



YAZILIM VALİDASYONU

2025

1. GİRİŞ

1.1 Başlık

ÜTAKSİS Yazılım Validasyonu

1.2 Kapsanan Ürünler

ÜTAKSİS Ürünleri

1.3 Valide Edilen Süreç

Kalite Yönetim Sistemi

1.4 Valide Edilen Ekipmanlar

ÜTAKSİS yazılım programı

1.5 Tanımlar

IQ (Installation Qualification): Kurulum yeterliliği

OQ (Operational Qualification): İşletim Yeterliliği

PQ (Performance Qualification): Performans yeterliği

2. AMAÇ

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

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

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

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

3. REFERANS DÖKÜMANLAR

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

4. VALİDASYON PLANI

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

4.1 Kurulum Yeterliliği (IQ):

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

4.2 İşletme Yeterliliği (OQ):

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

4.3 Performans Yeterliliği (PQ):

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

4.4 Çalışmanın Şekli:

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

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

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

4.5 Yeniden Validasyon (Revalidasyon)

Aşağıda sayılan durumların oluşması durumunda bu protokol ve rapor yenilenecektir:

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

4.6 Uygulanacak Testler ve Kabul Edilebilirlik Limitleri:

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

5. KURULUM YETERLİLİĞİ

5.1 Kurulum

ÜTAKSİS Yazılım programı özellikleri:

Veritabanı Tipi : Microsoft SQL Server

Geliştirici Program : Microsoft Visual Studio

Yazılım Dili : C#

Program Dilleri: Türkçe

Çalışma Platformu: Web Tabanlı

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

Uzaktan Çalışma Tipi: Client

Kullanıcı Kısıtlaması: Var

Çoklu Oturum Desteği: Var

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

Mobil Uyumluluk: Var

Log Kayıtları: Var

Otomatik Yedekleme: Var

Geliştirilebilirlik: Geliştirmeye Açık Özel Paket Yazılım

Yazılımı Gerçekleştiren Firma: ÜTAKSİS Yazılım Teknolojileri A.Ş.

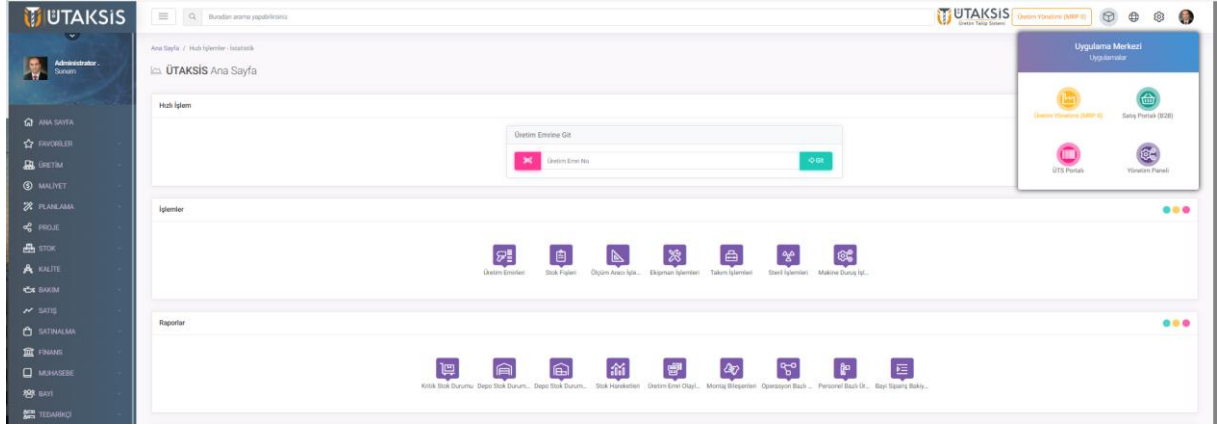
Adres: Meriç Mah. 5748/1 Sk. No:15/A Bornova / İZMİR – TÜRKİYE

5.2 Kurulum Yeterliliği Sonuçları (IQ):

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

6. UYGULAMA MERKEZİ

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



Resim 1

7. ÜRETİM YÖNETİMİ (MRP II)

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

7.1 TANIMLAR

7.1.1 Stok Kartı Tanımları

7.1.2 Stok Kartları

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

Stok Kodu *	SK-0001	+	Stok Adı		☐ Sipariş İzni
Grup Kodu *	Gruplar	▼	Grup Adı		☐ Dişandan
Sınıf Kodu	Sınıflar	▼	Sınıf Adı		☐ Bedelsiz
Marka Kodu	Markalar	▼	Rota Adı		☐ Varyantlı
Stok Tipi *	Stok Tipleri	▼	Takip Tipleri	▼	☐ Raf Ömrü
Doküman Tipi	Doküman Tipleri	▼	Seç	Gözet	☐ Üretimde Kullanılabilir
Firma Kodu	Firma	▼	Firma Adı		☐ Şahit Numune
			Stok Birimleri	▼	Üretim Adeti
			Barkod Tipleri	▼	Barkod
			Ürün Kodu		

Resim 2

- **Stok Kodu:** Ürünün tanımlayıcı kodudur. Girilmesi zorunlu alandır. Devamında ürün açıklaması mevcuttur.
- **Grup Kodu:** Ürünler listelenirken gruplandırma yapıp daha rahat erişim sağlanması için ayrılan alandır.
- **Sınıf Kodu:** Tıbbi cihazlar risk durumlarına göre sınıflandırılması gereken ürünlerdir. Tıbbi Cihazlar Yönetmeliği (MDR) tanımına uygun olarak sınıflandırma yapılan alandır.
- **Marka Kodu:** Ürünleri markalarına göre tanımlamak ve marka bazında sınıflandırmak için tanımlanan alandır.
- **Stok Tipi:** Tanımlanan stok kartları stok tiplerine uygun olarak farklı özellikler içermektedirler.
- **Doküman Tipi:** Stok kartı tanımlanırken teknik resim, kullanım kılavuzu vb. doküman seçilerek yükleme imkanı sağlayan alandır. Bu alana genellikle teknik resim yüklenmektedir. Yüklenen teknik resim üretim emrinde görüntülenebilmektedir.
- **Firma Kodu:** Tanımlanan stok kartının ilişkilendirildiği tedarikçi, üretici veya hizmet sağlayıcı firmayı ifade eden alandır.
 - **Mamül:** Üretimin sonuçlanması durumunda satışa hazır hale gelen ürünleri ifade etmektedir.
 - **Yarı Mamül:** Üretimin sonuçlanması durumunda, başka bir ürün için bileşen durumunda olan parçaları ifade etmektedir.
 - **Hammaddeler:** Üretimde kullanılan temel hammaddelerin tanımlanmasını ifade eden alandır.
 - **Sarf Malzemeler:** Ürün bileşenleri arasında yer alan ve genellikle dışarıdan tedarik edilen parçaları ifade eder. Örneğin ambalaj ürünleri.
 - **Ölçüm Araçları:** Üretim esnasında kalite standartları ve teknik çizime uygun olacak şekilde ölçüm yapan cihazları ifade ediyor.

- **Ekipmanlar:** Üretim esnasında kullanılan ana tezgahlar dışında kalan ancak üretim operasyonlarında yer alan makine ve ekipmanları ifade ediyor. Örneğin yıkama durulama makinesi
- **Takımlar:** Ana üretim hattında yer alan CNC tezgahların takımları ve plastik enjeksiyon gibi makinaların kalıpların da kullanılan kesici-delici takımları ifade ediyor.
- **Tamir Bakım:** Üretim sistemindeki makine ve teçhizat herhangi bir nedenle kısmen veya tamamen çalışamaz duruma girdiğinde tekrar çalışır duruma getirmek için uygulanan işlemlerdir.
- **Ticari Mal:** Üretime tabi olmadan satın alınan ve üzerinde herhangi bir işlem yapılmadan satılacak olan varlıkları ifade ediyor.
- **Demirbaşlar:** Bu varlıklar, bir işletmenin normal faaliyetlerini sürdürebilmesi için kullanılan sabit veya taşınabilir öğelerdir.
- **Endirekt Malzemeler:** Ürünün üretim sürecinde doğrudan ürünle birleşmeyen, ancak üretim sürecinde kullanılarak ürünün oluşturulmasına katkıda bulunan malzemelerdir.
- **Kalıplar:** Belirli bir nesnenin veya formun kopyasını oluşturan yapılar veya araçlardır.
- **Klişeler:** Klişe plakası, bir tasarımın baskıya aktarıldığı bir yüzeyi ifade eder.
- **Bıçaklar:** Endüstriyel kullanım için tasarlanmış olup malzemelerin kesilmesi veya şekillendirilmesi işlemlerinde çeşitli amaçlar için kullanılan ürünlerdir.
- **Diğer:** Özel olarak belirtilmeyen veya belirli bir tanıma uymayan ürünleri ifade ediyor.

- **Takip Tipleri:** Üretilen veya dışarıdan gelen ürünlerin farklı yöntemler ile takip ve izlenebilmesini sağlayan yöntemlerdir. Bu yöntemler için 4 seçenek mevcuttur.
 - **Takip Yok:** Herhangi bir takip tipine tabi olmayan stok kartları için seçilen alandır.
 - **Seri No Takibi:** Her ürün için seri bazında takip gerekmesi durumunda seçilen alandır.
 - **Lot No Takibi:** Seri numarası yazılması mümkün olmayan, ancak üretimde parti bazlı takip gereksinim duyulmasından dolayı yapılan takip tipidir. Farklı ürünler için önceden tanımlanmış Rezerv lotlar kullanılarak üretim yapılabilmektedir.
 - **Seri ve Lot No Takibi:** Lot bazında üretim yapıldıktan sonra, yapılan üretim kadar önceden tanımlı rezerve edilmiş seri numaralar atanabilir. Rezerve edilmiş seri numaralar kullanılmak istenmediği durumlarda otomatik seri numarası tanımlanabilir. Bu durumda var olan lot numarası devamında xxx-1, xxx-2, xxx-2... şeklinde nümerik artan seriler oluşmaktadır.
 - **Lot ve Seri Takibi (2D):** Lot ve seri takibinin karekod (2D) formatında yapılabildiği izleme yöntemidir. Her ürünün 2D barkod ile etiketlenmesini ve barkod cihazlarıyla izlenebilmesini sağlar.
 - **Lot ve Seri Takibi (3D):** Lot ve seri takibinin, ürünün fiziksel modelleme veya daha ileri düzey üç boyutlu tanımlama ile izlenmesini sağlayan yöntemidir. Genellikle yüksek hassasiyet gerektiren üretimlerde veya ileri dijital etiketleme sistemlerinde kullanılır.
- **Stok Birimleri:** Üretim veya tedarik yöntemi ile kullanılan ürünlerin birimlerinin tanımlanarak, üretim, stok hareketleri, sarfiyat, tüketim vb. işlemlerin birimler üzerinde hesaplanmasını sağlayan alanın adıdır. Genel kabul görmüş bütün birimler mevcut olup, ihtiyaç olması durumunda yeni birimler eklenebilmektedir.
- **Üretim Adeti:** Stok kartları tanımlanırken bu alana girilecek değere bağlı olarak üretim emirleri oluşturulur. Her seferinde rakam girmek yerine bir sefer

tanımlanması yeterli olur. İhtiyaç olması durumunda üretim emri üzerinde veya stok kartı üzerinde bu değer ile oynama yapılabilir.

- **Barkod Tipleri:** Dünyada kullanılan bütün barkodların tanımlandığı alandır. Mamül durumunda olan ve satışa konu olan ürünlerin barkodları bu alanda tanımlanmaktadır.
- **Ürün Kodu:** Stok kodundan farklı olarak, ürünün firma içi veya sektörel bazda sahip olduğu kendine özgü tanımlayıcı koddur.
- **Sipariş İzni:** Satışa konu olan ürünlerin, sipariş modülünde görünmesini sağlayan alandır.
- **Dışarıdan:** Dışarıdan temin edilen, üretime doğrudan veya dolaylı yünden etki eden ürünlerin tanımlandığı alandır.
- **Bedelsiz:** Satışa konu olan ürünlerin bedelsiz olarak satılması durumunda ilgili ürünlerin tanımlandığı alandır.
- **Varyantlı:** Aynı temel ürün veya ürün ailesinin farklı versiyonlarını veya varyasyonlarını ifade eder.
- **Raf Ömrü:** Raf ömrü olan ürünler için raf ömürlerinin tanımlandığı alandır.
- **Üretimde Kullanılabilir:** Mamül, yarı mamül veya sarf malzeme olmayan stok kartları için üretim emri oluşturulmasına olanak tanıyan özelliktir.
- **Şahit Numune:** Stok kartı için üretim emirlerinde şahit numune olarak üretim yapılmasına imkan veren özelliktir.
- **Miktar Bilgileri:** Tanımlanan stok kartı ile ilgili miktar bilgilerini özet olarak görüntüleme imkânı veren alandır.
 - Giriş Miktarı
 - Çıkış Miktarı
 - Aktif Miktar
 - Rezerv Miktarı

Miktar Bilgileri

Kaydet

Giriş Miktarı1737.00

Çıkış Miktarı1048.00

Aktif Miktar689.00

Rezerv Miktarı115.00

- Kritik Stok Seviyesi -

En Az100

En Fazla500

BirimBirim

İdeal Miktar0

Resim 3

Kritik Stok Seviyesi: Stok üretimi yapan firmaların ürünlerin azalması durumunda veya fazla üretim yapılması ihtimaline karşı sistemin ilgili personele uyarı vermesi için tanım yapılan alandır.

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

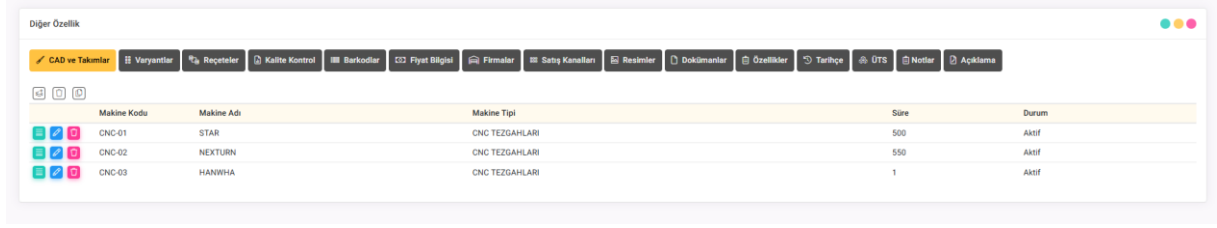
Ürün Ölçümleri

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

Hesapla

Resim 4

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

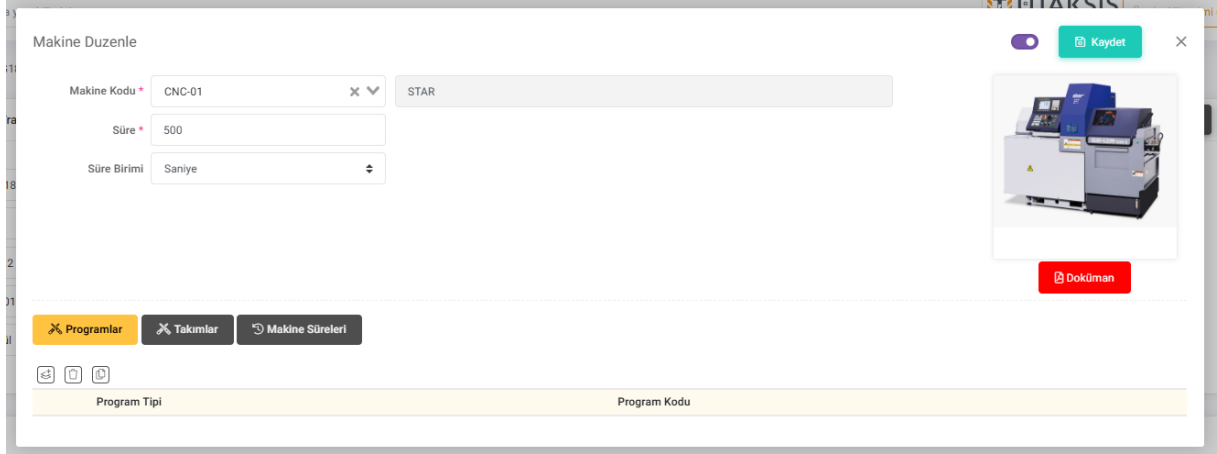


The screenshot shows a software interface with a top navigation bar containing various icons and labels. Below the navigation bar is a table with the following data:

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

Resim 5

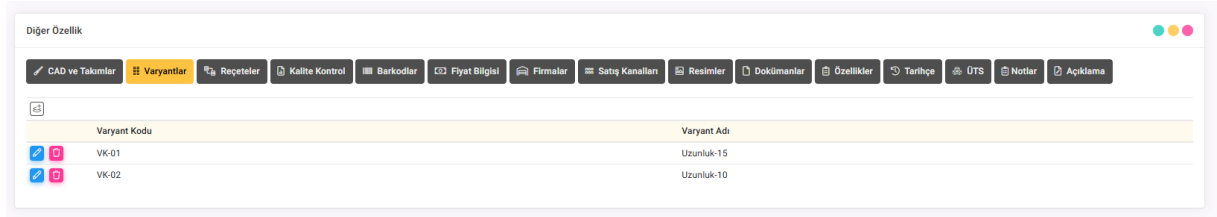
- **CAD ve Takımlar:** Bir ürün birden fazla tezgahta üretilebilir. Bu açıdan birden fazla tezgah tanımlaması yapılabilmektedir. Üretim planlaması ile ihtiyaca ve verimlilik durumuna göre tezgah seçilerek üretim emirleri hazırlanabilir.
 - **Makine Kodu:** Listedten seçmeli yöntemi ile seçilen tezgaha önceden yapılan tanıma uygun olarak tezgah görseli ve kullanım kılavuzu otomatik olarak gelmektedir.
 - **Programlar:** Üretimi yapılacak parçanın ilgili tezgaha uygun olacak şekilde CAM kodlarının yazılabildiği veya önceden hazırlanmış bir dosyadan yüklenebildiği alandır. Bu durum ön ve arka program içinde geçerlidir. CAM kodları kopyala yöntemi ile bu alana kaydedilebildiği gibi önceden tanımlı dosya içeri alınmak sureti ile de kaydedilebilmektedir. Üretime karar verilen parçalar için CAM kodları arada herhangi bir veri taşıma aparatına gerek kalmadan doğrudan ilgili tezgaha gönderilebilmektedir.
 - **Takımlar:** Üretilecek parçanın tezgaha bağlı olarak hangi kesici takımlar kullanılması gerekiyorsa tanımın yapıldığı alandır. Bu alan sayesinde tezgah operatörü doğru ürünü doğru takım seçerek üretmektedir. Böylece takım kaynaklı hataların önüne geçilmesi hedeflenmektedir.
 - **Makine Süreleri:** İlgili tezgahta üretilecek parçanın ne kadarlık bir sürede üretileceğinin belirlendiği alandır.



Resim 6

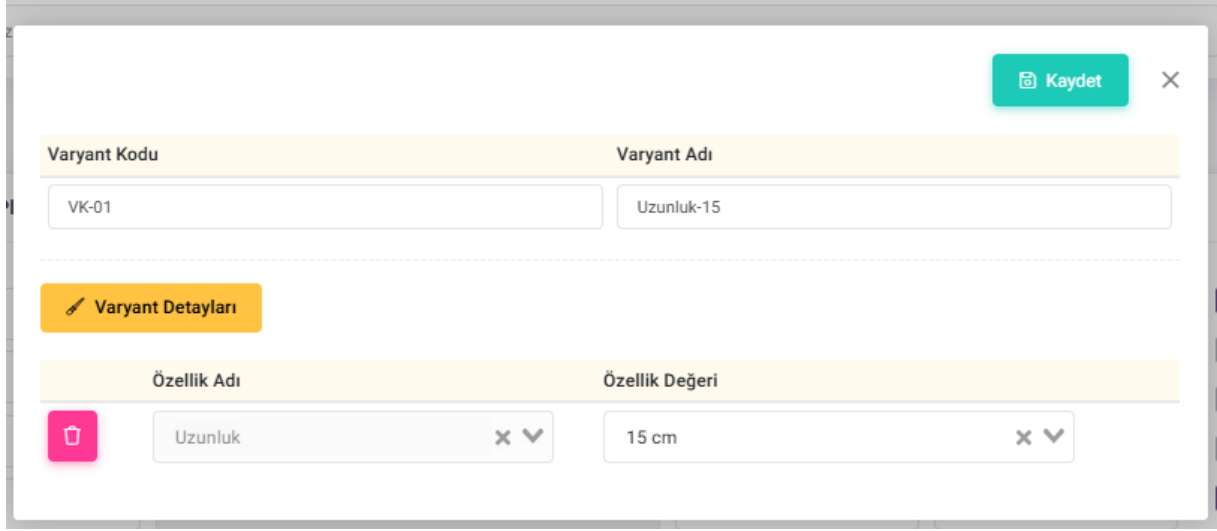
- **Varyantlar:**

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



Resim 7

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



Resim 8

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

Üretim sürecinde kullanılacak malzemelerin ve bu malzemelerin kullanım oranlarının belirtildiği bir alandır. Bu reçete, bir ürünün nasıl üretileceği, hangi malzemelerin kullanılacağı ve bu malzemelerin miktarlarını içerir. Üretim reçeteleri genellikle bir üretim yönetim sistemi içinde kullanılır ve üretim sürecini standardize etmek, kaliteyi sağlamak ve maliyetleri kontrol altında tutmak için önemlidir.

Diğer Özellik

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

IMP-3710-PF30

IMP-3715-PF30

TK-GS-01

IMP-3710-PF301 (ewewew)

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 Satırları Operasyonlar Açıklama

☐ Kırımlı Göster

Tipi	Kırılım Şekli	Operasyon Kodu	Stok Kodu	Stok Adı	Varyant	Reçete Kodu	Depo Adı	Miktar Kullanım Yöntemi	Miktar	Birim	Fire Oranı (%)
Hammadde	Tek Satır	MED-OP-001	T123-SMM-RD	Titanium Grade 23 High-Strength Round Bar, Ø5.0 mm			Ham Maddeler Deposu	Birim Sarfiyat	1	Gram	100
Yarımadde	Tek Satır	MED-OP-012	MY-37CR	User Ø 3.7 Merkezleme Yüzüğü			Yarımadde Depo	Birim Miktar	1	Adet	100
Sarfiyat	Tek Satır	MED-OP-012	SRF-005	Etiket (65*45mm)			Sarf Malzeme Deposu	Birim Miktar	1	Adet	

Resim 9

- **Reçete Kodu:** Üretim reçetesini veya tarifini belirlemek için kullanılan benzersiz bir tanımlayıcı numara veya kodu ifade eder.
- **Reçete Adı:** Üretim reçetesi için kullanılan tanımlayıcı adı ifade eder.
- **Varyant:** Aynı temel ürün veya ürün ailesinin farklı versiyonlarını veya varyasyonlarını ifade eder.
- **Rota:** Üretim esnasında her ürün grubuna ait oluşturulan reçeteler mevcut olup, bu reçetelerin isimlendirildiği alandır.
- **Reçete Grubu:** Benzer özelliklere sahip ürünlerin veya üretim süreçlerinin bir araya getirilerek kategorize edildiği bir gruplamayı ifade eder.
- **Para Birimi:** Stok kartının para biriminin tanımlandığı alandır.
- **Operasyonları Özelleştir:** Üretim sürecindeki operasyonların ürün veya reçete bazlı özel olarak tanımlanabilmesini sağlar.
- **Rotasız Üretim:** Üretim sırasında önceden belirlenmiş bir rota olmadan, doğrudan üretim yapılmasını sağlar.

Reçete Satırı Ekle

Ekle

X

Operasyon

Miktar Kullanım Yöntemi *

Depo

Operasyon

Miktar Kullanım Yöntemi

Depolar

Satır Tipi *

Bağlı Üst Satır

Satır Tipi

Bağlı Üst Satır

Filtre

Filtrele

Sıfırla

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	HAMMADELER	Ham Maddeler
☐ HMD-01	Polipropilen	HAMMADELER	Ham Maddeler
☐ EN AW-6063	Alüminyum 6063	HAMMADELER	Ham Maddeler
☐ OA-01	Dijital Kumpas	ÖLÇÜM ARAÇLARI	Ölçüm Araçları

Resim 10

- **Hammadde:** Ürünün üretiminde kullanılan hammadde tanımlanır. İlgili hammadde satırı operasyona bağlanarak üretim emrinde sarfiyat yapılabilir. Hammadde düzenleme ekranında gerekli bilgiler girilerek üretim esnasında yapılacak sarfiyatlar belirlenir.
- **Yarı mamül:** Yarı mamül, üretim sürecindeki ara ürünlerden biridir ve daha fazla işleme veya montaj aşamasına tabi tutularak son ürün haline getirilir.
- **Sarfiyat:** Üretim esnasında kullanılan sarf malzemelerin tanımlandığı alandır.
- **Birim Miktar:** Üretim Emri adedi kadar sabit miktarda tüketilmesi gereken bileşenlere yapılan tanımdır.
- **Birim Sarfiyat:** Üretilen her birim ürün başına tüketilen malzeme miktarının hesaplandığı yöntemdir.

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

Reçete Satırı Düzenle

Satır Tipi *
Hammadde

Operasyon
MED-OP-001

Kırılım Şekli *
Tek Satır

Stok Kartı *
TI23-5MM-RD

Depo
DP-005 Ham Maddeler Deposu

Miktar Kullanım Yöntemi *
Birim Sarfiyat

Miktar *
1

Bağlı Üst Satır
Bağlı Üst Satır

İş İstasyonu
IST-008 CNC Talaşlı İmalat İstasyonu

Varyant
Varyant

Fire Oranı (%)
100

Birim *
Gram

Alternatif Stoklar

Maliyet Bilgileri

Stok Kartı	Depo	Miktar	Birim	Fire Oranı (%)
TI23-5MM-RD Stok Seç	DP-005 Depolar	1 1	Gram Birimler	50

Yarımamül

Tek Satır

MED-OP-012

AK-37

Alt Kapak

Yarımamül Depo

Sabit Değer

1

Resim 11

- Kalite Kontrol:**

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

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

Diğer Özellik

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

İlk Ölçüm
✓ **Operator Ölçümü**
Kalite Kontrol Ölçümü
Kabul Ölçümü
Yeni Oluştur

Ölçüm Türü * Operator Ölçümü x

Kalite Kontrol Türü * Üretim Kalite Kontrol x

Üretim Operasyonlarında Kullanılır ☐

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	IST008 CNC Talaşlı İmalat İş		10	Ölçülecek De	Birim	Eksi (-) Tolerans	Artı (+) Tolerans	Seri No
2	OA-09 Vida Tampion Master	OT-01 Geçer	IST008 CNC Talaşlı İmalat İş		10	1,25	Birim	Eksi (-) Tolerans	Artı (+) Tolerans	
3	OA-09 Vida Tampion Master	OT-02 Geçmez	IST008 CNC Talaşlı İmalat İş		10	1,25	Birim	Eksi (-) Tolerans	Artı (+) Tolerans	

Resim 12

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

Diğer Özellik

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

İlk Ölçüm
Operator Ölçümü
✓ **Kalite Kontrol Ölçümü**
Kabul Ölçümü
Yeni Oluştur

Ölçüm Türü * Kalite Kontrol Ölçümü x

Kalite Kontrol Türü * Üretim Kalite Kontrol x

Üretim Operasyonlarında Kullanılır ☒

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 İstasyon		100	Ölçülecek De	Birim	Eksi (-) Tolerans	Artı (+) Tolerans	Seri No
2	OA-01 Dijital Kumpas	OT-09 Boy	IST-001 Kalite Kontrol İstasyon		100	7,8	Birim	0,03	0,03	
3	OA-01 Dijital Kumpas	OT-10 Çap	IST-001 Kalite Kontrol İstasyon		100	2,2	Birim	0,03	0	

Resim 13

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

DİĞER ÖZELLİK

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

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

Ölçüm Türü: Kabul Ölçümü
İşlem Yönü: Giriş ☒ Çıkış ☐

Kalite Kontrol Türü: Malzeme Kalite Kontrol

Satır **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 İstasyon	✓	100	Ölçülecek De	Birim	Eksi (-) Tolerans	Artı (+) Tolerans	☐
2	OA-01 Dijital Kumpas	OT-09 Boy	IST-001 Kalite Kontrol İstasyon	✓	100	7,8	Birim	0,03	0,03	☐
3	OA-01 Dijital Kumpas	OT-10 Çap	IST-001 Kalite Kontrol İstasyon	✓	100	2,2	Birim	0,03	0	☐

Resim 14

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

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

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

Resim 15

• **Barkodlar:**

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

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
08683190200089	EAN13	İmplant Ø3.7 x 10.0 mm Platform Ø3.0 mm	1	Adet	Aktif

Resim 16

- Fiyat Bilgisi:**

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

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

Resim 17

- Firmalar:**

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

Diğer Özellik

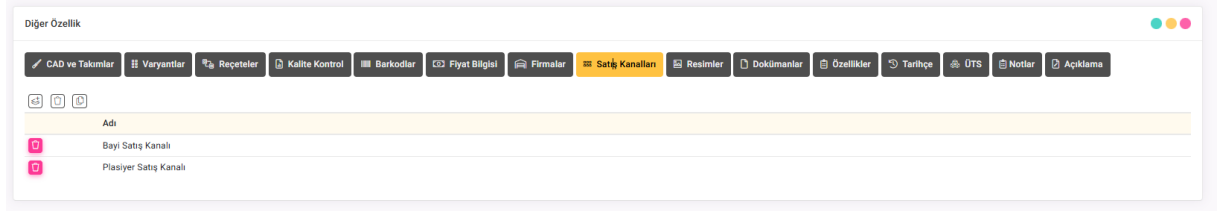
CAD ve Takımlar Varyantlar Reçeteler Kalite Kontrol **Barkodlar** **Fiyat Bilgisi** **Firmalar** Satış Kanalları Resimler Dokümanlar Özellikler Tarihçe ÜTS Notlar Açıklama

Kodu	Adı	Tipi	Tedarik Süresi	Tedarik Süresi Birimi	Ürün Kodu
FRM-0001	TUĞRA YAZILIM A.Ş.	Tedarikçi			
FRM-0010	ÜTAKSİS 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	ÜTAKSİS YAZILIM TEKNOLOJİLERİ A.Ş.	Hizmet Sağlayıcıları			

Resim 18

- Satış Kanalları:**

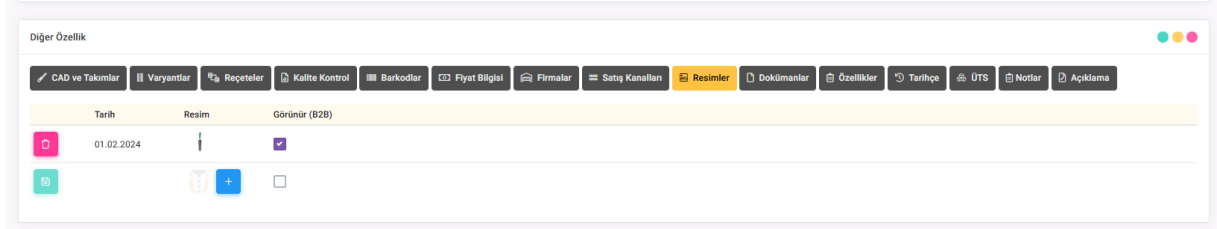
Firma bünyesinde birden fazla satış kanalı olabilmektedir. Tüm bu satış kanallarının tanımlandığı alandır. Stok kartına eklenmeyen satış kanallarında bu ürünler görünmemektedir.



Resim 19

- **Resimler:**

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

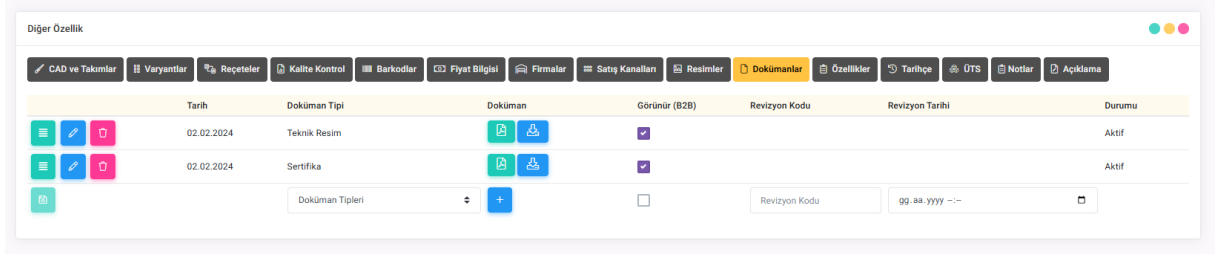


Resim 20

- **Dokümanlar:**

Birden fazla ve farklı formatta doküman yükleme ihtiyacı olması durumunda bu alan kullanılmaktadır. PDF dokümanları doğrudan görüntülenebilir, Bu alan, bir nevi kütüphane olarak kullanılmaktadır. Yüklenecek dosya sayısında herhangi bir sınırlama yoktur. Ayrıca, revizyon özellikleri sayesinde her dokümanın farklı sürümleri kolayca

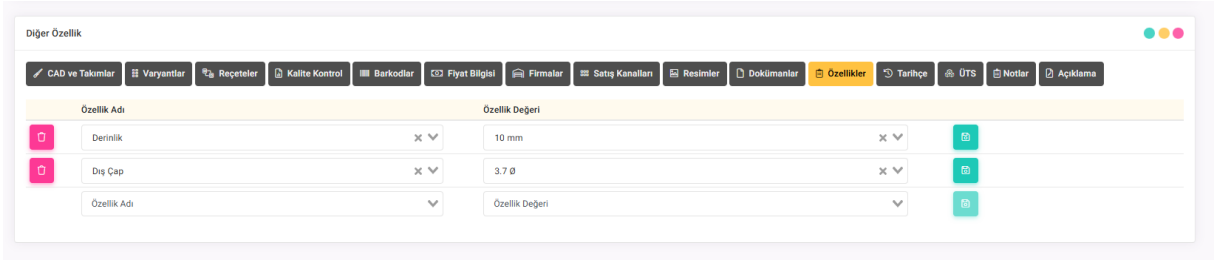
takip edilebilir. Dokümanların revizyon kodu ve revizyon tarihi bilgileri detaylı bir şekilde kaydedilerek, değişikliklerin geçmişi izlenebilir.



Resim 21

- **Özellikler:**

Stok kartının belirleyici özelliklerini tanımlandığı alandır. Ürüne ait olan sınırsız sayıda özellik eklenabilmektedir.



Resim 22

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

- **Tarihçe:**

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

Diğer Özellik

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

Tarih	Personel	Not	Doküman	Görünür (B2B)
02.02.2024	Ali Can KESGIN	V1_Ürünün açısında 5 derece değişiklik yapılmıştır.	certifika.pdf	Evet

Resim 23

- **ÜTS Kapsamında:**

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

Diğer Özellik

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

ÜTS Ürün No: 08683190200089

ÜTS Kapsamında ☒

Resim 24

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

- **Notlar:**

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

Diğer Özellik

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

Tarih	Personel	Not
02.02.2024	Ali Can KESGIN	Her iş emrinde 100 adet olarak üretilecektir.

Resim 25

- **Açıklama:**

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

Diğer Özellik

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

Implant Çapı (Ø3.7 mm), Implant Uzunluğu (10.0 mm), Platform Çapı (Ø3.0 mm)

Resim 26

7.1.3 Stok Grupları

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

Stok Grupları

Yeni

Grup ara...

- SAV - SAVUNMA
- MED - MEDİKAL
- OTO - OTOMOTİV
- HMD - HAMMADELER
- PEF - PLASTİK MAMÜLLER
- ÖA - ÖLÇÜM ARAÇLARI
- SRF - SARF MALZEMELER
- TK - TAKIMLAR
- MKN - EKİPMANLAR
- KLP - KALIPLAR

Resim 27

7.1.4 Stok Özellikleri

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

Anasayfa / Özellikler / Düzenle

Stok Kartı Özelliği

Özellik Adı: Ağır

Özellik Değerleri

Özellik Değeri

- 5 kg
- 10 kg
- 0.5 kg
- 0.25 kg

+

Resim 28

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

Anasayfa / Özellikler

Stok Kartı Özellikleri

Hepsi Sil - Seçilen Kayıt Sayısı: 0

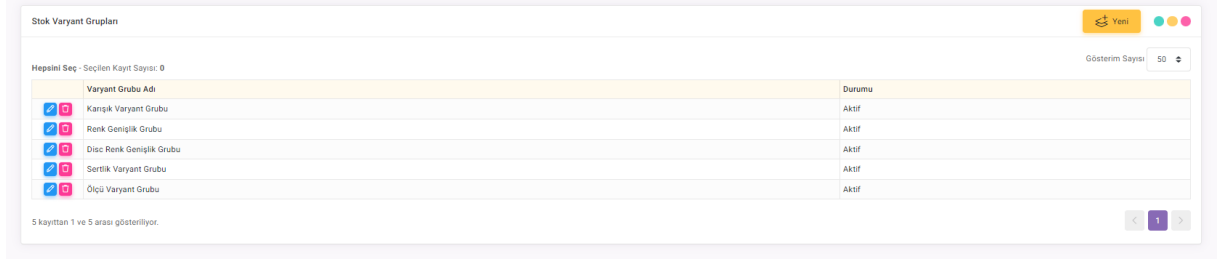
Gösterim Sayısı: 50

Özellik Adı	Durumu
Desen	Aktif
Uzunluk / Çap	Aktif
Açı	Aktif
Ağırlık	Aktif
Alan	Aktif
Basınç	Aktif
Derinlik	Aktif
Diş Çapı	Aktif

Resim 29

7.1.5 Stok Varyant Grupları

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

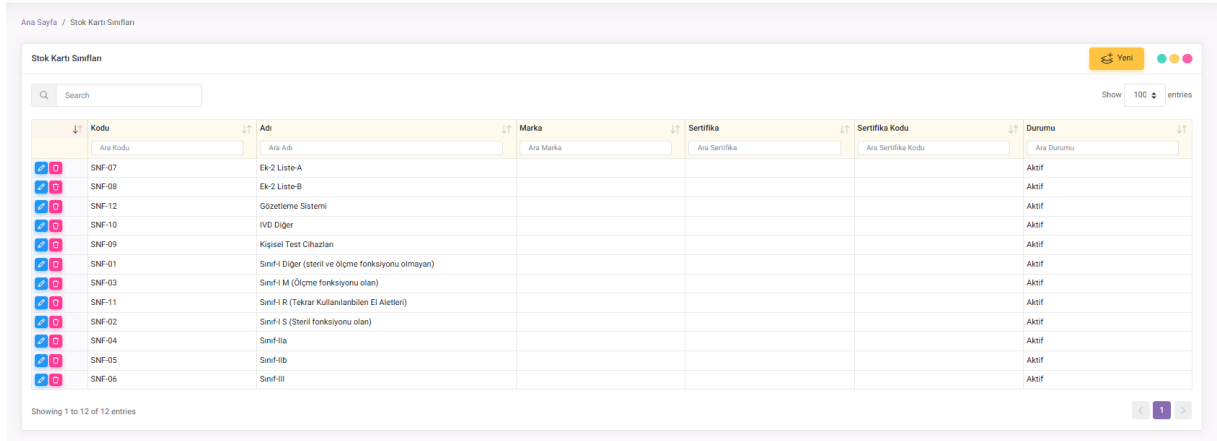


Varyant Grubu Adı	Durumu
Karşık Varyant Grubu	Aktif
Renk Genişlik Grubu	Aktif
Disc Renk Genişlik Grubu	Aktif
Sertifik Varyant Grubu	Aktif
Ölçü Varyant Grubu	Aktif

Resim 30

7.1.6 Stok Sınıfları

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



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

Resim 31

7.1.7 Birimler

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

Ana Sayfa / Birimler

Birimler

Yeni

Search

Show 100 entries

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

Resim 32

7.1.8 Ölçü Tipleri

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

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	Diş 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

Resim 33

7.1.9 Markalar

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

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

Resim 34

7.1.10 Ekipmanlar

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

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

Resim 35

7.1.11 Fiyat Tipleri

Firma bünyesinde olan tüm fiyat tiplerinin tanımlandığı alandır.

Ana Sayfa / 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

Resim 36

7.1.12 Doküman Tipleri

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

Ana Sayfa / Stok Doküman Tipleri

Stok Doküman Tipleri

Yeni

Search

Show 100 entries

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

Showing 1 to 9 of 9 entries

Resim 37

7.1.13 Stok Yoğunluk Tipleri

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

Ana Sayfa / Stok Yoğunluk Tip...

Stok Yoğunluk Tipleri

Hepsini Seç - Seçilen Kayıt Sayısı: 0

Gösterim Sayısı: 50

	Yoğunluk Adı	Yoğunluk	Birim	Durumu
☒	Cam Kütle	2.5	Adet	Aktif
☒	Asferik Cam	4	g/cm³	Aktif

2 kayıttan 1 ve 2 arası gösteriliyor.

< 1 > Git

Resim 38

7.1.14 Depo Tanımları

7.1.15 Depolar

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

Ana Sayfa / Depolar

Depolar

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	Az-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

Resim 39

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

Ana Sayfa / Depolar / DP-001

DP-001

Kodu * DP-001

Adı * Mavi Depo

Toplam Miktar 96380

Depo Konumları ☒

Stok Bilgileri **Stok Detay Bilgileri** **Depo Personelleri** **Depo Konumları** **Açıklama**

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

Resim 40

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

Depo Konumu

Raf * A

Hücreler **Açıklama**

Kat	Hücre	Açıklama
1	B	
2	C	

+

Resim 41

7.1.16 Depo Personelleri

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

Anasayfa / Depo Personelleri

Depo Personelleri Yeni

Hepsini Seç - Seçilen Kayıt Sayısı: 0 Gösterim Sayısı 50

	Personel
	Yusuf KAPLAN
	Bekir TUNÇER

2 kayıttan 1 ve 2 arası gösteriliyor. < 1 >

Resim 42

7.1.17 Hizmet Kartı Tanımları

7.1.18 Hizmet Kartları

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

Ana Sayfa / Hizmet Kartları

Hizmet Kartları Yeni

Hepsini Seç - Seçilen Kayıt Sayısı: 0 Gösterim Sayısı 50

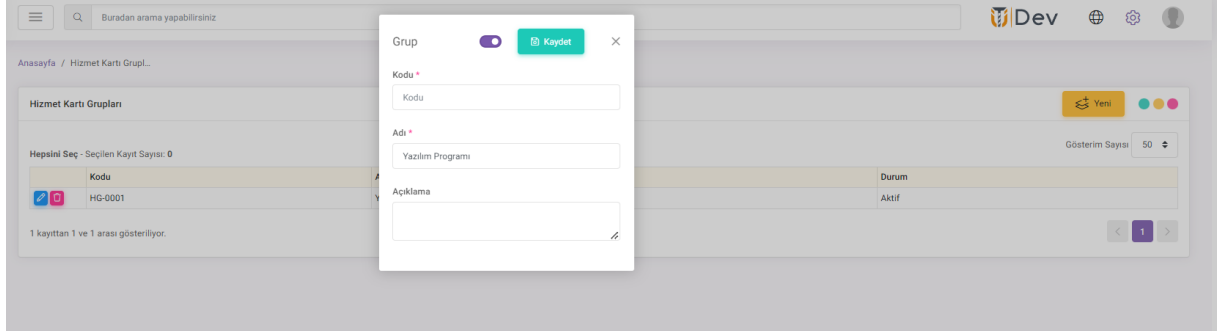
	Kodu	Adı	Grubu	Tipi	Birim	Marka	Durumu
	HK-005	Teknik Destek	TEKNİK HİZMET GRUBU	Genel	Adet		Aktif
	HK-004	AntiVirus	YAZILIM PROGRAMI	Genel	Adet		Aktif
	HK-003	Muhasebe	YAZILIM PROGRAMI	Genel	Adet		Aktif
	HK-002	3DS Max	YAZILIM PROGRAMI	Genel	Adet		Aktif
	HK-001	Bilişim Danışmanlığı	YAZILIM PROGRAMI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

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

Resim 43

7.1.19 Hizmet Grupları

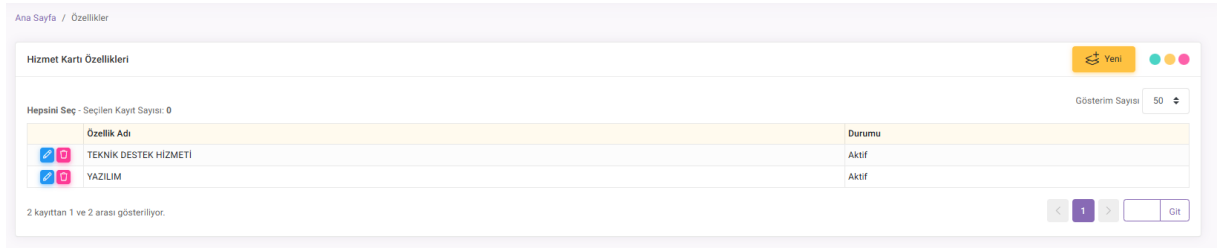
Hizmet kartlarının sınıflandırılmasında kullanılan bir alan, hizmet kartlarını belirli gruplar altında tanımlamak için belirlenmiştir.



Resim 44

7.1.20 Hizmet Özellikleri

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



Resim 45

7.1.21 Firma Tanımları

7.1.22 Firmalar

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

Anasayfa / 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 Sağlayıcıları	Aktif
FRM-0003	ZAPP PRECISION METALS GMBH	ZAPP PRECISION METALS GMBH	Tedarikçi	Aktif
FRM-0004	MİKRON METAL	MİKRON METAL	Bayiler	Aktif
FRM-0005	İNÖTEK TEKNİK	İNÖTEK TEKNİK	Tedarikçi	Aktif
FRM-0006	GÜNDEM	GÜNDEM	Tedarikçi	Aktif
FRM-0007	ÜTAKSİS YAZILIM TEKNOLOJİLERİ A.Ş.	ÜTAKSİS YAZILIM TEKNOLOJİLERİ A.Ş.	Hizmet Sağlayıcıları	Aktif
FRM-0008	ÜTAKSİS ERP	Ütaksis (Üretim Takip Sistemi)	Hizmet Sağlayıcıları	Aktif
FRM-0009	ÜTAKSİS EGE BÖLGE BAĞI	EGE BÖLGE	Bayiler	Aktif
FRM-0010	ÜTAKSİS GLOBAL	ÜTAKSİS GLOBAL	Bayiler	Aktif
FRM-0011	WINDOFORM	WINDOFORM	Tedarikçi	Aktif

Showing 1 to 11 of 11 entries

Resim 46

- **Kişiler:** Firmaya bağlı kişilerin tanımlandığı alandır.
- **İşlem Yetkilileri:** Firmaya ait kişilerin yetki tanımlarının yapıldığı alandır.
- **Adresler:** Firmaya ait adreslerin tanımlandığı alandır.
- **Stok Kartları:** Firma ile ilişkisi olan stok kartlarının tanımlandığı alandır.
- **Açıklama:** Firma ile ilgili tanımların dışında açıklanması gereken bir durum varsa bu alana yazılabilir.

Ana Sayfa / Firmalar / FRM-0001

FRM-0001

Kodu * Adı * Kısa Adı * Alış Fiyatı Tipi

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

Satış Fiyatı Tipi Firma Tipi * Bölge Sektör

Toptan Tedarikçi Bölgeler Sektörler

Segment ÜTS Firma No Yetki ÜTS Kapsamında

Segmentler 2667269463259 Yetki

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

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

Resim 47

7.1.23 Firma Tipleri

Firmalar tiplerine göre sınıflandırma yapılabilmektedir.

