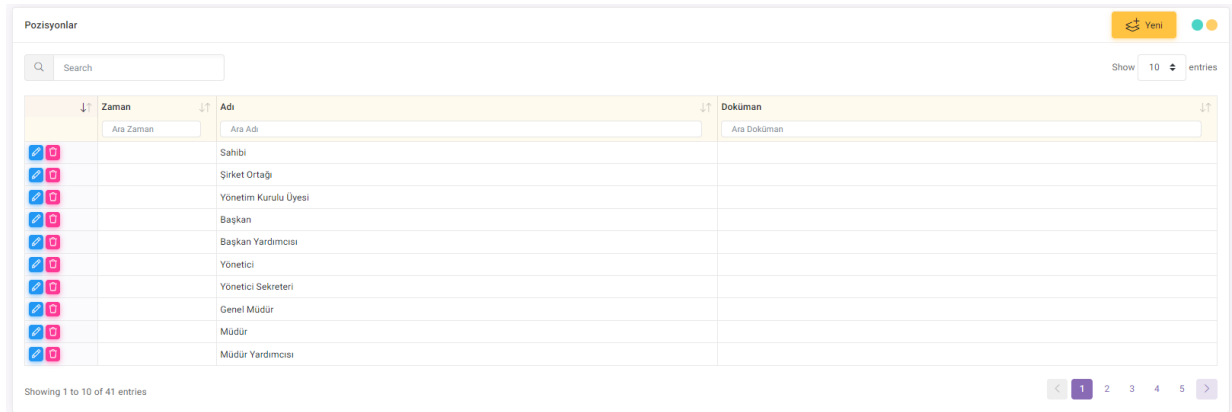


↓↑ Zaman	↓↑ Adı	↓↑ Doküman
Ara Zaman	Ara Adı	Ara Doküman
02.08.2022	Üretim	
02.08.2022	Kalite Kontrol	
02.08.2022	Paketleme	
02.08.2022	Yıkama	
02.08.2022	Kumlama	

Image 106

7.1.86 Job Positions

This is the area where the job positions within the company are defined.



↓↑ Zaman	↓↑ Adı	↓↑ Doküman
Ara Zaman	Ara Adı	Ara Doküman
02.08.2022	Sahibi	
02.08.2022	Şirket Ortağı	
02.08.2022	Yönetim Kurulu Üyesi	
02.08.2022	Başkan	
02.08.2022	Başkan Yardımcısı	
02.08.2022	Yönetici	
02.08.2022	Yönetici Sekreteri	
02.08.2022	Genel Müdür	
02.08.2022	Müdür	
02.08.2022	Müdür Yardımcısı	

Image 107

7.1.87 Address Definitions

7.1.88 Countries

It is the place where all countries of the world are defined. In the event that internationally operating companies assign production or representatives in different countries, it is ensured that the connections between them are made quickly and accurately in accordance with these definitions.

Ülkeler

Yeni

Search

Show

10

entries

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

Showing 1 to 2 of 2 entries (filtered from 237 total entries)

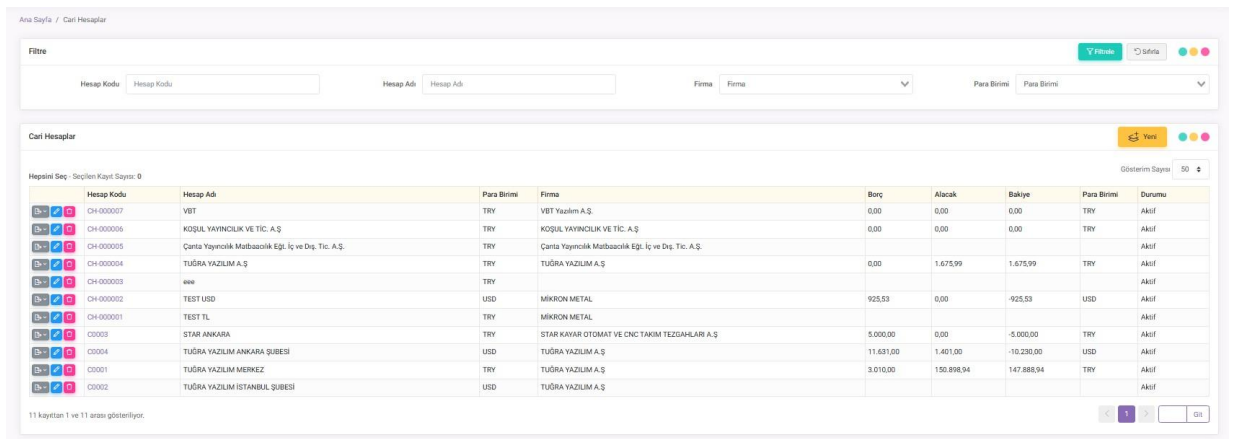
1

Picture 108

7.1.89 Finance Definitions

7.1.90 Current Accounts

Current account is the name given to the account where all kinds of transactions between customers and suppliers are organised together. The current account enables companies of all sizes to keep their accounts receivable and payable transactions together.



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-000005	KOŞUL YAYINCILIK VE TİC. A.Ş.	TRY	KOŞUL YAYINCILIK VE TİC. 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.	0,00	1,675,99	1,675,99	TRY	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 KAVIAR 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

Picture 109

After the current accounts are defined, the transactions related to this account can be seen from the transactions tab under the current account editing page.

Ana Sayfa / Cari Hesaplar / Düzelt

Cari Hesap Düzelt

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

Ödeme Tipi: Kredi Kartı **Ödeme Yolu:** Ödeme Yolu Banka: AKBANK
Şube: 00019 GALATA/İSTANBUL **Banka Hesap No:** 4353334 **IBAN:** 1111111111111111

Raporlar

Cari Hesap Hareketleri **Cari Hesap Bakımları**

Filtre

Tarih: Başlangıç: - Bitiş: İşlem Tipi: İşlem Yolu: İşlem Yolu: İşlem Yolu

Cari Hesap Hareketleri

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

0 kayıttan 1 ve 0 arası gösteriliyor.

Picture 110

7.1.91 Bank Accounts

Bank accounts refer to the accounts in domestic or foreign bank institutions where the entity carries out its financial transactions. Thanks to these definitions, collection, payment, transfer and other bank transactions made in the system can be monitored through the relevant accounts.

Ana Sayfa / Banka Hesapları / Düzelt

Banka Hesabı Düzelt

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

Ödeme Tipi: Kredi Kartı **Ödeme Yolu:** Ödeme Yolu Banka: AKBANK
Şube: 00019 GALATA/İSTANBUL **Banka Hesap No:** 4353334 **IBAN:** 1111111111111111

Raporlar

Banka Hesap Hareketleri **Banka Hesap Bakımları**

Filtre

Tarih: Başlangıç: - Bitiş: İşlem Tipi: İşlem Yolu: İşlem Yolu: İşlem Yolu

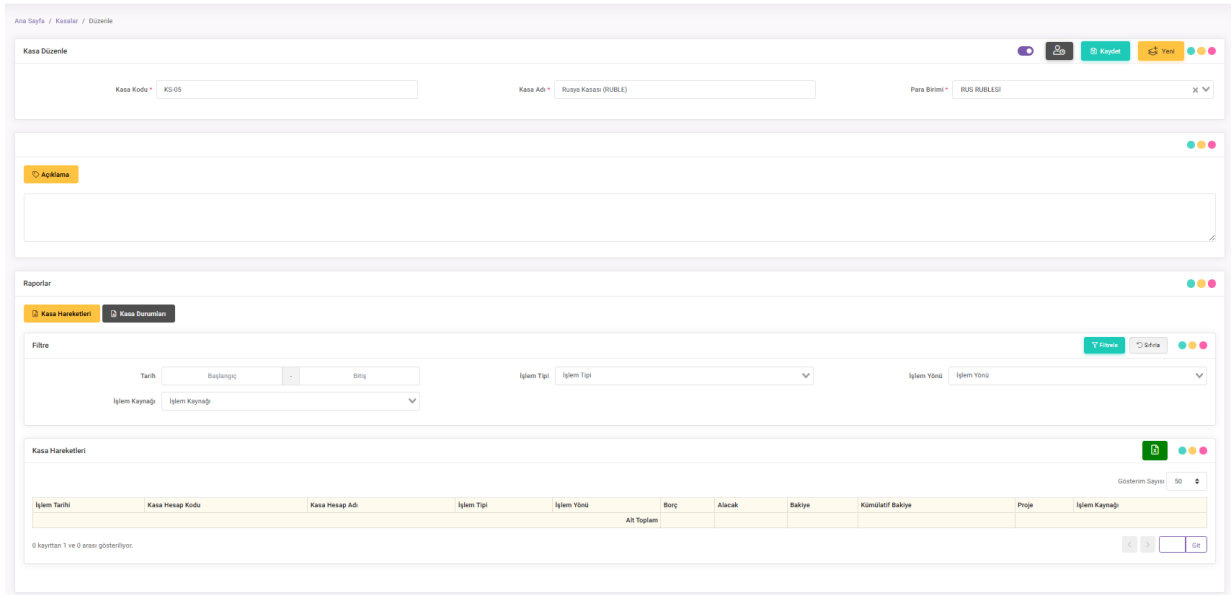
Banka Hesap Hareketleri

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

Picture 111

7.1.92 Crates

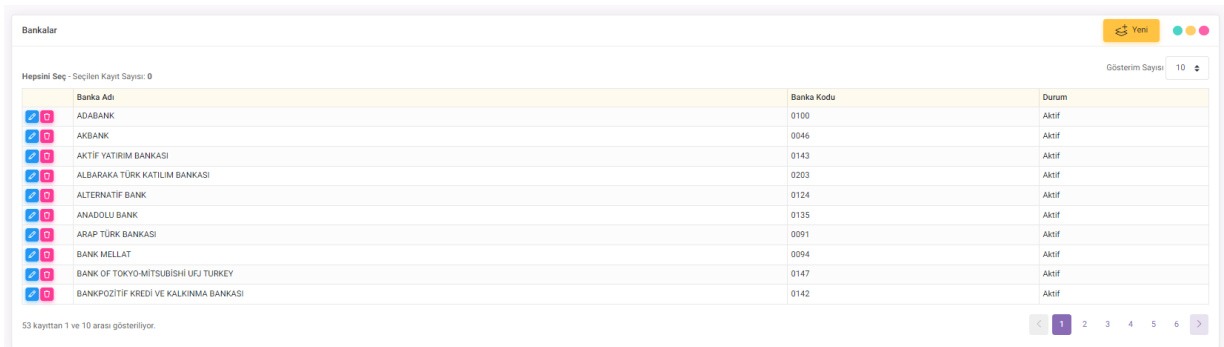
The safe is a physical or virtual currency in which the cash inflows and outflows of the enterprise are monitored. Transactions made through cash registers allow collection, payment, advance payment and other cash transactions to be monitored in the system. By defining more than one cash register, each enterprise can keep separate cash flows under control for different locations or currencies.



Picture 112

7.1.93 Banks

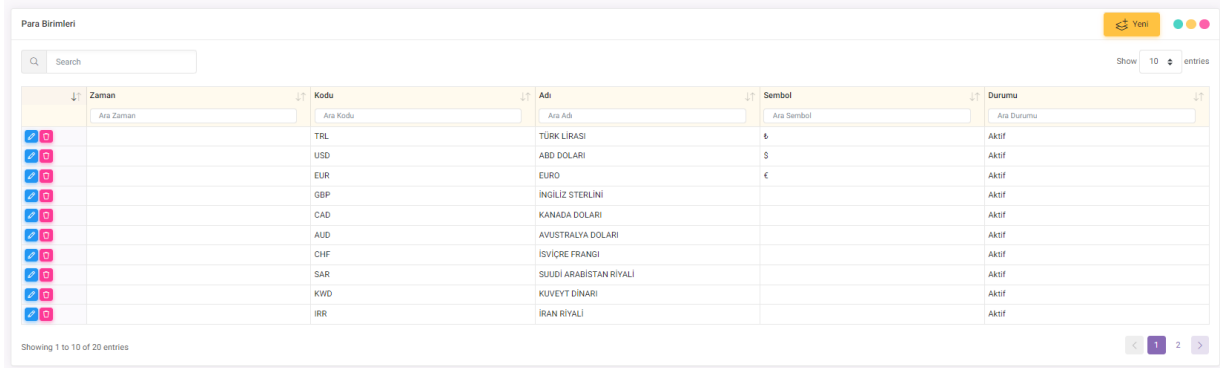
Banks is the field where the financial institutions that the company works with are defined in the system. In this field, all actively operating bank institutions are listed and necessary definitions are made. Bank definitions are a prerequisite for opening bank accounts and carrying out financial transactions correctly.



Picture 113

7.1.94 Currencies

It is the field where all currencies are listed.

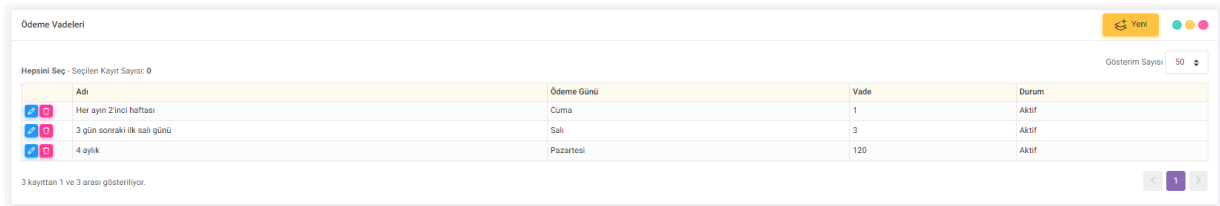


Zaman	Kodu	Adı	Sembol	Durumu
	TRL	TÜRK LİRASI	₺	Aktif
	USD	ABD DOLARI	\$	Aktif
	EUR	EURO	€	Aktif
	GBP	İNGİLİZ STERLİNİ		Aktif
	CAD	KANADA DOLARI		Aktif
	AUD	AVUSTRALYA DOLARI		Aktif
	CHF	İSVİÇRE FRANGİ		Aktif
	SAR	SUUDİ ARABİSTAN RİYALİ		Aktif
	KWD	KUVEYT DİNARI		Aktif
	IRR	İRAN RİYALİ		Aktif

Picture 114

7.1.95 Payment Terms

This is the field where payment terms are defined with current accounts. After the definitions here, the relationship with current accounts can be established.



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

Picture 115

7.1.96 Accounting Definitions

7.1.97 Accounting Accounts

Accounting accounts refer to the accounts in the chart of accounts in which the financial transactions of the entity are recorded in a systematic and orderly manner. These accounts are used to accurately monitor and analyse the financial position, results of operations and cash flows and to

report

for the purpose of

is used.

Ana Sayfa / Muhasebe Hesapları

Filtre

Hesap Kodu/Adı Hesap Kodu/Adı Hesap Tipi Hesap Tipi

Muhasebe Hesapları

Hesapları Seç - Seçilen Kayıt Sayısı: 0

Hesap Kodu	Hesap Adı	Hesap Tipi	Durumu
1	DÖNEM VARLIKLARI	Sarbest	Aktif
10	Hazır Değerler	Sarbest	Aktif
100	Kasa	Sarbest	Aktif
100.01	İzmir Kasa	Sarbest	Aktif
100.02	İstanbul Kasa	Sarbest	Aktif
101	Alınan Çekler	Sarbest	Aktif
102	Bankalar	Sarbest	Aktif
103	Verilen Çekler (ve Ödeme Emirleri)	Sarbest	Aktif
108	Diğer Hazır Değerler	Sarbest	Aktif

Gösterim Sayısı: 50

Picture 116

7.1.98 Accounting Periods

Accounting periods are time periods in which the financial activities of the entity are reported and monitored at certain time intervals. These periods form the basis for the preparation of financial statements, tax declarations, budget controls and financial analyses.

Ana Sayfa / Muhasebe Dönemleri

Muhasebe Dönemleri

Hesapları Seç - Seçilen Kayıt Sayısı: 0

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

2 kayıttan 1 ve 2 arası gösteriliyor.

Gösterim Sayısı: 50

Picture 117

7.1.99 Sales Definitions

7.1.100 Sales Channels

There may be more than one sales channel within the company. This is the field where all these sales channels are defined. These products do not appear in sales channels that are not added to the stock card.

Satış Kanalları

Hesapları Seç - Seçilen Kayıt Sayısı: 0

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

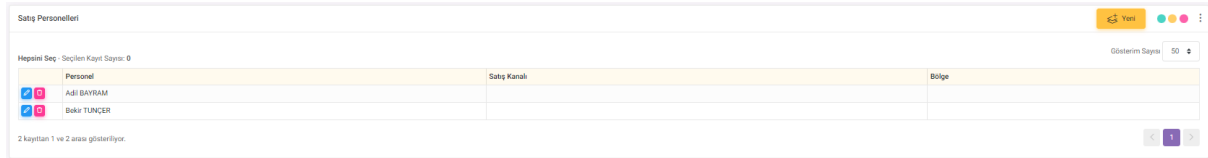
2 kayıttan 1 ve 2 arası gösteriliyor.

Gösterim Sayısı: 50

Picture 118

7.1.101 Sales Personnel

Sales staff is an important resource that introduces and presents the company's products or services to customers, manages sales transactions and directly shapes the company's revenue performance.

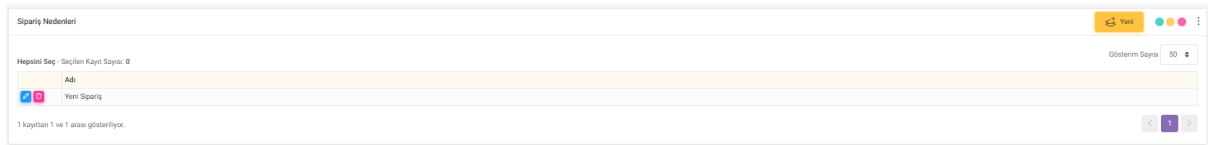


Personel	Satış Kanalı	Bölge
Adı BAYRAM		
Bekir TUNÇER		

Picture 119

7.1.102 Order Reasons

This is the field where order reasons are defined. The definitions made in this field will be displayed with options when the order is created.



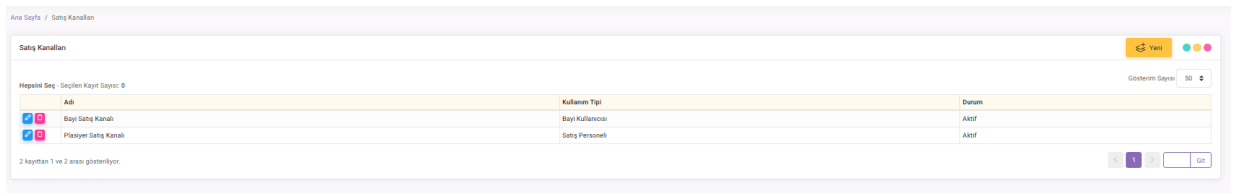
Adı
Yeni Sipariş

Picture 120

7.1.103 Purchasing Definitions

7.1.104 Purchasing Channels

Purchasing Channels is the section where different sources and methods used by the enterprise in procurement processes are defined. These channels include intermediaries, suppliers or direct purchasing methods used in the procurement of goods and services.

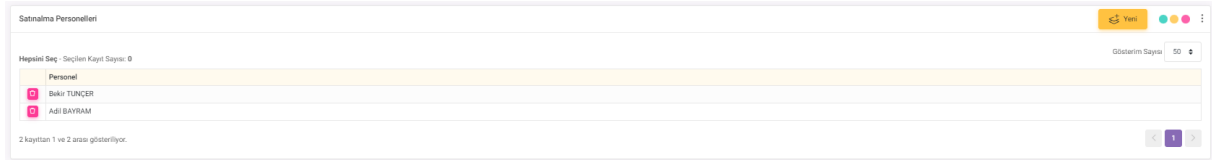


Adı	Kullanım Tipi	Durum
Bayi Satış Kanalı	Bayi Kullanımı	Aktif
Piyasaya Satış Kanalı	Satış Personeli	Aktif

Picture 121

7.1.105 Purchasing Personnel

Purchasing personnel are key employees who manage the procurement process of the goods and services needed by the business, negotiate with suppliers to ensure appropriate price and quality, plan purchasing transactions and contribute to the company's cost control.



Picture 122

7.1.106 Other Definitions

7.1.107 Declarations of Use

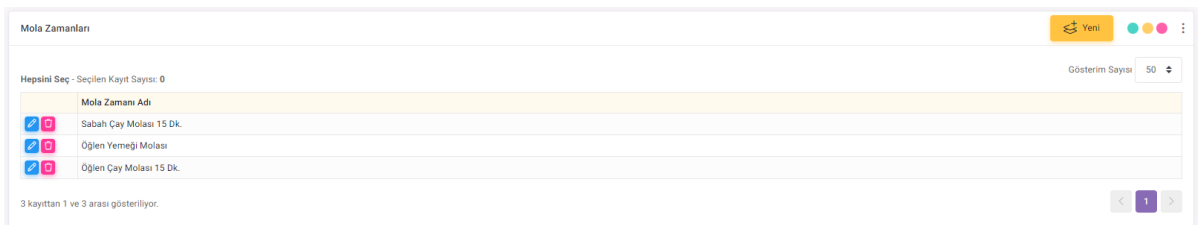
Declarations of use; It is the area where contracts specially prepared for shopping between companies are defined. Especially during the placement of orders, it can be viewed by the buyer company and if it approves, it can realise the order.



Picture 123

7.1.108 Break Times

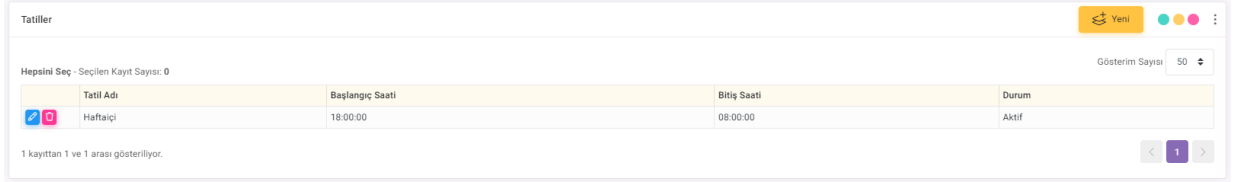
Break times are specific periods of time set aside for employees to rest and refresh during work.



Picture 124

7.1.109 Holidays

It is the field where the holiday times within the company are defined.



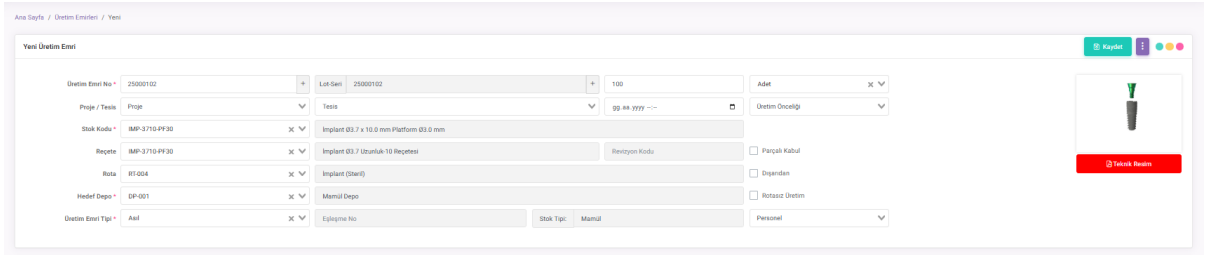
Picture 125

7.2 MAIN MENU

7.2.1 PRODUCTION

7.2.2 Production Orders

When it is desired to create a new production order, all predefined information comes automatically in accordance with the definitions made on the stock card.



Picture 126

While creating a production order, the production order number can be assigned automatically according to the desired template by clicking on the "+" icon in the production order no line.

Ana Sayfa / Üretim Emirleri / Yeni

Yeni Üretim Emri

Üretim Emri No *	25000102	+
Proje / Tesis	Proje	▼
Stok Kodu *	IMP-3710-PF30	x ▼
Reçete	IMP-3710-PF30	x ▼
Rota	RT-004	x ▼
Hedef Depo *	DP-001	x ▼
Üretim Emri Tipi *	Asıl	x ▼

Kod Üret Uygula X

Şablon Adı

☐ Üretim Emri No Şablonu

.....

Implant (Steril)

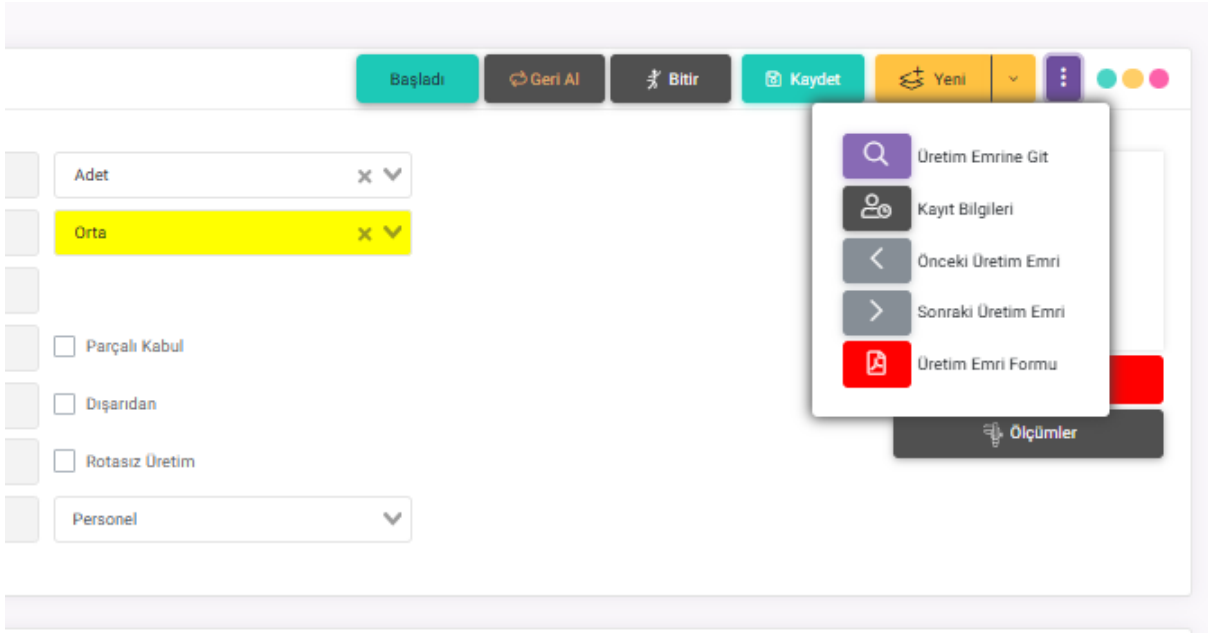
Mamül Depo

Eşleşme No

Image 127

Characteristics of the symbols in the bar at the top of the Production Orders:

- Arrows can be used to go to the previous and next production order. When the mouse hovers over the arrow, the production order number appears.
- You can switch between production orders with the magnifying glass symbol. You can go to the relevant production order with the barcode reader or the camera of the mobile device.
- The label symbol shows the production order information.
- Thanks to the personnel icon, there is information about records such as creating and finishing production orders.
- With the Save button, it is ensured that it is memorised after the operations are performed.
- New button is used to create a new production order and the arrow on the side is used to create a batch of production orders.
- The small symbols on the right-hand side are
 - Green: Dim the screen
 - Yellow Make full screen
 - Red Switching off the screen



Picture 128

Production Order No: Number sets are created according to the needs of the company through the numbering template in accordance with the previously made settings. Numerical increase is provided in accordance with these sets. These number sets can be selected by pressing the + button next to the production order number.

Lot No: The lot numbers of the products to be produced during production are created and numerically increased in accordance with the needs of the company. As another feature, the connection to be the same with the production order number can be provided in the settings. These lot number sets can be selected by pressing the + button next to the lot number.

Start: It means the start of the production process for the production orders that are ready. For the production orders for which the Start button is pressed, the expression Started is added in the status section of the production orders list. Raw material consumption process works when the Start button is pressed.

Finish It can work after the end of all operations in the Production Order. After pressing this button, the production order status changes to Finished. The products produced are stocked in the target warehouse.

Quantity: It is the field that shows how much production will be made from which product in accordance with the definition in the stock cards. To express the unit for the products to be produced, units such as Pieces, Litres, Metres, etc. are automatically generated.

Stock Code: It is the field where the codes defined in the stock cards are entered. Thanks to the stock code entered in this field, all the defined information needed for production comes automatically.

Select Route: If there is a need for a different production process other than the incoming production operations depending on the stock card, a new route can be selected provided that no operation has been signed.

Partial Acceptance: When the last operation of the production order is reached, if less than the production order quantity is accepted, this option allows these products to be accepted and transferred to the relevant warehouse before the production order is completed.

Change Product: In the production for a new product, a temporary code is defined because the product number is not determined. The product code, which is clarified during the production process, is the field that allows the name change without affecting the production operations and without disturbing the transaction records.

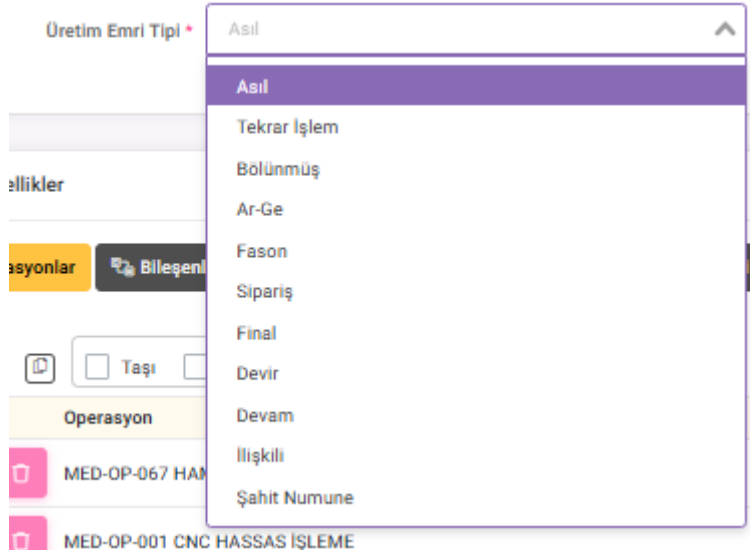
Machine Code: A product can be produced on more than one machine. When defining in stock cards, production priority is given for the machine in the first place of the list. The personnel who creates the Production Order can change the related machine if needed.

Front and Back Programme: This is the area where the CAM codes defined for the part to be produced on the machine are displayed. This area can only be viewed by the operator. Change permission can be made by the responsible personnel.

Production Time: It is the field that shows how long the produced part can be produced on the relevant machine. After the definition of this field, the production orders to be newly created have the same duration. If the production time changes depending on the changing conditions, the necessary update can be made on the production order. Based on the update made, the old information is automatically recorded.

Target Warehouse: It is the field that shows in which warehouse the produced product will be stocked when the production order is finished after the completion of all processes related to production.

Production Order Types Need According to suddenly more
Production Order Type is created. The details of these
production orders are as follows.



Picture 129

- **Principal** Depending on the defined stocks, it is automatically created for the defined production orders in the form of finished goods or semi-finished products.
- **Repeat Process:** In case a correctable situation occurs in production during the production process in the events section, the related products are separated from the main production order and produced with a new Route depending on the situation. This process is created automatically depending on the previously made definitions. There is a connection between the main production order and the new production order.
- **Split** It is used when the products that need to be finalised urgently need to be separated from the main production order. In this process, an automatic connection is established between the split production order and the main production order. The transactions made in the split production order are preserved as they are. The difference is in production quantities and production order number.
- **R&D:** Unlike mass production, it is a form of production made to ensure that the products developed during the R&D phase are kept under record and to ensure that these products are subject to the same conditions as the actual production.
- **Subcontracting:** It is the field that should be used in case of having a production made by another company outside the factory or making production for another brand. In this way, it is ensured that contract manufacturing and normal manufacturing are separated from each other.

- **Order:** It is the field that enables order-based productions to be made. It is the field that should be used in case of order-specific production. This type of production is carried out by associating with the company that gives the order.
- **Final:** It is the field that should be used in case of stock production with many operations that are the same in terms of production processes. When this field is used, it is used if the final processes or product brands are different.
- **Transfer:** It is the type of production order used to manage the remaining processes of the previously produced but unfinished works of the companies that have just switched to the system.
- **Continuation:** It is the production order type used when the lot number is fixed and the production order changes.
- **Related:** It is the production order type that provides the connection of main and sub production orders (assembly component production order).
- **Witness Sample:** It is a type of reference production order taken from a specific batch or lot during production and used to verify quality standards after the production process is completed.

Matching No: It is a type of connection that is automatically created to establish the link between products that are separated from each other. This connection information, which is necessary for traceability, allows easy transition between production orders.

Stock Type: It is the field where it is determined whether the product to be produced is Finished Goods or Semi-finished Goods depending on the stock card definition. Thanks to this field, it can be tracked that the products to be produced will be subject to sale or will be a component of another product after the production order is completed.

External It is the area that allows the production of products coming from outside without being connected to any workbench. In the productions made by skipping these parts, the traceability of all parts that directly or indirectly affect the product is ensured by passing the products through the stages required by the company.

Route-Free Production: It enables direct production without a predetermined route during production.

Personnel: Refers to the employee who is in charge of a specific production process and undertakes operational responsibilities within the scope of the production order.

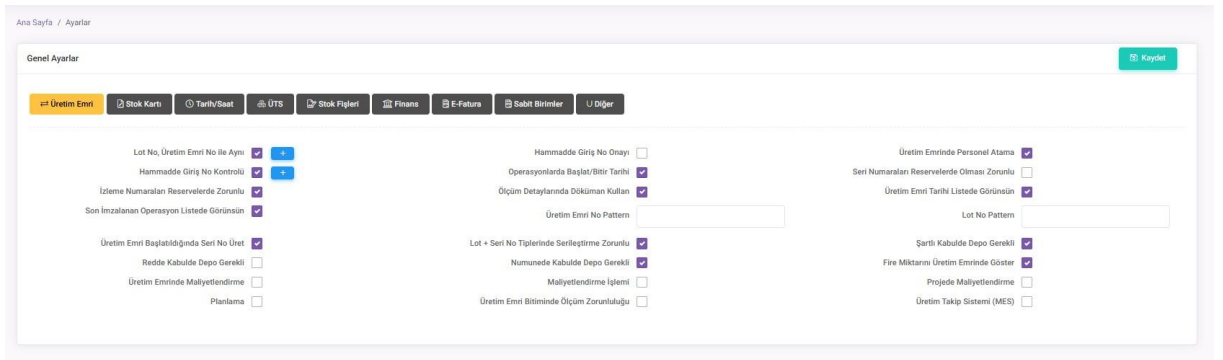
Product Images: It is the area where the images of the product to be produced are located. In case of need, packaged versions or sectional versions can be added. It helps the staff visually about which products will be packaged together.

Technical Drawing This is the area where the technical drawings of the parts to be produced are displayed. Thanks to this area, it is possible to eliminate the need for printed documents, to provide access to up-to-date data and to allow multiple personnel to make measurements on the product at the same time depending on the technical drawing.

Measurements: When you want to make measurements of the Production Order, click on the measurements button and you will be directed to the production order measurements page.

Production Order No: In the general settings section of the Management Panel, it is a field where we define the special starting characters we want to add at the beginning of the production order numbers. For example, if an existing production order number is 2300001 and "WO" is entered in the Production Order No Pattern field, when a new production order is created, the number of this production order will be WO2300001.

Lot No: In the general settings section of the Management Panel, it is a field where we define the special starting characters we want to add at the beginning of the lot numbers. For example, if an existing lot number is 2300001 and "WO" is entered in the Lot No Pattern field, the number of this lot will be WO2300001 when a new lot is created.



Picture 130

7.2.3 Operations

It is the field that shows which operations the product to be produced in the production process will go through. In this field, it is enough for the personnel to tick the field defined for them.

is the same. When the option is clicked, the information about which personnel performed the relevant work on which date is automatically generated.

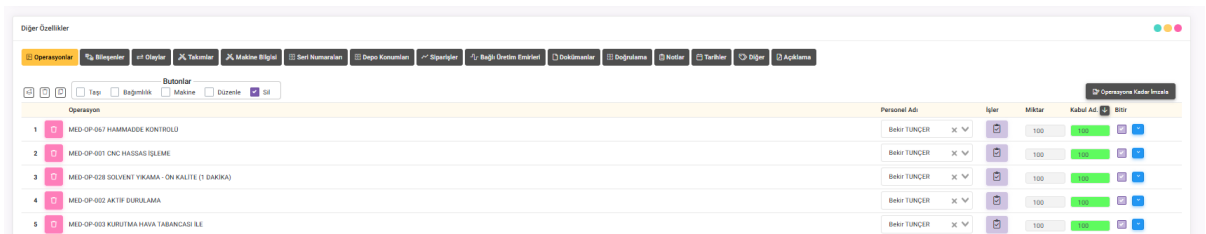
- **Sign Until Operation:** In cases where there is a need to make bulk transactions, it is a field that allows the transactions to be accelerated by authorised personnel.
- **Workstation:** The workstation information defined in the route changes automatically when the relevant field is checked. In this way, it allows the product in production to be reported individually or collectively, depending on the operation, in which workstation it is processed.
- **Workbench:** It is the area where the workbench information used in the relevant stage is displayed and can be selected.
- **Shift:** If the works are completed depending on the shift, it is a screen that shows which personnel produced how many units in the relevant shift.
- **Buttons**

Move: It is used to move the selected operation or item to another position.

Dependency: It is used to define a sequential dependency relationship between operations.

Machine: Used to specify or edit the machine to be assigned to the operation.

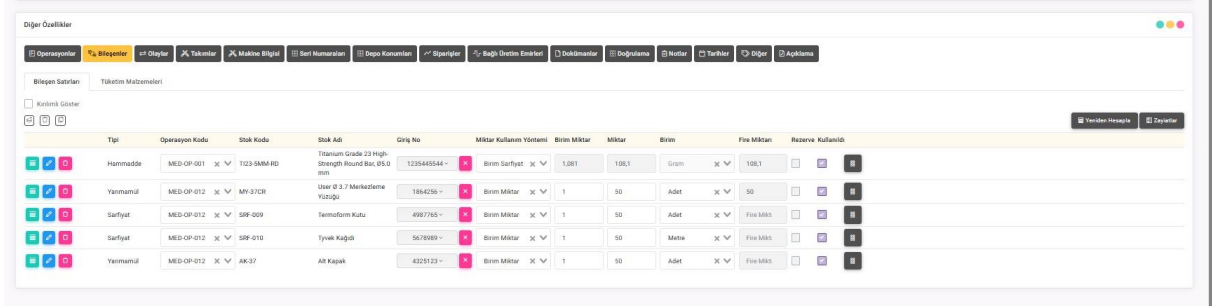
Edit: Used to edit the details of the selected operation. **Delete:** Used to delete the selected operation.



Operation	Personnel Adı	İşler	Miktar	Kabul Adı	İşler
1 MED-OP-007 HAMMADDE KONTROLÜ	Bekir TUNÇER	X	100	100	100
2 MED-OP-001 CNC HASSAS İŞLEMİ	Bekir TUNÇER	X	100	100	100
3 MED-OP-028 SOLVENT YIKAMA - ON KALITE (1 DAKIKA)	Bekir TUNÇER	X	100	100	100
4 MED-OP-002 AKTİF DÜZELTİM	Bekir TUNÇER	X	100	100	100
5 MED-OP-003 KURUTMA HAVA TABANCASI İLE	Bekir TUNÇER	X	100	100	100

Picture 131

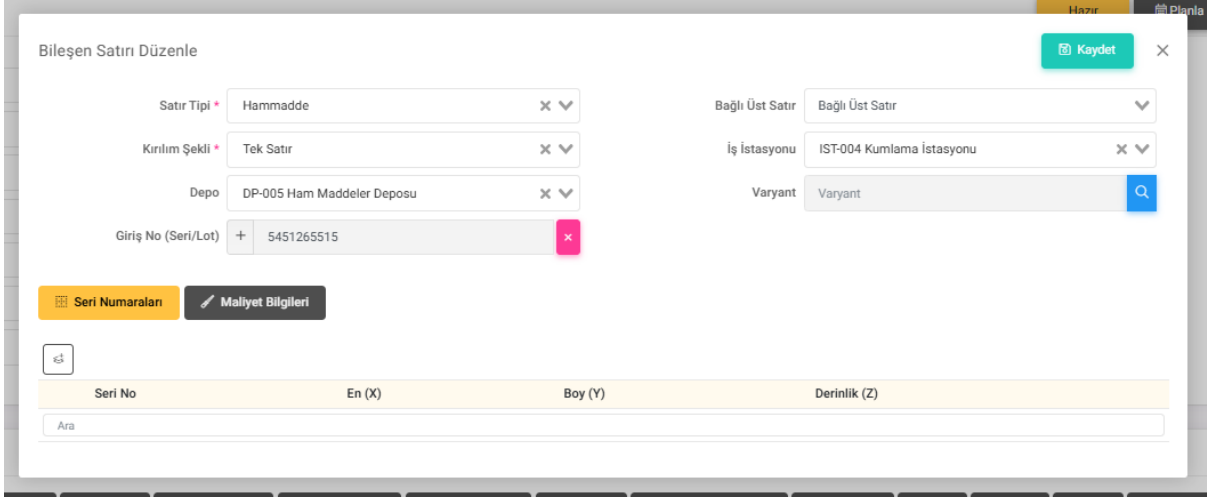
7.2.4 Components



Tipi	Operasyon Kodu	Stok Kodu	Stok Adı	Giriş No	Miktar Kullanım Yöntemi	Birim Miktar	Miktar	Birim	Fino Miktar	Rezerve Kullanıldı
Hammadde	MED-OP-001	T22-SMMA-RD	Titanium Grade 23 High-Strength Round Bar, Ø15 mm	1235455544	Birim Sarfıyat	1,261	106,1	Gram	106,1	
Yarımalımlı	MED-OP-012	MY-3/CR	Uzer Ø 3.7 Metalizasyon Yarığı	1864256	Birim Miktar	1	50	Adet	50	
Sarfıyat	MED-OP-012	SPF-009	Termosolom Kulu	4985795	Birim Miktar	1	50	Adet	50	
Sarfıyat	MED-OP-012	SPF-010	Tyvek Kağıdı	5678989	Birim Miktar	1	50	Metre	50	
Yarımalımlı	MED-OP-012	AK-37	Alt Kapak	4325123	Birim Miktar	1	50	Adet	50	

Picture 132

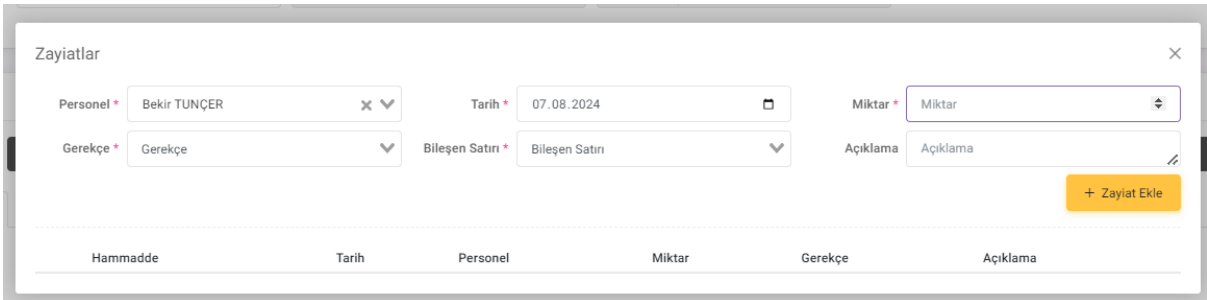
- **Raw Materials:** This is the field where the main raw material from which the part to be produced will be produced is determined. The entry number comes automatically depending on the raw material stock status. The entry number is automatically removed from the list for the consumed raw material. If a defined document or certificate is entered depending on the raw material entry number, it can be displayed.
- **Wastage Rate:** Wastage rate percentage is a metric that shows the ratio of losses that occur in the production process to the total amount of material or product. Usually expressed as a percentage (%).



Picture 133

- **Losses** This is the field where the losses other than wastage are recorded before the first products are mass produced during production. On the screen opened to open a new loss record, if necessary, the description field

filled in. The number of casualties is written. The date of the transaction and personnel information are automatically generated.

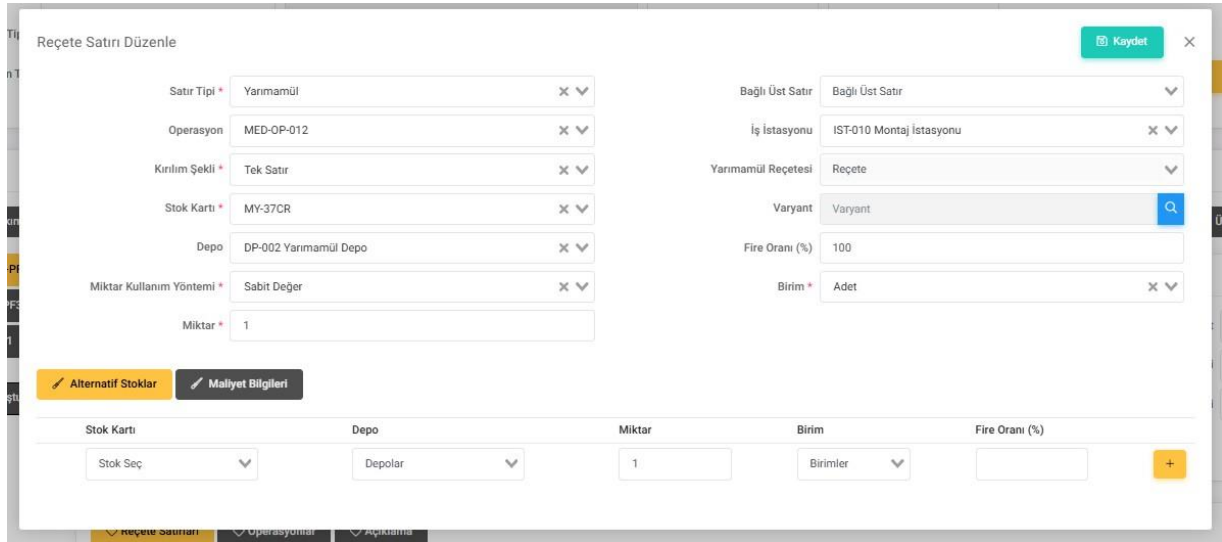


Picture 134

- **Semi-Finished** This field is used in case of production by combining final or multiple parts together. The predefined parts come automatically with the new production order. If there are parts that need to be added or removed other than these parts, they can be intervened by authorised personnel on the production order. By pressing the FIFO button, the system brings the products together by calculating the production order acceptance quantities by looking at the stock card status. If a production order is defined for the products that come together

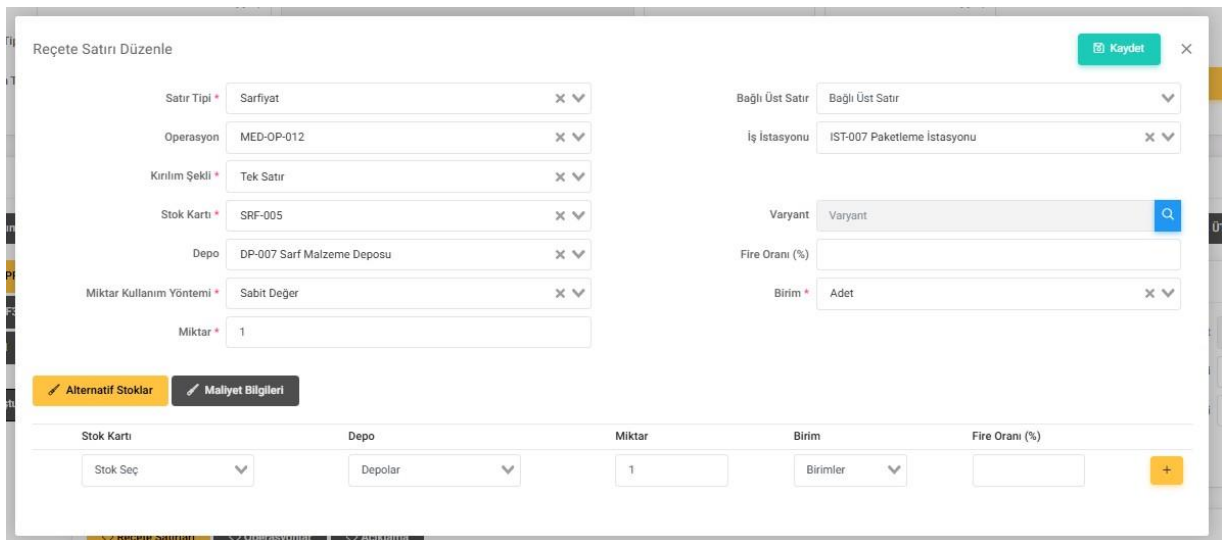
here, a connection is formed between the production orders. If the products are entered to the warehouses with stock receipts, the necessary distribution information is automatically recorded in the relevant stock receipt.

- **Wastage Rate:** Wastage rate percentage is a metric that shows the ratio of losses that occur in the production process to the total amount of materials or products. Usually expressed as a percentage (%).



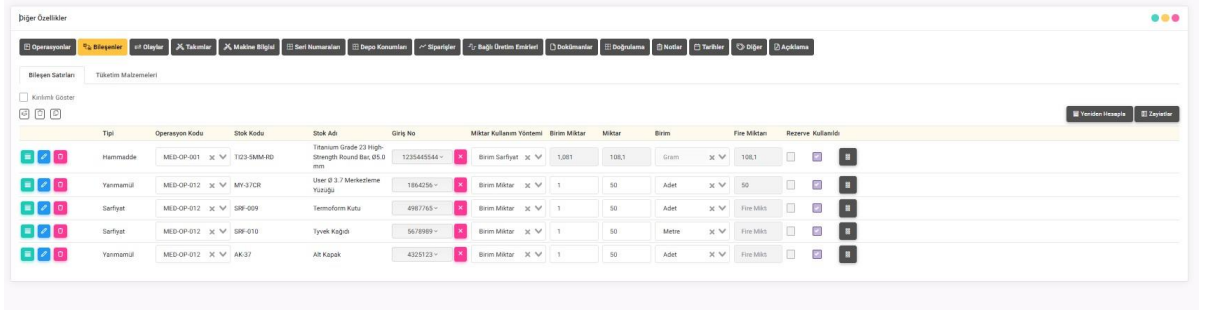
Picture 135

- **Consumables** This is the field where the consumables used during production are recorded.
- **Wastage Rate:** Wastage rate percentage is a metric that shows the ratio of losses that occur during the production process to the total amount of materials or products. Usually expressed as a percentage (%).



Picture 136

- **Consumption Materials:** This is the field where the consumption materials used in the production order are displayed. The records made in consumption transactions are reflected in the production order.