Firma Tipleri

Yeni

Search

Show 100 entries

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

Showing 1 to 4 of 4 entries

Resim 48

7.1.24 Firma Özellikleri

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

Anasayfa / Özellikler

Firma Kartı Özellikleri

Yeni

Hepsini Seç - Seçilen Kayıt Sayısı: 0

Gösterim Sayısı: 50

Özellik Adı	Durumu
Faaliyet Alanı	Aktif

1 kayıttan 1 ve 1 arası gösteriliyor.

<

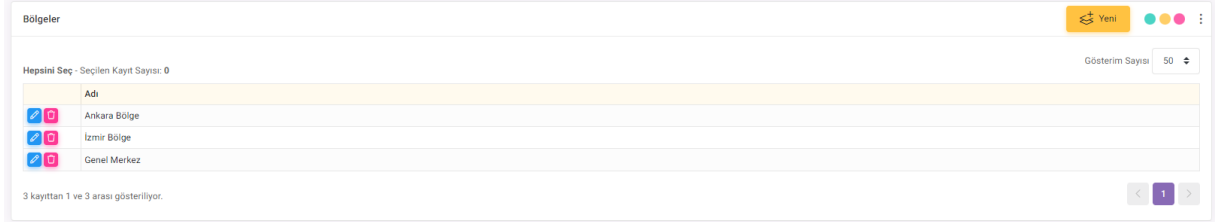
1

>

Resim 49

7.1.25 Bölgeler

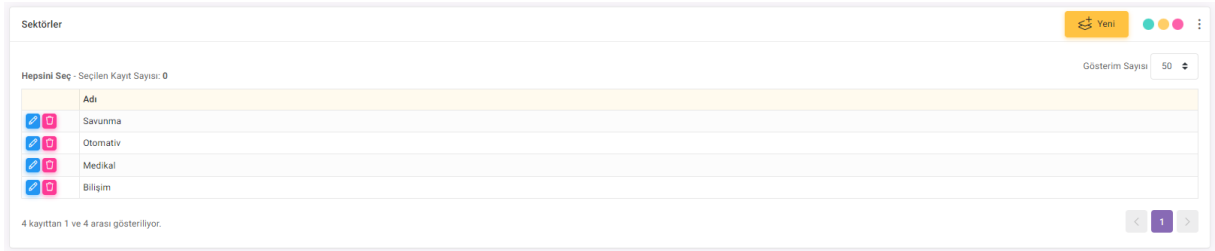
Firmaların tanımlanmasında ihtiyaç duyulan ilgili firmanın aktif olduğu bölgelerin tanımlandığı alandır.



Resim 50

7.1.26 Sektörler

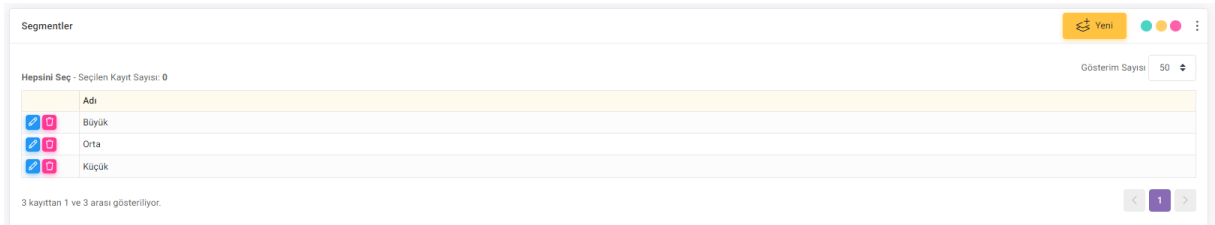
Firmaların tanımlanmasında ihtiyaç duyulan ilgili firmanın faaliyet gösterdiği sektörlerin tanımlandığı alandır.



Resim 51

7.1.27 Segmentler

Firmaların tanımlanmasında ihtiyaç duyulan ilgili firmanın sektörünün tanımlandığı alandır.



Resim 52

7.1.28 Üretim Tanımları

7.1.29 Reçeteler

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

Anasayfa / Reçeteler

Reçeteler

Hepsi Sil 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	Kütük Demir Üretim Reçetesi	KD-001	Kütük Demir (100mm x 100mm x 15m)	Metal Döküm Reçete Grubu	Kütük 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-3710-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	İMP-3710-PF40 İmplant 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.

Resim 53

Reçete oluşturulurken ürünün üretimde izleyeceği rota ile üretim sürecinde sarf edilecek olan tüm hammadde, yarı mamul, sarfiyat bilgilerinin tanımlanması gerekmektedir.

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

Ana Sayfa / Reçeteler / Düzenle

Reçete Düzenle

Stok Kartı * IMP-3710-PF30

Reçete Kodu * IMP-3710-PF30

Revizyon Kodu Revizyon Kodu

Rota RT004

Operasyonları Özelleştir ☐

Reçete Adı İmplant Ø3.7 Uzunluk-10 Reçetesi

Revizyon Açıklaması Revizyon Açıklaması

Grubu Reçete Grupları

Rotasız Üretim ☐

Varyant Uzunluk-10

Revizyon Tarihi gg.aa.yyyy --:--

Para Birimi TÜRK LİRASI

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

☐ Kırımlı Göster

	Tipi	Kırımlı Şekli	Operasyon Kodu	Stok Kodu	Stok Adı	Varyant	Reçete Kodu	Depo Adı	Miktar Kullanım Yöntemi	Miktar	Birim	Fire Oranı (%)
	Ham madde	Tek Satır	MED-OP-001	TI23-SMM-RD	Titanium Grade 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
	Sarfiyat	Tek Satır	MED-OP-012	SRF-005	Etiket (65*45mm)			Sarfı Malzeme Deposu	Birim Miktar	1	Adet	
	Sarfiyat	Tek Satır	MED-OP-012	SRF-008	İmplant Kutusu			Sarfı Malzeme Deposu	Birim Miktar	1	Adet	

Resim 54

7.1.30 Reçete Grupları

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

Anasayfa / Reçete Grupları

Reçete Grupları

Hepsi Sil 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.

Resim 55

7.1.31 Operasyonlar

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

Ana Sayfa / Operasyonlar

Operasyonlar

Yeni

Search

Show 100 entries

Kodu	Adı	İstasyon	Steril	Dilimleme	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 Polisaj 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 Polisaj İstasyonu	Hayır	Hayır	Aktif
MED-OP-012	ASKIYA KAPAK VE YÜZÜK YERLEŞTİRME	IST-014 Kalıp İstasyonu	Hayır	Hayır	Aktif

Resim 56

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

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

Ana Sayfa / Operasyonlar / MED-OP-002

MED-OP-002

Kodu * MED-OP-002 Adı * AKTİF DURULAMA

Steril ☐ Dilimleme ☐

Makine Kullanımı Zorunlu? ☐ İstasyon IST-011 - 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

Resim 57

7.1.32 Rotalar

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

Ana Sayfa / Rotalar

Rotalar

Yeni

Search

Show 10 entries

Kodu	Adı	Depo Kodu	Depo Adı	Durumu
RT-001	Abutment Bağlantı Vidası	DP-002	Yanmamış Depo	Aktif
RT-002	Açık Abutment 15°	DP-001	Mamul Depo	Aktif
RT-003	İmplant Uyumlu Kapak	DP-002	Yanmamış Depo	Aktif
RT-004	İmplant (Steril)	DP-001	Mamul Depo	Aktif
RT-005	Test Tüpü Rotası	DP-001	Mamul Depo	Aktif
RT-006	Standart İmplant	DP-001	Mamul Depo	Aktif
RT-007	Küçük Demir Üretim Rotası	DP-002	Yanmamış 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

Resim 58

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

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	HAMMADE 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	☐

Resim 59

7.1.33 Üretim Öncelikleri

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

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.

Resim 60

7.1.34 Üretim Olayı Sebepleri

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

Ana Sayfa / Üretim Olayı Sebe...

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
Sevk Gereği	OL-009	Fuar için Numune	Numune	Aktif

Resim 61

- **Red:** Kullanılamayacak durumda olan ürünler için yapılan tanımdır.
- **Tekrar İşlem:** Yeninden işleme alınarak kullanılabilecek ürünler için yapılan tanımdır. Bu tipte olan durumlar için tekrar işlem operasyonların tanımlanması gerekmekte ve duruma göre doğru rota seçilmektedir. Üretim Emirlerinde duruma bağlı olarak “**Tekrar işlem üretim emri**” oluşmaktadır.
- **Numune:** Yarımamül veya mamül durumunda olan ürünlerin, test, analiz, eğitim, fuar vb. yerler için kullanılmak üzere verilen ürünlerin kayıt altında tutulabilmesi için yapılan tanımlardır.
- **Üretim Emri Bölme:** Üretim sürecinin uzun olması ve acil ürün ihtiyacı olması durumunda ihtiyaç olan ürünlerin ana üretim emrinden ayrılarak süreçlerin ayrıca devam ettirilmesi gereken yerlerde kullanılabiliyor. Her iki üretim emri arasında otomatik bir bağlantı kurulabiliyor.
- **Şartlı Kabul:** Üretim sürecinde, ürünlerin belirli standartlara veya kalite kriterlerine tam olarak uymadığı ancak belirlenen bazı koşullar altında kabul edilebilecek durumları ifade eder.

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

Düzeltilebilir Çapak ve Talaz Kalitesi

Kodu * OL-001 Adı * Düzeltilebilir Çapak ve Talaz Kalitesi Olay Grubu Talazlı İmalat Kaynaklı

Tipi * Tekrar İşlem Rota * İmplant (Steril) Depo

Açıklama

Açıklama

Resim 62

Olay tanımlı yapılan ürünler istenirse farklı bir depoya olay miktarı kadar stok girişleri de yapılabilir.

7.1.35 Üretim Olayı Sebepleri

Olayların belirli iş istasyonlarında olması durumunda gruplandırılarak tanımlanmasını sağlayan alandır.

Ana Sayfa / Üretim Olayı Sebe...

Üretim Olayı Sebepleri

Adı	Durumu
Talazlı 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

Resim 63

7.1.36 Üretim Duruş Sebepleri

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

Ana Sayfa / Üretim Duruş See...

Üretim Duruş Sebepleri

Yeni

Search

Show 100 entries

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

Showing 1 to 8 of 8 entries

Resim 64

7.1.37 Zayıt Gerekçeleri

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

Ana Sayfa / Üretim Emri Zayıt...

Zayıt Gerekçeleri

Yeni

Hepsini Seç - Seçilen Kayıt Sayısı: 0

Gösterim Sayısı: 50

Gerekçe	Açıklama
Hatalı Kesim	Ölçüm hatasından dolayı fazla kesilmiştir.
Hammadde Dökülmesi	Ürün taşınırken yere dökülmüştür.
Diğer	

3 kayıttan 1 ve 3 arası gösteriliyor.

1 Göt

Resim 65

7.1.38 Rezerve (Seri/Lot)

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

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

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

Ana Sayfa / Rezerve (Seri/Lot)

Filtre

İzleme No İzleme No Durumu Hazır İzleme Tipi İzleme Tipi Stok Kartı Stok Seq

Rezerve (Seri/Lot) Listesi

Excel'den Aktar Yeni

Hepsini Seq - Seçilen Kayıt Sayısı: 0 Gösterim Sayısı 50

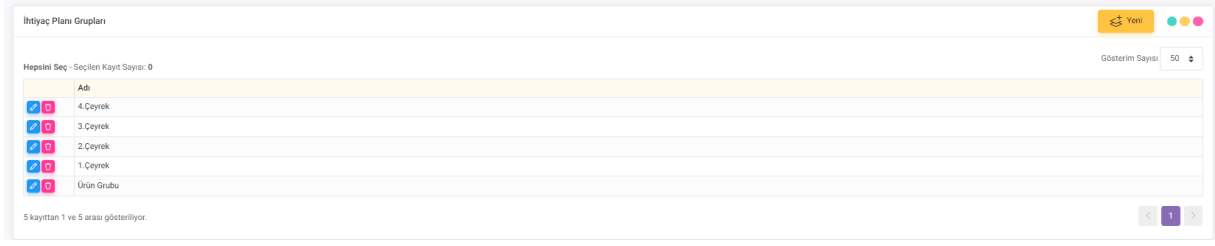
	İzleme No	Alt Olduğu Lot	Stok Kodu	Stok Adı	İzleme Tipi	Kullanım Durumu
	19931993-9		IMP-3710-PF30	İmplant Ø3.7 x 10.0 mm Platform Ø3.0 mm	Seri	Hazır
	19931993-8		IMP-3710-PF30	İmplant Ø3.7 x 10.0 mm Platform Ø3.0 mm	Seri	Hazır
	19931993-7		IMP-3710-PF30	İmplant Ø3.7 x 10.0 mm Platform Ø3.0 mm	Seri	Hazır
	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

Resim 66

7.1.39 Planlama Tanımları

7.1.40 Malzeme İhtiyaç Planı Grupları

MRP (İhtiyaç Planlaması) menüsünde kullanılacak olan ihtiyaç plan gruplarının tanımlandığı alandır. Burada yıllık bir grup oluşturulabileceği gibi dönemlikte olabilir.



Resim 67

7.1.41 Planlama Görünüm Biçimleri

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

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

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



Resim 68

7.1.42 Kalite Tanımları

7.1.43 Kalite Kontroller

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

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

Ana Sayfa / Kalite Kontrol

Filtre Filtre Sıfırla

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

Kalite Kontrol Yeni

Hepsini Seç - 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 KİBİ 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	Operatör 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	Operatör Ölçümü	TRVG18-FT	TRVG 18 Falcon Tracer Yüksek Performanslı E/G 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

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

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

Ana Sayfa / Kalite Kontrol List... / Düzenle

Kalite Kontrol Düzenle

Ölçüm Aracı: CMS-510-TF-1
Kalite Kontrol Tipi: Üretim Kalite Kontrol
Ölçüm Tipi: Kalite Kontrol Ölçümü
Üretim Operasyonlarında Kullanılır: ☐

Satırlar **Açıklama**

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

7.1.44 Ölçüm Tipleri

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

Ana Sayfa / Ölçüm Tipleri

Ölçüm Tipleri

Hesaplı Sayı: Seçilen Kayıt Sayısı: 0

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.

Resim 69

7.1.45 Ölçüm Yöntemleri

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

Ana Sayfa / Ölçüm Yöntemleri

Ölçüm Yöntemleri

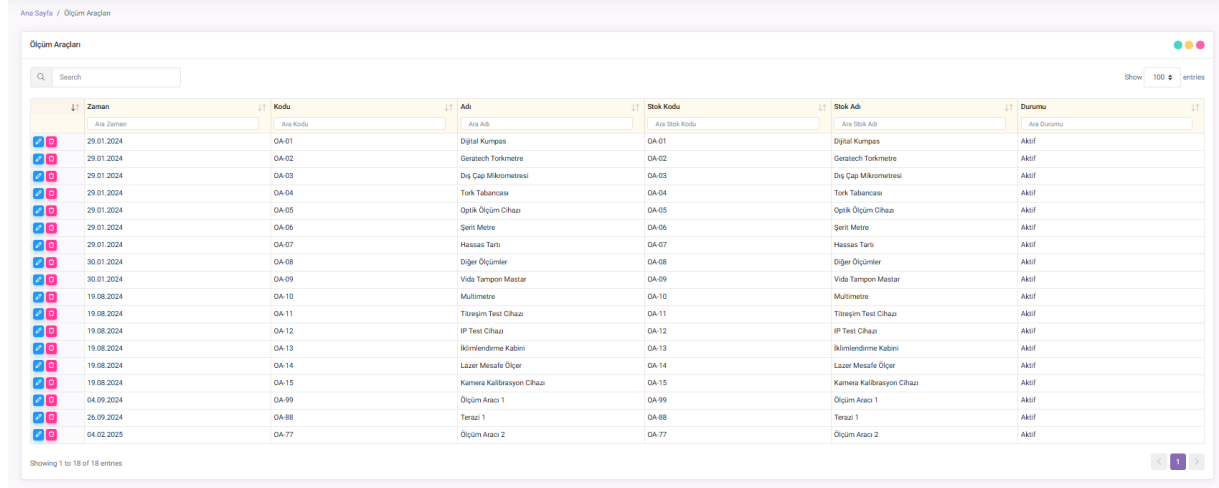
Search

Zaman	Kodu	Adı	Durumu
28.06.2022	OT-01	Geçer	Aktif
28.06.2022	OT-02	Geçmez	Aktif
28.06.2022	OT-03	Sarın Sayısı	Aktif
28.06.2022	OT-04	Hex	Aktif
28.06.2022	OT-05	Şaşı	Aktif
28.06.2022	OT-06	Bölge Çapı	Aktif
28.06.2022	OT-07	Maskap 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	Acı	Aktif

Resim 70

7.1.46 Ölçüm Araçları

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

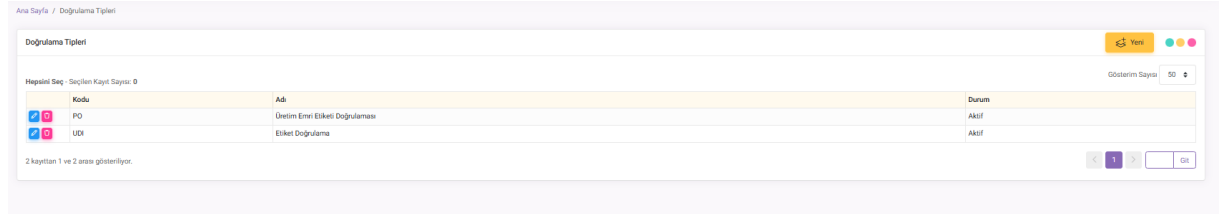


Zaman	Kodu	Adı	Stok Kodu	Stok Adı	Durumu
29.01.2024	OA-01	Dijital Kumpas	OA-01	Dijital Kumpas	Aktif
29.01.2024	OA-02	Gezajlıç Torkmetre	OA-02	Gezajlıç Torkmetre	Aktif
29.01.2024	OA-03	Diş Çap Mikrometresi	OA-03	Diş Çap Mikrometresi	Aktif
29.01.2024	OA-04	Tork Tabancası	OA-04	Tork Tabancası	Aktif
29.01.2024	OA-05	Optik Ölçüm Cihazı	OA-05	Optik Ölçüm Cihazı	Aktif
29.01.2024	OA-06	Şerit Metre	OA-06	Şerit Metre	Aktif
29.01.2024	OA-07	Hassas Teraz	OA-07	Hassas Teraz	Aktif
30.01.2024	OA-08	Diğer Ölçümler	OA-08	Diğer Ölçümler	Aktif
30.01.2024	OA-09	Vida Tıpaon Master	OA-09	Vida Tıpaon Master	Aktif
19.08.2024	OA-10	Multimetre	OA-10	Multimetre	Aktif
19.08.2024	OA-11	Tıvaşın Test Cihazı	OA-11	Tıvaşın Test Cihazı	Aktif
19.08.2024	OA-12	IP Test Cihazı	OA-12	IP Test Cihazı	Aktif
19.08.2024	OA-13	İklimlendirme Kabini	OA-13	İklimlendirme Kabini	Aktif
19.08.2024	OA-14	Lazer Mesafe Ölçer	OA-14	Lazer Mesafe Ölçer	Aktif
19.08.2024	OA-15	Kamera Kalibrasyon Cihazı	OA-15	Kamera Kalibrasyon Cihazı	Aktif
04.09.2024	OA-99	Ölçüm Aracı 1	OA-99	Ölçüm Aracı 1	Aktif
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

Resim 71

7.1.47 Doğrulama Tipleri

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



Kodu	Adı	Durum
PD	Üretim Emri Etiket Doğrulaması	Aktif
UD	Etiket Doğrulama	Aktif

Resim 72

7.1.48 Maliyet Tanımları

7.1.49 Genel Giderler

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

Genel Giderler

Hepsi Sil - Seçilen Kayıt Sayısı: 0

Gösterim Sayısı: 50

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

3 kayıttan 1 ve 3 arası gösteriliyor.

Resim 73

7.1.50 Maliyet Merkezleri

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

Maliyet 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 Sırası Üzerinden Maliyetlendirme	Mamul Ürün Maliyet Grubu	İççilik Çalışma Sırası Üzerinden Hesaplama	Aktif
MMK-002	İstasyon Çalışma Sırası Üzerinden Maliyetlendirme	Mamul Ürün Maliyet Grubu	İstasyon Çalışma Sırası 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.

Resim 74

7.1.51 Maliyet Merkez Grupları

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

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.

Resim 75

7.1.52 Maliyet Dönemleri

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

Ana Sayfa / Maliyet Dönemleri

Maliyet Dönemleri

Hepsi Sil Seç - Seçilen Kayıt Sayısı: 0

Gösterim Sayısı: 50

Adı	Başlangıç Tarihi	Bitiş Tarihi	Durum
☒ ☐ Azalık 2024	01.12.2024	31.12.2024	Onaylandı
☒ ☐ Ekim 2024	01.10.2024	31.10.2024	Onaylandı
☒ ☐ Ağustos 2024	01.08.2024	31.08.2024	Onaylandı
☒ ☐ Temmuz 2024	01.07.2024	31.07.2024	Onaylandı
☒ ☐ Haziran 2024	01.06.2024	30.06.2024	Onaylandı
☒ ☐ Nisan 2024	01.04.2024	30.04.2024	Onaylandı

6 kayıttan 1 ve 6 arası gösteriliyor.

Resim 76

7.1.53 Maliyet Yöntemleri

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

Ana Sayfa / Maliyet Yöntemleri

Maliyet Yöntemleri

Hepsi Sil Seç - Seçilen Kayıt Sayısı: 0

Gösterim Sayısı: 50

Adı	Durumu
☒ Tamamı Alış Fiyatı	Aktif
☒ Tamamı 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

Resim 77

7.1.54 Makine Maliyetleri

Makine maliyetleri, üretimde kullanılan makinelerin belirli bir zaman birimi başına maliyetlerini tanımlayan verileri içerir. Bu tanım, makinenin tipi, başlangıç tarihi, birim maliyeti ve kullanılan para birimi gibi bilgileri kapsar. Üretim maliyetlerini hesaplama ve kaynak planlaması için kullanılır.

Ana Sayfa / Makine Maliyetleri

Makine Maliyetleri

Hepsi Sil Seç - Seçilen Kayıt Sayısı: 0

Gösterim Sayısı: 50

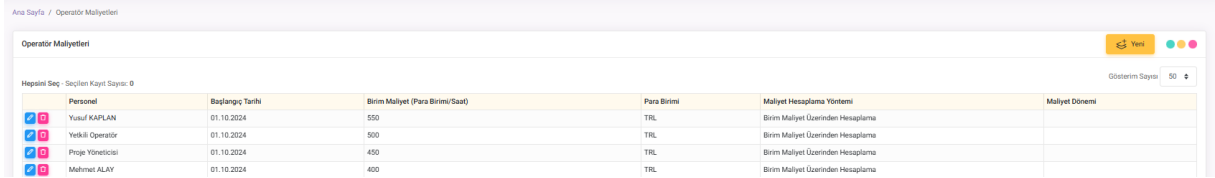
Makine Kodu	Makine Adı	Makine Tipi	Başlangıç Tarihi	Birim Maliyet (Para Birimi/Saat)	Para Birimi
☒ ☐ CNC-01	STAR	CNC TEZGAHLARI	01.01.2024	1500	TRL
☒ ☐ CNC-03	HANWHA	CNC TEZGAHLARI	01.01.2024	2500	TRL

2 kayıttan 1 ve 2 arası gösteriliyor.

Resim 78

7.1.55 Operatör Maliyetleri

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



Hepsini Seç - Seçilen Kayıt Sayısı: 0	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	
☒	Yeküli Operatör	01.10.2024	500	TRL	Birim Maliyet Üzerinden Hesaplama	
☒	Proje Yöneticisi	01.10.2024	450	TRL	Birim Maliyet Üzerinden Hesaplama	
☒	Mehmet ALAY	01.10.2024	400	TRL	Birim Maliyet Üzerinden Hesaplama	

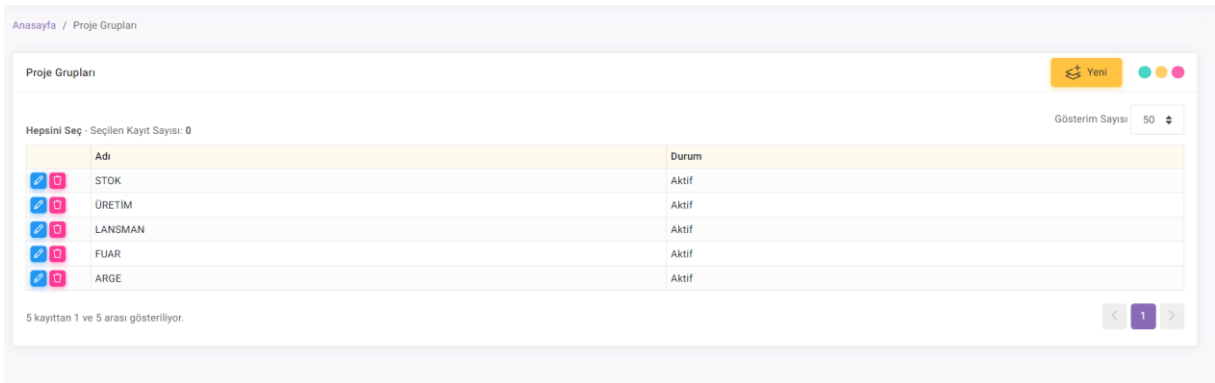
Resim 79

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

7.1.56 Proje Tanımları

7.1.57 Proje Grupları

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



Hepsini Seç - Seçilen Kayıt Sayısı: 0	Adı	Durum
☒	STOK	Aktif
☒	ÜRETİM	Aktif
☒	LANSMAN	Aktif
☒	FUAR	Aktif
☒	ARGE	Aktif

5 kayıttan 1 ve 5 arası gösteriliyor.

Resim 80

7.1.58 Süreçler

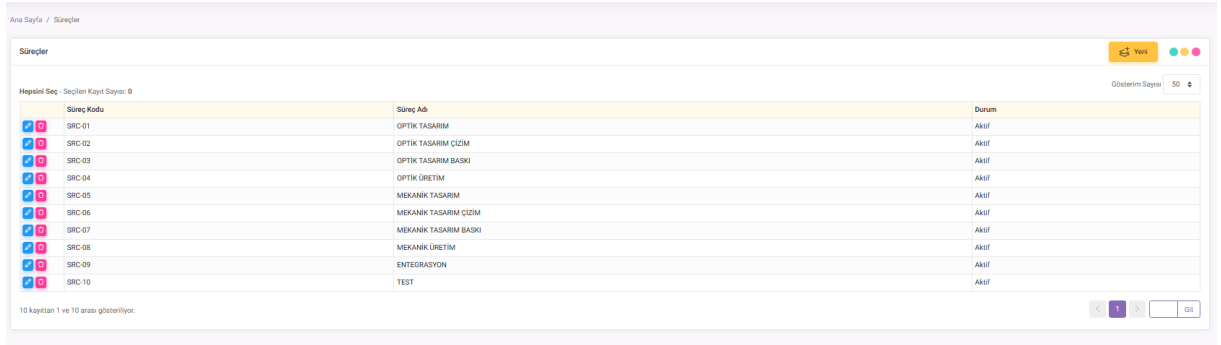
Projelerde yer alan iş adımlarını tanımlamak ve standartlaştırmak için süreçler kullanılır. Her bir süreç, proje kapsamında gerçekleştirilecek belirli bir faaliyet veya aşamayı temsil eder.

Süreç Kodu: Her sürece atanan benzersiz bir kod.

Süreç Adı: Sürecin tanımlayıcı adı.

Açıklama: Sürecin kapsamı veya içeriği hakkında bilgi veren alandır.

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



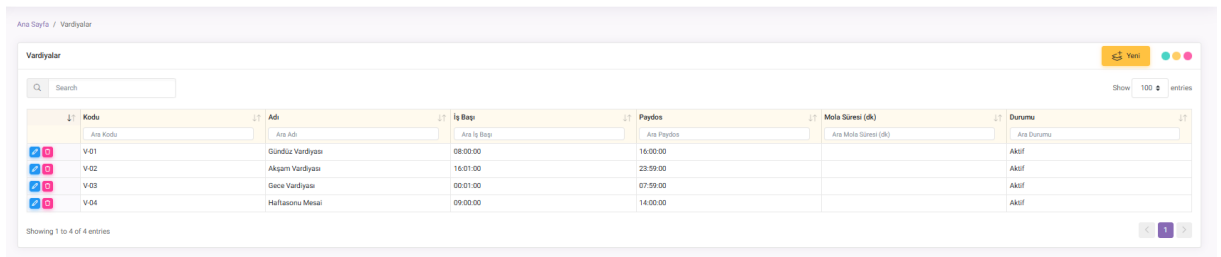
Süreç Kodu	Süreç Adı	Durum
SRC-01	OPTİK TASARIM	Aktif
SRC-02	OPTİK TASARIM ÇİZİM	Aktif
SRC-03	OPTİK TASARIM BASKI	Aktif
SRC-04	OPTİK ÜRETİM	Aktif
SRC-05	MEKANİK TASARIM	Aktif
SRC-06	MEKANİK TASARIM ÇİZİM	Aktif
SRC-07	MEKANİK TASARIM BASKI	Aktif
SRC-08	MEKANİK ÜRETİM	Aktif
SRC-09	ENTEGRASYON	Aktif
SRC-10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

Resim 81

7.1.59 Vardiya Tanımları

7.1.60 Vardiyalar

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

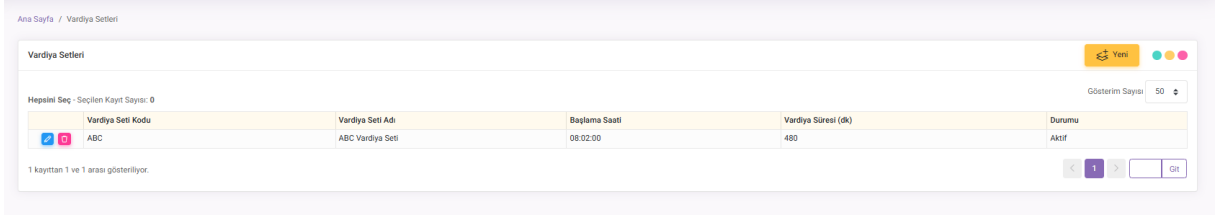


Kodu	Adı	İş Baş	İş Bit	Paydos	Mola Süresi (dk)	Durumu
V-01	Gündüz Vardiyası	08:00:00	16:00:00			Aktif
V-02	Akşam Vardiyası	16:01:00	23:59:00			Aktif
V-03	Gece Vardiyası	00:01:00	07:59:00			Aktif
V-04	Haftasonu Mesai	09:00:00	14:00:00			Aktif

Resim 82

7.1.61 Vardiya Setleri

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



Vardiya Seti Kodu	Vardiya Seti Adı	Başlama Saati	Vardiya Süresi (dk)	Durumu
ABC	ABC Vardiya Seti	08.02.00	480	Aktif

Resim 83

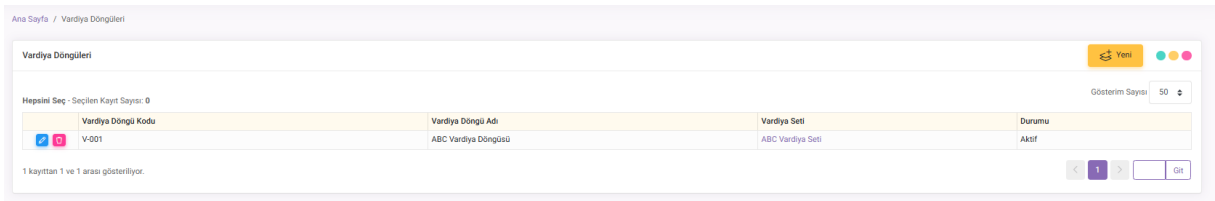
7.1.62 Vardiya Döngüleri

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

Vardiya Döngüsü Kodu: Düzenlenen döngünün sistemdeki benzersiz kimlik kodu.

Vardiya Döngüsü Adı: Döngünün anlaşılır bir isimle ifade edilmesi.

Vardiya Seti: Döngünün hangi vardiya setini temel alacağını belirler.



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

Resim 84

7.1.63 Vardiya Planları

Vardiya Planı, belirli bir başlangıç tarihinden itibaren uygulanacak vardiya döngüsünü ve bu döngüde yer alacak makine veya kaynakları belirleyen kayıttır. Bu

sayede, hangi tarihten başlayarak hangi vardiyanın, hangi kaynak üzerinde devreye gireceği önceden tanımlanır.

Başlangıç Tarihi: Planın ne zaman devreye gireceğini belirler.

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

Başlangıç Günü: Seçilen döngünün hangi gününden başlanacağını tanımlar.

Durumu: Planın aktif olarak kullanılıp kullanılmadığını gösterir.

Ana Sayfa / Vardiya Planları

Vardiya Planları

Hepsini 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.

Yeni

Gör

Resim 85

7.1.64 Vardiya Tatilleri

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

Ana Sayfa / Vardiya Tatilleri

Vardiya Tatilleri

Hepsini 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.

Yeni

Gör

Resim 86

7.1.65 İş Merkezi Tanımları

7.1.66 Üretim Hatları

Üretim hattı, belirli bir üretim sürecini gerçekleştiren makineler, ekipmanlar ve iş istasyonlarından oluşan bir sistemdir. Bu sistemde, üretim sürecinin verimliliğini takip etmek ve yönetmek için kameralar ve iş istasyonları tanımlanabilir.

Ana Sayfa / Üretim Hattı

Üretim Hattı

Hepsini 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.

Resim 87

- **Üretim Hattı Kameraları:** Hattın belirli noktalarını izlemek ve takip etmek için tanımlanan kamera bilgileri (ad, URL, durum).
- **İş İstasyonları:** Üretim hattında görevli iş istasyonlarını (kod ve ad bilgileri) tanımlar.

Ana Sayfa / Üretim Hattı / Düzenle

Üretim Hattı Düzenle

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

Üretim Hattı Kameraları İş İstasyonları Açıklama

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

Resim 88

7.1.67 Tesisler

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

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	TUGRA YAZILIM A.Ş.	Aktif
T001	Tesis 1	Üretim	TUGRA YAZILIM A.Ş.	Aktif
T000	Merkez Fabrika	Üretim		Aktif

3 kayıttan 1 ve 3 arası gösteriliyor.

Resim 89

7.1.68 Tesis Grupları

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

Ana Sayfa / Tesis Grupları

Tesis Grupları

Hepsi Sil - Seçilen Kayıt Sayısı: 0

Gösterim Sayısı: 50

Adı	Durum
Montaj	Aktif
Üretim & Montaj	Aktif
Üretim	Aktif

3 kayıttan 1 ve 3 arası gösteriliyor.

Resim 90

7.1.69 İş İstasyonları

Üretim süreci esnasında işlemlerin hangi istasyonda yapıldığını belirlemek adına yapılan tanımlardır. Bu alan sayede yapılan işlemlerin aşamaları onaylandığı zaman bağlı bulunan istasyon aktif olarak çalışmakta ve takip kolaylığı sağlanmaktadır.

Ana Sayfa / İş İstasyonları

İş İstasyonları

Search

Kodu	Adı	Tesis	Depo	Durumu
IST-01	Kalite Kontrol İstasyonu	Ana Tesis	Mamul Depo	Aktif
IST-02	İzol İşlem İstasyonu			Aktif
IST-03	Renklendirme 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 Talajlı İmalat İstasyonu			Aktif

Resim 91

Bu sayfa, üretim sürecindeki iş istasyonlarının kod, ad, tesis, depo, durum bilgileri ile bu istasyonlara bağlı makinelerin yönetimini sağlar.

Ana Sayfa / İş İstasyonları / IST-01

IST-01

Kodu * Adı * Tesis Depo

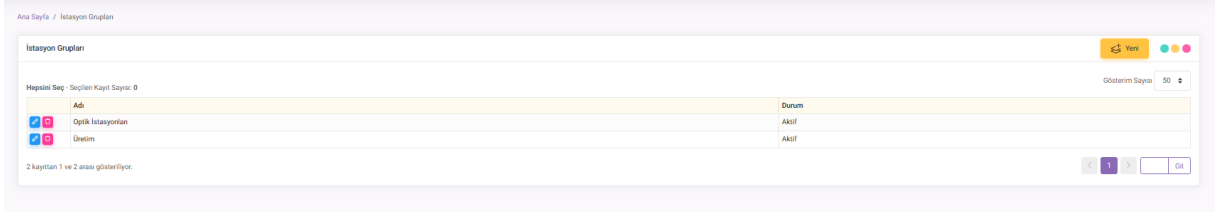
IST-01 Kalite Kontrol İstasyonu Tesis Seç DP-01 Mamul Depo

Makine Kodu Makine Adı Makine Tipi

Resim 92

7.1.70 İş İstasyonu Grupları

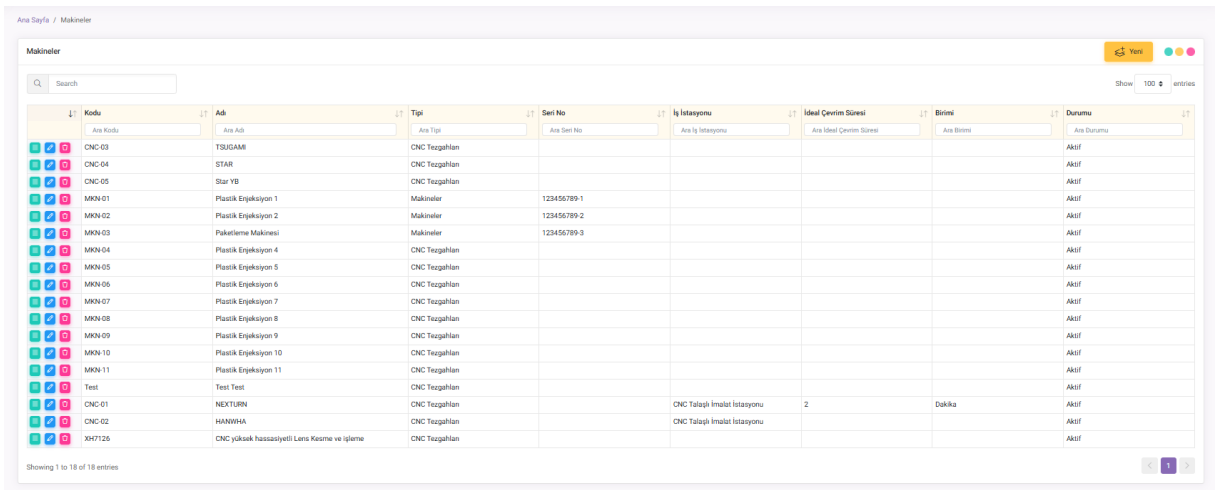
İstasyon grupları, iş istasyonlarını belirli kategoriler altında toplayarak yönetim süreçlerini düzenli ve verimli hale getirir. Ad ve durum bilgileriyle tanımlanan bu gruplar, üretim planlamasını kolaylaştırır. Liste üzerinden yeni istasyon grubu eklenebilir, mevcut gruplar düzenlenebilir veya silinebilir. Böylece iş istasyonları, benzer özelliklere veya süreçlere göre organize edilerek daha esnek, anlaşılır ve etkin bir yönetim sağlanır.



Resim 93

7.1.71 Makineler

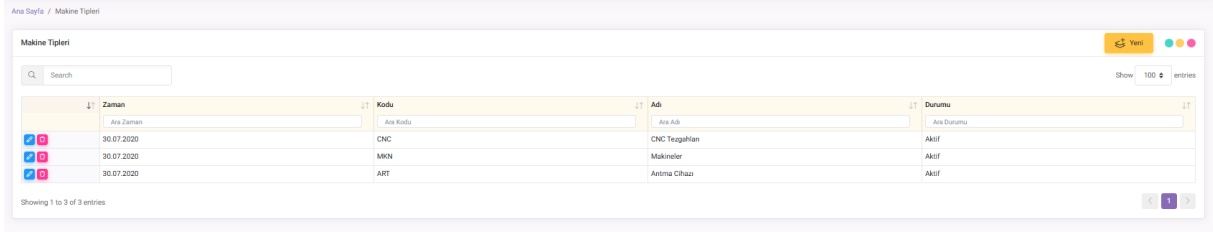
Üretimde kullanılan CNC tezgahları veya diğer aşamalar için temel makineleri ifade etmektedir. Bu alanda tezgahlar ile özet bilgi ile kullanım kılavuzu ve görseli yüklenebilmektedir. Bu sayede tezgahı kullanan personel kullanım kılavuzuna dijital ortamda erişebilme imkanı sağlamaktadır. Tezgah tipleri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



Resim 94

7.1.72 Makine Tipleri

Makine eklenmesinde kullanılan tezgah tipleri bu bölümde tanımlanmaktadır.

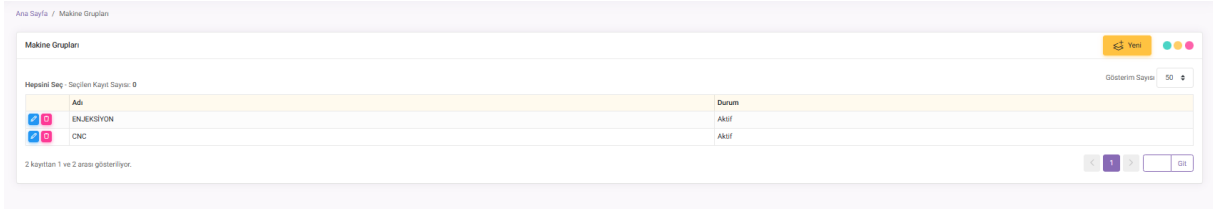


Zaman	Kodu	Adı	Durumu
30.07.2020	CNC	CNC Tezgahları	Aktif
30.07.2020	MKN	Makineiler	Aktif
30.07.2020	ART	Arıtma Cihazı	Aktif

Resim 95

7.1.73 Makine Grupları

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

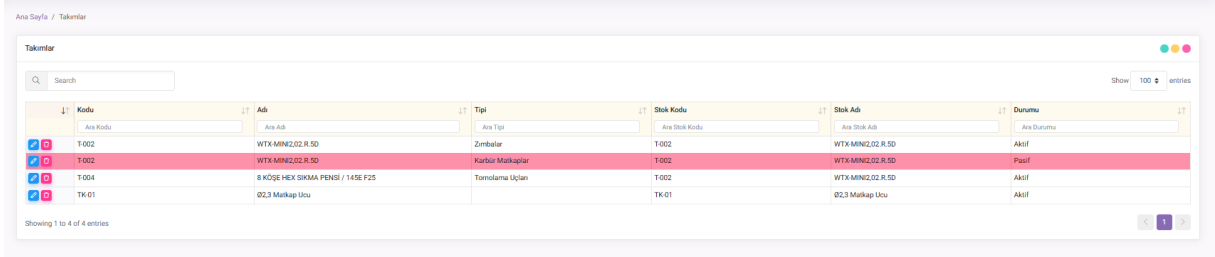


Adı	Durum
ENLEKSİYON	Aktif
CNC	Aktif

Resim 96

7.1.74 Takımlar

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

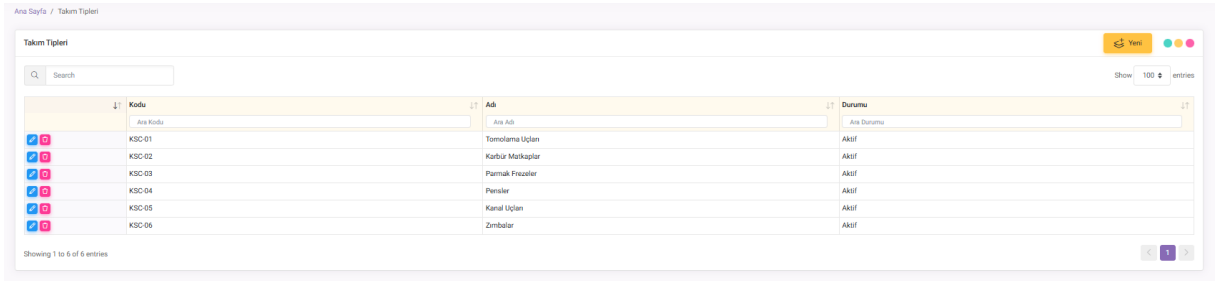


Kodu	Adı	Tipi	Stok Kodu	Stok Adı	Durumu
T002	WTX-MINZ,02,R,5D	Zimbalar	T002	WTX-MINZ,02,R,5D	Aktif
T002	WTX-MINZ,02,R,5D	Karbür Matkaplar	T002	WTX-MINZ,02,R,5D	Pasif
T004	8 KÖŞE HEX SIKMA PENSİ / 14SE F25	Tomolama Uçları	T002	WTX-MINZ,02,R,5D	Aktif
TK-01	Ø2,3 Matkap Ucu		TK-01	Ø2,3 Matkap Ucu	Aktif

Resim 97

7.1.75 Takım Tipleri

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

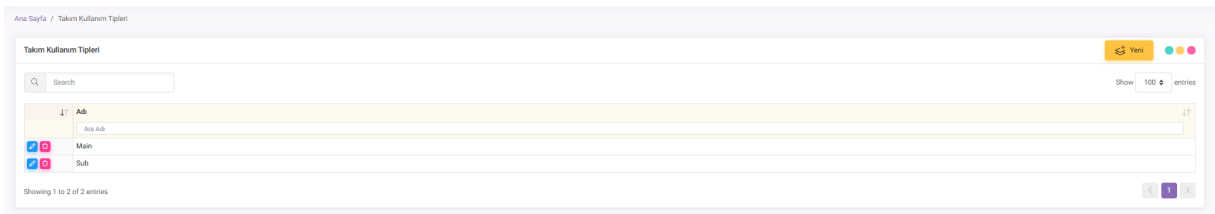


Kodu	Adı	Durumu
KSC-01	Tomolama Uçları	Aktif
KSC-02	Karbür Matkaplar	Aktif
KSC-03	Parmak Frezeler	Aktif
KSC-04	Penseler	Aktif
KSC-05	Kanal Uçları	Aktif
KSC-06	Zimbalar	Aktif

Resim 98

7.1.76 Takım Kullanım Tipleri

Takımların kullanım tiplerinin tanımlandığı alandır.



Adı
Main
Sub

Resim 99

7.1.77 Bakım Tipleri

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

Ana Sayfa / Bakım Tipleri

Filtre

Bakım Tipi: Periyot: Bakım Periyodu:

Bakım Tipleri

Hepsini Seç - Seçilen Kayıt Sayısı: 0

Kodu	Adı	Periyot	Durum
BT-036	Kaynak	Genel	Aktif
BT-035	Taşıma		Aktif
BT-034	Bileme	Haftalık	Aktif
BT-033	Makinenin içindeki su tamamen boşaltılır.		Aktif
BT-032	Ayda bir makine kalıplarının temizlenmesi, iç ve dış genel temizliğinin yapılması	Aylık	Aktif
BT-031	Renklendirme Baryosu Bakır Çubuk Temizliği		Aktif
BT-030	Tezgah yağ tanklarının temizlenmesi(Yılda 1 defa)		Aktif
BT-029	Masbaster filtre temizliğinin yapılması(5 ayda1)		Aktif

Gösterim Sayısı: 50

Resim 100

7.1.78 Cihaz Tanımları

Üretim süreçlerinde kullanılan donanımlar sistemde "cihaz" olarak tanımlanır.