Tipi	Operasyon Kodu	Stok Kodu	Stok Adı	Orj. No	Miktar Kullanım Yöntemi	Birim Miktar	Miktar	Birim	Fire Miktar	Rezerve Kullanıcı
Hammadde	MED-OP-001	X	T02-IMM-RD	Yatayın Grade 23 High-Strength Round Bar, 05.0 mm	1225445544	Birim Sarfıyat	1,081	1081	Gram	1081
Yarımalı	MED-OP-012	X	MY-3/CR	Over Ø 2.7 Merkezi Kona Yatağı	1854235	Birim Miktar	1	50	Adet	50
Sarfıyat	MED-OP-012	X	SRF-009	Sermüfom Kulu	4987765	Birim Miktar	1	50	Adet	Fire Miks
Sarfıyat	MED-OP-012	X	SRF-010	Tıyık Kılıbı	5678989	Birim Miktar	1	50	Metre	Fire Miks
Yarımalı	MED-OP-012	X	AK-37	Akt Kapaık	4325123	Birim Miktar	1	50	Adet	Fire Miks

Picture 137

7.2.5 Events

This is the area where all events related to the product are recorded during the production process. In this field used for events, basic information such as in which operation the event is in, event type, how many products are affected, by which personnel this operation is performed, event reason and when this operation is performed are recorded.

- **Rejection:** It is the operation performed in case the products become unusable.
- **Reprocessing:** It is the process performed when the products are reprocessed and become usable. Depending on the reprocessing status, the route is predefined. A new production order is created in accordance with the definition. A connection is established between the main production order and the new production order. These connections are created automatically and production orders can be easily switched between.
- **Sample** During production, test, fair, training, etc. It is the area that allows the products used for reasons such as keeping records.
- **Change Product:** It is a feature used in cases where new codes need to be defined or names need to be changed for products whose stock codes are determined after R&D production.
- **Split Production Order:** In case the production process is long and there is an urgent need for products, it can be used in places where the processes need to be continued separately by separating the products needed from the main production order. An automatic connection can be established between both production orders (Split production order type is used).

- **Conditional Acceptance:** In the production process, it refers to situations where products do not fully comply with certain standards or quality criteria but can be accepted under certain conditions.

Diğer Özellikler

Operasyonlar % Bilgiler % Olaylar % Takimler % Makine Bilgisi % Seri Numaraları % Depo Kanunları % Siparişler % Bağlı Üretim Etkileri % Dokümanlar % Doğrulama % Notlar % Tarihler % Diğer % Açıklama

Operasyon Kodu	Adet	Olay Tipi	Olay Sebebi Kodu	Olay Sebebi Adı	Olay Zamanı	Depo	Referans No	Açıklama
MED-OP-012	10	Red	OL-003	Takım Kaynaklı Derin Çök	11.06.2025			
MED-OP-042	1	Tekrar İşlem	OL-001	Düzeltilmez Çapak ve Talaş Kalıntısı	11.06.2025			

2000100

Picture 138

Olay

Kaydet

Olay Operasyonu * MED-OP-001 - CNC HASSAS İŞLEME - Ret: 5 - Tekrar: 0 -

Kontrol Eden * Bekir TUNÇER

Olay Tipi * Red

Olay * Düzeltilemez Çapak ve Talaş Kalıntısı

Miktar * 5

Olay Zamanı * 26.09.2024

Depo * Hurda Deposu

Seri No	En	Boy	Derinlik
Ara			
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

Picture 139

7.2.6 Teams

This is the area where the cutting tool, mould, mould, lap etc. equipment used in the relevant machine of the part to be produced are managed. This field, which varies for each production order, comes automatically in accordance with the stock card definition, but can be changed if there is a need on the basis of production order.

Diğer Özellikler

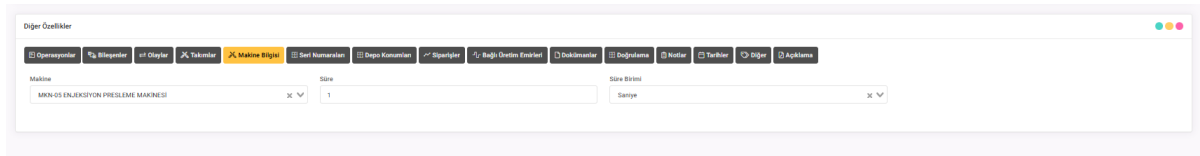
Operasyonlar % Bilgiler % Olaylar % Takimler % Makine Bilgisi % Seri Numaraları % Depo Kanunları % Siparişler % Bağlı Üretim Etkileri % Dokümanlar % Doğrulama % Notlar % Tarihler % Diğer % Açıklama

Takım	Takım Kullanım Tipi	Marka
02.3 Matkap Ucu	Main	WITRAW
15° Açılı Parmak Freze	Sub	INOTEX

Picture 140

7.2.7 Machine Knowledge

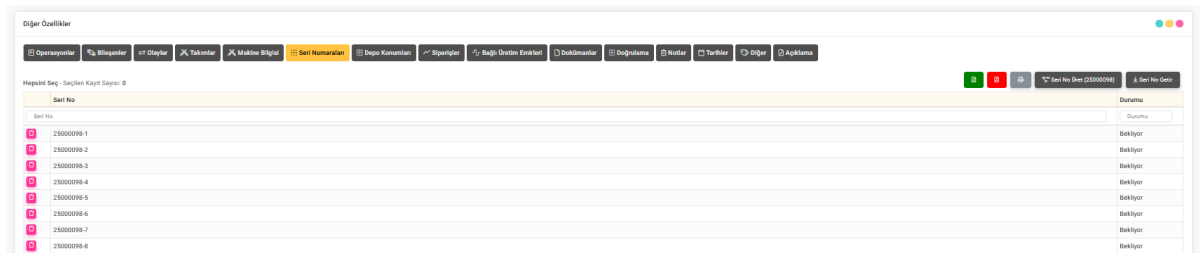
It is the field where the machine to be used in production is defined and the time required for the operation is specified.



Picture 141

7.2.8 Serial Numbers

This is the area where reserved serial numbers or newly defined series are located.



Picture 142

▪ Unique Serialisation:

- **Generate Serial No:** In addition to the existing production order, the serial number is generated as much as the amount produced.
- **Serial Number Fetch:** It is the field where the serial number is retrieved from the reserved serial numbers.

Produced or reserve from used Series numbers Report can be displayed as

7.2.9 Warehouse Locations

Warehouse locations contain information that defines which shelf, cell or location the stocks are located in the warehouse.

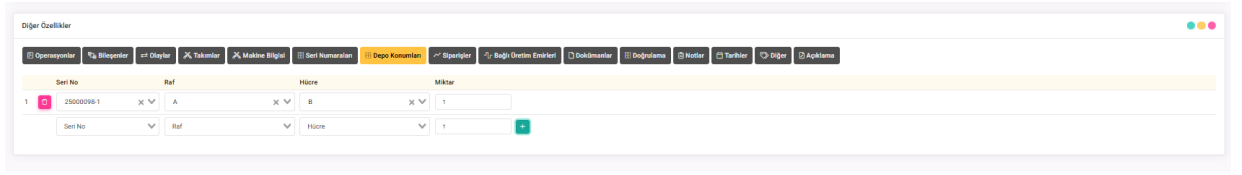
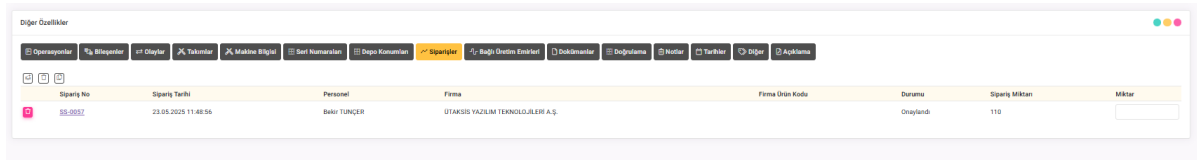


Image 143

7.2.10 Orders

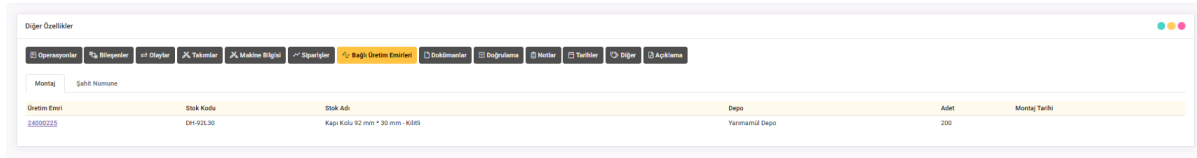
This is the area where orders converted to production order from order management section or orders can be added after creating a production order.



Picture 144

7.2.11 Linked Production Orders

Assembly: Linked production orders define work orders that are performed in a production process depending on another production order.



Picture 145

Witness Sample: This is the field where the witness sample production order that the serial production order takes reference for quality control purposes is defined.

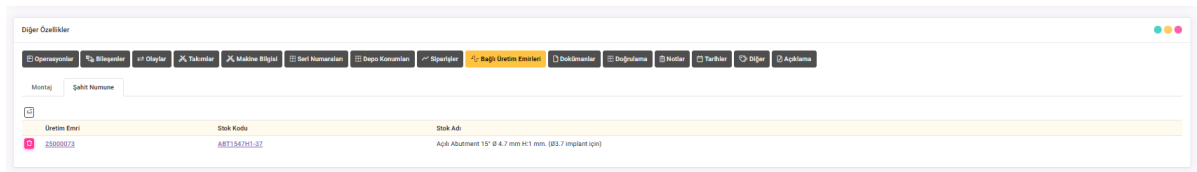


Image 146

7.2.12 Documents

It is the area where the documents to be added about any process of the Production Order are defined.

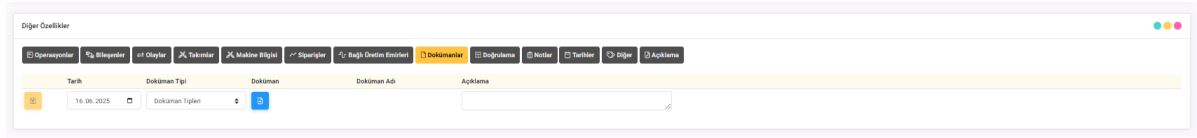
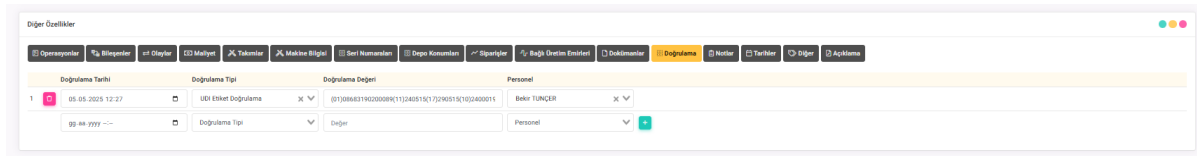


Image 147

7.2.13 Verification

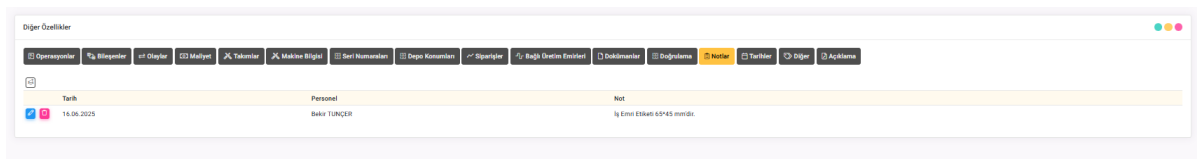
This is the area where quality or process verifications made at certain control points in the production process are recorded.



Picture 148

7.2.14 Notes

This field is used if there is a need for notes for situations that occur outside of all processes that are kept under record.



Picture 149

7.2.15 Dates

The Dates section presents important time information related to the production process and inventory management, categorised on the basis of planning, forecasting and actual processes.

Expiry Date: The date when the life cycle of the stocks or manufactured products will end.

Delivery Date: Delivery of the product to the customer or to the specified location.

required date.

Production Date: The date when production started.

Sterilisation Date: The date when the sterilisation process of the product was carried out.

- **Planned:**

Start Date: The planned start time of the operation. End Date:

Planned completion time of the operation.

Duration: It refers to the planned production time.

- **Estimated:**

Start Date: Estimated start time of the operation. End Date:

Estimated end time of the operation.

Duration: The estimated time required to complete the production.

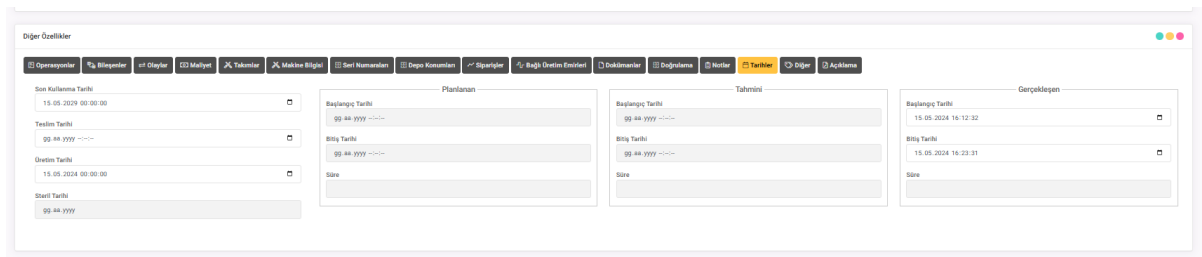
- **Actual:**

Start Date: Date and time when the operation actually started. End

Date: Date and time when the operation is actually completed.

Duration: Refers to the actual production time.

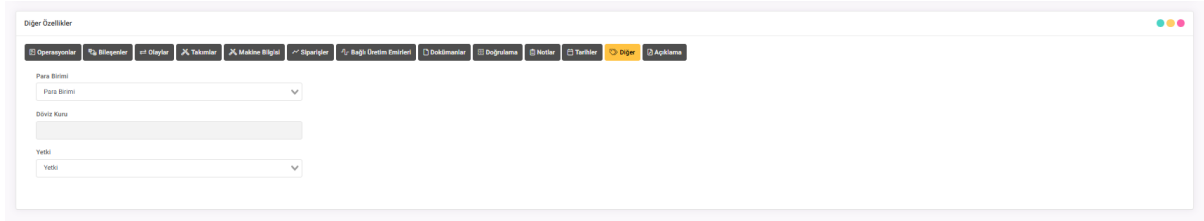
This information is used for monitoring production processes, planning and comparison of actual operations.



Picture 150

7.2.16 Other

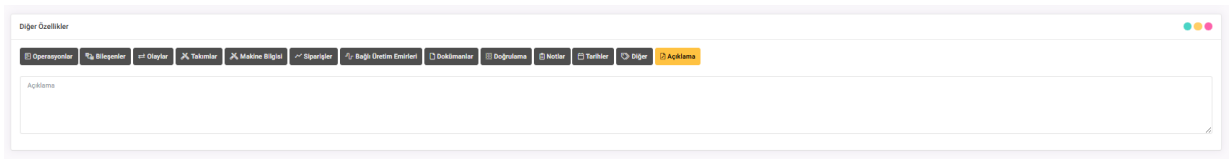
It is the section where currency, exchange rate and authorisation definitions defined for the production order are managed.



Picture 151

7.2.17 Description

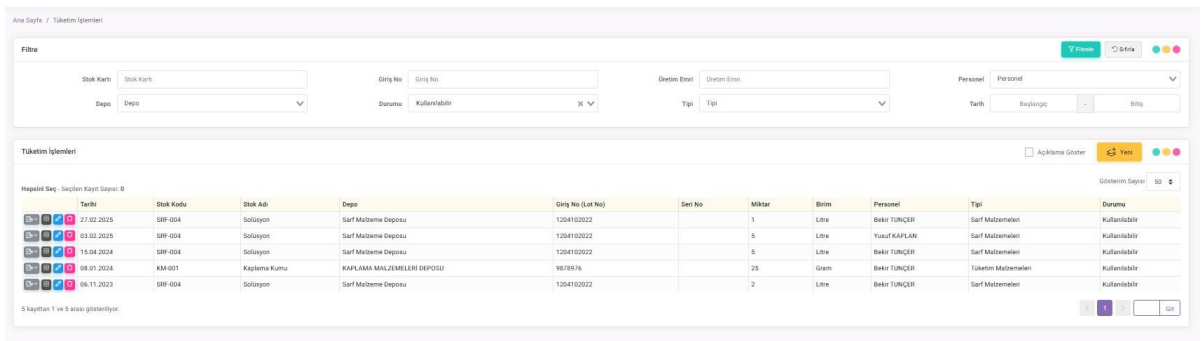
If there is a situation that needs to be explained other than the data related to the Production Order, it can be written in this field.



Picture 152

7.2.18 Consumption Operations

It is the area where the consumption of materials such as consumables, tools, plates, knives used in production can be linked to the relevant production orders. On the listing page single or batch as output can be taken.



Tarih	Stok Kodu	Stok Adı	Depo	Giriş No (Lot No)	Seri No	Miktar	Birim	Personel	Tipleri	Durumu
27.02.2025	SMP-004	Solunyon	Sarf Malzeme Deposu	1204102022		1	Litre	Bekir TUNÇER	Sarf Malzemeleri	Kullanılabilir
03.02.2025	SMP-004	Solunyon	Sarf Malzeme Deposu	1204102022		5	Litre	Yusuf KAPLAN	Sarf Malzemeleri	Kullanılabilir
15.04.2024	SMP-004	Solunyon	Sarf Malzeme Deposu	1204102022		5	Litre	Bekir TUNÇER	Sarf Malzemeleri	Kullanılabilir
09.01.2024	KSM-001	Kaplama Kumu	KAPLAMA MALZEMELERİ DEPOSU	9878976		25	Gram	Bekir TUNÇER	Tüketim Malzemeleri	Kullanılabilir
06.11.2023	SMP-004	Solunyon	Sarf Malzeme Deposu	1204102022		2	Litre	Bekir TUNÇER	Sarf Malzemeleri	Kullanılabilir

Picture 153

With the Production Orders tab, the production orders in which these materials are consumed can be recorded. Here, you can also go to the relevant production order by clicking on the production order number.

Production orders can be added in bulk with the quick action menu.

Ana Sayfa / Tüketim İşlemleri / Düzeltme

Tüketim İşlemi Düzeltme

Tipi: Sarf Malzemeleri

Stok Kodu: SRF-004

Depo: DP-07 - Sarf Malzeme Deposu

Personel: Bekir TUNÇER

Maliyetlendir: ☐

Tarih: 27.02.2025 14:11

Stok Adı: Solucyon

Giriş No (Lot No): 1204102022

Miktar: 1

Durumu: Kullanılabilir

Talip Tipi: Lot No Tabanlı

Seri No: Seri No

Birim: Litre

Üretim Emri:

Üretim Emri No	Stok Kodu	Stok Adı	Üretim Emri Miktarı	Kabul Miktarı	Birim
25000103	BK7-S0-10-AR100	BK7 Konveks Lens 50 mm	20	18	Adet
25000102	BK7-S0-10-AR100	BK7 Konveks Lens 50 mm	20		Adet
25000101	BK7-S0-10-AR100	BK7 Konveks Lens 50 mm	20	20	Adet
25000105	SLV-RP255	Açık Abutment 15° Ø 4.7 mm H1 mm for Ø3.2 / 3.3 / 4.3 / 5.0 implant için	100		Adet
25000111	IMP-3710-PF20	Implant Ø3.7 x 10.0 mm Platform Ø3.0 mm	100	100	Adet
25000100	IMP-3710-PF20	Implant Ø3.7 x 10.0 mm Platform Ø3.0 mm	100		Adet
25000099	BK7-S0-10-AR100	BK7 Konveks Lens 50 mm	20		Adet
25000117	IMP-3710-PF20	Implant Ø3.7 x 10.0 mm Platform Ø3.0 mm	100	99	Adet
25000115	CT335-FRM-01	CT335 Drone Ana Gövde ve Çerçeve	1		Adet
25000113	IMP-3710-PF20	Implant Ø3.7 x 10.0 mm Platform Ø3.0 mm	100		Adet
			581	237	

Picture 154

7.2.19 Measurement Tool Operations

This is the area where department and calibration follow-ups of the measuring instruments used in production processes are made. Colour coding is used according to the calibration dates of the measuring instruments;

- When the calibration date is approaching: Yellow Colour
- When the calibration date has passed: Pink Colour
- The device is out of use: Grey Colour
- When in calibration: Red

Ana Sayfa / Ölçüm Aracı İşlemleri

Ölçüm Aracı İşlemleri

Search

Seri No	Ölçüm Aracı	Stok Kodu	Stok Adı	Depo	İşletim Durumu	Geçerlilik Tarihi	İşletim Durumu
A19023862	Dijital Kumpas	DKM5	Dijital Kumpas	Ölçüm Aracıları Deposu	Kalite Kontrol İstasyonu	09.02.2025	Kullanılabilir
SA11039	Dijital Kumpas	DKM5	Dijital Kumpas	Ölçüm Aracıları Deposu	Kalite Kontrol İstasyonu	10.02.2025	Kullanılabilir
71034335	Diş Çap Mikrometresi	OA-015	Diş Çap Mikrometresi	Ölçüm Aracıları Deposu	Kalite Kontrol İstasyonu	09.02.2026	Kullanılabilir
66789993	Diş Çap Mikrometresi	OA-015	Diş Çap Mikrometresi	Ölçüm Aracıları Deposu	Kalite Kontrol İstasyonu	09.02.2026	Kullanılabilir
20052214	Tork Tabancası	OA-18	Tork Tabancası	Ölçüm Aracıları Deposu	Kalite Kontrol İstasyonu	01.01.2027	Kullanılabilir
JL000095	Profil Projeksiyon	OA-19	Profil Projeksiyon	Ölçüm Aracıları Deposu	Kalite Kontrol İstasyonu	01.01.2026	Kullanılabilir
C900022	Dijital Kumpas	DKM5	Dijital Kumpas	Ölçüm Aracıları Deposu	Kalite Kontrol İstasyonu	11.10.2025	Kullanılabilir
342342342342342	Dijital Kumpas	OA-101	Dijital Kumpas	Ölçüm Aracıları Deposu	Kalite Kontrol İstasyonu	01.01.2030	Kullanılabilir
20252004	Dijital Kumpas	OA-101	Dijital Kumpas	Ölçüm Aracıları Deposu	Kalite Kontrol İstasyonu	18.11.2026	Kullanılabilir
20252022	İmmobilizasyon ve Simülasyon	OA-102	İmmobilizasyon ve Simülasyon	Ölçüm Aracıları Deposu	Kalite Kontrol İstasyonu	19.11.2025	Kullanılabilir
20252026	Multimetre	OA-103	Multimetre	Ölçüm Aracıları Deposu	Kalite Kontrol İstasyonu	20.11.2025	Kullanılabilir
20252027	Dijital Kumpas	OA-104	Dijital Kumpas	Ölçüm Aracıları Deposu	Kalite Kontrol İstasyonu	21.11.2025	Kullanılabilir
20252028	Tachometer (Devir Ölçer)	OA-105	Tachometer (Devir Ölçer)	Ölçüm Aracıları Deposu	Kalite Kontrol İstasyonu	22.11.2025	Kullanılabilir
20252029	Barometre Test Çihazı	OA-106	Barometre Test Çihazı	Ölçüm Aracıları Deposu	Kalite Kontrol İstasyonu	23.11.2025	Kullanılabilir
20252030	Ultrasonik Mesafe Ölçer	OA-107	Ultrasonik Mesafe Ölçer	Ölçüm Aracıları Deposu	Kalite Kontrol İstasyonu	24.11.2025	Kullanılabilir

Picture 155

The validity date of the calibration processes of the measuring instruments and the relevant documents related to the calibration can be added. Each operation performed can

be recorded in the History sub-tab.

under the c o n t r o l of a workstation. In addition, workstations where the measuring device with the relevant serial number can work can also be defined. More than one workstation can be defined.

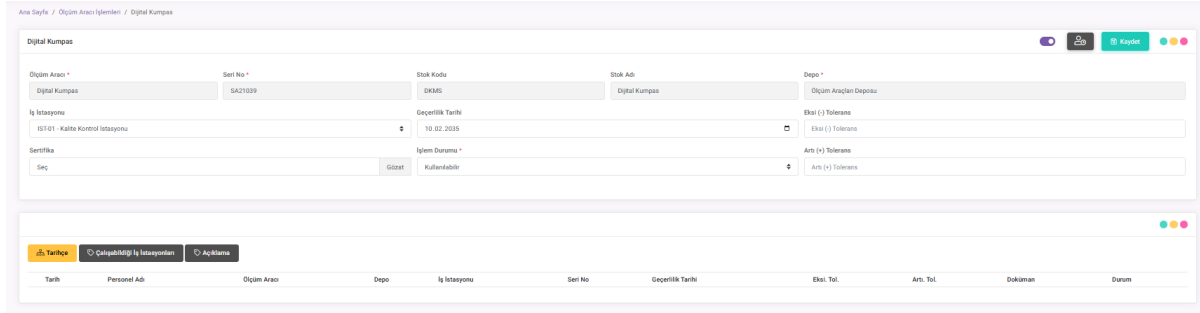
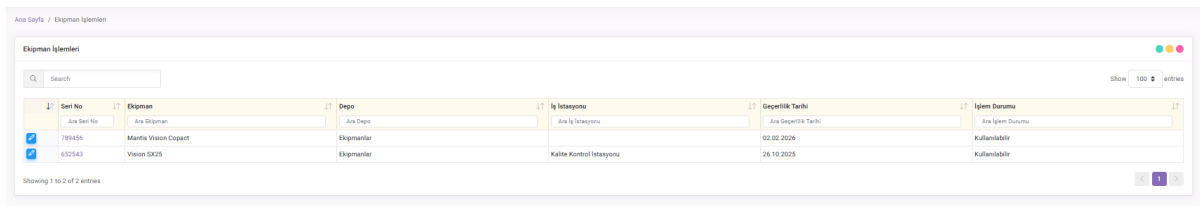


Image 156

7.2.20 Equipment Operations

This is the area where department and calibration follow-ups of the equipment used in production processes are made. Colour coding is used according to the calibration dates of the equipment;

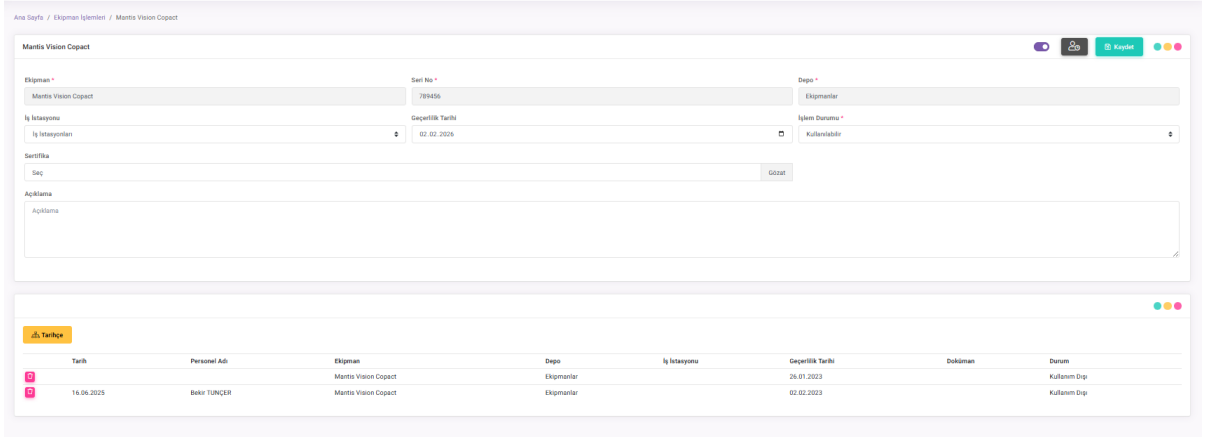
- When the calibration date is approaching: Yellow Colour
- When the calibration date has passed: Pink Colour
- The device is out of use: Grey Colour
- When in calibration: Red



Sıra No	Seri No	Ekipman	Depo	İş İstasyonu	Geçerlilik Tarihi	İşlem Durumu
799456	Mettler Vision Compact	Ekipmanlar		Kalite Kontrol İstasyonu	02.02.2025	Kullanılabilir
652543	Vision SK25	Ekipmanlar		Kalite Kontrol İstasyonu	26.10.2025	Kullanılabilir

Image 157

The validity date of the calibration of the equipment and the relevant documents related to the calibration can be added. Each transaction is recorded in the History sub-tab.



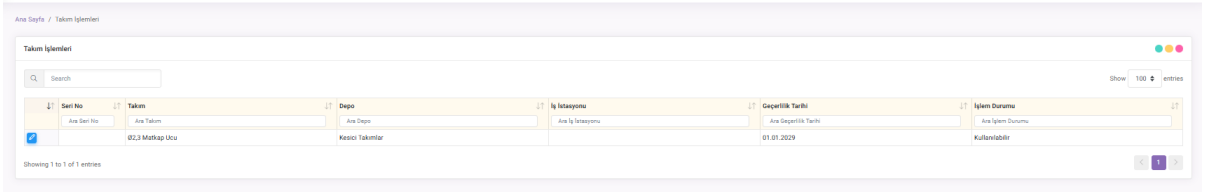
Tarih	Personel Adı	Ekipman	Depo	İş İstasyonu	Geçerlilik Tarihi	Doküman	Durum
16.06.2025	Bekir TUNÇER	Martis Vision Copact	Ekipmanlar		26.01.2023		Kullanım Dışı
		Martis Vision Copact	Ekipmanlar		02.02.2023		Kullanım Dışı

Picture 158

7.2.21 Team Operations

This is the area where department and calibration follow-ups of the tools used in production processes are made. Colour coding is used according to the calibration dates of the tools;

- When the calibration date is approaching: Yellow Colour
- When the calibration date has passed: Pink Colour
- The device is out of use: Grey Colour
- When in calibration: Red



Seri No	Takım	Depo	İş İstasyonu	Geçerlilik Tarihi	İşlem Durumu
0023 Markkap Ucu	Ara Takım	Kesici Takımlar	Ara İş İstasyonu	01.01.2029	Kullanılabilir

Image 159

The validity date of the calibration processes of the tools and the relevant documents related to the calibration can be added. Each transaction is recorded in the History sub-tab.

15° Açılı Parmak Freze

Kayıt

Takım *

Seri No *

Depo *

15° Açılı Parmak Freze

628202230

Takımlar Deposu

Istasyon

Geçerlilik Tarihi

İşlem Durumu *

Istasyonlar

12.06.2023

Kullanılabilir

Sertifika

Seç

Gözet

Açıklama

Açıklama

Tarihçe

Tarih	Personel Adı	Ekipman	Depo	Istasyon	Geçerlilik Tarihi	Dokuman	Durum
		15° Açılı Parmak Freze	Takımlar Deposu		25.01.2023		Kullanılabilir

Image 160

7.2.22 Sterile Operations

It is the module where the products/lots that require sterilisation in the production process are managed and certification and follow-up procedures are carried out.

Filtre

Filtrele

Sıfırla

İşlem No

İşlem No

Stok

Stok

Seri/Lot

Seri/Lot

Personel

Personel

Durumu

Durum

İşlem T.

Başlangıç

Bitiş

Steril T.

Başlangıç

Bitiş

Steril İşlemleri

Yeni

Hepsini Seç - Seçilen Kayıt Sayısı: 0

Gösterim Sayısı: 50

	İşlem No	İşlem Tarihi	Steril Tarihi	Kontrol Tarihi	Kontrol Eden	Kontrol Durumu
	GM-00063	14.08.2023	14.08.2023	14.08.2023	Bekir TUNÇER	Onaylandı
	GM-00062	03.05.2023	03.05.2023	03.05.2023	Bekir TUNÇER	Onaylandı
	GM-00061	06.11.2022	06.11.2022	06.11.2022	Bekir TUNÇER	Onaylandı
	GM-00060	10.10.2022	10.10.2022	10.10.2022	Yusuf KAPLAN	Onaylandı
	GM-00059	09.05.2022	12.05.2022	14.05.2022	Adil Bayram	Onaylandı
	GM-00057	19.04.2022	30.04.2022	19.04.2022	Bekir TUNÇER	Onaylandı
	GM-00056	01.12.2021	03.01.2022	14.05.2022	Adil Bayram	Onaylandı
	GM-00055	09.10.2021	27.10.2021	09.10.2021	Bekir TUNÇER	Onaylandı

8 kayıttan 1 ve 8 arası gösteriliyor.

Picture 161

Stocks In production orders, sterile operations can be defined for production order numbers whose next operation is sterile. In systems where the production date is selected as "sterile date" in the settings, the sterile date is defined as the production date. The date and time of sterilisation are very important in this respect.

Stok Ekle
Kaydet

☐	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

Picture 162

Sterile dates can be defined manually in some cases under the Production Order "Other" tab. In order to change this manually defined date with the sterile date entered in sterile processes, the sterile date in the production orders is updated with the "update sterile date in production orders" tab.

Steril İşlemi Düzenle
Kaydet
Yeni

İşlem Numarası * GM-00033 İşlem Tarihi * 08.11.2023 11:27

Kontrol Eden Personel Ali Can Kesgin Steril Tarihini İş Emirlerinde Güncelle Durumu * Onaylandı

Steril Tarihi 24.11.2023 10:10 Steril Tipi * Gama-Yüksek yoğunluklu ışık

Dosya Seç Gözet Kontrol Tarihi 08.11.2023 11:27 Doküman No Doküman No

Stoklar Açıklama

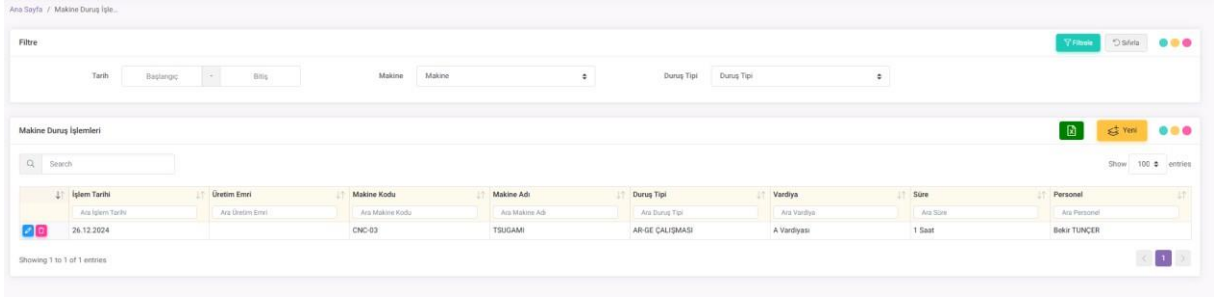
Stok Kodu	Stok Adı	Giriş No (Seri/Lot)	Birim Adı	Miktarı
PM1001	Numune Toplama Kabı (RED+STERILE)	23000424	Adet	750

Picture 163

Explanation If there is a situation that needs to be explained other than the data defined in sterile operations, it can be written in this field.

7.2.23 Machine Stop Operations

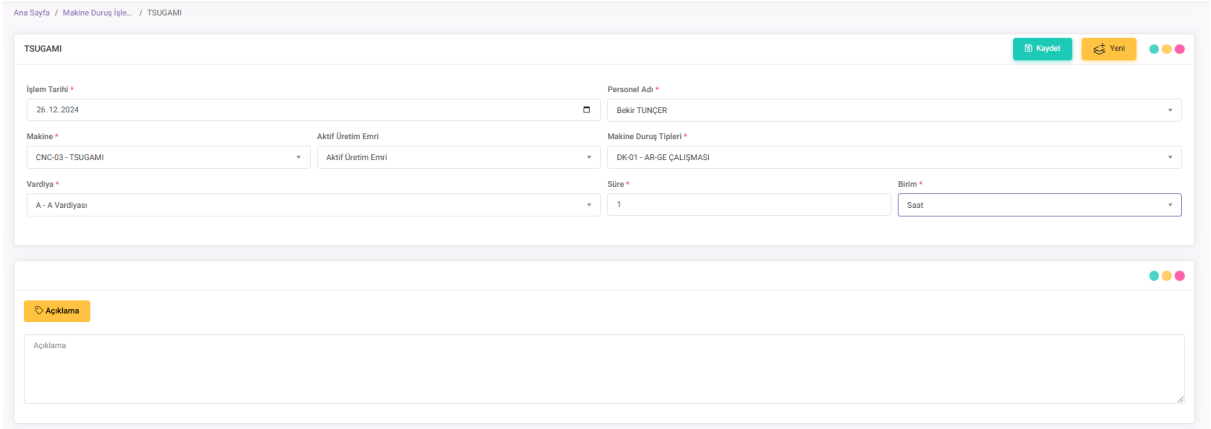
It is the area where the reason for stopping and the duration of stopping are recorded during the stopping of the machines for any reason.



The screenshot shows the 'Makine Duruş İşlemleri' (Machine Stop Operations) interface. It includes a filter section at the top with fields for 'Tarih' (Date), 'Başlangıç' (Start), 'Bitiş' (End), 'Makine' (Machine), and 'Duruş Tipi' (Stop Type). Below the filter is a table listing machine stops. The table has columns for 'İşlem Tarihi' (Operation Date), 'Üretim Emri' (Production Order), 'Makine Kodu' (Machine Code), 'Makine Adı' (Machine Name), 'Duruş Tipi' (Stop Type), 'Vardiya' (Shift), 'Süre' (Duration), and 'Personel' (Personnel). The table shows one entry for '26.12.2024' with machine code 'CNC-03', machine name 'TSUGAMI', stop type 'AR-GE ÇALIŞMASI', shift 'A Vardiyası', duration '1 Saat', and personnel 'Bekir TUNÇER'.

Picture 164

When a new machine stop is to be added, after selecting the relevant machine, the active production order on this machine can be selected. In this way, it is possible to record which machine stops for which reason and for how long in which production order.



The screenshot shows the 'Makine Duruş İşlemleri' (Machine Stop Operations) interface for adding a new machine stop. It includes a form with fields for 'İşlem Tarihi' (Operation Date), 'Personel Adı' (Personnel Name), 'Makine' (Machine), 'Aktif Üretim Emri' (Active Production Order), 'Makine Duruş Tipleri' (Machine Stop Types), 'Vardiya' (Shift), 'Süre' (Duration), and 'Birim' (Unit). The form is pre-filled with '26.12.2024' for the date, 'Bekir TUNÇER' for the personnel, 'CNC-03 - TSUGAMI' for the machine, 'Aktif Üretim Emri' for the production order, 'DK-01 - AR-GE ÇALIŞMASI' for the stop type, 'A - A Vardiyası' for the shift, '1' for the duration, and 'Saat' for the unit. Below the form is a section for 'Açıklama' (Description).

Image 165

7.2.24 Cutting and Slicing

The Cutting and Slicing module is used to manage the cutting and slicing of raw materials or stocks according to certain measurements in production processes.

Ana Sayfa / Kesme ve Dillendirme İşlemleri / Dillendirme

Kesme ve Dillendirme

Ham Madde: SHM-0001

Depo: Ham Maddeler Deposu

Varyant: Varyant

Miktar: 0.5

Seri Ekl (X): 50

Parça Ekl (X): 20

Parça Sayısı: 20

Kesit Sayısı: 2

Kesit Ekl (X): 20

Takip Tipi: Lot ve Seri Takibi

Giriş No (Seri/Lot): 250523

Personel: Bekir TUNÇER

Fine Miktar: 0

Seri Boyu (Y): 60

Parça Boyu (Y): 20

Kesim Payı: 0

Kesimdeki Parça Sayısı: 10

Kesim Boyu (Y): 80

Kesit Tarihi: 23.05.2025

Seri No: 250523.1

Birim: Kilogram

Fine Oran (%): 0

Seri Derinliği (Z): 50

Parça Derinliği (Z): 10

Kesim Yöntemi: Boy (Y)

Kesim Derinliği (Z): 50

Hesapla

Kesme ve Dillendirme Tablosu

Seri No	En (X)	Boy (Y)	Derinlik (Z)	Ağırlık
250523-1-1 (Kalan)	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: Ağırlık: +

Image 166

7.2.25 COST

7.2.26 General Expense Transactions

Expense Transactions area is a section where the company can create and manage new expense records. In this field, after defining the fields where information such as date, cost centre, project, facility, transaction name, transaction type, cost period, stock card and operation can be entered for expense transactions, which production orders will be affected are defined.

Ana Sayfa / Gider İşlemleri

Filtre

İşlem Adı: İşlem Adı

Operasyon: Operasyon

Stok Kartı: Stok Kartı Seç

Proje: Proje

Maliyet Merkezi: Maliyet Merkezi

Tesis: Tesis

Maliyet Dönemi: Maliyet Dönemi

Durum: Durum

Gider İşlemleri

Hesaplı Sayı: Seçilen Kayıt Sayısı: 0

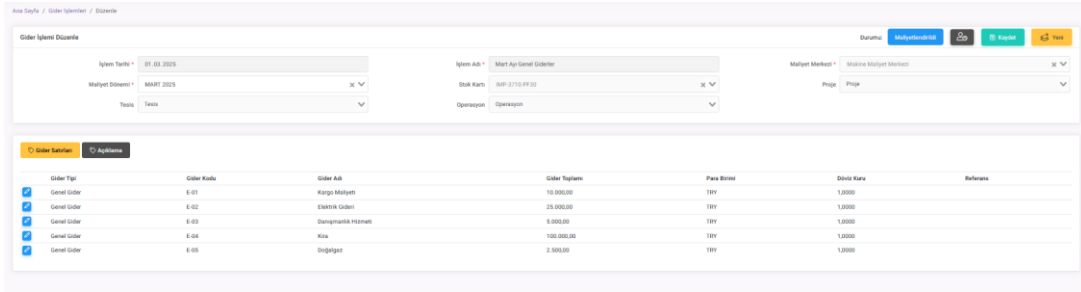
İşlem Tarihi	İşlem Adı	Maliyet Merkezi	Maliyet Dönemi	Tesis	Proje	Stok Kartı	Operasyon	Durum
01.05.2025	Mat. Ay Genel Giderler	Maliye Maliyet Merkezi	MAYI 2025			İmplant Ø3.7 x 10.0 mm (Platform Ø2.0 mm)		Maliyetlendirildi
30.01.2025	OCak Ay Giderleri	Maliye Maliyet Merkezi	OCAK 2025					Maliyetlendirildi
28.11.2024	Kira	Talpa İşletim Maliyetleri	ARALIK 2024					Giriş
17.07.2024	Tamir Maliyetleri	Maliye Maliyet Merkezi	TEMMUZ 2024	Merkez Fabrika	Lens Takarım Projesi			Ongulandı
28.04.2024	DIŞARİ LİNE MALİYETLERİ	Talpa İşletim Maliyetleri	NDUN 2024					Maliyetlendirildi

0 kayıttan 1 ve 5 arası gösteriliyor.

Picture 167

- **Transaction Date:** The date the expense is recognised.
- **Cost Centre:** The cost centre to which the expense belongs.
- **Project:** The project to which the expense is associated (if any).
- **Facility:** The facility to which the expense is associated.
- **Transaction Name:** The name given to the expense transaction.
- **Type:** The type of the expense.

- **Cost Period:** The cost period to which the expense belongs.
- **Stock Card:** Inventory card to which the expense is associated (if any).
- **Operation:** The operation to which the expense is associated (if any).
- **Expense Lines:** The section where detailed information about the expense transaction is entered. In this section, information such as expense type, expense code, expense name, expense total, currency, exchange rate and reference can be entered.
- **Description:** The field where additional information about the expense transaction can be written.

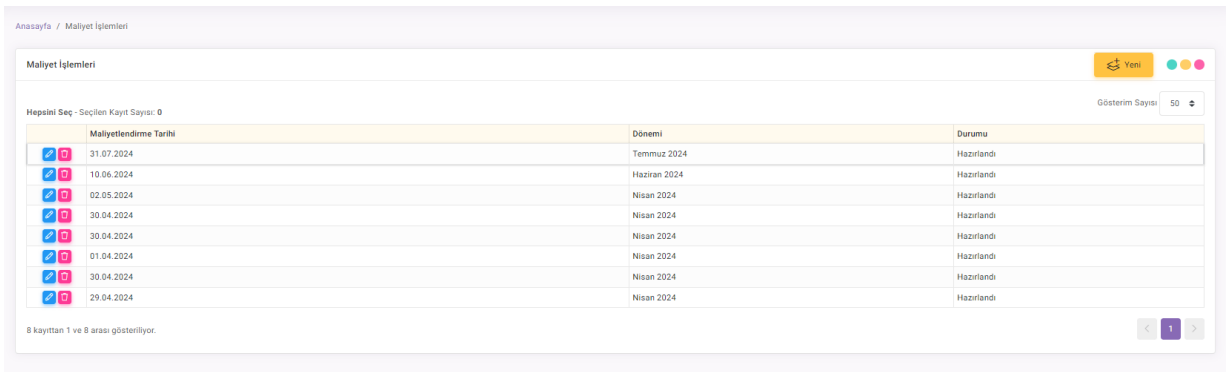


Order Type	Order Code	Order Name	Order Total	Price	Stock Rate	Reference
General Order	0-01	Kargo Maliyeti	10.000,00	TRY	1.0000	
General Order	0-02	Elemanlı Ürün	25.000,00	TRY	1.0000	
General Order	0-03	Elemanlı Ürün	5.000,00	TRY	1.0000	
General Order	0-04	Kira	100.000,00	TRY	1.0000	
General Order	0-05	İşçilik	5.000,00	TRY	1.0000	

Picture 168

7.2.27 Cost Operations

The Cost Transactions screen is where costing transactions for a specific period are recorded and managed. This screen shows the costing date, period and status. For each cost transaction, it specifies how the costs are distributed to the production orders in the related period.



Maliyetlendirme Tarihi	Dönem	Durumu
31.07.2024	Temmuz 2024	Hazırlandı
10.06.2024	Haziran 2024	Hazırlandı
02.05.2024	Nisan 2024	Hazırlandı
30.04.2024	Nisan 2024	Hazırlandı
30.04.2024	Nisan 2024	Hazırlandı
01.04.2024	Nisan 2024	Hazırlandı
30.04.2024	Nisan 2024	Hazırlandı
29.04.2024	Nisan 2024	Hazırlandı

Image 169

- **Costing Date:** The date when the cost transaction was performed.

- **Period:** The period to which the cost transaction belongs.
- **Status:** The status of the cost transaction (For example: Distributed).

This screen ensures that costs are correctly allocated to production orders and are traceable.

- **Status Information:**

- **Distributed:** This status indicates that the cost has been distributed to production orders within the period in which the cost was run. It allows the business to check that the costs are distributed to production orders correctly and on time.

This screen increases transparency and accuracy in the cost management processes of enterprises and enables effective monitoring of costs.

Ana Sayfa / Maliyet İşlemleri / Düzendir

Maliyet İşlemleri

Maliyetlendirme Durumu: İzlemleri Çer Al İzlemleri İzlemleri İzlemleri Yeni

Maliyetlendirme Tarihi: 17.07.2024

Maliyetlendirme Dönemi: TEMMUZ 2024

Üretim Emri	Stok Kodu	Stok Adı	Maliyet Tutarı	Para Birimi	Döviz Kuru
24000198	LS-RING	LENS RING	30.000,00	TRY	1,00
Stok Kodu	Stok Adı	Maliyet Tutarı	Para Birimi	Döviz Kuru	
AL1050	Aluminyum Lama (50x3000 mm)	30.000,00	TRY	1,00	
24000199	LS-RING	LENS RING	30.000,00	TRY	1,00
24000200	UTK-LENS	UTAKSIS LENS	25.250,00	TRY	1,00
24000201	UTK-LENS	UTAKSIS LENS	25.250,00	TRY	1,00
24000202	UTK-LENS	UTAKSIS LENS	25.250,00	TRY	1,00
24000203	UTK-LENS	UTAKSIS LENS	25.250,00	TRY	1,00
24000204	LS-RING	LENS RING	15.000,00	TRY	1,00
24000205	UTK-LENS	UTAKSIS LENS	12.625,00	TRY	1,00

Image 170

This screen shows an interface where production order costs are detailed and distributed. In order to distribute the production order costs correctly, the following fields must be defined:

- **Costing Date:** The date when the cost transaction was performed.
- **Costing Type:** The type of costing transaction (for example, incurred costing).
- **Costing Period:** The period to which the costing transaction belongs.
- **Costing Status:** Status of the cost transaction (e.g. distributed, Prepared).

Ana Sayfa / Maliyet İşlemleri / Düzenle

Maliyet İşlemi

Maliyetlendirme Durumu: [Bağlıdır](#) [Geri Al](#) [Yeni](#) [Kopyala](#) [Yeni](#)

Maliyetlendirme Tarihi: 17.07.2024 Maliyetlendirme Dönemi: TEMMUZ 2024

Malzeme Maliyetleri **Operasyonel Maliyetler** **Proje Maliyetleri** **Personel Maliyetleri** **Makine Maliyetleri** **Genel Giderler** **Açıklama**

Üretim Emri	Stok Kodu	Stok Adı	Maliyet Tutarı	Para Birimi	Döviz Kuru
24000198	LS-RNG	LENS RING	30.000,00	TRY	1,00
	Stok Kodu	Stok Adı	Maliyet Tutarı	Para Birimi	Döviz Kuru
	AL1050	Aluminyum Lama (50x3000 mm)	30.000,00	TRY	1,00
24000199	LS-RNG	LENS RING	30.000,00	TRY	1,00
	Stok Kodu	Stok Adı	Maliyet Tutarı	Para Birimi	Döviz Kuru
	AL1050	Aluminyum Lama (50x3000 mm)	30.000,00	TRY	1,00
24000200	UTK-LENS	UTAKSIS LENS	25.250,00	TRY	1,00
	Stok Kodu	Stok Adı	Maliyet Tutarı	Para Birimi	Döviz Kuru
	LS-RNG	LENS RING	25.000,00	TRY	1,00
	CM	KÜÇÜK Cam	250,00	TRY	1,00

Image 171

- **Production Order:** The production order number to which the cost transaction is related.
- **Stock Code:** The material or stock code to which the cost is associated.
- **Stock Name:** Description or name of the stock code.
- **Cost Amount:** The cost amount of the material.
- **Currency:** The currency of the cost amount.
- **Exchange Rate:** Exchange rate valid for costs in foreign currency.

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

Image 172

- **Production Orders:** Overheads associated with Production Orders.
 - **Production Order:** The code of the related production order.
 - **Cost Amount:** The cost amount allocated for the related production order.
 - **Currency:** The currency of the cost for the related production order.
 - **Exchange Rate:** The current exchange rate for the related production order.
- **Projects:** Overheads associated with projects.
- **Description:** Explanations or notes about the cost transaction.

- This screen allows the business to record and monitor its costs in detail. Entering costs into the correct categories enables more efficient and accurate cost management and analysis.
- **Distribution Status:**
 - **Distributed:** It informs that the cost is distributed to the production orders within the period in which it is run. The cost transaction has been distributed to the relevant production orders according to the specified criteria and recorded in the cost management system.
 - **Prepared:** Indicates that all data of the cost transaction has been collected and checked, but it has not yet been distributed to production orders or approved. At this stage, changes can be made to the costs and necessary adjustments can be finalised.

7.2.28 PLANNING

7.2.29 MRP (Material Requirement Planning)

This is the area where requirement planning is defined.

Ana Sayfa / İhtiyaç Planlama L...

Filtre

Plan No: 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

Gösterim Sayısı: 50

Picture 173

In order to create a new requirement plan, the planning group must be selected and the number of units to be planned up to how many units of sub-divisions as sub-divisions of the stock cards is defined by writing in the "Maximum Level" column. After the stock card is added, saving the page is enough to create a planning. When the Start tab is clicked, the components of the added stock card are displayed in the sub tabs.

Ana Sayfa / İhtiyaç Planlama L... / Düzenle

İhtiyaç Planlaması Düzenle

Planlama Durumu: [Plan Olaylandı](#) [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

Proje

[Ürünler](#) [Siparişler](#)

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

[Tüm Malzemeler](#) [Mamül](#) [Ham Madde](#) [Yarı Mamül](#) [Sarıfışat](#) [Aptlama](#)

☐ Karşılık Göster

Hepsiyi Seç - Seçilen Kayıt Sayısı: 0

Seviye	Tipi	Stok Kodu	Stok Adı	Varyant	Reçete Kodu	Planlanan Miktar	Stok Miktarı	Gerekten Miktar	Onaylanan Miktar	Birim
0	Mamül	CT335-33L-50G	CT335 Zıralı İHA (33L Sıvı Tankı, 50L Granül Kapasitesi)		CT335-33L-BEYAZ	1000	99	901	901	Adet
1	Yarı Mamül	BRS-TNK-33L	Drone Sıvı Taşıma 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

Image 174

In the sub-tabs, all components of the added stock card can be displayed separately or collectively under the "All Materials" tab. When the plan is created, the approved quantity can be calculated by comparing the planned and required quantities. After the required quantities are defined, the requirement planning is created and approved with the "Confirm" button.

Ana Sayfa / İhtiyaç Planlama L... / Düzenle

İhtiyaç Planlaması Düzenle

Planlama Durumu: [Plan Olayandı](#) [Geri Al](#) [Onayla](#) [Kaydet](#) [Yeni](#)

Planlama No * MRP-0000000049 Planlama Tarihi * 23.09.2025 10:45:08

Personel * Bekir TUNÇER

Maksimum Seviye * 2

Planlama Grubu 3. Çeyrek Stok Fazlasını Göster

Stok Kartlarını Birleştir

Proje

Proje

[Ürünler](#) [Siparişler](#)

Stok Kodu	Stok Adı	Varyant	Reçete Kodu	Miktar	Birim
IMP-3710-FP30	İmplant Ø3.7 x 10.0 mm Platform Ø3.0 mm	Varyant	IMP-3710-FP30	10000	Adet

[Tüm Malzemeler](#) [Mamül / Yarı Mamül](#) [Ham Madde](#) [Montaj](#) [Sarıfışat](#) [Aptlama](#)

☐ Karşılık Göster

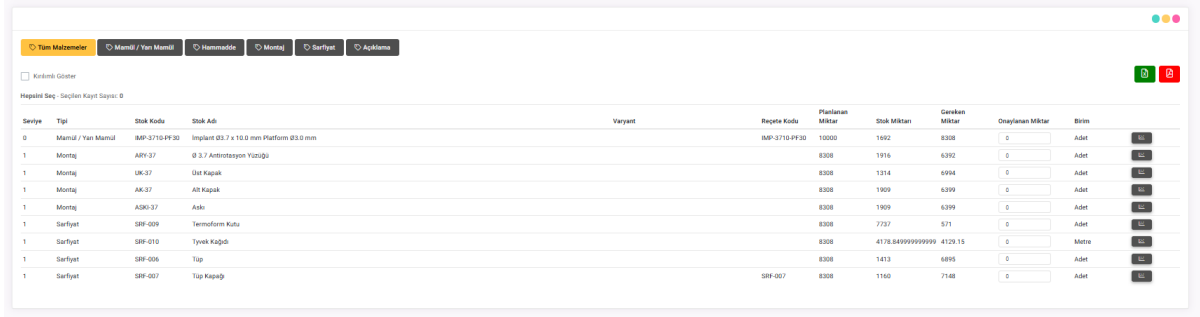
Hepsiyi Seç - Seçilen Kayıt Sayısı: 0

Seviye	Tipi	Stok Kodu	Stok Adı	Varyant	Reçete Kodu	Planlanan Miktar	Stok Miktarı	Gerekten Miktar	Onaylanan Miktar	Birim
0	Mamül / Yarı Mamül	IMP-3710-FP30	İmplant Ø3.7 x 10.0 mm Platform Ø3.0 mm		IMP-3710-FP30	10000	1492	8508	0	Adet
1	Montaj	APY-37	Ø 3.7 Anten taşıyan Yatağı			8308	1916	6392	0	Adet
1	Montaj	UK-37	Üst Kapak			8308	1314	6994	0	Adet
1	Montaj	AK-37	Astı Kapak			8308	1909	6399	0	Adet
1	Montaj	AKS-37	Aski			8308	1909	6399	0	Adet
1	Sarıfışat	SRF-009	Termoform Kutu			8308	7737	571	0	Adet
1	Sarıfışat	SRF-010	Tıynek Kağıdı			8308	4178.8499999999999	4129.15	0	Metre
1	Sarıfışat	SRF-006	Tüp			8308	1413	6895	0	Adet
1	Sarıfışat	SRF-007	Tüp Kapakı		SRF-007	8308	1160	7148	0	Adet

Image 175

After the plan of the stock card that needs production is made, the production order is automatically created from the relevant stock card as much as the number of needs. This process is performed via the blue coloured button on the right side of the stock card.

At the same time, the purchase request can also be made with the purchase icon on the top right when the approved line is selected.

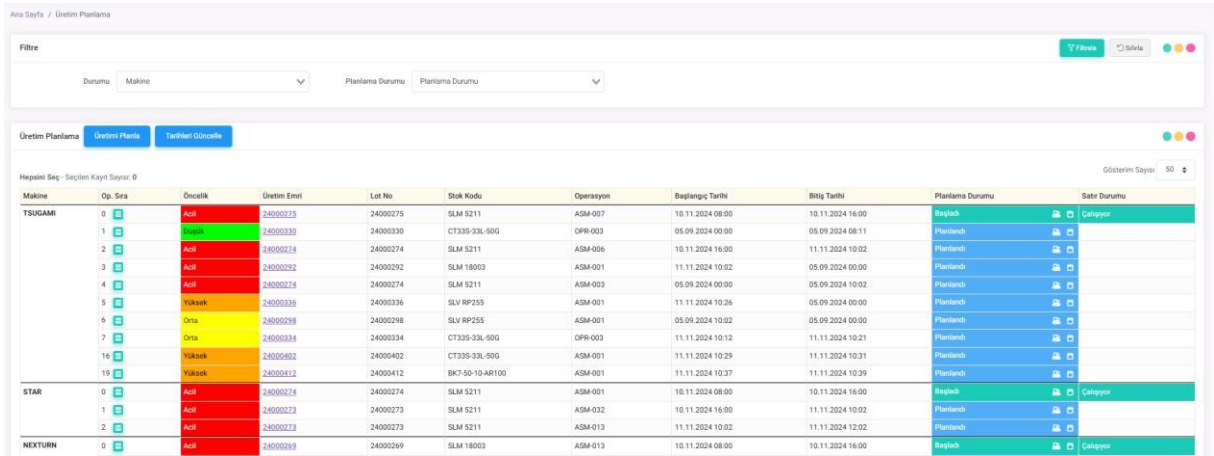


Seriye	Tipi	Stok Kodu	Stok Adı	Varyant	Reçete Kodu	Planlanan Miktar	Stok Miktarı	Gerekli Miktar	Onaylanan Miktar	Birim
0	Materyal / Yan Materyal	BMP-3710-PF30	İmplant Ø3.7 x 10.0 mm Platform Ø3.0 mm		BMP-3710-PF30	10000	1882	8308	0	Adet
1	Montaj	AK-37	Ø 3.7 Antrotasyon Yüzüğü			8308	1916	6392	0	Adet
1	Montaj	UK-37	Üst Kapak			8308	1314	6984	0	Adet
1	Montaj	AK-37	Alt Kapak			8308	1909	6399	0	Adet
1	Montaj	AKG-37	Aste			8308	1909	6399	0	Adet
1	Sarfıyet	SRF-009	Termoform Kutu			8308	7727	571	0	Adet
1	Sarfıyet	SRF-010	Tyvek Kağıt			8308	4178.849999999999	4129.15	0	Metre
1	Sarfıyet	SRF-006	Tıp			8308	1413	6895	0	Adet
1	Sarfıyet	SRF-007	Tıp Kapak		SRF-007	8308	1160	7148	0	Adet

Image 176

7.2.30 Production Planning

This screen is used to plan, track and manage production processes. It contains details such as machine, operation sequence, production order, priority status, lot number, stock code, start and end dates. The user can monitor the planning status (e.g. "Planned", "Started") and line status (e.g. "Running") of production orders. In addition, operations such as date update and production planning are performed on this screen. This screen enables effective planning and management of production processes.



Makine	Op. Sıra	Öncelik	Üretim Emri	Lot No	Stok Kodu	Operasyon	Başlangıç Tarihi	Bitiş Tarihi	Planlama Durumu	Satır Durumu
TSUGAMI	0	Acil	24000275	24000275	SLM 5211	ASM-007	10.11.2024 08:00	10.11.2024 16:00	Başlandı	Çalışıyor
	1	Yüksek	24000330	24000330	CT335-33L-500	OPR-003	05.09.2024 00:00	05.09.2024 06:11	Planlandı	
	2	Acil	24000274	24000274	SLM 5211	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 5211	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 5211	ASM-001	10.11.2024 08:00	10.11.2024 16:00	Başlandı	Çalışıyor
	1	Acil	24000273	24000273	SLM 5211	ASM-032	10.11.2024 16:00	11.11.2024 10:02	Planlandı	
	2	Acil	24000273	24000273	SLM 5211	ASM-013	11.11.2024 10:02	11.11.2024 12:02	Planlandı	
NEXTURN	0	Acil	24000269	24000269	SLM 18003	ASM-013	10.11.2024 08:00	10.11.2024 16:00	Başlandı	Çalışıyor

Image 177

7.2.31 PROJECT

7.2.32 Projects

For a manufacturing company, the products produced for a customer's project are considered as a project.

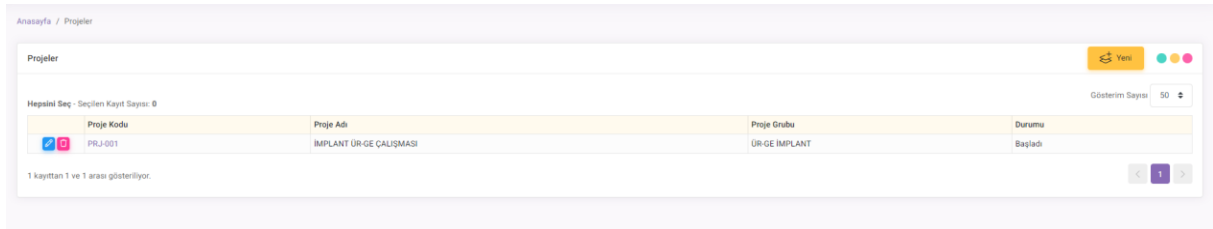
accepted. Projects can be assigned to production orders and the production process can be followed.

Project Code: A unique code assigned to each project.

Project Name: The name of the project.

Project Group: The category to which the project belongs.

Description: This field contains information about the project.



Anasayfa / Projeler

Projeler

Hesablı Seq - Seçilen Kayıt Sayısı: 0

Gösterim Sayısı: 50

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

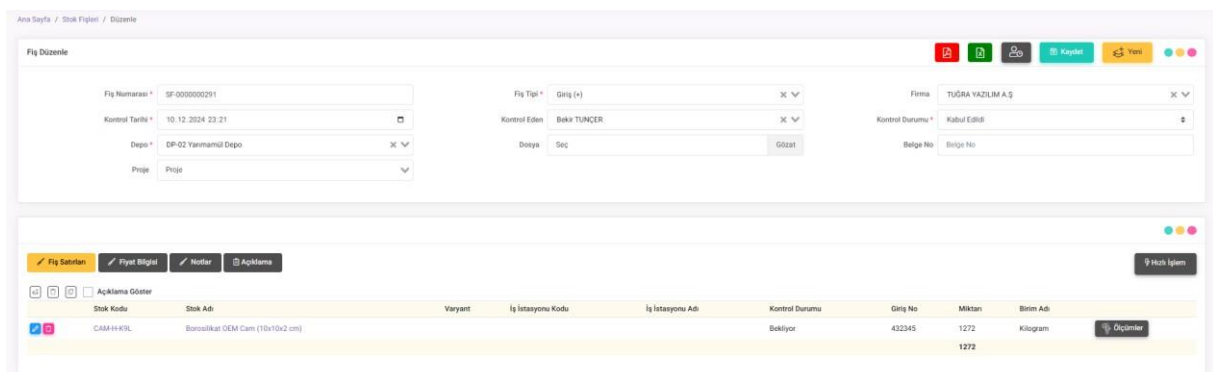
1 kayıttan 1 ve 1 arası gösteriliyor.

Image 178

7.2.33 STOCK

7.2.34 Stock Receipts

This is the area where all movements received from outside, directly or indirectly affecting production are made. Inventory receipts can be used to enter and exit any warehouse, as well as the movements within the system itself with the transfer method between warehouses can also be arranged. With stock receipts, the products received through the quality control process can be included in the use or, if there is a defect, operations such as partial acceptance or rejection can be performed.



Ana Sayfa / Stok Fişleri / Düzenti

Fiş Düzenti

Fiş Numarası: SF-000000291

Kontrol Tarihi: 10.12.2024 23:21

Depo: EP-03 Yarımamalı Depo

Proje: Proje

Fiş Tipi: Giriş (x)

Kontrol Eden: Bekir TUNÇER

Değiştir

Şirket: TUĞRA YAZILIM A.Ş.

Kontrol Durumu: Kabul Edildi

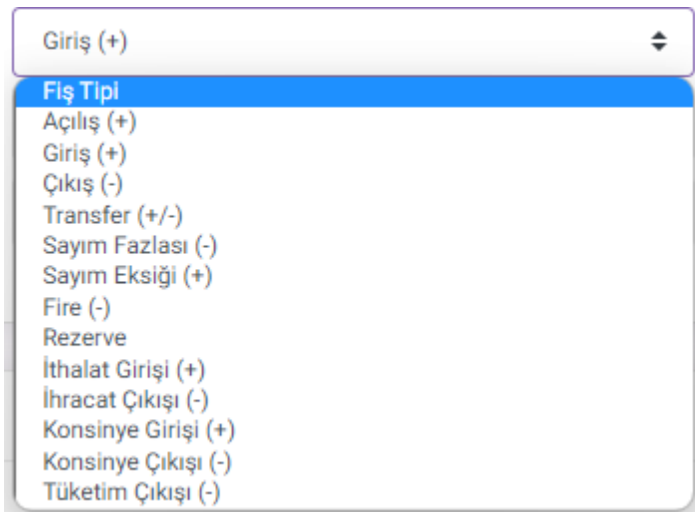
Belge No: Belge No

İşletim

Stok Kodu	Stok Adı	Varyant	İşletim Kodu	İşletim Adı	Kontrol Durumu	Giriş No	Miktar	Birim Adı
CAM-HKRL	Borasilikat DEM Cam (10x10x2 cm)				Bekliyor	432345	1272	Kilogram

Picture 179

- **Receipt Number:** It is the number that comes automatically when a new receipt is created. Prefix can be defined for the number according to the request of the company.
- **Check Date:** It is the field that shows the date on which the incoming receipt was checked.
- **Warehouse:** It is the field that shows to which warehouse the related product will be recorded.
- **Receipt Type:** Different types are defined according to the structure of the receipt. Operations are performed in accordance with these definitions.



Picture 180

- **Opening** It is used for the first registration of the products in the inventory. It is for companies that have just started to use the Ütaksis system.
- **Entry:** It is used to enter stock to the defined warehouse.
- **Output:** It is used to exit stock from the defined warehouse.
- **Transfer:** Used for stock transfer between warehouses.
- **Excess Counting:** It is used for correction of excess stocks after counting.
- **Census Deficiency:** It is used to correct the missing stocks after counting.

- **Wastage:** This section is used in case of processing the wastes arising from production by means of receipt.
- **Reserved:** It is used to define products such as raw materials or consumables reserved for production. Since these transactions occur automatically in production orders, this field is opened separately in case of need.
- **Import Entry:** It is the receipt type used by importing companies. In this way, integration with UTS is provided at the same time. If there is an Excel record of the product imports made on the basis of lot and code, bulk entry can be made.
- **Export Output:** It is the receipt type that should be used when exporting. ÜTS notifications are provided in this way.
- **Consignment Entry:** It is the area where the products given as consignment are entered into the warehouse.
- **Consignment Out:** It is the area where a product is discharged from the warehouse if it is given as an escrow.
- **Consumption Output:** It is the area where the stock decreases due to consumption are discharged.
- **Controlling Personnel:** It is the field where the personnel controlling the related receipt is defined. The personnel defined in this field is responsible for all products in the receipt.
- **File:** It is the area where written documents such as delivery note, invoice, delivery receipt coming with the stock receipt are loaded.
- **Company:** It is the field where the relevant company is selected if the stocks come from any supplier from outside.
- **Control Status:** A general control application is made for the related stock receipt. In accordance with this application, the following options are available.
 - **Pending** It is the field selected for the status of the receipts that are newly processed and waiting for approval.
 - **Accepted:** It is the field that shows the status of accepted stocks.
 - **Rejected:** It is the field that shows the status of stock receipts that are not accepted.

- **Partial Acceptance:** It is the field selected if some of the products in the receipt are accepted.
- **Conditional Acceptance:** It indicates that stock receipts are accepted under certain conditions.

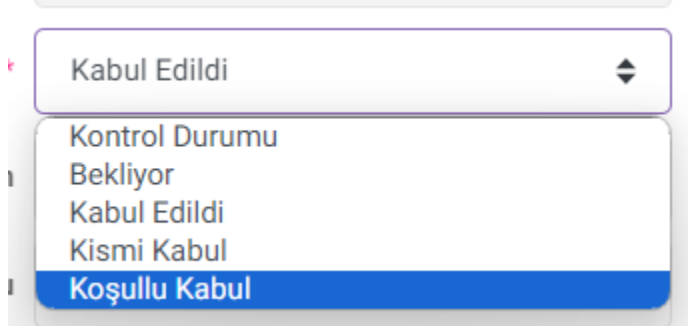
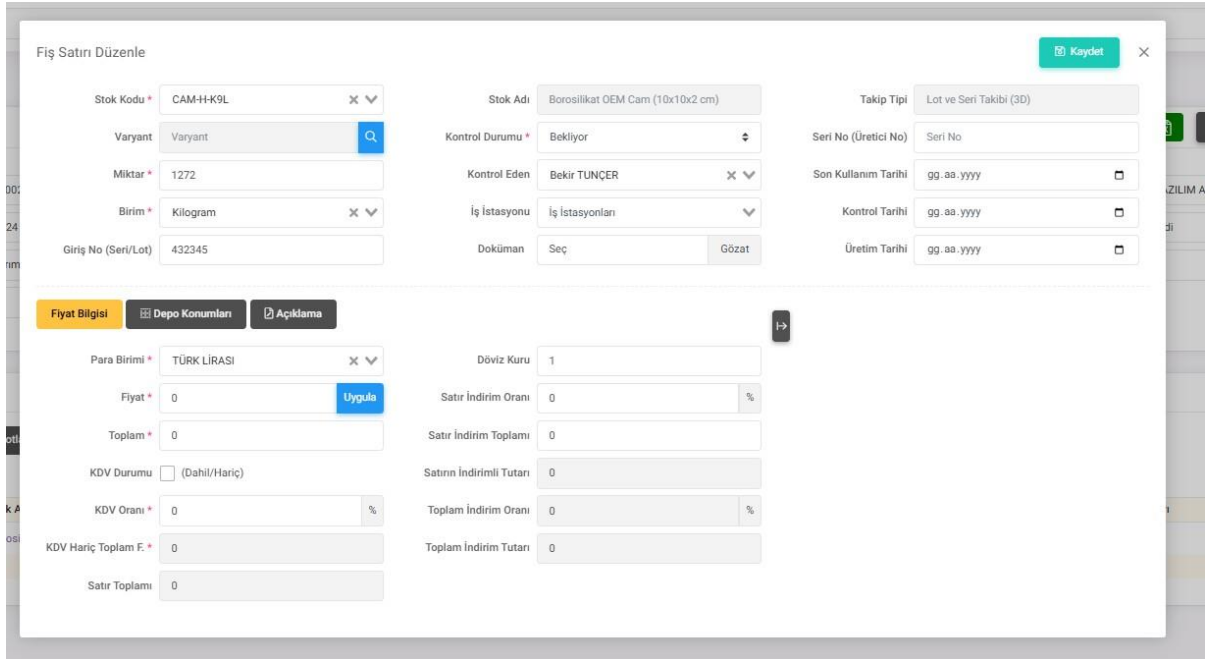


Image 181

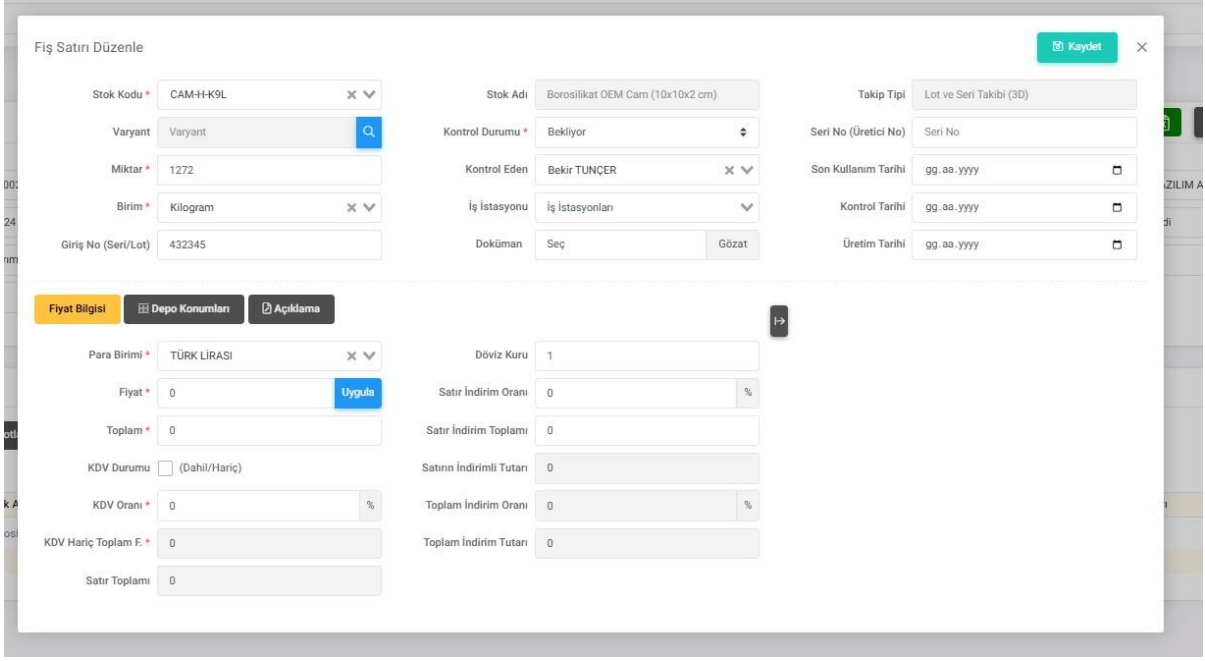


Picture 182

Stocks Inventory receipts are processed by adding defined stocks. In the screen that opens to add new stocks, enter the relevant code number in the "Stock Code" section. Depending on the previous definition, the stock name and unit come automatically. If the measurements that should be made in the measurements related to the related product are defined in the definitions of stock cards, this information is

automatically listed in the measurements section. The information to be entered in the stock receipt detail is as follows:

- **Unit:** The unit comes automatically in accordance with the stock card definition.
- **Entry No(Serial/Lot):** Entry number is entered in case of need.
- **Workstation:** It is the field that shows in which workstation the operation will be performed.
- **Quantity:** It is the stock amount depending on the unit of the related product.
- **Control Status:** As in the main receipt, it is the field defined for the acceptance status for each card.
- **Controlling Personnel:** It is the field where it is determined by which personnel will check the related product according to the specialisation status.
- **File:** It is the area reserved for documents such as certificates etc. that need to be uploaded for the stock card.
- **Serial (Manufacturer No):** It is the field to be entered if there is a serial number written on the product by the manufacturer. (For example, for measuring instruments, calipers, etc.)
- **Expiry Date:** It is the field where the expiry date is entered for the defined device or the calibration date for the products to be calibrated.
- **Control Date:** It is the date defined when the stock cards are checked by the relevant personnel.
- **Production Date:** It is the date defined when the stock cards are checked by the relevant personnel.



Picture 183

- **Measurements** In stock receipts, depending on the need, measurements are made as in production orders. Product acceptance or rejection decision is made according to these measurements.
- For the products to be measured, the number of products to be measured is selected. For these selected products, it is determined with which measurement tool to be measured and whether the measurement is within the tolerance values. If there are situations that do not require any measuring device such as manual control, visual control, etc., the obligation to select the measuring device serial number is not required. The personnel record that performs the measurement process is created automatically.
- For the line whose measurement process is finished, a specified number of measurements are provided. These numbers can be changed according to the need.

Ana Sayfa / Stok Fiş Ölçümleri / Ölçümler

Stok Fiş Ölçümleri

Stok Fiş No: SF-000000296 Giriş No: 54782829 Miktar: 20 Birim: Adet

Stok Kodu: SLV RP255 Stok Adı: Açılı Abutment 15° Ø 4.7 mm H1 mm for Ø3.2 / 3.7/4.3/5.0 implant için

Ölçümler

Kabul Ölçümü

Ölçüm Aracı	İş İstasyonu	Seri No	Ölçüm Yöntemi	Ölçüm Miktarı	Ölçülecek Değer	Tolerans Aralığı	Oran?
1. Dijital Kumpas	Kalite Kontrol İstasyonu	Seri No	Boy	50	10	-1, 1 (9-11)	☒
2. Dış Çap Mikrometresi	Kalite Kontrol İstasyonu	Seri No	Açı	5	6	-0.5, 0.5 (5.5-6.5)	☐
Ölçüm Araçları	İş İstasyonu	Seri No	Ölçüm Yöntemleri	Ölçüm Miktarı			☐

Picture 184

- **Serial Numbers:** Serial Numbers: The serial numbers associated with the lot number of the stock card are entered on this tab from the stock receipt. The '+' button shows the serial numbers previously added to the stock card. In the 'New Serial No' field, enter as many serial numbers as the quantity in the stock receipt and these numbers are included in the receipt with the 'Add' button.

Administrator

Fiş Satırı Düzenle

Stok Kodu: BMP-3710-PF30 Varyant: Varyant Miktar: 20 Birim: Adet Giriş No (Seri/Lot): 34535

Stok Adı: Implant Ø3.7 x 10.0 mm Platform Ø3.0 mm Kontrol Durumu: Bekliyor Kontrol Eden: Bekir TUNÇER İş İstasyonu: İstasyonlar Doküman: Seç Gözet

Seri No (Üretici No): 34535 Son Kullanım Tarihi: gg. aa. yyyy Kontrol Tarihi: gg. aa. yyyy Üretim Tarihi: gg. aa. yyyy

Fiyat Bilgisi Seri Numaraları Açıklama

Yeni Seri No Ekle

Seri No

Ara

34535-1 34535-2 34535-3 34535-4 34535-5

Image 185

- **Price Information:** It is the field where the prices of the product are defined.

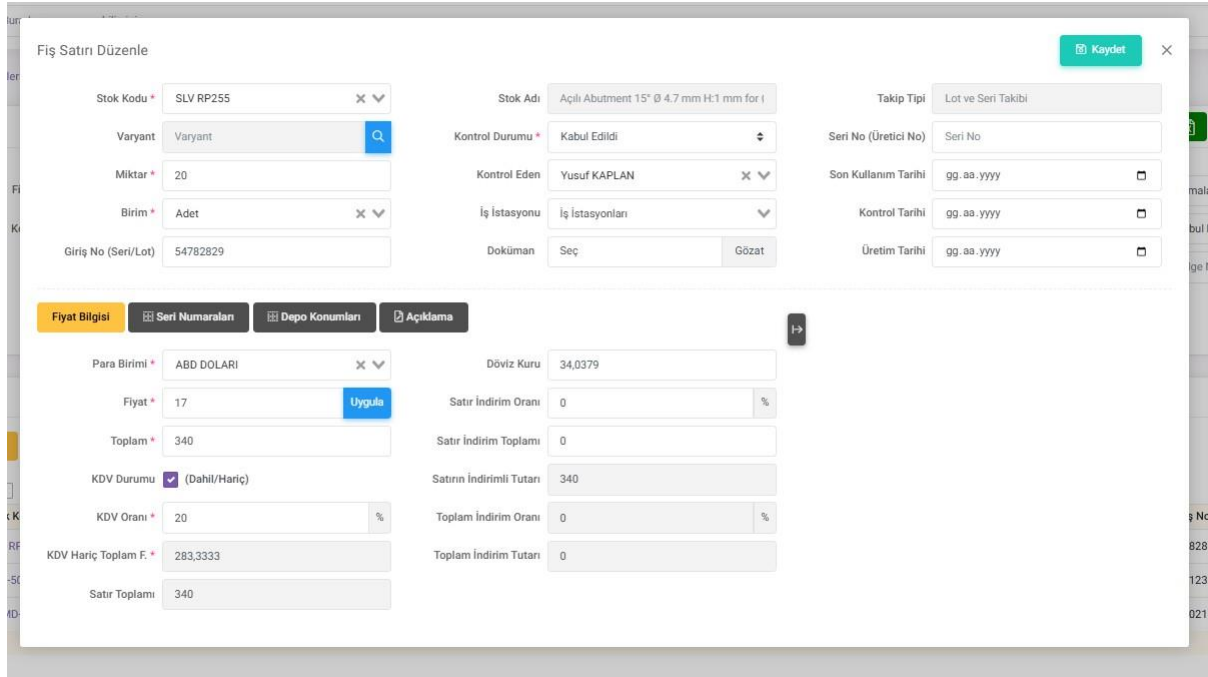
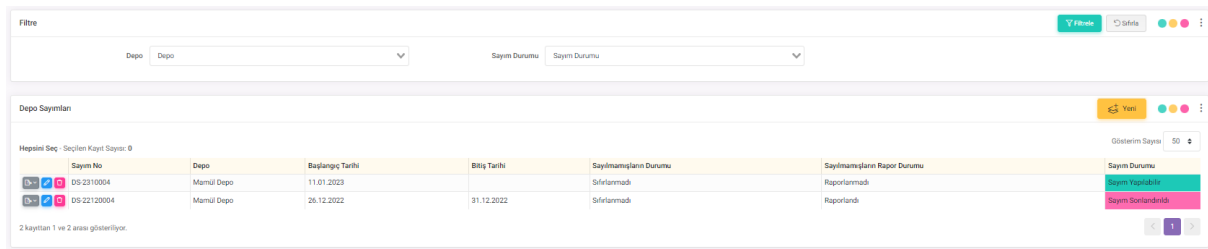


Image 186

- **Explanation** In cases where it is necessary to write a separate information note other than these processes, the relevant field can be used.

7.2.35 Warehouse Counts

Depending on the planning made, it is the field in which the warehouse for which counting will be done is recorded.



Hesaplı Seq.	Sayım No	Depo	Başlangıç Tarihi	Bitiş Tarihi	Sayımların Durumu	Sayımların Rapor Durumu	Sayım Durumu
09-2310004	09-2310004	Marmul Depo	11.01.2023	11.01.2023	Sıfırlanmadı	Raporlanmadı	Sayım Yapılmadı
09-23120004	09-23120004	Marmul Depo	26.12.2022	31.12.2022	Sıfırlanmadı	Raporlandı	Sayım Bitirildi

Picture 187

Warehouse counting can be finalised with the operations to be performed after the warehouse counting receipt is created.

- **Counting Receipts:** It is the field where the receipt numbers and the personnel information that created the receipt are displayed.

- **Reset Uncounted:** It is the command that resets all products from the warehouse except for the products in the counting slips.
- **Report Unaccounted:** With this option, the products in the warehouse other than the count receipt are reported.
- **Count Movements:** It is the area where the movements and counting difference after the counting is terminated are displayed.

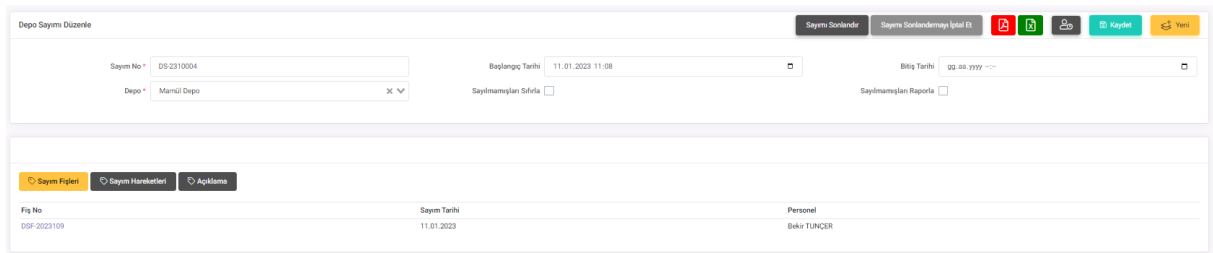


Image 188

7.2.36 Warehouse Counting Receipts

This is the field where counting slips are created depending on the warehouse count. When selecting the warehouse count here, only uncompleted counts can be selected. Counted products can be added under the receipt lines tab. Products can also be added in bulk with the quick action screen. Counting slips can be created by different personnel and a relation with warehouse counting can be established.

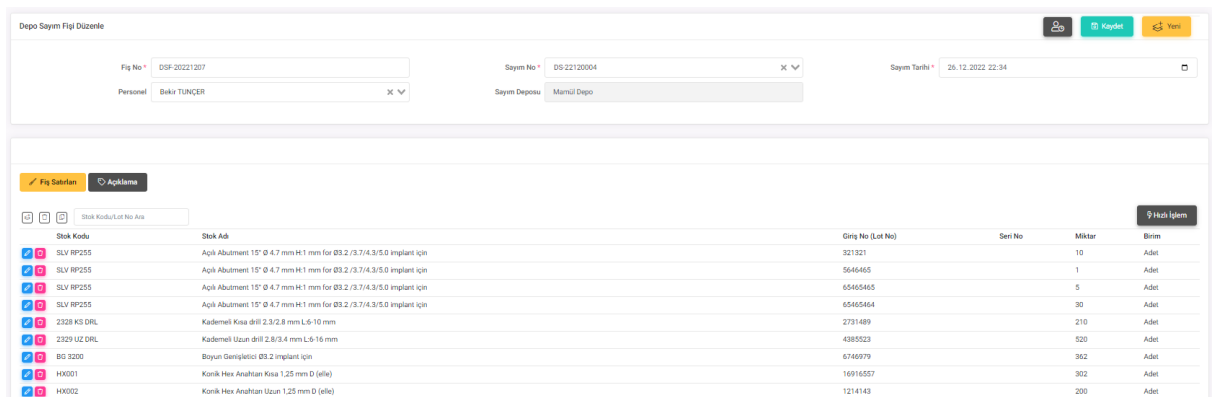


Image 189

7.2.37 Stock Reset

Inventory zeroing module is a system component that provides automatic zeroing of fractional stock quantities remaining in the range of 0-1 units in warehouse records.

Especially for the regulation of fractional stock residues arising from production orders

is used.

Ana Sayfa / Stok Sıfırlama

Sıfırlanacak Kayıtlar **Sıfırlanmış Kayıtlar**

Filtre

Stok Kartı: Stok Kartı Depo: Depo Giriş No (Seri/Lot): Giriş No (Seri/Lot)

İlk İşlem T. Başlangıç Bitiş Son İşlem T. Başlangıç Bitiş

Stok Sıfırlama

Hesaplı Satış - Seçilen Kayıt Sayısı: 0

Stok Kodu	Stok Adı	Depo	Giriş No (Seri/Lot)	Giriş Miktarı	Çıkış Miktarı	Kalan Miktar	Rezerve	Birim	İlk İşlem Tarihi	Son İşlem Tarihi
GBA-10	Titanium Graded Ø10	DP-05 Ham Maddeler Deposu	95331023	0.12	0.00	0.10	0.02	kg	12.10.2023	23.07.2024
GBA-04	Titanium Graded Ø4	DP-05 Ham Maddeler Deposu	GBA 2021	1.00	0.00	0.99	0.01	kg	12.03.2021	16.04.2024

2 kayıttan 1 ve 2 anası gösteriliyor.

Picture 190

7.2.38 QUALITY

7.2.39 Production Quality Measurements

In Production Quality measurements, the list of production orders that have started comes first. Finished or ready production orders can also be listed from the filter field above.

Ana Sayfa / Üretim Kalite Kontrol

Filtre

Üretim Emri: Üretim Emri No Stok Kartı: Stok Kartı Tipleri: Tümü Durumu: Başladı

Üretim Kalite Kontrol Ölçümleri

Hesaplı Satış - Seçilen Kayıt Sayısı: 0

Üretim Emri Tarihi	Üretim Emri No	Lot No	Stok Kodu	Stok Adı	Miktar	Makine Kodu	Tipi	Üretim Emri Durumu	Ölçüm Durumu
12.06.2025	25000147	25000147	SLV.RP355	Açık Abutment 15° Ø 4.7 mm H1 mm for Ø3.2 / 3.7 / 4.3 / 5.0 implant için	15	CNC-01	Asıl	Başlandı	Hazır
08.06.2025	25000145	25000145	SLV.RP355	Açık Abutment 15° Ø 4.7 mm H1 mm for Ø3.2 / 3.7 / 4.3 / 5.0 implant için	100	CNC-01	Asıl	Başlandı	Hazır
01.06.2025	25000142	25000142	SLV.RP355	Açık Abutment 15° Ø 4.7 mm H1 mm for Ø3.2 / 3.7 / 4.3 / 5.0 implant için	100	CNC-01	Asıl	Başlandı	Hazır
03.06.2025	25000143	25000143	SLV.RP355	Açık Abutment 15° Ø 4.7 mm H1 mm for Ø3.2 / 3.7 / 4.3 / 5.0 implant için	150	CNC-01	Asıl	Başlandı	Hazır
28.05.2025	25000141	25000141	SLV.RP355	Açık Abutment 15° Ø 4.7 mm H1 mm for Ø3.2 / 3.7 / 4.3 / 5.0 implant için	100	CNC-01	Asıl	Başlandı	Hazır
26.05.2025	25000140	25000140	SLV.RP355	Açık Abutment 15° Ø 4.7 mm H1 mm for Ø3.2 / 3.7 / 4.3 / 5.0 implant için	100	CNC-01	Asıl	Başlandı	Hazır
22.05.2025	25000137	25000137	SLV.RP355	Açık Abutment 15° Ø 4.7 mm H1 mm for Ø3.2 / 3.7 / 4.3 / 5.0 implant için	100	CNC-01	Final	Başlandı	Hazır

Picture 191

After selecting the production order to be measured from the Production Orders list, the operation can be performed.

Ana Sayfa / Üretim Kalite Kontrol... / Ölçümler

Üretim Emri Ölçümleri

Üretim Emri Durumu: Başlandı

Üretim Emri No: 25000088 Lot No: 25000088 Miktar: 100 Birim: Adet

Stok Kodu: IMP-3710-PF30 Stok Adı: Implant Ø3.7 x 10.0 mm Platform Ø3.0 mm

Ölçümler

İlk Ölçüm Operatör Seçimi Kalite Kontrol Seçimi

Ölçüm	Ölçümleri	Ölçümleri	Ölçümleri	Ölçümleri	Ölçümleri	Ölçümleri	Ölçümleri	Ölçümleri	Ölçümleri
1	Ölçümleri	Ölçümleri	Ölçümleri	Ölçümleri	Ölçümleri	Ölçümleri	Ölçümleri	Ölçümleri	Ölçümleri
2	Ölçümleri	Ölçümleri	Ölçümleri	Ölçümleri	Ölçümleri	Ölçümleri	Ölçümleri	Ölçümleri	Ölçümleri
3	Ölçümleri	Ölçümleri	Ölçümleri	Ölçümleri	Ölçümleri	Ölçümleri	Ölçümleri	Ölçümleri	Ölçümleri
4	Ölçümleri	Ölçümleri	Ölçümleri	Ölçümleri	Ölçümleri	Ölçümleri	Ölçümleri	Ölçümleri	Ölçümleri
5	Ölçümleri	Ölçümleri	Ölçümleri	Ölçümleri	Ölçümleri	Ölçümleri	Ölçümleri	Ölçümleri	Ölçümleri

Image 192

- **Copy Measurement Tools:** For ease of use and time saving, the measurement tools can be copied to another production order, but the measurement values must be re-entered.

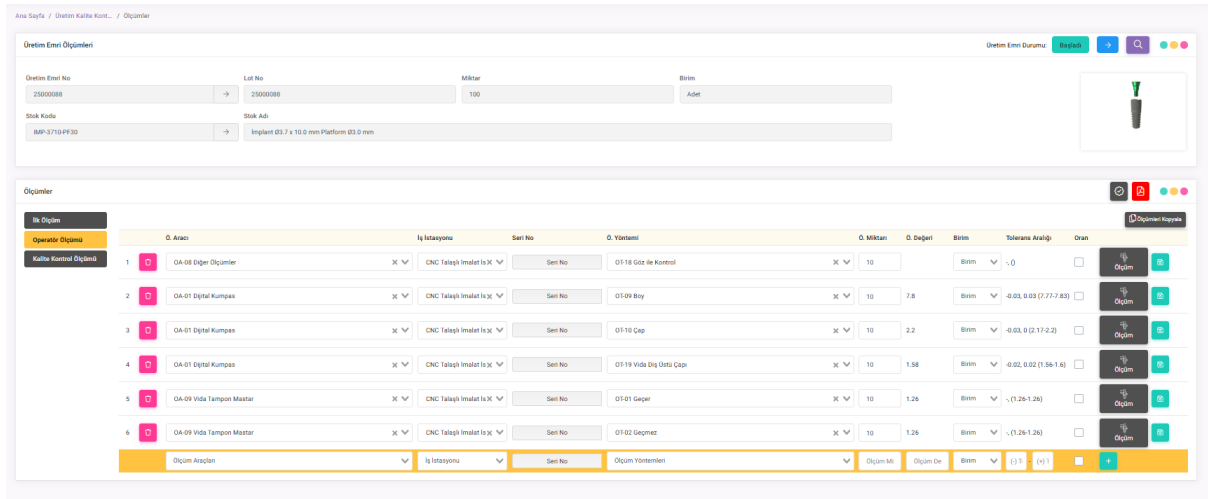
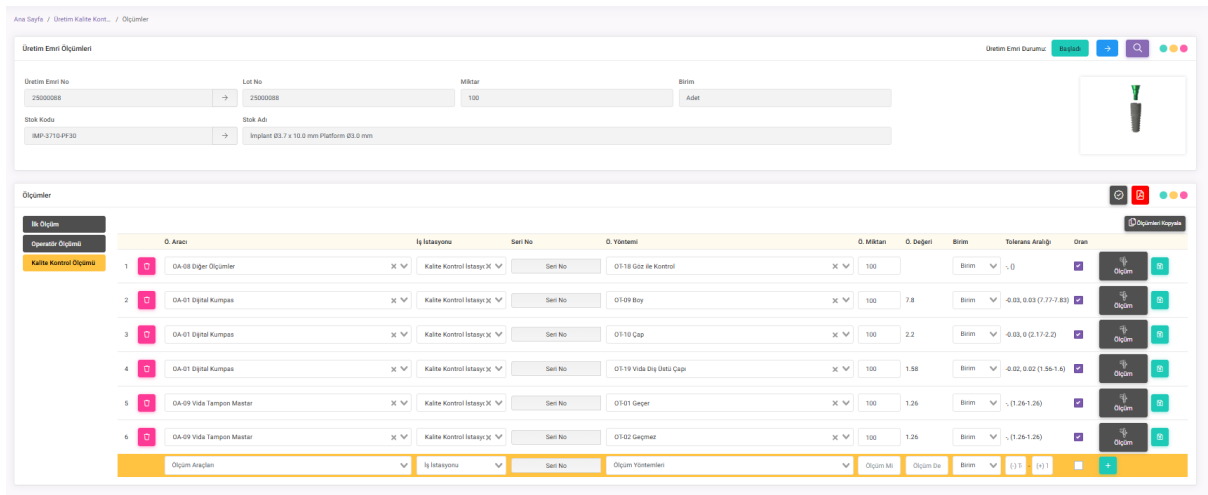


Image 193

In case of a measurement out of tolerance, a warning is issued for the personnel. In accordance with the warning made, Rejection or Repeat Action is applied to the events.



Picture 194

- **Measurement Detail:** When the screen to be measured is opened, the following information is basically included.
 - **Measurement Tool**

- **Workstation Information**
- **Serial No.**
- **Measurement Type**
- **Measurement Amount**
- **Tolerance Range**

Apart from this information, how many measurements will be made, by which personnel and when this process will be performed and the technical drawing of the product to be measured are displayed. More than the number of products to be measured cannot be measured. In the measurements made, a number is automatically assigned for each product in sequence.

Ölçüm Detayı									
Ölçüm Aracı		İş İstasyonu		Seri No		Ölçüm Yöntemi	Ölçüm Miktarı	Ölçülecek Değer	Tolerans Aralığı
Dijital Kumpas		Kalite Kontrol İstasyonu		Seri No		Boy	%100	7.8	-0.03, 0.03 (7.77-7.83)
		Zaman	Seri	Personel Adı	Ölçüm Değeri	Onay	Doküman		
1		16.06.2025 04:18	25000088-1	Bekir TUNÇER	7,8	✓	Seç	Gözet	
2		16.06.2025 04:20	25000088-2	Bekir TUNÇER	7,8	✓	Seç	Gözet	
3		16.06.2025 04:21	25000088-3	Bekir TUNÇER	7,8	✓	Seç	Gözet	
4		16.06.2025 04:21	25000088-4	Bekir TUNÇER	7,8	✓	Seç	Gözet	
5		16.06.2025 04:21	25000088-5	Bekir TUNÇER	7,8	✓	Seç	Gözet	
6		16.06.2025 04:21	25000088-6	Bekir TUNÇER	7,8	✓	Seç	Gözet	
7		16.06.2025 04:21	25000088-7	Bekir TUNÇER	7,8	✓	Seç	Gözet	

Picture 195

- There are serial numbers determined for each product produced in the Production Order. These serial numbers can be used individually during production order measurements so that measurements specific to each serial number can be made and saved.

Ölçüm Detayı

Çoklu Ölçüme Geç

Hızlı İşlem

Açıklama

Ölçüm Kaydet

Ölçüm Aracı

İş İstasyonu

Seri No

Ölçüm Yöntemi

Ölçüm Miktarı

Ölçülecek Değer

Tolerans Aralığı

Dijital Kumpas

Kalite Kontrol İstasyonu

Seri No

Boy

%100

7.8

-0.03, 0.03 (7.77-7.83)

		Zaman	Seri	Personel Adı	Ölçüm Değeri	Onay	Doküman	
1		16.06.2025 04:18	25000088-1	Bekir TUNÇER	7,8		Seç	Gözet
2		16.06.2025 04:20	25000088-2	Bekir TUNÇER	7,8		Seç	Gözet
3		16.06.2025 04:21	25000088-3	Bekir TUNÇER	7,8		Seç	Gözet
4		16.06.2025 04:21	25000088-4	Bekir TUNÇER	7,8		Seç	Gözet
5		16.06.2025 04:21	25000088-5	Bekir TUNÇER	7,8		Seç	Gözet
6		16.06.2025 04:21	25000088-6	Bekir TUNÇER	7,8		Seç	Gözet
7		16.06.2025 04:21	25000088-7	Bekir TUNÇER	7,8		Seç	Gözet

Image 196

- Multiple measurements can be performed by measuring more than one point of a part with the same measuring device without changing the screen. In addition, the measurement of multiple series parts can also be made on this screen.

Ölçüm Detayı			
Ölçüm Aracı		İş İstasyonu	
Dijital Kumpas		Kalite Kontrol İstasyonu	
		Seri No	
		SA21039	
		Teknik Resim	
Seri No	Boy (%5) (9 - 11)	Çap (5) (3 - 5)	
Seri Numaraları			
Seri Numaraları			
Seri Numaraları			
Seri Numaraları			
Seri Numaraları			

Image 197

7.2.40 Material Quality Control

The list of the measurements of the receipts whose measurements are realised in the quality control processes of the products taken to the warehouse with stock receipts is displayed here. By clicking the Edit button, the measurement values of the receipt can be checked again. By clicking on the receipt number, you can go to the related receipt.

Ana Sayfa / Malzeme Kalite K...

Filtre

Belge No: Belge No: Stok Kartı: Stok Kartı İşlem Kaynağı: İşlem Kaynağı

Malzeme Kalite Kontrol Ölçümleri

Hesaplı Sayı - Seçilen Kayıt Sayısı: 0

Belge Tarihi	Belge No	Stok Kodu	Stok Adı	Giriş No	Miktar	Birim	İşlem Kaynağı
19.09.2025	9F-8000000131	TVS-700-T3.1	Roma Modüler Tv Ünitesi - Açık Çerçiv (10r) 120x53x48 cm (GxYd)	26278213	500.00	Adet	Stok Fiyatı
19.09.2025	9F-8000000131	SHP-120-HH-1	Çok Amaçlı Takarıkli C Koltuk Seti-Sarı 154x24x45 cm (GxYd)	26073202	450.00	Adet	Stok Fiyatı
19.09.2025	9F-8000000131	TUSP-4P3-HV6-1	Adire Gaming Apollo Profesyonel Oyuncu ve Yönetici Koltuğu-Siyah-Beyaz 42x124x131,5x44 cm	25968391	400.00	Adet	Stok Fiyatı
19.09.2025	9F-8000000131	YTV-913-102-X0-1	Easy Relax Tv ve Enleme Koltuğu Üstel Kumaş-Koyu Gri 67x91x43 cm	25463480	350.00	Adet	Stok Fiyatı
19.09.2025	9F-8000000131	YTV-913-102-X2-1	Monoco Döner ve Sallanır Mekanizmalı Baba ve Tv Koltuğu-Vizon 87x97x102 cm	25488569	300.00	Adet	Stok Fiyatı
19.09.2025	9F-8000000131	SHP-550-L4-1	New-Line Kupa Seti - Latta Siyah/Bej cm (GxYd)	25293658	250.00	Adet	Stok Fiyatı
19.09.2025	9F-8000000131	CHS-519-T3.1	Concept KİBB Çekmece Çalınma Masası (120x75x40 cm / Tor)	54678978	500.00	Adet	Stok Fiyatı

Görüntülen Sayısı: 50

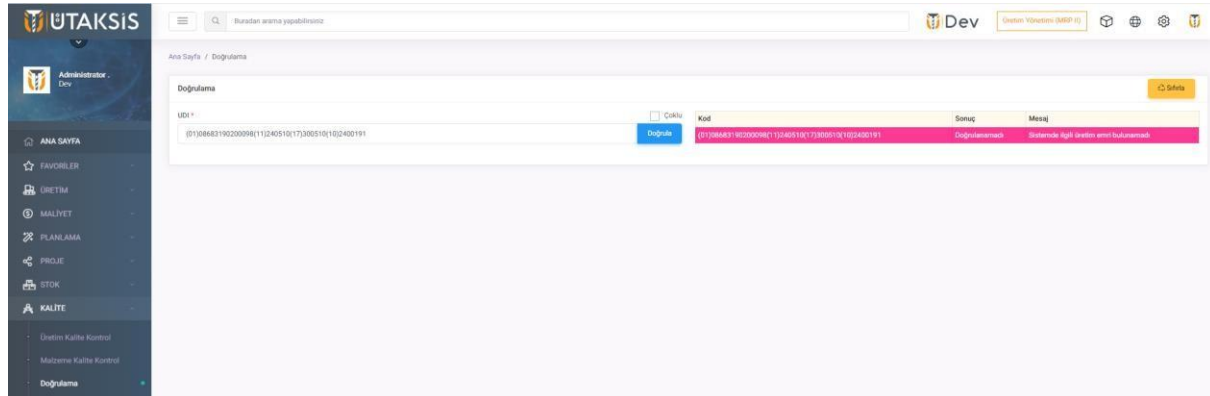
Image 198

7.2.41 Verification

The barcode information, production date, expiry date and lot number information on the label are checked with the definitions in the system. In order to perform the control, "(01)" in front of the barcode information, "(11)" in front of the production date (sterile date) information, expiry date

"(17)" in front of the expiry date and "(10)" in front of the production order number. The controls can be explained as follows respectively:

It is checked whether there is such a production order in the system with the production order number on the label. If there is not, it gives a warning "No system related production order found.". Switches to the next control, if any.