Ana Sayfa / Cihazlar

Cihazlar

Hepsini Seç - Seçilen Kayıt Sayısı: 0

Cihaz Adı	Cihaz Kodu	Cihaz Tipi	Kontrol Birimi	Seri No	Doküman	Durumu
CHZ-001	Fanuc Plastik Enjeksiyon	Fanuc		43218569		

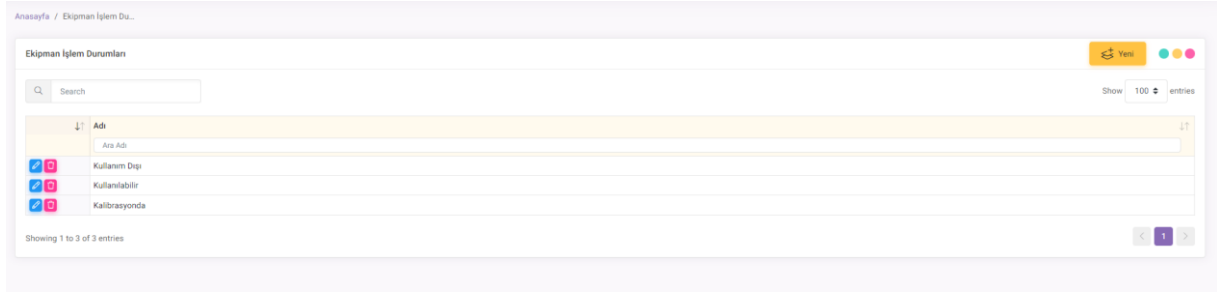
1 kayıttan 1 ve 1 anasayfa gösteriliyor.

Resim 101

7.1.79 İşlem Durumları

7.1.80 Ekipman İşlem Durumları

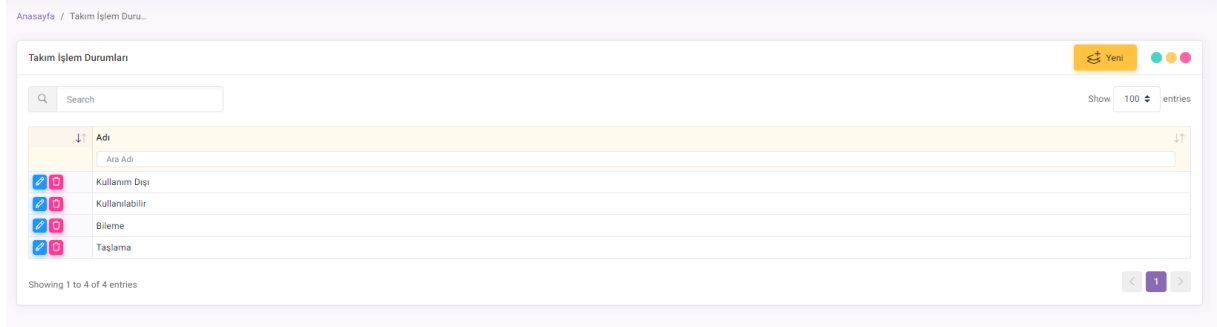
Ekipmanların güncel durumlarını göstermesi için kullanılan alandır. Ekipmanlar için üç farklı tanımlama bulunmaktadır. “Kullanılabilir – Kullanım Dışı ve Kalibrasyonda”.



Resim 102

7.1.81 Takım İşlem Durumları

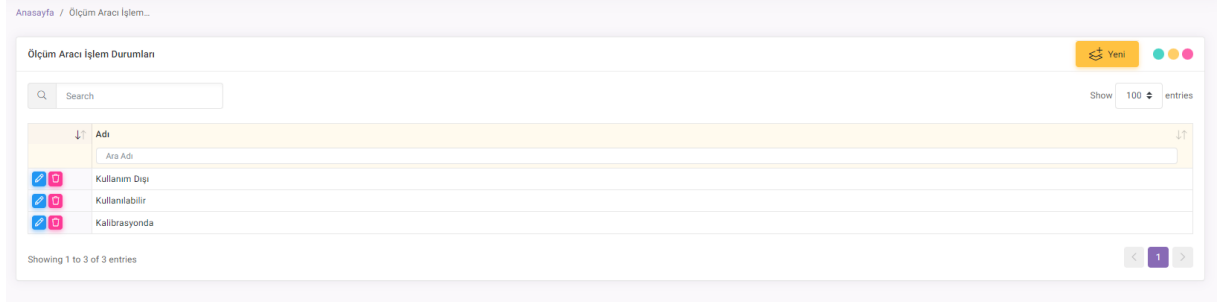
Takımların güncel durumlarını göstermesi için kullanılan alandır. Takımlar için üç farklı tanımlama bulunmaktadır. “Kullanılabilir – Kullanım Dışı ve Kalibrasyonda”.



Resim 103

7.1.82 Ölçüm Aracı İşlem Durumları

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

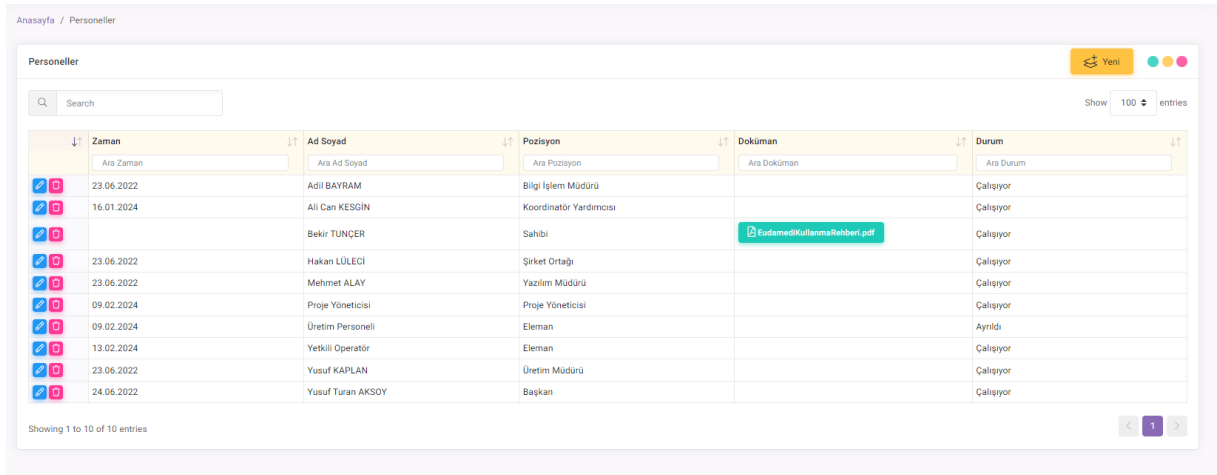


Resim 104

7.1.83 Personel Tanımları

7.1.84 Personeller

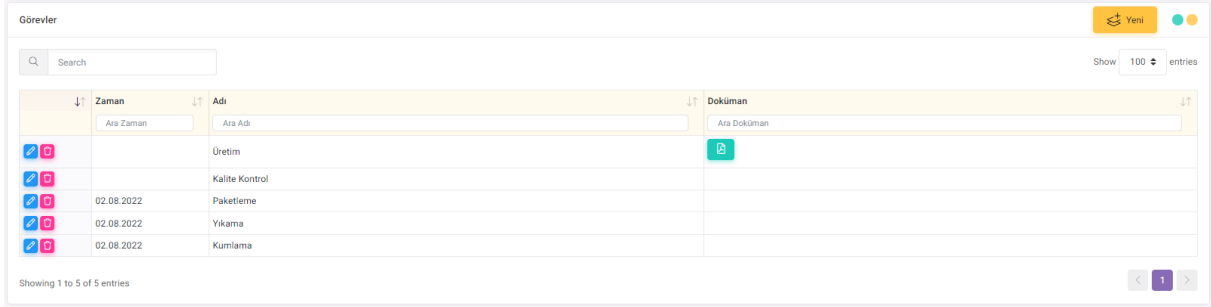
Firma bünyesinde çalışanların tanımlandığı alandır. Bu alan detay bilgisinde personelin imzaya yetkili olduğu operasyonlar ve görev tanımı gibi bilgiler yer almaktadır.



Resim 105

7.1.85 İş Görevleri

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

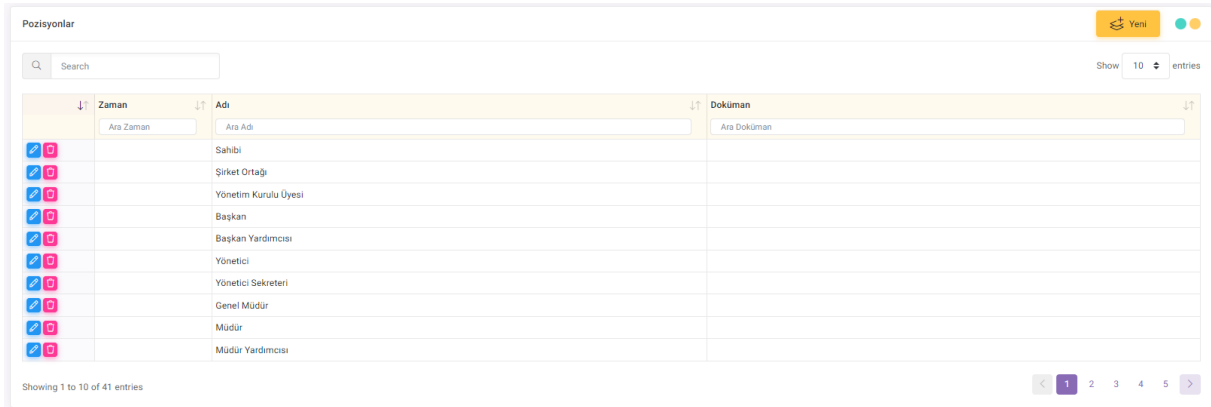


↓↑ Zaman	↓↑ Adı	↓↑ Doküman
Ara Zaman	Ara Adı	Ara Doküman
02.08.2022	Üretim	
02.08.2022	Kalite Kontrol	
02.08.2022	Paketleme	
02.08.2022	Yıkama	
02.08.2022	Kumlama	

Resim 106

7.1.86 İş Pozisyonları

Şirket bünyesinde bulunan iş pozisyonlarının tanımlandığı alandır.



↓↑ 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	

Resim 107

7.1.87 Adres Tanımları

7.1.88 Ülkeler

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

Ülkeler					
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	

Resim 108

7.1.89 Finans Tanımları

7.1.90 Cari Hesaplar

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

Ana Sayfa / Cari Hesaplar

Filtre

Hesap Kodu

Hesap Kodu

Hesap Adı

Hesap Adı

Firma

Firma

Para Birimi

Para Birimi

Cari Hesaplar

11 Yeni

Hesapları Seç - Seçilen Kayıt Sayısı: 0

Gösterim Sayısı50

Hesap Kodu	Hesap Adı	Para Birimi	Firma	Borç	Alacak	Bakiye	Para Birimi	Durumu
CH-000007	VBT	TRY	VBT Yazılım A.Ş.	0,00	0,00	0,00	TRY	Aktif
CH-000006	KOŞUL YAYINCILIK VE TİC. A.Ş.	TRY	KOŞUL YAYINCILIK VE TİC. A.Ş.	0,00	0,00	0,00	TRY	Aktif
CH-000005	Canta Yayıncılık Matbaacılık Eğl. İç ve Dış Tic. A.Ş.	TRY	Canta Yayıncılık Matbaacılık Eğl. İç ve Dış Tic. A.Ş.					Aktif
CH-000004	TUĞRA YAZILIM A.Ş.	TRY	TUĞRA YAZILIM A.Ş.	0,00	1.675,99	1.675,99	TRY	Aktif
CH-000003	eee	TRY						Aktif
CH-000002	TEST USD	USD	MİKRON METAL	925,53	0,00	-925,53	USD	Aktif
CH-000001	TEST TL		MİKRON METAL					Aktif
C00003	STAR ANKARA	TRY	STAR KAYAR OTOMAT VE CNC TAKIM TEZGAHLARI A.Ş.	5.000,00	0,00	-5.000,00	TRY	Aktif
C00004	TUĞRA YAZILIM ANKARA ŞUBESİ	USD	TUĞRA YAZILIM A.Ş.	11.631,00	1.401,00	-10.230,00	USD	Aktif
C00001	TUĞRA YAZILIM MERKEZ	TRY	TUĞRA YAZILIM A.Ş.	3.010,00	150.898,94	147.888,94	TRY	Aktif
C00002	TUĞRA YAZILIM İSTANBUL ŞUBESİ	USD	TUĞRA YAZILIM A.Ş.					Aktif

11 kayıttan 11 arasını gösteriliyor.

1

0/1

Resim 109

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

Ana Sayfa / Cari Hesaplar / Düzenle

Cari Hesap Düzenle

Hesap Kodu: 00002 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 Vadesi: Ödeme Vadesi Banka: AKBANK
Şube: 00019 GALATA/İSTANBUL Banka Hesap No: 4353334 IBAN: 1111111111111111

Raporlar

Cari Hesap Hareketleri **Cari Hesap Bakiyeleri**

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

Cari Hesap Hareketleri

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

0 kayıttan 1 ve 0 arası gösteriliyor.

Resim 110

7.1.91 Banka Hesapları

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

Ana Sayfa / Banka Hesapları / Düzenle

Banka Hesabı Düzenle

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

Raporlar

Banka Hesap Hareketleri **Banka Hesap Bakiyeleri**

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

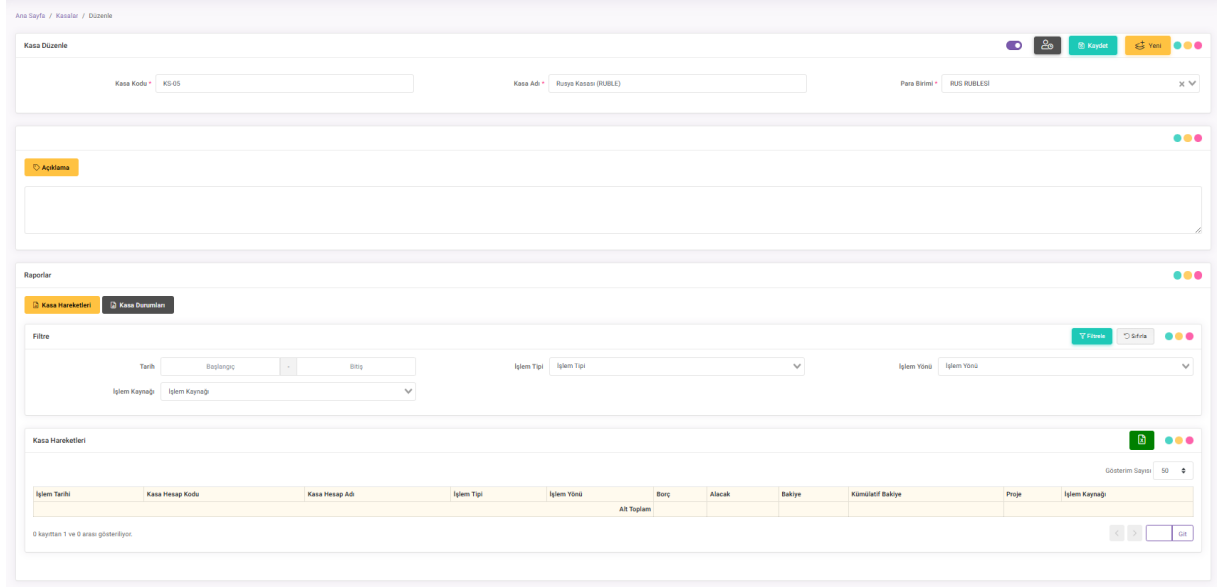
Banka Hesap Hareketleri

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	2180	AKBANK CEYHAN TL	Bankadan Çıkış İşlemi (B)	Alacak	0,00 TRY	3.000,00 TRY	3.000,00 TRY	1.998,00 TRY		Cari Hesap Fiy. Satış
03.07.2023 13:37:41	2180	AKBANK CEYHAN TL	Bankadan Kasaaya İşlem (B)	Borç	2,00 TRY	0,00 TRY	-2,00 TRY	-2,00 TRY		Banka Fiy. Satış
04.12.2023 14:32:25	2180	AKBANK CEYHAN TL	Açılış (B/A)	Alacak	0,00 TRY	5.000,00 TRY	5.000,00 TRY	6.998,00 TRY		Banka Fiy. Satış

Resim 111

7.1.92 Kasalar

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



Resim 112

7.1.93 Bankalar

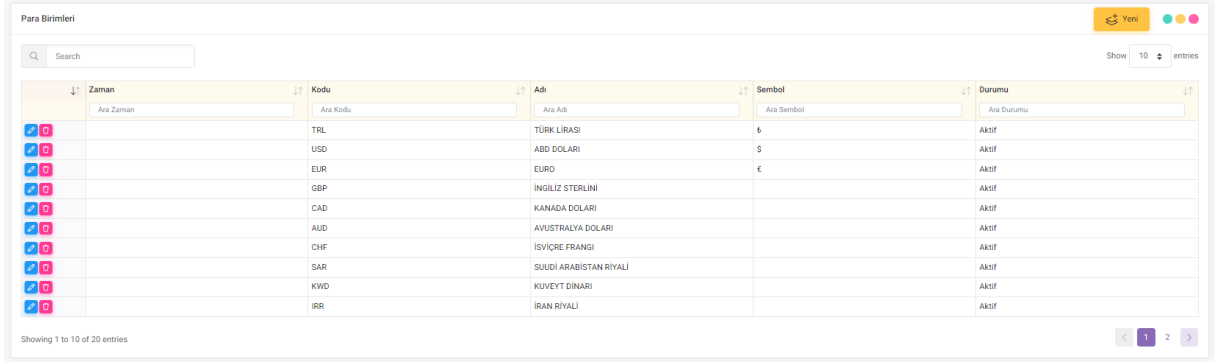
Bankalar, işletmenin çalıştığı finansal kuruluşların sistemde tanımlandığı alandır. Bu alanda, aktif olarak faaliyet gösteren tüm banka kurumları listelenir ve gerekli tanımlamalar yapılır. Banka tanımları, banka hesaplarının açılabilmesi ve finansal işlemlerin doğru bir şekilde yürütülmesi için ön koşuldur.



Resim 113

7.1.94 Para Birimleri

Tüm para birimlerinin listelendiği alandır.

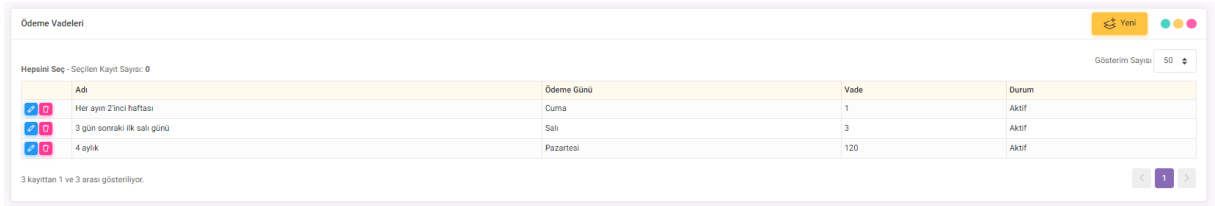


Zaman	Kodu	Adı	Sembol	Durumu
TRL		TÜRK LİRASI	₺	Aktif
USD		ABD DOLARI	\$	Aktif
EUR		EURO	€	Aktif
GBP		İNGİLİZ STERLİNİ		Aktif
CAD		KANADA DOLARI		Aktif
AUD		AVUSTRALYA DOLARI		Aktif
CHF		İSVİÇRE FRANGİ		Aktif
SAR		SUUDİ ARABİSTAN RİYALİ		Aktif
KWD		KUVEYT DİNARI		Aktif
IRR		İRAN RİYALİ		Aktif

Resim 114

7.1.95 Ödeme Vadeleri

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



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

Resim 115

7.1.96 Muhasebe Tanımları

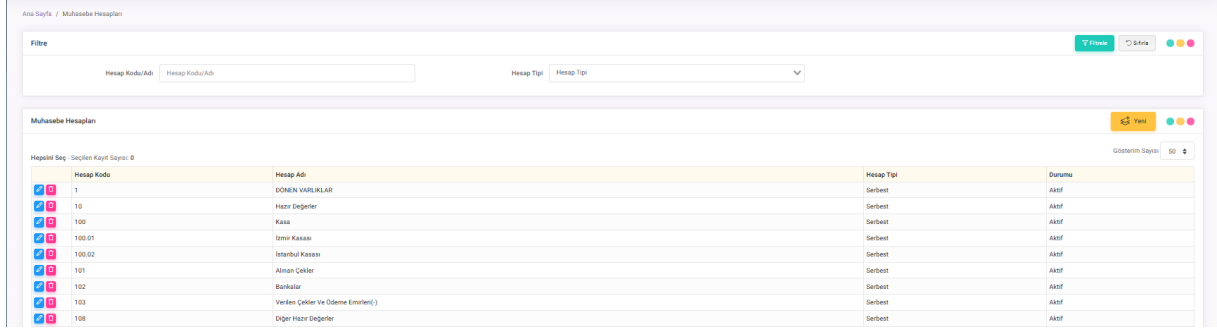
7.1.97 Muhasebe Hesapları

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

raporlamak

amacıyla

kullanılır.

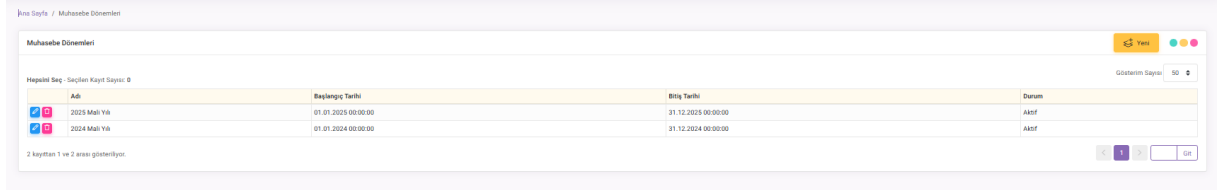


Hesap Kodu	Hesap Adı	Hesap Tipi	Durumu
1	DÖNEM VARLIKLARI	Serbest	Aktif
10	Hazır Değerler	Serbest	Aktif
100	Kasa	Serbest	Aktif
100.01	İmza Kasası	Serbest	Aktif
100.02	İstisful Kasası	Serbest	Aktif
101	Alınan Çekler	Serbest	Aktif
102	Bankalar	Serbest	Aktif
103	Verilen Çekler Ve Ödeme Emirleri	Serbest	Aktif
108	Diğer Hazır Değerler	Serbest	Aktif

Resim 116

7.1.98 Muhasebe Dönemleri

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



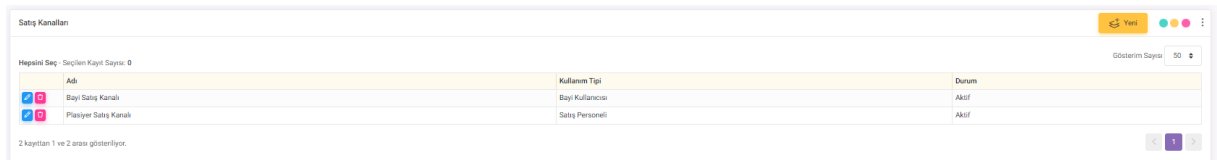
Adı	Başlangıç Tarihi	Bitiş Tarihi	Durum
2023 Mali Yılı	01.01.2023 00:00:00	31.12.2023 00:00:00	Aktif
2024 Mali Yılı	01.01.2024 00:00:00	31.12.2024 00:00:00	Aktif

Resim 117

7.1.99 Satış Tanımları

7.1.100 Satış Kanalları

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

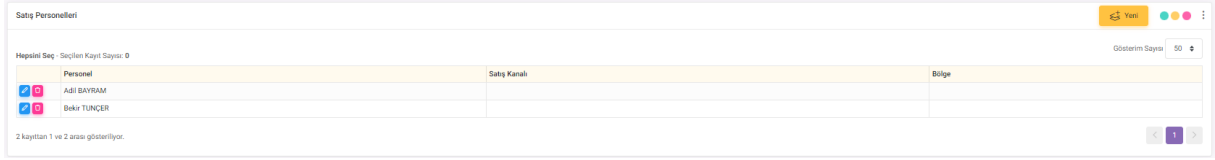


Adı	Kullanım Tipi	Durum
Bayi Satış Kanalı	Bayi Kullanıcı	Aktif
Pazar Satış Kanalı	Satış Personeli	Aktif

Resim 118

7.1.101 Satış Personelleri

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

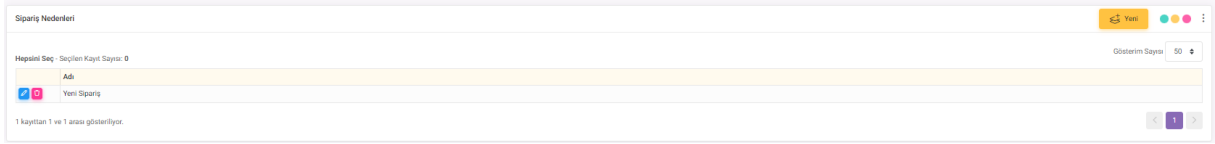


Personel	Satış Kanalı	Bölge
Adi BAYRAM		
Bekir TUNÇER		

Resim 119

7.1.102 Sipariş Nedenleri

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



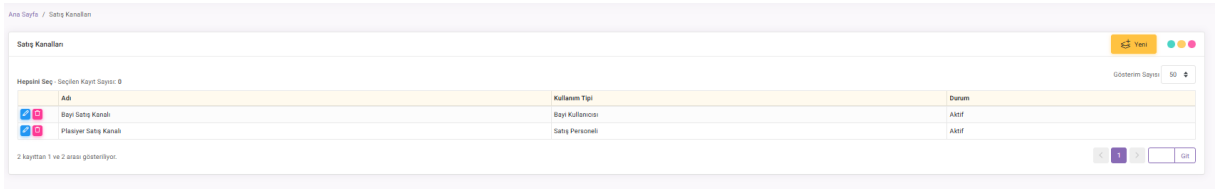
Adı
Yeni Sipariş

Resim 120

7.1.103 Satın alma Tanımları

7.1.104 Satınalma Kanalları

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

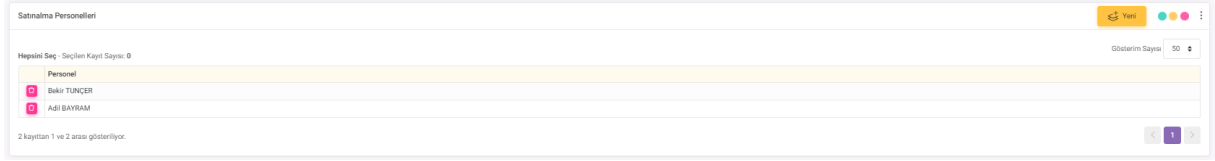


Adı	Kullanım Tipi	Durum
Beyi Satınalma Kanalı	Beyi Kullanımı	AKTİF
Piyasaya Satınalma Kanalı	Satınalma Personeli	AKTİF

Resim 121

7.1.105 Satın Alma Personelleri

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



Resim 122

7.1.106 Diğer Tanımlar

7.1.107 Kullanım Beyanları

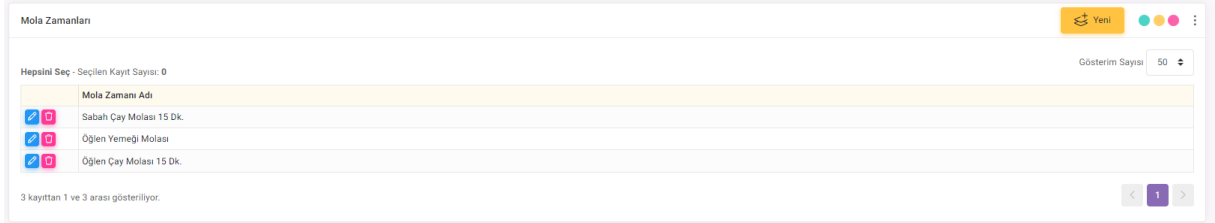
Kullanım beyanları; firmalar arası alışveriş için özel olarak hazırlanan sözleşmelerin tanımlandığı alandır. Özellikle siparişlerin verilmesi sırasında alıcı firma tarafından görüntülenebilir ve onayladığı takdirde siparişi gerçekleştirebilmektedir.



Resim 123

7.1.108 Mola Zamanları

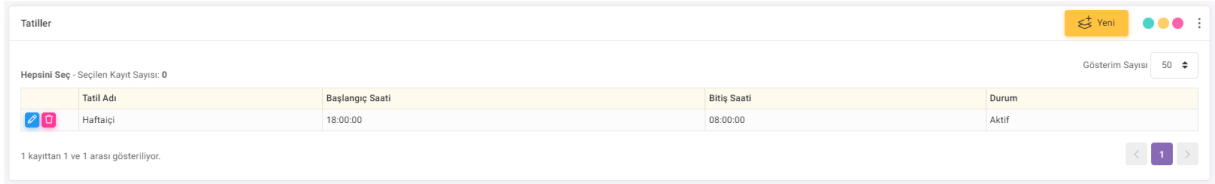
Mola zamanları, çalışanların iş sırasında dinlenme ve yenilenme amacıyla ayrılan belirli sürelerdir.



Resim 124

7.1.109 Tatiller

Şirket bünyesinde bulunan tatil zamanlarının tanımlandığı alandır.



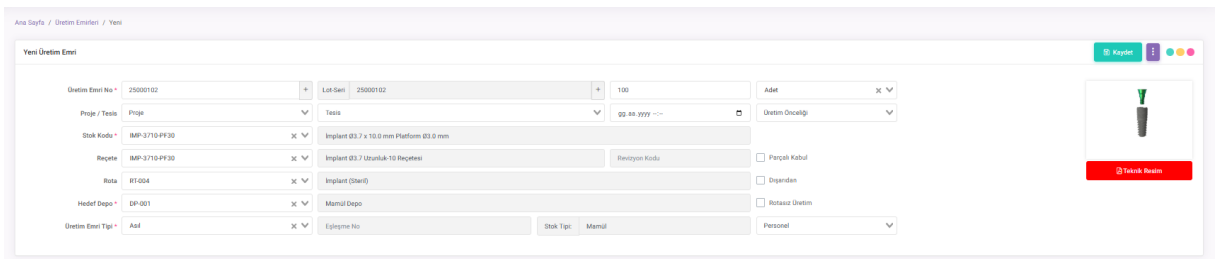
Resim 125

7.2 ANA MENÜ

7.2.1 ÜRETİM

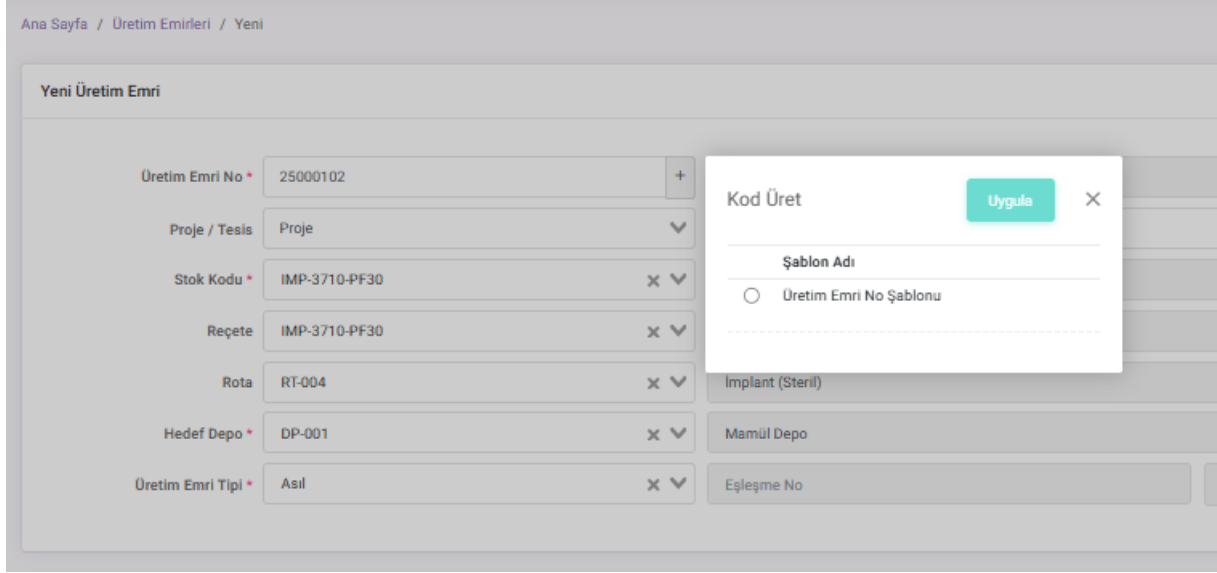
7.2.2 Üretim Emirleri

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



Resim 126

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

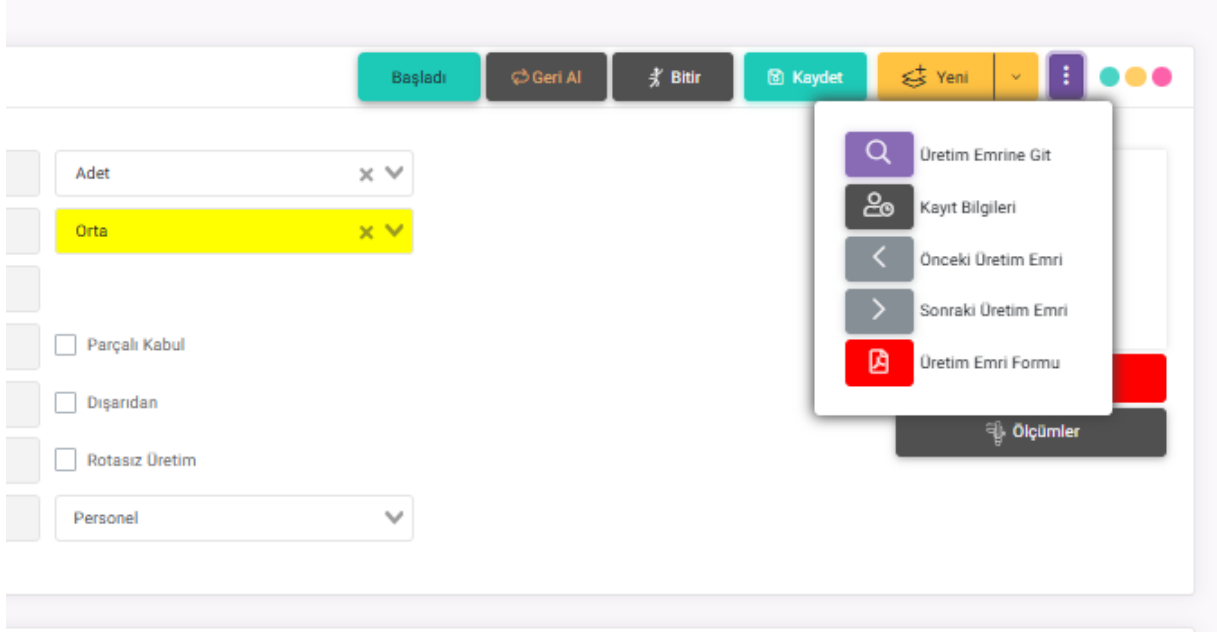


Resim 127

Üretim Emirleri üst tarafında bulunan bardaki sembollerin özellikleri:

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

- Sarı: Tam ekran yapmak
- Kırmızı: Ekranı kapatmak



Resim 128

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

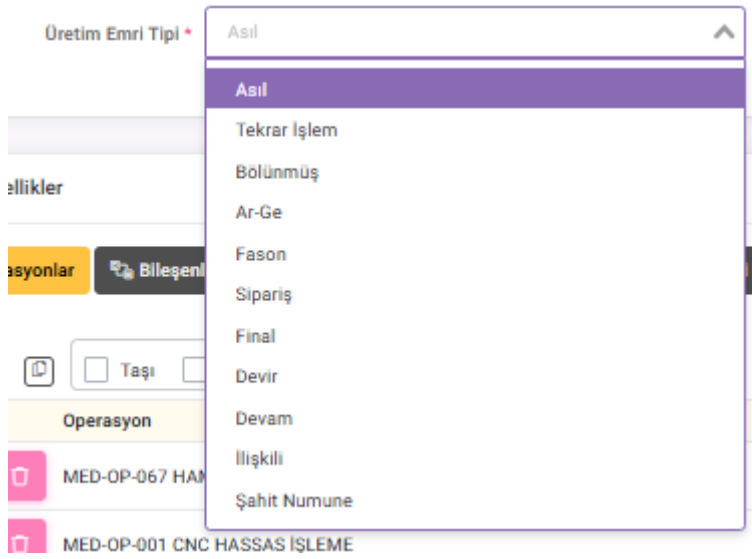
Ön ve Arka Program: Tezgahta üretimi yapılacak parça için tanımlı bulunan CAM kodların görüntülediği alandır. Bu alan operatör tarafından sadece görüntülenebilmektedir. Değişiklik izni sorumlu personel tarafından yapılabilmektedir.

Üretim Süresi: Üretilen parçanın ilgili tezgahta ne kadarlık bir sürede üretilbildiğini gösteren alandır. Bu alan yapılan tanımdan sonra yeni oluşturulacak üretim emirlerinde aynı süre gelmektedir. Değişen şartlara bağlı olarak üretim süresinin

değişmesi durumunda üretim emri üzerinden gerekli güncelleme yapılabilmektedir. Yapılan güncellemeye istinaden eski bilgiler otomatik olarak kayıt altına alınmaktadır.

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

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



Resim 129

- **Asıl:** Tanımlı bulunan stoklara bağlı olarak Mamül veya Yarımamül şeklinde, tanımlı bulunan üretim emirleri için otomatik olarak oluşturulmaktadır.
- **Tekrar İşlem:** Olaylar kısmında üretim süreci esnasında üretimde düzeltilebilir bir durum oluşması durumunda ilgili ürünler ana üretim emrinden ayrılarak oluşan duruma bağlı yeni bir Rota ile üretilmektedir. Bu işlem önceden yapılan tanımlara bağlı olarak otomatik oluşmaktadır. Ana üretim emri ile yeni üretim emri arasında bağlantı oluşmaktadır.
- **Bölünmüş:** Acil üretimin sonlandırılması gereken ürünlerin ana üretim emrinden ayrılması gereken durumda kullanılır. Bu süreçte bölünmüş üretim emri ana üretim emri ile arasında otomatik bir bağlantı kurulur. Bölünmüş üretim emrinde yapılan işlemler olduğu gibi korunmaktadır. Aradaki fark üretim adetleri ve üretim emri numarasında oluşmaktadır.

- **Ar-Ge:** Seri üretimden farklı olarak, Ar-Ge aşamasında geliştirilen ürünlerin kayıt altında tutulmasını sağlamak ve bu ürünlerin gerçek üretim ile aynı şartlara tabi olacak şekilde ilgili operasyonlardan geçmesini sağlamak için yapılan bir üretim şeklidir.
- **Fason:** Fabrika dışında başka bir firmaya üretim yaptırılması veya başka bir marka için üretim yapılması durumunda kullanılması gereken alandır. Bu sayede fason üretim ile normal üretimin birbirinden ayrılması sağlanmaktadır.
- **Sipariş:** Sipariş bazlı üretimlerin yapılmasını sağlayan alandır. Siparişe özel üretimin yapılması durumunda kullanılması gereken alandır. Bu üretim şekli siparişi veren firma ile ilişkilendirilerek yürütülmektedir.
- **Final:** Üretimin süreçleri bakımında birçok operasyonu aynı olan ve stok üretimi yapılması durumunda kullanılması gereken alandır. Bu alan kullanıldığında son süreçlerin veya ürün markalarının farklı olması durumunda kullanılmaktadır.
- **Devir:** Sisteme yeni geçiş yapan firmaların önceden ürettikleri, ancak bitirilmemiş işlerin kalan süreçlerini yönetmek için kullanılan üretim emri tipidir.
- **Devam:** Lot numarasının sabit olup üretim emrinin değişmesi durumunda kullanılan üretim emri tipidir.
- **İlişkili:** Ana ve alt üretim emirlerinin (montaj bileşeni üretim emri) bağlantısını sağlayan üretim emri tipidir.
- **Şahit Numune:** Üretim sırasında belirli bir partiden veya lottan alınan ve üretim süreci tamamlandıktan sonra kalite standartlarını doğrulamak amacıyla kullanılan referans üretim emri tipidir.

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

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

Dışarıdan: Dışarıdan gelen ürünlerin herhangi bir tezgaha bağlı kalmadan üretilmesine imkan tanıyan alandır. Bu kısımlar atlanarak yapılan üretimlerde firmanın

ihtiyacı olan aşamalardan ürünler geçirilmek sureti ile ürünü doğrudan veya dolaylı yünden etkileyen bütün parçaların izlenebilirliği sağlanmaktadır.

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

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

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

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

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

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

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

Ana Sayfa / Ayarlar

Genel Ayarlar Kaydet

Üretim Emri Stok Kartı Tarih/Saat ÜTS Stok Fiyatları Finans E-Fatura Sabit Birimler Diğer

Lot No, Üretim Emri No ile Aynı ☒	Hammede Giriş No Onayı ☐	Üretim Emrinde Personel Atama ☒
Hammede Giriş No Kontrolü ☒	Operasyonlarda Başlat/Birir Tarihi ☒	Seri Numaraları Rezervelerde Olması Zorunlu ☐
İzleme Numaraları Rezervelerde Zorunlu ☒	Ölçüm Detaylarında Döküman Kullan ☒	Üretim Emri Tarihi Listede Görünür ☒
Son İmzalanmış Operasyon Listede Görünür ☒	Üretim Emri No Pattern	Lot No Pattern
Üretim Emri Bağlatıldığında Seri No Üret ☒	Lot + Seri No Tiplerinde Serileştirme Zorunlu ☒	Şartlı Kabulde Depo Gerekli ☒
Redde Kabulde Depo Gerekli ☐	Numunede Kabulde Depo Gerekli ☒	Firze Miktarını Üretim Emrinde Göster ☒
Üretim Emrinde Maliyetlendirme ☐	Maliyetlendirme İşlemi ☐	Projede Maliyetlendirme ☐
Planlama ☐	Üretim Emri Bitiminde Ölçüm Zorunluluğu ☐	Üretim Takip Sistemi (MES) ☐

Resim 130

7.2.3 Operasyonlar

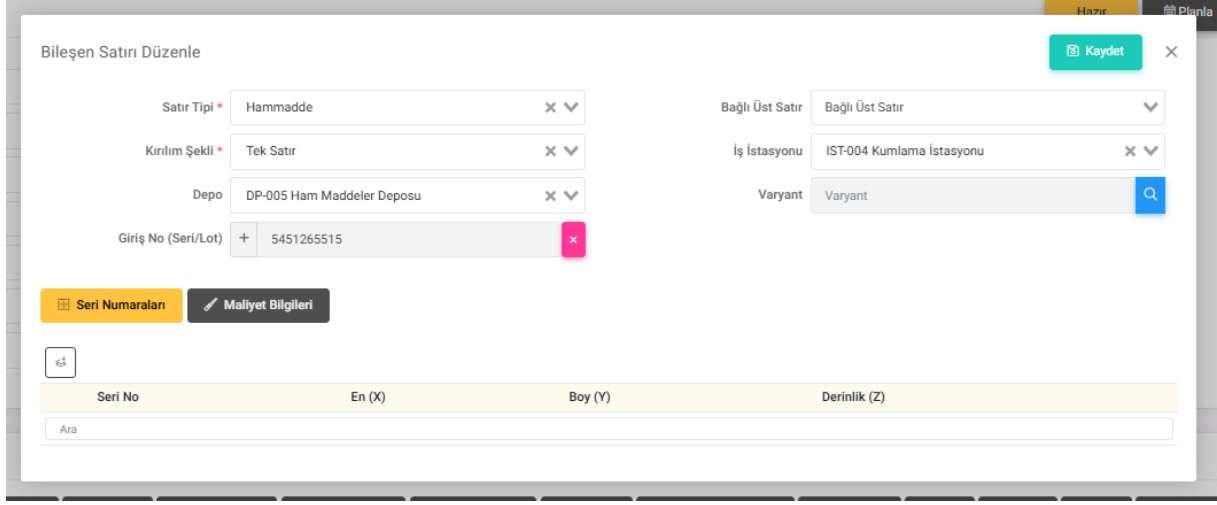
Üretim sürecinde üretilecek ürünün hangi operasyonlardan geçeceğini gösteren alandır. Bu alanda personel kendisi için tanımlanan alanı işaretlemesi yeterli olmaktadır. Seçeneğin tıklanması ile ilgili işi hangi personelin hangi tarihte yapıldığı bilgisi otomatik oluşmaktadır.

- **Operasyona Kadar İmzala:** Toplu işlem yapma ihtiyacı olan durumlarda, yetkili personel tarafından işlemlerin hızlandırılmasını sağlayan bir alandır.
- **İş İstasyonu:** Rota da tanımlanan iş istasyonu bilgisi ilgili alan işaretlendiği zaman otomatik olarak değişmektedir. Bu sayede üretimde bulunan ürünün, operasyona bağlı olarak, hangi iş istasyonunda işlem gördüğü bilgisine tek tek veya toplu bir şekilde rapor edilmesine imkan sağlamaktadır.
- **Tezgah:** İlgili aşamada kullanılan tezgah bilgisinin görüntülediği ve seçilebildiği alandır.
- **Vardiya:** Yapılan işler vardiyaya bağlı olarak tamamlanması durumunda hangi personelin ilgili vardiyada kaç adetlik üretim yaptığını gösteren bir ekrandır.
- **Butonlar:**

Taşı: Seçili operasyonu veya öğeyi başka bir pozisyona taşımak için kullanılır.

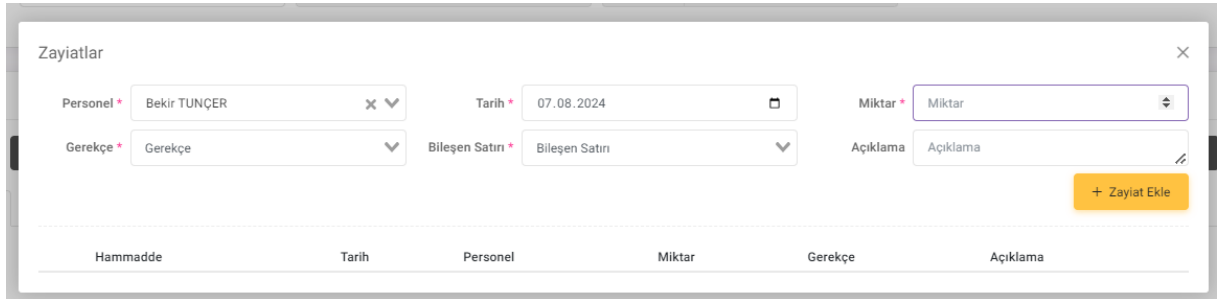
Bağımlılık: Operasyonlar arasında sıralı bağımlılık ilişkisi tanımlamak için kullanılır.

Makine: Operasyona atanacak makineyi belirlemek veya düzenlemek için kullanılır.