Picture 199

After the production order is found, the stock card where the related production is made is found. Barcode information is taken from the stock card definitions and compared with the barcode information after "(01)" on the label. If it is correct, it passes to the next control, if not, it gives the warning "No system related production order found".

After the last two checks, it checks the production date in the relevant production and the date following the "(11)" code on the label as yyaagg. If there is no production date in the system, that is, if the production order has not yet been completed, it takes the sterile date as the production date. If the information matches, it passes to the next check.

The expiry date on the production order is compared with the date in yyyyymmdd format after the "(17)" code on the label. If the production order has not been completed yet, the expiry date will not occur, so the expiry date is created by adding the shelf life to the sterile date defined on the stock card. Verification is considered successful when the information matches. Validation can be done for both parenthesised and non-bracketed date formats.

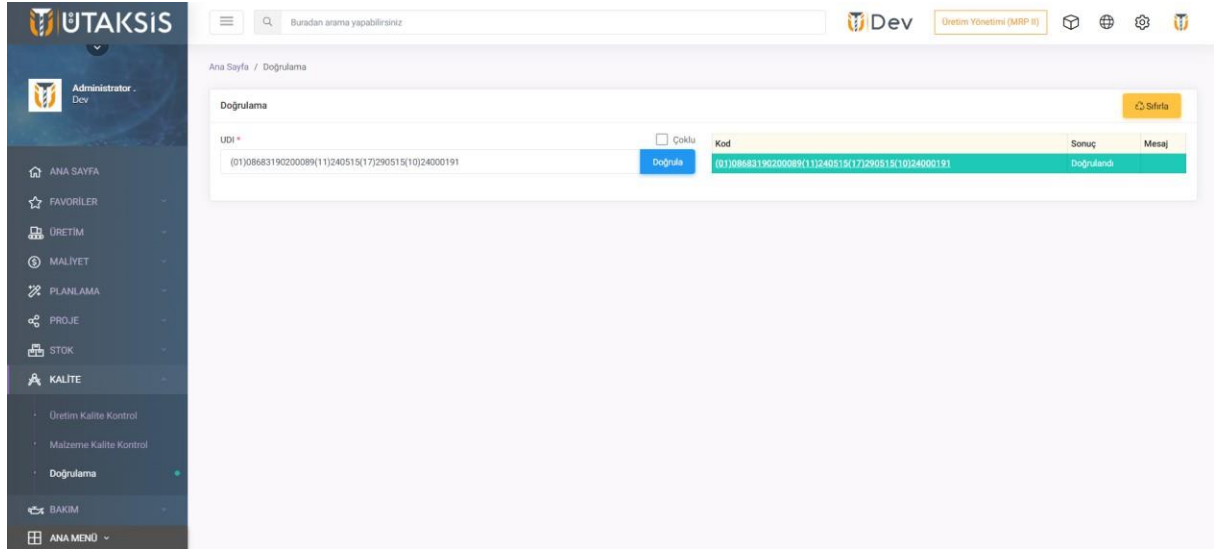


Image 200

- **Reflection to Production Order:**

The label verification made on the Verification page under the Quality menu is listed under the "Verification" tab in the production order.

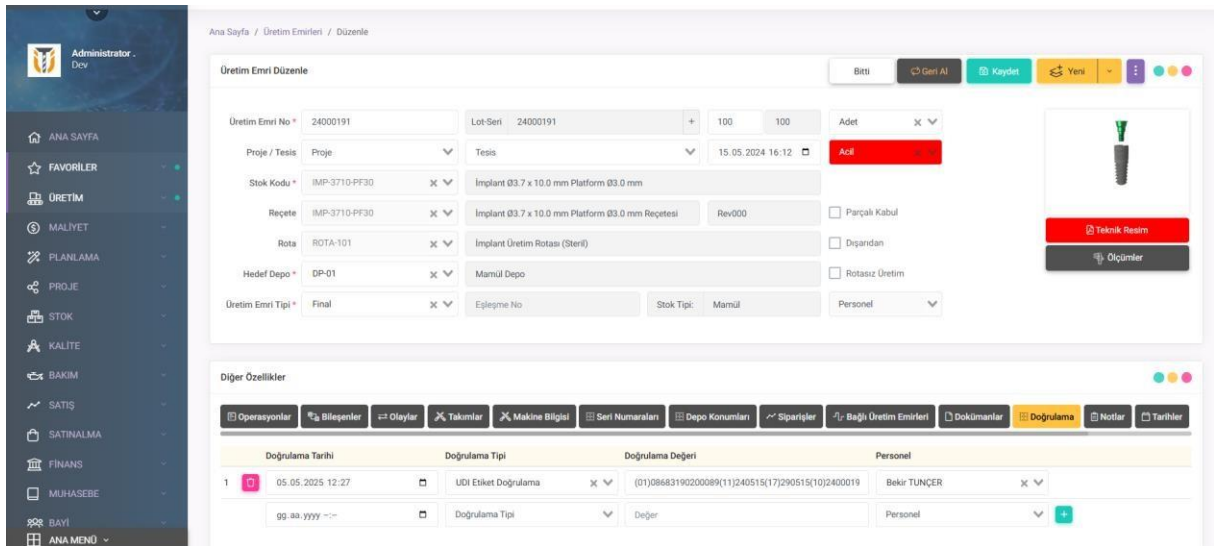


Image 201

7.2.42 CARE

7.2.43 Machine Maintenance

Machine maintenance is the systematic execution of planned maintenance, repair and monitoring processes to optimise the performance and lifetime of production equipment.

Anasayfa / Makine Bakımları

Filtre

Makine Makine

Bakım Tipi Tipi

Personel Personel

Bakım Tarihi

Başlangıç - Bitiş

Makine Bakımları

Yeni

Gösterim Sayısı 50

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	

12 kayıttan 1 ve 12 arası gösteriliyor.

Image 202

While recording machine maintenance, maintenance in the same period can be selected and recorded collectively.

7.2.44 Equipment Maintenance

Equipment maintenance is the area where planned maintenance, repair and monitoring processes of production equipment are carried out systematically.

Anasayfa / Ekipman Bakımları

Filtre

Seri No Seri No

Ekipman Ekipman

Bakım Tipi Tipi

Personel Personel

Bakım Tarihi

Başlangıç - Bitiş

Ekipman Bakımları

Yeni

Gösterim Sayısı 50

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	

Picture 203

When equipment maintenance is recorded, maintenance in the same period can be recorded by selecting them collectively.

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 toz vb. artıklar temizlenir.		15 Dakika	Yusuf KAPLAN
28.03.2024 10:48:51	İş bittğinde tezgah temizlenir.		5 Dakika	Yusuf KAPLAN
28.03.2024 10:48:51	Glufer ilavesi.		1 Saat	Yusuf KAPLAN

Image 204

7.2.45 Measurement Tool Maintenance

Measuring instrument maintenance is the area where planned maintenance and monitoring processes are systematically carried out to ensure the accuracy, reliability and performance of measuring instruments used in production and quality control processes.

Anasayfa / Ölçüm Aracı Bakımları

Filtre Filtre Sıfırla

Seri No Ölçüm Aracı Bakım Tipi 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 Mastar	Bekir TUNÇER	334455	
28.03.2024	M10X1.25 6H	Geçer Mastar	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. < 1 >

Picture 205

While recording the maintenance of the measuring tool, the maintenance in the same or different periods can be selected and recorded collectively.

Anasayfa / Ölçüm Aracı Baki... / 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

Image 206

7.2.46 Tool Maintenance

It is the area where tool maintenance is recorded.

Ana Sayfa / Takım Bakımları

Filtre Yeni Bakiye

Seri No Seri No Takım Takım Bakım Tipi Tipi Personel Personel

Bakım Tarihi Başlangıç Bitiş

Takım Bakımları Yeni

Bakım Tarihi	Takım Kodu	Takım Adı	Personel	Seri No	Duruş Süresi
19.09.2024	TK-01	02,3 Markkap Ucu	Bekir TUNÇER	25153499	15 Dakika
13.02.2024	TK-03	10" Açık Parmak Freze	Bekir TUNÇER	25147486	
06.02.2024	TK-01	02,3 Markkap Ucu	Ali Can KESGİN	25368596	

3 kayıttan 1 ve 3 arası gösteriliyor.

Image 207

While recording team maintenance, maintenance in the same or different periods can be selected and recorded collectively.

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	Taşıma		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	Cihaz ayda bir kere partikül bırakmayan bezle ve saf suyla temizlenmelidir. (Ayda bir)		2 Saat	Ali Can KESGIN

Image 208

7.2.47 SALE

7.2.48 Sales Offers

This is the field where pre-order sales offers are defined. Data can be entered in the product information, quantity information and price information fields related to the offer given on the offer editing page.

Anasayfa / Satış Teklifleri / Düzenle

Satış Teklifi Düzenle Siparişe Dönüştür Kaydet Yeni

Teklif Numarası * ST-0000000001 Firma * ÜTAKSIS YAZILIM TEKNOLOJİLERİ A.Ş.

Onaylayan Personel Ali Can KESGIN Durumu * Sipariş Oluşturuldu

Teklif Veren Bekir TUNÇER Firma Yetkilisi BEKİR TUNCER

Satış Personeli Yusuf KAPLAN Doküman Seç Gözet

Teklif Tarihi * 05.02.2024 12:16:15 Onay Tarihi 05.02.2024 12:16:29

Satış Kanalı Bayi Satış Kanalı 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			

Image 209

7.2.49 Sales Orders

It is the area where the orders placed are displayed and managed in bulk. Orders may have come in different ways. It may have been converted from an offer to an order, ordered from a dealer or created directly by the user.

Filtre									
Sip. No	Sip. No	Stok	Stok	Lot No	Lot No	Onaylayan	Personel		
Firma Tipi	Firma Tipi	Firma	Firmalar	Durumu	Durumu	Tipi	Tipi		
Sip. Tarihi	Başlangıç	-	Bitiş						

Satış Siparişleri									
Hepsini Seç - Seçilen Kayıt Sayısı: 0									
	Sipariş No	Firma	Depo	Sipariş Tarihi	Onaylayan	Onay Tarihi	Tipi	Durumu	
	SS-0030	FRM-0007 UTAKSİS 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	

Image 210

If the products for which the order is created from the edit order page are available, shipment can be made. If not available, a deadline date can be defined. In shipment operations, the shipment can be progressed by selecting the unapproved / approved shipment status.

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	Sipariş Varyant	Miktarı	Sevk Bekleyen	Sevkiyata Hazır	Sevk Edilen	Fiyat	Toplam F.	Döviz Tipi	Birim Adı	Güncel Termin 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	
		100	100	0	0						

Picture 211

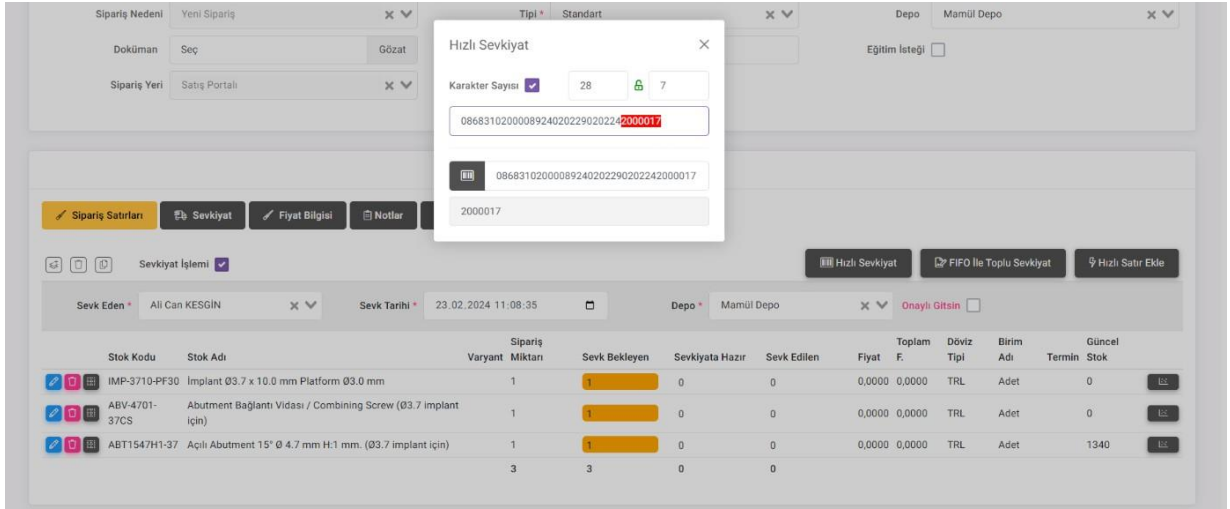


Image 212

When you enter the dispatch process on the sales orders page, the "Fast Dispatch" button becomes active. Then click on the "Character Count" button in the pop-up and scan the UDI barcode with the barcode scanner. Then the lot number embedded in the UDI labels is selected and the character change is displayed above. After the identification is made, the lot embedded in the UDI labels is automatically withdrawn from the warehouse by scanning the barcode again on the bottom line. Thus, the fast dispatch process takes place from this page.

7.2.50 Order Management

It is the page where all orders are displayed in a single list. Filtering based on company or product can be done here. With the order management page, the products belonging to the orders can be shipped if they are available or can be converted into production if they are not available or if special production is desired for the order.

7.2.51 Order Management - Shipment

On the page where all order sales of the orders are displayed as a single list, shipment can be made while the shipment button is selected.

Filtre

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

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

Sipariş Yönetimi: [Sevkiyat](#) [Üretim](#) [Sevkiyat](#)

Gösterim Sayısı: 20

Sipariş No	Sipariş Tarihi	Firma	Depo	Stok Kodu	Stok Adı	Sipariş Miktarı	Sevkiyat Bekleyen	Sevkiyata Hazır	Sevkiyat 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-0038	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-0035	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 KAYAR 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	7	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	3	3	Adet	
SS-0019	31.10.2022	FRM-0001 TUĞRA YAZILIM A.Ş.		CRHV - 223	Implant 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 TEKNIK		DU011	Drill Uzatma	3	3	0	0	Adet	
SS-0016	19.10.2022	FRM-0005 İNÖTEK TEKNIK		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.		CRHV - 223	Implant Cerrahi Set	6	6	0	0	Adet	
						181	150	6	25		

35 kayıttan 1 ve 20 arası gösteriliyor.

Picture 213

When the shipment is selected, company-based transactions can be made. Because shipments are made on company basis. Products belonging to the relevant company can be shipped individually or collectively. After the products are selected, the screen opens where we can select the lot number information of the products belonging to the order lines by clicking the "Dispatch" button.

Sevkiyat

[Hızlı İşlem](#) Onaylı Gitsin ☐ [Kaydet](#)

Sevkiyat Eden: Bekir TUNÇER Sevkiyat Tarihi: 25.09.2023 11:49:12 Depo: Mamül Depo Firma: FRM-0001 TUĞRA YAZILIM A.Ş.

Hepsini Seç - Seçimi Temizle - Seçilen Kayıt Sayısı: 2

Sipariş No	Sipariş Tarihi	Firma	Stok Kodu	Stok Adı	Giriş No (Lot No)	Sipariş Miktarı	Sevkiyat Bekleyen	Sevkiyata Hazır	Sevkiyat Edilen	Miktar
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
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

Picture 214

Lot numbers can be selected by entering the lot number and quantity information from the screen that opens or batch lot numbers can be selected with the quick action button. After lot numbers and quantity information are defined, shipment can be made.

7.2.52 Order Management

7.2.53 Production

This is the area where all orders are displayed in a single list and the order is converted to production. In case the order lines are converted to production, since the production should be done on a product basis, when a product is selected from the lines, other products are disabled and prevented from being selected. A product can be ordered by more than one company.

Ana Sayfa / Sipariş Yönetimi

Filtre

Sip. No: Sip. No: Stok: Stok: Firma: Firma: Firma: Firma:

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

Sipariş Yönetimi 1452

Sipariş No	Sipariş Tarihi	Firma	Depo	Stok Kodu	Stok Adı	Sipariş Miktarı	Serik Bekleyen	Serik Hazır	Serik Kalkan	Birim	Termin
35-0007	23.05.2025	FRM-0007 UTAKSIS YAZILIM TEKNOLOJİLERİ A.Ş.	DP-001 Marmel Depo	806-003	Dışarıdan Dışarı Dışarı Kütümlü 150 cm.	1475	0	0	0	Marmel	
35-0007	23.05.2025	FRM-0007 UTAKSIS YAZILIM TEKNOLOJİLERİ A.Ş.	DP-001 Marmel Depo	806-001	Küçük Sığır Dışarı Kütümlü 150 cm.	154	0	0	0	Marmel	
35-0007	23.05.2025	FRM-0007 UTAKSIS YAZILIM TEKNOLOJİLERİ A.Ş.	DP-001 Marmel Depo	806-001	Implant 04.0 x 10.0 mm Platform 04.0 mm	1452	0	0	0	Adet	
35-0007	23.05.2025	FRM-0007 UTAKSIS YAZILIM TEKNOLOJİLERİ A.Ş.	DP-001 Marmel Depo	806-001	Implant 03.7 x 10.0 mm Platform 03.0 mm	110	0	0	0	Adet	
35-0007	23.05.2025	FRM-0007 UTAKSIS YAZILIM TEKNOLOJİLERİ A.Ş.	DP-001 Marmel Depo	806-001	Açık Abutment 11' Ø 4.7 mm H1 mm (Ø3.7 implant için)	110	0	0	0	Adet	
35-0007	23.05.2025	FRM-0007 UTAKSIS YAZILIM TEKNOLOJİLERİ A.Ş.	DP-001 Marmel Depo	806-001	Easy Relax 1x ve Dışarıdan Kütümlü Dışarı Kütümlü 67x67x63 cm	110	0	0	0	Adet	
35-0007	23.05.2025	FRM-0007 UTAKSIS YAZILIM TEKNOLOJİLERİ A.Ş.	DP-001 Marmel Depo	806-001	Easy Relax 1x ve Dışarıdan Kütümlü Dışarı Kütümlü 67x67x63 cm	8	0	0	0	Adet	
35-0007	23.05.2025	FRM-0007 UTAKSIS YAZILIM TEKNOLOJİLERİ A.Ş.	DP-001 Marmel Depo	806-001	Easy Relax 1x ve Dışarıdan Kütümlü Dışarı Kütümlü 67x67x63 cm	2	0	0	0	Adet	
35-0007	23.05.2025	FRM-0007 UTAKSIS YAZILIM TEKNOLOJİLERİ A.Ş.	DP-001 Marmel Depo	806-001	Easy Relax 1x ve Dışarıdan Kütümlü Dışarı Kütümlü 67x67x63 cm	2	0	0	0	Adet	
35-0007	23.05.2025	FRM-0007 UTAKSIS YAZILIM TEKNOLOJİLERİ A.Ş.	DP-001 Marmel Depo	806-001	Easy Relax 1x ve Dışarıdan Kütümlü Dışarı Kütümlü 67x67x63 cm	1	0	0	0	Adet	
35-0007	23.05.2025	FRM-0007 UTAKSIS YAZILIM TEKNOLOJİLERİ A.Ş.	DP-001 Marmel Depo	806-001	Easy Relax 1x ve Dışarıdan Kütümlü Dışarı Kütümlü 67x67x63 cm	1	0	0	0	Adet	
35-0007	23.05.2025	FRM-0007 UTAKSIS YAZILIM TEKNOLOJİLERİ A.Ş.	DP-001 Marmel Depo	806-001	Easy Relax 1x ve Dışarıdan Kütümlü Dışarı Kütümlü 67x67x63 cm	55	0	0	0	Adet	
35-0007	23.05.2025	FRM-0007 UTAKSIS YAZILIM TEKNOLOJİLERİ A.Ş.	DP-001 Marmel Depo	806-001	Easy Relax 1x ve Dışarıdan Kütümlü Dışarı Kütümlü 67x67x63 cm	39	0	0	0	Adet	
35-0007	23.05.2025	FRM-0007 UTAKSIS YAZILIM TEKNOLOJİLERİ A.Ş.	DP-001 Marmel Depo	806-001	Easy Relax 1x ve Dışarıdan Kütümlü Dışarı Kütümlü 67x67x63 cm	10	0	0	0	Adet	
35-0007	23.05.2025	FRM-0007 UTAKSIS YAZILIM TEKNOLOJİLERİ A.Ş.	DP-001 Marmel Depo	806-001	Easy Relax 1x ve Dışarıdan Kütümlü Dışarı Kütümlü 67x67x63 cm	50	0	0	0	Marmel	
35-0007	23.05.2025	FRM-0007 UTAKSIS YAZILIM TEKNOLOJİLERİ A.Ş.	DP-001 Marmel Depo	806-001	Easy Relax 1x ve Dışarıdan Kütümlü Dışarı Kütümlü 67x67x63 cm	25	0	0	0	Adet	
35-0007	23.05.2025	FRM-0007 UTAKSIS YAZILIM TEKNOLOJİLERİ A.Ş.	DP-001 Marmel Depo	806-001	Easy Relax 1x ve Dışarıdan Kütümlü Dışarı Kütümlü 67x67x63 cm	10000	0	0	0	Adet	08.08.2025

Picture 215

After selecting the products to be produced, the sum of the quantities waiting for dispatch is created as the number of production orders. However, changes can be made in the number of production order here. The type of the production order created in this way is created as order production order.

7.2.54 Order Process Requests

The order processing requests module is designed to make it easier for users to take action (e.g. cancellation, return or exchange) on orders. In this section,

Anasayfa / Sevkiyatlar / Düzenle

Sevkiyat Düzenle

Fatura Oluştur **İrsaliye Oluştur** **Sevkiyat** **Kayıt**

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	İmplant Ø3.7 x 10.0 mm Platform Ø3.0 mm	SS-0027	30.07.2024	24000060	30	30	Adet
					30	30	

Picture 218

7.2.56 Sales Waybills

After the shipment of the orders is created and approved, if the current account of the company to which the shipment is made is defined, a dispatch note can be created. A pdf printout of the related delivery notes can be obtained.

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

Hepsini 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.

Picture 219

7.2.57 Sales Invoices

After the shipment of the orders is created and approved, an invoice can be created if the current account of the company to which the shipment is made is defined. A pdf printout of the relevant invoices can be obtained.

Filtre

Fatura No: Fatura No: Stok: Stok: Oluşturan: Personel: Depo: Depo: Fatura Tarihi: Başlangıç: Bitiş:

Firma: Firmalar: Cari Hesap: Cari Hesap: Tipi: Tipi:

Satış Faturaları

Hepsiñi Seç - Seçilen Kayıt Sayısı: 0

Fatura No	Firma	Depo	Cari Hesap	Personel	Fatura Tarihi	Vade	Tipi
SF-0000000002	FRM-0001 TUĞRA YAZILIM A.Ş.	DP-001 Mamul Depo	TUĞRA YAZILIM MERKEZ	Bekir TUNÇER	20.07.2023		Satış Faturası
SF-0000000001	FRM-0001 TUĞRA YAZILIM A.Ş.	DP-001 Mamul Depo	TUĞRA YAZILIM MERKEZ	Bekir TUNÇER	29.07.2023		Satış Faturası

2 kayıttan 1 ve 2 arası gösteriliyor.

Picture 220

7.2.58 PURCHASE

7.2.59 Purchase Requests

This is the field where purchase requests are defined. When you want to create a new request, request in the lines Product and quantity knowledge entering the input adequate will be available.

Anasayfa / Alım Talepleri / Düzenle

Alım Talebi Düzenle

Talep Numarası: AT-0000000002

Talep Tarihi: 12.08.2024 11:02:34

Durumu: Giriş

Satınalma Personeli: Satınalma Personeli

Firma: TUĞRA YAZILIM A.Ş.

Firma Yetkilisi: Kişi

Onaylayan Personel: Onaylayan Personel

Depo: Ham Maddeler Deposu

Termin: gg.aa.yyyy -:-:-

Doküman: Seç Gözet

Proje: Proje

Talep Satırları Notlar Açıklama

Stok Kodu / Hizmet Kodu	Stok Adı / Hizmet Adı	Miktar	Birim Adı	Termin
TI23-8MM-RD	Titanium Grade 23 High-Strength Round Bar, 08.0 mm	10	Kilogram	

Image 221

7.2.60 Purchase Orders

It is the module where orders are passed to suppliers based on approved purchase requests.

Order details are managed here.

Anasayfa / Alım Siparişleri / Düzenle

Alım Siparişi Düzenle

Sipariş Numarası * SA-0001

Tipi * Alım

Sipariş Tarihi * 12.08.2024 10:50:39

Satınalma Personeli Ali Can KESGIN

Durumu * Onaylandı

Firma TUĞRA YAZILIM A.Ş.

Firma Yetkilisi Bekir TUNÇER

Personel Ali Can KESGIN

Depo * Mamül Depo

Vade gg.aa.yyyy -:-:-

Doküman Seç Gözet

Proje Proje

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	İmplant Kutusu (5li)		3,0000	50	150,0000	TRL	Adet
				50			

Picture 222

7.2.61 Purchase Waybills

This is the area where the physical acceptance of the products coming from the supplier is made.

The process of entering the warehouse is started here.

Anasayfa / Alım İrsaliyeleri / Yeni

Yeni Alım İrsaliyesi

İrsaliye Numarası * AI-0000000002

İrsaliye Tarihi * 14.08.2024 12:04:27

Personel Bekir TUNÇER

İrsaliye Tipi * Alış İrsaliyesi

Vade gg.aa.yyyy -:-:-

Doküman Seç Gözet

Cari Hesap * GÜNDEM

Firma GÜNDEM

Proje Proje

Depo * Mamül Depo

İrsaliye Satırları Fiyat Bilgisi Notlar Açıklama

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

Picture 223

7.2.62 Purchase Invoices

It is the section where goods/service invoices of suppliers are recorded and accounted.

Anasayfa / Alım Faturaları / Düzenle

Alım Faturası Düzenle

Fatura Numarası *	AF-0000000002	Fatura Tarihi *	12.08.2024 10:53:02	Personel	Ali Can KESGIN
Fatura Tipi *	Satınalım Faturası	Vade	gg.aa.yyyy --:--:--	Doküman	Seç Gözet
Cari Hesap *	GÜNDEM	Firma	GÜNDEM	Proje	Proje
Depo *	Mamül Depo				

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

Image 224

7.2.63 FINANCE

7.2.64 Current Account Receipts

Current Account Receipt is a document used to document and account for financial transactions of companies with suppliers, customers or other business partners. Transactions can be made with various payment/collection methods such as cash, cheque, promissory note, credit card, bank or offset.

Ana Sayfa / Cari Hesap Fişleri

Cari Hesap Fişleri

Hepsini Seç - Seçilen Kayıt Sayısı: 0

Gösterim Sayısı 50

	Fiş No	Fiş Tipi	Fiş Tarihi	Banka Hesabı	Kasa	Doküman
  	CF-0000000007	Kredi Kartıyla Ödeme (B)	18.10.2023	TEST TL		
  	CF-0000000006	Nakit Tahsilat (A)	12.07.2023		Ana Kasa (TL)	
  	CF-0000000005	Nakit Tahsilat (A)	17.07.2023		Ana Kasa (TL)	
  	CF-0000000004	Nakit Tahsilat (A)	17.07.2023		Ana Kasa (TL)	
  	CF-0000000003	Nakit Tahsilat (A)	04.12.2023		Ana Kasa (TL)	
  	CF-0000000002	Nakit Ödeme (B)	14.10.2023		Ana Kasa (TL)	
  	CF-0000000001	Nakit Tahsilat (A)	09.09.2023		Ana Kasa (TL)	

7 kayıttan 1 ve 7 arası gösteriliyor.

< 1 > Git

Picture 225

7.2.65 Bank Receipts

A bank receipt is an accounting voucher used to document cash transactions (e.g. withdrawals from the bank to the safe or deposits from the safe to the bank) with the entity's banks in the system.

Ana Sayfa / Banka Fişleri / Düzenle

Banka Fişi Düzenle

Fiş Numarası * BF-0000000003

Fiş Tarihi * 03.07.2023 13:37:41 

Doküman Seç Gözet

Fiş Tipi * Bankadan Kasaya İşlemler  

Kasa Şube Kasa (TL)  

Proje Proje 

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

Image 226

7.2.66 Cash Receipts

Cash receipt is an accounting document that documents the cash in or out transactions made to the company's cash register. "Cash In" transactions represent collections and "Cash Out" transactions represent payments.

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

Image 227

7.2.67 Exchange Rates

The Exchange Rates screen is a management panel where the buying/selling rates of different currencies are defined and can be updated automatically via the Central Bank of the Republic of Turkey (CBRT) when necessary.

Ana Sayfa / Döviz Kurları

Filtre

Döviz Türü

Döviz Türü

Tarih

2025-06-30

Bitiş

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 FRANGI	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

Image 228

7.2.68 ACCOUNTING

7.2.69 Accounting Receipts

Accounting Receipts are documents that document and record the financial transactions of the enterprise. It ensures that financial movements such as income, expenditure, collection and disbursement are recorded in detail and ensures the accuracy and transparency of accounting records.

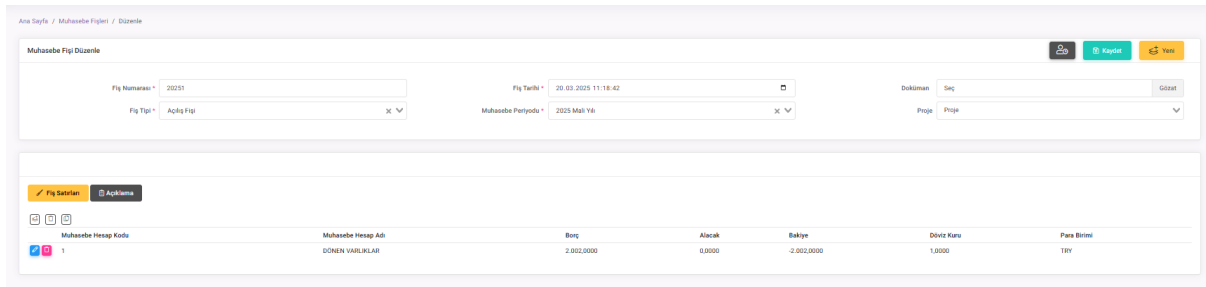
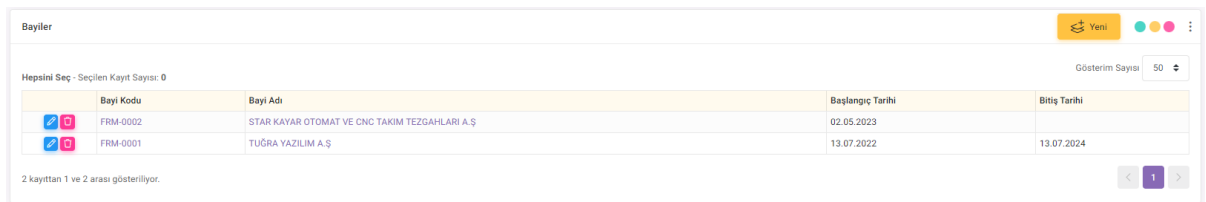


Image 229

7.2.70 DEALER

7.2.71 Dealers

Dealers are commercial intermediary institutions that are authorised by manufacturers or suppliers to deliver their products or services to the end consumer and undertake distribution and sales functions.



Picture 230

- **Dealer** It is the field where the company defined as a dealer is selected.
- **Start Date:** This field defines the start date of the dealership agreement.
- **End Date:** This field defines the end date of the dealership agreement.
- **Provinces:** It is the field where the provinces where the dealer is authorised are defined.
- **File:** It is the field for adding any document.

Bayı Düzenle

Bayı: TUĞRA YAZILIM A.Ş. Başlangıç Tarihi: 13.07.2022 Bitiş Tarihi: 13.07.2024

İller: İZMİR | İSTANBUL | AFYONKARAHİSAR Dosya: Seç Gözet

Kullanıcılar Stok Kartları Kullanım Beyanları

Kişi	Kullanıcı
Bekir Tunçer	bekir.tuncer (Bekir TUNÇER)
Test Bir	test1 (Test Bir)

Kişiler Kullancılar

Picture 231

- **Users** The people who will make transactions on behalf of the dealer are defined under the company heading. Then, the people added in the "companies" screen and the users added in the "users" menu are matched in this screen.
- **Inventory Cards:** Stock cards registered in the system can be defined separately for each dealer or all stock cards can be defined and orders can be placed. When you want to add stocks, stock cards can be added in bulk according to stock group or stock type if desired by filtering on the screen that opens.

Stok Ekle

+ Ekle

×

Filtre

Filtrele

Sıfırla

Stok Kartı

Stok Grubu

Tarih

Güncelle

Takip Tipi

Tipi

Sipariş İzni

Dışarıda

Stok Kartı

Gruplar

Ba - Bi

Tümü

Tümü

Stok Tipleri

Tümü

Tümü

Ara

Gösterim Sayısı

50

Hepsini Seç - Seçilen Kayıt Sayısı: 0

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

<

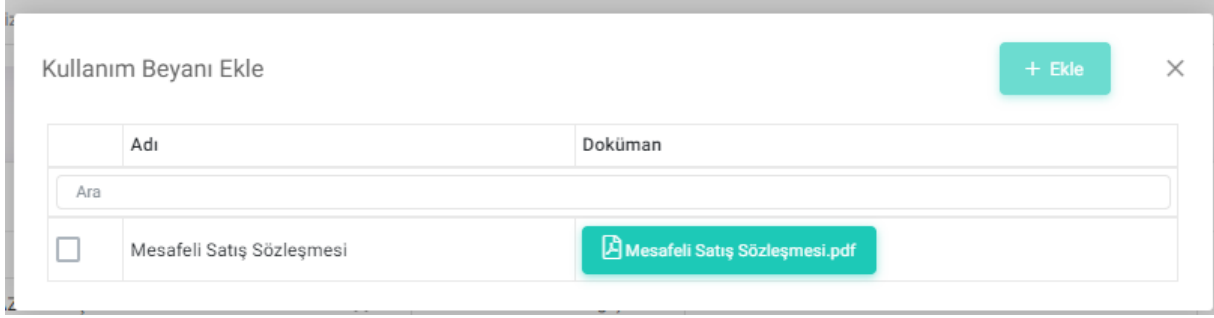
1

>

6 kayıttan 1 ve 6 arası gösteriliyor.

Picture 232

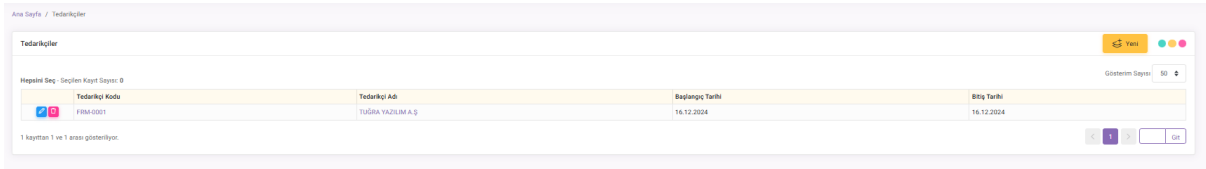
- **Usage Declarations:** It is the area where the relevant company can view and confirm the order by matching the declarations of use defined under other definitions with the companies during the order placement. It can be considered as a distance sales contract between companies.



Picture 233

7.2.72 SUPPLIERS

It is the area where external or internal organisations that provide raw materials, products, services, materials or resources required for the production processes, service delivery or operations of the enterprise are defined.



Picture 234

7.3 REPORTS

7.3.1 STOCK REPORTS

7.3.2 Stock Movements

It is a report that allows detailed monitoring of stock movements and management of processes. Thanks to this report, it is possible to access the movements on the basis of production or stock receipt and order and the sources of these movements.

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: Fiziksel: İşlem Kaynağı: İşlem Kaynağı

Stok Hareketleri

İşlem Tarihi	Stok Kodu	Stok Adı	İşlem Tipi	Giriş/Çıkış	Depo	Giriş No	Miktar	Miktar 2	Kümülatif Miktar	S.K.T.	Proje	Tezls	İşlem Kaynağı
16.06.2025 02:27:58	AK-37	A2 Kapak	Çıkış	Çıkış	Yanmamul Depo	4325123	50.00 ad	0.00	1.709.00				Üretim Emel Satın Çıkış
16.06.2025 02:27:58	SBF-010	Tiyek Kağıdı	Çıkış	Çıkış	Sarf Malzeme Deposu	5678989	50.00 vt	0.00	3.978.85				Üretim Emel Satın Çıkış
16.06.2025 02:27:58	SBF-009	Termoform Kutu	Çıkış	Çıkış	Sarf Malzeme Deposu	4987765	50.00 ad	0.00	7.537.00				Üretim Emel Satın Çıkış
16.06.2025 02:27:58	MY-3705	Uzer Ø 3.7 Metakleme Yüzüğü	Çıkış	Çıkış	Yanmamul Depo	1864256	100.00 ad	0.00	34.929.00				Üretim Emel Satın Çıkış
16.06.2025 02:27:58	T123-8884-00	Titanium Grade 23 High-Strength Round Bar, Ø5.0 mm	Çıkış	Çıkış	Ham Maddeler Deposu	1235445544	0.22 vga	0.00	17.989.14				Üretim Emel Satın Çıkış
11.06.2025 16:03:45	IMP-37130-PF30	Implant Ø3.7 x 10.0 mm Platform Ø3.0 mm	Giriş	Giriş	Mamul Depo	2500097	100.00 ad	100.00	1.798.00	11.06.2030			Üretim Emel Mamul Çıkış
11.06.2025 16:04:41	SBF-002	Tıp Kağıdı	Çıkış	Çıkış	Sarf Malzeme Deposu	7634562	100.00 ad	0.00	1.010.00				Üretim Emel Satın Çıkış
11.06.2025 16:04:41	CV-3784P	Ø3.7 mm Implant (Yumlu Kapak (Cover)	Çıkış	Çıkış	Yanmamul Depo	52418596	100.00 ad	0.00	19.726.00				Üretim Emel Satın Çıkış
11.06.2025 16:04:41	SBF-005	Tıp	Çıkış	Çıkış	Sarf Malzeme Deposu	4187564	100.00 ad	0.00	1.263.00				Üretim Emel Satın Çıkış
11.06.2025 16:04:41	SBF-011	Passport(Sararlı Kart)	Çıkış	Çıkış	Sarf Malzeme Deposu		100.00 ad	0.00	11.460.00				Üretim Emel Satın Çıkış
11.06.2025 16:04:41	ADN-37	Akı	Çıkış	Çıkış	Yanmamul Depo	3451461	100.00 ad	0.00	1.759.00				Üretim Emel Satın Çıkış
11.06.2025 16:04:41	AK-37	A2 Kapak	Çıkış	Çıkış	Yanmamul Depo	4325123	100.00 ad	0.00	1.759.00				Üretim Emel Satın Çıkış
11.06.2025 16:04:41	SBF-010	Tiyek Kağıdı	Çıkış	Çıkış	Sarf Malzeme Deposu	5678989	100.00 vt	0.00	4.028.85				Üretim Emel Satın Çıkış
11.06.2025 16:04:40	SBF-009	Termoform Kutu	Çıkış	Çıkış	Sarf Malzeme Deposu	4987765	100.00 ad	0.00	7.587.00				Üretim Emel Satın Çıkış
11.06.2025 16:04:40	IK-37	Ust Kapak	Çıkış	Çıkış	Yanmamul Depo	7858569	100.00 ad	0.00	1.164.00				Üretim Emel Satın Çıkış

Image 235

7.3.3 Stock Status

Stock situations Report, of the business in their warehouses found in products It is a critical management tool that shows the instantaneous quantity, status and location of materials or supplies.

Ana Sayfa / Stok Durumları

Filtre

Stok Kartı: Stok Kartı Seç Tarih: 16.06.2025 AKİT Miktar: 0.00

Stok Durumları

Stok Kodu	Stok Adı	Giriş Miktarı	Çıkış Miktarı	Aktif Miktar	Rezerv Miktar
TK-01	Ø2.3 Metkap Ucu	6.00 ad	0.00 ad	6.00 ad	0.00 ad
TK-02	1.26 Zimba	2.00 ad	0.00 ad	2.00 ad	0.00 ad
TK-03	15° Açılı Parmak Freze	2.00 ad	0.00 ad	2.00 ad	0.00 ad
MKN-01	Kumlamak Makinesi (Manometre(KL+1))	5.00 ad	0.00 ad	5.00 ad	0.00 ad
MKN-02	Ultrasonik Yıkama Makinesi 2	2.00 ad	0.00 ad	2.00 ad	0.00 ad
MKN-03	Parıltma Makinesi	3.00 ad	0.00 ad	3.00 ad	0.00 ad
QA-01	Dijital Kumpana	11.00 ad	0.00 ad	11.00 ad	0.00 ad
QA-02	Geribek Torkmetre	2.00 ad	0.00 ad	2.00 ad	0.00 ad
QA-03	Dış Çap Mikrometresi	2.00 ad	0.00 ad	2.00 ad	0.00 ad
QA-04	Tork Takometresi	2.00 ad	0.00 ad	2.00 ad	0.00 ad
QA-05	Opak Ölçüm Çifti	2.00 ad	0.00 ad	2.00 ad	0.00 ad
QA-06	Sent Metre	2.00 ad	0.00 ad	2.00 ad	0.00 ad
QA-07	Hassas Terzi	2.00 ad	0.00 ad	2.00 ad	0.00 ad
T123-8884-RD	Titanium Grade 23 High-Strength Round Bar, Ø5.0 mm	14900.00 vga	14.78 vga	14885.22 vga	5.13 vga
T123-8884-RD	Titanium Grade 23 High-Strength Round Bar, Ø4.0 mm	11000.00 vga	2.23 vga	10997.77 vga	0.00 vga
T123-8884-RD	Titanium Grade 23 High-Strength Round Bar, Ø5.0 mm	18000.00 vga	7.31 vga	17992.69 vga	3.55 vga
T123-8884-RD	Titanium Grade 23 High-Strength Round Bar, Ø8.0 mm	10900.00 vga	1.36 vga	10898.64 vga	0.00 vga
T123-10884-RD	Titanium Grade 23 High-Strength Round Bar, Ø10.0 mm	13900.00 vga	0.00 vga	13900.00 vga	0.00 vga
AB1154/TH1-37	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	Diğer Ölçümler	1.00 ad	0.00 ad	1.00 ad	0.00 ad
QA-09	Vide Tansiyon Master	1.00 ad	0.00 ad	1.00 ad	0.00 ad
ABV 4701-37CS	Abutment Bağlantı Vidası / Combining Screw (Ø3.7 implant için)	34566.00 ad	9736.00 ad	24829.00 ad	0.00 ad

Picture 236

7.3.4 Warehouse Stock Status

It is a report that summarises the warehouse stocks. In this product-based report, you can access the product information such as Entry and Exit, Active and Reserved status.

Ana Sayfa / Depo Stok Durum...

Filtre

Stok Kartı: Stok Kartı Seç

Tarih: 16.06.2025

Depo: Depo

Aktif Miktar

Depo Stok Durumları

Stok Kodu	Stok Adı	Depo Kodu	Depo Adı	Giriş Miktar	Çıkış Miktar	Aktif Miktar	Rezerv Miktar
TK-01	Ø2,3 Metkap Ucu	DP-009	Takimlar Deposu	6.00 Ad	0.00 Ad	6.00 Ad	0.00 Ad
TK-02	1.26 Zimba	DP-009	Takimlar Deposu	2.00 Ad	0.00 Ad	2.00 Ad	0.00 Ad
TK-03	15° Açılı Parmak Freze	DP-009	Takimlar Deposu	2.00 Ad	0.00 Ad	2.00 Ad	0.00 Ad
MKN-01	Kumlamı Makinesi (Manometre(KL=1))	DP-008	Ekipmanlar Deposu	5.00 Ad	0.00 Ad	5.00 Ad	0.00 Ad
MKN-02	Ultrasonik Yıkama Makinesi 2	DP-008	Ekipmanlar Deposu	2.00 Ad	0.00 Ad	2.00 Ad	0.00 Ad
MKN-03	Parlatma Makinesi	DP-008	Ekipmanlar Deposu	3.00 Ad	0.00 Ad	3.00 Ad	0.00 Ad
DA-01	Dijital Kumpas	DP-006	Ölçüm Araçları Deposu	11.00 Ad	0.00 Ad	11.00 Ad	0.00 Ad
DA-02	Geztech Torkmetre	DP-006	Ölçüm Araçları Deposu	2.00 Ad	0.00 Ad	2.00 Ad	0.00 Ad
DA-03	Diş Çap Mikrometresi	DP-006	Ölçüm Araçları Deposu	2.00 Ad	0.00 Ad	2.00 Ad	0.00 Ad
DA-04	Tork Tabancası	DP-006	Ölçüm Araçları Deposu	2.00 Ad	0.00 Ad	2.00 Ad	0.00 Ad
DA-05	Optik Ölçüm Cihazı	DP-006	Ölçüm Araçları Deposu	2.00 Ad	0.00 Ad	2.00 Ad	0.00 Ad
DA-06	Sert Metre	DP-006	Ölçüm Araçları Deposu	2.00 Ad	0.00 Ad	2.00 Ad	0.00 Ad
DA-07	Rezonans Tefti	DP-006	Ölçüm Araçları Deposu	2.00 Ad	0.00 Ad	2.00 Ad	0.00 Ad
T023-6A04 RD	Titanium Grade 23 High-Strength Round Bar, Ø6.3 mm	DP-005	Hamm Maddelei Deposu	14000.00 kda	14.78 kda	14000.00 kda	0.00 kda
T023-6A04 RD	Titanium Grade 23 High-Strength Round Bar, Ø8.0 mm	DP-005	Hamm Maddelei Deposu	11000.00 kda	2.23 kda	10997.77 kda	0.00 kda
T023-6A04 RD	Titanium Grade 23 High-Strength Round Bar, Ø8.0 mm	DP-005	Hamm Maddelei Deposu	18000.00 kda	7.31 kda	17992.69 kda	0.00 kda
T023-6A04 RD	Titanium Grade 23 High-Strength Round Bar, Ø8.0 mm	DP-005	Hamm Maddelei Deposu	10000.00 kda	1.36 kda	10000.00 kda	0.00 kda

Picture 237

7.3.5 Warehouse Stock Status (Series/Lot)

It is a report showing warehouse stocks on lot basis. In this report, which is based on stock code or lot, you can access the quantity information of Entry, Exit, Remaining and Reserved.

Ana Sayfa / Depo Stok Durumları (Seri...)

Filtre

Stok Kartı: Stok Kartı Seç

Tarih: 99.99.9999

Depo: Depo

Giriş No: Giriş No

Aktif Miktar

Depo Stok Durumları (Seri/Lot)

Stok Kodu	Stok Adı	Depo Kodu	Depo Adı	Giriş No	Giriş Miktar	Çıkış Miktar	Aktif Miktar	Rezerv Miktar
TK-01	Ø2,3 Metkap Ucu	DP-009	Takimlar Deposu	146305174	1.00 Ad	0.00 Ad	1.00 Ad	0.00 Ad
TK-01	Ø2,3 Metkap Ucu	DP-009	Takimlar Deposu	202330528	1.00 Ad	0.00 Ad	1.00 Ad	0.00 Ad
TK-01	Ø2,3 Metkap Ucu	DP-009	Takimlar Deposu	253685996	2.00 Ad	0.00 Ad	2.00 Ad	0.00 Ad
TK-01	Ø2,3 Metkap Ucu	DP-009	Takimlar Deposu	3753866	1.00 Ad	0.00 Ad	1.00 Ad	0.00 Ad
TK-01	Ø2,3 Metkap Ucu	DP-009	Takimlar Deposu	3753869	1.00 Ad	0.00 Ad	1.00 Ad	0.00 Ad
TK-02	1.26 Zimba	DP-009	Takimlar Deposu	25163685	1.00 Ad	0.00 Ad	1.00 Ad	0.00 Ad
TK-02	1.26 Zimba	DP-009	Takimlar Deposu	25168569	1.00 Ad	0.00 Ad	1.00 Ad	0.00 Ad
TK-03	15° Açılı Parmak Freze	DP-009	Takimlar Deposu	25167488	1.00 Ad	0.00 Ad	1.00 Ad	0.00 Ad
TK-03	15° Açılı Parmak Freze	DP-009	Takimlar Deposu	77325478	1.00 Ad	0.00 Ad	1.00 Ad	0.00 Ad
MKN-01	Kumlamı Makinesi (Manometre(KL=1))	DP-008	Ekipmanlar Deposu	154896258	1.00 Ad	0.00 Ad	1.00 Ad	0.00 Ad
MKN-01	Kumlamı Makinesi (Manometre(KL=1))	DP-008	Ekipmanlar Deposu	154896259	1.00 Ad	0.00 Ad	1.00 Ad	0.00 Ad
MKN-01	Kumlamı Makinesi (Manometre(KL=1))	DP-008	Ekipmanlar Deposu	190920241120	1.00 Ad	0.00 Ad	1.00 Ad	0.00 Ad
MKN-01	Kumlamı Makinesi (Manometre(KL=1))	DP-008	Ekipmanlar Deposu	34577865	1.00 Ad	0.00 Ad	1.00 Ad	0.00 Ad
MKN-01	Kumlamı Makinesi (Manometre(KL=1))	DP-008	Ekipmanlar Deposu	63528574	1.00 Ad	0.00 Ad	1.00 Ad	0.00 Ad
MKN-02	Ultrasonik Yıkama Makinesi 2	DP-008	Ekipmanlar Deposu	36259685	1.00 Ad	0.00 Ad	1.00 Ad	0.00 Ad
MKN-02	Ultrasonik Yıkama Makinesi 2	DP-008	Ekipmanlar Deposu	79461329	1.00 Ad	0.00 Ad	1.00 Ad	0.00 Ad
MKN-03	Parlatma Makinesi	DP-008	Ekipmanlar Deposu	25418569	2.00 Ad	0.00 Ad	2.00 Ad	0.00 Ad

Picture 238

- When the box at the end of the line is clicked, the list of active serial numbers of the related lot is displayed.

Seriler							
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

Picture 239

7.3.6 Critical Stock Status

It is the area where the critical stock status of the products produced or outsourced is reported. Thanks to this report, it is aimed to carry out and manage the works in a planned manner without disrupting the production and supply chain.

Filtre

Stok

Stok

Durumu

Tümü

Filtre

Sıfırla

Kritik Stok Durumu

Hepsini Seç - Seçilen Kayıt Sayısı: 0

Gösterim Sayısı

50

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 Dış Büyük Lens	Adet	10	200	23	4	Gün	
CPU2	Anakart Bütünleşik Entegre	Adet	150	550	350	5	Gün	
LED-01	Bütünleşik Led	Adet	100	500	100	2	Hafta	
ASELFLIR-300D	Elektro-Optik Direktör Elektro-Optik Keşif, Gözetleme ve Hedefleme Sistemi	Adet	10	100	1565	1	Ay	Stok Miktarı %1465 Aşıldı
VDA	Montaj Vidaları	Adet	1000	3000	7089	7	Gün	Stok Miktarı %136.3 Aşıldı
SLM 18003	Metrik Vida M1.8 TiBase 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 Aşıldı
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 Aşıldı

8 kayıttan 1 ve 8 arası gösteriliyor.

1

Image 240

7.3.7 Group Based Inventories

It is a report that provides the display of stocks on a group basis in accordance with predefined stock groups. The data on the screen can be printed as Excel.

Ana Sayfa / Grup Bazlı Stoklar

Filtre

Depo:

Grup Bazlı Stoklar

Grup	Stok Adı	Grup	Stok Adı	Grup	Stok Adı	Grup	Stok Adı
SAV - SAVUNMA	158.00 ad	Grup	26.00 ad	Grup	0.00 ad	Grup	132.00 ad
MED - MEDİKAL	10,028.00 ad	Grup	1,063.00 ad	Grup	10.00 ad	Grup	4,915.00 ad
VP - YAPI	400.00 ad	Grup	0.00 ad	Grup	0.00 ad	Grup	400.00 ad
TST - TEKSTİL	90,000.00 m²	Grup	1,800.00 m²	Grup	200.00 m²	Grup	88,000.00 m²
SRP - SARP MALZEMELER	253.00 ad	Grup	0.00 ad	Grup	0.00 ad	Grup	253.00 ad
MBL - MOBİLYA	2,900.00 ad	Grup	120.00 ad	Grup	10.00 ad	Grup	2,770.00 ad

Picture 241

7.3.8 Station/Warehouse Stock Status

This report presents station and warehouse stock status in detail. With this report, it is possible to monitor how many stock cards in the production process are located in which stations and in which warehouses the completed products are located.

Ana Sayfa / Depo ve İstasyon ...

Filtre

İş İstasyonu: İş İstasyonu:

Depo: Depo:

Marka: Marka:

Stok Grubu: Stok Grubu:

Stok Kartı: Stok Kartı:

Depo ve İstasyon Stok Durumu

Marka	Stok Grubu	Stok Kodu	Stok Adı	Stok Tipi	Depo Miktarları	İstasyon Miktarları	Şerh Miktarları																								
UTAKSİS	MEDİKAL - Göldekler	IMP-3710-PF30	İmplant Ø3.7 x 10.0 mm Platform Ø3.0 mm	Mamul	1798.00 ad	1735.00 ad	0.00 ad																								
<table border="1"> <thead> <tr> <th colspan="4">Depo</th> <th colspan="4">İstasyon</th> </tr> <tr> <th>Mamul Depo</th> <th>Yarımamul Depo</th> <th>Hamir Depo</th> <th>Ar-Ge Depo</th> <th>Şerh Kabul Depo</th> <th>Kalite Kontrol İstasyonu</th> <th>İş İstasyonu</th> <th>Gama İstasyonu</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1639.00</td> <td>10.00</td> <td>137.00</td> <td>1.00</td> <td>11.00</td> <td>200.00</td> <td>0.00</td> <td>100.00</td> </tr> </tbody> </table>								Depo				İstasyon				Mamul Depo	Yarımamul Depo	Hamir Depo	Ar-Ge Depo	Şerh Kabul Depo	Kalite Kontrol İstasyonu	İş İstasyonu	Gama İstasyonu	1639.00	10.00	137.00	1.00	11.00	200.00	0.00	100.00
Depo				İstasyon																											
Mamul Depo	Yarımamul Depo	Hamir Depo	Ar-Ge Depo	Şerh Kabul Depo	Kalite Kontrol İstasyonu	İş İstasyonu	Gama İstasyonu																								
1639.00	10.00	137.00	1.00	11.00	200.00	0.00	100.00																								
UTAKSİS	MEDİKAL - Göldekler	IMP-3710-PF40	İmplant Ø4.0 x 10.0 mm Platform Ø4.0 mm	Mamul	717.00 ad	250.00 ad	0.00 ad																								
					Akt Toplam	2,515.00 ad	1,985.00 ad																								

2 kayıttan 1 ve 2 arası gösteriliyor.

Picture 242

7.3.9 STOCK REPORTS (PRICED)

7.3.10 Stock Inventory

It includes the quantity information of the products in stocks and the cost value of each product. By calculating the total cost amounts of the products, it provides a clear view of the financial value of the inventories.

Ana Sayfa / Stok Envanter Raporu

Filtre

Stok Kartı: Stok Kartı Seç Tarih: 15.06.2025 Maliyet Yöntemi: Maliyet Yöntemi

Stok Envanter Raporu

Gösterim Sayısı: 50

Stok Kodu	Stok Adı	Stok Türü	Grup Kodu	Grup Adı	Giriş Miktarı	Çıkış Miktarı	Aktif Miktar	Rezerv Miktarı	Borc Toplamı	Alacak Toplamı	Bakiye	Yenel Borç Toplamı	Yenel Alacak Toplamı	Yenel Bakiye	Son Alış Fiyatı	Son Satış Fiyatı	Ortalama Satış Fiyatı
TK-01	02.3 Markap 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 Zimbe	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 Forklift Frenze	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	Kumlaması Makinesi (Manometre(0L=1))	Ekipmanlar	MKN	EKİPMANLAR	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 Yıkama Makinesi 2	Ekipmanlar	MKN	EKİPMANLAR	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	EKİPMANLAR	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 Kumruş	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	Gerilimci 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	Enj Çap 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 Taltançası	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	Opk Ölçüm Çiftaz	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	Serit 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 Terli	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
T123-5MM-00	Titanium Grade 23 High-Strength Round Bar, Ø5.0 mm	Ham Maddeler	TT	Titanyum	14000.00 vca	14.78 vca	14000.00 vca	5.13 vca	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
T123-5MM-00	Titanium Grade 23 High-Strength Round Bar, Ø4.0 mm	Ham Maddeler	TT	Titanyum	11000.00 vca	2.23 vca	10997.77 vca	0.00 vca	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
T123-5MM-00	Titanium Grade 23 High-Strength Round Bar, Ø5.0 mm	Ham Maddeler	TT	Titanyum	18000.00 vca	7.31 vca	17992.69 vca	3.55 vca	0.00 TL	0.00 TL	0.00 TL	0.00 TL	0.00 TL	0.00 TL	0.00 TL	0.00 TL	830.270 665.00 TL
T123-5MM-00	Titanium Grade 23 High-Strength Round Bar, Ø5.0 mm	Ham Maddeler	TT	Titanyum	10000.00 vca	1.36 vca	10000.00 vca	0.00 vca	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

Picture 243

7.3.11 Inventory Movements (Priced)

It shows stock entry, exit and transfer movements in detail on the basis of quantity and cost. For each stock movement, the transaction date, the product name, movement type and quantity as well as the cost value of the movement are included in the report.

Ana Sayfa / Stok Hareketleri (Fiyat)

Filtre

Stok Kartı: Stok Kartı Seç Tarih: Başlangıç - Bitiş Depo: Depo Giriş/Lot No: Giriş/Lot No

İşlem Tipi: İşlem Tipi Giriş/Çıkış Fiyat Yöntemi: İşlem Kaynağı: İşlem Kaynağı

Stok Hareketleri (Fiyat)

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.Y.	Proje	Tesis	İşlem Kaynağı
16.06.2025 03:27:58	AK-02	Akt Kapak	Çıkış	Çıkış	Yanmamul Depo	4225123	0.00 TL	50.00 Ad	0.00	1.709.00	0.00 TL	0.00 TL				Detaylı Erişim Sayısı Çıkış
16.06.2025 03:27:58	SRF-010	Tiyak Kalıplı	Çıkış	Çıkış	Serf Maltzeme Deposu	5678989	0.00 TL	50.00 Ad	0.00	3.918.05	0.00 TL	0.00 TL				Detaylı Erişim Sayısı Çıkış
16.06.2025 03:27:58	SRF-009	Tiermoform Kutu	Çıkış	Çıkış	Serf Maltzeme Deposu	4987765	0.00 TL	50.00 Ad	0.00	7.537.00	0.00 TL	0.00 TL				Detaylı Erişim Sayısı Çıkış
16.06.2025 03:27:58	MT-0100	Uzer Ø 3.7 Markalama Yırtıcı	Çıkış	Çıkış	Yanmamul Depo	1884256	0.00 TL	100.00 Ad	0.00	34.929.00	0.00 TL	0.00 TL				Detaylı Erişim Sayısı Çıkış
16.06.2025 03:27:58	T123-5MM-00	Titanium Grade 23 High-Strength Round Bar, Ø5.0 mm	Çıkış	Çıkış	Ham Maddeler Deposu	123544544	0.00 TL	0.22 vca	0.00	17.969.14	0.00 TL	0.00 TL				Detaylı Erişim Sayısı Çıkış
11.06.2025 16:03:45	MR-0110-0010	İmplant Ø3.7 x 10.0 mm Platform Ø2.0 mm	Giriş	Giriş	Manul Depo	25000097	0.00 TL	100.00 Ad	100.00	1.798.00	0.00 TL	0.00 TL	11.06.2020			Detaylı Erişim Sayısı Çıkış
11.06.2025 16:04:41	SRF-007	Top Kapak	Çıkış	Çıkış	Serf Maltzeme Deposu	7634562	0.00 TL	100.00 Ad	0.00	1.010.00	0.00 TL	0.00 TL				Detaylı Erişim Sayısı Çıkış
11.06.2025 16:04:41	CH-0100	Ø3.7 mm İmplant Dönme Kapak (Cover)	Çıkış	Çıkış	Yanmamul Depo	52480596	0.00 TL	100.00 Ad	0.00	19.726.00	0.00 TL	0.00 TL				Detaylı Erişim Sayısı Çıkış
11.06.2025 16:04:41	SRF-006	Top	Çıkış	Çıkış	Serf Maltzeme Deposu	4181964	0.00 TL	100.00 Ad	0.00	1.263.00	0.00 TL	0.00 TL				Detaylı Erişim Sayısı Çıkış
11.06.2025 16:04:41	SRF-011	Paseport(Geneli Kart)	Çıkış	Çıkış	Serf Maltzeme Deposu		0.00 TL	100.00 Ad	0.00	11.460.00	0.00 TL	0.00 TL				Detaylı Erişim Sayısı Çıkış
11.06.2025 16:04:41	ASR-037	Aste	Çıkış	Çıkış	Yanmamul Depo	3451461	0.00 TL	100.00 Ad	0.00	1.759.00	0.00 TL	0.00 TL				Detaylı Erişim Sayısı Çıkış
11.06.2025 16:04:41	AK-02	Akt Kapak	Çıkış	Çıkış	Yanmamul Depo	4225123	0.00 TL	100.00 Ad	0.00	1.709.00	0.00 TL	0.00 TL				Detaylı Erişim Sayısı Çıkış

Picture 244

7.3.12 Stock Status (With Price)

It instantly shows the quantities of stocks in the warehouses and the cost values of these stocks. Along with the number of stocks available on product basis, the cost amount of each product is also reported and the financial value of the stocks is clearly monitored.

Ana Sayfa / Stok Durumları (Fiyatlı)

Filter

Stok Kartı: Stok Kartı Seç

Tarih: 16.06.2025

Aktif Miktar

Maliyet Yöntemi: Maliyet Yöntemi

Stok Durumları (Fiyatlı)

Stok Kodu	Stok Adı	Giriş Miktarı	Çıkış Miktarı	Aktif Miktar	Rezerv Miktarı	Borc Toplamı	Alacak Toplamı	Bakiye	Yenel Borç Toplamı	Yenel Alacak Toplamı	Yenel Bakiye
TK-01	02.3 Markap 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
TK-02	1.26 Zimbe	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
TK-03	15" Açık Parmak 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	Kumlamak Makinesi (Manometre)(KLI-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	Parlatma 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
DA-01	Dijital Kumpas	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
DA-02	Genleşir Torkmetre	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
DA-03	Diş Çap Mikrometresi	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
DA-04	Tork Tabancası	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
DA-05	Optik Ölçüm Cihazı	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
DA-06	Şerit Metre	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
DA-07	Hesap Tahtası	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
T23-ARM-02	Titanium Grade 23 High-Strength Round Bar, Ø6.0 mm	14800.00 vck	14.78 vck	14800.00 vck	5.13 vck	0.00 TL	0.00 TL	0.00 TL	0.00 TL	0.00 TL	0.00 TL
T23-ARM-02	Titanium Grade 23 High-Strength Round Bar, Ø4.0 mm	11000.00 vck	2.23 vck	10997.77 vck	0.00 vck	0.00 TL	0.00 TL	0.00 TL	0.00 TL	0.00 TL	0.00 TL
T23-ARM-02	Titanium Grade 23 High-Strength Round Bar, Ø5.0 mm	18000.00 vck	7.31 vck	17998.69 vck	3.50 vck	0.00 TL	220.800.00 TL	-220.800.00 TL	0.00 TL	0.00 TL	0.00 TL
T23-ARM-02	Titanium Grade 23 High-Strength Round Bar, Ø8.0 mm	10900.00 vck	1.36 vck	10898.64 vck	0.00 vck	0.00 TL	0.00 TL	0.00 TL	0.00 TL	0.00 TL	0.00 TL

Picture 245

7.3.13 Warehouse Stock Status (With Price)

It presents the status of the stocks in different warehouses of the enterprise on the basis of quantity and cost in detail. For each warehouse, the quantities of the products in stock and the cost values of these products are included in the report.

Ana Sayfa / Stok Durumları (Fiyatlı)

Filter

Stok Kartı: Stok Kartı Seç

Tarih: 16.06.2025

Aktif Miktar

Maliyet Yöntemi: Maliyet Yöntemi

Stok Durumları (Fiyatlı)

Stok Kodu	Stok Adı	Giriş Miktarı	Çıkış Miktarı	Aktif Miktar	Rezerv Miktarı	Borc Toplamı	Alacak Toplamı	Bakiye	Yenel Borç Toplamı	Yenel Alacak Toplamı	Yenel Bakiye
TK-01	02.3 Markap 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
TK-02	1.26 Zimbe	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
TK-03	15" Açık Parmak 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	Kumlamak Makinesi (Manometre)(KLI-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	Parlatma 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
DA-01	Dijital Kumpas	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
DA-02	Genleşir Torkmetre	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
DA-03	Diş Çap Mikrometresi	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
DA-04	Tork Tabancası	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
DA-05	Optik Ölçüm Cihazı	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

Picture 246

7.3.14 Warehouse Stock Status (Serial/Lot - Priced)

It presents the quantity and cost details of the stocks in the warehouses on serial or lot basis in a comprehensive manner. Serial number or lot information of each product in the warehouse, related stock quantity and cost values are included in the report.

Ana Sayfa / Depo Stok Durum...

Filtre

Stok Kartı: Stok Kartı Seç Tarih: 05.04.2022 Depo: Depo Giriş No: Giriş No

Aktif Miktar: Maliyet Yöntemi: Maliyet Yöntemi

Depo Stok Durumları (Serilot + Fiyatlı)

Stok Kodu	Stok Adı	Depo Kodu	Depo Adı	Giriş No	Giriş Miktarı	Çıkış Miktarı	Aktif Miktar	Rezerv Miktar	Borç Toplamı	Alacak Toplamı	Bakiye	Yenel Borç Toplamı	Yenel Alacak Toplamı	Yenel Bakiye
TK-01	02.3 Matkap Ucu	DP-009	Takimlar Deposu	14529574	1.00 ad	0.00 ad	1.00 ad	0.00 ad	0.00 YTL	0.00 YTL	0.00 YTL	0.00 YTL	0.00 YTL	0.00 YTL
TK-01	02.3 Matkap Ucu	DP-009	Takimlar Deposu	20222025	1.00 ad	0.00 ad	1.00 ad	0.00 ad	0.00 YTL	0.00 YTL	0.00 YTL	0.00 YTL	0.00 YTL	0.00 YTL
TK-01	02.3 Matkap Ucu	DP-009	Takimlar Deposu	25348594	2.00 ad	0.00 ad	2.00 ad	0.00 ad	0.00 YTL	0.00 YTL	0.00 YTL	0.00 YTL	0.00 YTL	0.00 YTL
TK-01	02.3 Matkap Ucu	DP-009	Takimlar Deposu	31534668	1.00 ad	0.00 ad	1.00 ad	0.00 ad	0.00 YTL	0.00 YTL	0.00 YTL	0.00 YTL	0.00 YTL	0.00 YTL
TK-01	02.3 Matkap Ucu	DP-009	Takimlar Deposu	31534669	1.00 ad	0.00 ad	1.00 ad	0.00 ad	0.00 YTL	0.00 YTL	0.00 YTL	0.00 YTL	0.00 YTL	0.00 YTL
TK-02	1.26 Zembek	DP-009	Takimlar Deposu	25143865	1.00 ad	0.00 ad	1.00 ad	0.00 ad	0.00 YTL	0.00 YTL	0.00 YTL	0.00 YTL	0.00 YTL	0.00 YTL
TK-02	1.26 Zembek	DP-009	Takimlar Deposu	25143866	1.00 ad	0.00 ad	1.00 ad	0.00 ad	0.00 YTL	0.00 YTL	0.00 YTL	0.00 YTL	0.00 YTL	0.00 YTL
TK-03	19" Ağız Parmak Fırça	DP-009	Takimlar Deposu	25141485	1.00 ad	0.00 ad	1.00 ad	0.00 ad	0.00 YTL	0.00 YTL	0.00 YTL	0.00 YTL	0.00 YTL	0.00 YTL
TK-03	19" Ağız Parmak Fırça	DP-009	Takimlar Deposu	77225415	1.00 ad	0.00 ad	1.00 ad	0.00 ad	0.00 YTL	0.00 YTL	0.00 YTL	0.00 YTL	0.00 YTL	0.00 YTL
MAS-01	Kumlamalı Makinesi (Manometre(RL=1))	DP-008	Eğilimler Deposu	154896158	1.00 ad	0.00 ad	1.00 ad	0.00 ad	0.00 YTL	0.00 YTL	0.00 YTL	0.00 YTL	0.00 YTL	0.00 YTL
MAS-01	Kumlamalı Makinesi (Manometre(RL=1))	DP-008	Eğilimler Deposu	154896159	1.00 ad	0.00 ad	1.00 ad	0.00 ad	0.00 YTL	0.00 YTL	0.00 YTL	0.00 YTL	0.00 YTL	0.00 YTL

Picture 247

7.3.15 PRODUCTION ORDER REPORTS

7.3.16 Production Order Events

It is an area used for recording and reporting all kinds of situations that may happen to the product during production. Improvements can be made in production processes by using the data obtained through this area.

Ana Sayfa / Üretim Emri Olayları

Filtre

Olaylar: Tarih: 2025-03-16 Bitiş: Lot No: Olay Tipi: 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	Eyleme No
24000243	IMP-3710-PF30	İmplant Ø3.7 x 10.0 mm Platform Ø3.0 mm	MED-OP-002	AKTIF DÜZELTME	Bekir TUNÇER	23.05.2025	100	99	Tekrar İşlem	OL-008	Beyazma Hatası	25000093
25000046	IMP-3710-PF30	İmplant Ø3.7 x 10.0 mm Platform Ø3.0 mm	MED-OP-001	CNC HASAS İŞLEME	Bekir TUNÇER	23.05.2025	100	6	İrad	OL-004	Takım Kaynaklı Üretim Hatası	
25000052	ABT1547H1-37	Ağız Abutmanı 15" Ø 4.7 mm H1 mm (Ø3.7 implant için)	MED-OP-042	DEPOLAMA (19-28 °C NEM % 40-60)	Bekir TUNÇER	22.04.2025	100	6	Tekrar İşlem	OL-011	Gözetim için sat miktarda ağız ağızması	25000054
25000057	ABT1547H1-37	Ağız Abutmanı 15" Ø 4.7 mm H1 mm (Ø3.7 implant için)	MED-OP-047	HAMAARDE KONTROLÜ	Bekir TUNÇER	28.04.2025	100	1	Tekrar İşlem	OL-011	Gözetim için sat miktarda ağız ağızması	25000058
25000062	STD-T11-MAPL	Standart Titanyum İmplant	MED-OP-010	SOLVENT YIKAMA	Bekir TUNÇER	12.05.2025	200	10	Üretim Emri Bölme	OL-010	İç Emri Bölme	25000063
25000068	IMP-3710-PF30	İmplant Ø3.7 x 10.0 mm Platform Ø3.0 mm	MED-OP-012	ASKIYA KAPAK VE YÜZÜK YERLEŞTİRME	Bekir TUNÇER	11.06.2025	100	10	İrad	OL-003	Takım Kaynaklı Detrit Çıkık	
25000068	IMP-3710-PF30	İmplant Ø3.7 x 10.0 mm Platform Ø3.0 mm	MED-OP-042	DEPOLAMA (19-28 °C NEM % 40-60)	Bekir TUNÇER	11.06.2025		1	Tekrar İşlem	OL-001	Dispozitörlü Çapak ve Talaş Kalıntıları	25000100
							Alt Toplam:	133.00				
							Genel Toplam:	133.00				

Showing 1 to 7 of 7 entries

Image 248

7.3.17 Series Range

It is an area used by companies that produce a lot of production and request that each part produced is tracked on a serial basis. Thanks to this field, it is a report that allows easy and error-free management of complex processes.

Ana Sayfa / Seri Aralığı Raporu

Filtre

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

Seri Durumu: Seri Aralığı Olanlar

Seri Aralığı Raporu

Gösterim Sayısı: 50

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 Ø3.7 x 10.0 mm Platform Ø3.0 mm	100	Adet	

1 kayıttan 1 ve 1 arası gösteriliyor.

Picture 249

7.3.18 Operation Based Production

It is a report that records how much production is made in which operation by the personnel working in production. Comparisons can be made by filtering according to stock card, personnel and operations.

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 KESGİN	-	0
Bekir TUNÇER	1905	1905

Image 250

7.3.19 Personnel Based Production

This is the field where Personnel Based Production is reported. Thanks to this report, it is ensured that it is reported collectively about which personnel performs how much work in which operation or in which operations of a production order. A comparison can be made with the report on performance-based data analysis.

Anasayfa / Personel Bazlı Üre...

Filtre

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

Yetkili Olduğu Operasyonlar

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

Yusuf KAPLAN

Picture 251

The performance of the relevant personnel in the production orders that he/she has processed and how much he/she has processed in which shift can also be reported in detail.

10.12.2024 MELU-UP-007 KUNULAMA FIDURUKUŞAFA 1111 ROKALDITUM FUSRA 1 (3-5 BART) 200" X 2 KARE

Üretim Emri: 24000336 İş Oranı: 1 / 10 %10

Stok Kartı: STD-TIT-IMPL - Standart Titanyum İmplant

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

Üretim Emri: 24000333 İş Oranı: 6 / 19 %31.58

Stok Kartı: ABV-4701-37CS - Abutment Bağlantı Vidası / Combining Screw (Ø3.7 İmplant için)

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 DURLAMA			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

Üretim Emri: 24000331 İş Oranı: 4 / 5 %80

Stok Kartı: ABV-4701-37CS - Abutment Bağlantı Vidası / Combining Screw (Ø3.7 İmplant için)

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

Picture 252

7.3.20 Assembly Components

It is a field that reports the type of production obtained by assembling more than one part. It is the field where assembly operations are reported either on the basis of stock card or production order.

Ana Sayfa / Montaj Bileşenleri

Filtre

Stok: ABT1547H1-37 Üretim Emri No:

Stok Kartı

Stok Kodu	Stok Adı	Güncel Miktar	Resim
ABT1547H1-37	Açılı Abutment 15° Ø 4.7 mm H1 mm. (Ø3.7 implant için)	1897	

Reçete: ABT1547H1-37

Stok Kodu	Stok Adı	Montaj Tipi	Miktar	Güncel Miktar	Birim	Resim
TT23-SMM-8D	Titanium Grade 23 High-Strength Round Bar Ø6.0 mm	Hammadda	1	14465.100647	Gram	
ABV-4701-37C3	Abutment Bağlama Vidası / Combining Screw (Ø3.7 implant için)	Yarımamül	1	33134	Adet	
SRF-005	Etiket (63*45mm)	Sarılyat	1	387621.4	Adet	
SRF-009	Termoform Kuzu	Sarılyat	1	8867	Adet	
SRF-010	Tyvek Kağıdı	Sarılyat	5	4155.65	Santimetre	

Picture 253

7.3.21 Assembly Components (Bulk)

It is a report where assembly components, consumables or raw material information defined in Ütaksis stock cards can be listed collectively. With this report, products with defined or missing assembly information can be reported as a list and Excel output can be taken.

Filtre

Tipi: Mamül Bileşen Tipi: Montaj Durumu: Dolu Olanlar

Stok Kartı Bileşenleri

Gösterim Sayısı: 50

Stok Kodu	Stok Adı	Tipi
ASELFLIR-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 H1 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.

Image 254

7.3.22 Workstation Reports

It is a report in which the work in progress during production can be tracked in which operation and in which workstation. Thanks to detailed filtering options, the manufactured products can be listed on workstation basis, date range or product basis.

Ana Sayfa / İş İstasyonu Raporu...

Filtre

Üretim Emri Tarihi: 26.09.2024 - Bitiş:
 Giriş No (Serî/Lot):
 Üretim Emri:
 Stok Kartı:
 İş İstasyonu:

İş İstasyonu Raporları

Gösterim Sayısı: 50

İş İstasyonu Kodu	İş İstasyonu Adı	Stok Kodu	Stok Adı	Miktar	Birim
IST-02	İsol İşlem İstasyonu	CT335-FRM-01	CT335 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	
BK7-S0-10-AR100	BK7 Konveks Lens 50 mm	120	Adet		
IST-02	İsol İşlem İstasyonu	BK7-S0-10-AR100	BK7 Konveks Lens 50 mm	35	Adet

Image 255

7.3.23 Product Based Machine List

It is a report in which the products produced within the company can be tracked in which machine, how long and which tools are used.

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-RP255	Açılı Abutment 15° Ø 4.7 mm H:1 mm for Ø3.2 / 3.7/4.3/5.0 implant için	140 Saniye	2
CNC-01	NEXTURN	MK-032	Mantis Vision Copact	2 Saniye	1
CNC-01	NEXTURN	KHD-3	12x50 Keskin Nisancı Dürbünü	20 Dakika	0
CNC-01	NEXTURN	ASELFUR-3000	Elektro-Optik Direktör Elektro-Optik Kayıtlı, Gözetleme ve Hedefleme Sistemi	350 Saniye	0
CNC-01	NEXTURN	MU-01	Mercek	1 Saniye	0
CNC-01	NEXTURN	MBC-02	MERCEK DOME	150 Saniye	0
CNC-01	NEXTURN	MBC-03	EO Kamera	1 Saniye	0
CNC-01	NEXTURN	IMP-3710-PF30	Implant Ø3.7 x 10.0 mm Platform Ø3.0 mm	60 Saniye	0
CNC-01	NEXTURN	TRO-5010	T6 TORQ Implant Ø: 5.0 mm L: 10 mm	1 Saniye	0

Image 256

7.3.24 Production Order Progress

This module monitors and reports the progress of all started production orders on an operation basis. In addition to the general progress of the production order, the progress of each operation can also be monitored in detail.

Ana Sayfa / Üretim Emri Berle...

Filtre

Üretim Emri: Üretim Emri No: Stok Kartı: Stok Kartı: Tipi: Tipi: Durumu: Başlatılıp: X

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

Üretim Emri Barleme Durumu

Üretim Emri	Üretim Emri Tarihi	Stok Kodu	Stok Adı	Barleme Durumu	Süreli	Üretim Emri Adedi	Kabul Adedi
25000101	12.06.2025	IMP-3710-PT30	Implant Ø3.7 x 10.0 mm Platform Ø3.0 mm	10.00	0.00:00:04	100	0
25000098	11.06.2025	IMP-3710-PT30	Implant Ø3.7 x 10.0 mm Platform Ø3.0 mm	10.00	0.00:00:04	100	0

Operasyon

Operasyon	Barleme Durumu	Başlangıç Tarihi	Bitiş Tarihi	Süreli	Adet
MED-QP-007 HAMAĞADE KONTROLÜ	10.00	11.06.2025 16:12:37	11.06.2025 16:12:37	0.00:00:00	100

İş Satın: Personel: Başlangıç Tarihi: Bitiş Tarihi: Süreli: Adet

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

MED-QP-001 CNC HASSAS İŞLEME

MED-QP-002 SOLVENT YIKAMA - ON KALITE (1 DAKIKA)

MED-QP-002 AKTİP DÜZLEME

MED-QP-003 KURUTMA HAVA TABANCASI İLE

Image 257

7.3.25 CURRENT REPORTS

7.3.26 Current Account Movements

This report follows all financial transactions in the current accounts of the enterprise in detail. Each transaction is reported on the basis of debit and credit amounts together with critical data such as transaction date, current account information, transaction type and direction. In addition, with the balance and cumulative balance information the current status of the current accounts can be monitored in a clear way.

Ana Sayfa / Cari Hesap Hareketleri

Filtre

Cari Hesap

Cari Hesap

Tarih

Başlangıç

-

Bitiş

İşlem Yılı

İşlem Yılı

İşlem Kaynağı

İşlem Kaynağı

İşlem Tipi

İşlem Tipi

Yazdır

Görüntü

Cari Hesap Hareketleri

Gösterilen Sayısı

50

5

İşlem Tarihi	Cari Hesap Kodu	Cari Hesap Adı	İşlem Tipi	İşlem Yılı	Borç	Alacak	Bakiye	Kümülatif Bakiye	Tutar	Proje	İşlem Kaynağı
16.12.2024 11:10:26	Cari-00000001	VERİ	Alacak Faturası (A)	Alacak	0.00 TRY	0.00 TRY	0.00 TRY	0.00 TRY	0.00 TRY		Alacak Faturası (A)
14.12.2024 12:01:36	Cari-00000002	VERİ	Satış Faturası (B)	Borç	0.00 TRY	0.00 TRY	0.00 TRY	0.00 TRY	0.00 TRY		Satış Faturası (B)
27.11.2024 15:04:39	Cari-00000003	TUGRA YAZILIM MERKEZİ	Satış Faturası (B)	Borç	0.00 TRY	0.00 TRY	0.00 TRY	144.490.00 TRY	0.00 TRY		Satış Faturası (B)
30.11.2024 08:04:58	Cari-00000004	KODLA YATIRILIR VE TIC. A.Ş.	Alacak Faturası (A)	Alacak	0.00 TRY	0.00 TRY	0.00 TRY	0.00 TRY	0.00 TRY		Alacak Faturası (A)
21.07.2024 12:40:38	Cari-00000005	TUGRA YAZILIM MERKEZİ	Satış Faturası (B)	Borç	0.00 TRY	0.00 TRY	0.00 TRY	144.490.00 TRY	0.00 TRY		Satış Faturası (B)
12.08.2024 11:15:03	Cari-00000006	TUGRA YAZILIM A.Ş.	Alacak Faturası (A)	Alacak	0.00 TRY	1.675.99 TRY	1.675.99 TRY	1.675.99 TRY	1.675.99 TRY		Alacak Faturası (A)
21.07.2024 12:40:38	Cari-00000007	TUGRA YAZILIM MERKEZİ	Satış Faturası (B)	Borç	0.00 TRY	0.00 TRY	0.00 TRY	144.490.00 TRY	0.00 TRY		Satış Faturası (B)
17.07.2024 20:15:12	Cari-00000008	TUGRA YAZILIM MERKEZİ	Alacak Faturası (A)	Alacak	0.00 TRY	0.00 TRY	0.00 TRY	144.490.00 TRY	0.00 TRY		Alacak Faturası (A)
25.04.2023 08:49:16	Cari-00000009	TUGRA YAZILIM MERKEZİ	Satış Faturası (B)	Borç	0.00 TRY	0.00 TRY	0.00 TRY	0.00 TRY	0.00 TRY		Satış Faturası (B)
28.04.2024 23:40:31	Cari-00000010	TUGRA YAZILIM MERKEZİ	Alacak Faturası (A)	Alacak	0.00 TRY	122.400.00 TRY	122.400.00 TRY	144.490.00 TRY	122.400.00 TRY		Alacak Faturası (A)
27.01.2024 16:10:07	Cari-00000011	TEST USD	Satış Faturası (B)	Borç	30.090.00 TRY	0.00 TRY	-30.090.00 TRY	-30.090.00 TRY	30.090.00 TRY		Satış Faturası (B)
04.12.2023 14:14:04	Cari-00000012	TUGRA YAZILIM ANKARA ŞUBESİ	Satış Faturası (B)	Borç	0.00 TRY	0.00 TRY	0.00 TRY	998.00 TRY	0.00 TRY		Satış Faturası (B)
04.12.2023 14:32:53	Cari-00000013	TUGRA YAZILIM MERKEZİ	Mutabakat (B/A)	Alacak	0.00 TRY	5.000.00 TRY	5.000.00 TRY	22.090.00 TRY	5.000.00 TRY		Cari Hesap Fiy. Satış
14.10.2023 13:32:20	Cari-00000014	STAR ANKARA	Genel (B/A)	Borç	5.000.00 TRY	0.00 TRY	-5.000.00 TRY	-5.000.00 TRY	5.000.00 TRY		Cari Hesap Fiy. Satış
03.10.2023 09:56:41	Cari-00000015	TUGRA YAZILIM MERKEZİ	Satış Faturası (B)	Borç	10.00 TRY	0.00 TRY	-10.00 TRY	20.090.00 TRY	10.00 TRY		Satış Faturası (B)
09.09.2023 10:24:56	Cari-00000016	TUGRA YAZILIM MERKEZİ	Mutabakat (B/A)	Alacak	0.00 TRY	20.000.00 TRY	20.000.00 TRY	20.000.00 TRY	20.000.00 TRY		Cari Hesap Fiy. Satış

Picture 258

7.3.27 Current Account Statuses

This report summarises the financial position of the entity's current accounts for a given period and provides general information about the movements of the current accounts between the start and end dates.

Aras Sayfa / Cari Hesap Bakıyeleri

Filtre

Cari Hesap Cari Hesap Tarih gg-aa-yyyy Bakiye Tipi Cari Hesap Para Birimi Bakiyesi

Cari Hesap Bakıyeleri

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	00001	TUĞRA YAZILIM MERKEZİ	Cari Hesap Para Birimi Bakiyesi	3.010,00 TRY	150.896,94 TRY	147.886,94 TRY
17.07.2023 21:31:07	04.12.2023 14:14:04	00004	TUĞRA YAZILIM ANKARA ŞUBESİ	Cari Hesap Para Birimi Bakiyesi	11.631,00 USD	1.401,00 USD	-10.230,00 USD
14.10.2023 13:32:20	14.10.2023 13:32:20	00003	STAR ANKARA	Cari Hesap Para Birimi Bakiyesi	5.000,00 TRY	0,00 TRY	-5.000,00 TRY
27.01.2024 16:10:07	27.01.2024 16:10:07	04-000003	TEST USD	Cari Hesap Para Birimi Bakiyesi	925,53 USD	0,00 USD	-925,53 USD
12.08.2024 11:15:03	12.08.2024 11:15:03	04-000004	TUĞRA YAZILIM A.Ş.	Cari Hesap Para Birimi Bakiyesi	0,00 TRY	1.675,99 TRY	1.675,99 TRY
30.11.2024 08:04:58	30.11.2024 08:04:58	04-000005	KOSUL YATIRILAR VE TIC. A.Ş.	Cari Hesap Para Birimi Bakiyesi	0,00 TRY	0,00 TRY	0,00 TRY
14.12.2024 12:01:35	16.12.2024 11:10:26	04-000007	VEBİ	Cari Hesap Para Birimi Bakiyesi	0,00 TRY	0,00 TRY	0,00 TRY
Alt Toplam					8.910,00 TRY	152.574,93 TRY	143.664,93 TRY
					12.556,53 USD	1.401,00 USD	-11.155,53 USD

7 kayıtları 1 ve 7 arası gösteriliyor

Picture 259

7.3.28 BANK REPORTS

7.3.29 Bank Account Movements

It lists all financial transactions in the bank accounts of the enterprise in detail on transaction basis. Information such as debit, credit, balance and transaction direction of each bank account cash flow transparent in the form of can be traced.

Aras Sayfa / Bank Hesap Hareketleri

Filtre

Banka Hesap Banka Hesap Tarih Başlangıç Bitiş İşlem Yönü İşlem Yönü İşlem Kaynağı İşlem Kaynağı İşlem Tipi İşlem Tipi

Banka 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	2100	AKBANK CEYHAN TL	Bankadan Çek İşlemi (B)	Alacak	0,00 TRY	3.000,00 TRY	3.000,00 TRY	1.998,00 TRY		Cari Hesap Fik. Sektör
03.07.2023 19:37:41	2100	AKBANK CEYHAN TL	Bankadan Kasa İşlemi (B)	Borç	2,00 TRY	0,00 TRY	-2,00 TRY	-2,00 TRY		Banka Fik. Sektör
04.12.2023 14:30:25	2100	AKBANK CEYHAN TL	Açılış (B-A)	Alacak	0,00 TRY	5.000,00 TRY	5.000,00 TRY	6.998,00 TRY		Banka Fik. Sektör
12.07.2023 21:17:40	2100	AKBANK CEYHAN TL	Bankadan Kasa İşlemi (B)	Borç	1.000,00 USD	0,00 USD	-1.000,00 USD	-1.000,00 USD		Banka Fik. Sektör
Alt Toplam					2,00 TRY	8.000,00 TRY	7.998,00 TRY			
					1.000,00 USD	0,00 USD	-1.000,00 USD			

4 kayıtları 1 ve 4 arası gösteriliyor

Image 260

7.3.30 Bank Account Status

It summarises the financial status of all bank accounts of the entity within a certain date range. For each bank account, the total debit and credit transactions realised from the beginning to the end of the period and the current balance information are presented.

Ana Sayfa / Banka Hesap Bakıyeleri

Filtre

Cari Hesap: Cari Hesap Tarih: 00.00.0000 Bakiye Tipi: Yerel Para Birimi Bakiyesi

Cari Hesap Bakıyeleri

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	2188	AKBANK CEYHAN TL	Yerel Para Birimi Bakiyesi	1.002,00 ₺	8.000,00 ₺	6.998,00 ₺
Alt Toplam					1.002,00 ₺	8.000,00 ₺	6.998,00 ₺

1 kayıttan 1 ve 1 arası gösteriliyor.

Picture 261

7.3.31 CASE REPORTS

7.3.32 Cash Movements

This report, which lists all cash inflows and outflows in the cash accounts of the enterprise in detail, includes transaction date, direction, type and project-based information.

Ana Sayfa / Kasa Hareketleri

Filtre

Kasa Hesap: Kasa Hesap Tarih: Başlangıç: 00.00.0000 Bitiş: 00.00.0000 İşlem Yöneli: İşlem Yöneli İşlem Kaynağı: İşlem Kaynağı İşlem Tipi: İşlem Tipi

Kasa Hareketleri

İşlem Tarihi	Kasa Hesap Kodu	Kasa Hesap Adı	İşlem Yöneli	Borç	Alacak	Bakiye	Kümülatif Bakiye	Proje	İşlem Kaynağı
12.07.2023 20:54:51	85-01	Ana Kasa (TLR)	Kasa Giriş İşlemi (A)	Borç	100,00 ₺	0,00 ₺	-100,00 ₺	-100,00 ₺	Cari Hesap Fx Satış
17.07.2023 21:47:19	85-01	Ana Kasa (TL)	Kasa Giriş İşlemi (A)	Borç	1.000,00 ₺	0,00 ₺	-1.000,00 ₺	-1.000,00 ₺	Cari Hesap Fx Satış
17.07.2023 21:31:07	85-01	Ana Kasa (TL)	Kasa Giriş İşlemi (A)	Borç	401,00 ₺	0,00 ₺	-401,00 ₺	-401,00 ₺	Cari Hesap Fx Satış
04.12.2023 14:32:53	85-01	Ana Kasa (TL)	Kasa Giriş İşlemi (A)	Borç	5.000,00 ₺	0,00 ₺	-5.000,00 ₺	-4.999,94 ₺	Cari Hesap Fx Satış

Image 262

7.3.33 Vault Status

It provides a financial summary of all cash accounts of the business in a certain date range. For each cash register, total cash inflows and outflows during the period and current balance information are displayed.

Ana Sayfa / Kasa Durumları

Filtre

Kasa Hesap: Kasa Hesap Tarih: 00.00.0000 Bakiye Tipi: Yerel 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	85-01	Ana Kasa (TL)	Yerel Para Birimi Bakiyesi	6.901,00 ₺	0,00 ₺	-6.901,00 ₺
03.07.2023 13:37:41	04.12.2023 14:36:16	85-01	Şube Kasa (TL)	Yerel Para Birimi Bakiyesi	11.629,00 ₺	5.000,00 ₺	-6.627,00 ₺
12.07.2023 20:54:51	12.07.2023 20:54:51	85-01	Ana Kasa (TLR)	Yerel Para Birimi Bakiyesi	3.498,94 ₺	0,00 ₺	-3.498,94 ₺
Alt Toplam					22.028,94 ₺	5.000,00 ₺	-17.028,94 ₺

3 kayıttan 1 ve 3 arası gösteriliyor.

Image 263

7.3.34 ACCOUNTING REPORTS

7.3.35 Accounting Account Movements

The Accounting Account Movements screen provides detailed transaction-based movements of all accounts registered in the accounting system. It allows analytical monitoring of accounting movements through transaction dates, direction, debit-credit separation, cumulative balances and transaction sources. It is also possible to monitor project-based financial movements.

Aras Sayfa / Muhasebe Hesap Harek...

Filtre

Hesap Kodu Hesap Kodu Tarih Başlangıç Bitiş İşlem Tipi İşlem Yönlü İşlem Kaynağı İşlem Kaynağı

Muhasebe Hesap Hareketleri

İşlem Tarihi	Hesap Kodu	Hesap Adı	İşlem Tipi	İşlem Yönlü	Borç	Alacak	Bakiye	Kümülatif Bakiye	Proje	İşlem Kaynağı
20.03.2025 11:18:42	1	DÖNEN VARLIKLAR	Açılış	Alacak	2.002,00 TRY	0,00 TRY	2.002,00 TRY	-2.002,00 TRY		Muhasebe Eri
04.03.2025 00:00:00	100.01	İzmir Kasa	Mahsup	Alacak	0,00 TRY	1.400,00 TRY	1.400,00 TRY	2.400,00 TRY		
04.03.2025 00:00:00	100.01.100003	Tuğra A.Ş.	Borç	Borç	1.400,00 TRY	0,00 TRY	-1.400,00 TRY	-1.400,00 TRY		
04.03.2025 00:00:00	100.02	İstanbul Kasa	Mahsup	Alacak	0,00 TRY	500,00 TRY	500,00 TRY	500,00 TRY		
04.03.2025 00:00:00	100.02.100002	Aray Games A.Ş.	Borç	Borç	500,00 TRY	0,00 TRY	-500,00 TRY	-500,00 TRY		
04.03.2025 00:00:00	100.01	İzmir Kasa	Mahsup	Alacak	0,00 TRY	1.000,00 TRY	1.000,00 TRY	1.000,00 TRY		
04.03.2025 00:00:00	100.01.100001	Özkan Yazılım A.Ş.	Borç	Borç	1.000,00 TRY	0,00 TRY	-1.000,00 TRY	-1.000,00 TRY		
Alt Toplam					4.902,00 TRY	2.900,00 TRY	-2.002,00 TRY			

7 kayıttan 1 ve 7 arası gösteriliyor.

Image 264

7.3.36 Accounting Account Status

Accounting Account Statements is a view that summarises the total debit and credit movements of general ledger accounts in a certain date range. For each account, the financial movements between the start and end dates and the balance information at the end of the period are displayed.

Aras Sayfa / Muhasebe Hesap Duru...

Filtre

Hesap Kodu Hesap Kodu Bakiye Tipi Yenel 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	Yenel Para Birimi Bakiyesi	2.002,00 TRY	0,00 TRY	-2.002,00 TRY
01.01.1970 02:00:00	01.01.1970 02:00:00	100	Hazır Değerler	Yenel Para Birimi Bakiyesi	0,00 TRY	0,00 TRY	0,00 TRY
04.03.2025 00:00:00	04.03.2025 00:00:00	100	Kasa	Yenel Para Birimi Bakiyesi	0,00 TRY	2.900,00 TRY	2.900,00 TRY
01.01.1970 02:00:00	01.01.1970 02:00:00	101	Alınan Çekler	Yenel Para Birimi Bakiyesi	0,00 TRY	0,00 TRY	0,00 TRY
01.01.1970 02:00:00	01.01.1970 02:00:00	102	Bankalar	Yenel Para Birimi Bakiyesi	0,00 TRY	0,00 TRY	0,00 TRY
01.01.1970 02:00:00	01.01.1970 02:00:00	103	Verilen Çekler Ve Ödeme Emri(leri)	Yenel Para Birimi Bakiyesi	0,00 TRY	0,00 TRY	0,00 TRY
01.01.1970 02:00:00	01.01.1970 02:00:00	108	Diğer Hazır Değerler	Yenel Para Birimi Bakiyesi	0,00 TRY	0,00 TRY	0,00 TRY

Image 265

7.3.37 DEALER REPORTS

7.3.38 Dealer Order Balances

It is a screen where a detailed report can be obtained with the Remaining column, which shows the orders received from the dealers, if Ordered, Delivered is defined and also shows the quantities waiting to be shipped.

Anasayfa / Bayi Sipariş Bakıy...

Filtre

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-4701-97CS	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 Kumaşı En: 150 cm.	70	0	01.04.2024	70
SS-0014	22.03.2024	FRM-0006 GÜNDEM	IKK-001	Kırık Beyaz Lıkralı Denim İnce Kot Kumaşı En: 150 cm.	70	0	01.04.2024	70
SS-0014	22.03.2024	FRM-0006 GÜNDEM	KKK-002	Kırık Beyaz Denim Kalın Kot Kumaşı En: 150 cm.	50	0	25.04.2024	50
SS-0014	22.03.2024	FRM-0006 GÜNDEM	KKK-001	Klasik Siyah Denim Kalın Kot Kumaşı 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 Kumaşı 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 Lıkralı Denim İnce Kot Kumaşı 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 Kumaşı 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 Kumaşı En:150 cm.	100	100	22.03.2024	0
SS-0012	22.03.2024	FRM-0009 ÜTAKSİS EGE BÖLGE BAYI	KKK-002	Kırık Beyaz Denim Kalın Kot Kumaşı En: 150 cm.	100	0		100

Image 266

7.3.39 Group Based Orders

It is a report that enables the display of orders on the basis of predefined stock groups. Order Quantity, Pending Shipment, Ready for Shipment and Shipped quantities can be displayed separately. In addition, the data on the screen can be printed as Excel.

Filtre

Firma Sipariş Tarihi Başlangıç Bitiş

Grup Bazlı Sipariş Miktarları

Q Grup ara...

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

Image 267

8. SALES PORTAL (B2B)

UTAKSIS dealer portal is a comprehensive solution designed to facilitate the business processes of dealers. The system offers an integrated platform where dealers can examine the products in detail, manage their orders and follow their financial transactions.

8.1 Products

In the products section, dealers can see technical specifications and dimensions by examining the wide range of products. Thanks to the filtering options that facilitate product search, the required products can be found quickly.

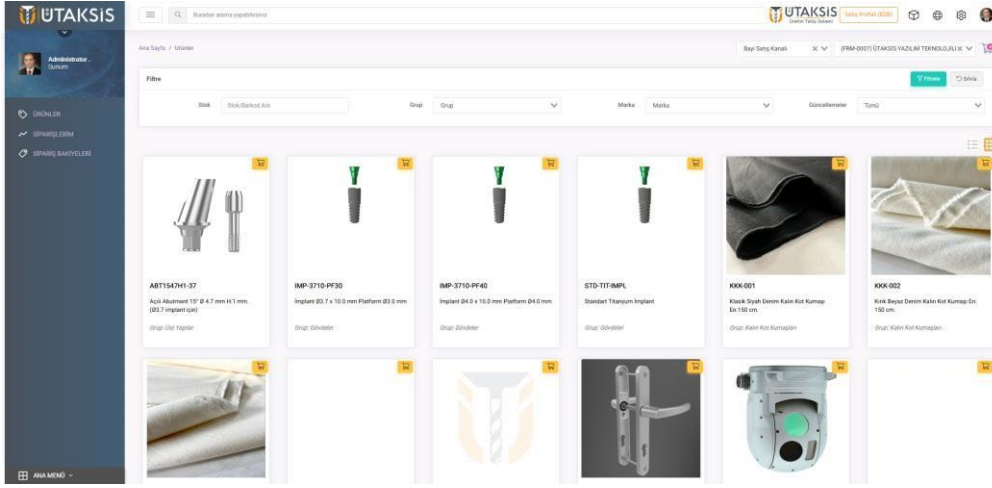


Image 268

8.2 My Orders

In the My Orders section, dealers can view the details of the orders they have previously placed and track the current status of the orders (such as being prepared, shipped). In this way, all order processes can be managed transparently.

Ana Sayfa / Siparişlerim

Bayı Satış Kanalı

X

(FRM-0007) ÜTAKSİS YAZILIM TEKNOLOJİ A.Ş.

X

Filtre

Y Filtre

İzle

Sipariş No

Sipariş No

Durumu

Sipariş Durumu

Tarih

Başlangıç

-

Bitiş

Hepsini Seç - Seçilen Kayıt Sayısı: 0

Gösterim Sayısı: 50

Sipariş Numarası	Sipariş Tarihi	Sipariş Durumu	Yetkili Kişi	Satış Personeli	Ürün Sayısı	Toplam Miktarı
SS-0057	23.05.2025	Onaylandı	BEKİR TUNCER		8	3531
SS-0055	19.05.2025	Onaylandı	BEKİR TUNCER		7	20
SS-0053	18.02.2025	Onaylandı	BEKİR TUNCER		1	55
SS-0052	18.02.2025	Onaylandı	BEKİR TUNCER		1	33
SS-0048	18.01.2025	Onaylandı	YUSUF KAPLAN	Yusuf KAPLAN	3	19
SS-0047	17.01.2025	Bekliyor	YUSUF KAPLAN	Yusuf KAPLAN	2	2

Image 269

8.3 My Order Balances

It is a control panel that allows dealers to follow the detailed breakdown of the orders they have placed and the remaining quantity information. The main function of the page is to clearly show how much of the ordered products have been supplied, how much is pending and what stage the delivery processes are at.

Ana Sayfa / Bayi Sipariş Bakıyeleri

Bayi Satış Kanalı: (FRM-0007) ÜTAKSİS YAZILIM TEKNOLOJİLERİ A.Ş.