Resim 133

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

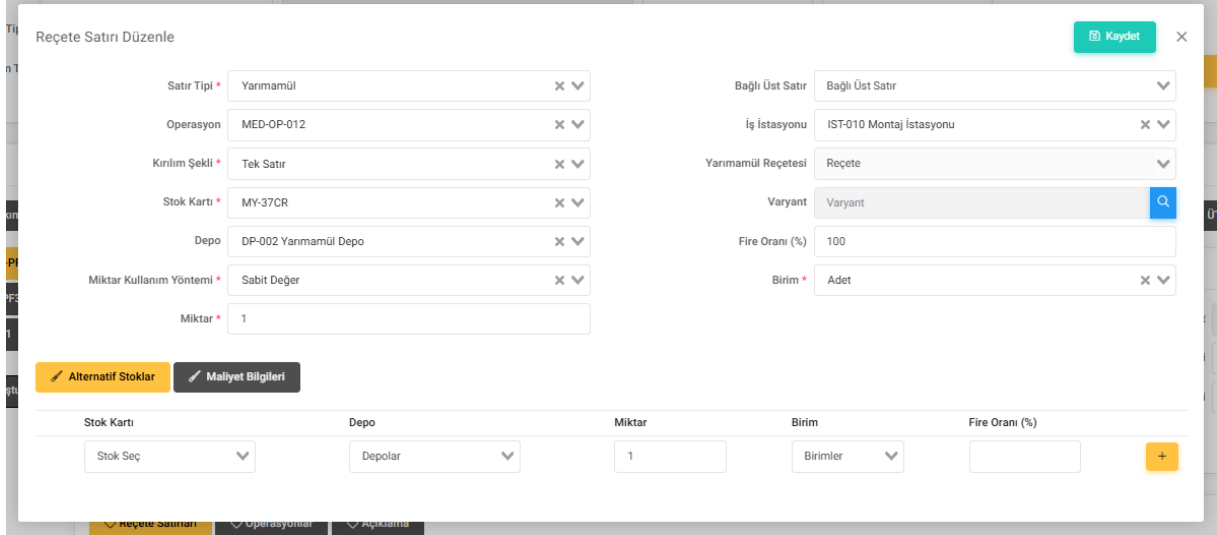


Resim 134

- **Yarı Mamül:** Nihai veya çoklu parçaların bir araya getirilerek üretim yapılması durumunda bu alan kullanılıyor. Önceden tanımlı bulunan parçalar, yeni üretim emri ile otomatik geliyor. Bu parçaların dışında eklenmesi veya çıkarılması gereken parçalar var ise bunlar üretim emri üzerinde yetkili personel tarafından müdahale edilebiliyor. FIFO butonuna basılması ile sistem stok kart durumlarına bakarak üretim emri kabul adetlerini hesaplayarak ürünleri bir araya getiriyor. Burada bir araya gelen ürünler için bir üretim emri tanımı yapılmış ise üretim emirleri arasından

bağlantı oluyor. Ürünler stok fişleri ile depolara girişleri yapılmış ise ilgili stok fişinde gerekli dağılım bilgileri otomatik kayıt altında tutuluyor.

- **Fire Oranı:** Fire oranı yüzdesi, üretim sürecinde meydana gelen kayıpların, toplam malzeme veya ürün miktarına oranını gösteren bir metriktir. Genellikle yüzde (%) cinsinden ifade edilir.



Resim 135

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

Reçete Satırı Düzenle

Kaydet

Satır Tipi *

Sarfıyat

Operasyon

MED-OP-012

Kırılım Şekli *

Tek Satır

Stok Kartı *

SRF-005

Depo

DP-007 Sarf Malzeme Deposu

Miktar Kullanım Yöntemi *

Sabit Değer

Miktar *

1

Bağlı Üst Satır

Bağlı Üst Satır

İş İstasyonu

IST-007 Paketleme İstasyonu

Varyant

Varyant

Fire Oranı (%)

Birim *

Adet

Alternatif Stoklar

Maliyet Bilgileri

Stok Kartı

Depo

Miktar

Birim

Fire Oranı (%)

Stok Seç

Depolar

1

Birimler

Resim 136

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

Diğer Özellikler

Operasyonlar

Yükseklikler

1. Olaylar

2. Olaylar

3. Olaylar

4. Olaylar

5. Olaylar

6. Olaylar

7. Olaylar

8. Olaylar

9. Olaylar

10. Olaylar

Bilgi Satırları

Tüketim Malzemeleri

Kırılım Göster

Tipi	Operasyon Kodu	Stok Kodu	Stok Adı	Giriş No	Miktar Kullanım Yöntemi	Birim Miktar	Miktar	Birim	Fire Miktar	Rezerve Kullanıldı
Hammadde	MED-OP-001	T23-IMM-RD	Titanium Grade 23 High Strength Round Bar 05.0	1235456789	Birim Sarfıyat	1,081	108,1	Gram	108,1	
Yarımadde	MED-OP-012	MP-31CR	Uzeri Ø 3.7 Merkezi Klemme Yüzüğü	1884256	Birim Miktar	1	50	Adet	50	
Sarfıyat	MED-OP-012	SRF-009	Termoform Kutu	4987765	Birim Miktar	1	50	Adet	50	
Sarfıyat	MED-OP-012	SRF-010	Tyrek Kağıdı	5678909	Birim Miktar	1	50	Metre	50	
Yarımadde	MED-OP-012	AK-37	Akt Kopuk	4329123	Birim Miktar	1	50	Adet	50	

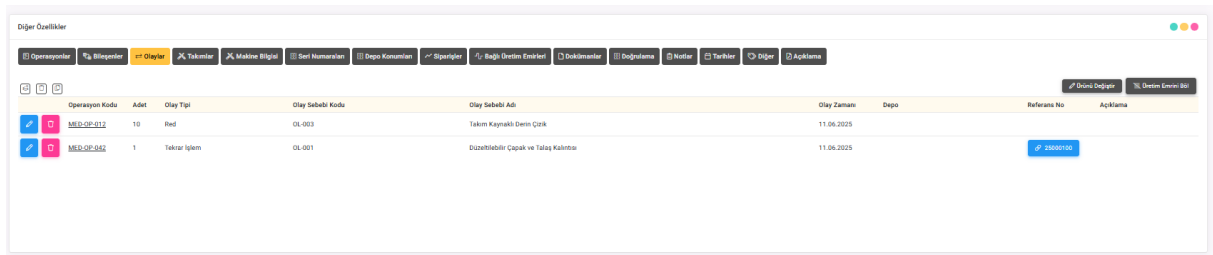
Resim 137

7.2.5 Olaylar

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

- **Red:** Ürünlerin kullanılamayacak hale gelmesi durumunda yapılan işlemdir.

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



Operasyon Kodu	Adet	Olay Tipi	Olay Sebabi Kodu	Olay Sebabi Adı	Olay Zamanı	Depo	Referans No	Açıklama
MRD-001	10	Red	OL-003	Takım Kaynaklı Demir Çelik	11.06.2025			
MRD-001	1	Tekrar İşlem	OL-001	Düzeltililebilir Çapak ve Talaş Kalıntısı	11.06.2025			

Resim 138

Olay

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

Olay Tipi * Red

Miktar * 5

Kontrol Eden * Bekir TUNÇER

Olay * Düzeltilemez Çapak ve Talaş Kalıntısı

Olay Zamanı * 26.09.2024

Depo * Hurda Deposu

Kaydet

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

Resim 139

7.2.6 Takımlar

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

Diger Özellikler

Operasyonlar

Takımlar

Makine Bilgisi

Seri Numaraları

Depo Konumları

İşletim

Bağılı Üretim Emirleri

Dokümanlar

Doğrulama

Notlar

Tarihler

Diğer

Apkama

Takım

Takım Kullanım Tipi

Makine

02.3 Matkap Ucu	Main	WTRAW
15° Açılı Parmak Freze	Sub	INOTEK

Resim 140

7.2.7 Makine Bilgisi

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

Diger Özellikler

Operasyonlar

Takımlar

Makine Bilgisi

Seri Numaraları

Depo Konumları

İşletim

Bağılı Üretim Emirleri

Dokümanlar

Doğrulama

Notlar

Tarihler

Diğer

Apkama

Makine

Süre

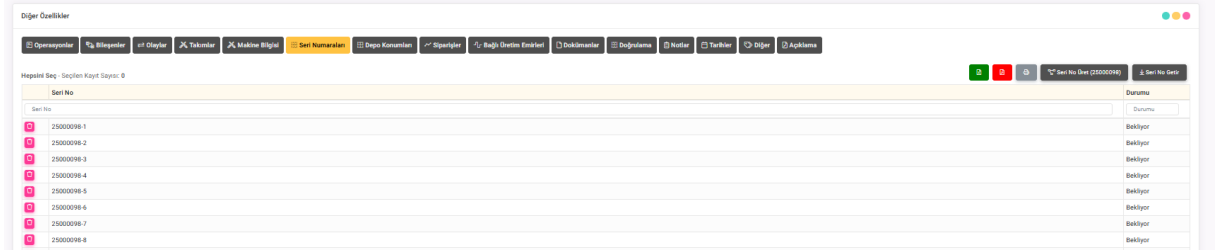
Süre Birimi

MIN-05 ENERJİYON PRESLEME MAKİNESİ	1	Saniye
------------------------------------	---	--------

Resim 141

7.2.8 Seri Numaraları

Rezerve edilmiş seri numaraları veya yeni tanımlanan serilerin bulunduğu alandır.



Resim 142

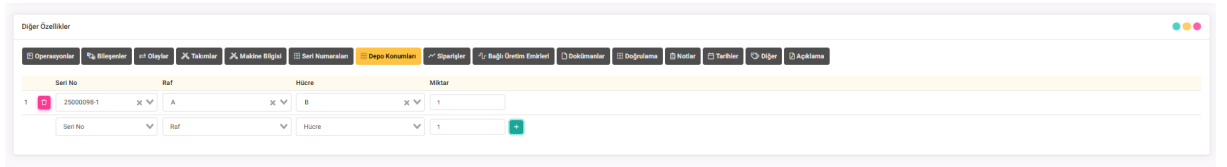
▪ Tekil Serileştirme:

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

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

7.2.9 Depo Konumları

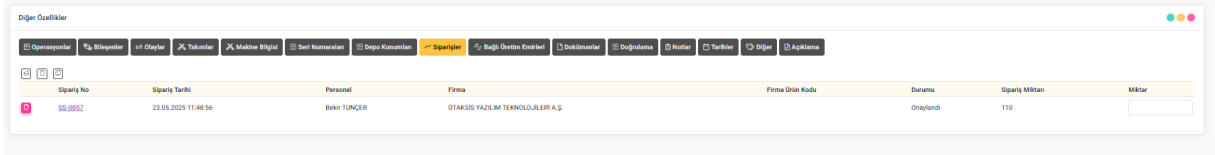
Depo konumları, stokların depo içerisinde hangi raf, hücre veya lokasyonda bulunduğunu tanımlayan bilgileri içerir.



Resim 143

7.2.10 Siparişler

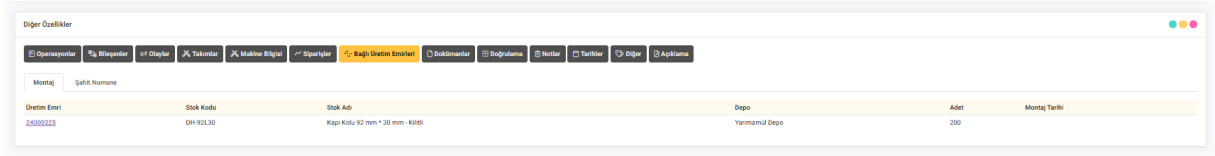
Sipariş yönetimi kısmından üretim emrine dönüştürülen siparişlerin veya üretim emri oluşturduktan sonra siparişlerin eklenebildiği alandır.



Resim 144

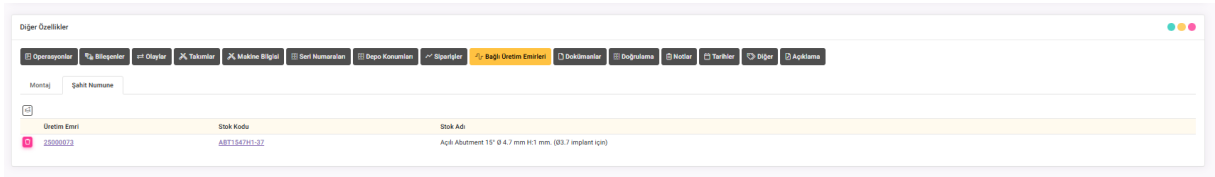
7.2.11 Bağlı Üretim Emirleri

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



Resim 145

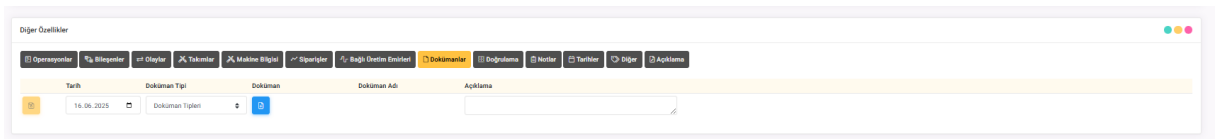
Şahit Numune: Seri üretim emrinin, kalite kontrol amacıyla referans aldığı şahit numune üretim emrinin tanımlandığı alandır.



Resim 146

7.2.12 Dokümanlar

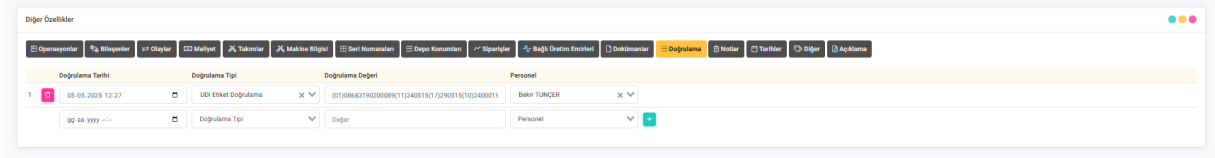
Üretim Emrinin herhangi bir süreci ile ilgili eklenmek istenen dokümanların tanımlandığı alandır.



Resim 147

7.2.13 Doğrulama

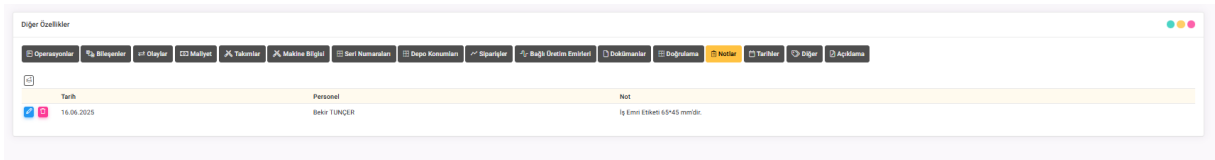
Üretim süreci içerisinde belirli kontrol noktalarında yapılan kalite veya süreç doğrulamalarının kaydedildiği alandır.



Resim 148

7.2.14 Notlar

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



Resim 149

7.2.15 Tarihler

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

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

Teslim Tarihi: Ürünün müşteriye veya belirlenen lokasyona teslim edilmesi gereken tarih.

Üretim Tarihi: Üretimin başladığı tarih.

Steril Tarihi: Ürünün sterilizasyon işleminin gerçekleştirildiği tarih.

- Planlanan:**

Başlangıç Tarihi: Operasyonun planlanan başlangıç zamanı.

Bitiş Tarihi: Operasyonun planlanan tamamlanma zamanı.

Süre: Planlanan üretim süresini ifade eder.

- **Tahmini:**

Başlangıç Tarihi: Operasyonun tahmini başlangıç zamanı.

Bitiş Tarihi: Operasyonun tahmini bitiş zamanı.

Süre: Tahmini olarak üretimin tamamlanması için gereken süre.

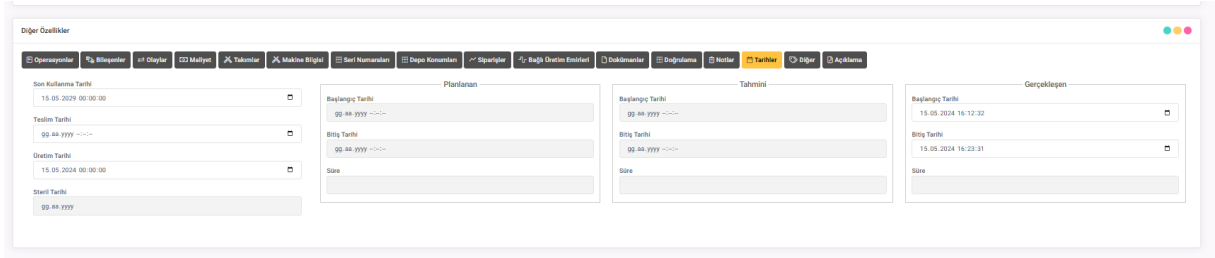
- **Gerçekleşen:**

Başlangıç Tarihi: Operasyonun fiilen başladığı tarih ve zaman.

Bitiş Tarihi: Operasyonun fiilen tamamlandığı tarih ve zaman.

Süre: Gerçekleşen üretim süresini ifade eder.

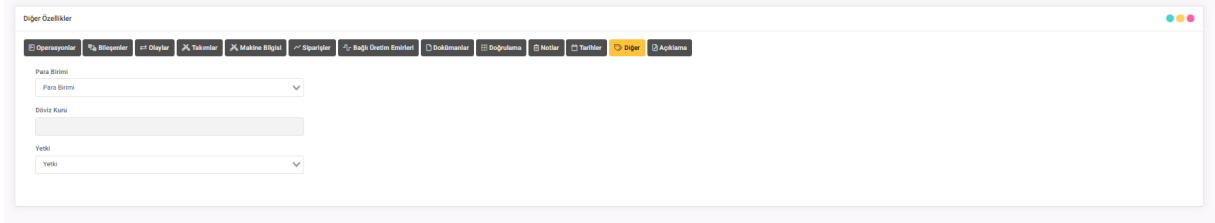
Bu bilgiler, üretim süreçlerinin takibi, planlama ve gerçekleşen operasyonların kıyaslanması için kullanılır.



Resim 150

7.2.16 Diğer

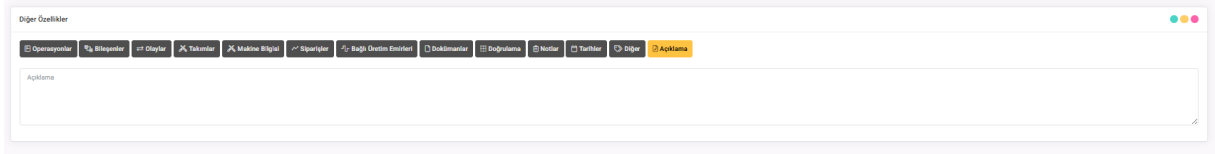
Üretim emrine tanımlı para birimi, döviz kuru ve yetki tanımlarının yönetildiği bölümdür.



Resim 151

7.2.17 Açıklama

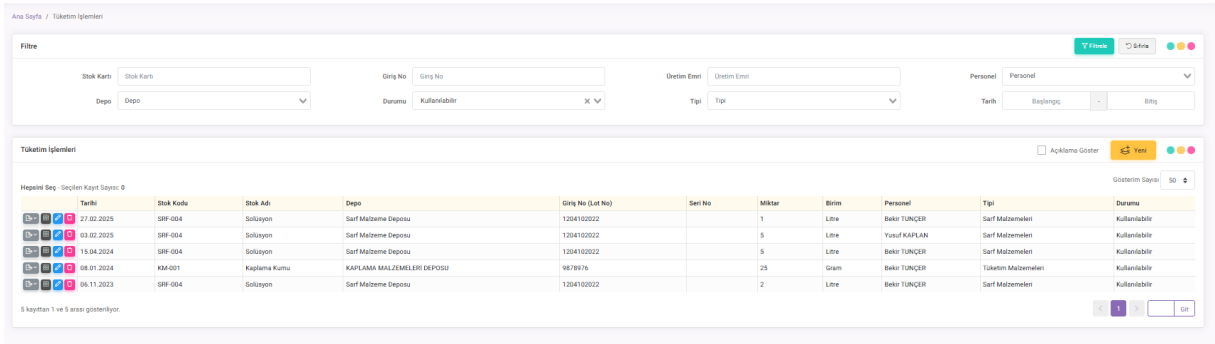
Üretim Emri ile ilgili verilerin dışında açıklanması gereken bir durum varsa bu alana yazılabilir.



Resim 152

7.2.18 Tüketim İşlemleri

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



Tarih	Stok Kodu	Stok Adı	Depo	Giriş No (Lot No)	Seri No	Miktar	Birim	Personel	Tipi	Durumu
27.02.2025	SRW-004	Solluym	Sarf Malzeme Deposu	1204102022		1	Litre	Bekir TUNÇER	Sarf Malzemeleri	Kullanılabilir
03.02.2025	SRW-004	Solluym	Sarf Malzeme Deposu	1204102022		5	Litre	Yusuf KAPLAN	Sarf Malzemeleri	Kullanılabilir
15.04.2024	SRW-004	Solluym	Sarf Malzeme Deposu	1204102022		5	Litre	Bekir TUNÇER	Sarf Malzemeleri	Kullanılabilir
08.01.2024	K3A-001	Kaplama Kumu	KAPLAMA MALZEMELERİ DEPOSU	9878976		25	Gram	Bekir TUNÇER	Tüketim Malzemeleri	Kullanılabilir
06.11.2023	SRW-004	Solluym	Sarf Malzeme Deposu	1204102022		2	Litre	Bekir TUNÇER	Sarf Malzemeleri	Kullanılabilir

Resim 153

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

Hızlı işlem menüsü ile toplu olarak üretim emirleri eklenebilmektedir.

Ana Sayfa / Tüketim İşlemleri / Düzeltme

Tüketim İşlemi Düzeltme

Tipi: Sarf Malzemeleri
Stok Kodu: SRF-004
Depo: EP-07 - Sarf Malzeme Deposu
Personel: Bekir TUNÇER
Maliyetlendir: ☐

Tarih: 27.02.2025 14:11
Stok Adı: Soluciyon
Giriş No (Lot No): 1204102022
Miktar: 1

Durum: Kullanılabilir
Takip Tipi: Lot No Takibi
Seri No: Seri No
Birim: Litre

Üretim Emirleri **Açılımları**

Üretim Emri No	Stok Kodu	Stok Adı	Üretim Emri Miktarı	Kabul Miktarı	Birim
23009130	BN7-S0-10-A0100	BN7 Konekte Lens 50 mm	20	18	Adet
23009130	BN7-S0-10-A0100	BN7 Konekte Lens 50 mm	20		Adet
23009131	BN7-S0-10-A0100	BN7 Konekte Lens 50 mm	20	20	Adet
23009135	SLV-RP255	Açılı Aletler 15" Ø 4.7 mm H1 mm for Ø3.2 / 3.7/4.3/5.0 implant için	100		Adet
23009111	IMP-3710-PP30	Implant Ø3.7 x 10.0 mm Platform Ø3.0 mm	100	100	Adet
23009130	IMP-3710-PP30	Implant Ø3.7 x 10.0 mm Platform Ø3.0 mm	100		Adet
23009090	BN7-S0-10-A0100	BN7 Konekte Lens 50 mm	20		Adet
23009117	IMP-3710-PP30	Implant Ø3.7 x 10.0 mm Platform Ø3.0 mm	100	99	Adet
23009115	CT335-FRM-01	CT335 Drone Ana Gövde ve Çerçeve	1		Adet
23009113	IMP-3710-PP30	Implant Ø3.7 x 10.0 mm Platform Ø3.0 mm	100		Adet
			581	237	

Resim 154

7.2.19 Ölçüm Aracı İşlemleri

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

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

Ana Sayfa / Ölçüm Araçları İşlemleri

Ölçüm Araçları İşlemleri

Search

Show 100 entries

Seri No	Ölçüm Aracı	Stok Kodu	Stok Adı	Depo	İş İstasyonu	Geçerlilik Tarihi	İşlem Durumu
419020962	Dijital Kumpana	DKM05	Dijital Kumpana	Ölçüm Araçları Deposu	Kalite Kontrol İstasyonu	09.02.2025	Kullanılabilir
5421039	Dijital Kumpana	DKM05	Dijital Kumpana	Ölçüm Araçları Deposu	Kalite Kontrol İstasyonu	10.02.2025	Kullanılabilir
71034095	Diş Çap Mikrometresi	QA-015	Diş Çap Mikrometresi	Ölçüm Araçları Deposu	Kalite Kontrol İstasyonu	09.02.2026	Kullanılabilir
66799953	Diş Çap Mikrometresi	QA-015	Diş Çap Mikrometresi	Ölçüm Araçları Deposu	Kalite Kontrol İstasyonu	09.02.2026	Kullanılabilir
39032214	Tork Tabancası	QA-18	Tork Tabancası	Ölçüm Araçları Deposu	Kalite Kontrol İstasyonu	01.01.2027	Kullanılabilir
JL300095	Profil Projeksiyon	QA-19	Profil Projeksiyon	Ölçüm Araçları Deposu	Kalite Kontrol İstasyonu	01.01.2026	Kullanılabilir
CY05092	Dijital Kumpana	DKM05	Dijital Kumpana	Ölçüm Araçları Deposu	Kalite Kontrol İstasyonu	11.10.2025	Kullanılabilir
342342342342342	Dijital Kumpana	QA-101	Dijital Kumpana	Ölçüm Araçları Deposu	Kalite Kontrol İstasyonu	01.01.2030	Kullanılabilir
20230204	Dijital Kumpana	QA-101	Dijital Kumpana	Ölçüm Araçları Deposu	Kalite Kontrol İstasyonu	18.11.2026	Kullanılabilir
20230202	İnmedijar ve Simülatör	QA-102	İnmedijar ve Simülatör	Ölçüm Araçları Deposu		19.11.2025	Kullanılabilir
20230206	Multimetre	QA-103	Multimetre	Ölçüm Araçları Deposu		20.11.2025	Kullanılabilir
20230207	Dibometre	QA-104	Dibometre	Ölçüm Araçları Deposu		21.11.2025	Kullanılabilir
20230208	Tachometre (Devir Ölçer)	QA-105	Tachometre (Devir Ölçer)	Ölçüm Araçları Deposu		22.11.2025	Kullanılabilir
20230209	Barometre Test Cihazı	QA-106	Barometre Test Cihazı	Ölçüm Araçları Deposu		23.11.2025	Kullanılabilir
20230200	Ultrasonik Mesafe Ölçer	QA-107	Ultrasonik Mesafe Ölçer	Ölçüm Araçları Deposu		24.11.2025	Kullanılabilir

Resim 155

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

Ana Sayfa / Ölçüm Araçları İşlemleri / Dijital Kumpana

Dijital Kumpana

Ölçüm Aracı: Dijital Kumpana, Seri No: 5421039, Stok Kodu: DKM05, Stok Adı: Dijital Kumpana, Depo: Ölçüm Araçları Deposu

İş İstasyonu: 05101 - Kalite Kontrol İstasyonu, Geçerlilik Tarihi: 10.02.2025, Ekol Tolerans: Ekol (3) Tolerans

Sertifika: Seç, İşlem Durumu: Gözet, Kullanılabilir, Artı Tolerans: Artı (x) Tolerans

İş Tarihçe, Geçerliliği İş İstasyonu, Açıklama

Tarih	Personel Adı	Ölçüm Aracı	Depo	İş İstasyonu	Seri No	Geçerlilik Tarihi	Ekol Td.	Artı Td.	Doküman	Durum
-------	--------------	-------------	------	--------------	---------	-------------------	----------	----------	---------	-------

Resim 156

7.2.20 Ekipman İşlemleri

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

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

Ana Sayfa / Ekipman İşlemleri

Ekipman İşlemleri

Search

Show 100 entries

Seri No	Ekipman	Depo	İş İstasyonu	Geçerlilik Tarihi	İşlem Durumu
789456	Martite Vision Copact	Ekipmanlar		02.02.2025	Kullanılabilir
652543	Vision SX25	Ekipmanlar	Kalite Kontrol İstasyonu	26.10.2025	Kullanılabilir

Showing 1 to 2 of 2 entries

Resim 157

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

Ana Sayfa / Ekipman İşlemleri / Martite Vision Copact

Martite Vision Copact

Ekipman *
Martite Vision Copact

Seri No *
789456

Depo *
Ekipmanlar

İş İstasyonu
Geçerlilik Tarihi
02.02.2025

İşlem Durumu *
Kullanılabilir

Sertifika
Seç
Gözet

Açıklama
Açıklama

Tarihçe

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

Resim 158

7.2.21 Takım İşlemleri

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

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

Ana Sayfa / Takım İşlemleri

Takım İşlemleri

Search

Show 100 entries

Seri No	Takım	Depo	İş İstasyonu	Geçerlilik Tarihi	İşlem Durumu
02.3 Markap Ucu	Kesici Takımlar			01.01.2029	Kullanılabilir

Showing 1 to 1 of 1 entries

Resim 159

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

15" Açılı Parmak Freze

Takım * 15" Açılı Parmak Freze

Seri No * 628202230

Depo * Takımlar Deposu

İstasyon İstasyonlar

Geçerlilik Tarihi 12.06.2023

İşlem Durumu * Kullanılabilir

Sertifika Seç Gözet

Açıklama Açıklama

Tarihçe

Tarih	Personeel Adı	Ekipman	Depo	İstasyon	Geçerlilik Tarihi	Doküman	Durum
		15" Açılı Parmak Freze	Takımlar Deposu		25.01.2023		Kullanılabilir

Resim 160

7.2.22 Steril İşlemleri

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

Filtre

İşlem No

İşlem No

Stok

Stok

Seri/Lot

Seri/Lot

Personel

Personel

Durumu

Durum

İşlem T.

Başlangıç

-

Bitiş

Seril T.

Başlangıç

-

Bitiş

Yeni

Gösterim Sayısı

50

Hepsini Seç - Seçilen Kayıt Sayısı: 0

İşlem No	İşlem Tarihi	Seril 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.

Resim 161

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

Stok Ekle

Kaydet

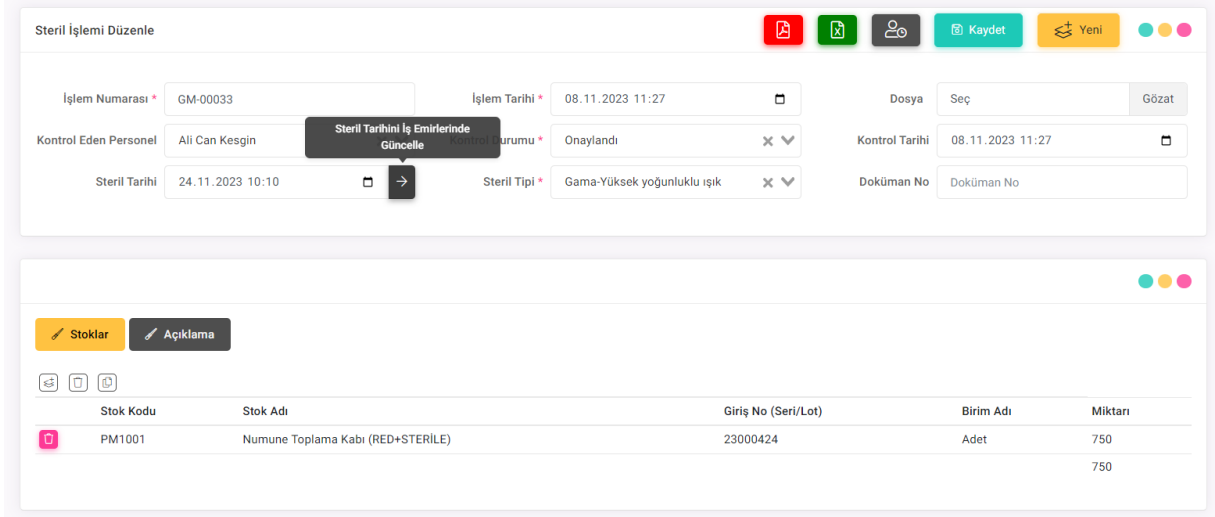
X

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

Resim 162

Üretim Emri “Diğer” sekmesi altında steril tarihleri bazı durumlarda manuel olarak tanımlanabiliyor. Manuel tanımlanan bu tarihinin steril işlemlerde girilen steril tarihi ile

değiştirilebilmesi için “steril tarihini üretim emirlerinde güncelle” sekmesi ile üretim emirlerindeki steril tarihi güncellenmektedir.

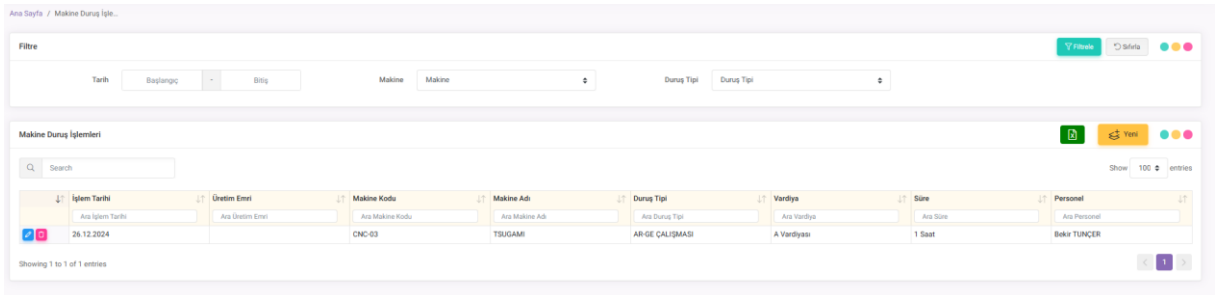


Resim 163

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

7.2.23 Makine Duruş İşlemleri

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



Resim 164

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

Ana Sayfa / Makine Duruş İşle... / TSUGAMI

TSUGAMI

Kayıt Yeni

İşlem Tarihi * 26.12.2024

Personel Adı * Bekir TUNÇER

Makine * CNC-03 - TSUGAMI Aktif Üretim Emri

Makine Duruş Tipi * DK-01 - AR-GE ÇALIŞMASI

Vardiya * A - A Vardiyası

Süre * 1

Birim * Saat

Açıklama

Resim 165

7.2.24 Kesme ve Dilimleme

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

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

Kesme ve Dilimleme

Kayıt Yeni

Hammadde * SHM-0001

Depo * Ham Maddeler Deposu

Varyant * Varyant

Miktar * 0.6

Seri Eki (X) * 50

Parça Eki (X) * 20

Parça Sayısı * 20

Kesit Sayısı * 2

Kesit Eki (X) * 20

Takip Tipi * Lot ve Seri Takibi

Çiğir No (Seri/Lot) * 250523

Personel * Bekir TUNÇER

Fine Miktar * 0

Seri Boyu (Y) * 50

Parça Boyu (Y) * 20

Kesim Payı * 0

Kesitli Parça Sayısı * 10

Kesit Boyu (Y) * 50

Kesit Tarihi * 23.05.2025

Seri No * 250523-1

Birim * Kilogram

Fine Oranı (%) * 0

Seri Derinliği (Z) * 50

Parça Derinliği (Z) * 10

Kesim Yolu * Boy (Y)

Kesit Derinliği (Z) * 50

Hesapla

Kesme ve Dilimleme Tablosu Açıklama

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

Seri No En Boy Derinlik

Resim 166

7.2.25 MALİYET

7.2.26 Genel Gider İşlemleri

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

Ana Sayfa / Gider İşlemleri

Filtre

İşlem Adı: İşlem Adı Stok Kartı: Stok Kartı Seç Maliyet Merkezi: Maliyet Merkezi Maliyet Dönemi: Maliyet Dönemi Operasyon: Operasyon Proje: Proje Tesis: Tesis Durumu: Durumu

Gider İşlemleri

Hesaplı Seg - Seçilen Kayıt Sayısı: 0

İşlem Tarihi	İşlem Adı	Maliyet Merkezi	Maliyet Dönemi	Tesis	Proje	Stok Kartı	Operasyon	Durumu
01.03.2025	Mart Ayı Genel Giderler	Makine Maliyet Merkezi	MART 2025			İmplant Ø3.7 x 10.0 mm Platform Ø3.0 mm		Maliyetlendirildi
30.01.2025	Ocak Ayı Giderleri	Makine Maliyet Merkezi	OCAK 2025					Maliyetlendirildi
28.11.2024	Kira	Talepli İmalat Maliyetleri	ARALIK 2024					Girili
17.07.2024	Temmuz Maliyetleri	Makine Maliyet Merkezi	TEMMUZ 2024	Merkez Fabrika	Leviz Tesisin Projesi			Onaylandı
28.04.2024	DOME LENS MALİYETLERİ	Talepli İmalat Maliyetleri	NİSAN 2024					Maliyetlendirildi

5 kayıttan 1 ve 5 arası gösteriliyor.

Resim 167

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

Ana Sayfa / Gider İşlemleri / Detaylar

Gider İşlemi Detayları

İşlem Tarihi: 01.03.2025 İşlem Adı: Mart Ayı Genel Giderler Maliyet Merkezi: Makine Maliyet Merkezi Maliyet Dönemi: MART 2025 Stok Kartı: SMT-0710-000000 Operasyon: Operasyon Proje: Proje Tesis: Tesis Durumu: Durumu

Gider Tipi	Gider Kodu	Gider Adı	Gider Toplamı	Para Birimi	Döviz Kuru	Referans
Genel Gider	E-01	Kargo Maliyeti	10.000,00	TRY	1,0000	
Genel Gider	E-02	Elektrik Gideri	25.000,00	TRY	1,0000	
Genel Gider	E-03	Çalışmanlık Hizmeti	5.000,00	TRY	1,0000	
Genel Gider	E-04	Kira	100.000,00	TRY	1,0000	
Genel Gider	E-05	Diğerleri	2.000,00	TRY	1,0000	

Resim 168

7.2.27 Maliyet İşlemleri

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

Anasayfa / Maliyet İşlemleri

Maliyet İşlemleri

Hepsini Seç - Seçilen Kayıt Sayısı: 0

Gösterim Sayısı: 50

Maliyetlendirme Tarihi	Dönemi	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

8 kayıttan 1 ve 8 arası gösteriliyor.

Resim 169

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

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

- **Durum Bilgisi:**

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

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

Ana Sayfa / Maliyet İşlemleri / Düzenle

Maliyet İşlemi

Maliyetlendirme Durumu: Dağıtıldı

Maliyetlendirme Tarihi: 17.07.2024

Maliyetlendirme Dönemi: TEMMUZ 2024

Maliyetlendirme Türü: Malzeme Maliyetleri

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
24000200	UTK-LENS	ÜTAKSİS LENS	25.250,00	TRY	1,00
24000201	UTK-LENS	ÜTAKSİS LENS	25.250,00	TRY	1,00
24000202	UTK-LENS	ÜTAKSİS LENS	25.250,00	TRY	1,00
24000203	UTK-LENS	ÜTAKSİS LENS	25.250,00	TRY	1,00
24000204	LS-RNG	LENS RING	15.000,00	TRY	1,00
24000205	UTK-LENS	ÜTAKSİS LENS	12.625,00	TRY	1,00

Resim 170

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

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

Ana Sayfa / Maliyet İşlemleri / Düzenle

Maliyet İşlemi

Maliyetlendirme Durumu: Dağıtıldı

Maliyetlendirme Tarihi: 17.07.2024

Maliyetlendirme Dönemi: TEMMUZ 2024

Maliyetlendirme Türü: Malzeme Maliyetleri

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	ÜTAKSİS 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	

Resim 171

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

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

Resim 172

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

- **Hazırlandı:** Maliyet işleminin tüm verilerinin toplandığını ve kontrol edildiğini, ancak henüz üretim emirlerine dağıtılmadığını veya onaylanmadığını belirtir. Bu aşamada maliyetler üzerinde değişiklikler yapılabilir ve gerekli düzenlemeler tamamlanabilir.

7.2.28 PLANLAMA

7.2.29 MRP (Malzeme İhtiyaç Planlaması)

İhtiyaç Planlamalarının tanımlandığı alandır.

Ana Sayfa / İhtiyaç Planlama L...

Filtre

Plan No Plan No Durumu Durumu

İhtiyaç Planlama Listesi

Hepsini Seç - Seçilen Kayıt Sayısı: 0

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

Gösterim Sayısı: 50

Resim 173

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

Ana Sayfa / İhtiyaç Planlama / Düzenle

İhtiyaç Planlaması Düzenle

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

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

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

[Ürünler](#) [Bilançolar](#)

Stok Kodu	Stok Adı	Varyant	Reçete Kodu	Miktar	Birim
CT335-33L-500	CT335 Zıralı İHA (33L Sıvı Tankı, 50L Granül Kapasitesi)	Varyant	CT335-33L-BEYAZ	1000	Adet

[Tüm Malzemeler](#) [Mamül](#) [Ham Madde](#) [Yarı Mamül](#) [Sarıfış](#) [Açıklama](#)

☐ Karşılık Göster

Hesaplı 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-500	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 Tagma 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	Çırasız Elektrik Motor (Yüksek Tork)			3604	1340	2264	2264	Adet
1	Yarı Mamül	BRS-PROP-01	Karbon Fiber Pervane			3604	630	2974	2974	Adet

Resim 174

Alt sekmelerde eklenen stok kartına ait tüm bileşenler ayrı ayrı görüntülenebildiği gibi “Tüm Malzemeler” sekmesi altında toplu olarak görüntülenmektedir. Plan oluşturulduğunda, planlanan ve gereken miktarların karşılaştırılması yapılarak onaylanan miktar hesaplanabilmektedir. İhtiyaç olan miktarlar tanımlandıktan sonra “Onayla” butonu ile ihtiyaç planlaması oluşturulmuş ve onaylanmış olmaktadır.

Ana Sayfa / İhtiyaç Planlama / Düzenle

İhtiyaç Planlaması Düzenle

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

Planlama No: MRP-0000000049 Planlama Tarihi: 23.05.2025 10:45:08 Personel: Bekir TUNÇER Maksimum Seviye: 2

Planlama Grubu: 3. Çeyrek Stok Fazlasını Göster Stok Kartlarını Birleştir Proje

[Ürünler](#) [Bilançolar](#)

Stok Kodu	Stok Adı	Varyant	Reçete Kodu	Miktar	Birim
IMP-3710-F930	İmplant Ø3.7 x 10.0 mm Platform Ø3.0 mm	Varyant	IMP-3710-F930	10000	Adet

[Tüm Malzemeler](#) [Mamül / Yarı Mamül](#) [Ham Madde](#) [Montaj](#) [Sarıfış](#) [Açıklama](#)

☐ Karşılık Göster

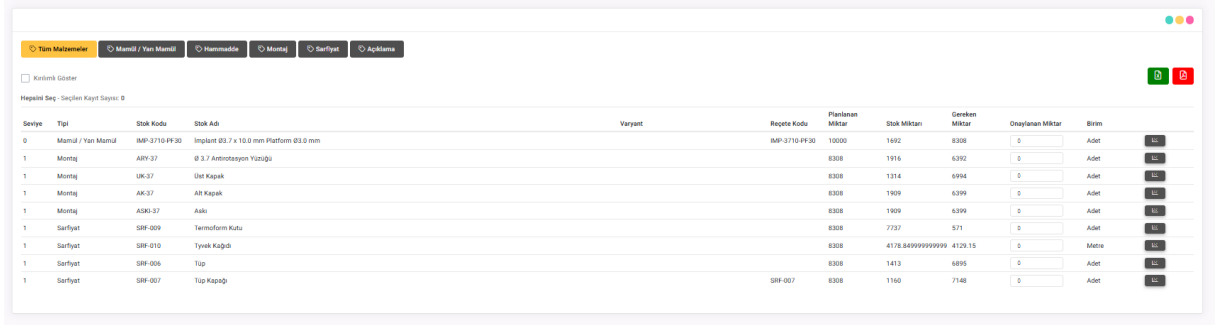
Hesaplı Seç - Seçilen Kayıt Sayısı: 0

Seviye	Tipi	Stok Kodu	Stok Adı	Varyant	Reçete Kodu	Planlanan Miktar	Stok Miktarı	Gerekten Miktar	Onaylanan Miktar	Birim
0	Mamül / Yarı Mamül	IMP-3710-F930	İmplant Ø3.7 x 10.0 mm Platform Ø3.0 mm		IMP-3710-F930	10000	1692	8308	0	Adet
1	Montaj	ARY-37	Ø 3.7 Antrenajın Yatağı		8308	1916	6392	0	Adet	
1	Montaj	UK-37	Üst Kapak		8308	1314	6994	0	Adet	
1	Montaj	AK-37	Alt Kapak		8308	1909	6399	0	Adet	
1	Montaj	ASK-37	Aski		8308	1909	6399	0	Adet	
1	Sarıfış	SRF-009	Termoform Kutu		8308	7737	571	0	Adet	
1	Sarıfış	SRF-010	Tyres Kılıfı		8308	4178.8499999999999	4129.15	0	Metre	
1	Sarıfış	SRF-006	Tüp		8308	1433	6895	0	Adet	
1	Sarıfış	SRF-007	Tüp Kapağı		SRF-007	8308	1160	7148	0	Adet

Resim 175

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

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



Seriye	Tipi	Stok Kodu	Stok Adı	Varyant	Reçete Kodu	Planlanan Miktar	Stok Miktarı	Gereken Miktar	Onaylanan Miktar	Birim
0	Mamül / Yan Mamül	BMP-3710-PF-30	İmplant Ø3.7 x 10.0 mm Platform Ø3.0 mm		BMP-3710-PF-30	10000	1692	8308	0	Adet
1	Montaj	ARY-37	Ø 3.7 Antrenörsayın Vazıçğı			8308	1916	6392	0	Adet
1	Montaj	UK-37	Üst Kapak			8308	1314	6994	0	Adet
1	Montaj	AK-37	Alt Kapak			8308	1909	6399	0	Adet
1	Montaj	ASK-37	Aağı			8308	1909	6399	0	Adet
1	Sarfiyat	SRF-009	Termoform Kutu			8308	7737	571	0	Adet
1	Sarfiyat	SRF-010	Tıyık Kağıdı			8308	4178.8499999999999	4129.15	0	Metre
1	Sarfiyat	SRF-006	Tıp			8308	1413	6895	0	Adet
1	Sarfiyat	SRF-007	Tıp Kapağı		SRF-007	8308	1160	7148	0	Adet

Resim 176

7.2.30 Üretim Planlama

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

Ana Sayfa / Üretim Planlama

Filtre

Durumu Makine Planlama Durumu Planlama Durumu

Üretim Planlama Üretim Planla Tutarlılıklar Gözetile

Hepsi Sil Seçilen Kayıt Sayısı: 0

Makine	Op. Sıra	Öncelik	Üretim Emri	Lot No	Stok Kodu	Operasyon	Başlangıç Tarihi	Bitiş Tarihi	Planlama Durumu	Satır Durumu
TSUDAM	0	Acil	24000273	24000275	SLM S211	ASM-007	10.11.2024 08:00	10.11.2024 16:00	Başladı	Çalışıyor
	1	Stok	24000330	24000330	CT330-33L-500	OPR-003	05.09.2024 00:00	05.09.2024 08:11	Planlandı	
	2	Acil	24000274	24000274	SLM S211	ASM-006	10.11.2024 16:00	11.11.2024 10:02	Planlandı	
	3	Acil	24000292	24000292	SLM 18003	ASM-001	11.11.2024 10:02	05.09.2024 00:00	Planlandı	
	4	Acil	24000274	24000274	SLM S211	ASM-003	05.09.2024 00:00	05.09.2024 10:02	Planlandı	
	5	Yüksek	24000336	24000336	SLV RP255	ASM-001	11.11.2024 10:26	05.09.2024 00:00	Planlandı	
	6	Orta	24000298	24000298	SLV RP255	ASM-001	05.09.2024 10:02	05.09.2024 00:00	Planlandı	
	7	Orta	24000334	24000334	CT330-33L-500	OPR-003	11.11.2024 10:12	11.11.2024 10:21	Planlandı	
	16	Yüksek	24000402	24000402	CT330-33L-500	ASM-001	11.11.2024 10:29	11.11.2024 10:31	Planlandı	
	19	Yüksek	24000412	24000412	BK7-50-10-AR100	ASM-001	11.11.2024 10:37	11.11.2024 10:39	Planlandı	
STAR	0	Acil	24000274	24000274	SLM S211	ASM-001	10.11.2024 08:00	10.11.2024 16:00	Başladı	Çalışıyor
	1	Acil	24000273	24000273	SLM S211	ASM-032	10.11.2024 16:00	11.11.2024 10:02	Planlandı	
	2	Acil	24000273	24000273	SLM S211	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	Başladı	Çalışıyor

Gösterim Sayısı: 50

Resim 177

7.2.31 PROJE

7.2.32 Projeler

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

Proje Kodu: Her projeye atanan benzersiz bir kod.