Filtre: Sip. No, Sip. No, Stok, Stok, Sip. Tarihi, Başlangıç, Bitiş

Bayi Sipariş Bakıyeleri

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 Kumaşı 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 Kumaşı En:150 cm.	154	0		154
SS-0057	23.05.2025	FRM-0007 ÜTAKSİS YAZILIM TEKNOLOJİLERİ A.Ş.	IMP-3710-PF40	İmplant Ø4.0 x 10.0 mm Platform Ø4.0 mm	1452	0		1452
SS-0057	23.05.2025	FRM-0007 ÜTAKSİS YAZILIM TEKNOLOJİLERİ A.Ş.	IMP-3710-PF30	İmplant Ø3.7 x 10.0 mm Platform Ø3.0 mm	110	0		110
SS-0057	23.05.2025	FRM-0007 ÜTAKSİS YAZILIM TEKNOLOJİLERİ A.Ş.	ABT1547H1-37	Açık Abutment 15" Ø 4.7 mm H1 mm. (Ø3.7 implant için)	110	0		110
SS-0057	23.05.2025	FRM-0007 ÜTAKSİS YAZILIM TEKNOLOJİLERİ A.Ş.	YTVKLT-102-KG-1	Easy Relax Tv ve Dinlenme Koltuğu Şönel Kumaş-Koyu Gri 67x95x83 cm	110	0		110
SS-0055	19.05.2025	FRM-0007 ÜTAKSİS YAZILIM TEKNOLOJİLERİ A.Ş.	YTVKLT-102-KG-1	Easy Relax Tv ve Dinlenme Koltuğu Şönel Kumaş-Koyu Gri 67x95x83 cm	5	0		5
SS-0055	19.05.2025	FRM-0007 ÜTAKSİS YAZILIM TEKNOLOJİLERİ A.Ş.	YTVKLT-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.	SHR-550-LL-1	New Line Köşe Sehpa - Latte 50x48x50 cm (6xYD)	2	0		2
SS-0055	19.05.2025	FRM-0007 ÜTAKSİS YAZILIM TEKNOLOJİLERİ A.Ş.	CMS-510-TT-1	Concept Kilitli Çekmeceli Çalışma Masası (120x75x60 cm / Tori)	1	0		1
SS-0053	18.02.2025	FRM-0007 ÜTAKSİS YAZILIM TEKNOLOJİLERİ A.Ş.	STD-TIT-IMPL	Standart Titanium İmplant	55	0		55

Picture 270

9. UTS PORTAL

It is a module that enables the automatic notification and updating of medical devices to the Product Tracking System (ÜTS) managed by the Turkish Medicines and Medical Devices Agency (TİTCK).

It is compatible with the ÜTS (Product Tracking System) developed by the Ministry of Health. It is an e-government application that ensures the traceability of all kinds of medical devices produced in Turkey or imported from abroad, from the production line to the final consumer. It is basically a system consisting of 25 modules and integrated with many government institutions. Thanks to the connection between the ÜTAKSİS (Production Tracking System) module and ÜTS (Product Tracking System), an integration has been achieved where all basic notifications can be provided without the need to log in with e-signature.

9.1 PRODUCTION NOTIFICATIONS

This section is designed to manage the notification processes of the completed medical devices to the Product Tracking System (UTS).

9.1.1 Ready for Notification

It is the area where the products whose production process has been completed but not yet notified to UTS are listed.

Ana Sayfa / Üretim Bildirimleri / Bildirime Hazır Olanlar

Filtre İzle Sıfırla

Stok Kartı Stok Kartı Lot/Seri Lot/Seri Depo Depo

Bildirime Hazır Olanlar İzle Sıfırla

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

Barkodu	Stok Kodu	Stok Adı	Lot/Seri	Miktar	Bildirilen Miktar	Depo	Üretim Tarihi	Son Kullanım Tarihi
☐ 08683190200089	IMP-3710-PF30	İmplant Ø3.7 x 10.0 mm Platform Ø3.0 mm	25000097	100	0	Mamül Depo	11.06.2025	11.06.2030
☐ 08683190201420	ABT1547H1-37	Açılı Abutment 15° Ø 4.7 mm H:1 mm. (Ø3.7 implant için)	25000073	100	0	Mamül Depo	14.05.2025	14.05.2029
☐ 08683190201420	ABT1547H1-37	Açılı Abutment 15° Ø 4.7 mm H:1 mm. (Ø3.7 implant için)	25000052	94	0	Mamül Depo	22.04.2025	22.04.2029
☐ 08683190201420	ABT1547H1-37	Açılı Abutment 15° Ø 4.7 mm H:1 mm. (Ø3.7 implant için)	25000013	100	0	Mamül Depo		
☐ 08683190201420	ABT1547H1-37	Açılı Abutment 15° Ø 4.7 mm H:1 mm. (Ø3.7 implant için)	24000338	100	0	Mamül Depo	10.12.2024	10.12.2028
☐ 08683190200089	IMP-3710-PF30	İmplant Ø3.7 x 10.0 mm Platform Ø3.0 mm	24000274	100	0	Mamül Depo	25.11.2024	25.11.2029
☐ 08683190201420	ABT1547H1-37	Açılı Abutment 15° Ø 4.7 mm H:1 mm. (Ø3.7 implant için)	24000305	100	0	Mamül Depo	09.10.2024	09.10.2028

Picture 271

9.1.2 Notified

It is the area where the products that have been successfully notified to UTS before are listed.

Ana Sayfa / Üretim Bildirimi / Bildirimi Yapılanlar

Filtre İzle Sıfırla

Stok Stok Lot/Seri Lot/Seri Depo Depo

Bildirimi Yapılanlar İzle Sıfırla

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
☐ 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
☐ 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
☐ 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
☐ 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
☐ 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
☐ 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
☐ 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
☐ 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

Image 272

9.1.3 Cancelled Notification

It is the field where the records whose notification is cancelled for various reasons are listed.

9.2 NOTIFICATIONS OF GIVING

The Transmit Notifications screen in the ÜTS system is used for notifications of medical devices to other companies. of shipments official as notification and Follow-up to be for the purpose of

designed. Thanks to this screen, it is ensured that product movements are recorded in accordance with legal regulations.

9.2.1 Ready for Notification

This field lists the stock cards that have been shipped but not yet reported to the UTS system.

Ana Sayfa / Verme Bildirimleri / Bildirme Hazır Olanlar

Filtre

Stok Stok Lot/Seri Lot/Seri Depo Depo Firma Firma

Belge No Belge No Belge Durumu Tümü

Bildirme Hazır Olanlar

Hepsini 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
☐ 08683190201420	ABT1547H1-37	Açılı Abutment 15° Ø 4.7 mm H:1 mm. (Ø3.7 implant için)	25000052	94	Mamul Depo				
☐ 08683190200089	IMP-3710-PF30	Implant Ø3.7 x 10.0 mm Platform Ø3.0 mm	24000086	10	Mamul Depo	Bayi Firması			
☐ 08683190201420	ABT1547H1-37	Açılı Abutment 15° Ø 4.7 mm H:1 mm. (Ø3.7 implant için)	24000023	1	Mamul Depo	Bayi Firması			
☐ 08683190200089	IMP-3710-PF30	Implant Ø3.7 x 10.0 mm Platform Ø3.0 mm	24000060	1	Mamul Depo	Bayi Firması			
☐ 01234567891222	IMP-3710-PF40	Implant Ø4.0 x 10.0 mm Platform Ø4.0 mm	24000073	1	Mamul Depo	Bayi Firması			
☐ 08683190201420	ABT1547H1-37	Açılı Abutment 15° Ø 4.7 mm H:1 mm. (Ø3.7 implant için)	25000013	4	Mamul Depo	UTAKSİS YAZILIM TEKNOLOJİLERİ A.Ş.			

Image 273

9.2.2 Notified

In the Notified section, the notification of successful submission to UTS before is the area where the products made are listed.

Ana Sayfa / Verme Bildirimleri / Bildirimi Yapılanlar

Filtre

Stok Stok Lot/Seri Lot/Seri Depo Depo Firma Firma

Bildirimi Yapılanlar

Hepsini 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
☐ 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	Mamul Depo	TUĞRA YAZILIM A.Ş.		09.10.2021	08.12.2021	18.01.2024
☐ 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	Mamul Depo	TUĞRA YAZILIM A.Ş.		13.10.2021	13.10.2026	18.01.2024
☐ 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
☐ 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	Mamul Depo	TUĞRA YAZILIM A.Ş.		11.10.2021	11.10.2026	18.01.2024
☐ 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	Mamul Depo	TUĞRA YAZILIM A.Ş.		10.10.2021	10.10.2026	18.01.2024
☐ 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	Mamul Depo	TUĞRA YAZILIM A.Ş.		03.05.2021	03.05.2026	18.01.2024
☐ 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	Mamul Depo	TUĞRA YAZILIM A.Ş.		03.05.2021	03.05.2026	18.01.2024
☐ 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	Mamul Depo	TUĞRA YAZILIM A.Ş.		13.10.2021	13.10.2026	09.04.2022

8 kayıttan 1 ve 8 arası gösteriliyor.

1

Gör

Image 274

9.2.3 Cancelled Notification

It is the area where the records whose notification is cancelled for various reasons are listed.

9.3 RECEIPT NOTIFICATIONS

This screen is designed to manage the registration and tracking processes of medical devices purchased from other companies to UTS.

9.3.1 Ready to Notify

Products coming from other companies and waiting to be notified to UTS are listed. Users can start the notification process by selecting products from here.

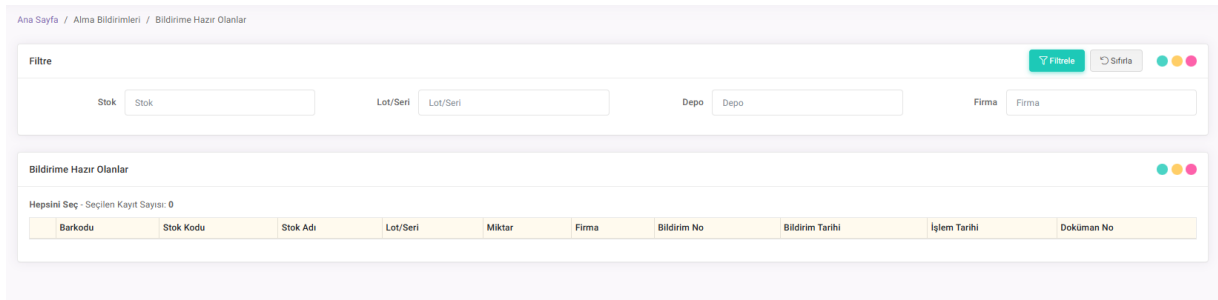


Image 275

9.3.2 Notified

It contains historical records of product purchases that have previously been successfully notified to UTS.

All notification details can be viewed here.

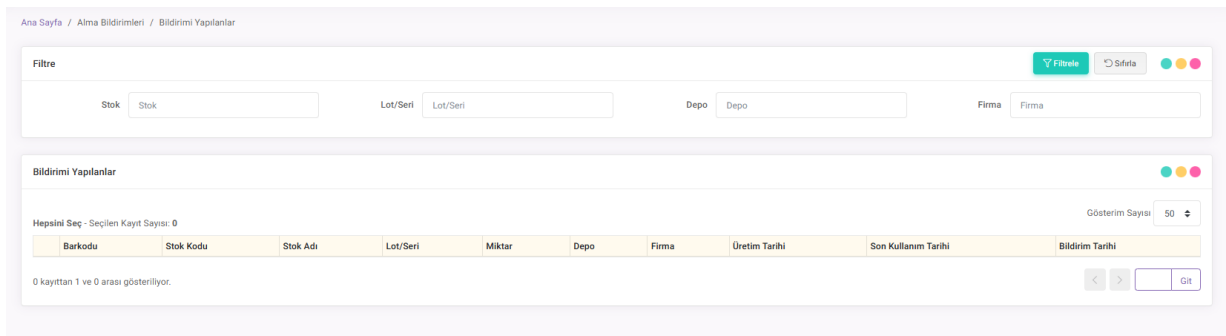


Image 276

9.3.3 Cancelled Notification

Shows records of pickup notifications cancelled for various reasons.

9.3.4 Declined Notifications

It is the section where the products rejected and not accepted by the company are listed.

The reasons for rejected products can be seen here.

Ana Sayfa / Alma Bildirimleri / Bildirimi Reddettiklerim

Filtre Filtrele Sıfırla ⌵ ⌶ ⌷ ⌸

Stok Lot/Seri Depo Firma

Bildirimi Reddettiklerim ⌵ ⌶ ⌷ ⌸

Hepsini 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

Image 277

9.3.5 Undefined Products

This field contains products that are not registered in the system or cannot be defined.

Ana Sayfa / Alma Bildirimleri / Tanımsız Ürünler

Filtre Filtrele Sıfırla ⌵ ⌶ ⌷ ⌸

Lot/Seri

Tanımsız Ürünler ⌵ ⌶ ⌷ ⌸

Firma No	Ürün No	Lot/Seri	Miktar	Bildirim No	Bildirim Tarihi	İşlem Tarihi	Doküman No
----------	---------	----------	--------	-------------	-----------------	--------------	------------

Image 278

9.4 IMPORT NOTIFICATIONS

When the products imported with the stock receipt are saved by selecting the import countries, they are automatically displayed on the Import notification screen. Products are selected collectively or individually and notified to UTS.

9.4.1 Ready for Notification

Imported products that have been entered into the system with a stock receipt but not yet notified to UTS are displayed in this list. Users can select products from here and notify UTS with customs information.

Ana Sayfa / İthalat Bildirimleri / Bildirime Hazır Olanlar

Filtre Filtrele Sıfırla

Stok Lot/Seri Depo

Bildirime Hazır Olanlar Filtrele Sıfırla

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

Barkodu	Stok Kodu	Stok Adı	Lot/Seri	Miktar	Depo	Üretim Tarihi	Son Kullanım Tarihi
☐ 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 > Göt

Image 279

9.4.2 Notified

Historical records of import transactions that have been successfully notified to UTS before are stored in this section. Details of each import transaction, notification date and approval status can be seen here.

Ana Sayfa / İthalat Bildirimleri / Bildirimi Yapılanlar

Filtre Filtrele Sıfırla

Stok Lot/Seri Depo

Bildirimi Yapılanlar Filtrele Sıfırla

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. < > Göt

Picture 280

9.4.3 Cancelled Notification

It is the section where the import notifications made incorrectly or incorrectly are listed.

9.5 EXPORT NOTIFICATIONS

This field lists the products exported with the stock receipt. The export process is completed by selecting the products listed in this field. The customs declaration number must be entered as the document number.

9.5.1 Ready for Notification

Ana Sayfa / İhracat Bildirimleri / Bildirime Hazır Olanlar

Filtre Filtrele Sıfırla

Stok Lot/Seri Depo

Bildirime Hazır Olanlar Gösterim Sayısı: 50

Hepsini Seç - Seçilen Kayıt Sayısı: 0

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	10	Mamul Depo		
☐ 08683190201420	ABT1547H1-37	Açılı Abutment 15° Ø 4.7 mm H:1 mm. (Ø3.7 implant için)	24000024	5	Mamul Depo		

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

Picture 281

Products to be exported but not yet notified to UTS are included in this list. Users can make notifications by selecting these products and entering the necessary information such as customs declaration number.

9.5.2 Notified

Ana Sayfa / İhracat Bildirimleri / Bildirimi Yapılanlar

Filtre Filtrele Sıfırla

Stok Lot/Seri Depo

Bildirimi Yapılanlar Gösterim Sayısı: 50

Hepsini Seç - Seçilen Kayıt Sayısı: 0

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. < > Gör

Picture 282

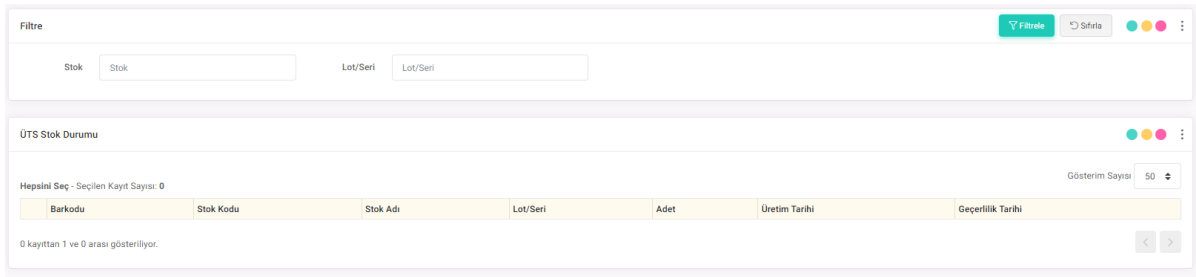
Historical records of export transactions successfully notified to UTS are stored in this section. Details of export transactions, notification date and approval status can be viewed here.

9.5.3 Cancelled Notifications

Export notifications cancelled for various reasons are listed in this section.

9.6 UTS Stock Notification

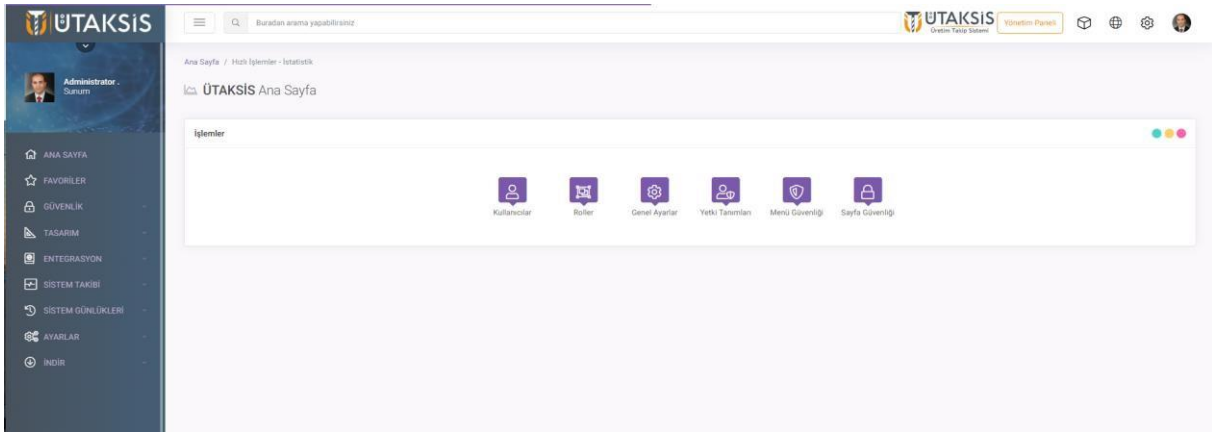
This is the area where the products that have gained ownership with production, import or purchase notification are displayed by ÜTS on the basis of lot, code and quantity. Thanks to this field, it is aimed to monitor the ÜTS stock status.



Picture 283

10. MANAGEMENT PANEL

It is the central management module where you can monitor the general status of all modules in the system, define user rights and perform system management.



Picture 284

10.1 Security

User and authorisation operations can be performed under the Security menu.

10.2 Users

In order for the personnel to log in to the Ütaksis programme, it is necessary to create a personnel record under personnel definitions and then create a user account for the relevant personnel. If the relevant user is not an employee (may be a dealer), only a user account can be opened.

Anasayfa / Kullanıcılar

Kullanıcılar

Yeni

Search

Show100entries

	Kullanıcı Adı	Ad Soyad	e-Posta	Hatalı Giriş	Kilit	Durum
	Ara Kullanicis Adı	Ara Ad Soyad	Ara e-Posta	Ara Hatalı Giriş	Ara Kilit	Ara Durum
				0	Hayır	Aktif
				0	Hayır	Aktif
				0	Hayır	Aktif
				0	Hayır	Aktif
				0	Hayır	Aktif
				0	Hayır	Aktif
				0	Hayır	Aktif
				0	Hayır	Aktif
				0	Hayır	Aktif
				0	Hayır	Aktif

Showing 1 to 10 of 10 entries

<

1

>

Picture 285

When creating a user account, personnel matching is made from its content. Then the users are included in the predefined user groups and authorisation is started in this way.

Ana Sayfa / Kullanıcılar / Bekir TUNÇER

Bekir TUNÇER

Kullanıcı Adı *

bekir.tuncer

Adı *

Bekir

Soyadı *

TUNÇER

e-Posta *

bekir@utakatsis.com

Personel

Bekir TUNÇER

Yeni Parola

Yeni Parola

Kullanıcı Tipi *

Kullanıcı

Varsayılan Uygulama

Üretim Yönetimi (MRP II)

Varsayılan Menü

ANA MENÜ

Giriş Yöntemi *

Utakatsis Kullanıcısı

Şifre Geçerlilik Tarihi

24.09.2025

Hesap Geçerlilik Tarihi

gg.aa.yyyy

Kullanıcı Şifresi Değiştirilemez

☐

Şifre Her Zaman Geçerli

☐

Hesap Her Zaman Geçerli

☒

Sonraki Oturumda Şifre Değiştirilecek

☐

Kullanıcı Kilit

☐

+
İ



Gruplar

Roller

Uygulamalar

Personeller

API Yetkileri

Açıklama

13

1

2

Grup Adı

Grup Durumu

Açıklama

1

Sistem Yöneticisi Grubu

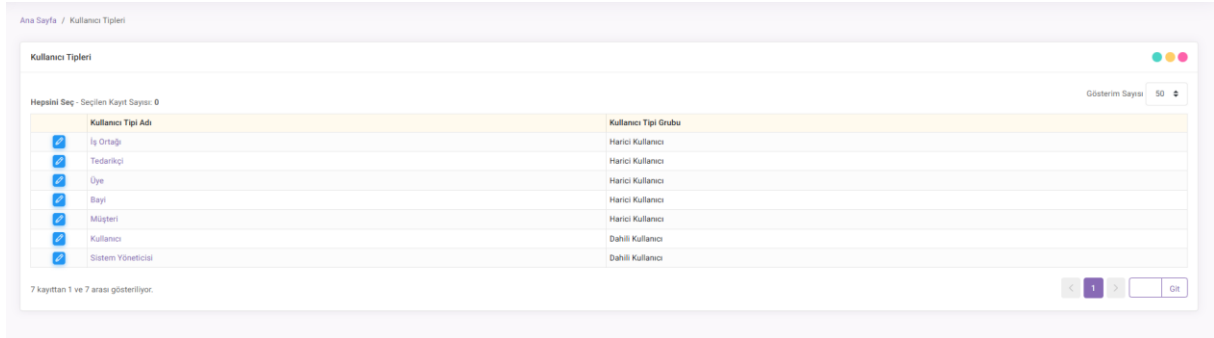
Aktif

Picture 286

When creating a user, it is mandatory to select the default application and default menus. After the user is created, related users can be grouped on the basis of roles under the Roles tab on the user detail page. In addition, if more than one application will be authorised, more than one application can be selected under the Applications tab.

10.3 User Types

Authorisation groups that determine which operations users can perform in the system.
Each user type has modules and transaction authorisations appropriate to its task.

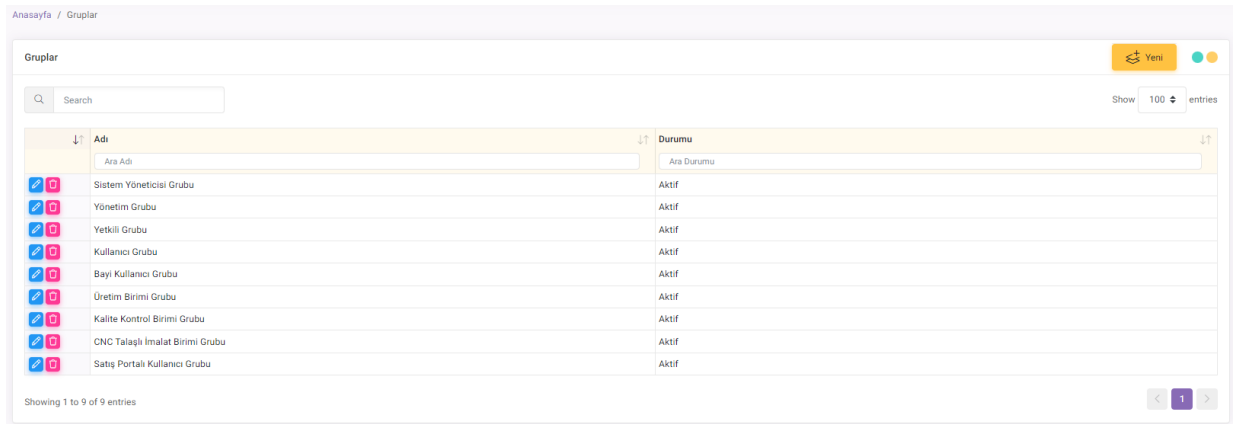


Kullanıcı Tipi Adı	Kullanıcı Tipi Grubu
☒ İş Ortağı	Harici Kullanıcı
☒ Tedarikçi	Harici Kullanıcı
☒ Üye	Harici Kullanıcı
☒ Bayi	Harici Kullanıcı
☒ Müşteri	Harici Kullanıcı
☒ Kullanıcı	Dahili Kullanıcı
☒ Sistem Yöneticisi	Dahili Kullanıcı

Picture 287

10.4 User Groups

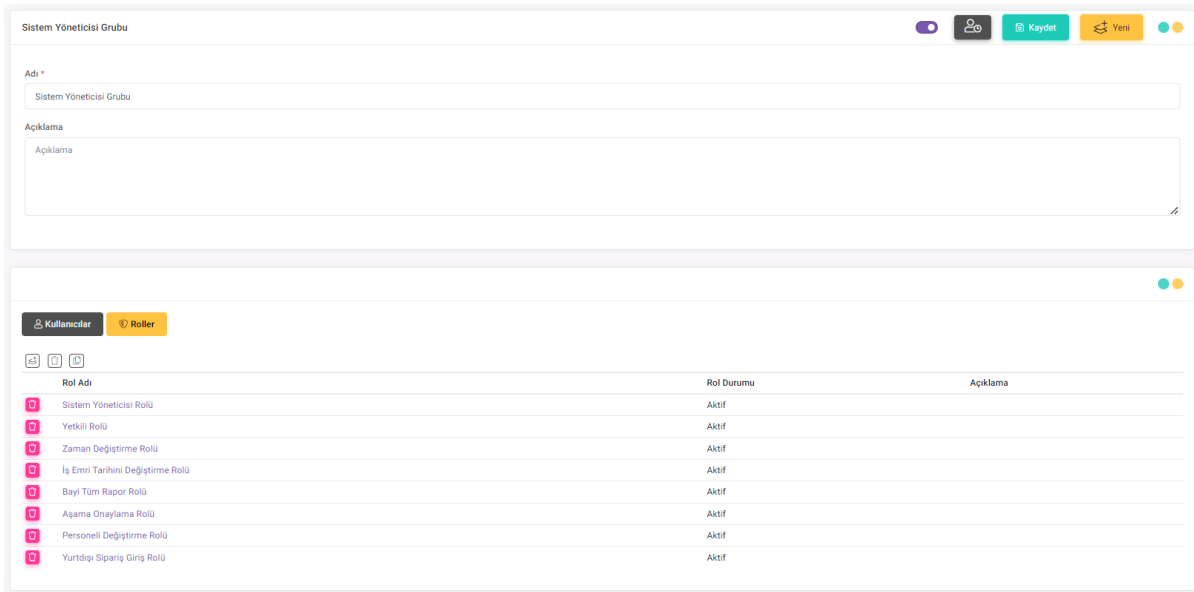
User groups are created in order to make the authorisations of the users collectively and to make a regular classification of the users.



Adı	Durumu
☒ Sistem Yöneticisi Grubu	Aktif
☒ Yönetim Grubu	Aktif
☒ Yetkili Grubu	Aktif
☒ Kullanıcı Grubu	Aktif
☒ Bayi Kullanıcı Grubu	Aktif
☒ Üretim Birimi Grubu	Aktif
☒ Kalite Kontrol Birimi Grubu	Aktif
☒ CNC Talaglı İmalat Birimi Grubu	Aktif
☒ Satış Portalı Kullanıcı Grubu	Aktif

Picture 288

By defining roles for user groups, the authorisations of all users in this user group are created collectively.

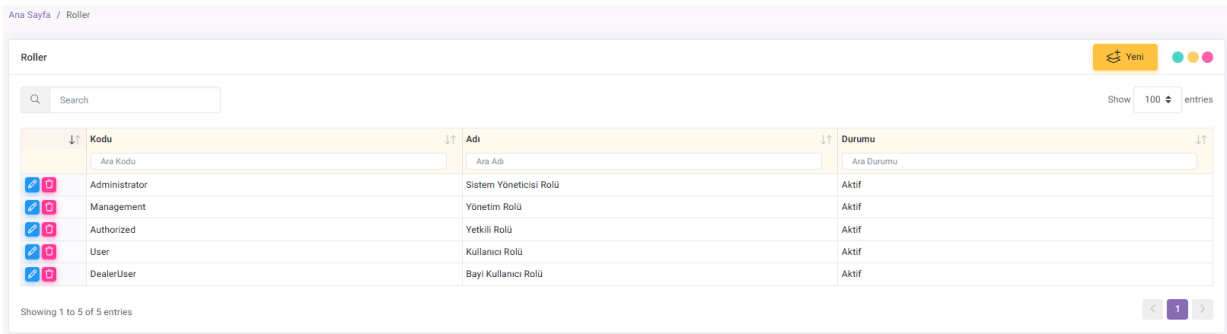


Rol Adı	Rol Durumu	Açıklama
Sistem Yöneticisi Rolü	Aktif	
Yetkili Rolü	Aktif	
Zaman Değiştirme Rolü	Aktif	
İş Emri Tarihini Değiştirme Rolü	Aktif	
Bayi Tüm Rapor Rolü	Aktif	
Aşama Onaylama Rolü	Aktif	
Personeli Değiştirme Rolü	Aktif	
Yurtdışı Sipariş Giriş Rolü	Aktif	

Picture 289

10.5 Roller

Easier and faster authorisation can be done by grouping users on role basis. It can be considered as a kind of grouping. After grouping the users on the basis of roles, an authorisation definition with the same name as the relevant role name in the authorisation definitions is made and the authorisation definition is continued by matching.



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

Picture 290

10.6 Authorisation Definitions

Authorisation definitions are the rules that determine which modules users can access and which operations they can perform on the system. In order to easily authorise the menus and pages that users can see on the basis of roles, it would be appropriate to define screen access authorisation with the same name as the role name.

After mappings and definitions are made, authorisation processes are continued with menu authorisations and page authorisations.

Ana Sayfa / Yetkiler

Yetkiler

Hepsiyi 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.

Picture 291

Ana Sayfa / Yetkiler / Düzenle

Yetki Düzenle

Yetki Kodu * PMS-0008

Yetki Adı * Bayi Ekran Erişim Yetkisi

Yetki Tipi * Ekran Erişim Yetkisi

Yetki Anahtarı Yetki Anahtarı

Rol Adı

Bayi Kullanıcı Rolü

Picture 292

10.7 Access Restrictions

This is the area where access restrictions are defined. According to the IP, definitions can be made as black list or white list.

Anasayfa / Erişim Kısıtlamaları

Filtre

Kullanıcı Kullancı

Erişim Düzeyi Erişim Düzeyi

Eylem Eylem

Erişim Kısıtlamaları

Hepsiyi Seç - Seçilen Kayıt Sayısı: 0

Gösterim Sayısı: 50

Kural Adı	Erişim Düzeyi	Eylem
IP kısıtlama kuralı	Olurum Açma Erişim Düzeyi	Engelle

1 kayıttan 1 ve 1 arası gösteriliyor.

Picture 293

10.8 Working Hours

It is the field where working hours are defined.

Anasayfa / Çalışma Saatleri

Filtre

Günler

Çalışma Saatleri

Hepsini Seç - Seçilen Kayıt Sayısı: 0

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

Gösterim Sayısı: 50

5 kayıttan 1 ve 5 arası gösteriliyor.

Image 294

10.9 Page Authorisations

The definition of the pages that the roles with screen access authorisation can see in the programme is done in this section.

Ana Sayfa / Sayfa Güvenliği

Sayfa Güvenliği

Yetkiler

Uygulamalar

Yönetim Paneli

Sayfa Başlığı Ara

Tümünü Seç

- ☐ Aktif İşlemler (/system/active-requests)
- ☐ Aktif Kullanıcılar (/system/active-users)
- ☐ Anasayfa (/)
- ☐ Download WinApp (/https://www.utaksis.com/downloads/Utaksis.Win.App.zip?v=1702905120)
- ☐ E-Fatura Hesapları (/settings/e-invoice-accounts)
- ☐ Erişim Kısıtları (/security/access-restrictions)
- ☐ Geliştirme Sayfası (/development-page)
- ☐ Genel Ayarlar (/settings/settings)
- ☐ Hassas Veri Güvenliği (/security/sensitive-data-permissions)
- ☐ Kullanıcı Grupları (/security/groups)
- ☐ Kullanıcı Tipleri (/security/user-types)
- ☐ Kullanıcılar (/security/users)
- ☐ Menü Güvenliği (/security/app-menu-permissions)
- ☐ Menüler (/design/app-menus)

Picture 295

In page authorisations, authorisations assigned to users with related roles can also be made. The following image lists the authorisations of the production orders.

☒ 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)

Picture 296

10.10 Menu Authorisations

Pre-defined authorisation groups The definition of the pages that can be seen in the programme is made in this section.

Ana Sayfa / Menü Güvenliği

Menü Güvenliği Kaydet

Yetkiler	Yetkiler	Uygulamalar	Yönetim Paneli
----------	----------	-------------	----------------

☐ Yönetim Paneli

☐ ANA MENÜ

Picture 297

11. SETTINGS

11.1 General Settings

11.1.1 Production Order

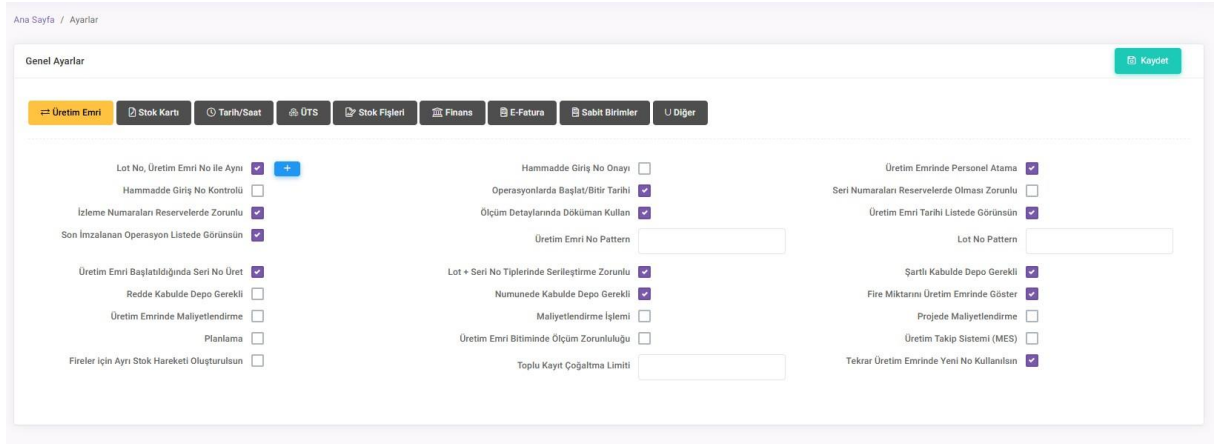


Image 298

Lot Number Same as Production Order Number: Allows the lot number to be automatically matched with the production order number. When this setting is active, each production lot references the individual production order for traceability.

Raw Material Entry No Approval: It makes it compulsory for raw material receipts to be subjected to approval process in order to be used after registration to the system.

Personnel Assignment in Production Order: Makes it mandatory to assign the responsible personnel (operator, shift supervisor, etc.) before starting the production order.

Raw Material Entry No Control: It enables to check the entry numbers of the raw materials used in the production order.

Start/Finish Date in Operations: Allows the start and end dates to be entered separately for each operation.

Serial Numbers Must be in Reserves: It makes it mandatory to match the serial numbers of the products tracked with serial numbers during production reservations.

Tracking Numbers are Mandatory for Reserves: Tracking such as series or lot numbers must be defined during stock reservations.

Use Document in Measurement Details: While performing quality control measurements, it allows the relevant technical documents (PDF, drawing, instruction, etc.) to be displayed directly on the measurement screen.

Display Production Order Date in the List: Allows the date information of the production order to appear in the production order list.

Last Signed Operation Appears in the List: Allows the last completed operation information of the production order to be displayed in the list. It is used to follow the progress of the process quickly.

Generate Serial Number When Production Order Starts: Allows the serial number to be generated automatically when the production order is created.

Warehouse Required for Conditional Acceptance: If the product is in conditional acceptance status, the relevant warehouse information must be entered.

Warehouse Required in Rejection Acceptance: It allows to specify which warehouse the product will be transferred to when the product is rejected.

Show Waste Amount in Production Order: It allows the amount of waste generated during the production process to be clearly visible in the production order.

Obligation of Measurement at the End of Production Order: It makes it mandatory to complete the defined measurements before the production order is closed.

Manufacturing Execution System (MES): It provides integrated operation with Manufacturing Execution System (MES). It includes real-time data collection, production tracking and productivity analyses.

Create Separate Stock Movement for Wastes: It enables the creation of independent stock movement records for the amount of waste generated during the production process. It is used for waste tracking and cause analyses.

Batch Record Duplication Limit: Sets a limit for mass copying of production orders or related records.

Use New No in Repeat Production Order: A new production order number and a new lot number related to it are automatically assigned to the production order that is processed again.

as a production record. In this way, uniqueness in production records and traceability is maintained.

Serialisation Mandatory in Lot + Serial No Types: This setting indicates that if the tracking type of the stock card includes lot and serial number, serialisation becomes mandatory when creating a production order.

Warehouse Required in Sample Acceptance: This statement indicates whether it is mandatory to record the relevant warehouse information if a product is allocated as a sample during the work order process.

Costing in Production Order: When this field is selected, costing processes are activated for each production order. In this way, the costs of raw materials, labour and overhead costs used in the production process can be tracked on a production order basis.

Costing Process: When this option is enabled, automatic or manual costing calculations are activated when the production order is completed or reaches certain stages

Costing in Project: This field allows project based costing when production orders are associated with a specific project.

Measurement Obligation at the End of Production Order: If this option is active, it becomes mandatory to enter the specified measurements (quality, size, weight, temperature, etc.) into the system before the production order is completed.

Production Monitoring System (MES): This option refers to the integration of your business with the Manufacturing Execution System (MES). MES offers advanced functions such as real-time data collection at the production site, automatic tracking of machines and processes, monitoring of personnel performance and process optimisation.

Planning: If this field is selected, planning functions are activated while creating or managing production orders.

11.1.2 Inventory Card

Negative Stock Control: Control setting that determines whether negative stock levels are allowed in the warehouse.

Stock Variant Usage: Feature that allows products to be tracked with different variations such as colour, size, etc.

Default Inventory Costing Method: Determines which method (e.g. Average Cost, FIFO, LIFO) will be used by default in calculating the cost of the products.

Reserve Inventory if Raw Material is Insufficient: Setting whether or not to allow pre-booking for production even if the amount of raw materials is not sufficient.

Multiple Recipe Usage: Possibility to define and use different production recipes (formulas) for the same product.

Negative Stock Control: Control setting that determines whether negative stock levels are allowed in the warehouse.

Stock Variant Usage: Feature that allows products to be tracked with different variations such as colour, size, etc.

Default Inventory Costing Method: Determines which method (e.g. Average Cost, FIFO, LIFO) will be used by default in calculating the cost of the products.

Reserve Inventory if Raw Material is Insufficient: It is the setting whether or not to allow pre-booking for production even if the amount of raw materials is not sufficient.

Multiple Recipe Usage: It provides the opportunity to define and use different production recipes (formulas) for the same product.

Show Report on Inventory Card: It is the setting that determines whether the reports of stock cards will be displayed on the stock card page.

Show Report in Current Accounts: In Current Accounts, Current account movement and status information to be included in the reports.

Show Report in Bank Accounts: In Bank Accounts, Bank account movement and balance information to appear in the reports.

Show Report in Cash Deposit Boxes: In cash desks, the cash movements and cash status information is the setting that determines whether it will be shown in reports or not.

Show Report in Accounting Accounts: In accounting accounts, Accounting This setting controls the inclusion of account movements and balance information in the reports.

Default Input Stock Costing Method: It determines the default costing method to be applied in stock entry movements.

Default Exit Stock Costing Method: Determines the default costing method to be applied in stock out movements.

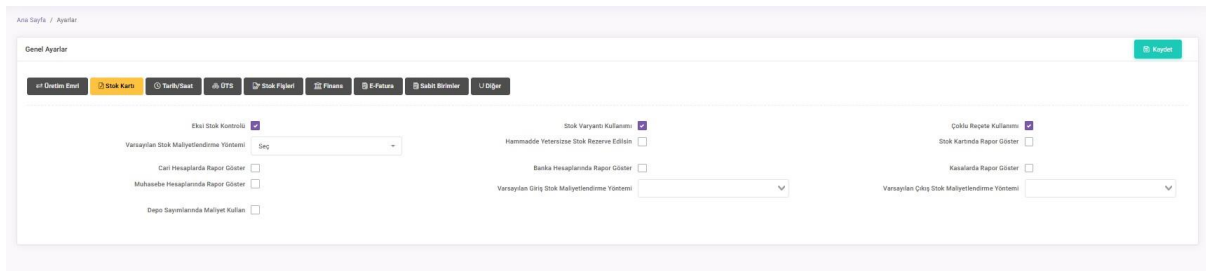


Image 299

11.1.3 Date / Time

In the programme which areas History and clock knowledge to be seen can be selected here.

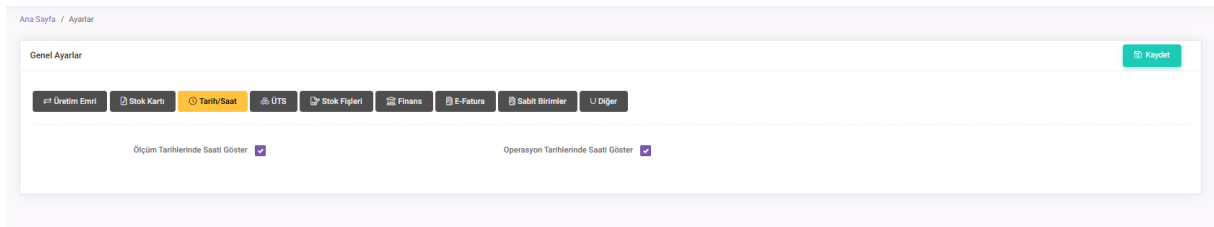


Image 300

11.1.4 ÜTS

Companies that are obliged to make a notification in the ÜTS (Production Tracking System) application developed by the Ministry of Health must enter their company information in this section in order to use the ÜTS integration.

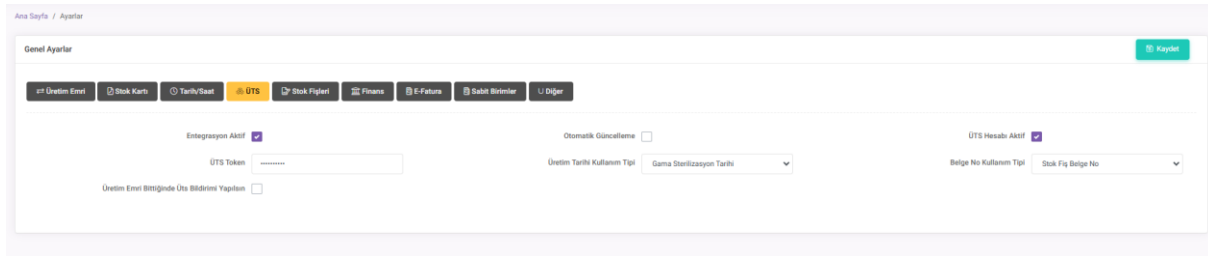
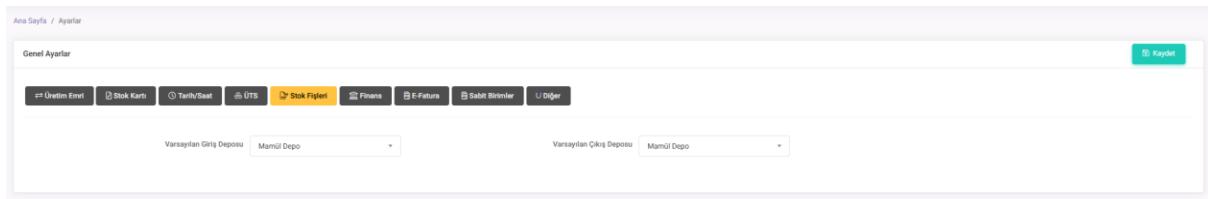


Image 301

11.1.5 Stock Receipts

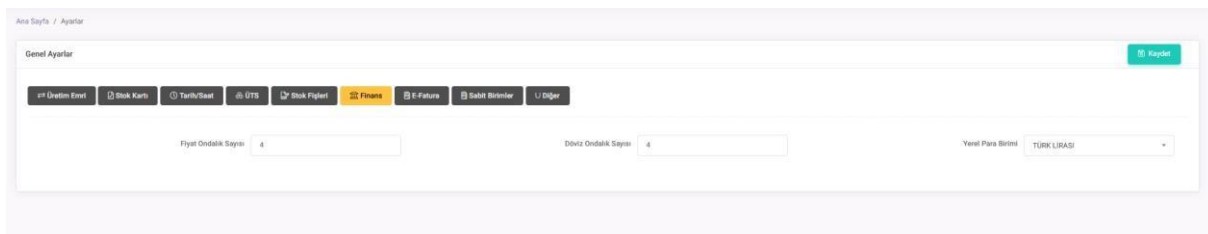
It is the field where the default input and default output warehouse is selected from stock receipts.



Picture 302

11.1.6 Finance

This is the area where the finance settings to be used in the programme are made.



Picture 303

11.1.7 E-Invoice

E-Invoice Transfer Schedule: Option to determine the timing of when e-invoices will be transferred.

E-Invoice Commercial: Tick box that determines whether the e-invoice is commercial or basic.

E-Invoice Outgoing documents Document system Download Sent to e-invoice
can be downloaded.

Show E-Invoice as Pdf: Allows the e-invoice to be displayed in PDF format.

Create New Company If Not Defined: Option to automatically create a new company record if the incoming e-invoice company information is not defined.

E-Invoice Transfer Day: Defines the specific day on which the e-invoice will be transferred.

E-Invoice Transfer Time: Sets the specific time when the e-invoice will be transferred.

E-Invoice Fixed Stock Card: A stock card option defined by default for products that come with e-invoice.

E-Invoice Download Incoming Document: Allows incoming e-invoices to be downloaded automatically.

Auto Process E-Invoices: Allows incoming e-invoices to be processed automatically in the system.

E-Invoice Show Original Document: Allows viewing the original document of the e-invoice.

Number of Days to Receive Incoming E-Invoice: The number of days field that determines how long incoming e-invoices will be received retrospectively.

E-Invoice Fixed Company: Defines the fixed company information to be used in e-invoice transactions.

Create New Stock Card If Not Defined: Option to automatically create a new stock card when a product that is not defined in the e-invoice arrives.

Picture 304

11.1.8 Fixed Units

Contains the default unit definitions in the system. Determine the standard units of measurement to be used throughout the system.

Picture 305

11.1.9 Other

This is the field where the default main menu is defined.

Picture 306

11.2 Numbering Templates

This is the area where the settings made for the numerical increase of the numbers used in the programme.

Ana Sayfa / Numaralama Şablonları

Filtre

Numaralama Adı/Kodu Numaralama Adı/Kodu Numaralama Anahitleri Numaralama Anahitleri

Numaralama Şablonları

Hepsi Sil - Seçilen Kayıt Sayısı: 0

Kodu	Adı	Numaralama Anahitleri	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

Gösterim Sayısı: 50

Picture 307

12. PERFORMANCE COMPETENCE

12.1 PERFORMANCE COMPETENCE APPLICATION METHOD

Procedures were taken into consideration when determining performance adequacy. Apart from this, the performance adequacy was analysed by both screenshots and manual testing of the records generated by the operation of the functions in the modules.

12.2 CONTROLS APPLIED TO UTAXIS MODULES

The following methods have been applied to show that the functions in ÜTAKSİS modules work correctly every time.

- Defined as: TA - ***
- Controlled Area: KA - ***

12.2.1 Definitions Reflected on Inventory Cards

- Reflection of Inventory Group Definitions on Inventory Cards

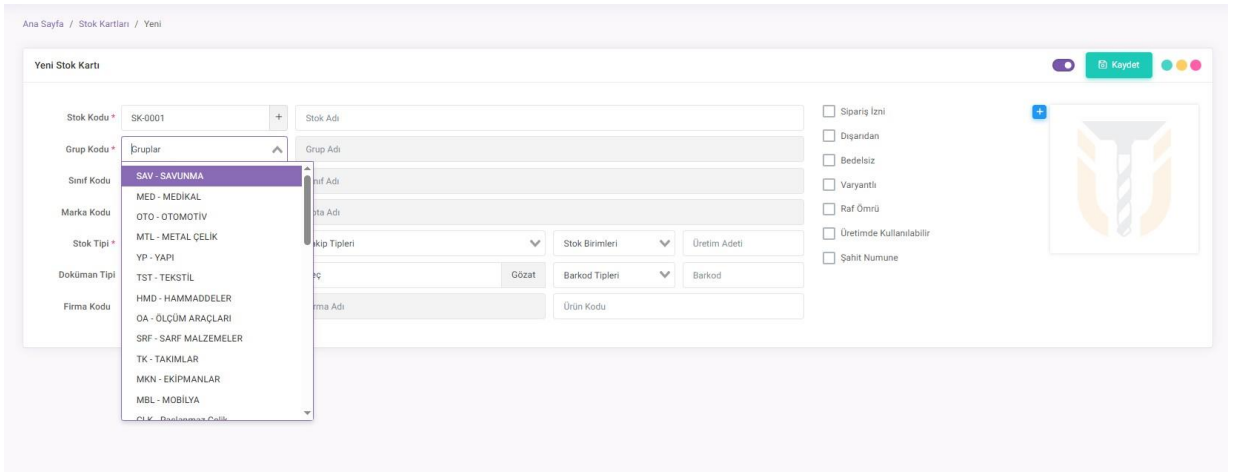
- Defined in Field
 - Inventory Groups



TA - 1

- Controlled Area
 - Inventory Cards

The above stock group definitions can be viewed and selected in the stock card.



KA - 1

- Reflection of Brand Definitions on Inventory Cards
- Defined in Field

- Brands

Ana Sayfa / Markalar

Markalar

Yeni

Search

Show 100 entries

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

- Controlled Area

- Inventory Cards

Above location field Brand definitions stock card in
can be displayed and selected.

Ana Sayfa / Stok Kartları / Yeni

Yeni Stok Kartı

Kayıt

Stok Kodu * SK-0001

Stok Adı

Grup Kodu * Gruplar

Grup Adı

Sınıf Kodu Sınıflar

Sınıf Adı

Marka Kodu Markalar

Marka Adı

Stok Tipi * MRK-001 - WITRAW

Stok Birimleri

Üretim Adeti

Doküman Tipi

Seç Gözet

Barkod Tipleri

Barkod

Firma Kodu

Firma Adı

Ürün Kodu

☐ Sipariş İzni

☐ Diğandan

☐ Bedelsiz

☐ Varyantlı

☐ Raf Ömrü

☐ Üretimde Kullanılabilir

☐ Şahit Numune



KA - 2

- Reflection of Inventory Card Class Definitions to Inventory Cards
- Defined in Field
 - Inventory Card Classes

Ana Sayfa / Stok Kartı Sınıfları

Stok Kartı Sınıfları

Yeni

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-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

Showing 1 to 12 of 12 entries

TA - 3

- Controlled Area
 - Inventory Cards

The above stock card class definitions can be viewed and selected in the stock card.