Proje Adı: Projenin adı.

Proje Grubu: Projenin ait olduğu kategori.

Açıklama: Proje hakkında bilgiler içeren alandır.

Anasayfa / Projeler

Projeler

Hepsi Sil Seçilen Kayıt Sayısı: 0

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

1 kayıttan 1 ve 1 arası gösteriliyor.

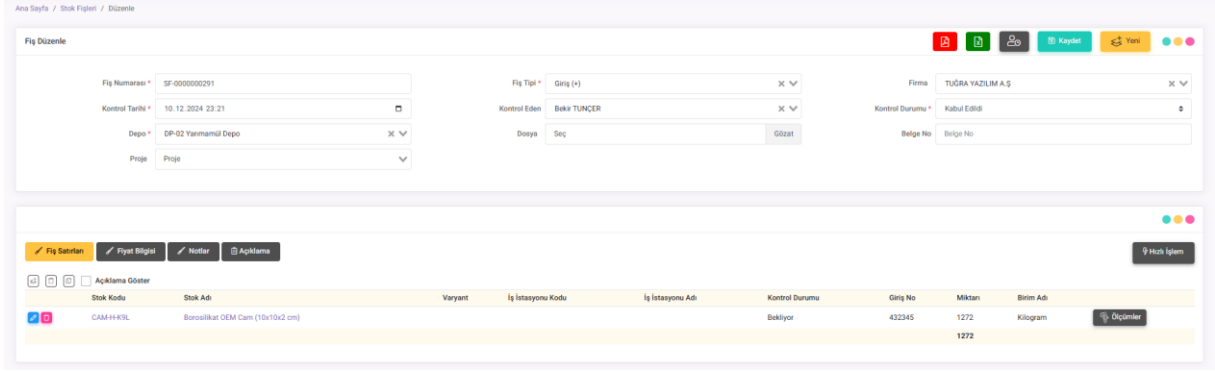
Resim 178

7.2.33 STOK

7.2.34 Stok Fişleri

Dışarıdan alınan, üretimi doğrudan veya dolaylı olarak etkileyen bütün hareketlerin yapıldığı alandır. Stok fişleri ile herhangi bir depoya giriş-çıkış işlemi

yapılabileceği gibi, depolara arasın transfer yöntemi ile sistemin kendi içindeki hareketleri de ayrıca düzenlenebilmektedir. Stok fişleri ile alınan ürünlerin kalite kontrol sürecinden geçirilerek kullanıma dahil edilmesi veya varsa bir kusuru kısmı kabul veya ret gibi işlemler yapılabilmektedir.



Resim 179

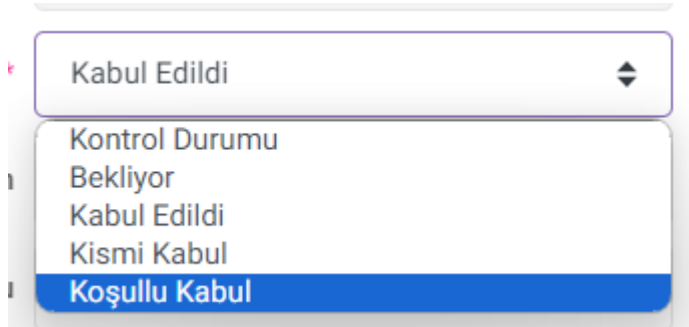
- **Fiş Numarası:** Yeni bir fiş oluşturduğunda otomatik gelen numardır. Firmanın talebine göre numara için ön ek tanımlanabilmektedir.
- **Kontrol Tarihi:** Gelen fişin hangi tarihte kontrol edildiğini gösteren alandır.
- **Depo:** İlgili ürün hangi depoya kaydedileceğinin gösteren alandır.
- **Fiş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



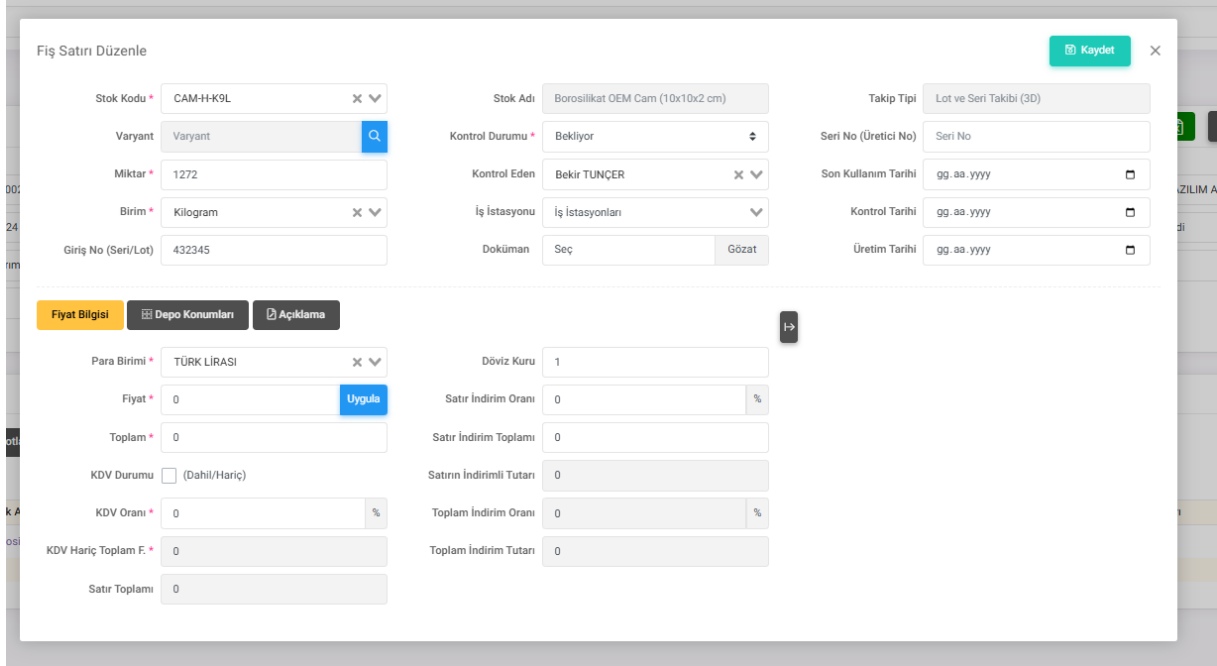
Resim 180

- **Açılış:** Hazırda bulunan ürünlerin envantere ilk kayıt işlemi için kullanılır. Ütaksis sistemini yeni kullanmaya başlayan firmalar içindir.
- **Giriş:** Tanımlı depoya stok girişi yapmak için kullanılır.
- **Çıkış:** Tanımlı depodan stok çıkışı yapmak için kullanılır.
- **Transfer:** Depolar arası stok transfer geçişleri için kullanılır.
- **Sayım Fazlası:** Sayım sonrası oluşan fazla stokların düzeltilmesi için kullanılır.
- **Sayım Eksiği:** Sayım sonrası oluşan eksik stokların düzeltilmesi için kullanılır.
- **Fire:** Üretimden kaynaklı oluşan firelerin fiş vasıtası ile işlem yapılması durumunda bu kısım kullanılır.
- **Rezerve:** Üretim için ayrılan hammadde veya sarf malzeme gibi ürünlerin tanımlanması için kullanılır. Bu işlemler üretim emirlerinde otomatik olduğundan ihtiyaç olması durumunda bu alan ayrıca açılmıştır.
- **İthalat Girişi:** İthalat yapan firmaların kullandıkları fiş tipidir. Bu sayede ÜTS ile entegrasyon aynı anda sağlanmaktadır. Yapılan ürün ithalatları lot ve kod bazında Excel kaydı olması durumunda toplu giriş yapılabilir.
- **İhracat Çıkışı:** İhracat yapılırken kullanılması gereken fiş tipidir. ÜTS bildirimleri bu sayede sağlanmaktadır.
- **Konsinye Girişi:** Emanet olarak verilen ürünlerin depoya girişinin yapıldığı alandır.
- **Konsinye Çıkışı:** Bir ürünün emanet olarak verilmesi durumunda depodan çıkışının yapıldığı alandır.
- **Tüketim Çıkışı:** Tüketim nedeniyle oluşan stok azalmalarının çıkışının yapıldığı alandır.

- **Kontrol Eden Personel:** İlgili fişi kontrol eden personelin tanımlandığı alandır. Bu alana tanımlı personel fişteki bütün ürünlerden sorumlu durumundadır.
- **Dosya:** Stok fişi ile gelen irsaliye, fatura, teslim fişi gibi yazılı evrakların yüklendiği alandır.
- **Firma:** Stokların dışarıdan herhangi bir tedarikçiden gelmesi durumunda ilgili firmanın seçildiği alandır.
- **Kontrol Durumu:** İlgili stok fişi için genel bir kontrol uygulaması yapılmaktadır. Bu uygulamaya uygun olarak aşağıda belirlenen seçenekler gelmektedir.
 - **Bekliyor:** Yeni işlem görmüş ve onay bekleyen fişlerin durumu için seçilen alandır.
 - **Kabul Edildi:** Kabul edilen stokların durumunu gösteren alandır.
 - **Reddedildi:** Kabul edilmeyen stok fişlerin durumunu gösteren alandır.
 - **Kısmi Kabul:** Fişin içindeki ürünlerin bir kısmının kabul edilmesi durumunda seçilen alanadır.
 - **Koşullu Kabul:** Stok fişlerinin belirli koşullar altında kabul edildiğini ifade eder.



Resim 181

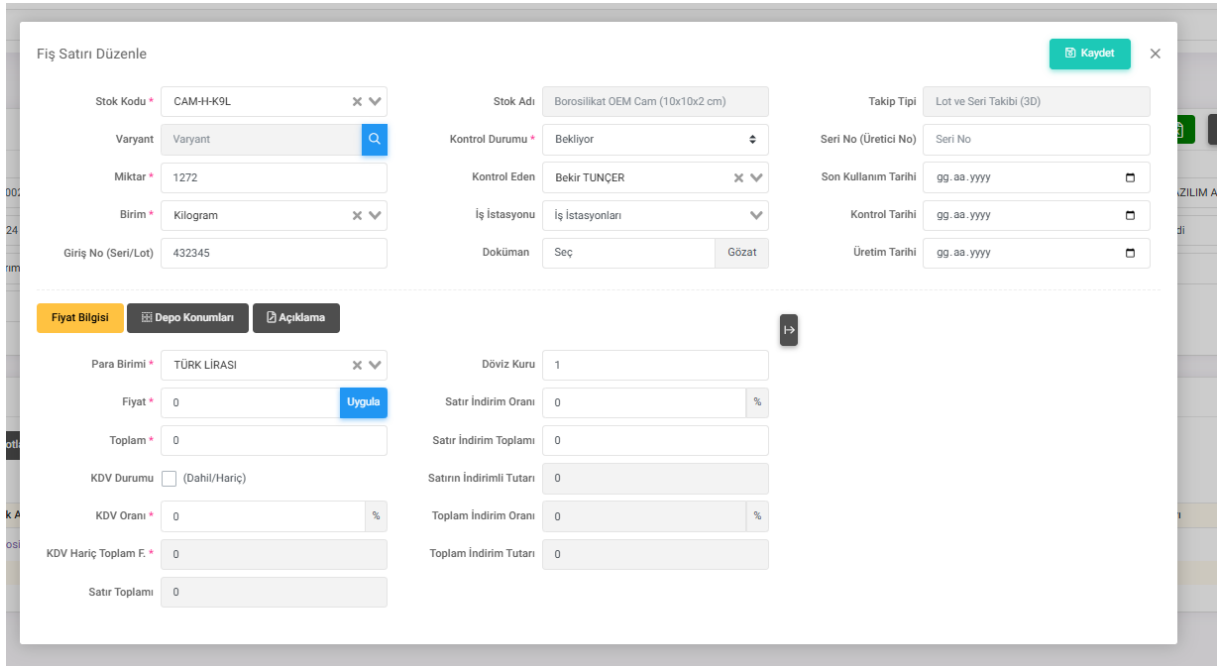


Resim 182

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

- **Birimi:** Stok kartı tanımına uygun olarak birimi otomatik gelmektedir.
- **Giriş No(Seri/Lot):** Giriş numarası ihtiyaç olması durumunda girilir.
- **İş İstasyonu:** İşlemin hangi iş istasyonunda yapılacağını gösteren alandır.
- **Miktar:** İlgili üründen birimine bağlı olarak stok miktarıdır.
- **Kontrol Durumu:** Ana fişte olduğu gibi her bir kart için kabul durumu için tanımlanan alandır.
- **Kontrol Eden Personel:** Uzmanlık durumuna göre ilgili ürünün hangi personel tarafından kontrol edileceğinin belirlendiği alandır.

- **Dosya:** Stok kartına ait yüklenmesi gereken sertifika v.b. belgeler için ayrılan alandır.
- **Seri (Üretici No):** Üretici tarafından ürün üzerinde yazılmış seri numarası olması durumunda girilmesi gereken alandır. (Örneğin ölçüm araçları, kumpas v.b. cihazlar için)
- **Son Kullanım Tarihi:** Tanımlı cihaz için son kullanım veya kalibrasyona gidecek ürünler için kalibrasyon tarihinin girildiği alandır.
- **Kontrol Tarihi:** Stok kartların ilgili personel tarafından kontrol edilirken tanımlanan tarihtir.
- **Üretim Tarihi:** Stok kartların ilgili personel tarafından kontrol edilirken tanımlanan tarihtir.



Resim 183

- **Ölçümler:** Stok fişlerinde, ihtiyaç durumuna bağlı olarak üretim emirlerindeki gibi ölçümler yapılmaktadır. Yapılan bu ölçümlere uygun olarak ürün kabul veya red kararı verilmektedir.

- Ölçüm yapılacak ürünler için kaç adet ölçüleceği bilgisi seçilir. Seçilen bu ürünler için hangi ölçüm aracı ile ölçüleceği ve ölçüm tolerans değerleri arasında olup olmadığı tespit edilir. Eğer elle ile kontrol, göz ile kontrol gibi herhangi bir ölçüm cihazı gerektirmeyen durumlar söz konusu olduğunda, ölçüm cihazı seri numarası seçme zorunluluğu talep edilmemektedir. Ölçüm işlemini yapan personel kaydı otomatik olarak oluşmaktadır.
- Ölçüm işlemi biten satır için belirlenen sayı kadar ölçüm imkanı verilmektedir. İhtiyaca uygun olarak bu sayılar değiştirilebilmektedir.

Ana Sayfa / Stok Fişi Ölçümleri / Ölçümler

Stok Fişi Ölçümleri

Stok Fişi No	Giriş No	Miktar	Birim
SF-0000000296	54782829	20	Adet
Stok Kodu	Stok Adı		
SLV RP255	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 Analizi	Oran?
1  Dijital Kumпас	 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 Mikta			☐

Resim 184

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

Fiş Satırı Düzenle Kaydet

Stok Kodu *	IMP-3710-PF30	Stok Adı	İmplant Ø3.7 x 10.0 mm Platform Ø3.0 mm	Seri No (Üretici No)	34535
Varyant	Varyant	Kontrol Durumu *	Bekliyor	Son Kullanım Tarihi	gg.aa.yyyy
Miktar *	20	Kontrol Eden	Bekir TUNÇER	Kontrol Tarihi	gg.aa.yyyy
Birim *	Adet	İş İstasyonu	İstasyonlar	Üretim Tarihi	gg.aa.yyyy
Giriş No (Seri/Lot)	34535	Doküman	Seç Gözet		

Fiyat Bilgisi **Seri Numaraları** **Açıklama**

İleri Seri No Ekle

Seri No

Ara

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

Resim 185

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

Fiş Satırı Düzenle Kaydet

Stok Kodu *	SLV RP255	Stok Adı	Açılı Abutment 15° Ø 4.7 mm H:1 mm for i	Takip Tipi	Lot ve Seri Takibi
Varyant	Varyant	Kontrol Durumu *	Kabul Edildi	Seri No (Üretici No)	Seri No
Miktar *	20	Kontrol Eden	Yusuf KAPLAN	Son Kullanım Tarihi	gg.aa.yyyy
Birim *	Adet	İş İstasyonu	İş İstasyonları	Kontrol Tarihi	gg.aa.yyyy
Giriş No (Seri/Lot)	54782829	Doküman	Seç Gözet	Üretim Tarihi	gg.aa.yyyy

Fiyat Bilgisi **Seri Numaraları** **Depo Konumları** **Açıklama**

Para Birimi * ABD DOLARI Döviz Kuru 34,0379

Fiyat * 17 Uygula Satır İndirim Oranı 0 %

Toplam * 340 Satır İndirim Toplamı 0

KDV Durumu ☒ (Dahil/Hariç) Satırın İndirimli Tutarı 340

KDV Oranı * 20 % Toplam İndirim Oranı 0 %

KDV Hariç Toplam F. * 283,3333 Toplam İndirim Tutarı 0

Satır Toplamı 340

Resim 186

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

7.2.35 Depo Sayımları

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

Filtre							
Depo		Sayım Durumu		Sayım Durumu			
Depo Sayımları							
Hesaplı Sayı - Seçilen Kayıt Sayısı: 0							
Sayım No	Depo	Başlangıç Tarihi	Bitiş Tarihi	Sayılma Durumu	Sayılma Rapor Durumu	Gösterim Sayısı: 50	
DS-2310004	Marmul Depo	11.01.2023		Sıfırlanmadı	Raporlanmadı	Sayım Yapılmadı	
DS-23120004	Marmul Depo	26.12.2022	31.12.2022	Sıfırlanmadı	Raporlandı	Sayım Sonlandırıldı	
2 kayıtları 1 ve 2 arasına gösteriliyor.							

Resim 187

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

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

Depo Sayımı Düzenle				Sayım Sonlandır				Sayım Sonlandırma İşlemi E				Yazdır				Yeni			
Sayım No *		DS-2310004		Başlangıç Tarihi		11.01.2023 11:08		Bitiş Tarihi		gg.aa.yyyy --:--		Sayılma Durumu		Sıfırlanmadı		Sayılma Rapor Durumu		Raporlanmadı	
Depo *		Marmul Depo		Sayılma Sıfırla		☐		Sayılma Raporla		☐									
Sayım Fişleri																			
Fiş No		DSF-2023109		Sayım Tarihi		11.01.2023		Personel		Bekir TUNÇER									

Resim 188

7.2.36 Depo Sayım Fişleri

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

Depo Sayım Fiş Düzenle

Fiş No * DSF-20221207

Sayım No * DS-22120004

Sayım Tarihi * 26.12.2022 22:34

Personel * Bekir TUNÇER

Sayım Deposu * Mamül Depo

Fiş Seçilen

Açıklama

Stok Kodu/Lot No Ara

9 Hızlı İşlem

Stok Kodu	Stok Adı	Giriş No (Lot No)	Seri No	Miktar	Birim
SLV RP255	Açık Abutment 15° Ø 4.7 mm H1 mm for Ø3.2 /3.7/4.3/5.0 implant için	321321		10	Adet
SLV RP255	Açık Abutment 15° Ø 4.7 mm H1 mm for Ø3.2 /3.7/4.3/5.0 implant için	5646465		1	Adet
SLV RP255	Açık Abutment 15° Ø 4.7 mm H1 mm for Ø3.2 /3.7/4.3/5.0 implant için	65465465		5	Adet
SLV RP255	Açık Abutment 15° Ø 4.7 mm H1 mm for Ø3.2 /3.7/4.3/5.0 implant için	65465464		30	Adet
2329 K3 DRL	Kademeli Kısa drill 2.8/3.4 mm L6-10 mm	2731489		210	Adet
2329 UZ DRL	Kademeli Uzun drill 2.8/3.4 mm L6-16 mm	4385523		520	Adet
BIG 3200	Boyun Geniştirici Ø3.2 implant için	6746979		362	Adet
HX001	Korik Hex Anahıtın Kısa 1.25 mm D (elle)	16916557		302	Adet
HX002	Korik Hex Anahıtın Uzun 1.25 mm D (elle)	1214143		200	Adet

Resim 189

7.2.37 Stok Sıfırlama

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

Ana Sayfa / Stok Sıfırlama

Sıfırlanacak Kayıtlar

Filtre

Stok Kartı

Depo

Giriş No (Seri/Lot)

İlk İşlem T.

Son İşlem T.

Stok Sıfırlama

Göstereci Sayısı: 50

Stok Kodu	Stok Adı	Depo	Giriş No (Seri/Lot)	Giriş Miktarı	Çıkış Miktarı	Kalan Miktar	Rezerve	Birim	İlk İşlem Tarihi	Son İşlem Tarihi
GB-19	Titanium Grade4 Ø10	DP-05 Ham Madde/Depo	93371023	0.12	0.00	0.10	0.02	kg	12.10.2023	23.07.2024
GB-08	Titanium Grade4 Ø4	DP-05 Ham Madde/Depo	GB4-2021	1.00	0.00	0.99	0.01	kg	12.03.2021	16.04.2024

2 kayıttan 1 ve 2 arası gösteriliyor

Resim 190

7.2.38 KALİTE

7.2.39 Üretim Kalite Ölçümleri

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

Ana Sayfa / Üretim Kalite Kontrol

Filtre

Üretim Emir: Üretim Emir No: Stok Kartı: Stok Kartı: Tipi: Tümü: Durumu: Başladı: X

Üretim Kalite Kontrol Ölçümleri

Hesaplı Baş - Seçilen Kayıt Sayısı: 0

Üretim Emir Tarihi	Üretim Emir No	Lot No	Stok Kodu	Stok Adı	Miktar	Makine Kodu	Tipi	Üretim Emir Durumu	Ölçüm Durumu
12.06.2025	25000147	25000147	SLV RP335	Açılış Abutment 15° Ø 4.7 mm H1 mm for Ø3.2 / 3.7/4.3/5.0 implant için	15	CNC-01	Azıl	Başladı	Hazır
06.06.2025	25000145	25000145	SLV RP335	Açılış Abutment 15° Ø 4.7 mm H1 mm for Ø3.2 / 3.7/4.3/5.0 implant için	100	CNC-01	Azıl	Başladı	Hazır
01.06.2025	25000142	25000142	SLV RP335	Açılış Abutment 15° Ø 4.7 mm H1 mm for Ø3.2 / 3.7/4.3/5.0 implant için	100	CNC-01	Azıl	Başladı	Hazır
03.06.2025	25000143	25000143	SLV RP335	Açılış Abutment 15° Ø 4.7 mm H1 mm for Ø3.2 / 3.7/4.3/5.0 implant için	150	CNC-01	Azıl	Başladı	Hazır
26.05.2025	25000141	25000141	SLV RP335	Açılış Abutment 15° Ø 4.7 mm H1 mm for Ø3.2 / 3.7/4.3/5.0 implant için	100	CNC-01	Azıl	Başladı	Hazır
26.05.2025	25000140	25000140	SLV RP335	Açılış Abutment 15° Ø 4.7 mm H1 mm for Ø3.2 / 3.7/4.3/5.0 implant için	100	CNC-01	Azıl	Başladı	Hazır
22.05.2025	25000137	25000137	SLV RP335	Açılış Abutment 15° Ø 4.7 mm H1 mm for Ø3.2 / 3.7/4.3/5.0 implant için	100	Final	Azıl	Başladı	Hazır

Resim 191

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

Ana Sayfa / Üretim Kalite Kontrol / Ölçümler

Üretim Emir Ölçümleri

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

Stok Kodu: RP335 Stok Adı: Implant Ø3.7 x 10.0 mm Platform Ø3.0 mm

Ölçümler

Ölçüm	Ölçüm Adı	Ölçüm Birimi	Ölçüm Değeri	Ölçüm Toleransı	Ölçüm Durumu
1	Ölçüm Adı	Ölçüm Birimi	Ölçüm Değeri	Ölçüm Toleransı	Ölçüm Durumu
2	Ölçüm Adı	Ölçüm Birimi	Ölçüm Değeri	Ölçüm Toleransı	Ölçüm Durumu
3	Ölçüm Adı	Ölçüm Birimi	Ölçüm Değeri	Ölçüm Toleransı	Ölçüm Durumu
4	Ölçüm Adı	Ölçüm Birimi	Ölçüm Değeri	Ölçüm Toleransı	Ölçüm Durumu
5	Ölçüm Adı	Ölçüm Birimi	Ölçüm Değeri	Ölçüm Toleransı	Ölçüm Durumu

Resim 192

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

Üretim Emri Ölçümleri

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

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

Ölçümler

İş Adımı	Ö. Aracı	İş İstasyonu	Seri No	Ö. Yöntemi	Ö. Miktar	Ö. Değeri	Birim	Tolerans Aralığı	Oran	Ölçüm Durumu
1	OA-08 Diğer Ölçümler	CNC Talaşlı İmalat	Seri No	Ö118 Göz İle Kontrol	10		Birim	0		Ölçüm
2	OA-01 Digital Kumpas	CNC Talaşlı İmalat	Seri No	Ö109 Boy	10	7.8	Birim	-0.03, 0.03 (7.77-7.83)		Ölçüm
3	OA-01 Digital Kumpas	CNC Talaşlı İmalat	Seri No	Ö110 Çap	10	2.2	Birim	-0.03, 0 (2.17-2.2)		Ölçüm
4	OA-01 Digital Kumpas	CNC Talaşlı İmalat	Seri No	Ö119 Vida Diş Üstü Çapı	10	1.58	Birim	-0.02, 0.02 (1.56-1.6)		Ölçüm
5	OA-09 Vida Tampon Master	CNC Talaşlı İmalat	Seri No	Ö101 Geçer	10	1.26	Birim	-(1.26-1.26)		Ölçüm
6	OA-09 Vida Tampon Master	CNC Talaşlı İmalat	Seri No	Ö102 Geçmez	10	1.26	Birim	-(1.26-1.26)		Ölçüm

Ölçüm Aracı: İş İstasyonu: Seri No: Ölçüm Yöntemi: Ölçüm Mik: Ölçüm De: Birim: (1.1) (x1)

Resim 193

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

Üretim Emri Ölçümleri

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

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

Ölçümler

İş Adımı	Ö. Aracı	İş İstasyonu	Seri No	Ö. Yöntemi	Ö. Miktar	Ö. Değeri	Birim	Tolerans Aralığı	Oran	Ölçüm Durumu
1	OA-08 Diğer Ölçümler	Kalite Kontrol İstasyonu	Seri No	Ö118 Göz İle Kontrol	100		Birim	0		Ölçüm
2	OA-01 Digital Kumpas	Kalite Kontrol İstasyonu	Seri No	Ö109 Boy	100	7.8	Birim	-0.03, 0.03 (7.77-7.83)		Ölçüm
3	OA-01 Digital Kumpas	Kalite Kontrol İstasyonu	Seri No	Ö110 Çap	100	2.2	Birim	-0.03, 0 (2.17-2.2)		Ölçüm
4	OA-01 Digital Kumpas	Kalite Kontrol İstasyonu	Seri No	Ö119 Vida Diş Üstü Çapı	100	1.58	Birim	-0.02, 0.02 (1.56-1.6)		Ölçüm
5	OA-09 Vida Tampon Master	Kalite Kontrol İstasyonu	Seri No	Ö101 Geçer	100	1.26	Birim	-(1.26-1.26)		Ölçüm
6	OA-09 Vida Tampon Master	Kalite Kontrol İstasyonu	Seri No	Ö102 Geçmez	100	1.26	Birim	-(1.26-1.26)		Ölçüm

Ölçüm Aracı: İş İstasyonu: Seri No: Ölçüm Yöntemi: Ölçüm Mik: Ölçüm De: Birim: (1.1) (x1)

Resim 194

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

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

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

Ölçüm 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	

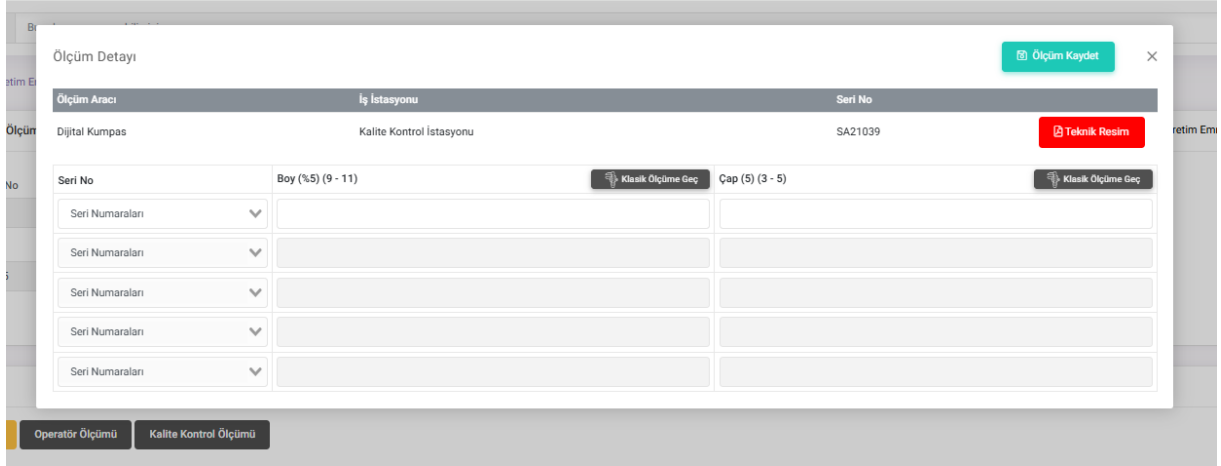
Resim 195

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

Ölçüm Detayı									
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	

Resim 196

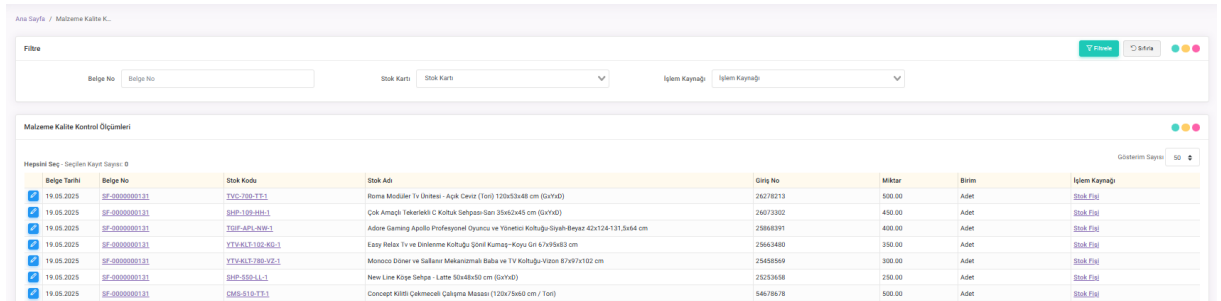
- Çoklu ölçüm bir parçanın aynı ölçüm cihazı ile birden fazla noktasının ölçülmesi, ekran değişmeden gerçekleştirilebilecektir. Ayrıca, birden fazla serili parçanın ölçümü de bu ekran üzerinden yapılabilecektir.



Resim 197

7.2.40 Malzeme Kalite Kontrol

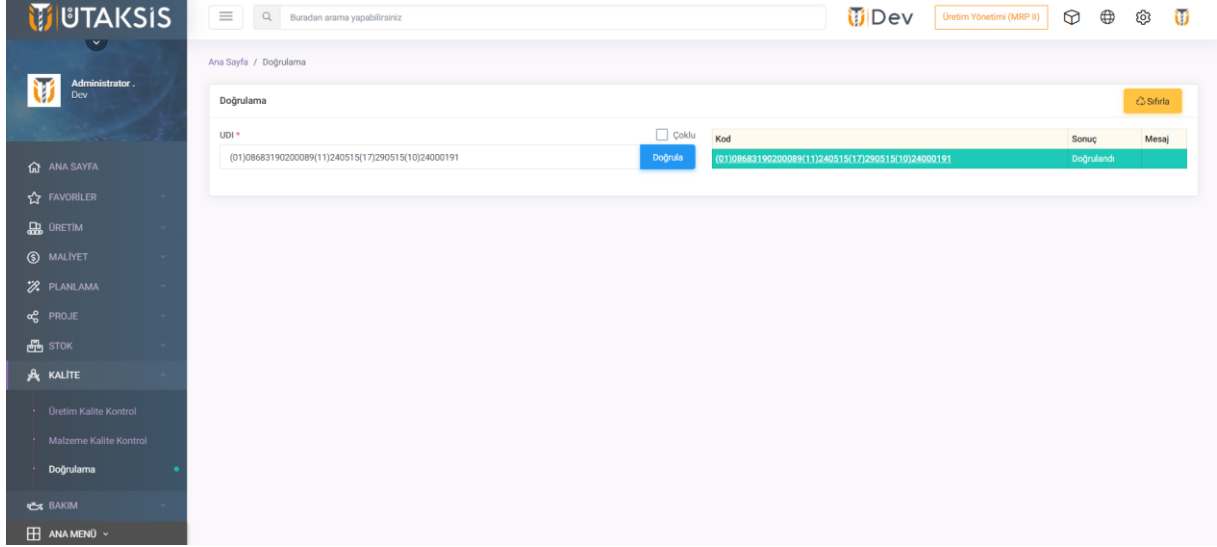
Stok fişleri ile depoya alınan ürünlerin kalite kontrol süreçlerinde ölçümleri gerçekleşen fişlere ait ölçümlerin listesi burada görüntülenmektedir. Düzenle butonu tıklanıp fişe ait ölçüm değerleri ile ilgili kontroller tekrardan yapılabilir. Fiş numarasına tıklanarak ise ilgili fişe gidilebilir.



Belge Tarihi	Belge No	Stok Kodu	Stok Adı	Giriş No	Miktar	Birim	İşlem Kaynağı
19.05.2025	9F-0000000131	TYC-700-TT-1	Roma Modüler Tv Ünitesi - Açık Çerçiv (Tort) 120x53x48 cm (GxYd)	26278213	500.00	Adet	Stok Fiş
19.05.2025	9F-0000000131	BHP-100-HH-1	Çok Amaçlı Yeterleştici C Koltuk Sehpa-San 35x62x45 cm (GxYd)	26073302	400.00	Adet	Stok Fiş
19.05.2025	9F-0000000131	YOF-APL-KUP-1	Adore Gaming Apollo Profesyonel Oyuncu ve Yönetici Koltuğu-Siyah-Beyaz 42x124x131,5x64 cm	25868391	400.00	Adet	Stok Fiş
19.05.2025	9F-0000000131	YTV-KAL-100-KG-1	Easy Relax Tv ve Dinlenme Koltuğu Şöni Kumak-Kıyıcı Gri 67x95x83 cm	25663480	300.00	Adet	Stok Fiş
19.05.2025	9F-0000000131	YTV-KAL-700-VF-1	Monoco Döner ve Sağlanır Mekanizmalı Bulut ve Tv Koltuğu-Vizon 87x97x102 cm	25458569	300.00	Adet	Stok Fiş
19.05.2025	9F-0000000131	BHP-500-L-L-1	New Line Kışa Sehpa - Lette 50x48x50 cm (GxYd)	25253658	250.00	Adet	Stok Fiş
19.05.2025	9F-0000000131	QMS-510-TT-1	Concept Kiri Çekmece Çalışma Masası (120x75x60 cm / Tort)	54678678	500.00	Adet	Stok Fiş

Resim 198

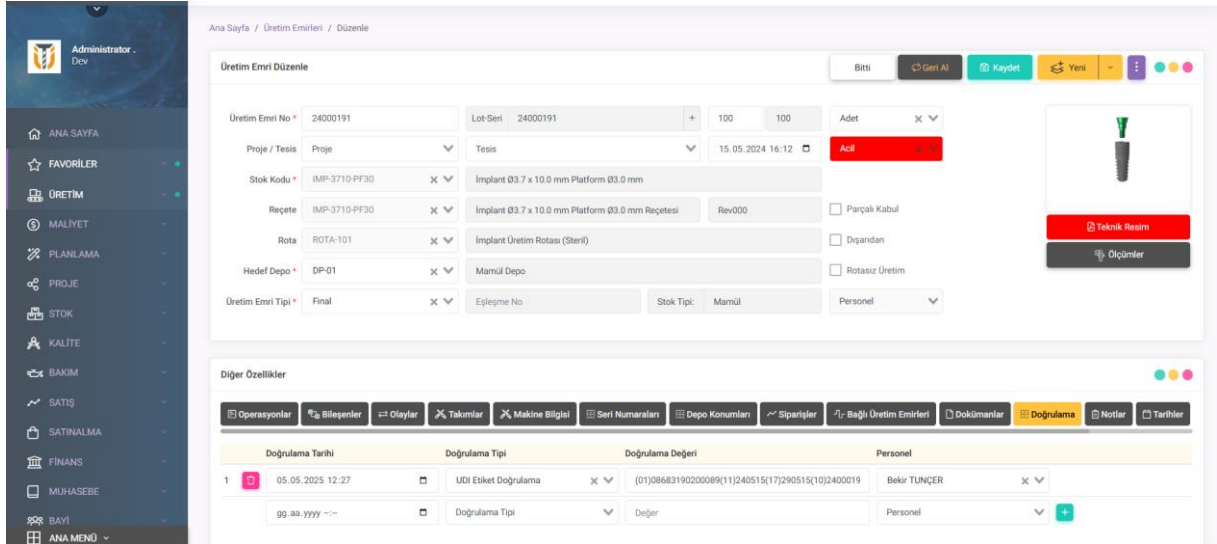
doğrulama başarılı kabul edilir. Doğrulama, hem parantezli hem de parantezsiz tarih formatları için yapılabilir.



Resim 200

- **Üretim Emrine Yansıması:**

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

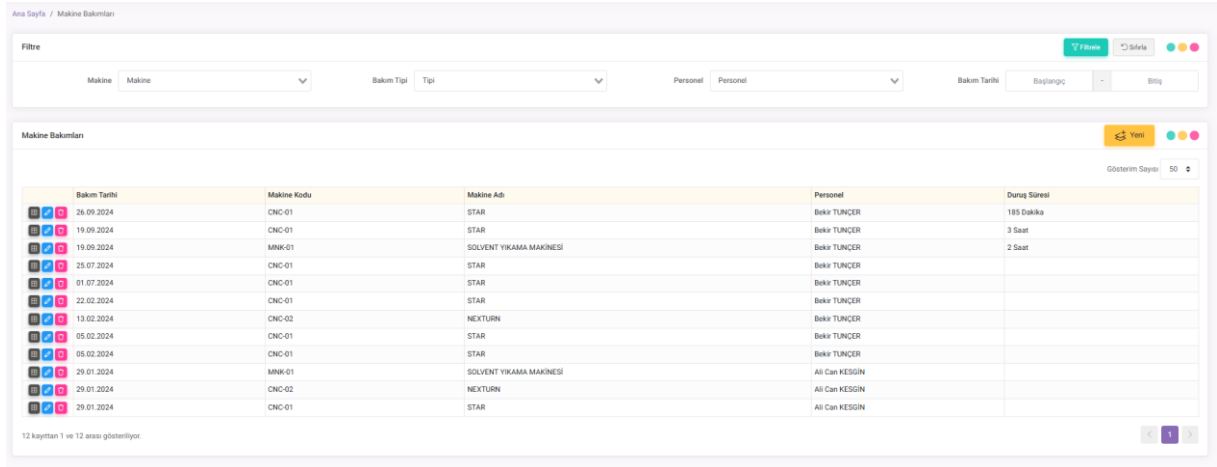


Resim 201

7.2.42 BAKIM

7.2.43 Makine Bakımları

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



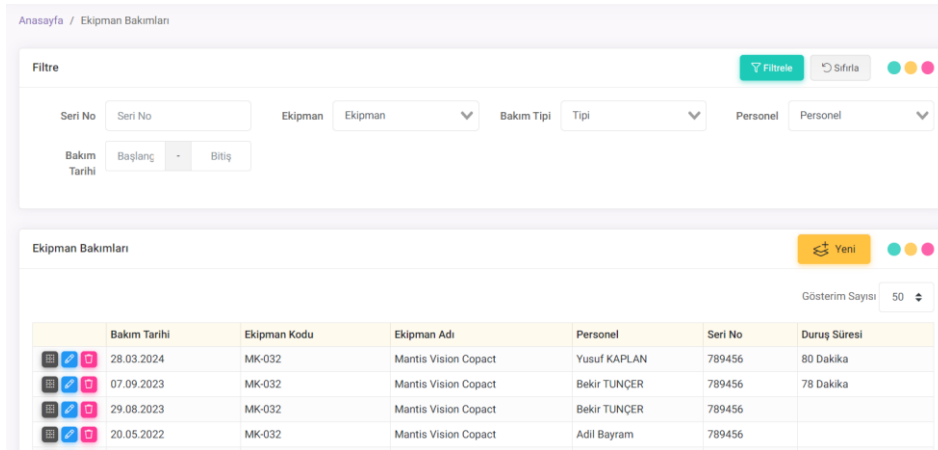
Bakım Tarihi	Makine Kodu	Makine Adı	Personel	Duruş Süresi
26.09.2024	CNC-01	STAR	Bekir TUNÇER	185 Dakika
19.09.2024	CNC-01	STAR	Bekir TUNÇER	3 Saat
19.09.2024	MNK-01	SOLVENT YIKAMA MAKİNESİ	Bekir TUNÇER	2 Saat
25.07.2024	CNC-01	STAR	Bekir TUNÇER	
01.07.2024	CNC-01	STAR	Bekir TUNÇER	
22.02.2024	CNC-01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

Resim 202

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

7.2.44 Ekipman Bakımları

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



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

Resim 203

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

Anasayfa / Ekipman Bakımları / Mantis Vision Cop...

Mantis Vision Copact Kaydet Yeni

Bakım Tarihi * 28.03.2024 Personel Adı * Yusuf KAPLAN

Seri No 789456 Ekipman * 789456 - Mantis Vision Copact

Duruş Süresi 80.00 Süre Birimi Dakika

Bakım Tipleri **Açıklama**

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

Resim 204

7.2.45 Ölçüm Aracı Bakımları

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

Anasayfa / Ölçüm Aracı Bakı...

Filtre Filtrele Sıfırla

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

Bakım Tarihi Başlangıç - Bitiş

Ölçüm Aracı Bakımları Yeni

Gösterim Sayısı 50

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

4 kayıttan 1 ve 4 arası gösteriliyor.

Resim 205

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

Anasayfa / Ölçüm Aracı Bakı... / Geçer Master

Geçer Master Kaydet Yeni

Bakım Tarihi * 15.04.2024 📅 Personel Adı * Bekir TUNÇER ▼

Seri No 334455 Ölçüm Aracı * 334455 - Geçer Master ▼

Duruş Süresi Süre Birimi ⬇

Bakım Tipleri Açıklama

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

Resim 206

7.2.46 Takım Bakımları

Takım bakımlarının kayıt altına alındığı alandır.

Ana Sayfa / Takım Bakımları

Filtre Y Filtre Silme

Seri No Seri No Takım Bakım Tipi Personel

Bakım Tarihi Başlangıç Bitiş

Takım Bakımları Yeni Gösterim Sayısı: 50

Bakım Tarihi	Takım Kodu	Takım Adı	Personel	Seri No	Duruş Süresi
19.09.2024	TK-01	02.3 Markap Ucu	Bekir TUNÇER	2153469	15 Dakika
13.02.2024	TK-03	19" Açık Plasmak Freze	Bekir TUNÇER	23147406	
06.02.2024	TK-01	02.3 Markap Ucu	Ali Can KESGİN	23368996	

3 kayıttan 1 ve 3 arası gösteriliyor.

Resim 207

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

Anasayfa / Takım Bakımları / 02.3 Matkap Ucu

02.3 Matkap Ucu

Bakım Tarihi * 04.04.2024 **Personel Adı *** Ali Can KESGIN

Seri No **Takım *** - 02.3 Matkap Ucu

Duruş Süresi 44.00 **Süre Birimi** Saat

Bakım Tipleri **Açıklama**

Bakım Tarihi	Bakım Tipi	Bakım Periyodu	Duruş Süresi	Personel
04.04.2024 12:14:40	Taşlama	2 Saat	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

Resim 208

7.2.47 SATIŞ

7.2.48 Satış Teklifleri

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

Anasayfa / Satış Teklifleri / Düzenle

Satış Teklifi Düzenle

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

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

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

Satış Personeli Yusuf KAPLAN **Doküman** Seç Gözet **Proje** Proje

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

Stok Kodu / Hizmet Kodu	Stok Adı / Hizmet Adı	Varyant	Fiyat	Miktar	Toplam F.	Döviz Tipi	Birim Adı
ABT1547H1-37	Açılı Abutment 15° Ø 4.7 mm H:1 mm. (Ø3.7 implant için)		80,0000	1000	80.000,0000	EUR	Adet
				1000			

Resim 209

7.2.49 Satış Siparişleri

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

Filtre

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

Filtrele

Sıfırla

Satış Siparişleri

Yeni

Hepsini Seç - Seçilen Kayıt Sayısı: 0

Gösterim Sayısı: 50

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

Resim 210

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

Sipariş Satırları

Sevkiyat

Fiyat Bilgisi

Notlar

Açıklama

Sevkiyat İşlemi

Hızlı Sevkiyat

FIFO ile Toplu Sevkiyat

Hızlı Satır Ekle

Sevk Eden *

Ali Can Kesgin

Sevk Tarihi *

01.02.2024 10:11:39

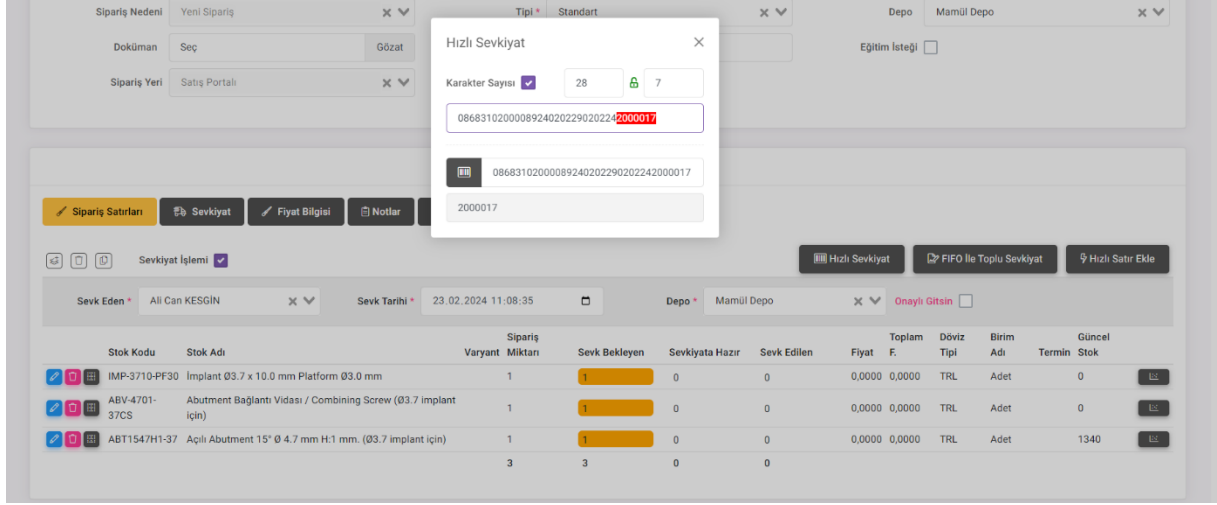
Depo *

Mamül Depo

Onaylı Gitsin

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

Resim 211



Resim 212

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

7.2.50 Sipariş Yönetimi

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

7.2.51 Sipariş Yönetimi - Sevkiyat

Siparişlere ait tüm sipariş satılarının tek liste halinde görüntülendiği sayfada sevkiyat butonu seçili iken sevkiyat yapılabilir.