Ana Sayfa / Stok Kartları / Yeni

Yeni Stok Kartı

Kayıt

Stok Kodu * SK-0001 Stok Adı

Grup Kodu * Gruplar Grup Adı

Sınıf Kodu Sınıflar Sınıf Adı

Marka Kodu SNF-07 - Ek-2 Liste-A

Stok Tipi * SNF-08 - Ek-2 Liste-B

Doküman Tipi SNF-12 - Gözetleme Sistemi

Firma Kodu SNF-10 - IVD Diğer

SNF-09 - Kişisel Test Cihazları

SNF-01 - Sınıf-I Diğer (steril ve ölçme fonksiyonu olmayan)

SNF-03 - Sınıf-I M (Ölçme fonksiyonu olan)

SNF-11 - Sınıf-I R (Tekrar Kullanılabilir El Aletleri)

SNF-02 - Sınıf-I S (Steril fonksiyonu olan)

SNF-04 - Sınıf-IIa

SNF-05 - Sınıf-IIb

SNF-06 - Sınıf-III

Sipariş İzni

Dişanden

Bedelsiz

Varyantlı

Raf Ömrü

Üretimde Kullanılabilir

Şahit Numune

Stok Birimleri

Üretim Adeti

Gözet

Barkod Tipleri

Barkod

Ürün Kodu

KA - 3

- Reflection of Route Definitions to Inventory Cards
- Defined in Field
 - Routes

Ana Sayfa / Rotalar

Rotalar

Yeni

Show 10 entries

Kodu	Adı	Depo Kodu	Depo Adı	Durumu
RT-001	Abutment Bağlantı Vidası	DP-002	Yarımamul Depo	Aktif
RT-002	Açık Abutment 15°	DP-001	Mamul Depo	Aktif
RT-003	Implant Uyumlu Kapak	DP-002	Yarımamul Depo	Aktif
RT-004	Implant (Steril)	DP-001	Mamul Depo	Aktif
RT-005	Test Tipi Rotası	DP-001	Mamul Depo	Aktif
RT-006	Standart Implant	DP-001	Mamul Depo	Aktif
RT-007	Kütük Demir Üretim Rotası	DP-002	Yarımamul Depo	Aktif
RT-008	Alüminyum Kapı Kolu Rotası	DP-001	Mamul Depo	Aktif
RT-009	Gama Sonrası Tekrar İşlem Rotası	DP-001	Mamul Depo	Aktif
RT-010	Gözetleme Sistemleri Mamul Ürün Rotası	DP-001	Mamul Depo	Aktif

Showing 1 to 10 of 15 entries

TA - 4

- Controlled Area
 - Inventory Cards

The above route definitions can be viewed and selected in the stock card.

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

TRVG18-FT

Reçete Oluştur

Reçete Kodu * TRVG18-FT

Reçete Adı TRVG 18 Falcon Tracer

Varyant Varyant

Revizyon Kodu Revizyon Kodu

Revizyon Açıklaması Revizyon Açıklaması

Revizyon Tarihi gg.aa.yyyy --

Rota Rotalar

Operasyonları Özelleştir

Reçete Satırları

Kısmi Göster

Tipi

Yarımamul

Yarımamul Üretilir OPS-003 TRVG-02

Yarımamul Tek Satır OPS-004 TRVG-03

Yarımamul Tek Satır OPS-006 TRVG-04

Stok Adı Varyant Reçete Kodu Depo Adı Miktar Kullanım Yöntemi Miktar Birim Fire Oranı (%)

TRVG 18 Falcon Alüminyum Gövde Yarımamul Depo Birim Miktar 1 Adet

Termal Görüntüleme Modülü Yarımamul Depo Birim Miktar 1 Adet

Gündüz/Gece Görüş Kamerası Yarımamul Depo Birim Miktar 1 Adet

Stabilizasyon Motoru Yarımamul Depo Birim Miktar 1 Adet

KA - 4

- Reflection of Machine Definitions to Inventory Cards
- Defined in Field
 - Machines

Ana Sayfa / Makineler

Makineler

Yeni

Show 100 entries

Kodu	Adı	Tipi	Seri No	İş İstasyonu	İdeal Çevrim Süresi	Birimi	Durumu
Arz Kodu	Arz Adı	Arz Tipi	Arz Seri No	Arz İş İstasyonu	Arz İdeal Çevrim Süresi	Arz Birimi	Arz Durumu
CNC-03	HANWHA	CNC TEZGAHLARI	78542345				Aktif
MKN-01	SOLVENT YIKAMA MAKİNESİ	GENEL MAKİNELER	35427884				Aktif
MKN-02	PAKETLEME MAKİNESİ	GENEL MAKİNELER	25854992				Aktif
CNC-04	STAR 2	CNC TEZGAHLARI	36254152				Aktif
ÖCK-01	ARK OCAĞI	OCAKLAR					Aktif
ÖCK-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	TASLAMA MAKİNESİ	GENEL MAKİNELER	876543210				Aktif
CNC-01	STAR	CNC TEZGAHLARI	10012555	CNC Talaglı İmalat İstasyonu			Aktif
CNC-02	NEXTURN	CNC TEZGAHLARI	24479522	CNC Talaglı İmalat İstasyonu			Aktif

Showing 1 to 12 of 12 entries

TA - 5

- Controlled Area
 - Inventory Cards

Above location field Machine definitions stock card in visualised and

can be added.

Diğer 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	HANWHA	CNC TEZGAHLARI	1	Aktif

KA - 5

- Reflection of Measurement Methods Definitions on Inventory Cards
- Defined in Field
 - Measurement Methods

Anasayfa / Ölçüm Yöntemleri

Ölçüm Yöntemleri

Search

Show 100 entries

	Zaman	Kodu	Adı	Durumu
	Ara Zaman	Ara Kodu	Ara Adı	Ara 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	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	Basmaç	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

- Controlled Area
 - Inventory Cards

The measurement methods definitions above can be displayed in the stock card can be added.

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

Kalite Kontrol Ölçümü

Kabul Ölçümü

Operatör Ölçümü

Yeni Oluştur

Ölçüm Tipi * Kalite Kontrol Ölçümü

Kalite Kontrol Tipi * Üretim Kalite Kontrol

Üretim Operasyonlarında Kullanılır

Satışlar Açıklama

	Ölçüm Aracı	Ölçüm Yöntemi	İş İstasyonu	Oran	Ölçüm Miktarı	Ölçülecek Değer	Birim	Ekst (-) Tolerans	Artı (+) Tolerans	Seri No
1	OA-01 Dijital Kumpas	OT-15 Yükseklik	IST-001 Kalite Kontrol İstasyon	✓	100	180	Birim	1	1	✓
2	OA-01 Dijital Kumpas	OT-04 Hex	IST-001 Kalite Kontrol İstasyon	✓	100	230	Birim	1	1	✓
3	OA-07 Hassas Tartı	OT-05 Şaft	IST-001 Kalite Kontrol İstasyon	✓	100	4	Birim	0,1	0,1	✓
4	OA-10 Multimetre	OT-06 Boğaz Çapı	IST-001 Kalite Kontrol İstasyon	✓	100	12	Birim	0,5	0,5	✓
5	OA-11 Titreşim Test Cihazı	OT-08 Hex Derinliği	IST-001 Kalite Kontrol İstasyon	✓	100	69	Birim	Ekst (-) Toler	0	✓
6	OA-12 IP Test Cihazı	OT-09 Boy	IST-001 Kalite Kontrol İstasyon	✓	100	67	Birim	0	0	✓
7	OA-14 Lazer Mesafe Ölçer	OT-10 Boy 2	IST-001 Kalite Kontrol İstasyon	✓	101	10	Birim	0,5	Artı (+) Toler	✓
8	OA-15 Kamera Kalibrasyon Cihazı	OT-14 En	IST-001 Kalite Kontrol İstasyon	✓	100	100	Birim	1	0	✓
	Ölçüm Aracı	OT-15 Yükseklik	İş İstasyonu	✓	Adet	Ölçülecek De	Birim	Ekst (-) Toler	Artı (+) Toler	✓

KA - 6

- Reflection of Price Types Definitions on Inventory Cards
- Defined in Field
 - Price Types

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

- Controlled Area
 - Inventory Cards

Above location field Price types definitions stock card in is displayed

can be added.

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

- Reflection of Company Definitions to Inventory Cards
- Defined in Field
 - Firms

Ana Sayfa / Firmalar

Firmalar

Yeni

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	UTAKSİS YAZILIM TEKNOLOJİLERİ A.Ş.	UTAKSİS YAZILIM TEKNOLOJİLERİ A.Ş.	Hizmet Sağlayıcı	Aktif
FRM-0008	UTAKSİS ERP	Utaksis (Üretim Takip Sistemi)	Hizmet Sağlayıcı	Aktif
FRM-0009	UTAKSİS A.Ş.	EGE BÖLGE	Bayiler	Aktif
FRM-0010	UTAKSİS GLOBAL	UTAKSİS 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

- Controlled Area

○ Inventory Cards

Above location field company definitions stock card in visualised and

can be added.

Diğer Özellik

CAD ve Takımlar Varyantlar Reçeteler Kalite Kontrol Barkodlar CD 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 SİRKETİ	Bayiler			
FRM-0101	Bayi Firması	Bayiler			
FRM-0007	UTAKSİS YAZILIM TEKNOLOJİLERİ A.Ş.	Hizmet Sağlayıcıları			

KA - 8

- Reflection of Sales Channels Definitions to Inventory Cards
- Defined in Field
- Sales Channels

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

- Controlled Area
- Inventory Cards

The definitions of the above sales channels can be displayed in the stock card can be added.

Diğer Özellik

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

Adı
Bayi Satış Kanalı
Plasiyer Satış Kanalı

KA - 9

- Reflection of Inventory Document Types Definitions to Inventory Cards
- Defined in Field
 - Inventory Document Types

Anasayfa / Stok Doküman Tip...

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

- Controlled Area
 - Inventory Cards

The definitions of the above document types can be viewed and selected in the stock card.

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		☒			Aktif
19.08.2024	Teknik Resim		☐			Aktif
	Doküman Tipleri		☐	Revizyon Kodu	gg-aa.yyyy --:--	

KA - 10

12.2.2 Reflection of Inventory Card Definitions to Production Order

- Reflection of Inventory Card General Definitions to Production Orders
- Defined in Field
 - Inventory Cards

Ana Sayfa / Stok Kartları / IMP-3710-PF30 Implant...

IMP-3710-PF30 Implant Ø3.7 x 10.0 mm Platform Ø3.0 mm

Stok Kodu * IMP-3710-PF30 Implant Ø3.7 x 10.0 mm Platform Ø3.0 mm Yoğunluk Seri Birimi Sipariş Limit

Grup Kodu * GVD Gövdeler ☐ Dışardan ☐ Bedelsiz ☐ Varyantlı

Sınıf Kodu * SNF-05 Sınıf-05 ☒ Raf Ömrü ☐ Üretimde Kullanılabilir

Marka Kodu * MRK-010 ÜTAKSIS 5 Yıl ☒ Şahit Numune

Stok Tipi * Mamul Lot ve Seri Takibi ☒ Stok Şekli Adet 100

Diğer Özellik

☒ CAD ve Takımlar ☒ Varyantlar ☒ Reçeteler ☒ Kalite Kontrol ☒ Barkodlar ☒ Flaket Bilgi ☒ Faturalar ☒ Seti Kanalları ☒ Resimler ☒ Dokümanlar ☒ Özellikler ☒ Tarihçe ☒ 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	HANWIHA	CNC TEZGAHLARI	140	Aktif
MNK-01	SOLVENT YIKAMA MAKİNESİ	GENEL MAKİNELER	150	Aktif

TA - 11

- Controlled Area
- Production Orders

Above stock on your card Description. data
production commandment is displayed in the content.

Ana Sayfa / Üretim Emirleri / Düzenle

Üretim Emri Düzenle

Hazır Planla Bağlat Kaydet Yeni

Üretim Emri No * 25000126 Lot-Seri 25000126 + 100 Kabul Adedi Adet

Proje / Tesis Proje Tesis 07.07.2025 11:54 Yüksek

Stok Kodu * IMP-3710-PF40 Implant Ø4.0 x 10.0 mm Platform Ø4.0 mm

Reçete IMP-3710-PF40 IMP-3710-PF40 Implant Reçetesi Revizyon Kodu ☐ Parçakı Kabul

Rota RT-006 Standart Implant ☐ Dışardan

Hedef Depo * DP-001 Mamul Depo ☐ Rotasız Üretim

Üretim Emri Tipi * Asıl Ekleme No Stok Tipi: Mamul Personel

Diğer Özellikler

☒ Operasyonlar ☒ Bileşenler ☒ Olaylar ☒ Takımlar ☒ Makine Bilgi ☒ Seri Numaraları ☒ Depo Konumları ☒ Siparişler ☒ Bağlı Üretim Emirleri ☒ Dokümanlar ☒ Doğrulama ☒ Notlar ☒ Tarihler ☒ Diğer ☒ Açıklama

Butonlar ☐ Taşı ☐ Bağlılık ☐ Makine ☐ Düzenle ☒ Sil

Operasyona Kadar İnzala

Operasyon	Personel Adı	İşler	Miktar	Kabul Ad.	Bitir
1 MED-OP-001 CNC HASSAS İŞLEME	Personel		0	0	
2 MED-OP-004 KALİTE KONTROL 1	Personel		0	0	
3 MED-OP-010 SOLVENT YIKAMA	Personel		0	0	

KA - 11

- Reflection of Inventory Card Component Definitions to Production Orders
- Defined in Field
 - Recipes / Raw Materials

Diğer Özellik

CAD ve Takımlar Varyantlar **Reçeteler** Kalite Kontrol Barkodlar Fiyat Bilgi Fırmalar Satış Kanalları Resimler Dokümanlar Özellikler Tarihçe ÜTS Notlar Açıklama

IMP-3710-PF30

Reçete Kodu * IMP-3710-PF30 Reçete Adı İmplant Ø3.7 Uzunluk-10 Reçetesi

Revizyon Kodu Revizyon Kodu Revizyon Açıklaması Revizyon Açıklaması

Rota RT-004 Grubu Reçete Grubu

Operasyonları Özelleştir Rotasyon Üretim

Varyant Uzunluk-10

Revizyon Tarihi gg-aa-yyyy

Para Birimi TÜRK LİRASI

Reçete Oluştur

Reçete Satırları Operasyonlar Açıklama

Kıtlı Göster

Tipi	Kıtlı 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	TI23-SMM-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-37CR	User Ø 3.7 Merkeziye Yüzüğü			Yarı mamül Depo	Birim Miktar	1	Adet	100

TA - 12

- Controlled Area
 - Components / Raw Materials

The raw material component data defined in the stock card above are displayed in the production order content.

Diğer Özellikler

Operasyonlar **Bileşenler** Olaylar Takımlar Makine Bilgi Seri Numaraları Depo Konumları Siparişler Bağlı Üretim Emirleri Dokümanlar Doğrulama Notlar Tarihler Diğer Açıklama

Bileşen Satırları Tüketim Malzemeleri

Kıtlı 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 23 High-Strength Round Bar, Ø7.0 mm	Giriş No	Birim Miktar	11,75	11,75	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 (65*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 - 12

- Defined in Field
 - Components / Semi-finished

Diğer Özellikler

CAD ve Takımlar Varyantlar Reçeteler Ölçimler Barkodlar C22 Fiyat Bilgi Fırmalar Satış Kanalları Resimler Dokümanlar Özellikler Tarihçe ÜTS Notlar Açıklama

✓ IMP-3710-PF30
IMP-3715-PF30
TK-05-01
Reçete Oluştur

Reçete Kodu: IMP-3710-PF30
Reçete Adı: İmplant 03.7 Uzunkük-10 Reçetesi
Varyant: Uzunkük-10
Revizyon Kodu: Revizyon Kodu
Revizyon Açıklaması: Revizyon Açıklaması
Revizyon Tarihi: gg-aa-yyyy
Rota: RT-004
Grup: İmplant Reçete Grubu
Para Birimi: TÜRK LİRASI

Operasyonları Özleştire

Reçete Satılan Operasyonlar Açıklama

Kısmi Göster

Tipi	Kısmi 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	T123-5MM-RD	Titanium Grade 23 High-Strength Round Bar, Ø5.0 mm			Ham Maddeler Deposu	Birim Sarfiyat	1	Gram	100
Yarımamul	Tek Satır	MED-OP-012	MY-37CR	Üzer Ø 3.7 Merkezine Yüzüğü			Yarımamul Depo	Sabit Değer	1	Adet	100
Sarfiyat	Tek Satır	MED-OP-012	SRF-005	Etiket (65*45mm)			Sarf Malzeme Deposu	Sabit Değer	1	Adet	
Sarfiyat	Tek Satır	MED-OP-012	SRF-008	İmplant Kutusu			Sarf Malzeme Deposu	Sabit Değer	1	Adet	
Yarımamul	Tek Satır	MED-OP-012	ARY-37	Ø 3.7 Ayrıştırma Yüzüğü			Yarımamul Depo	Sabit Değer	1	Adet	

TA - 13

- Controlled Area
 - Components / Semi-finished

The assembly component data defined in the stock card above are displayed in the production order content.

Diğer Özellikler

Operasyonlar Bileşenler Olaylar Takımlar Makine Bilgisi Seri Numaraları Depo Konumları Siparişler Bağlı Üretim Emirleri Dokümanlar Doğrulama Notlar Tarihler Diğer Açıklama

Bileşen Satılan Tüketim Malzemeleri

Kısmi 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	
Yarımamul	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 (65*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 - 13

- Defined in Field
 - Components / Consumptions

Diğer Özellik

CAD ve Takımlar Varyantlar **Reçeteler** Kalite Kontrol Barkodlar C3 Fiyat Bilgisi Fırmalar Satış Kanalları Resimler Dokümanlar Özellikler Tarihçe ÜTS Notlar Açıklama

IMP-3710-PF30
IMP-3715-PF30
TK-GS-01
IMP-3710-PF301 (eski versiyon)
Reçete-101
Reçete Oluştur

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

Kinimli Göster ☐

Tipi	Kinim Şekli	Operasyon Kodu	Stok Kodu	Stok Adı	Varyant	Reçete Kodu	Depo Adı	Miktar Kullanım Yöntemi	Miktar	Birim	Fire Gram (%)
Ham madde	Tek Satır	MED-OP-001	TI23-5MM-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-37CR	User Ø 3.7 Merkeziye Yüzölçü			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	

TA - 14

- Controlled Area
 - Components / Consumptions

Consumption component data defined in the stock card above is displayed in the production order content.

Diğer Özellikler

Operasyonlar **Bileşenler** Ölçüler Takımlar Makine Bilgisi Seri Numaraları Depo Konumları Siparişler Bağlı Üretim Emirleri Dokümanlar Doğrulama Notlar Tarihler Diğer Açıklama

Bileşen Satılan Tüketim Matzemeleri

Kinimli 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 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 Implant Uyumlu Kapak (Cover)	Giriş No	Birim Miktar	1	Miktar	Adet	Fire Mik	
Sarfiyat	MED-OP-024	SRF-005	Etiket (65*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

- Reflection of Inventory Card Production Quality Control Type Measurement Definitions to Production Orders
- Defined in Field
 - Inventory Card / Quality Control

Diğer Özellik

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

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

Ölçüm Tipi * Operatör Ölçümü Kalite Kontrol Tipi * Üretim Kalite Kontrol

Üretim Operasyonlarında Kullanılır ☐

Satır Açıklama

	Ölçüm Aracı	Ölçüm Yöntemi	İş İstasyonu	Oran	Ölçüm Miktarı	Ölçülecek Değer	Birim	Ekst (-) Tolerans	Artı (+) Tolerans	Seri No
1	OA-08 Diğer Ölçümler	OT-18 Göz ile Kontrol	IST-008 CNC Talaşlı İmalat İş		10	Ölçülecek De	Birim	Ekst (-) Tolerans	Artı (+) Tolerans	
2	OA-09 Vida Tampon Mastar	OT-01 Geçer	IST-008 CNC Talaşlı İmalat İş		10	1,26	Birim	Ekst (-) Tolerans	Artı (+) Tolerans	
3	OA-09 Vida Tampon Mastar	OT-02 Geçmez	IST-008 CNC Talaşlı İmalat İş		10	1,26	Birim	Ekst (-) Tolerans	Artı (+) Tolerans	
4	OA-01 Dijital Kumpas	OT-19 Vida Dış Üstü Çap	IST-008 CNC Talaşlı İmalat İş		10	1,58	Birim	0,02	0,02	
5	OA-01 Dijital Kumpas	OT-10 Çap	IST-008 CNC Talaşlı İmalat İş		10	2,2	Birim	0,03	0	
6	OA-01 Dijital Kumpas	OT-09 Boy	IST-008 CNC Talaşlı İmalat İş		10	7,8	Birim	0,03	0,03	
	Ölçüm Aracı	Ölçüm Yöntemi	İş İstasyonu		Adet	Ölçülecek De	Birim	Ekst (-) Tolerans	Artı (+) Tolerans	

TA - 15

- Controlled Area
 - Quality / Production Order Measurements

The data of the first measurements defined in the stock card above are displayed in the production order content.

Ana Sayfa / Üretim Kalite Kontrol / Ölçümler

Üretim Emri Ölçümleri

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

Üretim Emri Durumu: Başladı

Ölçümler

İlk Ölçüm
Operatör Ölçümü

	Ö. Aracı	İş İstasyonu	Seri No	Ö. Yöntemi	Ö. Miktarı	Ö. Değeri	Birim	Tolerans Aralığı	Oran	Ölçüm
1	OA-08 Diğer Ölçümler	CNC Talaşlı İmalat İş	Seri No	OT-18 Göz ile Kontrol	10		Birim	-, 0		Ölçüm
2	OA-01 Dijital Kumpas	CNC Talaşlı İmalat İş	Seri No	OT-09 Boy	10	7,8	Birim	-0,03, 0,03 (7,77-7,83)		Ölçüm
3	OA-01 Dijital Kumpas	CNC Talaşlı İmalat İş	Seri No	OT-10 Çap	10	2,2	Birim	-0,03, 0 (2,17-2,2)		Ölçüm
4	OA-01 Dijital Kumpas	CNC Talaşlı İmalat İş	Seri No	OT-19 Vida Dış Üstü Çap	10	1,58	Birim	-0,02, 0,02 (1,56-1,6)		Ölçüm
5	OA-09 Vida Tampon Mastar	CNC Talaşlı İmalat İş	Seri No	OT-01 Geçer	10	1,26	Birim	-, (1,26-1,26)		Ölçüm
6	OA-09 Vida Tampon Mastar	CNC Talaşlı İmalat İş	Seri No	OT-02 Geçmez	10	1,26	Birim	-, (1,26-1,26)		Ölçüm
	Ölçüm Aracı	İş İstasyonu	Seri No	Ölçüm Yöntemleri	Ölçüm İ	Ölçüm D	Birim	(-) Tolerans	(+) Tolerans	

KA - 15

- Inventory Card Material Quality Control Type Measurement Definitions Reflected to Inventory Receipt Material Quality Control Measurements

- Defined in Field

Rev. No: 005 –07.07.2025

○ Inventory Card / Quality Control

IMP-3710-PF30 Implant 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-İlb

Marka Kodu

MRK-010

UTAKSIS

5

Yıl

Stok Tipi *

Mamul

Lot ve Seri Takibi

Stok Şekli

Adet

100

Sipariş İzni

☒

Dişandan

☐

Bedelsiz

☐

Varyantlı

☐

Raf Ömrü

☒

Üretimde Kullanılabilir

☐

Şahit Numune

☒



Diğer Özellik

CAD ve Takımlar

Varyantlar

Reçeteler

Kalite Kontrol

Barkodlar

Piyas Bilgisi

Firmalar

Satış Kanalları

Resimler

Dokümanlar

Özellikler

Tarihçe

ÜTS

Notlar

Açıklama

İlk Ölçüm

Operatör Ölçümü

Kalite Kontrol Ölçümü

Kabul Ölçümü

Yeni Oluştur

Ölçüm Tipi *

Kabul Ölçümü

Kalite Kontrol Tipi *

Malzeme Kalite Kontrol

İşlem Yönu *

Giriş

Ölçümleri Kopyala

Seri

Kaydet

Satır

Açıklama

	Ölçüm Aracı	Ölçüm Yöntemi	İş İstasyonu	Oran	Ölçüm Miktarı	Ölçülecek Değer	Birim	Eksil (-) Tolerans	Artı (+) Tolerans	Seri No
1	OA-08 Diğer Ölçümler	OT-18 Göz ile Kontrol	IST-001 Kalite Kontrol İstasyonu	☒	100	Ölçülecek De	Birim	Eksil (-) Toler	Artı (+) Toler	
2	OA-01 Dijital Kumpas	OT-09 Boy	IST-001 Kalite Kontrol İstasyonu	☒	100	7.8	Birim	0.03	0.03	

TA - 16

• Controlled Area

○ Quality / Material Quality Control

The data of the material quality control measurements defined in the stock card above are displayed on the material quality control measurements page opened with the measurements tab in the stock receipt content.

Ana Sayfa / Malzeme Kalite Kontrol ... / Ölçümler

Malzeme Kalite Kontrol Ölçümleri

İşlem Kaynağı

Stok Fiyı

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

Ölçümleri Kopyala

Ölçüm Araçları

İş İstasyonu

Seri No

Ölçüm Yöntemleri

Ölçüm İ.

Ölçüm D.

Birim

(-) T.

(+) T.

+

KA - 16

12.2.3 Reflection of Production Order Component Definitions to Inventory Movements

- Reflection of Production Order Consumptions to Inventory Movements Report
- Defined in Field
 - Component Rows

Ana Sayfa / Üretim Emirleri / Düzenle

Üretim Emir Düzenle

Üretim Emir No * 24000302 Lot-Seri 24000302 + 100 100 Adet X

Proje / Tesis Proje Tesis 04.10.2024 Acil

Stok Kodu * IMP-3710-PF30 X Implant 03.7 x 10.0 mm Platform 03.0 mm

Reçete IMP-3710-PF30 X Implant 03.7 Uzunluk-10 Reçetesi Revizyon Kodu

Rota RT-004 X Implant (Steril)

Hedef Depo * DP-001 X Mamül Depo

Üretim Emir Tipi * Asıl Ekleme No Stok Tipi Mamül Personel

Parçaları Kabul

Dışardan

Rotasız Üretim

Takınık Resim

Ölçümler

Diğer Özellikler

Operasyonlar Bileşenler Üretim Kayıtları Olaylar Takımlar Makine Bilgi Seri Numaraları Depo Konumları Siparişler Bağlı Üretim Emirleri Dokümanlar Notlar Tarihler Diğer Açıklama

Bileşen Satırını Tüketim Malzemeleri

Kırımlı Göster

Tipi	Operasyon Kodu	Stok Kodu	Giriş No	Miktar Kullanım Yöntemi	Birim Miktar	Miktar	Birim	Fire Miktarı	Rezerve
Ham madde	MED-OP-001	T123-5MM-RD	5451265515	Birim Sarfiyat	1,081	108,1	Gram	108,1	
Yarı mamül	MED-OP-012	MY-37CR	1864256	Sabit Değer	1	Miktar	Adet	1	
Sarfiyat	MED-OP-012	SRF-005	Giriş No	Sabit Değer	1	Miktar	Adet	Fire Miks	
Sarfiyat	MED-OP-012	SRF-008	Giriş No	Sabit Değer	1	Miktar	Adet	Fire Miks	
Yarı mamül	MED-OP-012	ARY-37	Giriş No	Sabit Değer	1	Miktar	Adet	Fire Miks	

TA - 17

- Controlled Area
 - Stock Movements

Ana Sayfa / Stok Hareketleri

Filtre

Stok Kartı IMP-3710-PF30 X 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	Implant 03.7 x 10.0 mm Platform 03.0 mm	Çıkış	Çıkış	Mamül Depo	24000060	5,00 Ad	0,00	1.793,00				Satış Siparişi Sevkiyatı
11.06.2025 16:03:45	IMP-3710-PF30	Implant 03.7 x 10.0 mm Platform 03.0 mm	Giriş	Giriş	Mamül Depo	25000097	100,00 Ad	100,00	1.798,00	11.06.2030			Üretim Emir Mamül Giriş
23.05.2025 00:00:00	IMP-3710-PF30	Implant 03.7 x 10.0 mm Platform 03.0 mm	Giriş	Giriş	Hurda Deposu	25000046	6,00 Ad	0,00	1.698,00				Üretim Emir Olayı (Çıkış)
04.02.2025 09:41:42	IMP-3710-PF30	Implant 03.7 x 10.0 mm Platform 03.0 mm	Çıkış	Çıkış	Mamül Depo	24000086	10,00 Ad	0,00	1.692,00				Satış Siparişi Sevkiyatı
04.02.2025 09:38:28	IMP-3710-PF30	Implant 03.7 x 10.0 mm Platform 03.0 mm	Çıkış	Çıkış	Mamül Depo	24000060	1,00 Ad	0,00	1.702,00				Satış Siparişi Sevkiyatı
18.01.2025 10:21:00	IMP-3710-PF30	Implant 03.7 x 10.0 mm Platform 03.0 mm	Giriş	Giriş	Mamül Depo	3457643255	20,00 Ad	0,00	1.703,00	31.12.2028			Stok Fisi (Giriş/Çıkış)
18.01.2025 10:21:00	IMP-3710-PF30	Implant 03.7 x 10.0 mm Platform 03.0 mm	Giriş	Giriş	Mamül Depo	27876542134545	10,00 Ad	0,00	1.683,00				Stok Fisi (Giriş/Çıkış)

KA - 17

Rev. No: 005 –07.07.2025

The consumption amount of the input number of the components in the Production Order can be checked by searching the relevant stock card or lot number from the stock movements report and checking what kind of movements have occurred in which production order.

12.2.4 Reflection of Operation and Route Definitions to Inventory Cards and Production Orders

- Reflection of Operation Definitions on Routes
 - Defined in Field
 - Operations

Ana Sayfa / Operasyonlar

Operasyonlar

Yeni

Show 100 entries

Kodu	Adı	Steril	Dilimleme	Durumu
Ana Kodu	Ana Adı	Ana Steril	Ana Dilimleme	Ana Durumu
MED-OP-002	AKTİF DÜZELTME	Hayır	Hayır	Aktif
MED-OP-004	KALİTE KONTROL 1	Hayır	Hayır	Aktif
MED-OP-005	KURUTMA HAVA TABANCASI İLE	Hayır	Hayır	Aktif
MED-OP-006	YARIMAMUL ÜRÜN KABUL	Hayır	Hayır	Aktif
MED-OP-007	YARI MAMUL 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) TORK 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

- Controlled Area
 - Routes

The data defined under the operations heading above can be displayed and selected in the routes content. In this way, the sequence of operations to be applied during the production phase of the product can be determined.

Ana Sayfa / Rotalar / RT-001

RT-001

Kodu * RT-001

Adı * Abutment Bağlantı Vidası

Hedef Depo Kodu * DP-002 - Yarımamul Depo

Hedef Depo Adı Yarımamul Depo

Operasyonlar Reçeteler Açıklama

Kodu	Adı	Ölçüm Tipi	Maliyetlendir
1 MED-OP-067	HAMMADDE KONTROLÜ	Ölçüm Tipi	☐
2 MED-OP-001	CNC HASSAS İŞLEME	Ölçüm Tipi	☐
3 MED-OP-010	SOLVENT YIKAMA	Ölçüm Tipi	☐
4 MED-OP-002	AKTİF DURULAMA	Ölçüm Tipi	☐
5 MED-OP-005	KURUTMA HAVA TABANCASI İLE	Ölçüm Tipi	☐
6 MED-OP-004	KALİTE KONTROL 1	Ölçüm Tipi	☐
7 MED-OP-028	SOLVENT YIKAMA - ÖN KALİTE (1 DAKİKA)	Ölçüm Tipi	☐
8 MED-OP-073	PASİF DURULAMA	Ölçüm Tipi	☐

KA - 18

- Reflection of Warehouse Definitions on Routes
- Defined in Field
 - Warehouses

Anasayfa / Depolar

Depolar

Yeni

Search

Show 100 entries

Zaman	Kodu	Adı	Toplam Miktar	Durumu
Ara Zaman	Ara Kodu	Ara Adı	Ara Toplam Miktar	Ara Durumu
24.06.2022	DP-001	Mamul Depo		Aktif
24.06.2022	DP-002	Yarımamul depo		Aktif
24.06.2022	DP-003	Hurda Deposu		Aktif
24.06.2022	DP-004	An-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

- Controlled Area
 - Routes

The data defined in the warehouse heading above can be displayed and selected in the route content. In this way, the target warehouse information to which the stock information will be transferred after the production process of the product is completed can be determined.

Rev. No: 005 –07.07.2025

Ana Sayfa / Rotalar / RT-001

RT-001

Kodu * RT-001

Adı * Abutment Bağlantı Vidası

Hedef Depo Kodu * DP-002 - Yarımamul Depo

Hedef Depo Adı Yarımamul Depo

Depolar

- DP-001 - Mamul Depo
- DP-002 - Yarımamul Depo
- DP-003 - Hurd Deposu
- DP-004 - Ar-Ge Deposu
- DP-005 - Ham Maddeler Deposu
- DP-006 - Ölçüm Araçları Deposu
- DP-007 - Sarf Malzeme Deposu
- DP-008 - Ekipmanlar Deposu
- DP-009 - Takımlar Deposu
- DP-010 - Konsinye Depo
- DP-011 - Şartlı Kabul Deposu
- DP-012 - Kalıplar Deposu
- DP-013 - Geri Dönüşüm Deposu

Operasyonlar Reçeteler Açıklama

Kodu	Adı
1 MED-OP-067	HAMMADE KONTROLÜ
2 MED-OP-001	CNC HASSAS İŞLEME
3 MED-OP-010	SOLVENT YIKAMA
4 MED-OP-002	AKTİF DURULAMA

Ölçüm Tipi	Maliyetlendir
Ölçüm Tipi	☐
Ölçüm Tipi	☐
Ölçüm Tipi	☐
Ölçüm Tipi	☐

KA - 19

- Reflection of Route Definitions to Inventory Cards
- Defined in Field
 - Routes

Anasayfa / Rotalar

Rotalar

Yeni

Search

Show 10 entries

Zaman	Kodu	Adı	Depo Kodu	Depo Adı	Durumu
30.01.2024	RT-001	Abutment Bağlantı Vidası	DP-002	Yarımamul Depo	Aktif
01.02.2024	RT-002	Açık Abutment 15°	DP-001	Mamul Depo	Aktif
01.02.2024	RT-003	Implant Uyumlu Kapak	DP-002	Yarımamul Depo	Aktif
01.02.2024	RT-004	Implant (Steril)	DP-001	Mamul Depo	Aktif
13.02.2024	RT-005	Test Tipi Rotası	DP-001	Mamul Depo	Aktif
29.04.2024	RT-006	Implant (Test)	DP-001	Mamul Depo	Aktif
22.05.2024	RT-007	Küçük Demir Üretim Rotası	DP-002	Yarımamul Depo	Aktif
29.07.2024	RT-008	Alüminyum Kapı Kolu Rotası	DP-001	Mamul Depo	Aktif

Showing 1 to 8 of 8 entries

TA - 20

- Controlled Area
 - Inventory Cards

The data defined in the routes heading above can be displayed and selected in the stock card content. In this way, the operation information that the product will undergo during the production process can be determined.

Diğer Özellik

CAD ve Takimler | Varyantlar | **Reçeteler** | Kalite Kontrol | Barkodlar | Fiyat Bilgi | Faturalar | Satış Kanalları | Resimler | Dokümanlar | Özellikler | Tarifler | ÜTS | Notlar | Açıkla

IMP-3710-PF30
TK-GS-01
IMP-3710-PF301 (enversive)
Reçete-101
Reçete Oluştur

Reçete Kodu * IMP-3710-PF30
Revizyon Kodu
Rota RT-004
Operasyonları Özelleştir

Reçete Adı İmplant 03.7 Uzunluk-10 Reçetesi
Revizyon Açıklaması
Grubu Reçete Grubu
Rota Üretim

Varyant Uzunluk-10
Revizyon Tarihi gg.aa.yyyy --
Para Birimi TÜRK LİRASI

Reçete Satışları

Kirilmiş Göster

Tipi

Ham

Yarımamul Tek Satır MED-OP-012 MY-37CR

Sarfıyat Tek Satır MED-OP-012 SRF-005

Stok Adı	Varyant	Reçete Kodu	Depo Adı	Miktar Kullanım Yöntemi	Miktar	Birim	Fire Oranı (%)
Titanium Grade 23 High-Strength Round Bar, Ø5.0 mm			Ham Madde Deposu	Birim Sarfıyat	1	Gram	100
User Ø 3.7 Merkezleme Yüzüğü			Yarımamul Depo	Birim Miktar	1	Adet	100
Etiket (65*45mm)			Sarfıyat Malzeme Deposu	Birim Miktar	1	Adet	

KA - 20

- Defined in Field
 - Route in Inventory Cards

IMP-3710-PF30
TK-GS-01
Reçete Oluştur

Reçete Kodu * IMP-3710-PF30
Revizyon Kodu
Rota RT-004

Reçete Adı İmplant 03.7 Uzunluk-10 Reçetesi
Revizyon Açıklaması
Grubu İmplant Reçete Grubu

Varyant Uzunluk-10
Revizyon Tarihi gg.aa.yyyy --
Para Birimi TÜRK LİRASI

Operasyonları Özelleştir

Reçete Satışları | **Operasyonlar** | Açıkla

Operasyon Kodu	Operasyon Adı
1 MED-OP-067	HAMMADE KONTROLÜ
2 MED-OP-001	CNC HASSAS İŞLEME
3 MED-OP-028	SOLVENT YIKAMA - ÖN KALİTE (1 DAKİKA)
4 MED-OP-002	AKTİF DÜZELTME
5 MED-OP-003	KURUTMA HAVA TABANCASI İLE
6 MED-OP-004	KALİTE KONTROL 1
7 MED-OP-010	SOLVENT YIKAMA
8 MED-OP-073	PASİF DÜZELTME
9 MED-OP-074	ULTRASONİK YIKAMA A10-14
10 MED-OP-061	TEMİZ ODA ETÜV KURUTMA/100-110 °C/110-120 DK)
11 MED-OP-075	ULTRASONİK YIKAMA (SÜ)
12 MED-OP-012	AŞIKYA KAPAK VE YÜZÜK YERLEŞTİRME

TA - 21

- Controlled Area
 - Production Orders Operations

The routes defined in the inventory cards above are displayed in the operations tab in the production order content. In this way, the operation processes that the product will undergo during the production process can be determined.

Diğer Özellikler

Operasyonlar Bilgiler Üretim Kayıtları Olaylar Takimler Makine Bilgisi Seri Numaraları Depo Konumları Siparişler Tır Bağlı Üretim Emirleri Dokümanlar Notlar Tanılar Diğer Açıklama

Butonlar

Topu Bağımlılık Makine Dizekte Sil

Operasyon

	Personel Adı	İşler	Miktar	Kabul Ad.	Bitir
1	Ali Can KESGIN	X	100	100	
2	Ali Can KESGIN	X	100	100	
3	Ali Can KESGIN	X	100	100	
4	Ali Can KESGIN	X	100	100	
5	Ali Can KESGIN	X	100	100	
6	Ali Can KESGIN	X	100	100	
7	Ali Can KESGIN	X	100	100	
8	Ali Can KESGIN	X	100	100	
9	Ali Can KESGIN	X	100	100	
10	Ali Can KESGIN	X	100	100	

KA - 21

12.2.5 Reflection of Warehouse Definitions on Inventory Receipts

- Adding Warehouse Definitions to Inventory Receipt
- Defined in Field
 - Warehouses

Anasayfa / Depolar

Depolar

Yeni

Search

Show 100 entries

	Zaman	Kodu	Adı	Toplam Miktar	Durumu
	Ara Zaman	Ara Kodu	Ara Adı	Ara Toplam Miktar	Ara Durumu
	24.06.2022	DP-001	Marmul Depo		Aktif
	24.06.2022	DP-002	Yarımamul depo		Aktif
	24.06.2022	DP-003	Hurdta 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	Takimler 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 - 22

Anasayfa / Stok Fiyatları / Düzenle

Fiş Düzenle

Fiş Numarası: SF-0000000099

Kontrol Tarihi: 29.07.2024 21:52

Depo: **Marmar Depo**

Proje: **Marmar Depo**

Fiş Tipi: Giriş (+)

Kontrol Eden: Bekir TUNÇER

Değer: Seç

Firma: Firmalar

Kontrol Durumu: Kabul Edildi

Belge No: Belge No

Stok Kodu

Stok Kodu	İstasyon Kodu	İstasyon Adı	Kontrol Durumu	Giriş No	Miktar	Birim Adı
ANK-52			Kabul Edildi	98787865	1000	Adet
KM1234			Kabul Edildi	432635654	5000	Adet
					6000	

KA - 22

- Controlled Area
 - Stock Receipts

You can check the warehouse definitions in stock receipt transactions, and the transactions can be progressed by selecting the warehouse in which the stock movement will be made.

12.2.6 Reflection of Production Definitions to Production Orders

- Reflection of Event Cause Groups on the Events Page
- Defined in Field
 - Event Cause Groups

Ana Sayfa / Üretim Olayı Sebepleri

Üretim Olayı Sebepleri

Adı	Durumu
Arız Adı	Arız Durumu
Taleği İmalat Kaynaklı	Aktif
Atölye Kaynaklı	Aktif
Asit Kaynaklı	Aktif
Renklendirme Kaynaklı	Aktif
Kayıp Ürün	Aktif
Yüzey Lekelenmeleri	Aktif
Ambalaj Kaynaklı	Aktif
Tedarikçi Kaynaklı	Aktif
Kaplama Kaynaklı	Aktif
Yüzey Bozukluğu	Aktif
Yıkama Kaynaklı	Aktif
Sevki Gereği	Aktif

TA - 23

- Controlled Area
 - Events

The data defined in the events content above can be matched with event groups. In this way, the events occurring in the production process of the product can be selected in the production orders and the processes can be managed.

Ana Sayfa / Üretim Olayı Sebe... / Düzeltilebilir Çapak ve Talaz Kalıtsı

Düzeltilebilir Çapak ve Talaz Kalıtsı

Kodu * OL-001 Adı * Düzeltilebilir Çapak ve Talaz Kalıtsı

Tipi * Tekrar İşlem Rota * İmplant (Steril)

Olay Grubu

Talazlı İmalat Kaynaklı

Gruplar

- Talazlı İmalat Kaynaklı
- Atölye Kaynaklı
- Asit Kaynaklı
- Renklendirme Kaynaklı
- Kayıp Ürün
- Yüzey Lekelenmeleri
- Ambalaj Kaynaklı
- Tedarikçi Kaynaklı
- Kapama Kaynaklı
- Yüzey Bozukluğu
- Yıkama Kaynaklı
- Sevki Gerekli

Açıklama

Açıklama

KA - 23

- Reflection of Event Definitions to Production Orders
- Defined in Field
 - Events

Ana Sayfa / Üretim Olayı Sebepleri

Üretim Olayı Sebepleri

Search

Show 100 entries

Grubu	Kodu	Adı	Tipi	Durumu
Talazlı İmalat Kaynaklı	OL-001	Düzeltilebilir Çapak ve Talaz Kalıtsı	Tekrar İşlem	Aktif
Talazlı İmalat Kaynaklı	OL-002	Yanlış Hammaddenin Kullanımı	Red	Aktif
Talazlı İmalat Kaynaklı	OL-003	Takım Kaynaklı Derin Çizik	Red	Aktif
Talazlı İmalat Kaynaklı	OL-004	Takım Kaynaklı Üretim Hatası	Red	Aktif
Talazlı İmalat Kaynaklı	OL-005	Düzeltilemez Çapak ve Talaz Kalıtsı	Red	Aktif
Talazlı İmalat Kaynaklı	OL-006	Takım Kaynaklı Düzeltilebilir Çizik	Tekrar İşlem	Aktif
Atölye Kaynaklı	OL-007	Bileme Hatası	Red	Aktif
Atölye Kaynaklı	OL-008	Boyama Hatası	Tekrar İşlem	Aktif
Sevki Gerekli	OL-009	Fuar için Numune	Numune	Aktif
Sevki Gerekli	OL-010	İş Emri Bölme	İş Emri Bölme	Aktif
Asit Kaynaklı	OL-011	Gövdenin içine az miktarda asit sızması	Tekrar İşlem	Aktif
Asit 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 Düzeltilebilir Çizik	Tekrar İşlem	Aktif
Yüzey Bozukluğu	OL-018	Gama sonrası tekrar işlem bileşen değişiklikleri	Tekrar İşlem	Aktif

Showing 1 to 18 of 18 entries

TA - 24

- Controlled Area
 - Production Orders

The data defined in the events content above are displayed and used in defining the events that occur during production in production orders. In this way, the events occurring in the production process of the product can be recorded in the production orders and the processes can be managed.

Diğer Özellikler							
Operasyonlar	Bilgiler	Üretim Kayıtları	Olaylar	Takvim	Makine Bilgisi	Seri Numaraları	Depo Konumları
Operasyon Kodu	Adet	Olay Tipi	Olay Sebebi Kodu	Olay Sebebi Adı	Olay Zamanı	Depo	Referans No
MED-OP-001	5	Red	OL-005	Düzeltilmez Çapak ve Talaz Kalıntısı	26.09.2024	Hurda Deposu	
MED-OP-061	3	Tekrar İşlem	OL-008	Boyama Hatası	26.09.2024		24000286
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 Reflections of Maintenance Types Definitions on Maintenance Operations

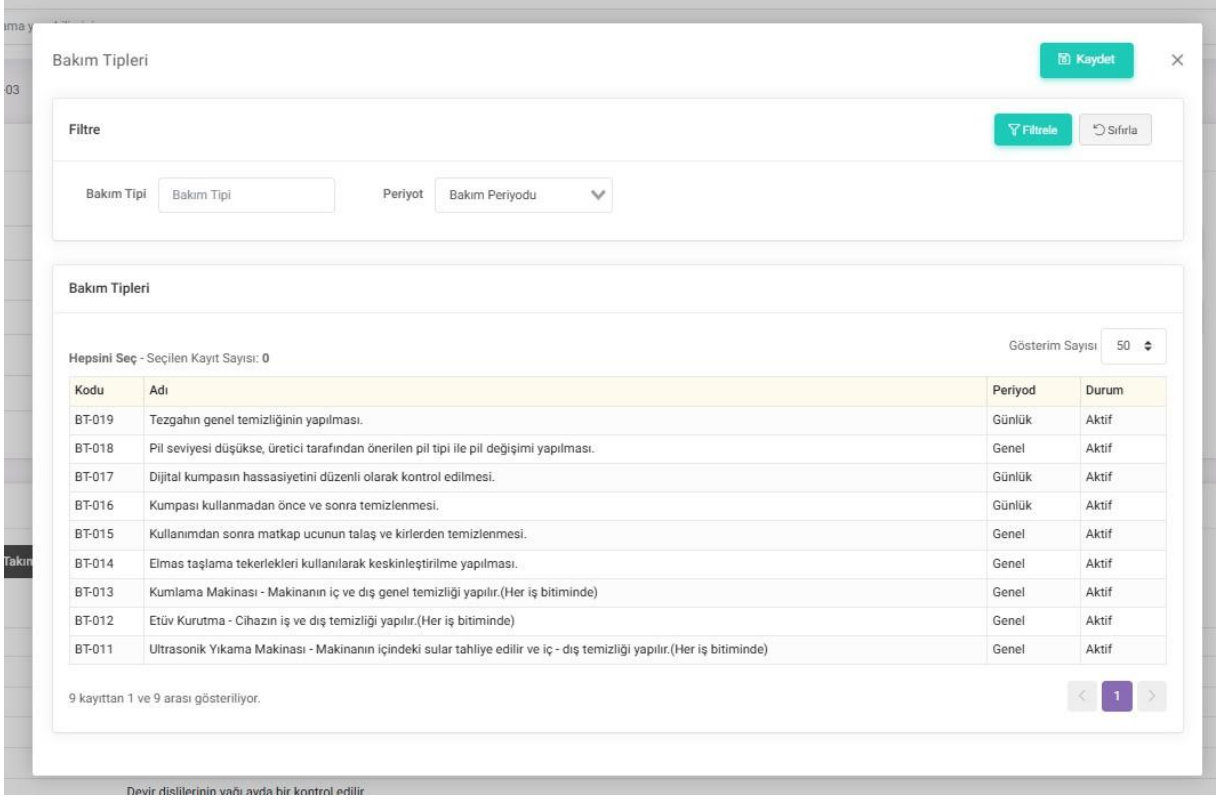
- Reflection of Maintenance Types Definitions on Machines
- Defined in Field
- Maintenance Types

Anasayfa / Bakım Tipleri				
Filtre				
Bakım Tipi	Bakım Tipi	Periyot	Bakım Periyodu	
Bakım Tipleri				
Hepsini Seç - Seçilen Kayıt Sayısı: 0				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	Etöv Kurutma - Çihazın 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	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 alınmalıdır.	Haftalık	Aktif	
BT-003	Konveyorsüz tezgahların içerisinde biriken talazların alınması	Haftalık	Aktif	
BT-002	Genel temizliğin yapılması	Haftalık	Aktif	
BT-001	Tezgah kızak yağı ve hidrolik yağlarının kontrol edilip tamamlanması	Haftalık	Aktif	

TA - 25

- Controlled Area
- Machines

The maintenance types defined above are displayed on the machine edit page and the maintenance is tracked by matching the machines and maintenance types.



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	Periyot	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 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

9 kayıttan 1 ve 9 arası gösteriliyor.

Devir dışlarının vakti avda bir kontrol edilir

KA - 25

- Reflection of Machine Maintenance Types Definitions on Maintenance Operations
- Defined in Field
 - Machine Maintenance Types (Example Machine CNC-01)

Kodu *

CNC-01

Adı *

STAR

Tezgah Tipi *

CNC TEZGAHLARI

Seri No

Seri No

Doküman

sb-12r_en (1).pdf

Gözet

+ Stok Ata



Bakım Tipleri

Takımlar

Stoklar

Açıklama

TA - 26

- Controlled Area
 - Maintenance Operations / Machine Maintenance

Above, machines and maintenance types were matched. After the definitions, the maintenance of the machines is done on the Maintenance Operations, Machine Maintenance page. The maintenance added to the related machine can be viewed on the machine maintenance page.