Filtre

Sip. No

Sip. No

Stok

Stok

Firma Tipi

Firma Tipi

Firma

Firmalar

Sip. Tarihi

Başlangıç

-

Bitiş

Depo

Depolar

Sipariş Yönetimi

Sevkiyat

Üretim

Sevkiyat Et

Hepsini Seç - Seçimi Temizle - Seçilen Kayıt Sayısı: 17

Göstereyim Sayısı: 20

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

35 kayıttan 1 ve 20 arası gösteriliyor.

1

2

Resim 213

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

Sevkiyat

Hızlı İşlem

Onaylı Gitsin

Kaydet

Sevk Eden * Bekir TUNÇER

Sevk Tarihi * 25.09.2023 11:49:12

Depo * Mamül Depo

Firma * FRM-0001 TUĞRA YAZILIM .

Hepsini Seç - Seçimi Temizle - Seçilen Kayıt Sayısı: 2

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

Resim 214

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

7.2.52 Sipariş Yönetimi –**7.2.53 Üretim**

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

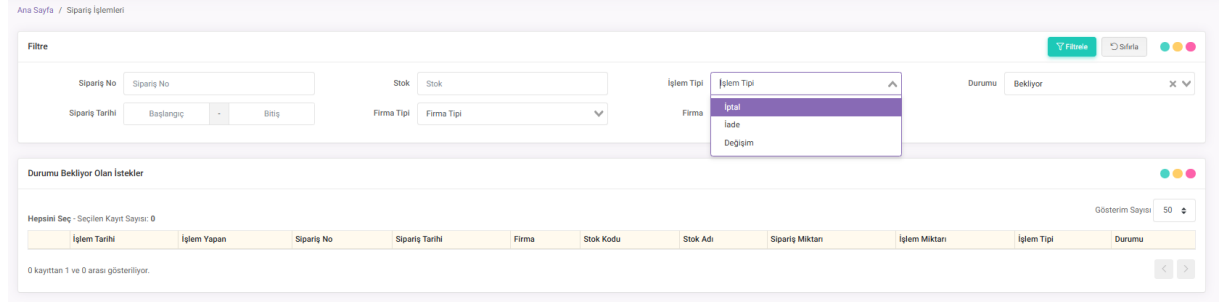
Resim 215

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

7.2.54 Sipariş İşlem Talepleri

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

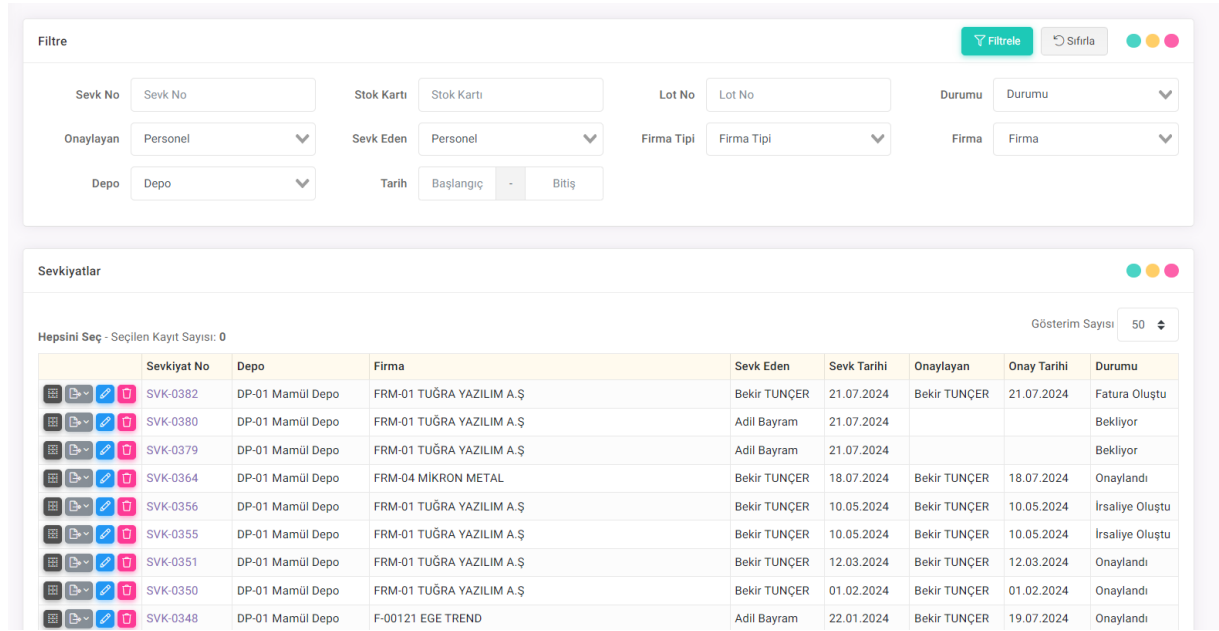
siparişlere yönelik taleplerin oluşturulması, yönetimi ve izlenmesi sağlanır.



Resim 216

7.2.55 Sevkiyatlar

Yapılan tüm sevkiyatların listelendiği alandır.



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

Resim 217

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

Anasayfa / Sevkiyatlar / Düzenle

Sevkiyat Düzenle

[Fatura Oluştur](#) [İrsaliye Oluştur](#) [Yeni](#) [Sil](#) [Görüntüle](#) [Kaydet](#)

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

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

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

Proje Proje Belge No 4657890

[Sevkiyat Satırları](#) [Açıklama](#)

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

Resim 218

7.2.56 Satış İrsaliyeleri

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

Filtre

[Filtre](#) [Sıfırla](#)

İrsaliye No İrsaliye No Stok Stok Oluşturan Personel Depo Depo

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

Satış İrsaliyeleri

[Yeni](#)

Hepsi Sil - Seçilen Kayıt Sayısı: 0 Gösterim Sayısı: 50

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

1 kayıttan 1 ve 1 arası gösteriliyor.

Resim 219

7.2.57 Satış Faturaları

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

Filtre

Fatura No

Fatura No

Firma

Firmalar

Stok

Stok

Carli Hesap

Carli Hesap

Oluşturan

Personel

Tipi

Tipi

Depo

Depo

Fatura Tarihi

Başlangıç

Bitiş

Filtre

Sıfırla

Satış Faturaları

Yeni

Hepsini Seç - Seçilen Kayıt Sayısı: 0

Gösterim Sayısı: 50

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

2 kayıttan 1 ve 2 arası gösteriliyor.

<

1

>

Resim 220

7.2.58 SATINALMA

7.2.59 Alım Talepleri

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

Anasayfa / Alım Talepleri / Düzenle

Alım Talebi Düzenle

Kayıt

Yeni

Talep Numarası *

AT-0000000002

Firma

TUĞRA YAZILIM A.Ş.

Termin

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

Talep Tarihi *

12.08.2024 11:02:34

Firma Yetkilisi

Kişi

Doküman

Seç

Gözet

Durumu *

Giriş

Onaylayan Personel

Onaylayan Personel

Proje

Proje

Satınalma Personeli

Satınalma Personeli

Depo *

Ham Maddeler Deposu

Talep Satırları

Notlar

Açıklama

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

Resim 221

7.2.60 Alım Siparişleri

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

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

Proje

Proje

Kaydet

Yeni

Sipariş Satırları

Fiyat Bilgisi

Notlar

Açıklama

Stok Kodu / Hizmet Kodu	Stok Adı / Hizmet Adı	Varyant	Fiyat	Miktarı	Toplam F.	Döviz Tipi	Birim Adı
SRF-012	Implant Kutusu (5li)		3,0000	50	150,0000	TRL	Adet
				50			

Resim 222

7.2.61 Alım İrsaliyeleri

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

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

Cari Hesap *

GÜNDEM

Firma

GÜNDEM

Proje

Proje

Depo *

Mamül Depo

Kaydet

İrsaliye Satırları

Fiyat Bilgisi

Notlar

Açıklama

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

Resim 223

7.2.62 Alım Faturaları

Tedarikçilere ait mal/hizmet faturalarının kaydedildiği ve muhasebeleştirildiği bölümdür.

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 * Satınalma Faturası **Vade** gg.aa.yyyy --:--:-- **Doküman** Seç Gözet

Cari Hesap * GÜNDEM **Firma** GÜNDEM **Proje** Proje

Depo * Mamül Depo

Fatura Satırları **Fiyat Bilgisi** **Notlar** **Açıklama**

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

Resim 224

7.2.63 FİNANS

7.2.64 Cari Hesap Fişleri

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

Ana Sayfa / Cari Hesap Fişleri

Cari Hesap Fişleri

Yeni

Hepsini Seç - Seçilen Kayıt Sayısı: 0

Gösterim Sayısı 50

	Fiş No	Fiş Tipi	Fiş Tarihi	Banka Hesabı	Kasa	Doküman
	CF-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  

Resim 225

7.2.65 Banka Fişleri

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

Ana Sayfa / Banka Fişleri / Düzenle

Banka Fişi Düzenle



Kaydet

Yeni

Fiş Numarası * BF-0000000003

Fiş Tarihi * 03.07.2023 13:37:41

Doküman Seç Gözet

Fiş Tipi * Bankadan Kasaya İşlemleri

Kasa Şube Kasa (TL)

Proje Proje

Fiş Satırları

Açıklama



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

Resim 226

7.2.66 Kasa Fişleri

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

Ana Sayfa / Kasa Fişleri

Kasa Fişleri Yeni

Hepsini Seç - Seçilen Kayıt Sayısı: 0 Gösterim Sayısı 50

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

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

Resim 227

7.2.67 Döviz Kurları

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

Ana Sayfa / Döviz Kurları

Filtre Filtrele Sıfırla

Döviz Türü Döviz Türü Tarih 2025-06-30 - Bitiş

Döviz Kurları Merkez Bankasından Getir Yeni

Gösterim Sayısı 50

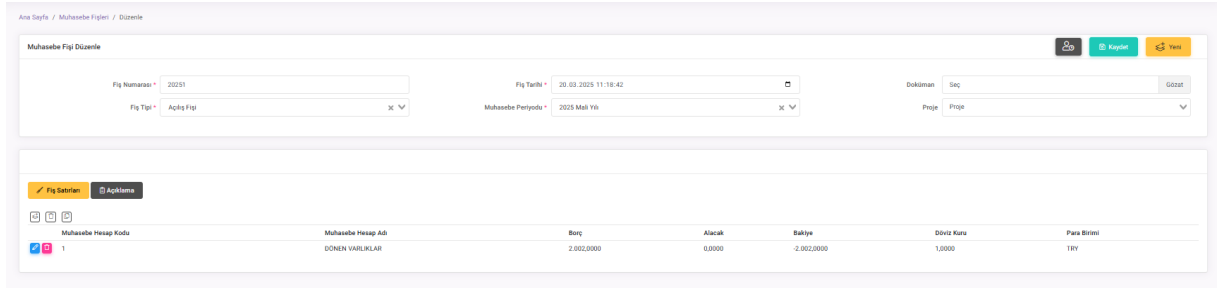
	Döviz Türü	Tarih	Alış Fiyatı	Satış Fiyatı	Nakit Alış Fiyatı	Nakit Satış Fiyatı	Özel Fiyat
	 ABD DOLARI	30.06.2025	39,7424	39,8140	39,7145	39,8737	39,7782
	 AVUSTRALYA DOLARI	30.06.2025	25,9492	26,1184	25,8298	26,2751	26,0338
	 DANİMARKA KRONU	30.06.2025	6,2298	6,2604	6,2255	6,2748	6,2451
	 EURO	30.06.2025	46,5526	46,6364	46,5200	46,7064	46,5945
	 İNGİLİZ STERLİNİ	30.06.2025	54,5078	54,7920	54,4697	54,8742	54,6499
	 İSVİÇRE 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

Resim 228

7.2.68 MUHASEBE

7.2.69 Muhasebe Fişleri

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

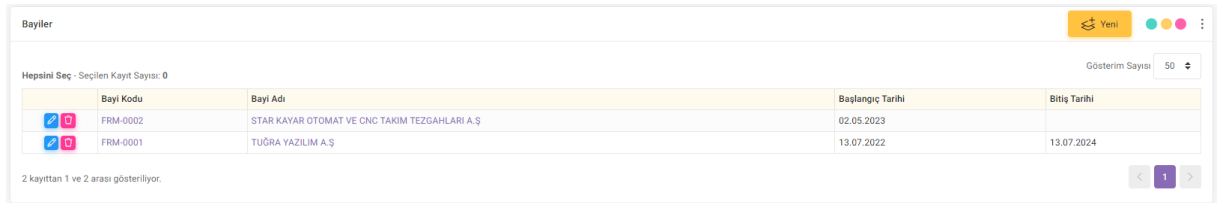


Resim 229

7.2.70 BAYİ

7.2.71 Bayiler

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



Resim 230

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

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

Bayi Düzenle

Bayi

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	Kullanıcılar

Resim 231

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

Stok Ekle

+ Ekle

Filtre

Filtrele

Sıfırla

Stok Kartı

Stok Kartı

Stok Grubu

Gruplar

Tarih

Ba

-

Bİ

Güncelle

Tümü

Takip Tipi

Tümü

Tipi

Stok Tipleri

Sipariş İzni

Tümü

Dışarıda

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

6 kayıttan 1 ve 6 arası gösteriliyor.

< 1 >

Resim 232

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

Kullanım Beyanı Ekle

+ Ekle

X

Adı	Doküman
Ara	
☐	Mesafeli Satış Sözleşmesi
	Mesafeli Satış Sözleşmesi.pdf

Resim 233

7.2.72 TEDARİKÇİLER

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

Ana Sayfa / Tedarikçiler

Tedarikçiler

Yeni

Gösterilen Sayı: 50

Tedarikçi Kodu	Tedarikçi Adı	Başlangıç Tarihi	Bitiş Tarihi
10000001	TÜRKİYE YAZILIM A.Ş.	16.12.2024	16.12.2024

1 kayıtları 1 ve 1 aralığında gösteriliyor

Resim 234

7.3 RAPORLAR

7.3.1 STOK RAPORLARI

7.3.2 Stok Hareketleri

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

Ana Sayfa / Stok Hareketleri

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

Stok Hareketleri

İşlem Tarihi	Stok Kodu	Stok Adı	İşlem Tipi	Giriş/Çıkış	Depo	Giriş No	Miktar	Miktar 2	Kümülatif Miktar	S.K.T.	Proje	Teste	İşlem Kaynağı
16.08.2025 03:27:58	AB-37	Alt Kapak	Çıkış	Çıkış	Yarımamul Depo	4325123	50,00 ad	0,00	1.709,00				Detaylı Erişim
16.08.2025 03:27:58	SBF-010	Tıyvak Kağıdı	Çıkış	Çıkış	Sarf Malzeme Deposu	5678989	50,00 m7	0,00	3.978,85				Detaylı Erişim
16.08.2025 03:27:58	SBF-009	Tarımform Kutu	Çıkış	Çıkış	Sarf Malzeme Deposu	4987765	50,00 ad	0,00	7.837,00				Detaylı Erişim
16.08.2025 03:27:58	MY-37028	Uzer Ø 3.7 Markalama Yüzüğü	Çıkış	Çıkış	Yarımamul Depo	1864256	100,00 ad	0,00	34.929,00				Detaylı Erişim
16.08.2025 03:27:58	T103-SAMM-80	Titanium Grade 23 High-Strength Round Bar, Ø5.0 mm	Çıkış	Çıkış	Ham Madde Depo	123848564	0,22 vda	0,00	17.889,14				Detaylı Erişim
11.08.2025 16:04:41	IMP-3713-PF39	İmplant Ø3.7 x 10.0 mm Platform Ø3.0 mm	Giriş	Giriş	Menkul Depo	29000097	100,00 ad	100,00	1.768,00	11.08.2030			Detaylı Erişim
11.08.2025 16:04:41	SBF-007	Tip Kapak	Çıkış	Çıkış	Sarf Malzeme Deposu	7634562	100,00 ad	0,00	1.010,00				Detaylı Erişim
11.08.2025 16:04:41	CV-3784P	Ø3.7 mm İmplant Uyumlu Kapak (Cover)	Çıkış	Çıkış	Yarımamul Depo	52418996	100,00 ad	0,00	19.726,00				Detaylı Erişim
11.08.2025 16:04:41	SBF-006	Tip	Çıkış	Çıkış	Sarf Malzeme Deposu	4787564	100,00 ad	0,00	1.263,00				Detaylı Erişim
11.08.2025 16:04:41	SBF-011	Passport(Sararılı Kart)	Çıkış	Çıkış	Sarf Malzeme Deposu		100,00 ad	0,00	11.460,00				Detaylı Erişim
11.08.2025 16:04:41	ASB-37	Adı	Çıkış	Çıkış	Yarımamul Depo	3451461	100,00 ad	0,00	1.759,00				Detaylı Erişim
11.08.2025 16:04:41	AB-37	Alt Kapak	Çıkış	Çıkış	Yarımamul Depo	4325123	100,00 ad	0,00	1.759,00				Detaylı Erişim
11.08.2025 16:04:41	SBF-010	Tıyvak Kağıdı	Çıkış	Çıkış	Sarf Malzeme Deposu	5678989	100,00 m7	0,00	4.028,85				Detaylı Erişim
11.08.2025 16:04:41	SBF-009	Tarımform Kutu	Çıkış	Çıkış	Sarf Malzeme Deposu	4987765	100,00 ad	0,00	7.887,00				Detaylı Erişim
11.08.2025 16:04:41	UB-37	Üst Kapak	Çıkış	Çıkış	Yarımamul Depo	7898569	100,00 ad	0,00	1.164,00				Detaylı Erişim

Resim 235

7.3.3 Stok Durumları

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

Ana Sayfa / Stok Durumları

Filtre: Stok Kartı: Stok Kartı Seç Tarih: 16.08.2025 Aktif Miktar:

Stok Durumları

Stok Kodu	Stok Adı	Giriş Miktarı	Çıkış Miktarı	Aktif Miktar	Rezerve Miktarı
TK-01	Ø2.3 Mankap Ucu	6.00 ad	0.00 ad	6.00 ad	0.00 ad
TK-02	1.26 Zimbar	2.00 ad	0.00 ad	2.00 ad	0.00 ad
TK-03	15° Açılı Flanşlı Kriye	2.00 ad	0.00 ad	2.00 ad	0.00 ad
MMN-01	Kumlamak Makinesi (Monometre)ØL=13	5.00 ad	0.00 ad	5.00 ad	0.00 ad
MMN-02	Ultrasonik Yıkama Makinesi 2	2.00 ad	0.00 ad	2.00 ad	0.00 ad
MMN-03	Parlatma Makinesi	3.00 ad	0.00 ad	3.00 ad	0.00 ad
OA-01	Dijital Kumpas	11.00 ad	0.00 ad	11.00 ad	0.00 ad
OA-02	Genleşik Tornikeme	2.00 ad	0.00 ad	2.00 ad	0.00 ad
OA-03	Dış Çap Mikrometresi	2.00 ad	0.00 ad	2.00 ad	0.00 ad
OA-04	Tork Tabancası	2.00 ad	0.00 ad	2.00 ad	0.00 ad
OA-05	Optik Ölçüm Çubuğu	2.00 ad	0.00 ad	2.00 ad	0.00 ad
OA-06	Şerit Metre	2.00 ad	0.00 ad	2.00 ad	0.00 ad
OA-07	Hassas Tartı	2.00 ad	0.00 ad	2.00 ad	0.00 ad
T103-6AMM-80	Titanium Grade 23 High-Strength Round Bar, Ø6.0 mm	14900.00 vda	14.78 vda	14885.22 vda	5.13 vda
T103-6AMM-80	Titanium Grade 23 High-Strength Round Bar, Ø4.0 mm	11000.00 vda	2.23 vda	10997.77 vda	0.00 vda
T103-5AMM-80	Titanium Grade 23 High-Strength Round Bar, Ø5.0 mm	18000.00 vda	7.31 vda	17992.69 vda	3.55 vda
T103-8AMM-80	Titanium Grade 23 High-Strength Round Bar, Ø8.0 mm	10900.00 vda	1.36 vda	10898.64 vda	0.00 vda
T103-10AMM-80	Titanium Grade 23 High-Strength Round Bar, Ø10.0 mm	13900.00 vda	0.00 vda	13900.00 vda	0.00 vda
ABT154791-37	Açık 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
OA-08	Diğer Ölçümler	1.00 ad	0.00 ad	1.00 ad	0.00 ad
OA-09	Vide İnterferans Master	1.00 ad	0.00 ad	1.00 ad	0.00 ad
ABT-4791-37028	Abutment Bağlantı Vidası / Combining Screw (Ø3.7 implant için)	34565.00 ad	9736.00 ad	24829.00 ad	0.00 ad

Resim 236

7.3.4 Depo Stok Durumları

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

Ana Sayfa / Depo Stok Durumları

Filtre

Stok Kartı: Stok Kartı Seç Tarih: 15.06.2025 Depo: Depo Aktif Miktar: >><

Depo Stok Durumları

Stok Kodu	Stok Adı	Depo Kodu	Depo Adı	Giriş Miktarı	Çıkış Miktarı	Aktif Miktar	Rezerve Miktarı
TK-01	Ø2,3 Metkap Ucu	DP-009	Takimlar Deposu	6.00 kç	0.00 kç	6.00 kç	0.00 kç
TK-02	1.26 Zimba	DP-009	Takimlar Deposu	2.00 kç	0.00 kç	2.00 kç	0.00 kç
TK-03	15° Açık Parmak Freze	DP-009	Takimlar Deposu	2.00 kç	0.00 kç	2.00 kç	0.00 kç
MKN-01	Kumlama Makinesi (Manometre(KL=1))	DP-008	Ekipmanlar Deposu	5.00 kç	0.00 kç	5.00 kç	0.00 kç
MKN-02	Ultrasonik Yıkama Makinesi 2	DP-008	Ekipmanlar Deposu	2.00 kç	0.00 kç	2.00 kç	0.00 kç
MKN-03	Parlatma Makinesi	DP-008	Ekipmanlar Deposu	3.00 kç	0.00 kç	3.00 kç	0.00 kç
OA-01	Dijital Kumpas	DP-006	Ölçüm Araçları Deposu	11.00 kç	0.00 kç	11.00 kç	0.00 kç
OA-02	Genelçer Yöntemre	DP-006	Ölçüm Araçları Deposu	2.00 kç	0.00 kç	2.00 kç	0.00 kç
OA-03	Diğ Çap Mikrometreli	DP-006	Ölçüm Araçları Deposu	2.00 kç	0.00 kç	2.00 kç	0.00 kç
OA-04	Tork Tabancası	DP-006	Ölçüm Araçları Deposu	2.00 kç	0.00 kç	2.00 kç	0.00 kç
OA-05	Optik Ölçüm Çıhan	DP-006	Ölçüm Araçları Deposu	2.00 kç	0.00 kç	2.00 kç	0.00 kç
OA-06	Genit Metre	DP-006	Ölçüm Araçları Deposu	2.00 kç	0.00 kç	2.00 kç	0.00 kç
OA-07	Hassas Tartı	DP-006	Ölçüm Araçları Deposu	2.00 kç	0.00 kç	2.00 kç	0.00 kç
TG2-6MM-RD	Titanium Grade 23 High-Strength Round Bar, Ø6.0 mm	DP-005	Ham Maddeler Deposu	14900.00 kç	14.78 kç	14885.22 kç	5.13 kç
TG2-4MM-RD	Titanium Grade 23 High-Strength Round Bar, Ø4.0 mm	DP-005	Ham Maddeler Deposu	11000.00 kç	2.23 kç	10997.77 kç	0.00 kç
TG2-5MM-RD	Titanium Grade 23 High-Strength Round Bar, Ø5.0 mm	DP-005	Ham Maddeler Deposu	18000.00 kç	7.31 kç	17992.69 kç	3.55 kç
TG2-8MM-RD	Titanium Grade 23 High-Strength Round Bar, Ø8.0 mm	DP-005	Ham Maddeler Deposu	10900.00 kç	1.36 kç	10898.64 kç	0.00 kç

Resim 237

7.3.5 Depo Stok Durumları (Seri/Lot)

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

Ana Sayfa / Depo Stok Durumları (Seri/Lot)

Filtre

Stok Kartı: Stok Kartı Seç Tarih: 05.06.2025 Depo: Depo Giriş No: Çıkış No: Aktif Miktar: >><

Depo Stok Durumları (Seri/Lot)

Stok Kodu	Stok Adı	Depo Kodu	Depo Adı	Giriş No	Giriş Miktarı	Çıkış Miktarı	Aktif Miktar	Rezerve Miktarı
TK-01	Ø2,3 Metkap Ucu	DP-009	Takimlar Deposu	14328574	1.00 kç	0.00 kç	1.00 kç	0.00 kç
TK-01	Ø2,3 Metkap Ucu	DP-009	Takimlar Deposu	20232025	1.00 kç	0.00 kç	1.00 kç	0.00 kç
TK-01	Ø2,3 Metkap Ucu	DP-009	Takimlar Deposu	25368596	2.00 kç	0.00 kç	2.00 kç	0.00 kç
TK-01	Ø2,3 Metkap Ucu	DP-009	Takimlar Deposu	3153468	1.00 kç	0.00 kç	1.00 kç	0.00 kç
TK-01	Ø2,3 Metkap Ucu	DP-009	Takimlar Deposu	3153468	1.00 kç	0.00 kç	1.00 kç	0.00 kç
TK-02	1.26 Zimba	DP-009	Takimlar Deposu	25143365	1.00 kç	0.00 kç	1.00 kç	0.00 kç
TK-02	1.26 Zimba	DP-009	Takimlar Deposu	25148569	1.00 kç	0.00 kç	1.00 kç	0.00 kç
TK-03	15° Açık Parmak Freze	DP-009	Takimlar Deposu	25147486	1.00 kç	0.00 kç	1.00 kç	0.00 kç
TK-03	15° Açık Parmak Freze	DP-009	Takimlar Deposu	77325418	1.00 kç	0.00 kç	1.00 kç	0.00 kç
MKN-01	Kumlama Makinesi (Manometre(KL=1))	DP-008	Ekipmanlar Deposu	154896258	1.00 kç	0.00 kç	1.00 kç	0.00 kç
MKN-01	Kumlama Makinesi (Manometre(KL=1))	DP-008	Ekipmanlar Deposu	154896259	1.00 kç	0.00 kç	1.00 kç	0.00 kç
MKN-01	Kumlama Makinesi (Manometre(KL=1))	DP-008	Ekipmanlar Deposu	19002041120	1.00 kç	0.00 kç	1.00 kç	0.00 kç
MKN-01	Kumlama Makinesi (Manometre(KL=1))	DP-008	Ekipmanlar Deposu	34517865	1.00 kç	0.00 kç	1.00 kç	0.00 kç
MKN-01	Kumlama Makinesi (Manometre(KL=1))	DP-008	Ekipmanlar Deposu	6328574	1.00 kç	0.00 kç	1.00 kç	0.00 kç
MKN-02	Ultrasonik Yıkama Makinesi 2	DP-008	Ekipmanlar Deposu	36259685	1.00 kç	0.00 kç	1.00 kç	0.00 kç
MKN-02	Ultrasonik Yıkama Makinesi 2	DP-008	Ekipmanlar Deposu	74451329	1.00 kç	0.00 kç	1.00 kç	0.00 kç
MKN-03	Parlatma Makinesi	DP-008	Ekipmanlar Deposu	25418569	2.00 kç	0.00 kç	2.00 kç	0.00 kç

Resim 238

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

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

Resim 239

7.3.6 Kritik Stok Durumu

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

Filtre

Stok

Stok

Durumu

Tümü

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 Diğ Büyey 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 Açıldı
VDA	Montaj Vidaları	Adet	1000	3000	7089	7	Gün	Stok Miktarı %136.3 Açıldı
SLM 18003	Metrik Vida M1.8 TiBase Açılı Abutment için	Adet	2000	3000	1541	12	Gün	Kritik Seviyenin %17.95 Altında
CRHV - 223	Implant Cerrahi Set	Adet	200	600	2137	3	Gün	Stok Miktarı %256.17 Açıldı
SLV RP255	Açılı Abutment 15° Ø 4.7 mm H:1 mm for Ø3.2 /3.7/4.3/5.0 implant için	Adet	1000	1500	7925	6	Gün	Stok Miktarı %428.33 Açıldı

8 kayıttan 1 ve 8 arası gösteriliyor.

Resim 240

7.3.7 Grup Bazlı Stokları

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

Ana Sayfa / Grup Bazlı Stoklar

Filtre

Depo:

Grup Bazlı Stoklar

Grup adı...	Grup	Stok	Stok	Stok	Stok
SAV - SAVUNMA	158.00 ad	126.00 ad	0.00 ad	132.00 ad	
MED - MEDİKAL	10,028.00 ad	5,063.00 ad	10.00 ad	4,955.00 ad	
YP - YAPI	400.00 ad	0.00 ad	0.00 ad	400.00 ad	
YPI - YAPI	20.00 ad	0.00 ad	0.00 ad	20.00 ad	
TST - TEKSTİL	90,000.00 mt	1,800.00 mt	200.00 mt	88,000.00 mt	
SIF - SİRF MALZEMELER	203.00 ad	0.00 ad	0.00 ad	203.00 ad	
MİL - MOBİLYA	2,908.00 ad	120.00 ad	10.00 ad	2,778.00 ad	

Resim 241

7.3.8 İstasyon/Depo Stok Durumu

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

Ana Sayfa / Depo ve İstasyon ...

Filtre

İş İstasyonu: İş İstasyonu:

Stok Grubu: Stok Grubu:

Depo: Depo:

Stok Kartı:

Marka: Marka:

Depo ve İstasyon Stok Durumu

Marka	Stok Grubu	Stok Kodu	Stok Adı	Stok Tipi	Depo Miktarları	İstasyon Miktarları	Seril Miktarları
UTAKSİS	MEDİKAL - Gövdeliler	BMP-3710-PF30	İmplant Ø3.7 x 10.0 mm Platform Ø3.0 mm	Mamul	1,798.00 ad	1,735.00 ad	0.00 ad
Depolar							
Mamul Depo	Yarı Mamul Depo	Harici Depolar	Ar-Ge Depoları	Seril Kalıplı Depolar	Kalite Kontrol İstasyonu	İst İşlem İstasyonu	Gama İstasyonu
1439.00	10.00	137.00	1.00	11.00	200.00	0.00	100.00
İstasyonlar							
UTAKSİS	MEDİKAL - Gövdeliler	BMP-3710-PF40	İmplant Ø4.0 x 10.0 mm Platform Ø4.0 mm	Mamul	717.00 ad	256.00 ad	0.00 ad
Alt Toplam:					2,515.00 ad	1,991.00 ad	0.00 ad

2 kayıttan 1 ve 2 arası gösteriliyor.

Resim 242

7.3.9 STOK RAPORLARI(FİYATLI)

7.3.10 Stok Envanteri

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

Ana Sayfa / Stok Ekvivalans Raporu

Filter

Stok Kartı: Stok Kartı Seç Tarih: 16.06.2025 Maliyet Yöntemi: Maliyet Yöntemi

Stok Ekvivalans Raporu

Stok Kodu	Stok Adı	Stok Türü	Grup Kodu	Grup Adı	Giriş Miktarı	Çıkış Miktarı	Akış Miktarı	Rezerv Miktarı	Buç Toplamı	Alacak Toplamı	Bakiye	Yeni Buç Toplamı	Yeni Alacak Toplamı	Yeni Bakiye	Son Alış Fiyatı	Son Satış Fiyatı	Ortalama Satış Fiyatı
TK-01	82,3 Modül Ücu	Takimler	TK	TAKİMLER	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
TK-02	1,26 Zimbe	Takimler	TK	TAKİMLER	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 Parmak Fraz	Takimler	TK	TAKİMLER	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	Kurulum Makinesi (Manometre)(K1-1)	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 Kumpas	Ölçüm Araçları	OA	ÖLÇÜM ARAÇLARI	11,00 Ad	0,00 Ad	11,00 Ad	0,00 Ad	0,00 Tl	0,00 Tl	0,00 Tl	0,00 Tl	0,00 Tl	0,00 Tl	0,00 Tl	0,00 Tl	0,00 Tl
OA-02	Genleştili Tutkuncite	Ölçüm Araçları	OA	ÖLÇÜM ARAÇLARI	2,00 Ad	0,00 Ad	2,00 Ad	0,00 Ad	0,00 Tl	0,00 Tl	0,00 Tl	0,00 Tl	0,00 Tl	0,00 Tl	0,00 Tl	0,00 Tl	0,00 Tl
OA-03	Diş 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 Tabancası	Ölçüm Araçları	OA	ÖLÇÜM ARAÇLARI	2,00 Ad	0,00 Ad	2,00 Ad	0,00 Ad	0,00 Tl	0,00 Tl	0,00 Tl	0,00 Tl	0,00 Tl	0,00 Tl	0,00 Tl	0,00 Tl	0,00 Tl
OA-05	Optik Ölçüm Çiftizi	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	İşlet Meze	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	Hesaba Tarih	Ölçüm Araçları	OA	ÖLÇÜM ARAÇLARI	2,00 Ad	0,00 Ad	2,00 Ad	0,00 Ad	0,00 Tl	0,00 Tl	0,00 Tl	0,00 Tl	0,00 Tl	0,00 Tl	0,00 Tl	0,00 Tl	0,00 Tl
TT23-AMM-RD	Titanium Grade 23 High-Strength Round Bar, Ø6,0 mm	Ham Madde	TT	Titanium	14900,00 kgr	14,78 kgr	14885,22 kgr	5,13 kgr	0,00 Tl	0,00 Tl	0,00 Tl	0,00 Tl	0,00 Tl	0,00 Tl	0,00 Tl	0,00 Tl	0,00 Tl
TT23-AMM-RD	Titanium Grade 23 High-Strength Round Bar, Ø4,0 mm	Ham Madde	TT	Titanium	11000,00 kgr	2,23 kgr	10997,77 kgr	0,00 kgr	0,00 Tl	0,00 Tl	0,00 Tl	0,00 Tl	0,00 Tl	0,00 Tl	0,00 Tl	0,00 Tl	0,00 Tl
TT23-AMM-RD	Titanium Grade 23 High-Strength Round Bar, Ø5,0 mm	Ham Madde	TT	Titanium	18000,00 kgr	7,31 kgr	17992,69 kgr	3,55 kgr	0,00 Tl	0,00 Tl	0,00 Tl	0,00 Tl	0,00 Tl	0,00 Tl	0,00 Tl	0,00 Tl	0,00 Tl
TT23-AMM-RD	Titanium Grade 23 High-Strength Round Bar, Ø6,0 mm	Ham Madde	TT	Titanium	10900,00 kgr	1,36 kgr	10898,64 kgr	0,00 kgr	0,00 Tl	0,00 Tl	0,00 Tl	0,00 Tl	0,00 Tl	0,00 Tl	0,00 Tl	0,00 Tl	0,00 Tl

Resim 243

7.3.11 Stok Hareketleri (Fiyatlı)

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

Ana Sayfa / Stok Hareketleri [..]

Filter

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

İşlem Tipi: İşlem Tipi Giriş/Çıkış: Fiyatlı İşlem Kaynağı: İşlem Kaynağı

Stok Hareketleri (Fiyatlı)

İşlem Tarihi	Stok Kodu	Stok Adı	İşlem Tipi	Giriş/Çıkış	Depo	Giriş No	Fiyat	Miktar	Miktar 2	Kümülatif Miktar	Toplam Tutar	Yeni Toplam Tutar	S.K.T.	Proje	Yesil	İşlem Kaynağı
16.06.2025 03:27:58	AK-32	Air Kapak	Çıkış	Çıkış	Yanmamış Depo	4325123	0,00 Tl	50,00 Ad	0,00	1,709,00	0,00 Tl	0,00 Tl				Detaylı İşlem Kaynağı
16.06.2025 03:27:58	SRF-010	Tiyek Kaldır	Çıkış	Çıkış	Sarf Malzeme Deposu	5079999	0,00 Tl	50,00 Ad	0,00	3.976,85	0,00 Tl	0,00 Tl				Detaylı İşlem Kaynağı
16.06.2025 03:27:58	SRF-009	Termofon Kutu	Çıkış	Çıkış	Sarf Malzeme Deposu	4987765	0,00 Tl	50,00 Ad	0,00	7.537,00	0,00 Tl	0,00 Tl				Detaylı İşlem Kaynağı
16.06.2025 03:27:58	MY-31028	Üzer Ø 3,7 Merkezine Yüzüğü	Çıkış	Çıkış	Yanmamış Depo	1084256	0,00 Tl	100,00 Ad	0,00	34.929,00	0,00 Tl	0,00 Tl				Detaylı İşlem Kaynağı
16.06.2025 03:27:58	TT23-AMM-RD	Titanium Grade 23 High-Strength Round Bar, Ø5,0 mm	Çıkış	Çıkış	Ham Madde	123544544	0,00 Tl	0,27 kgr	0,00	17.989,14	0,00 Tl	0,00 Tl				Detaylı İşlem Kaynağı
11.06.2025 16:03:45	IMP-0718-PY39	İmplant Ø3,7 x 10,0 mm Platform Ø3,0 mm	Giriş	Giriş	Materyal Depo	25000097	0,00 Tl	100,00 Ad	100,00	1.798,00	0,00 Tl	0,00 Tl	11.06.2020			Detaylı İşlem Kaynağı
11.06.2025 16:04:41	SRF-007	Top Kapak	Çıkış	Çıkış	Sarf Malzeme Deposu	7634562	0,00 Tl	100,00 Ad	0,00	1.010,00	0,00 Tl	0,00 Tl				Detaylı İşlem Kaynağı
11.06.2025 16:04:41	CR-3796P	Ø3,7 mm İmplant Döşük Kapak (Cover)	Çıkış	Çıkış	Yanmamış Depo	52418596	0,00 Tl	100,00 Ad	0,00	19.728,00	0,00 Tl	0,00 Tl				Detaylı İşlem Kaynağı
11.06.2025 16:04:41	SRF-006	Top	Çıkış	Çıkış	Sarf Malzeme Deposu	4187564	0,00 Tl	100,00 Ad	0,00	1.263,00	0,00 Tl	0,00 Tl				Detaylı İşlem Kaynağı
11.06.2025 16:04:41	SRF-011	Passaport(Garanti Kartı)	Çıkış	Çıkış	Sarf Malzeme Deposu		0,00 Tl	100,00 Ad	0,00	11.460,00	0,00 Tl	0,00 Tl				Detaylı İşlem Kaynağı
11.06.2025 16:04:41	A300-37	Akılı	Çıkış	Çıkış	Yanmamış Depo	3451461	0,00 Tl	100,00 Ad	0,00	1.759,00	0,00 Tl	0,00 Tl				Detaylı İşlem Kaynağı
11.06.2025 16:04:41	AK-32	Air Kapak	Çıkış	Çıkış	Yanmamış Depo	4325123	0,00 Tl	100,00 Ad	0,00	1.759,00	0,00 Tl	0,00 Tl				Detaylı İşlem Kaynağı

Resim 244

7.3.12 Stok Durumları (Fiyatlı)

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

Ana Sayfa / Stok Durumları (Fiyatlı)

Filtre

Stok Kartı: Stok Kartı Seç Tarih: 16.06.2025 Akıf Miktar: Maliyet Yöntemi: Maliyet Yöntemi

Stok Durumları (Fiyatlı)

Stok Kodu	Stok Adı	Giriş Miktarı	Çıkış Miktarı	Akıf Miktar	Rezerv Miktarı	Borç Toplamı	Alacak Toplamı	Bakiye	Yerel Borç Toplamı	Yerel Alacak Toplamı	Yerel Bakiye
TK-01	Ø2.3 Matkap Ucu	6.00 Ad	0.00 Ad	6.00 Ad	0.00 Ad	0.00 ₺	0.00 ₺	0.00 ₺	0.00 ₺	0.00 ₺	0.00 ₺
TK-02	1.26 Zembir	2.00 Ad	0.00 Ad	2.00 Ad	0.00 Ad	0.00 ₺	0.00 ₺	0.00 ₺	0.00 ₺	0.00 ₺	0.00 ₺
TK-03	13" Açık Parmak Freze	2.00 Ad	0.00 Ad	2.00 Ad	0.00 Ad	0.00 ₺	0.00 ₺	0.00 ₺	0.00 ₺	0.00 ₺	0.00 ₺
MKN-01	Kumlamak Makinesi (Manometre(KL=1))	5.00 Ad	0.00 Ad	5.00 Ad	0.00 Ad	0.00 ₺	0.00 ₺	0.00 ₺	0.00 ₺	0.00 ₺	0.00 ₺
MKN-02	UltraSonic Yıkama Makinesi 2	2.00 Ad	0.00 Ad	2.00 Ad	0.00 Ad	0.00 ₺	0.00 ₺	0.00 ₺	0.00 ₺	0.00 ₺	0.00 ₺
MKN-03	Pulverizasyon Makinesi	3.00 Ad	0.00 Ad	3.00 Ad	0.00 Ad	0.00 ₺	0.00 ₺	0.00 ₺	0.00 ₺	0.00 ₺	0.00 ₺
DA-01	Dijital Kuruyıcı	11.00 Ad	0.00 Ad	11.00 Ad	0.00 Ad	0.00 ₺	0.00 ₺	0.00 ₺	0.00 ₺	0.00 ₺	0.00 ₺
DA-02	Genleşme Tüneli	2.00 Ad	0.00 Ad	2.00 Ad	0.00 Ad	0.00 ₺	0.00 ₺	0.00 ₺	0.00 ₺	0.00 ₺	0.00 ₺
DA-03	Çap Mikrometresi	2.00 Ad	0.00 Ad	2.00 Ad	0.00 Ad	0.00 ₺	0.00 ₺	0.00 ₺	0.00 ₺	0.00 ₺	0.00 ₺
DA-04	Tork Tabancası	2.00 Ad	0.00 Ad	2.00 Ad	0.00 Ad	0.00 ₺	0.00 ₺	0.00 ₺	0.00 ₺	0.00 ₺	0.00 ₺
DA-05	Optik Ölçüm Cihazı	2.00 Ad	0.00 Ad	2.00 Ad	0.00 Ad	0.00 ₺	0.00 ₺	0.00 ₺	0.00 ₺	0.00 ₺	0.00 ₺
DA-06	Geni Metre	2.00 Ad	0.00 Ad	2.00 Ad	0.00 Ad	0.00 ₺	0.00 ₺	0.00 ₺	0.00 ₺	0.00 ₺	0.00 ₺
DA-07	Hassas Terli	2.00 Ad	0.00 Ad	2.00 Ad	0.00 Ad	0.00 ₺	0.00 ₺	0.00 ₺	0.00 ₺	0.00 ₺	0.00 ₺
T023-4MM-RD	Titanium Grade 23 High-Strength Round Bar, Ø6.0 mm	14900.00 Kgr	14.78 Kgr	14885.22 Kgr	5.13 Kgr	0.00 ₺	0.00 ₺	0.00 ₺	0.00 ₺	0.00 ₺	0.00 ₺
T023-4MM-RD	Titanium Grade 23 High-Strength Round Bar, Ø4.0 mm	11000.00 Kgr	2.23 Kgr	10997.77 Kgr	0.00 Kgr	0.00 ₺	0.00 ₺	0.00 ₺	0.00 ₺	0.00 ₺	0.00 ₺
T023-5MM-RD	Titanium Grade 23 High-Strength Round Bar, Ø5.0 mm	18000.00 Kgr	7.31 Kgr	17992.69 Kgr	3.55 Kgr	0.00 ₺	220.800.00 ₺	-220.800.00 ₺	0.00 ₺	0.00 ₺	0.00 ₺
T023-6MM-RD	Titanium Grade 23 High-Strength Round Bar, Ø6.0 mm	10900.00 Kgr	1.36 Kgr	10898.64 Kgr	0.00 Kgr	0.00 ₺	0.00 ₺	0.00 ₺	0.00 ₺	0.00 ₺	0.00 ₺

Resim 245

7.3.13 Depo Stok Durumları (Fiyatlı)

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

Ana Sayfa / Stok Durumları (Fiyatlı)

Filtre

Stok Kartı: Stok Kartı Seç Tarih: 16.06.2025 Akıf Miktar: Maliyet Yöntemi: Maliyet Yöntemi

Stok Durumları (Fiyatlı)

Stok Kodu	Stok Adı	Giriş Miktarı	Çıkış Miktarı	Akıf Miktar	Rezerv Miktarı	Borç Toplamı	Alacak Toplamı	Bakiye	Yerel Borç Toplamı	Yerel Alacak Toplamı	Yerel Bakiye
TK-01	Ø2.3 Matkap Ucu	6.00 Ad	0.00 Ad	6.00 Ad	0.00 Ad	0.00 ₺	0.00 ₺	0.00 ₺	0.00 ₺	0.00 ₺	0.00 ₺
TK-02	1.26 Zembir	2.00 Ad	0.00 Ad	2.00 Ad	0.00 Ad	0.00 ₺	0.00 ₺	0.00 ₺	0.00 ₺	0.00 ₺	0.00 ₺
TK-03	13" Açık Parmak Freze	2.00 Ad	0.00 Ad	2.00 Ad	0.00 Ad	0.00 ₺	0.00 ₺	0.00 ₺	0.00 ₺	0.00 ₺	0.00 ₺
MKN-01	Kumlamak Makinesi (Manometre(KL=1))	5.00 Ad	0.00 Ad	5.00 Ad	0.00 Ad	0.00 ₺	0.00 ₺	0.00 ₺	0.00 ₺	0.00 ₺	0.00 ₺
MKN-02	UltraSonic Yıkama Makinesi 2	2.00 Ad	0.00 Ad	2.00 Ad	0.00 Ad	0.00 ₺	0.00 ₺	0.00 ₺	0.00 ₺	0.00 ₺	0.00 ₺
MKN-03	Pulverizasyon Makinesi	3.00 Ad	0.00 Ad	3.00 Ad	0.00 Ad	0.00 ₺	0.00 ₺	0.00 ₺	0.00 ₺	0.00 ₺	0.00 ₺
DA-01	Dijital Kuruyıcı	11.00 Ad	0.00 Ad	11.00 Ad	0.00 Ad	0.00 ₺	0.00 ₺	0.00 ₺	0.00 ₺	0.00 ₺	0.00 ₺
DA-02	Genleşme Tüneli	2.00 Ad	0.00 Ad	2.00 Ad	0.00 Ad	0.00 ₺	0.00 ₺	0.00 ₺	0.00 ₺	0.00 ₺	0.00 ₺
DA-03	Çap Mikrometresi	2.00 Ad	0.00 Ad	2.00 Ad	0.00 Ad	0.00 ₺	0.00 ₺	0.00 ₺	0.00 ₺	0.00 ₺	0.00 ₺
DA-04	Tork Tabancası	2.00 Ad	0.00 Ad	2.00 Ad	0.00 Ad	0.00 ₺	0.00 ₺	0.00 ₺	0.00 ₺	0.00 ₺	0.00 ₺
DA-05	Optik Ölçüm Cihazı	2.00 Ad	0.00 Ad	2.00 Ad	0.00 Ad	0.00 ₺	0.00 ₺	0.00 ₺	0.00 ₺	0.00 ₺	0.00 ₺

Resim 246

7.3.14 Depo Stok Durumları (Seri/Lot - Fiyatlı)

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

Ana Sayfa / Depo Stok Durum...

Filtre

Stok Kartı: Stok Kartı Seç ▼ Tarih: 99-AA-YYYY 📅 Depo: Depo ▼ Giriş No: 🔍 Giriş No: 🔍

Aktif Miktar: 🔍 Maliyet Yöntemi: ▼ Maliyet Yöntemi: ▼

Depo Stok Durumları (Seri/Lot + Fiyatlı)

Stok Kodu	Stok Adı	Depo Kodu	Depo Adı	Giriş No	Giriş Miktarı	Çıkış Miktarı	Aktif Miktar	Rezerv Miktarı	Borç Toplamı	Alacak Toplamı	Bakiye	Yenel Borç Toplamı	Yenel Alacak Toplamı	Yenel Bakiye
TK-01	02.3 Madkap Ucu	DP-009	Takımilar Deposu	14026514	1.00 Ad	0.00 Ad	1.00 Ad	0.00 Ad	0.00 Yal	0.00 Yal	0.00 Yal	0.00 Yal	0.00 Yal	0.00 Yal
TK-01	02.3 Madkap Ucu	DP-009	Takımilar Deposu	20233025	1.00 Ad	0.00 Ad	1.00 Ad	0.00 Ad	0.00 Yal	0.00 Yal	0.00 Yal	0.00 Yal	0.00 Yal	0.00 Yal
TK-01	02.3 Madkap Ucu	DP-009	Takımilar Deposu	25365996	2.00 Ad	0.00 Ad	2.00 Ad	0.00 Ad	0.00 Yal	0.00 Yal	0.00 Yal	0.00 Yal	0.00 Yal	0.00 Yal
TK-01	02.3 Madkap Ucu	DP-009	Takımilar Deposu	3153468	1.00 Ad	0.00 Ad	1.00 Ad	0.00 Ad	0.00 Yal	0.00 Yal	0.00 Yal	0.00 Yal	0.00 Yal	0.00 Yal
TK-01	02.3 Madkap Ucu	DP-009	Takımilar Deposu	3153469	1.00 Ad	0.00 Ad	1.00 Ad	0.00 Ad	0.00 Yal	0.00 Yal	0.00 Yal	0.00 Yal	0.00 Yal	0.00 Yal
TK-02	1.26 Zimbe	DP-009	Takımilar Deposu	25143685	1.00 Ad	0.00 Ad	1.00 Ad	0.00 Ad	0.00 Yal	0.00 Yal	0.00 Yal	0.00 Yal	0.00 Yal	0.00 Yal
TK-02	1.26 Zimbe	DP-009	Takımilar Deposu	25148569	1.00 Ad	0.00 Ad	1.00 Ad	0.00 Ad	0.00 Yal	0.00 Yal	0.00 Yal	0.00 Yal	0.00 Yal	0.00 Yal
TK-03	15' Açılı Parmak Fize	DP-009	Takımilar Deposu	25147486	1.00 Ad	0.00 Ad	1.00 Ad	0.00 Ad	0.00 Yal	0.00 Yal	0.00 Yal	0.00 Yal	0.00 Yal	0.00 Yal
TK-03	15' Açılı Parmak Fize	DP-009	Takımilar Deposu	77325418	1.00 Ad	0.00 Ad	1.00 Ad	0.00 Ad	0.00 Yal	0.00 Yal	0.00 Yal	0.00 Yal	0.00 Yal	0.00 Yal
MXN-01	Kumleme Makinesi (Manometre)(L=1)	DP-008	Ekipmanlar Deposu	154896238	1.00 Ad	0.00 Ad	1.00 Ad	0.00 Ad	0.00 Yal	0.00 Yal	0.00 Yal	0.00 Yal	0.00 Yal	0.00 Yal
MXN-01	Kumleme Makinesi (Manometre)(L=1)	DP-008	Ekipmanlar Deposu	154896239	1.00 Ad	0.00 Ad	1.00 Ad	0.00 Ad	0.00 Yal	0.00 Yal	0.00 Yal	0.00 Yal	0.00 Yal	0.00 Yal

Resim 247

7.3.15 ÜRETİM EMRİ RAPORLARI

7.3.16 Üretim Emri Olayları

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

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
24000143	IMP-3710-PF30	Implant Ø3.7 x 10.0 mm Platform Ø3.0 mm	MED-OP-002	AKTIF DURULAMA	Bekir TUNÇER	23.05.2025	100	99	Tekrar İşlem	OL-008	Boyama Hatası	25000093
25000046	IMP-3710-PF30	Implant Ø3.7 x 10.0 mm Platform Ø3.0 mm	MED-OP-001	CNC HASSAS İŞLEME	Bekir TUNÇER	23.05.2025	100	6	Red	OL-004	Takım Kaynaklı Üretim Hatası	25000058
25000052	ABT1547H1-37	Açılı Abutment 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	Gövdenin içine az miktarda ağız azması	25000054
25000057	ABT1547H1-37	Açılı Abutment 15' Ø 4.7 mm H1 mm. (Ø3.7 implant için)	MED-OP-067	HAMMAZDE KONTROLÜ	Bekir TUNÇER	26.04.2025	100	1	Tekrar İşlem	OL-011	Gövdenin içine az miktarda ağız azması	25000058
25000062	STD-T11-BMPL	Standart Tırtıyım 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	Implant Ø3.7 x 10.0 mm Platform Ø3.0 mm	MED-OP-012	ASKIN KAPAK VE YÜZÜK YERLEŞTİRME	Bekir TUNÇER	11.06.2025	100	10	Red	OL-003	Takım Kaynaklı Derin Çök	25000063
25000068	IMP-3710-PF30	Implant 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	Displastik Çapak ve Takip Kalitesi	25000100
							Akt Toplamı	133.00				
							Genel Toplam	133.00				

Showing 1 to 7 of 7 entries

Resim 248

7.3.17 Seri Aralığı

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

Ana Sayfa / Seri Aralığı Raporu

Filtre

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

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

Resim 249

7.3.18 Operasyon Bazlı Üretim

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

Ana Sayfa / Operasyon Bazlı Ü.

Filtre

Üretim Emri No: Üretim Emri No: Stok: Stok Seç: Operasyon: 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

Resim 250

7.3.19 Personel Bazlı Üretim

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

Anasayfa / Personel Bazı 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

Resim 251

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

19.12.2024 MED-OP-007 KULLAMA HURURUSAPATİ FİTİRKALİSİYUM FUSPATİ (300 GR) 200' X 2 KERE

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

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

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

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

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

Resim 252

7.3.20 Montaj Bileşenleri

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

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 H:1 mm. (Ø3.7 implant için)	1	

Reçete: ABT1547H1-37

Stok Kodu	Stok Adı	Montaj Tipi	Miktar	Güncel Miktar	Birim	Resim
T123-6MM-8D	Titanium Grade 23 High-Strength Round Bar, Ø6.0 mm	Hammaddde	1	14885.189867	Gram	
ABV-4701-37CS	Abutment Bağlama Vidası / Combining Screw (Ø3.7 implant için)	Yarımamül	1	20134	Adet	
SRF-005	Etiket (65*45mm)	Sarfıyat	1	883911.3	Adet	
SRF-009	Termoform Kutu	Sarfıyat	1	8000	Adet	
SRF-019	Tysek Kağıdı	Sarfıyat	5	4103.05	Santimetre	

Resim 253

7.3.21 Montaj Bileşenleri (Toplu)

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

Filtre

Tipi Mamül Bileşen Tipi Montaj Durumu Dolu Olanlar

Stok Kartı Bileşenleri

Gösterim Sayısı 50

Stok Kodu	Stok Adı	Tipi
ASELFUR-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 Kamera Soğutucu Fanı	1 Adet	
LZR Lazer İzleme Elemanı	1 Adet	
FN-002 Dikey Soğutucu Fanı	1 Adet	
PAN Panttil Kamera Yönlendirici Motor	1 Adet	
VDA Montaj Vidaları	10 Adet	
SLV RP255	Açılı Abutment 15° Ø 4.7 mm H:1 mm for Ø3.2 /3.7/4.3/5.0 implant için	Mamül
CRHV - Z23	Implant Cerrahi Set	Mamül

3 kayıttan 1 ve 3 arası gösteriliyor.

Resim 254

7.3.22 İş İstasyon Raporları

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

Ana Sayfa / İş İstasyonu Raporu...

Filtre

Üretim Emri Tarihi: 26.09.2024 - Bitiş: Bitiş

Giriş No (Seril/Lot): Giriş No (Seril/Lot)

Üretim Emri: Üretim Emri

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	Isıl 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	
BK7-50-10-AR100	BK7 Konveks Lens 50 mm			120	Adet
IST-02	Isıl İşlem İstasyonu	BK7-50-10-AR100	BK7 Konveks Lens 50 mm	35	Adet

Resim 255

7.3.23 Ürün Bazlı Makine Listesi

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

Ana Sayfa / Ürün Bazlı Makine...

Ürün Bazlı Makine Listesi

Search

Show: 100 entries

Makine Kodu	Makine Adı	Stok Kodu	Stok Adı	Süre	Takım Adedi
CNC-01	NEXTURN	UAMD-1701	D-TYPE 17" ANGLED MULTI UNIT ABUTMENT, D-TYPE	155 Saniye	0
CNC-01	NEXTURN	SLV-PP235	Aplı 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	MRC-032	Mantis Vision Copact	2 Saniye	1
CNC-01	NEXTURN	KND-3	12x50 Keskin Nişancı Dürbünü	20 Dakika	0
CNC-01	NEXTURN	ASBELFLIR-3000	Elektro-Optik Direktör Elektro-Optik Keşif, Gözetleme ve Hedefleme Sistemi	350 Saniye	0
CNC-01	NEXTURN	MU-01	Mercek	1 Saniye	0
CNC-01	NEXTURN	MRC-02	MERCEK DOME	150 Saniye	0
CNC-01	NEXTURN	MRC-03	EO Kamera	1 Saniye	0
CNC-01	NEXTURN	IMP-3710-PP36	Implant Ø3.7 x 10.0 mm Platform Ø3.0 mm	60 Saniye	0
CNC-01	NEXTURN	TBQ-5010	T6 TORQ Implant Ø: 5.0 mm L: 10 mm	1 Saniye	0

Resim 256

7.3.24 Üretim Emri İlerleme Durumu

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

Ana Sayfa / Üretim Emri İlerleme Durumu

Filtre

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

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

Üretim Emri İlerleme Durumu

Üretim Emri	Üretim Emri Tarihi	Stok Kodu	Stok Adı	İlerleme Durumu	Sıra	Üretim Emri Adedi	Kabul Adedi
20000001	12.06.2025	IMP-37.10-PF30	İmplant Ø3.7 x 10.0 mm Platform Ø3.0 mm	100	100	100	89
20000008	11.06.2025	IMP-37.10-PF30	İmplant Ø3.7 x 10.0 mm Platform Ø3.0 mm	100	100	100	89
Operasyon	İlerleme Durumu	Başlangıç Tarihi	Bitiş Tarihi	Sıra	Adet		
MED-OP-007 HAMMADDE KONTROLÜ	100%	11.06.2025 16:12:37	11.06.2025 16:12:37	0.00:00:00	100		
İş Satın	Personel	Başlangıç Tarihi	Bitiş Tarihi	Sıra	Adet		
İş 1	Baki TUNÇER	11.06.2025 16:12:37	11.06.2025 16:12:37	0.00:00:00	100		
MED-OP-001 CNC HASSAS İŞLEME	100%	11.06.2025 16:12:37	11.06.2025 16:12:37	0.00:00:00	100		
MED-OP-028 SOLVENT YIKAMA - ON KALİTE (1 DAKIKA)	100%	11.06.2025 16:12:37	11.06.2025 16:12:37	0.00:00:00	100		
MED-OP-002 AKTİF DÜZELTME	100%	11.06.2025 16:12:37	11.06.2025 16:12:37	0.00:00:00	100		
MED-OP-003 KURUTMA HAVA TABANCASI İLE	100%	11.06.2025 16:12:38	11.06.2025 16:12:38	0.00:00:00	100		

Resim 257

7.3.25 CARİ RAPORLAR

7.3.26 Cari Hesap Hareketleri

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

Ana Sayfa / Cari Hesap Hareketleri

Filtre

Cari Hesap: Cari Hesap: Tarih: Başlangıç: Bitiş: İşlem Tipi: İşlem Tipi: İşlem Yöneli: İşlem Yöneli: İşlem Kaynağı: İşlem Kaynağı

Cari Hesap Hareketleri

İşlem Tarihi	Cari Hesap Kodu	Cari Hesap Adı	İşlem Tipi	İşlem Yöneli	Borç	Alacak	Bakiye	Kümülatif Bakiye	Tutar	Proje	İşlem Kaynağı
16.12.2024 11:10:26	CH-0000007	VBT	Alış Faturası (A)	Alacak	0,00 ₺	0,00 ₺	0,00 ₺	0,00 ₺	0,00 ₺	0,00 ₺	Alış Fatura Satıcı
14.12.2024 12:01:35	CH-0000007	VBT	Satış Faturası (B)	Borç	0,00 ₺	0,00 ₺	0,00 ₺	0,00 ₺	0,00 ₺	0,00 ₺	Satış Fatura Satıcı
27.11.2024 15:04:39	C00001	TUĞRA YAZILIM MERKEZİ	Satış Faturası (B)	Borç	0,00 ₺	0,00 ₺	0,00 ₺	144.490,00 ₺	0,00 ₺	0,00 ₺	Satış Fatura Satıcı
30.11.2024 08:04:58	C00001	KOZUL YATIRILIM VE TİC. A.Ş.	Alış Faturası (A)	Alacak	0,00 ₺	0,00 ₺	0,00 ₺	0,00 ₺	0,00 ₺	0,00 ₺	Alış Fatura Satıcı
21.07.2024 12:40:38	C00001	TUĞRA YAZILIM MERKEZİ	Satış Faturası (B)	Borç	0,00 ₺	0,00 ₺	0,00 ₺	144.490,00 ₺	0,00 ₺	0,00 ₺	Satış Fatura Satıcı
12.08.2024 11:19:03	CH-0000004	TUĞRA YAZILIM A.Ş.	Alış Faturası (A)	Alacak	0,00 ₺	1.675,99 ₺	1.675,99 ₺	1.675,99 ₺	1.675,99 ₺	1.675,99 ₺	Alış Fatura Satıcı
21.07.2024 12:40:38	C00001	TUĞRA YAZILIM MERKEZİ	Satış Faturası (B)	Borç	0,00 ₺	0,00 ₺	0,00 ₺	144.490,00 ₺	0,00 ₺	0,00 ₺	Satış Fatura Satıcı
17.07.2024 20:15:12	C00001	TUĞRA YAZILIM MERKEZİ	Alış Faturası (A)	Alacak	0,00 ₺	0,00 ₺	0,00 ₺	144.490,00 ₺	0,00 ₺	0,00 ₺	Alış Fatura Satıcı
25.04.2024 08:49:16	C00001	TUĞRA YAZILIM MERKEZİ	Satış Faturası (B)	Borç	0,00 ₺	0,00 ₺	0,00 ₺	0,00 ₺	0,00 ₺	0,00 ₺	Satış Fatura Satıcı
28.04.2024 23:40:31	C00001	TUĞRA YAZILIM MERKEZİ	Alış Faturası (A)	Alacak	0,00 ₺	122.400,00 ₺	122.400,00 ₺	144.490,00 ₺	122.400,00 ₺	122.400,00 ₺	Alış Fatura Satıcı
27.01.2024 16:10:07	CH-0000002	TEST USD	Satış Faturası (B)	Borç	30.090,00 ₺	0,00 ₺	-30.090,00 ₺	-30.090,00 ₺	30.090,00 ₺	30.090,00 ₺	Satış Fatura Satıcı
04.12.2023 14:14:04	C00004	TUĞRA YAZILIM ANKARA ŞUBESİ	Satış Faturası (B)	Borç	0,00 ₺	0,00 ₺	0,00 ₺	998,00 ₺	0,00 ₺	0,00 ₺	Satış Fatura Satıcı
04.12.2023 14:32:53	C00001	TUĞRA YAZILIM MERKEZİ	Mutabakat (B/A)	Alacak	0,00 ₺	5.000,00 ₺	5.000,00 ₺	22.090,00 ₺	5.000,00 ₺	5.000,00 ₺	Cari Hesap Fira Satıcı
14.10.2023 13:32:20	C00003	STAR ANKARA	Genel (B/A)	Borç	5.000,00 ₺	0,00 ₺	-5.000,00 ₺	-5.000,00 ₺	5.000,00 ₺	5.000,00 ₺	Cari Hesap Fira Satıcı
03.10.2023 09:56:41	C00001	TUĞRA YAZILIM MERKEZİ	Satış Faturası (B)	Borç	10,00 ₺	0,00 ₺	-10,00 ₺	20.090,00 ₺	10,00 ₺	10,00 ₺	Satış Fatura Satıcı
09.09.2023 10:24:56	C00001	TUĞRA YAZILIM MERKEZİ	Mutabakat (B/A)	Alacak	0,00 ₺	20.000,00 ₺	20.000,00 ₺	20.100,00 ₺	20.000,00 ₺	20.000,00 ₺	Cari Hesap Fira Satıcı

Resim 258

7.3.27 Cari Hesap Durumları

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

Ana Sayfa / Cari Hesap Bakiyeleri

Filtre

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

Cari Hesap Bakiyeleri

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	150.898,94 TRY	147.888,94 TRY
17.07.2023 21:31:07	04.12.2023 14:14:04	00006	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	CH-0000002	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	CH-0000004	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	CH-0000006	KOZUL YATIRIMCI VE TİC. A.Ş.	Cari Hesap Para Birimi Bakiyesi	0,00 TRY	0,00 TRY	0,00 TRY
14.12.2024 12:01:35	14.12.2024 11:10:24	CH-0000007	VEB	Cari Hesap Para Birimi Bakiyesi	0,00 TRY	0,00 TRY	0,00 TRY
Alt Toplam					8.010,00 TRY 12.956,53 USD	152.574,93 TRY 1.401,00 USD	144.564,93 TRY 11.555,53 USD

7 kayıttan 1 ve 7 arası gösteriliyor

Resim 259

7.3.28 BANKA RAPORLARI

7.3.29 Banka Hesap Hareketleri

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

Ana Sayfa / Bank Hesap Hareketleri

Filtre

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

Banka Hesap Hareketleri

İşlem Tarihi	Banka Hesap Kodu	Banka Hesap Adı	İşlem Tipi	İşlem Yönlü	Borç	Alacak	Bakiye	Kümülatif Bakiye	Proje	İşlem Kaynağı
18.10.2023 04:10:00	2180	AKBANK CEMALAN TL	Bankadan Çıkış İşlemi (B)	Alacak	0,00 TRY	3.000,00 TRY	3.000,00 TRY	1.998,00 TRY		Cari Hesap Fik. Bilgi
03.07.2023 13:37:41	2180	AKBANK CEMALAN TL	Bankadan Kanaşe İşlemi (B)	Borç	2,00 TRY	0,00 TRY	-2,00 TRY	-2,00 TRY		Banka Fik. Bilgi
04.12.2023 14:32:25	2180	AKBANK CEMALAN TL	Açılış (B/A)	Alacak	0,00 TRY	5.000,00 TRY	5.000,00 TRY	6.998,00 TRY		Banka Fik. Bilgi
12.07.2023 21:17:40	2180	AKBANK CEMALAN TL	Bankadan Kanaşe İşlemi (B)	Borç	1.000,00 USD	0,00 USD	-1.000,00 USD	-1.002,00 USD		Banka Fik. Bilgi
Alt Toplam					2,00 TRY 1.000,00 USD	8.000,00 TRY 6,00 USD	7.998,00 TRY -1.000,00 USD			

4 kayıttan 1 ve 4 arası gösteriliyor

Resim 260

7.3.30 Banka Hesap Durumları

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

Ana Sayfa / Banka Hesap Bakıyeleri

Filtre

Carli Hesap: Carli Hesap Tarih: 09.04.2023 Bakiye Tipi: Yevcil Para Birimi Bakiyesi

Carli 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	2189	ARABANK CAYIRHAN TL	Yevcil Para Birimi Bakiyesi		8.000,00 TL	8.000,00 TL
					Akt Toplam	1.000,00 TL	8.000,00 TL
							6.998,00 TL

1 kayıttan 1 ve 1 arası gösteriliyor.

Resim 261

7.3.31 KASA RAPORLARI

7.3.32 Kasa Hareketleri

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

Ana Sayfa / Kasa Hareketleri

Filtre

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

Kasa Hareketleri

İşlem Tarihi	Kasa Hesap Kodu	Kasa Hesap Adı	İşlem Tipi	İşlem Yönü	Borç	Alacak	Bakiye	Kümülatif Bakiye	Proje	İşlem Kaynağı
12.07.2023 20:54:51	85-03	Aurupa Kasa (EURIO)	Kasaya Giriş İşlemi (A)	Borç	100,00 TL	0,00 TL	-100,00 TL	-100,00 TL		Carli Hesap Dk. Sıfırla
17.07.2023 21:41:19	85-01	Ana Kasa (TL)	Kasaya Giriş İşlemi (A)	Borç	5.000,00 TL	0,00 TL	-1.900,00 TL	-1.900,00 TL		Carli Hesap Dk. Sıfırla
17.07.2023 21:31:07	85-01	Ana Kasa (TL)	Kasaya Giriş İşlemi (A)	Borç	400,00 TL	0,00 TL	-400,00 TL	-400,00 TL		Carli Hesap Dk. Sıfırla
04.12.2023 14:32:53	85-01	Ana Kasa (TL)	Kasaya Giriş İşlemi (A)	Borç	5.000,00 TL	0,00 TL	-6.000,00 TL	-6.900,00 TL		Carli Hesap Dk. Sıfırla

Resim 262

7.3.33 Kasa Durumları

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

Ana Sayfa / Kasa Durumları

Filtre

Kasa Hesap: Kasa Hesap Tarih: 09.04.2023 Bakiye Tipi: Yevcil 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	85-03	Ana Kasa (TL)	Yevcil Para Birimi Bakiyesi		6.900,00 TL	6.900,00 TL
03.07.2023 13:37:41	04.12.2023 14:35:16	85-02	Şube Kasa (TL)	Yevcil Para Birimi Bakiyesi		11.629,94 TL	5.000,00 TL
12.07.2023 20:54:51	12.07.2023 20:54:51	85-03	Aurupa Kasa (EURIO)	Yevcil Para Birimi Bakiyesi		3.498,94 TL	0,00 TL
					Akt Toplam	22.028,94 TL	5.000,00 TL
							-17.028,94 TL

3 kayıttan 1 ve 3 arası gösteriliyor.

Resim 263

7.3.34 MUHASEBE RAPORLARI

7.3.35 Muhasebe Hesap Hareketleri

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

Ana Sayfa / Muhasebe Hesap Harek...

Filtre

Hesap Kodu: Hesap Kodu

Tarih: Başlangıç: Bitiş:

İşlem Yönü: İşlem Yönü

İşlem Kaynağı: İşlem Kaynağı

Muhasebe Hesap Hareketleri

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

7 kayıttan 1 ve 7 anası gösteriliyor.

Resim 264

7.3.36 Muhasebe Hesap Durumları

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

Ana Sayfa / Muhasebe Hesap Duru...

Filtre

Hesap Kodu: Hesap Kodu

Bakiye Tipi: Genel 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	Genel Para Birimi Bakiyesi	2.002,00 ₺	0,00 ₺	-2.002,00 ₺
01.01.1970 02:00:00	01.01.1970 02:00:00	10	Hazır Değerler	Genel Para Birimi Bakiyesi	0,00 ₺	0,00 ₺	0,00 ₺
04.03.2025 00:00:00	04.03.2025 00:00:00	100	Kasa	Genel Para Birimi Bakiyesi	0,00 ₺	2.900,00 ₺	2.900,00 ₺
01.01.1970 02:00:00	01.01.1970 02:00:00	101	Alınan Çekler	Genel Para Birimi Bakiyesi	0,00 ₺	0,00 ₺	0,00 ₺
01.01.1970 02:00:00	01.01.1970 02:00:00	102	Bankalar	Genel Para Birimi Bakiyesi	0,00 ₺	0,00 ₺	0,00 ₺
01.01.1970 02:00:00	01.01.1970 02:00:00	103	Verilen Çekler ve Ödeme Emirleri	Genel Para Birimi Bakiyesi	0,00 ₺	0,00 ₺	0,00 ₺
01.01.1970 02:00:00	01.01.1970 02:00:00	104	Diğer Hızır Değerler	Genel Para Birimi Bakiyesi	0,00 ₺	0,00 ₺	0,00 ₺

Resim 265

7.3.37 BAYİ RAPORLARI

7.3.38 Bayi Sipariş Bakiyeleri

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

Anasayfa / Bayi Sipariş Bakiyeleri

Filtre

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

Bayi Sipariş Bakiyeleri

Gösterim Sayısı 50

Sipariş No	Sipariş Tarihi	Firma	Stok Kodu	Stok Adı	Sipariş Edilen	Teslim Edilen	Termin	Kalan
SS-0028	31.07.2024	FRM-0001 TUĞRA YAZILIM A.Ş.	DH-92L30	Kapı Kolu 92 mm * 30 mm - Kilitli	100	0		100
SS-0018	25.07.2024	FRM-0001 TUĞRA YAZILIM A.Ş.	ABV-4701-37CS	Abutment Bağlantı Vidası / Combining Screw (Ø3.7 implant için)	1	0		1
SS-0018	25.07.2024	FRM-0001 TUĞRA YAZILIM A.Ş.	ABT1547H1-37	Açılı Abutment 15° Ø 4.7 mm H:1 mm. (Ø3.7 implant için)	1	0		1
SS-0014	22.03.2024	FRM-0006 GÜNDEM	IKK-002	Mavi İnce Pamuklu Denim İnce Kot 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 BAYİ	KKK-002	Kırık Beyaz Denim Kalın Kot Kumaşı En: 150 cm.	100	0		100

Resim 266

7.3.39 Grup Bazlı Siparişler

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

alınabilmektedir.

Filtre					Filtrele	Sıfırla
Firma		Sipariş Tarihi	Başlangıç	Bitiş		
Grup Bazlı Sipariş Miktarları						
Q Grup ara...						
SAV - SAVUNMA	Sipariş Miktarı:	24.00 ad	Sekiz Bekleyen:	24.00 ad	Sekiz Hazır:	0.00 ad
MED - MEDİKAL	Sipariş Miktarı:	451.00 ad	Sekiz Bekleyen:	277.00 ad	Sekiz Hazır:	14.00 ad
CRH - Cerrahi Setler	Sipariş Miktarı:	130.00 ad	Sekiz Bekleyen:	87.00 ad	Sekiz Hazır:	0.00 ad
Üy - Üst Yapılar	Sipariş Miktarı:	321.00 ad	Sekiz Bekleyen:	190.00 ad	Sekiz Hazır:	14.00 ad
SRF - SARF MALZEMELER	Sipariş Miktarı:	500.00 ad	Sekiz Bekleyen:	500.00 ad	Sekiz Hazır:	0.00 ad
KLP - KALIPLAR	Sipariş Miktarı:	18.00 ad	Sekiz Bekleyen:	18.00 ad	Sekiz Hazır:	0.00 ad

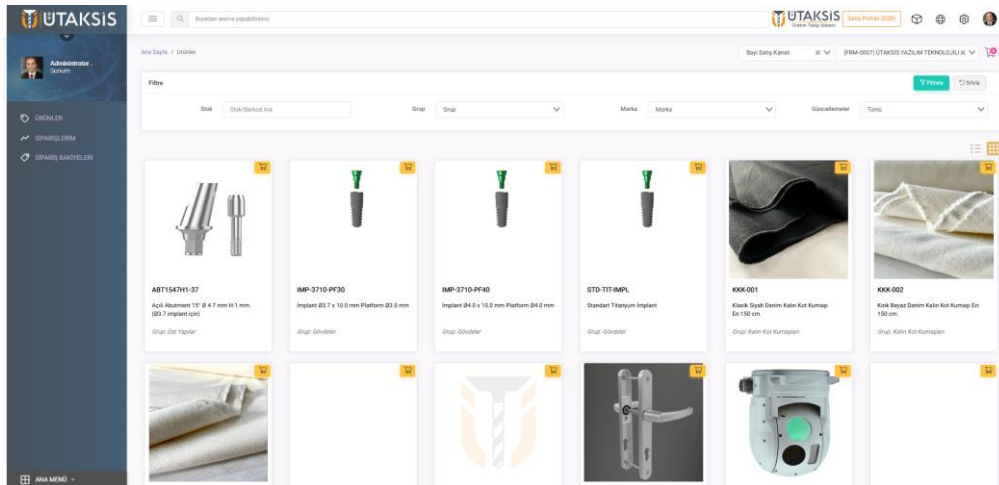
Resim 267

8. SATIŞ PORTALI (B2B)

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

8.1 Ürünler

Ürünler bölümünde bayiler, geniş ürün yelpazesini inceleyerek teknik özellikleri ve ölçüleri görebilirler. Ürün aramayı kolaylaştıran filtreleme seçenekleri sayesinde ihtiyaç duyulan ürünler hızla bulunabilir.



Resim 268

8.2 Siparişlerim

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

Ana Sayfa / Siparişlerim

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

Filtre: Sipariş No, Sipariş No, Durumu: Sipariş Durumu, Tarih: Başlangıç, Bitiş

Hepsiyi Seç - Seçilen Kayıt Sayısı: 0

Sipariş Numarası	Sipariş Tarihi	Sipariş Durumu	Yetkili Kişi	Satış Personeli	Ürün Sayısı	Toplam Miktar
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

Resim 269

8.3 Sipariş Bakiyelerim

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

Ana Sayfa / Bayi Sipariş Bakiyeleri

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

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

Bayi Sipariş Bakiyeleri

Sipariş No	Sipariş Tarihi	Firma	Ürün Kodu	Ürün Adı	Sipariş Edilen	Teslim Edilen	Termin	Kalan
SS-0057	23.05.2025	FRM-0007 ÜTAKSİS YAZILIM TEKNOLOJİLERİ A.Ş.	IKK-003	Desenli Denim İnce Kot Kumaş En: 150 cm.	1475	0		1475
SS-0057	23.05.2025	FRM-0007 ÜTAKSİS YAZILIM TEKNOLOJİLERİ A.Ş.	KKK-001	Klasik Siyah Denim Kalın Kot Kumaş En:150 cm.	154	0		154
SS-0057	23.05.2025	FRM-0007 ÜTAKSİS YAZILIM TEKNOLOJİLERİ A.Ş.	IMP-3710-PF40	İmplant 04.0 x 10.0 mm Platform 04.0 mm	1452	0		1452
SS-0057	23.05.2025	FRM-0007 ÜTAKSİS YAZILIM TEKNOLOJİLERİ A.Ş.	IMP-3710-PF30	İmplant 03.7 x 10.0 mm Platform 03.0 mm	110	0		110
SS-0057	23.05.2025	FRM-0007 ÜTAKSİS YAZILIM TEKNOLOJİLERİ A.Ş.	ABT1547H1-37	Açılı Abutment 15' Ø 4.7 mm H:1 mm. (03.7 İmplant için)	110	0		110
SS-0057	23.05.2025	FRM-0007 ÜTAKSİS YAZILIM TEKNOLOJİLERİ A.Ş.	YTV-KLT-102-KG-1	Easy Relax Tv ve Dinlenme Koltuğu Şönil Kumaş-Koyu Gri 67x95x83 cm	110	0		110
SS-0055	19.05.2025	FRM-0007 ÜTAKSİS YAZILIM TEKNOLOJİLERİ A.Ş.	YTV-KLT-102-KG-1	Easy Relax Tv ve Dinlenme Koltuğu Şönil Kumaş-Koyu Gri 67x95x83 cm	5	0		5
SS-0055	19.05.2025	FRM-0007 ÜTAKSİS YAZILIM TEKNOLOJİLERİ A.Ş.	YTV-KLT-780-VZ-1	Monoco Döner ve Sallanır Mekanizmalı Baba ve Tv Koltuğu-Vizon 87x97x102 cm	2	0		2
SS-0055	19.05.2025	FRM-0007 ÜTAKSİS YAZILIM TEKNOLOJİLERİ A.Ş.	SHF-550-LL-1	New Line Köşe Selpa - Latte 50x48x50 cm (GxYxÖ)	2	0		2
SS-0055	19.05.2025	FRM-0007 ÜTAKSİS YAZILIM TEKNOLOJİLERİ A.Ş.	CMS-510-TF-1	Concept Kilitli Çekmeceli Çalışma Masası (120x75x60 cm / Ton)	1	0		1
SS-0053	18.02.2025	FRM-0007 ÜTAKSİS YAZILIM TEKNOLOJİLERİ A.Ş.	STD-TIF-IMPL	Standart Titanium İmplant	55	0		55

Resim 270

9. ÜTS PORTALI

Tıbbi cihazların Türkiye İlaç ve Tıbbi Cihaz Kurumu (TİTCK) tarafından yönetilen Ürün Takip Sistemi (ÜTS)'ne otomatik olarak bildirilmesini ve güncellenmesini sağlayan modüldür.

Sağlık Bakanlığı tarafından geliştirilen ÜTS (Ürün Takip Sistemi) ile uyumlu çalışmaktadır. Türkiye de üretilen veya yurtdışından ithal edilen her türlü tıbbi cihazların, üretim bandından nihai tüketiciye kadar izlenebilirliğini sağlayan bir e-devlet uygulamasıdır. Temel olarak 25 modülden oluşan ve birçok devlet kurumu ile entegrasyonu olan bir sistemdir. ÜTAKSİS (Üretim Takip Sistemi) modülü ile ÜTS (Ürün Takip Sistemi) arasında yapılan bağlantı sayesinde e-imza ile giriş yapılmaya gerek kalmadan, temel olarak kullanılan bütün bildirimlerin sağlanabildiği bir entegrasyon sağlanmıştır.

9.1 ÜRETİM BİLDİRİMLERİ

Bu bölüm, üretimi tamamlanan tıbbi cihazların Ürün Takip Sistemi (ÜTS)'ne bildirim süreçlerini yönetmek için tasarlanmıştır.

9.1.1 Bildirime Hazır Olanlar

Üretim süreci tamamlanmış ancak henüz ÜTS'ye bildirilmemiş ürünlerin listelendiği alandır.

Ana Sayfa / Üretim Bildirimleri / Bildirime Hazır Olanlar

Filtre

Stok Kartı

Stok Kartı

Lot/Seri

Lot/Seri

Depo

Depo

Filtre

Sıfırla

Bildirime Hazır Olanlar

Hepsini Seç - Seçilen Kayıt Sayısı: 0

Gösterim Sayısı50

	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	Açık 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	Açık 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	Açık Abutment 15° Ø 4.7 mm H:1 mm. (Ø3.7 implant için)	25000013	100	0	Mamül Depo		
☐	08683190201420	ABT1547H1-37	Açık 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	Açık Abutment 15° Ø 4.7 mm H:1 mm. (Ø3.7 implant için)	24000305	100	0	Mamül Depo	09.10.2024	09.10.2028

Resim 271

9.1.2 Bildirimi Yapılanlar

Daha önce ÜTS'ye üretim bildirimi başarıyla yapılmış ürünlerin listelendiği alandır.

Ana Sayfa / Üretim Bildirimi / Bildirimi Yapılanlar

Filtre

Stok

Stok

Lot/Seri

Lot/Seri

Depo

Depo

Filtre

Sıfırla

Bildirimi Yapılanlar

Hepsini Seç - Seçilen Kayıt Sayısı: 0

Gösterim Sayısı50

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	Mamul Depo	23.01.2022	23.01.2027	30.04.2022

Resim 272

9.1.3 Bildirimi İptal Edilenler

Çeşitli nedenlerle bildirimi iptal edilen kayıtların listelendiği alandır.

9.2 VERME BİLDİRİMLERİ

ÜTS sisteminde yer alan Verme Bildirimleri ekranı, tıbbi cihazların diğer firmalara yapılan sevkiyatlarının resmi olarak bildirilmesi ve takip edilmesi amacıyla tasarlanmıştır. Bu ekran sayesinde ürün hareketlerinin yasal mevzuata uygun şekilde kayıt altına alınması sağlanır.

9.2.1 Bildirime Hazır Olanlar

Sevkiyatı yapılmış ancak henüz ÜTS sistemine bildirilmemiş stok kartlarının listelendiği alandır.

Ana Sayfa / Verme Bildirimleri / Bildirime Hazır Olanlar

Filtre

Stok: Lot/Seri: Depo: Firma:

Belge No: Belge Durumu:

Bildirime 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	ÜTAKSİS YAZILIM TEKNOLOJİLERİ A.Ş.		

Resim 273

9.2.2 Bildirimi Yapılanlar

Bildirimi Yapılanlar kısmında ise daha önce ÜTS'ye başarıyla verme bildirimi yapılmış olan ürünlerin listelendiği alandır.

Ana Sayfa / Verme Bildirimleri / Bildirimi Yapılanlar

Filtre

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

Bildirimi Yapılanlar

Hepsiyi Seç - Seçilen Kayıt Sayısı: 0

Gösterim Sayısı: 50

Barkodu	Stok Kodu	Stok Adı	Lot/Seri	Miktar	Bildirim No	Depo	Firma	Belge No	Üretim Tarihi	Son Kullanım Tarihi	Bildirim Tarihi
☐	8683190201420	SLV RP255	Açılı Abutment 15° Ø 4.7 mm H1 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 H1 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 H1 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 H1 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 H1 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 H1 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 H1 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 H1 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 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12 13 14 15 16 17 18 19 20 21 22 23 24 25 26 27 28 29 30 31 32 33 34 35 36 37 38 39 40 41 42 43 44 45 46 47 48 49 50

OK

Resim 274

9.2.3 Bildirimi İptal Edilenler

Çeşitli nedenlerle bildirimi iptal edilen kayıtların listelendiği alandır.

9.3 ALMA BİLDİRİMLERİ

Bu ekran, diğer firmalardan alınan tıbbi cihazların ÜTS'ye kayıt ve takip süreçlerini yönetmek için tasarlanmıştır.

9.3.1 Bildirimi Hazır Olanlar

Diğer firmalardan gelen ve ÜTS'ye bildirilmeyi bekleyen ürünler listelenir. Kullanıcılar buradan ürünleri seçerek bildirim sürecini başlatabilir.

Ana Sayfa / Alma Bildirimleri / Bildirime Hazır Olanlar

Filtre

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

Bildirime Hazır Olanlar

Hepsiyi Seç - Seçilen Kayıt Sayısı: 0

Barkodu	Stok Kodu	Stok Adı	Lot/Seri	Miktar	Firma	Bildirim No	Bildirim Tarihi	İşlem Tarihi	Doküman No
---------	-----------	----------	----------	--------	-------	-------------	-----------------	--------------	------------

Resim 275

9.3.2 Bildirimi Yapılanlar

Daha önce ÜTS'ye başarıyla bildirilmiş ürün alımlarının geçmiş kayıtlarını içerir. Tüm bildirim detayları burada görüntülenebilir.

Ana Sayfa / Alma 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	Depo	Firma	Üretim Tarihi	Son Kullanım Tarihi	Bildirim Tarihi
0 kayıttan 1 ve 0 arası gösteriliyor.									

< > Git

Resim 276

9.3.3 Bildirimi İptal Edilenler

Çeşitli nedenlerle iptal edilmiş alma bildirimlerinin kayıtlarını gösterir.

9.3.4 Bildirimi Reddettiklerim

Firma tarafından reddedilmiş ve kabul edilmemiş ürünlerin listelendiği bölümdür. Reddedilen ürünlerin nedenleri burada görülebilir.

Ana Sayfa / Alma Bildirimleri / Bildirimi Reddettiklerim

Filtre

Stok Stok Lot/Seri Lot/Seri Depo Depo Firma 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

Resim 277

9.3.5 Tanımsız Ürünler

Sistemde kayıtlı olmayan veya tanımlanamayan ürünlerin yer aldığı alandır.

Ana Sayfa / Alma Bildirimleri / Tanımsız Ürünler

Filtre Filtrele Sıfırla 🔍 🔴 🟡 🟢

Lot/Seri Lot/Seri

Tanımsız Ürünler 🔍 🔴 🟡 🟢

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

Resim 278

9.4 İTHALAT BİLDİRİMLERİ

Stok fişi ile ithalat girişi yapılan ürünler ithalat ülkeleri seçilerek kaydedildiğinde otomatik olarak İthalat bildirimi ekranında görüntülenmektedir. Ürünler toplu veya tek tek seçilerek ÜTS'ye bildirim yapılır.

9.4.1 Bildirimi Hazır Olanlar

Stok fişi ile sisteme girilmiş ancak henüz ÜTS'ye bildirilmemiş ithal ürünler bu listede görüntülenir. Kullanıcılar, buradan ürünleri seçerek gümrük bilgileriyle birlikte ÜTS'ye bildirim yapabilirler.

Ana Sayfa / İthalat Bildirimleri / Bildirime Hazır Olanlar

Filtre Filtrele Sıfırla 🔍 🔴 🟡 🟢

Stok Lot/Seri Depo

Bildirime Hazır Olanlar 🔍 🔴 🟡 🟢

Hepsini Seç - Seçilen Kayıt Sayısı: 0 Gösterim Sayısı 50

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

Resim 279

9.4.2 Bildirimi Yapılanlar

Daha önce ÜTS'ye başarıyla bildirilmiş ithalat işlemlerinin geçmiş kayıtları bu bölümde saklanır. Her bir ithalat işleminin detayları, bildirim tarihi ve onay durumu burada görülebilir.

Ana Sayfa / İthalat Bildirimleri / Bildirimi Yapılanlar

Filtre Y Filtrele Sıfırla ● ● ●

Stok Lot/Seri Depo

Bildirimi Yapılanlar ● ● ●

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

Barkodu	Stok Kodu	Stok Adı	Lot/Seri	Miktar	Bildirim No	Depo	Üretim Tarihi	Son Kullanım Tarihi	Bildirim Tarihi
0 kayıttan 1 ve 0 arası gösteriliyor.									

< > 1 Gör

Resim 280

9.4.3 Bildirimi İptal Edilenler

Hatalı veya yanlış yapılmış ithalat bildirimlerinin listelendiği bölümdür.

9.5 İHRACAT BİLDİRİMLERİ

Stok fişi ile ihracat çıkışı yapılan ürünlerin listelendiği alandır. Bu alanda listelenen ürünler seçilerek ihracat işlemi tamamlanır. Belge numarası olarak gümrük beyanname numarası girilmesi gerekmektedir.

9.5.1 Bildirime Hazır Olanlar

Ana Sayfa / İhracat Bildirimleri / Bildirime Hazır Olanlar

Filtre Y Filtrele Sıfırla ● ● ●

Stok Lot/Seri Depo

Bildirime Hazır Olanlar ● ● ●

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

Barkodu	Stok Kodu	Stok Adı	Lot/Seri	Miktar	Depo	Üretim Tarihi	Son Kullanım Tarihi
☐ 08683190200089	IMP-3710-PF30	İmplant Ø3.7 x 10.0 mm Platform Ø3.0 mm	20082008	10	Mamül Depo		
☐ 08683190201420	ABT1547H1-37	Açılı Abutment 15° Ø 4.7 mm H:1 mm. (Ø3.7 implant için)	24000024	5	Mamül Depo		

2 kayıttan 1 ve 2 arası gösteriliyor.

< 1 > Gör

Resim 281

İhracatı yapılacak ancak henüz ÜTS'ye bildirilmemiş ürünler bu listede yer alır. Kullanıcılar, bu ürünleri seçerek gümrük beyanname numarası gibi gerekli bilgileri girerek bildirim yapabilirler.

9.5.2 Bildirimi Yapılanlar

Ana Sayfa / İhracat Bildirimleri / Bildirimi Yapılanlar

Filtre

Stok Stok Lot/Seri Lot/Seri Depo Depo

Bildirimi Yapılanlar

Hepsiñi 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.									

< > Git

Resim 282

ÜTS'ye başarıyla bildirilmiş ihracat işlemlerinin geçmiş kayıtları bu bölümde saklanır. İhracat işlemlerinin detayları, bildirim tarihi ve onay durumu burada görüntülenebilir.

9.5.3 Bildirimi iptal Edilenler

Çeşitli nedenlerle iptal edilmiş ihracat bildirimleri bu bölümde listelenir.

9.6 ÜTS Stok Bildirimi

Üretim, ithalat veya alma bildirimi ile sahipliği kazanılmış ürünlerin ÜTS tarafından lot, kod ve adet bazında görüntülendiği alandır. Bu alan sayesinde ÜTS stok durumu takip edilmesi hedeflenmiştir.

Filtre

Stok Stok Lot/Seri Lot/Seri

ÜTS Stok Durumu

Hepsiñi Seç - Seçilen Kayıt Sayısı: 0

Gösterim Sayısı: 50

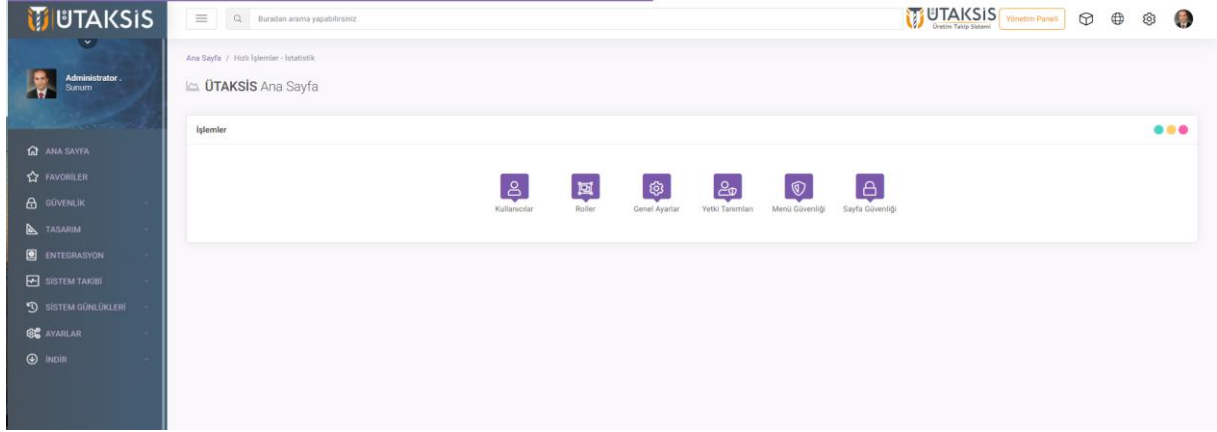
Barkodu	Stok Kodu	Stok Adı	Lot/Seri	Adet	Üretim Tarihi	Geçerlilik Tarihi
0 kayıttan 1 ve 0 arası gösteriliyor.						

< >

Resim 283

10. YÖNETİM PANELİ

Sistemdeki tüm modüllerin genel durumlarını izleyebileceğin, kullanıcı haklarını tanımlayabileceğin ve sistemsel yönetimi gerçekleştirebileceğin merkezi yönetim modülüdür.