Ana Sayfa / Makine Bakımları / STAR

STAR

Bakım Tarihi *

26.09.2024

Makine *

CNC-01 - STAR

Bakım Tipleri

Açıklama

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 temizlemesi.
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

Bakım Tarihi

Periyot

Bakım Periyodu

Bakım Tipleri

Hesaplı Sayı - Seçilen Kayıt Sayısı: 0

Gösterim Sayısı: 50

Kodu	Adı	Periyod	Durum
BT-019	Tezgahın genel temizliğinin yapılması.	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 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

- Reflection of Maintenance Types Definitions on Equipment

- Defined in Field
 - Maintenance Types

Anasayfa / Bakım Tipleri

Filtre Filtrele Sıfırla

Bakım Tipi Periyot Bakım Periyodu

Bakım Tipleri Yeni

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

Kodu	Adı	Periyot	Durum
BT-014	Tezgahların yağlanması	Günlük	Aktif
BT-013	Kumlama Makinası - Makinanın iç ve dış genel temizliği yapılır.	Günlük	Aktif
BT-012	Etöv 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 temizlemesi	Yıllık	Aktif
BT-009	Yıllık rulman ve dişli sesi kontrolü yapılır.	Yıllık	Aktif
BT-008	Altı ayda bir eksen boglukları 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 yağlaması ayda bir yapılır.	Aylık	Aktif
BT-005	Devir dişlilerinin yağda bir kontrol edilir.	Aylık	Aktif
BT-004	Renklendirme makinesinin kontrol paneli silinmelidir.	Haftalık	Aktif
BT-003	Konveyorsuz tezgahların içersinde 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 - 27

- Controlled Area
 - Equipment

The maintenance types defined above are displayed on the equipment editing page and the maintenance is tracked by matching the equipment and maintenance types.

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

BT-013

BT-004

BT-002

BT-003

BT-005

Bakım Tipleri

Filtre

Bakım Tipi

Periyot

Bakım Periyodu

Bakım Tipleri

Hepsini Seç - Seçilen Kayıt Sayısı: 0

Gösterim Sayısı 50

Kodu	Adı	Periyod	Durum
BT-014	Tezgahların yağlanması	Günlük	Aktif
BT-012	Etüv Kurutma - Çihazın 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 kayış, kasnak 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 yağ ve hidrolik yağlarının kontrol edilip tamamlanması	Haftalık	Aktif

9 kayıttan 1 ve 9 arası gösteriliyor.

KA - 27

- Reflection of Definitions of Equipment Maintenance Types on Maintenance Operations
- Defined in Field
 - Equipment Maintenance Types

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

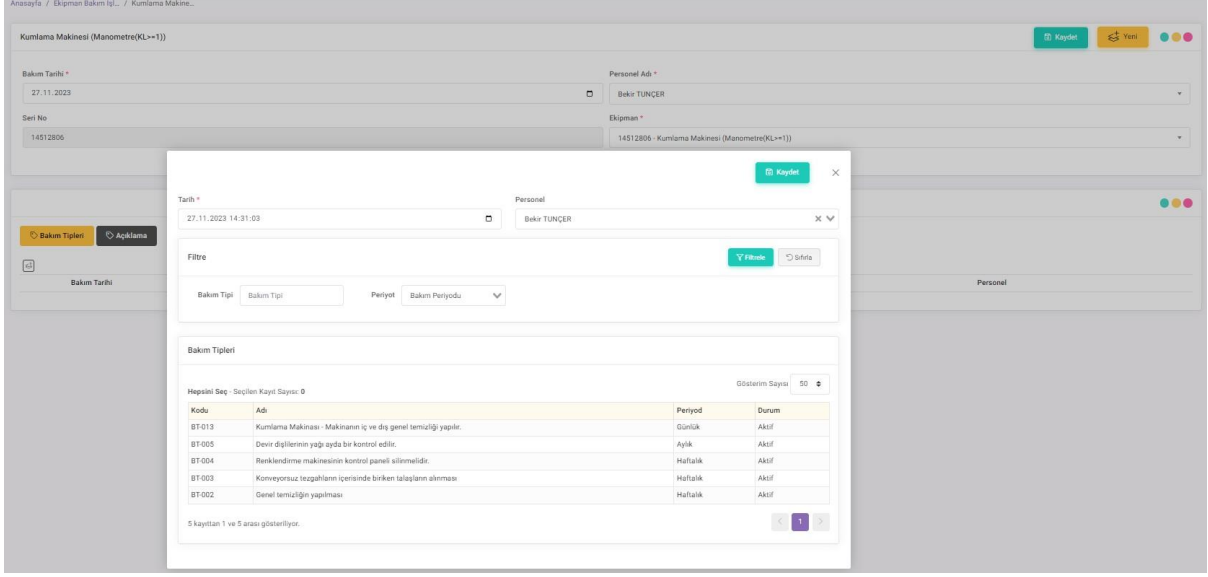
BT-013	Kumlama Makinesi - Makinanın iç ve dış genel temizliği yapılır.	Günlük
BT-004	Renklendirme makinesinin kontrol paneli silinmelidir.	Haftalık
BT-002	Genel temizliğin yapılması	Haftalık
BT-003	Konveyorsuz tezgahların içersinde biriken talaşların alınması	Haftalık
BT-005	Devir dişlilerinin yağ ayda bir kontrol edilir.	Aylık

TA - 28

- Defined in Field

- Maintenance Operations / Equipment Maintenance

The matching of equipment and maintenance types was made above. After the definitions, the maintenance of the equipment is carried out on the Maintenance Operations / Equipment Maintenance page.



The screenshot displays the 'Kumlama Makinesi (Manometre(KL=1))' maintenance form. The main form includes fields for 'Bakım Tarihi' (27.11.2023), 'Personel Adı' (Bekir TUNÇER), and 'Ekipman' (14512806 - Kumlama Makinesi (Manometre(KL=1))). A modal window titled 'Bakım Tipleri' is open, showing a table of maintenance types. The table has columns for 'Kodu', 'Adı', 'Periyot', and 'Durum'. The table lists 5 types of maintenance, all with 'Aktif' status. The modal also includes a 'Filtre' section with 'Bakım Tipi' and 'Bakım Periyodu' filters, and a 'Göstereim Sayısı' (50) dropdown.

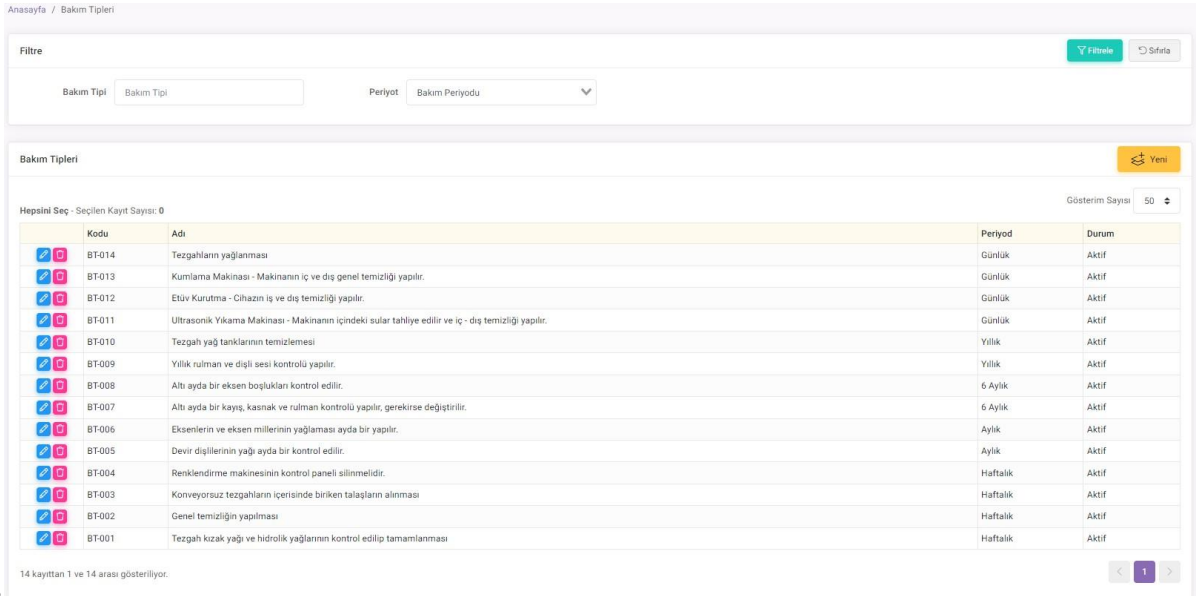
Kodu	Adı	Periyot	Durum
BT-013	Kumlama Makinesi - Makinanın iç ve dış genel temizliği yapılır.	Günlük	Aktif
BT-005	Devir dişlerinin yağda bir kontrol edilir.	Aylık	Aktif
BT-004	Renklendirme makinesinin kontrol paneli silinmelidir.	Haftalık	Aktif
BT-003	Konveyorsuz tezgahların içerisinde biriken talaşların alınması	Haftalık	Aktif
BT-002	Genel temizliğin yapılması	Haftalık	Aktif

KA - 28

- Reflection of Maintenance Types Definitions on Measurement Tools

- Defined in Field

- Maintenance Types



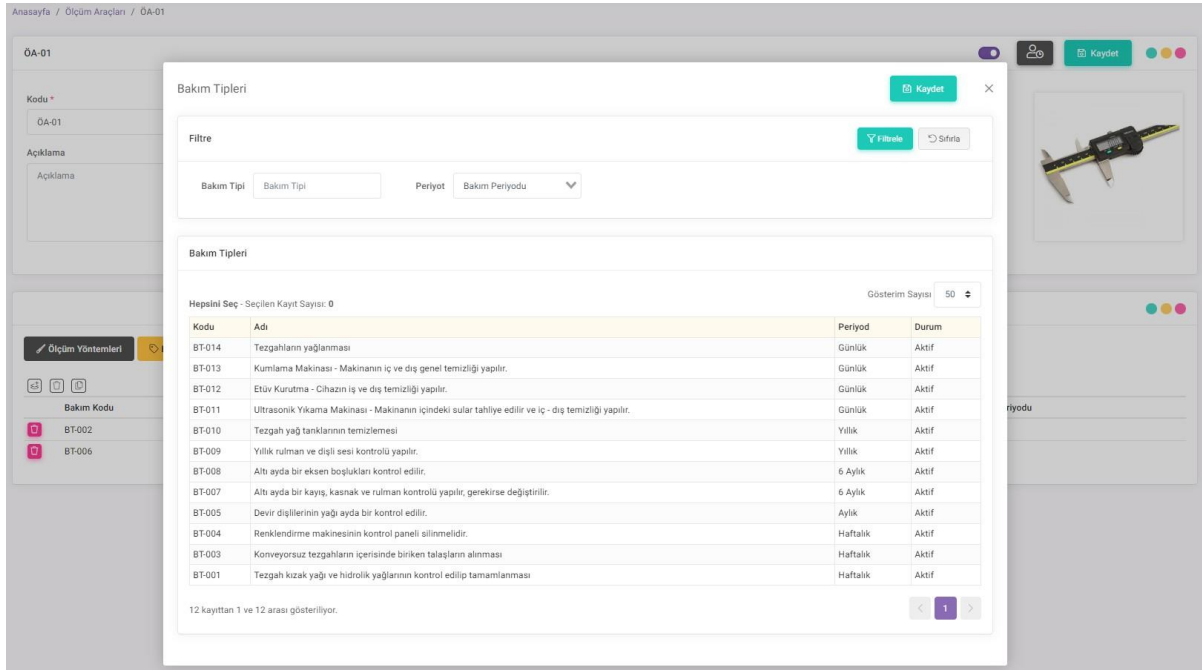
The screenshot displays the 'Bakım Tipleri' page. The main form includes fields for 'Bakım Tipi' and 'Bakım Periyodu'. A table of maintenance types is shown, with columns for 'Kodu', 'Adı', 'Periyot', and 'Durum'. The table lists 14 types of maintenance, all with 'Aktif' status. The page also includes a 'Filtre' section with 'Bakım Tipi' and 'Bakım Periyodu' filters, and a 'Göstereim Sayısı' (50) dropdown.

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	Etöv 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 boğukları 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 yağda 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

TA - 29

- Controlled Area
 - Measurement Tools

The maintenance types defined above are displayed on the measurement tools editing page and the maintenance is tracked by matching the measurement tools and maintenance types.



Anasayfa / Ölçüm Araçları / ÖA-01

ÖA-01

Kodu *
ÖA-01

Açıklama
Açıklama

Ölçüm Yöntemleri

Bakım Kodu
BT-002
BT-006

Bakım Tipleri

Filtre

Bakım Tipi Bakım Tipi Periyot Bakım Periyodu

Bakım Tipleri

Hepsini Seç - Seçilen Kayıt Sayısı: 0

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 kayış, 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	Konveyorsuz 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

- Defined in Field
 - Measuring Instruments Maintenance Types

Anasayfa / Ölçüm Araçları / ÖA-01

ÖA-01

Kodu * ÖA-01

Adı * Dijital Kumpas

Stok Kartı Dijital Kumpas ÖA-01

Açıklama

Açıklama



Ölçüm Yöntemleri Bakım Tipleri

Bakım Kodu	Bakım Adı	Bakım Periyodu
BT-002	Genel temizliğin yapılması	Haftalık
BT-006	Eksenlerin ve eksen millerinin yağlaması ayda bir yapılır.	Aylık

TA - 30

- Controlled Area
 - Maintenance Operations / Measurement Tool Maintenance

The mapping of measurement tools and maintenance types was done above. After the definitions, the maintenance of the measurement tools is performed on the Maintenance Operations / Measurement Tool Maintenance page.

Anasayfa / Ölçüm Araçları / Dijital Kumpas

Dijital Kumpas

Bakım Tarihi * 27.11.2023

Personel Adı * Bekir TUNÇER

Seri No 270620221

Ölçüm Aracı * 270620221 - Dijital Kumpas

Bakım Tipleri Açıklama

Bakım Tarihi

Tarih * 27.11.2023 14:38:57

Personel Bekir TUNÇER

Filtre

Bakım Tipi Bakım Tipi Periyot Bakım Periyodu

Bakım Tipleri

Hepsi Sil Seçilen Kayıt Sayısı: 0 Gösterim Sayısı 50

Kodu	Adı	Periyot	Durum
BT-006	Eksenlerin ve eksen millerinin yağlaması ayda bir yapılır.	Aylık	Aktif
BT-002	Genel temizliğin yapılması	Haftalık	Aktif

2 kayıttan 1 ve 2 arası gösteriliyor.

KA - 30

- Reflection of Maintenance Types Definitions on Teams

- Defined in Field

Rev. No: 005 –07.07.2025

- Maintenance Types

Anasayfa / Bakım Tipleri

Filtre Yeni Filtre Sıfırla

Bakım Tipi Periyot Bakım Periyodu

Bakım Tipleri Yeni

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

Kodu	Adı	Periyot	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 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 dişlerinin yağ ayda bir kontrol edilir.	Aylık	Aktif
BT-004	Renklendirme makinesinin kontrol paneli silinmelidir.	Haftalık	Aktif
BT-003	Konveyörüz 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

- Controlled Area

- Teams

The maintenance types defined above are displayed on the tools editing page and the maintenance is tracked by matching the tools and maintenance types.

Anasayfa / Takım / TK-01

Kodu * TK-01

Takım Tipi TK-02 - Karbür Matkaplar

Bakım Tipleri Açıklama

Bakım Kodu BT-015 BT-014

Bakım Tipleri Kaydet Filtre Sıfırla

Bakım Tipi Periyot Bakım Periyodu

Bakım Tipleri Gösterim Sayısı: 50

Kodu	Adı	Periyot	Durum
BT-019	Tezgahın genel temizliğin yapılması.	Günlük	Aktif
BT-018	Pil seviyesi düşüklüğe, 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 - Cihazın 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 dişlerinin yağ ayda bir kontrol edilir.	Aylık	Aktif
BT-004	Renklendirme makinesinin kontrol paneli silinmelidir.	Haftalık	Aktif
BT-003	Konveyörüz 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

- Reflection of Tool Maintenance Types Definitions on Maintenance Operations
- Defined in Field
 - Tool Maintenance Types

Anasayfa / Takımlar / TK-01

TK-01

Kodu * TK-01

Adı * 02.3 Matkap Ucu

Takım Tipi TP-02 - Karbür Matkaplar

Stok Kartı TK-01 02.3 Matkap Ucu

Bakım Tipleri

Bakım Kodu	Bakım Adı	Bakım Periyodu
BT-015	Kullanımdan sonra matkap ucunun talas ve kırılardan temizlenmesi.	Genel
BT-014	Elmas taşıma tekerlekleri kullanılarak keskinleştirilme yapılması.	Genel

TA - 33

- Controlled Area
 - Maintenance Operations / Tool Maintenance

The matching of tools and maintenance types was made above. After the definitions, the maintenance of the tools is done on the Maintenance Operations / Tool Maintenance page.

Anasayfa / Takım Bakım İşlemleri / 02.3 Matkap

02.3 Matkap

Bakım Tarihi * 27.11.2023

Seri No 128062022

Personel Adı * Bekir TUNÇER

Takım * 128062022 - 02.3 Matkap

Bakım Tarihi

Bakım Tipleri

Tarih * 27.11.2023 14:43:04

Personel Bekir TUNÇER

Filtre

Bakım Tipi Bakım Tipi Periyot Bakım Periyodu

Bakım Tipleri

Hepsi Sil - Seçilen Kayıt Sayısı: 0

Kodu	Adı	Periyod	Durum
BT-005	Devir dişlerinin 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 Reflections of Tool and Machine Definitions

- Reflection of Tool Types Definitions on Tools
- Defined in Field
 - Tool Types

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	Tornalama 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

- Controlled Area
 - Teams

Above Team types Description. data teams content can be displayed and selected.

Anasayfa / Takımlar / TK-01

TK-01 Kaydet

Kodu *

Adı *

Takım Tipi

Stok Kartı



Takım Tipleri

- TP-01 - Tornalama Uçları
- TP-02 - Karbür Matkaplar
- TP-03 - Parmak Frezeler
- TP-04 - Pensler
- TP-05 - Kanal Uçları
- TP-06 - Zimbalar

KA - 34

- Reflection of Tool Definitions on Machine Tools
- Defined in Field
 - Teams

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

- Controlled Area
 - Machines

The data of the tools defined above are displayed on the machine editing page and the tools can be matched with the machine tools to be used.

Ana Sayfa / Makineler / CNC-03

CNC-03

Kodu * CNC-03

Adı * HANWHA

Makine Tipi * CNC TEZGAHLARI

Seri No 78542345

Doküman Technical_details.pdf Gözet

İş İstasyonu İş İstasyonu Seç

İdeal Çevrim Süresi

İdeal Çevrim Süresi Birimi Birim Seç

Bakım Tipleri Takımlar Operasyonlar Operatörler Stoklar Açıklama

Takım Kodu	Takım Adı	Marka Kodu	Marka Adı
TK-01	Ø2.3 Matkap Ucu		
TK-02	1.26 Zimba		
TK-03	15° Açılı Parmak Freze		

KA - 35

- Reflection of Machine Types Definitions on Machines
- Defined in Field
 - Machine Types

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

- Controlled Area
 - Machines

The data of the machine types defined above can be viewed and selected on the machine edit page.

Ana Sayfa / Makineler / CNC-03

CNC-03

Kodu *
CNC-03

Adı *
HANWHA

Seri No
78542345

Doküman
Technical_details.pdf

İdeal Çevrim Süresi
İdeal Çevrim Süresi

İdeal Çevrim Süresi Birimi
Birim Seç

Makine Tipi *
CNC TEZGAHLARI
Makine Tipleri
CNC TEZGAHLARI
GENEL MAKİNELER
PAKETLEME MAKİNESİ
OCAKLAR

Kayıt

Yeni



KA - 36

- Reflection of Machine Definitions to Inventory Cards
- Defined in Field
 - Machines

Ana Sayfa / Makineler

Makineler

Search

Show 100 entries

Kodu	Adı	Tipi	Seri No	İş İstasyonu	İdeal Çevrim Süresi	Birimi	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 DÖKÜM MAKİNESİ	GENEL MAKİNELER					Aktif
MKN-05	ENJEKSİYON PRESLEME MAKİNESİ	GENEL MAKİNELER	25368574				Aktif
MKN-06	TASLAMA MAKİNESİ	GENEL MAKİNELER	876543210				Aktif
CNC-01	STAR	CNC TEZGAHLARI	10012555	CNC Talaglı İmalat İstasyonu			Aktif
CNC-02	NEXTURN	CNC TEZGAHLARI	24479522	CNC Talaglı İmalat İstasyonu			Aktif

Showing 1 to 12 of 12 entries

TA - 37

- Controlled Area
 - Inventory Cards

The looms defined above can be viewed and added on the loom addition page in the stock cards.

Diğer Özellik

CAD ve Takımlar

Varyantlar

Reçeteler

Ölçümler

Barkodlar

Çizim Bilgisi

Firmalar

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	HANWHA	CNC TEZGAHLARI	140	Aktif

KA - 37

- Machine Stance Reasons Definitions Machine Stance Impact on Transactions
- Defined in Field
 - Machine Stoppage Reasons

Ana Sayfa / Makine Duruş Tipleri

Makine Duruş Tipleri

Yeni

Q

Search

Show

100

entries

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

Showing 1 to 8 of 8 entries

<

1

>

TA - 38

- Controlled Area
 - Machine Stop Operations

The machine stop types defined above are used in machine stop operations to record machine stops during production.

Ana Sayfa / Makine Duruş İşle... / HANWHHA

HANWHHA

Kaydet Yeni

İşlem Tarihi * 26.12.2024

Personel Adı * Bekir TUNÇER

Makine * CNC-03 - HANWHHA

Aktif Üretim Emri

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

Vardiya * V-02 - Akşam Vardiyası

Açıklama

KA - 38

12.2.9 Reflections of Transaction States Definitions

- Reflection of Equipment Operation Statuses Definitions to Equipment Operations
- Defined in Field
 - Equipment Operation States

Anasayfa / Ekipman İşlem Du...

Ekipman İşlem Durumları

Yeni

Search

Show 100 entries

Zaman	Adı
Ara Zaman	Ara Adı
	Kullanım Dışı
	Kullanılabilir
	Kalibrasyonda

Showing 1 to 3 of 3 entries

TA - 39

- Controlled Area
 - Equipment Operations

The equipment operation statuses defined above are reflected in the equipment operations and are used to record the operations performed.

Anasayfa / Ekipman İşlemleri / Kumlama Makine...

Kumlama Makinesi (Manometre(KL>=1))

Ekipman * Kumlama Makinesi (Manometre(KL>=1)) Seri No * 14512806 Depo * Ekipmanlar Deposu

İstasyon İstasyonlar Geçerlilik Tarihi 28.06.2024 İşlem Durumu * Kullanılabilir

Sertifika Seç Gözet

Açıklama

Tarihçe

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

- Reflection of Tool Operation States Definitions to Tool Operations
- Defined in Field
 - Tool Process States

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

- Controlled Area
 - Team Operations

The tool operation states defined above are reflected in the tool operations and are used to record the operations performed.

Anasayfa / Takım İşlemleri / 02.3 Matkap

02.3 Matkap

Takım * 02.3 Matkap Seri No * 128062022 Depo * Takımlar Deposu

İstasyon İstasyonlar Geçerlilik Tarihi 17.02.2024

Sertifika Seç Gözet

Açıklama Açıklama

İşlem Durumu * Kullanılabilir

İşlem Durumları
Kullanım Dışı
Kullanılabilir
Bilme
Tajlama

Tarihçe

Tarih	Personel Adı	Ekipman	Depo	İstasyon	Geçerlilik Tarihi	Dokuman	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

- Reflection of Measurement Instrument Transaction Statuses Definitions on Measurement I n s t r u m e n t Transactions
- Defined in Field
 - Measurement Tool Operations

Anasayfa / Ölçüm Aracı İşlem...

Ölçüm Aracı İşlem Durumları

Yeni

Search

Show 100 entries

Zaman	Adı
Ara Zaman	Ara Adı
	Kullanım Dışı
	Kullanılabilir
	Kalibrasyonda

Showing 1 to 3 of 3 entries

TA - 41

- Controlled Area
 - Measurement Tool Operations Cases

The measurement tool transaction statuses defined above are reflected in the measurement tool transactions and are used to record the transactions.

Anasayfa / Ölçüm Aracı İşlem... / Dış Çap Mikrometresi

Dış Çap Mikrometresi

Ölçüm Aracı *
Dış Çap Mikrometresi

Seri No *
602712022

Depo *
Ölçüm Araçları Deposu

İstasyon
IST-010 - Montaj İstasyonu

Geçerlilik Tarihi
15.12.2023

Eksil (-) Tolerans
Eksil (-) 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	Eksil. Tol.	Artı. Tol.	Dokuman	Durum
		Dış Çap Mikrometresi	Ölçüm Araçları Deposu	CNC Talaşlı İmalat İstasyonu	602712022	15.12.2023				Kullanım Dışı
		Dış Çap Mikrometresi	Ölçüm Araçları Deposu	CNC Talaşlı İmalat İstasyonu	602712022	15.12.2023				Kullanım Dışı
		Dış Çap Mikrometresi	Ölçüm Araçları Deposu	Ölçüm İstasyonu	602712022	15.12.2023				Kullanım Dışı

KA - 41

12.2.10 Orders Created from Sales Portal to Sales Orders Panel Reflection

- Order Creation from Sales Portal
- Defined in Field
 - Sales Portal

Anasayfa / Siparişlerim / SS-0059

Bayi Satış Kanalı x (FRM-0001) TUĞRA YAZILIM A.Ş. x

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	CRH - 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

Rev. No: 005 -07.07.2025

- Controlled Area
 - Sales Orders

Anasayfa / Satış Siparişleri / Düzenle

Satış Siparişi Düzenle

Sipariş Numarası * SS-0059
Onaylayan Personel Personel
Firma Yetkilisi Yusuf Kaplan
Sipariş Nedeni Yeni Sipariş
Doküman Seç Gözet
Sipariş Yeri Satış Portalı

Firma TUĞRA YAZILIM A.Ş.
Durumu * Bekliyor
Satış Kanalı Bayi Satış Kanalı
Tipi * Standart
Belge No Belge No

Sipariş Tarihi * 27.11.2023 15:53:05
Onay Tarihi gg.aa.yyyy --:--:--
Satış Personeli Satış Personeli
Depo Mamül Depo
Eğitim İsteği

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	Termin	Güncel Stok
CRHV - 223	İmplant 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 Reflection of the Transactions Made from the Main Menu to the Sales Portal

- Dealers On the page Defined Stock Cards Sales
Reflection on the Portal
- Defined in Field
 - Dealers

Anasayfa / Bayiler / Düzenle

Bayi Düzenle

Bayi: TUĞRA YAZILIM A.Ş. Başlangıç Tarihi: 13.07.2022 Bitiş Tarihi: 13.07.2024

İller: İZMİR X İSTANBUL X AFYONKARAHİSAR X 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
ASELEFLIR-3000	Elektro-Optik Direktör Elektro-Optik Keşif, Gözetleme ve Hedefleme Sistemi

TA - 43

- Controlled Area
 - Sales Portal / Products

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 Geniştirici Ø3.2 implant için	Cerrahi Set Parçası		1	Adet
	HX001	Konik Hex Anahtarı Kısa 1,25 mm D (elle)	Cerrahi Set Parçası		1	Adet
	HX002	Konik Hex Anahtarı 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

- Reflection of Usage Declarations Defined on the Dealers Page to the Sales Portal
- Defined in Field
 - Dealers

Anasayfa / Bayiler / Düzenle

Bayi Düzenle

Bayi: TUĞRA YAZILIM A.Ş.

İller: İZMİR İSTANBUL AFYONKARAHİSAR

Başlangıç Tarihi: 13.07.2022

Bitiş Tarihi: 13.07.2024

Dosya: Seç Gözet

Kullanıcılar Stok Kartları Kullanım Beyanları

Mesafeli Satış Sözleşmesi

Mesafeli Satış Sözleşmesi.pdf

TA - 44

- Controlled Area
 - Sales Portal

Anasayfa / Sepet

Kullanım Beyanı Kabulü

Kullanım Beyanı

Kapat

1 

2  SLV RP255 Açıklı Abutment 15° Ø 4.7 mm H:1 mm for Ø3.2 / 3.7 / 4.3 / 5.0 implant için

(FRM-0001) TUĞRA YAZILIM A.Ş.

☒ Eğitim Talebi ☐ Var ☒ Yok

Açıklama

Sipariş Tamamla

KA - 44

- Order Status "Confirmed" Reflection of the Update to the Sales Portal
- Defined in Field

○ Sales Orders

Anasayfa / Satış Siparişleri / Düzenle

Satış Siparişi Düzenle

Sipariş Numarası * SS-0059

Onaylayan Personel Yusuf KAPLAN

Firma Yetkilisi Yusuf Kaplan

Sipariş Nedeni Yeni Sipariş

Doküman Seç Gözet

Sipariş Yeri Satış Portalı

Firma TUĞRA YAZILIM A.Ş.

Durumu * Onaylandı

Satış Kanalı Bayi Satış Kanalı

Tipi * Standart

Belge No Belge No

Sipariş Tarihi * 27.11.2023 15:53:05

Onay Tarihi 27.11.2023 15:57:21

Satış Personeli Satış Personeli

Depo Mamül Depo

Eğitim İsteği ☐

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
CRHV - 223	İmplant 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					

TA - 45

• Controlled Area

○ Sales Portal

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
CRHV - 223	İmplant Cerrahi Set	2	0	
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

• Reflection of Shipments Made from Order Management Page to Sales Portal

Rev. No: 005 –07.07.2025

- Defined in Field
 - Sales Orders

Anasayfa / Sevkiyatlar / Düzenle

Sevkiyat Düzenle

Fatura Oluştur İrsaliye Oluştur

Sevkiyat Numarası * SVK-0098 Firma TUĞRA YAZILIM A.Ş. Depo * Mamül Depo

Onaylayan Personel Yusuf KAPLAN Sevki Tarihi * 27.11.2023 15:54:45 Sevki Eden Yusuf KAPLAN

Onay Tarihi 27.11.2023 16:20:45 Durumu * Onaylandı Doküman Seç Gözet

Belge No Belge No

Sevkiyat Satırları Açıklama

Stok Kodu	Stok Adı	Sipariş Numarası	Sipariş Tarihi	Giriş No (Seri/Lot)	Sipariş Miktarı	Sevki 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

- Controlled Area
 - Sales Portal

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	Sevki 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 Reflection of Production Recipes on MRP (Material Requirements Planning) Screen

- Reflection of Stock Card Prescription Components on MRP Screen
- Defined in Field
 - Inventory Cards / Prescriptions

Diger Özellik

CAD ve Takimler Varyantlar Reçeteler Kalite Kontrol Barkodlar Fiyat Bilgisi Fimlar Satış Kanalları Reçimler Dokümanlar Özellikler Tarihçe ÖYS Notlar Açıkla

IMP-3710-PF30

IMP-3715-PF30

TK-GS-01

IMP-3710-PF301 (newrev)

Reçete 101

Reçete Dışla

Reçete Kodu * IMP-3710-PF30

Reçete Adı İmplant 03.7 Uzunluk-10 Reçetesi

Varyant Uzunluk:10

Revizyon Kodu

Revizyon Açıklaması

Revizyon Tarihi 99.aa.yyyy -->

Rota RT-004

Grubu Reçete Grupları

Para Birimi TÜRK LİRASI

Operasyonları Özelleştir

Rotasız Üretim

Reçete Satılır Operasyonlar Açıkla

Karşılık Göster

Tipi	Kinim 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	T123-SMM-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-37CR	User Ø 3.7 Merkeziye Yüzüğü			Yarı Mamül Depo	Birim Miktar	1	Adet	100
Sarfıyat	Tek Satır	MED-OP-012	SRF-005	Etiket (65x45mm)			Sarf Malzeme Deposu	Birim Miktar	1	Adet	
Sarfıyat	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 Antirotasyon 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	
Sarfıyat	Tek Satır	MED-OP-012	SRF-009	Termoform Kutu			Sarf Malzeme Deposu	Birim Miktar	1	Adet	
Sarfıyat	Tek Satır	MED-OP-012	SRF-010	Tyvek Kağıdı			Sarf Malzeme Deposu	Birim Miktar	1	Metre	
Yarı Mamül	Tek Satır	MED-OP-012	AK-37	Altı Kapak			Yarı Mamül Depo	Birim Miktar	1	Adet	
Yarı Mamül	Tek Satır	MED-OP-012	ASKI-37	Askı			Yarı Mamül Depo	Birim Miktar	1	Adet	
Sarfıyat	Tek Satır	MED-OP-012	SRF-011	Passaport(Garanti Kartı)			Sarf Malzeme Deposu	Birim Miktar	1	Adet	

TA - 47

- Controlled Area
 - MRP (Material Requirement Planning)

İhtiyaç Planlaması Düzenle Planlama Durumu: Plan Oluşturuldu Geri Al Onayla Kaydet Yeni

Planlama No * MRP-0000000070 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	Implant Ø3.7 x 10.0 mm Platform Ø3.0 mm	Varyant	IMP-3710-PF30	2000	Adet

Tüm Malzemeler **Mamül / Yarı Mamül** **Hammadde** **Montaj** **Sarfiyat** **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	Implant Ø3.7 x 10.0 mm Platform Ø3.0 mm		IMP-3710-PF30	2000	1798	202	0	Adet
1	Hammadde	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 Antirotasyon Yüzüğü			202	1766	0	0	Adet

KA - 48

12.2.13 Reflection of Sterile Operations on Production Orders

- Adding Sterile Process Dates to Related Production Orders
- Defined in Field
 - Sterile Operations

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 Tarihini Üretim Emirlerinde Göster Kontrol Durumu * Onaylandı Kontrol Tarihi 02.10.2024 12:54

Steril Tarihi 03.10.2024 14:00 Steril Tipi * Gama-Yüksek yoğunluklu ısıtma Doküman No Doküman No

İşlem Satırları **Açıklama**

Stok Kodu	Stok Adı	Giriş No (Seri/Lot)	Birim Adı	Miktar
IMP-3710-PF30	Implant Ø3.7 x 10.0 mm Platform Ø3.0 mm	24000295	Adet	100

TA - 49

- Controlled Area
 - Production Orders

Diğer Özellikler

Operasyonlar Eş Bileşenler Üretim Kayıtları Olaylar Takımlar Makine Bilgisi Seri Numaraları Depo Konumları Siparişler Bağlı Üretim Emirleri Dokümanlar Notlar **Tarihler** Diğer Açıklama

Son Kullanma Tarihi

Teslim Tarihi

Üretim Tarihi

Seril Tarihi

Planlanan

Başlangıç Tarihi

Bitiş Tarihi

Süre

Tahmini

Başlangıç Tarihi

Bitiş Tarihi

Süre

Gerçekleşen

Başlangıç Tarihi

Bitiş Tarihi

Süre

KA - 49

12.2.14 Adding Warehouse Count Receipts to Warehouse Counts

- Reflection of Warehouse Receipts to Warehouse Counts
- Defined in Field
 - Warehouse Counting Receipts

Anasayfa / Depo Sayım Fişleri / Düzenle

Depo Sayım Fişi Düzenle

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

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	

Hızlı İşlem

TA - 50

- Controlled Area
 - Warehouse Counts

Anasayfa / Depo Sayımları / Düzene

Depo Sayımı Düzene

Sayımı Sonlandır

Sayımı Sonlandırmayı İptal Et

Kaydet

Veni

Sayım No *

DS-2024201

Başlangıç Tarihi

06.02.2024 12:43

Bitiş Tarihi

06.02.2024 12:52

Depo *

Mamül Depo

Sayılmamışları Sıfırla

☐

Sayılmamışları Raporla

Fiş No	Sayım Tarihi	Personel
DSF-2024201	06.02.2024	Ali Can KESGIN

KA - 50

12.2.15 Reflection of Project Definitions to Production Orders

- Adding Project Definitions to Production Order
- Defined in Field
 - Projects

Ana Sayfa / Projeler

Projeler

Yeni

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	Başladı
 	PRJ-002	ÜR-GE ABUTMENT	ÜR-GE İMPLANT	Başladı
 	PRJ-001	ÜR-GE İMPLANT	ÜR-GE İMPLANT	Başladı

3 kayıttan 1 ve 3 arası gösteriliyor.

<

1

>

TA - 51

- Controlled Area
- Production Orders

Ana Sayfa / Üretim Emirleri / Düzenle

Üretim Emri Düzenle

Başla

Geri Al

Btir

Kaydet

Yeni

Üretim Emri No *	24000295	Lot-Seri	24000295	+	100	100	Adet	x v
Proje / Tesis	Proje	Tesis		v	26.09.2024		Acil	o x
Stok Kodu *	ÜRGE - GÖZLEME SİSTEMLERİ	İmplant Ø3.7 x 10.0 mm Platform Ø3.0 mm						
Reçete	ÜR-GE ABUTMENT	İmplant Ø3.7 Uzunluk-10 Reçetesi		Revizyon Kodu	☐ Parçalı Kabul			
Rota	RT-004	İmplant (Steril)		☐ Dışardan				
Hedef Depo *	DP-001	Mamül Depo		☐ Rotasız Üretim				
Üretim Emri Tipi *	Asıl	Eşleşme No	Stok Tipi	Mamül	Yetkili Operatör		x v	



Teknik Resim

Ölçümler

KA - 51

12.2.16 Reflection of Stock Receipts to Warehouse Inventories

- Reflection of Inventory Receipt Transactions to Warehouse Stock Quantities
- Defined in Field
 - Stock Receipts

Anasayfa / Stok İşleri / 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 **Fiş Bilgisi** **Notlar** **Açıklama** **Hızlı İşlem**

Stok Kodu	Stok Adı	Varyant	İstasyon Kodu	İstasyon Adı	Kontrol Durumu	Giriş No	Miktarı	Birim Adı
MM-01	Test Tipi				Kabul Edildi	20242024-1	50	Adet
							50	

Diğer İşlemler

TA - 52

- Controlled Area
 - Warehouse Inventories

Anasayfa / Depo Stokları (Ser...

Filtre **Filtrele** **Sıfırla**

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 Tipi	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

12.2.17 Defining Users into User Groups

- Adding Users to User Groups

- Defined in Field

- Users

Anasayfa / Kullanıcılar / Bekir TUNÇER

Bekir TUNÇER

Kullanıcı Adı * Adı * Soyadı *

e-Posta * Personel Yeni Parola

Kullanıcı Tipi * Ana Menü Giriş Yöntemi

Şifre Geçerlilik Tarihi Hesap Geçerlilik Tarihi Kullanıcı Şifresi Değiştirilemez ☐

Şifre Her Zaman Geçerli ☐ Hesap Her Zaman Geçerli ☒ Sonraki Oturumda Şifre Değiştirilecek ☐

Kullanıcı Kilit ☐

Gruplar **Roller** **API Yetkileri** **Açıklama**

Grup Adı	Grup Durumu	Açıklama
Sistem Yöneticisi Grubu	Aktif	

TA - 53

- Controlled Area

- User Groups

Anasayfa / Gruplar / Sistem Yöneticisi ...

Sistem Yöneticisi Grubu

Adı *

Açıklama

Kullanıcılar **Roller**

Ad Soyad
Administrator
Bekir TUNÇER
Yusuf KAPLAN

KA - 53

12.2.18 Reflection of Works Performed in Production Order to Reports

- Reflection of the Works Performed in Production Order to Personnel Based

Rev. No: 005 –07.07.2025

Production

- Defined in Field
 - Production Orders

Ana Sayfa / Üretim Emirleri / Düzenle

Üretim Emri Düzenle

Bitir Geri Al Kaydet Yeni

Üretim Emri No * 24000338 Lot-Seri 24000338 + 100 100 Adet x

Proje / Tesis Proje Tesis 04.12.2024 Yüksek x

Stok Kodu * ABT1547H1-37 x Açılı Abutment 15° Ø 4.7 mm H:1 mm. (Ø3.7 implant için)

Reçete ABT1547H1-37 x Reçete Adı Revizyon Kodu Parçaları Kabul

Rota RT-002 x Açılı Abutment 15° Dışarıdan

Hedef Depo * DP-001 x Mamül Depo Rotasız Üretim

Üretim Emri Tipi * Asıl x Eşleşme No Stok Tipi: Mamül Personel

Teknik Resim Ölçümler

Diğer Özellikler

Operasyonlar Bilgiler Üretim Kayıtları Olaylar Takimler Makine Bilgi Seri Numaraları Depo Konumları Siparişler Bağlı Üretim Emirleri Dokümanlar Notlar Tarihler Diğer Açıklama

Butonlar Tagı Bağlılık Makine Düzenle Sil

Operasyona Kadar İzmla

Operasyon	Personel Adı	İşler	Miktar	Kabul Ad.	Bitir
1 MED-OP-067 HAMMADDE KONTROLÜ	Bekir TUNÇER x	✓	100	100	✓
2 MED-OP-001 CNC HASSAS İŞLEME	Bekir TUNÇER x	✓	100	100	✓
3 MED-OP-028 SOLVENT YIKAMA - ÖN KALİTE (1 DAKİKA)	Bekir TUNÇER x	✓	100	100	✓

TA - 54

- Controlled Area
 - Personnel Based Production Report

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 DAKİKA)		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

- Reflection of Production Quantities in Production Order Operations to Workstations

- Defined in Field
 - Production Orders

Diğer Özellikler

Operasyonlar | Bileşenler | Üretim Kayıtları | Olaylar | Takımlar | Makine Bilgisi | Depo Konumları | Siparişler | İş Başı Üretim Emirleri | Dokümanlar | Notlar | Tarihler | Diğer | Açıklama

Butonlar: Taşı | Bağlılık | Makine | Düzenle | Sil

Operasyona Kadar İmzala (Kapat)

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	

Red: 0
Tekrar: 0
Numune: 0
Şartlı: 0

TA - 55

- Controlled Area
 - Workstation Reports

Ana Sayfa / İş İstasyonu Raporu...

Filtre

Üretim Emri Tarihi: 26.09.2024 - Bitir

Giriş No (Seri/Lot): Giriş No (Seri/Lot)

Üretim Emri: Üretim Emri

Operasyon: Operasyon

Stok Kartı: Stok Kartı

İş İstasyonu: İş İstasyonu

İş İstasyonu Raporları

Gösterim Sayısı: 50

İş İstasyonu Kodu	İş İstasyonu Adı	Stok Kodu	Stok Adı	Miktar	Birim
IST-02	İslil 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 Reflection of Transactions Made from Different Menus on UTS Screens

- Reflection of Finished Production Orders on Production Notification Screen

- Defined in Field

Rev. No: 005 –07.07.2025

- Production Orders

Ana Sayfa / Üretim Emirleri / Düzenle

Üretim Emri Düzenle

Bitir

Üretim Emri No * 25000097 Lot-Seri 25000097 + 100 100 Adet

Proje / Tesis Proje Tesis 11.06.2025 16:00 Orta

Stok Kodu * IMP-3710-PF30 Implant Ø3.7 x 10.0 mm Platform Ø3.0 mm

Reçete IMP-3710-PF30 Implant Ø3.7 Uzunluk-10 Reçetesi Revizyon Kodu

Rota RT-004 Implant (Steril) ☐ Parçaları Kabul

Hedef Depo * DP-001 Mamül Depo ☐ Dışardan

Üretim Emri Tipi * Asıl Ekleme No Stok Tipi: Mamül ☐ Rotasız Üretim

Personel

TA - 56

- Controlled Area
 - UTS Production Notification

Ana Sayfa / Üretim Bildirimleri / Bildirime Hazır Olanlar

Filtre

Stok Kartı Lot/Seri Depo

Bildirime Hazır Olanlar ☐ Önceden Bildirildi ☐ Parçaları 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
☒ 08683190200089	IMP-3710-PF30	Implant Ø3.7 x 10.0 mm Platform Ø3.0 mm	25000097	100	0	Mamül Depo	11.06.2025	11.06.2030
☐ 08683190201420	ABT1547H1-37	Açılı Abutment 15° Ø 4.7 mm H:1 mm. (Ø3.7 implant için)	25000073	100	0	Mamül Depo	14.05.2025	14.05.2029
☐ 08683190201420	ABT1547H1-37	Açılı Abutment 15° Ø 4.7 mm H:1 mm. (Ø3.7 implant için)	25000052	94	0	Mamül Depo	22.04.2025	22.04.2029

KA - 56

- Reflection of Import Stock Receipts on Import Notification Screen
- Defined in Field
 - Stock Receipts

Anasayfa / Stok İşleri / Düzenle

Fiş Düzenle

Fiş Numarası * SF-0000000065
Kontrol Tarihi * 12.08.2024 10:38
Depo * Mamül Depo
Proje Proje

Fiş Tipi * İthalat Girişi (*)
Kontrol Eden Ali Can KESGIN
Dosya Seç Gözet

Firma TUĞRA YAZILIM A.Ş.
Kontrol Durumu * Kabul Edildi
Belge No Belge No

Fiş Satırları **Fiş Bilgisi** **İthalat** **Notlar** **Açıklama** **Hızlı İşlem**

Stok Kodu	Stok Adı	Varyant	İstasyon Kodu	İstasyon Adı	Kontrol Durumu	Giriş No	Miktarı	Birim Adı
IMP-3710-PF30	İmplant Ø3.7 x 10.0 mm Platform Ø3.0 mm				Kabul Edildi	20082008	500	Adet
							500	

Ölçümler

TA - 57

- Controlled Area
 - UTS Import Notification

Ana Sayfa / İthalat 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
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 **Gör**

KA - 57

- Reflection of Export Stock Receipts on Import Notification Screen
- Defined in Field
 - Stock Receipts

Anasayfa / Stok Fihri / Düzenle

Fiş Düzenle

Fiş Numarası * SF-0000000066
Kontrol Tarihi * 12.08.2024 10:42
Depo * Mamul Depo
Proje * Proje

Fiş Tipi * İhracat Çıkışı (-)
Kontrol Eden Ali Can KESGIN
Dosya Seç Gözet

Firma ÜTAKSIS YAZILIM TEKNOLOJİLERİ A.Ş.
Kontrol Durumu * Kabul Edildi
Belge No Belge No

Fiş Satırları **Fiyat Bilgisi** **Notlar** **Açıklama** **Hızlı İşlem**

Stok Kodu	Stok Adı	Varyant	İstasyon Kodu	İstasyon Adı	Kontrol Durumu	Giriş No	Miktarı	Birim Adı
IMP-3710-PF30	İmplant Ø3.7 x 10.0 mm Platform Ø3.0 mm				Kabul Edildi	20082008	10	Adet
							10	

Ölçümler

TA - 58

- Controlled Area
 - UTS Export Notification

Ana Sayfa / İhracat Bildirimleri / Bildirime Hazır Olanlar

Filtre **Filtre** **Sıfırla**

Stok Stok Lot/Seri Lot/Seri Depo Depo

Bildirime Hazır Olanlar **Göster** **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
☒ 08683190200089	IMP-3710-PF30	İmplant Ø3.7 x 10.0 mm Platform Ø3.0 mm	20082008	10	Mamul Depo		
☐ 08683190201420	ABT1547H1-37	Açılı Abutment 15° Ø 4.7 mm H:1 mm. (Ø3.7 İmplant için)	24000024	5	Mamul Depo		

2 kayıttan 1 ve 2 arası gösteriliyor. **Git**

KA - 58

12.2.20 Reflection of Cost Definitions on Cost Calculation Processes

- Reflection of Personnel Cost Definitions to Cost Transactions
- Defined in Field
 - Personnel Costs

Anasayfa / Personel Maliyetleri

Personel Maliyetleri

Hepsini Seç - Seçilen Kayıt Sayısı: 0

Gösterim Sayısı: 50

Personel	Başlangıç Tarihi	Birim Maliyet (Para Birimi/Saat)	Para Birimi
 Bekir TUNÇER	29.04.2024	300	TRL
 Yusuf KAPLAN	29.04.2024	200	TRL
 Ali Can KESGIN	29.04.2024	100	TRL

3 kayıttan 1 ve 3 arası gösteriliyor.

TA - 59

- Controlled Area
 - Cost Operations

Anasayfa / Maliyet İşlemleri / Düzenle

Maliyet İşlemi

Maliyetlendirme Durumu: Hazırladı

Maliyetlendirme Tarihi: 31.07.2024

Maliyetlendirme Dönemi: Temmuz 2024

Maliyetlendirme Tipi: Gerçekleşen

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
Yusuf KAPLAN	1.500,00	TRL	1,00	0.07:30:00	0,00			Saat
Ali Can KESGIN	750,00	TRL	1,00	0.07:30:00	0,00			Saat

KA - 59

- Reflection of Machine Cost Definitions to Cost Operations
- Defined in Field
 - Machine Costs

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
 CNC-04	STAR	CNC Tezgahları	01.11.2024	42	TRY
 CNC-03	TSUSAMİ	CNC Tezgahları	01.11.2024	38	TRY
 CNC-02	HANWHA	CNC Tezgahları	14.10.2024	40	TRY
 CNC-01	NEXTURN	CNC Tezgahları	14.10.2024	35	TRY

4 kayıttan 1 ve 4 arası gösteriliyor.

TA - 60

- Controlled Area
 - Cost Operations

Ana Sayfa / Maliyet İşlemleri / Düzenle

Maliyet İşlemi

Maliyetlendirme Durumu: İşlemler Çerç. 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

- Reflection of Overhead Expenses Definitions on Cost Transactions
- Defined in Field
 - Expense Transactions

Anasayfa / Gider İşlemleri / Düzenle

Gider İşlemi Düzenle

Durum: Maliyetlendirildi İzle Kaydet Yeni

İşlem Tarihi: 31.07.2024

İşlem Adı: Temmuz Ayı Giderleri

Maliyet Merkezi: İstasyon Çalışma Süresi Üzerinden Maliyetlendirme

Maliyet Dönemi: Temmuz 2024

Proje: Proje

Tesis: Tesis

Tipi: Gerçekleşen

Stok Kartı: Stok Kartı

Operasyon: Operasyon

Gider Satırları
Açıklama

Gider Tipi	Gider Kodu	Gider Adı	Gider Toplamı	Para Birimi	Döviz Kuru	Referans
Genel Gider	E-02	Elektrik Gideri	25000	TRL	1	
Genel Gider	E-03	Danışmanlık Hizmeti	20000	TRL	1	

TA - 61

- Controlled Area
 - Cost Operations

Ana Sayfa / Maliyet İşlemleri / Düzenle

Maliyet İşlemi

Maliyetlendirme Durumu: İşlemler Çerç. 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

Maliyet Merkezi: İstasyon Çalışma Süresi Üzerinden Maliyetlendirme

Proje	Tesis	Stok Kodu	Stok Adı	Maliyet Tutarı	Para Birimi	Döviz Kuru
				5.000,00	TRL	1,00

Üretim Emri
Projeler

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 PERFORMANCE QUALIFICATION RESULTS

The above-mentioned PQ controls are carried out within the Ütaksis Yazılım Teknolojileri A.Ş. test panel.

According to the information given above, the performance qualification of ÜTAKSİS modules has been checked and the performance qualification (PQ) of ÜTAKSİS software programme has been approved since it fulfils the requirements of the procedure.

13. CONCLUSION

ÜTAKSİS software programme used in the quality management system within Ütaksis Yazılım Teknolojileri A.Ş. has been validated in terms of installation (IQ), operation, performance and acceptability limits given in this report.

This report will be valid as long as there is no revision or renewal in IQ, OQ and PQ components. In case of changes in these components, this report will be revised.

PREPARED BY
Yusuf KAPLAN

APPROVED BY
Bekir TUNÇER
General Manager

Preparation Date: 27.11.2023

Approval Date: 27.11.2023