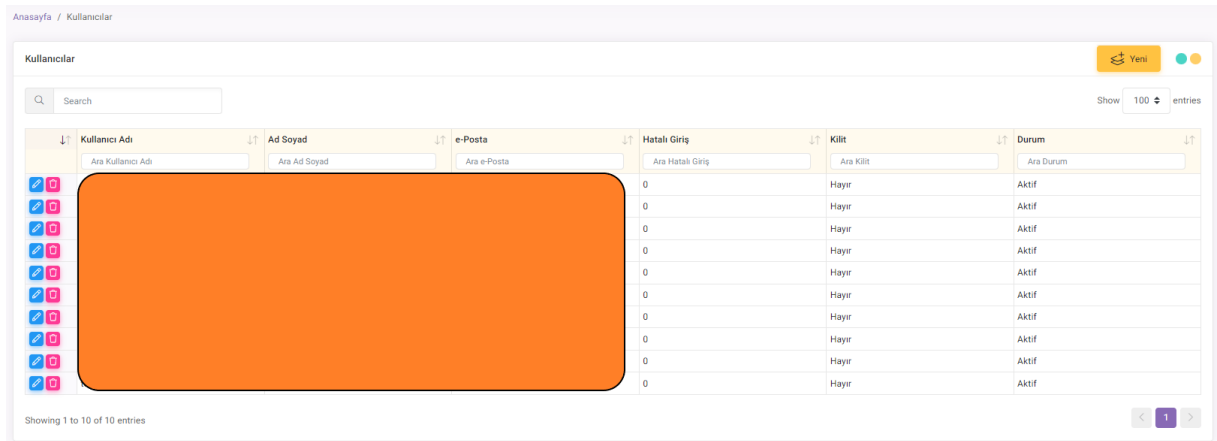
Resim 284

10.1 Güvenlik

Güvenlik menüsü altında kullanıcı ve yetkilendirme işlemleri yapılabilmektedir.

10.2 Kullanıcılar

Personellerin Ütaksis programına giriş yapabilmesi için önce personel tanımları altından personel kaydı daha sonra da ilgili personele ait kullanıcı hesabı oluşturulması gerekmektedir. Eğer ilgili kullanıcı personel değil ise (bayi olabilir) sadece kullanıcı hesabı açılabilir.



Resim 285

Kullanıcı hesabı oluşturulurken içeriğinden personel eşleştirmesi yapılır. Daha sonra kullanıcılar önceden tanımlanan kullanıcı gruplarına dahil edilir ve bu şekilde yetkilendirme yapılmaya başlanmış olur.

Ana Sayfa / Kullanıcılar / Bekir TUNÇER

Bekir TUNÇER

Kullanıcı Adı * bekirtuncer Ad * Bekir Soyadı * TUNÇER

e-Posta * bekir@utaksis.com Personel Bekir TUNÇER Yeni Parola Yeni Parola

Kullanıcı Tipi * Kullanıcı Varsayılan Uygulama Üretim Yönetimi (MRP II) Varsayılan Menü ANA MENÜ

Giriş Yöntemi * Utaksis 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 ☐

Gruplar **Roller** **Uygulamalar** **Personeller** **API Yetkileri** **Açıklama**

Grup Adı	Grup Durumu	Açıklama
Sistem Yöneticisi Grubu	Aktif	

Resim 286

Kullanıcı oluşturulurken, varsayılan uygulama ve varsayılan menülerin seçilmesi zorunludur. Kullanıcı oluşturulduktan sonra kullanıcı detay sayfasında yer alan Roller sekmesi altından ilgili kullanıcılar roller bazında gruplandırılabilir. Ayrıca birden fazla uygulama da yetkili olacaksa Uygulamalar sekmesi altından birden fazla uygulama seçilebilmektedir.

10.3 Kullanıcı Tipleri

Sistemde kullanıcıların hangi işlemleri yapabileceğini belirleyen yetki gruplarıdır. Her kullanıcı tipi, görevine uygun modüllere ve işlem yetkilerine sahiptir.

Ana Sayfa / Kullanıcı Tipleri

Kullanıcı Tipleri

Hepsi Sil - Seçilen Kayıt Sayısı: 0

Gösterim Sayısı: 50

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

7 kayıttan 1 ve 7 arası gösteriliyor.

Resim 287

10.4 Kullanıcı Grupları

Kullanıcıların yetkilerini toplu olarak yapabilmek ve kullanıcıları düzenli bir sınıflandırma yapmak amacıyla kullanıcı grupları oluşturulmaktadır.

Anasayfa / Gruplar

Gruplar

Yeni

Search

Show 100 entries

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 Talaşlı İmalat Birimi Grubu	Aktif
Satış Portalı Kullanıcı Grubu	Aktif

Showing 1 to 9 of 9 entries

Resim 288

Kullanıcı gruplarına roller tanımlayarak bu kullanıcı grubunda olan tüm kullanıcıların yetkileri toplu olarak oluşturulmuş olur.

Sistem Yöneticisi Grubu

Kayıt

Yeni

Adı *

Sistem Yöneticisi Grubu

Açıklama

Açıklama

Kullanıcılar

Roller

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	
Personel Değiştirme Rolü	Aktif	
Yurt dışı Sipariş Giriş Rolü	Aktif	

Resim 289

10.5 Roller

Kullanıcılar rol bazında gruplandırılarak daha kolay ve hızlı yetkilendirme yapılabilir. Bir nevi gruplandırma gibi düşünülebilmektedir. Kullanıcıları roller bazında

grupladıktan sonra Yetki tanımlarında ilgili rol adı ile aynı adda olan bir yetki tanımı yapılarak eşleştirme yapılarak yetki tanımına devam edilir.

Ana Sayfa / Roller

Roller

Yeni

Search

Show 100 entries

Kodu	Adı	Durumu
Ara Kodu	Ara Adı	Ara Durumu
Administrator	Sistem Yöneticisi Rolü	Aktif
Management	Yönetim Rolü	Aktif
Authorized	Yetkili Rolü	Aktif
User	Kullanıcı Rolü	Aktif
DealerUser	Bayi Kullanıcı Rolü	Aktif

Showing 1 to 5 of 5 entries

Resim 290

10.6 Yetki Tanımları

Yetki tanımları, kullanıcıların sistem üzerinde hangi modüllere erişebileceğini ve hangi işlemleri gerçekleştirebileceğini belirleyen kurallardır. Kullanıcıların roller bazında görebileceği menülerin ve sayfaların kolay şekilde yetkilendirilebilmesi için rol adı ile aynı adda ekran erişim yetkisi tanımı yapılması uygun olacaktır.

Eşleştirmeler ve tanımlar yapıldıktan sonra menü yetkileri ve sayfa yetkileri ile yetkilendirme işlemlerine devam edilir.

Ana Sayfa / Yetkiler

Yetkiler

Yeni

Hepsi 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.

Resim 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

Roller **Açıklama**

Rol Adı

Bayi Kullanıcı Rolü

Resim 292

10.7 Erişim Kısıtları

Erişim kısıtlarının tanımlandığı alandır. IP'ye göre kara liste veya beyaz liste olarak tanımlamalar yapılabilmektedir.

Anasayfa / Erişim Kısıtlamaları

Filtre **Yeni** **Sıfırla**

Kullanıcı Kullanıcı Erişim Düzeyi Erişim Düzeyi Eylem Eylem

Erişim Kısıtlamaları **Yeni**

Hepsi Sil - Seçilen Kayıt Sayısı: 0 Gösterim Sayısı: 50

Kural Adı	Erişim Düzeyi	Eylem
IP Kısıtlama Kuralı	Oturum Açma Erişim Düzeyi	Engelle

1 kayıttan 1 ve 1 arası gösteriliyor.

Resim 293

10.8 Mesai Saatleri

Mesai saatlerinin tanımlandığı alandır.

Anasayfa / Çalışma Saatleri

Filtre **Yeni** **Sıfırla**

Günler Günler

Çalışma Saatleri **Yeni**

Hepsi Sil - Seçilen Kayıt Sayısı: 0 Gösterim Sayısı: 50

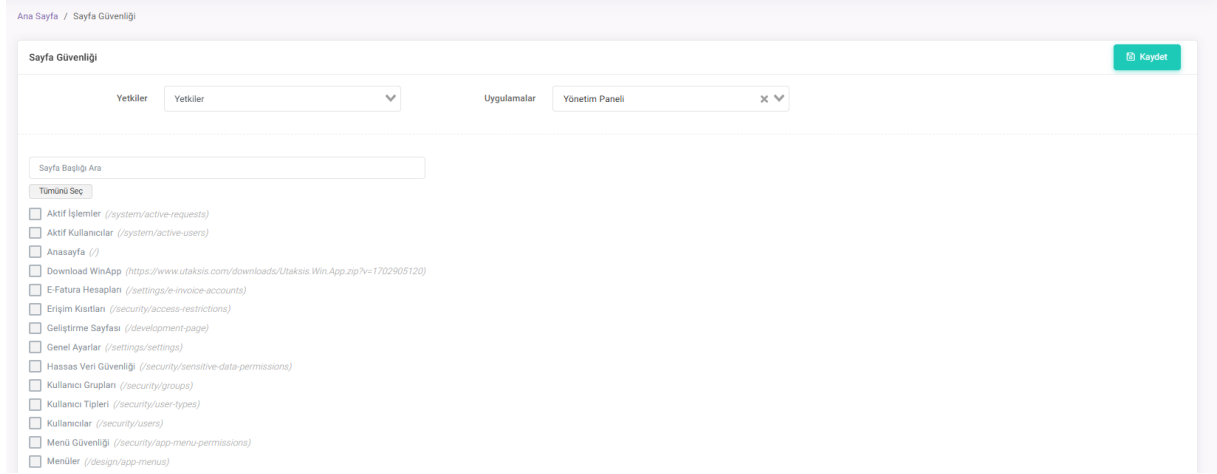
Gün	Başlangıç Saati	Bitiş Saati	Durum
Cuma	09:00:00	18:00:00	Aktif
Perşembe	09:00:00	18:00:00	Aktif
Çarşamba	09:00:00	18:00:00	Aktif
Salı	09:00:00	18:00:00	Aktif
Pazartesi	09:00:00	18:00:00	Aktif

5 kayıttan 1 ve 5 arası gösteriliyor.

Resim 294

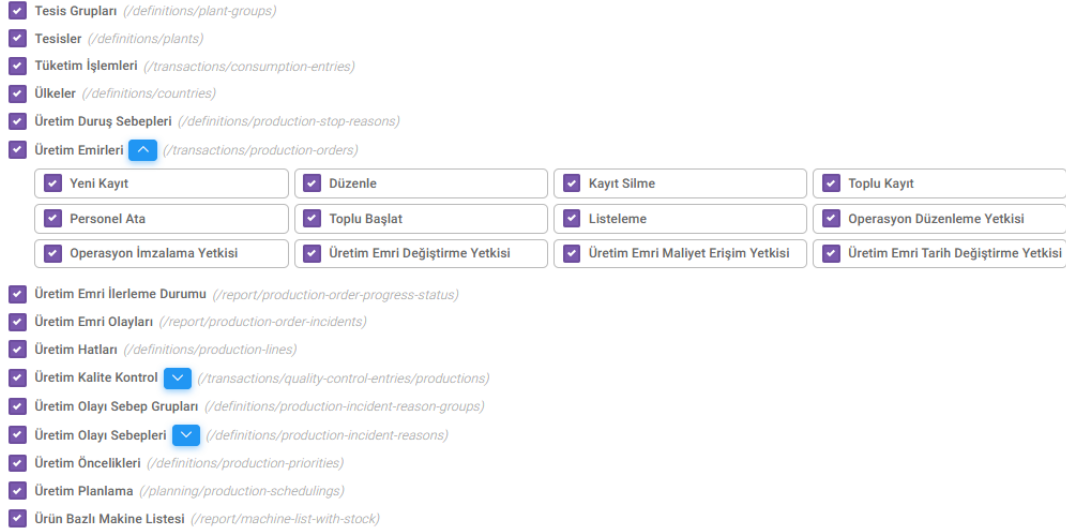
10.9 Sayfa Yetkileri

Ekran erişim yetkisi tanımlanan rollerin programda görebileceği sayfaların tanımlaması bu bölümde yapılmaktadır.



Resim 295

Sayfa yetkilerinde ayrıca ilgi rollere sahip kullanıcılara atanan yetkilendirmelerde yapılabilmektedir. Aşağıdaki görselde üretim emirlerine ait yetkilendirmeler listelenmektedir.



Resim 296

10.10 Menü Yetkileri

Önceden tanımlanan yetki gruplarının programda görebileceği sayfaların tanımlaması bu bölümde yapılmaktadır.

Ana Sayfa / Menü Güvenliği

Menü Güvenliği

Yetkiler Yetkiler Uygulamalar Yönetim Paneli

Yönetim Paneli ANA MENÜ

Kaydet

Resim 297

11. AYARLAR

11.1 Genel Ayarlar

11.1.1 Üretim Emri

Ana Sayfa / Ayarlar

Genel Ayarlar

Kaydet

Üretim Emri Stok Kartı Tarih/Saat ÜTS Stok Fişleri Finans E-Fatura Sabit Birimler Diğer

Lot No, Üretim Emri No ile Aynı ☒ Hammadde Giriş No Kontrolü ☐ İzleme Numaraları Rezervlerde Zorunlu ☒ Son İmzalanan Operasyon Listede Görünür ☒ Üretim Emri Başlatıldığında Seri No Üret ☒ Redde Kabulde Depo Gerekli ☐ Üretim Emrinde Maliyetlendirme ☐ Planlama ☐ Fireler İçin Ayrı Stok Hareketi Oluşturulsun ☐ Hammadde Giriş No Onayı ☐ Operasyonlarda Başlat/Bitir Tarihi ☒ Ölçüm Detaylarında Döküman Kullan ☒ Üretim Emri No Pattern Lot + Seri No Tiplerinde Serileştirme Zorunlu ☒ Numunede Kabulde Depo Gerekli ☒ Maliyetlendirme İşlemi ☐ Üretim Emri Bitiminde Ölçüm Zorunluluğu ☐ Toplu Kayıt Çoğaltma Limiti Üretim Emrinde Personel Atama ☒ Seri Numaraları Rezervlerde Olması Zorunlu ☐ Üretim Emri Tarihi Listede Görünür ☒ Lot No Pattern Şartlı Kabulde Depo Gerekli ☒ Fire Miktarını Üretim Emrinde Göster ☒ Projede Maliyetlendirme ☐ Üretim Takip Sistemi (MES) ☐ Tekrar Üretim Emrinde Yeni No Kullanılabilir ☒

Resim 298

Lot No, Üretim Emri No ile Aynı: Lot numarasının otomatik olarak üretim emri numarası ile eşleştirilmesini sağlar. Bu ayar aktif olduğunda izlenebilirlik açısından her üretim lotu, tekil üretim emrine referans verir.

Hammadde Giriş No Onayı: Hammadde giriş fişlerinin sisteme kaydı sonrası kullanılabilmesi için onay işlemine tabi tutulmasını zorunlu hale getirir.

Üretim Emrinde Personel Atama: Üretim emrine başlanmadan önce sorumlu personelin (operatör, vardiya şefi vb.) atanmasını zorunlu kılar.

Hammadde Giriş No Kontrolü: Üretim emrinde kullanılan hammaddelerin giriş numaralarının kontrol edilmesini sağlar.

Operasyonlarda Başlat/Bitir Tarihi: Her operasyon için başlama ve bitiş tarihlerinin ayrı ayrı girilmesini sağlar.

Seri Numaraları Reservelerde Olması Zorunlu: Seri numarası ile izlenen ürünlerin, üretim rezervasyonları sırasında mutlaka seri numarası ile eşleştirilmesini zorunlu kılar.

İzleme Numaraları Reservelerde Zorunlu: Seri veya lot gibi izleme numaralarının, stok rezervasyonları sırasında mutlaka tanımlanmasını zorunlu kılar.

Ölçüm Detaylarında Döküman Kullan: Kalite kontrol ölçümleri yapılırken, ilgili teknik dokümanların (PDF, çizim, talimat vb.) doğrudan ölçüm ekranında görüntülenmesini sağlar.

Üretim Emri Tarihi Listede Görünsün: Üretim emri listesinde, üretim emrine ait tarih bilgisinin görünmesini sağlar.

Son İmzalanan Operasyon Listede Görünsün: Üretim emrinin son tamamlanan operasyon bilgisinin listede görüntülenmesini sağlar. Sürecin ilerleme durumunu hızlı takip etmek için kullanılır.

Üretim Emri Başlatıldığında Seri No Üret: Üretim emri oluşturulurken otomatik olarak seri numarası üretilmesini sağlar.

Şartlı Kabulde Depo Gerekli: Ürün şartlı kabul durumunda ise ilgili depo bilgisinin girilmesini zorunlu hale getirir.

Redde Kabulde Depo Gerekli: Ürün reddedildiğinde hangi depoya aktarılacağını zorunlu olarak belirtmeyi sağlar.

Fire Miktarını Üretim Emrinde Göster: Üretim sürecinde oluşan fire miktarının üretim emrinde açıkça görünmesini sağlar.

Üretim Emri Bitiminde Ölçüm Zorunluluğu: Üretim emri kapanmadan önce tanımlı ölçümlerin tamamlanmasını zorunlu hale getirir.

Üretim Takip Sistemi (MES): Manufacturing Execution System (MES) ile entegre çalışmayı sağlar. Gerçek zamanlı veri toplama, üretim takibi ve verimlilik analizlerini içerir.

Fireler için Ayır Stok Hareketi Oluşturulsun: Üretim sürecinde oluşan fire miktarları için bağımsız stok hareket kayıtlarının oluşturulmasını sağlar. Fire takibi ve neden analizleri için kullanılır.

Toplu Kayıt Çoğaltma Limiti: Üretim emirlerinin veya ilgili kayıtların toplu olarak kopyalanmasında bir sınır belirler.

Tekrar Üretim Emrinde Yeni No Kullanılsın: Tekrar işlem yapılan üretim emrinde, yeni bir üretim emri numarası ve buna bağlı yeni bir lot numarası otomatik olarak oluşturulmasını sağlar. Bu sayede üretim kayıtlarında benzersizlik ve izlenebilirlik korunur.

Lot + Seri No Tiplerinde Serileştirme Zorunlu: Bu ayar, eğer stok kartının takip tipi lot ve seri numarasını içeriyorsa, üretim emri oluşturulurken serileştirme işleminin zorunlu hale geldiğini ifade eder.

Numunede Kabulde Depo Gerekli: Bu ifade, bir ürünün iş emri sürecinde numune olarak ayrılması durumunda, ilgili depo bilgisinin kaydedilmesinin zorunlu olup olmadığını gösterir.

Üretim Emrinde Maliyetlendirme: Bu alan seçili olduğunda, her üretim emri için maliyetlendirme işlemlerinin devreye girmesi sağlanır. Bu sayede, üretim sürecinde kullanılan hammaddelerin, iş gücünün ve genel masrafların maliyetleri üretim emri bazında takip edilebilir.

Maliyetlendirme İşlemi: Bu seçenek etkinleştirildiğinde, üretim emrinin tamamlanması veya belirli aşamalara gelmesi durumunda otomatik veya manuel maliyetlendirme hesaplamaları devreye sokulur

Projede Maliyetlendirme: Bu alan, üretim emirlerini belirli bir projeye ilişkilendirildiğinde proje bazlı maliyetlendirme yapılmasına imkân sağlar.

Üretim Emri Bitiminde Ölçüm Zorunluluğu: Bu seçenek aktif ise, üretim emri tamamlanmadan önce belirlenen ölçümlerin (kalite, boyut, ağırlık, sıcaklık vb.) sisteme girilmesi zorunlu hale gelir.

Üretim Takip Sistemi (MES): Bu seçenek, işletmenizin Manufacturing Execution System (MES) ile entegrasyonunu ifade eder. MES, üretim sahasındaki gerçek zamanlı verilerin toplanması, makinelerin ve işlemlerin otomatik takibi, personel performansının izlenmesi ve süreç optimizasyonu gibi gelişmiş işlevler sunar.

Planlama: Bu alan seçili ise, üretim emirleri oluşturulurken veya yönetilirken planlama fonksiyonlarının devreye girmesi sağlanır.

11.1.2 Stok Kartı

Eksi Stok Kontrolü: Depoda negatif stok seviyelerine izin verilip verilmeyeceğini belirleyen kontrol ayarı.

Stok Varyantı Kullanımı: Ürünlerin renk, beden vb. farklı varyasyonlar ile takip edilmesini sağlayan özellik.

Varsayılan Stok Maliyetlendirme Yöntemi: Ürünlerin maliyetinin hesaplanmasında hangi yöntemin (ör. Ortalama Maliyet, FIFO, LIFO) varsayılan olarak kullanılacağını belirler.

Hammadde Yetersizse Stok Rezerve Edilsin: Hammadde miktarı yeterli olmasa da üretim için ön rezervasyon yapılmasına izin verip vermeme ayarı.

Çoklu Reçete Kullanımı: Aynı ürün için farklı üretim reçetelerini (formüllerini) tanımlama ve kullanma imkânı.

Eksi Stok Kontrolü: Depoda negatif stok seviyelerine izin verilip verilmeyeceğini belirleyen kontrol ayarı.

Stok Varyantı Kullanımı: Ürünlerin renk, beden vb. farklı varyasyonlar ile takip edilmesini sağlayan özellik.

Varsayılan Stok Maliyetlendirme Yöntemi: Ürünlerin maliyetinin hesaplanmasında hangi yöntemin (ör. Ortalama Maliyet, FIFO, LIFO) varsayılan olarak kullanılacağını belirler.

Hammadde Yetersizse Stok Rezerve Edilsin: Hammadde miktarı yeterli olmasa da üretim için ön rezervasyon yapılmasına izin verip vermeme ayarıdır.

Çoklu Reçete Kullanımı: Aynı ürün için farklı üretim reçetelerini (formüllerini) tanımlama ve kullanma imkânı sunar.

Stok Kartında Rapor Göster: Stok kartlarına ait raporların stok kartı sayfasında gösterilip gösterilmeyeceğini belirleyen ayardır.

Cari Hesaplarda Rapor Göster: Cari Hesaplarda, Cari hesap hareket ve durum bilgilerinin raporlarda yer almasını sağlayan ayardır.

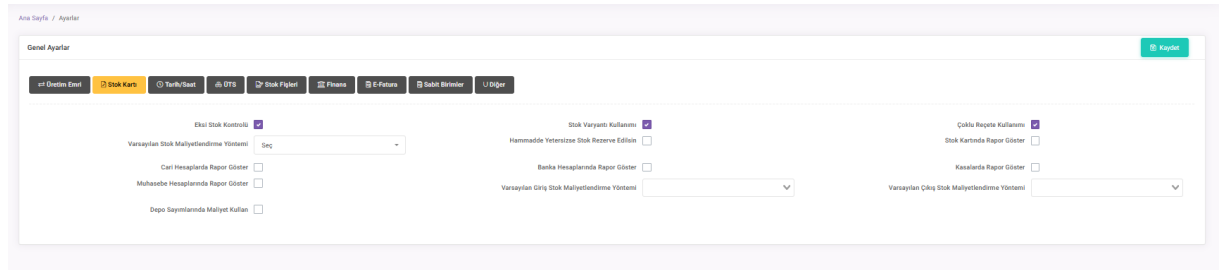
Banka Hesaplarında Rapor Göster: Banka Hesaplarında, Banka hesap hareket ve bakiye bilgilerinin raporlarda görünmesini kontrol eden seçenek.

Kasalarda Rapor Göster: Kasalarda, Kasa hareketleri ve kasa durum bilgilerinin raporlarda gösterilip gösterilmeyeceğini belirleyen ayardır.

Muhasebe Hesaplarında Rapor Göster: Muhasebe hesaplarında, Muhasebe hesap hareketleri ve bakiye bilgilerinin raporlarda yer almasını kontrol eden ayardır.

Varsayılan Giriş Stok Maliyetlendirme Yöntemi: Stoka giriş hareketlerinde uygulanacak varsayılan maliyetlendirme yöntemini belirler.

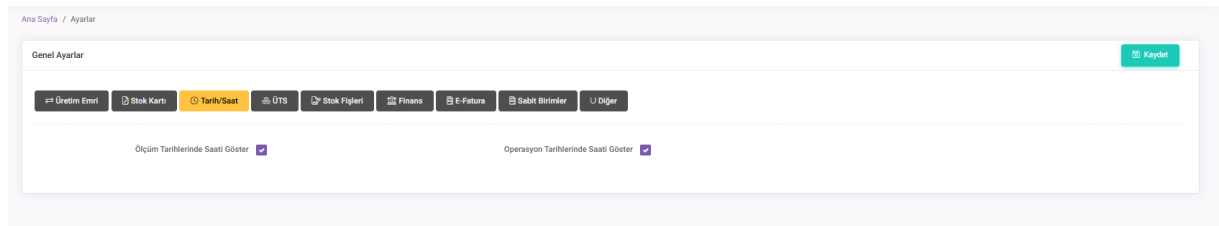
Varsayılan Çıkış Stok Maliyetlendirme Yöntemi: Stok çıkış hareketlerinde uygulanacak varsayılan maliyetlendirme yöntemini belirler.



Resim 299

11.1.3 Tarih / Saat

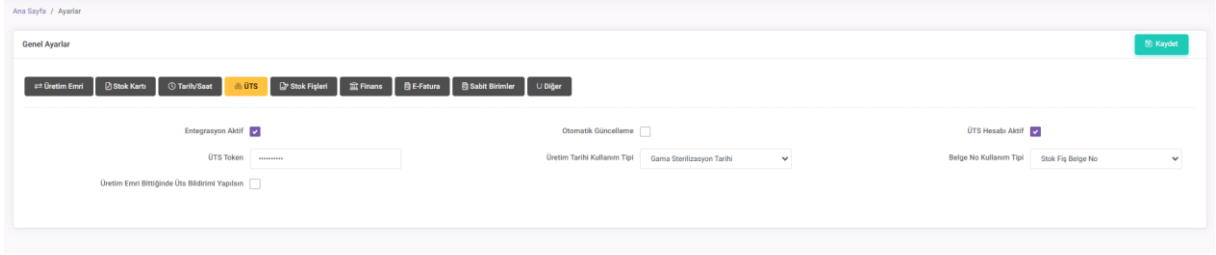
Programda hangi alanlarda tarih ve saat bilgisi görünmesi buradan seçilebilmektedir.



Resim 300

11.1.4 ÜTS

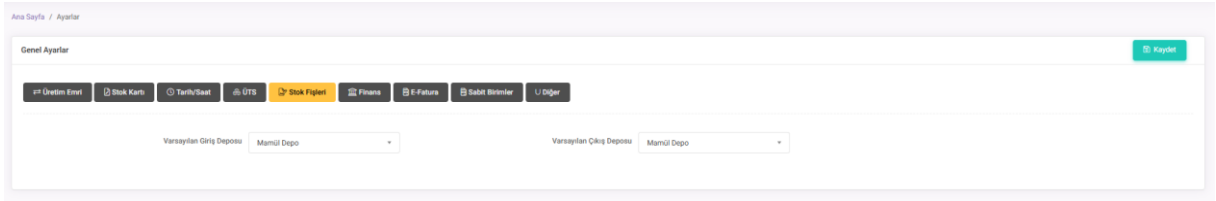
Sağlık Bakanlığı tarafından geliştirilen ÜTS (Üretim Takip Sistemi) uygulamasında bildirim yapma zorunluluğu olan firmaların ÜTS entegrasyonunu kullanabilmeleri için bu bölüme firma bilgilerini girmeleri gerekmektedir.



Resim 301

11.1.5 Stok Fişleri

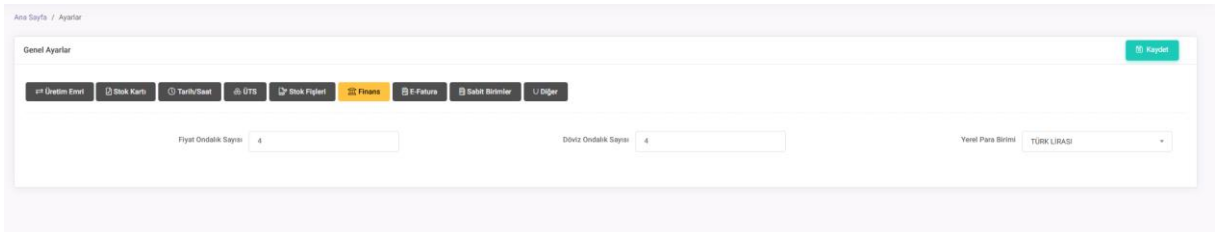
Stok fişlerinden varsayılan giriş ve varsayılan çıkış deposunun seçildiği alandır.



Resim 302

11.1.6 Finans

Programda kullanılacak finans ayarlarının yapıldığı alandır.



Resim 303

11.1.7 E-Fatura

E-Fatura Transfer Zamanlaması: E-faturaların ne zaman transfer edileceğinin zamanlamasını belirleme seçeneği.

E-Fatura Ticari mi?: E-faturanın ticari tipte mi, temel mi olduğunu belirleyen işaretleme kutusu.

E-Fatura Giden Belgeyi İndir: Gönderilen e-fatura belgelerinin sisteme indirilebilmesini sağlar.

E-Fatura Pdf Olarak Göster: E-faturanın PDF formatında görüntülenmesine imkân verir.

Tanımlı Değilse Yeni Firma Oluştur: Gelen e-fatura firma bilgisi tanımlı değilse otomatik olarak yeni bir firma kaydı oluşturma seçeneği.

E-Fatura Transfer Günü: E-faturanın transfer edileceği belirli günü tanımlar.

E-Fatura Transfer Saati: E-faturanın transfer edileceği belirli saati ayarlar.

E-Fatura Sabit Stok Kart: E-fatura ile gelen ürünler için varsayılan olarak tanımlanan bir stok kartı seçeneği.

E-Fatura Gelen Belgeyi İndir: Gelen e-faturaların otomatik olarak indirilmesini sağlar.

E-Faturaları Otomatik İşle: Gelen e-faturaların sistemde otomatik olarak işlenmesine izin verir.

E-Fatura Orijinal Belgeyi Göster: E-faturanın orijinal dokümanını görüntüleme imkânı sunar.

Gelen E-Fatura Alma Gün Sayısı: Gelen e-faturaların ne kadar süre geriye dönük olarak alınacağını belirleyen gün sayısı alanı.

E-Fatura Sabit Firma: E-fatura işlemlerinde kullanılacak sabit firma bilgisini tanımlar.

Ana Sayfa / Ayarlar

Genel Ayarlar

Kaydet

Özet Ücretleri Erişim Kartı Tarih/Saat ÖD ÖTS Stok Pijeri Finans E-Fatura Sabit Birimler Li Diger

E-Fatura Transfer Zamanlaması Seç

E-Fatura Transfer Günü

E-Fatura Transfer Saati

E-Fatura Ticari mi?

E-Fatura Sabit Stok Kart

Tamamı Değilse Yeni Stok Kartı Olupdur

E-Fatura Göden Belgeyi İndir

E-Fatura Gelen Belgeyi İndir

E-Fatura Pdf Olarak Göster

E-Faturaları Otomatik İle

E-Fatura Original Belgeyi Göster

E-Fatura Pdf Fırma

E-Fatura Sabit Fırma

Tamamı Değilse Yeni Fırma Olupdur

Gelen E-Fatura Alma Gün Sayısı

11.1.8 Sabit Birimler

Ana Sayfa / Ayarlar

Genel Ayarlar

Kaydet

#1 Üretim Emri

Stok Kartı

Tarih/Saat

OTS

Stok Fiyatı

Finans

F-Fatura

Sabit Birimler

Diğer

Varsayılan Birim

Adet

X

▼

Om3 Birim

Santimetreküp

X

▼

Om Birim

Santimetre

X

▼

Gr Birim

Gram

X

▼

Om2 Birim

Metre-kare

X

▼

Gr Om3 Birim

Gram/santimetreküp

X

▼

11.1.9 Diğer

Genel Ayarlar

Kayıt

İş Emri

Stok Kartı

Tarih/Saat

ÜTS

Stok Fiyatı

Finans

Diger

Varsayılan Ana Menü

Yönetim Paneli

Rev. No: 005 –07.07.2025

11.2 Numaralama Şablonları

Programda kullanılan numaraların numerik olarak artması için yapılan ayarların olduğu alandır.

Ana Sayfa / Numaralama Şabl...

Filtre

Numaralama Adı/Kodu

Numaralama Anahtarı

Numaralama Anahtarı

Filtre

Sıfırla

Numaralama Şablonları

Yeni

Hepsini Seç - Seçilen Kayıt Sayısı: 0

Gösterim Sayısı

50

	Kodu	Adı	Numaralama Anahtarı	Numaralama Varyantı	Numaralama Deseni	Sıralama Adı
	RN-0038	Alım Fatura No Şablonu	Alım Faturası	0	AF-(NextNumber:10)	SQ-038 Alım Faturası Sırası
	RN-0039	Alım Talep No Şablonu	Alım Talebi		AT-(NextNumber:10)	SQ-039 Alım Talebi Sırası
	RN-0040	Alış İrsaliye No Şablonu	Alış İrsaliyesi	0	AI-(NextNumber:10)	SQ-040 Alış İrsaliyesi Sırası
	RN-0017	Aşama No Şablonu	Aşama	0	OP-(NextNumber:4)	SQ-017 Aşama Sırası
	RN-0018	Aşama Dizisi No Şablonu	Aşama Dizisi	0	R-(NextNumber:4)	SQ-018 Aşama Dizisi Sırası
	RN-0021	Bakım Tipi No Şablonu	Bakım Tipi	0	MT-(NextNumber:4)	SQ-021 Bakım Tipi Sırası

Resim 307

12. PERFORMANS YETERLİLİĞİ

12.1 PERFORMANS YETERLİLİĞİ UYGULAMA METODU

Performans yeterliliği tespit edilirken prosedürler dikkate alınmıştır. Bunun dışında performans yeterliliği modüllerdeki fonksiyonların çalışmasıyla oluşan kayıtlar hem ekran görüntüleriyle hem de manuel olarak test edilmesiyle incelenmiştir.

12.2 ÜTAKSİS MODÜLLERİNE UYGULANAN KONTROLLER

ÜTAKSİS modüllerinde yer alan fonksiyonların her seferinde doğru çalıştığını göstermek için aşağıdaki metotlar uygulanmıştır.

- Tanımlandığı Alan: TA - ***
- Kontrol Edildiği Alan: KA - ***

12.2.1 Stok Kartlarına Yansıyan Tanımlar

- Stok Grubu Tanımlarının Stok Kartlarına Yansıması

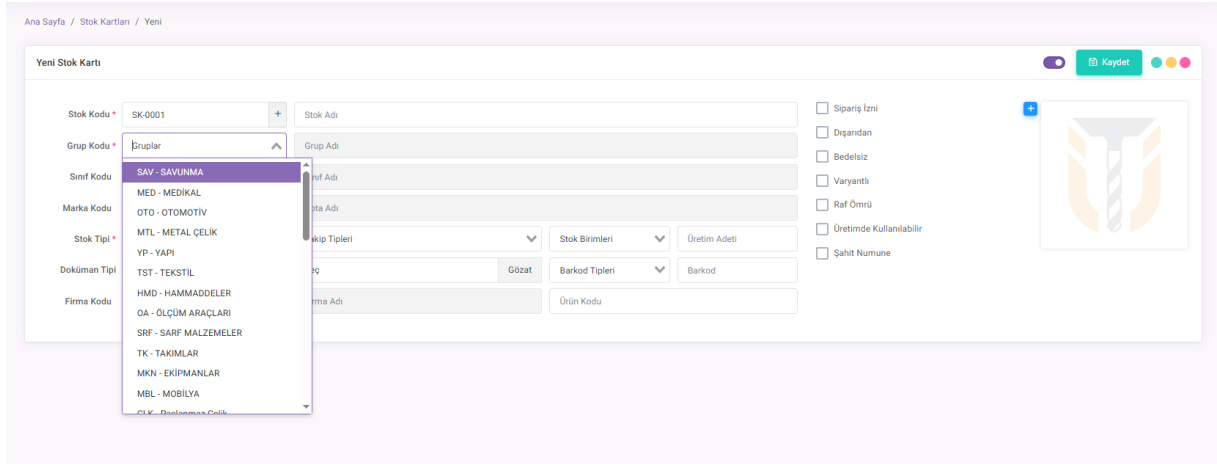
- Tanımlandığı Alan
 - Stok Grupları



TA - 1

- Kontrol Edildiği Alan
 - Stok Kartları

Yukarıda yer alan stok grubu tanımları stok kartı içinde görüntülenip seçilebilmektedir.



KA - 1

- Marka Tanımlarının Stok Kartlarına Yansımaları

- Tanımlandığı Alan
 - Markalar

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

- Kontrol Edildiği Alan
 - Stok Kartları

Yukarıda yer alan marka tanımları stok kartı içinde görüntülenip seçilebilmektedir.

Ana Sayfa / Stok Kartları / Yeni

Yeni Stok Kartı

Kaydet

Stok Kodu * SK-0001

Stok Adı

Grup Kodu * Gruplar

Grup Adı

Sınıf Kodu * Sınıflar

Sınıf Adı

Marka Kodu * Markalar

Stok Tipi * MRK-001 - WITRAW

Doküman Tipi

Firma Kodu

MRK-002 - INOTEK

MRK-003 - MITUTOYO

MRK-004 - GERATECH

MRK-005 - DUROFIX

MRK-006 - ISOLAB

MRK-007 - OTEC

MRK-008 - ASELSAN

MRK-009 - ZAPP AG

MRK-010 - ÜTAKSİS

MRK-011 - BOSCH

MRK-012 - WINDOFORM

MRK-013 - TRANQUARD

Rotat Adı

Takip Tipleri

Stok Birimleri

Üretim Adeti

Seç

Gözet

Barkod Tipleri

Barkod

Firma Adı

Ürün Kodu

☐ Sipariş İzni

☐ Dışarıdan

☐ Bedelsiz

☐ Varyantlı

☐ Raf Ömrü

☐ Üretimde Kullanılabilir

☐ Sahit Numune



KA - 2

- Stok Kartı Sınıf Tanımlarının Stok Kartlarına Yansımaları
- Tanımlandığı Alan
 - Stok Kartı Sınıfları

Ana Sayfa / Stok Kartı Sınıfları

Stok Kartı Sınıfları

Search

Show 100 entries

Kodu	Adı	Marka	Sertifika	Sertifika Kodu	Durumu
SNF-07	Ek-2 Liste-A				Aktif
SNF-08	Ek-2 Liste-B				Aktif
SNF-12	Gözetleme Sistemi				Aktif
SNF-10	IVD Diğer				Aktif
SNF-09	Kişisel Test Cihazları				Aktif
SNF-01	Sınıf-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

- Kontrol Edildiği Alan
 - Stok Kartları

Yukarıda yer alan stok kartı sınıf tanımları stok kartı içinde görüntülenip seçilebilmektedir.

Ana Sayfa / Stok Kartları / Yeni

Yeni Stok Kartı

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

Değand

Bedelsiz

Varyantlı

Raf Ömrü

Üretimde Kullanılabilir

Şahit Numune

Stok Birimleri

Üretim Adeti

Gözet

Barkod Tipleri

Barkod

Ürün Kodu

KA - 3

- Rota Tanımlarının Stok Kartlarına Yansıması
- Tanımlandığı Alan
 - Rotalar

Ana Sayfa / Rotalar

Rotalar

Yeni

10

entries

Search

Show

↕ Kodu	↕ Adı	↕ Depo Kodu	↕ Depo Adı	↕ Durumu
Ara Kodu	Ara Adı	Ara Depo Kodu	Ara Depo Adı	Ara Durumu
RT-001	Abutment Bağlantı Vidası	DP-002	Yarımamul Depo	Aktif
RT-002	Açılı Abutment 15°	DP-001	Mamul Depo	Aktif
RT-003	İmplant Uyumlu Kapak	DP-002	Yarımamul Depo	Aktif
RT-004	İmplant (Steril)	DP-001	Mamul Depo	Aktif
RT-005	Test Tipi Rotası	DP-001	Mamul Depo	Aktif
RT-006	Standart İmplant	DP-001	Mamul Depo	Aktif
RT-007	Kükük 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

1

2

TA - 4

- Kontrol Edildiği Alan
 - Stok Kartları

Yukarıda yer alan Rota tanımları stok kartı içinde görüntülenip seçilebilmektedir.

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

Revizyon Kodu

Revizyon Kodu

Rota

Rotalar

Operasyonları Özelleştir

Reçete Satırları

Kınlımlı Göster

Reçete Adı

TRVG 18 Falcon Tracer

Varyant

Varyant

Revizyon Açıklaması

Revizyon Açıklaması

Revizyon Tarihi

gg.aa.yyyy --:--

Grubu

Gözetleme Sistemleri

Para Birimi

TÜRK LİRASI

Stasız Üretim

Stok Adı	Varyant	Reçete Kodu	Depo Adı	Miktar Kullanım Yönlümü	Miktar	Birim	Fire Oranı (%)
TRVG 18 Falcon			Yarımmamul Depo	Birim Miktar	1	Adet	
Alüminyum Gövde			Yarımmamul Depo	Birim Miktar	1	Adet	
Termal Görüntüleme Modülü			Yarımmamul Depo	Birim Miktar	1	Adet	
Gündüz/Gece Görüş Kamerası			Yarımmamul Depo	Birim Miktar	1	Adet	
Stabilizasyon Motoru			Yarımmamul Depo	Birim Miktar	1	Adet	

KA - 4

- Makine Tanımlarının Stok Kartlarına Yansması
- Tanımlandığı Alan
 - Makineler

Ana Sayfa / Makineler

Makineler

Yeni

Search

Show 100 entries

Kodu	Adı	Tipi	Seri No	İş İstasyonu	İdeal Çevrim Süresi	Birimi	Durumu
Ara Kodu	Ara Adı	Ara Tipi	Ara Seri No	Ara İş İstasyonu	Ara İdeal Çevrim Süresi	Ara Birimi	Ara 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	TAŞLAMA 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

- Kontrol Edildiği Alan
 - Stok Kartları

Yukarıda yer alan makina tanımları stok kartı içinde görüntülenip eklenebilmektedir.

Diğer Özellik

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

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

- Ölçüm Yöntemleri Tanımlarının Stok Kartlarına Yansıması
- Tanımlandığı Alan
 - Ölçüm Yöntemleri

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	Sarım 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

- Kontrol Edildiği Alan
 - Stok Kartları

Yukarıda yer alan ölçüm yöntemleri tanımları stok kartı içinde görüntülenip eklenebilmektedir.

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

✓ Kalite Kontrol Ölçümü

Kabul Ölçümü

Operatör Ölçümü

Yeni Ölçüm

Ölçüm Türü Kalite Kontrol Ölçümü

Kalite Kontrol Türü Üretim Kalite Kontrol

Ölçüm Aracı Ölçüm Yöntemi İş İstasyonu Oran Ölçüm Miktarı Ölçülecek Değer Birim Eksi (-) 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	Ekli (-) 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 Çap	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-20 Diş Çapı	İş İstasyonu	✓	Adet	Ölçülecek De	Birim	Ekli (-) Toler	Artı (+) Toler	✓

KA - 6

- Fiyat Tipleri Tanımlarının Stok Kartlarına Yansıması
- Tanımlandığı Alan

- Fiyat Tipleri

Anasayfa / Fiyat Tipleri

Fiyat Tipleri

Yeni

Search

Show 100 entries

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

Showing 1 to 2 of 2 entries

TA - 7

- Kontrol Edildiği Alan

- Stok Kartları

Yukarıda yer alan fiyat tipleri tanımları stok kartı içinde görüntülenip eklenebilmektedir.

Diğer Özellik

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

Fiyat Tipi	Fiyat İşlem Tipi	Fiyat	Para Birimi
Perakende	Satış	50000	EURO
Fiyat Tipi	Fiyat İşlem Tipi		Para Birimi

KA - 7

- Firma Tanımlarının Stok Kartlarına Yansıması

- Tanımlandığı Alan

- Firmalar

Ana Sayfa / Firmalar

Firmalar

Yeni

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 Sağlayıcıları	Aktif
FRM-0003	ZAPP PRECISION METALS GMBH	ZAPP PRECISION METALS GMBH	Tedarikçi	Aktif
FRM-0004	MIKRON METAL	MIKRON METAL	Bayiler	Aktif
FRM-0005	INOTEK TEKNİK	INOTEK TEKNİK	Tedarikçi	Aktif
FRM-0006	GÜNDEM	GÜNDEM	Tedarikçi	Aktif
FRM-0007	ÜTAKSİS YAZILIM TEKNOLOJİLERİ A.Ş.	ÜTAKSİS YAZILIM TEKNOLOJİLERİ A.Ş.	Hizmet Sağlayıcıları	Aktif
FRM-0008	ÜTAKSİS ERP	Ütaksis (Üretim Takip Sistemi)	Hizmet Sağlayıcıları	Aktif
FRM-0009	ÜTAKSİS A.Ş.	EGE BÖLGE	Bayiler	Aktif
FRM-0010	ÜTAKSİS GLOBAL	ÜTAKSİS GLOBAL	Bayiler	Aktif
FRM-0011	WINDOFORM	WINDOFORM	Tedarikçi	Aktif
FRM-0012	WITRAW LIMITED ŞİRKETİ	WITRAW	Bayiler	Aktif

Showing 1 to 12 of 12 entries

TA - 8

- Kontrol Edildiği Alan
 - Stok Kartları

Yukarıda yer alan firma tanımları stok kartı içinde görüntülenip eklenebilmektedir.

Diğer Özellik

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

Kodu	Adı	Tipi	Tedarik Süresi	Tedarik Süresi Birimi	Ürün Kodu
FRM-0001	TUĞRA YAZILIM A.Ş.	Tedarikçi			
FRM-0012	WITRAW LIMITED ŞİRKETİ	Bayiler			
FRM-0101	Bayi Firması	Bayiler			
FRM-0007	ÜTAKSİS YAZILIM TEKNOLOJİLERİ A.Ş.	Hizmet Sağlayıcıları			

KA - 8

- Satış Kanalları Tanımlarının Stok Kartlarına Yansıması
- Tanımlandığı Alan
 - Satış Kanalları

Anasayfa / Satış Kanalları

Satış Kanalları

Yeni

Göstereim Sayısı 50

Hepsini Seç - Seçilen Kayıt Sayısı: 0

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

2 kayıttan 1 ve 2 arası gösteriliyor.

TA - 9

- Kontrol Edildiği Alan

- Stok Kartları

Yukarıda yer alan satış kanalları tanımları stok kartı içinde görüntülenip eklenebilmektedir.

Diğer Özellik

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

Adı

Bayı Satış Kanalı

Pasliyer Satış Kanalı

KA - 9

- Stok Doküman Tipleri Tanımlarının Stok Kartlarına Yansması

- Tanımlandığı Alan

- Stok Döküman Tipleri

Anasayfa / Stok Doküman Tipleri

Yeni

Search

Show 100 entries

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

Showing 1 to 9 of 9 entries

TA - 10

- Kontrol Edildiği Alan

- Stok Kartları

Yukarıda yer alan döküman tipleri tanımları stok kartı içinde görüntülenip seçilebilmektedir.

Diğer Özellik

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

Tarih	Doküman Tipi	Doküman	Görünür (B2B)	Revizyon Kodu	Revizyon Tarihi	Durumu
18.08.2024	Katalog		☒			Aktif
19.08.2024	Teknik Resim		☐			Aktif

Doküman Tipleri + Revizyon Kodu gg.aa.yyyy --:--

KA - 10

12.2.2 Stok Kartı Tanımlarının Üretim Emrine Yansması

- Stok Kartı Genel Tanımlarının Üretim Emirlerine Yansması
- Tanımlandığı Alan
 - Stok Kartları

Ana Sayfa / Stok Kartları / IMP-3710-PF30 İmplant...

IMP-3710-PF30 İmplant Ø3.7 x 10.0 mm Platform Ø3.0 mm

Stok Kodu * IMP-3710-PF30 İmplant Ø3.7 x 10.0 mm Platform Ø3.0 mm Yoğunluk Seri Birimi Sipariş İznini ☒ Otopandan ☐ Bedelsiz ☐ Varyantlı ☐ Raf Ömrü ☒ Üretimde Kullanılabilir ☐ Şahit Numune ☒

Grup Kodu * GVD Gövdeler

Sınıf Kodu SNF-05 Sınıf İb

Marka Kodu MRK-010 ÜTAKSİS 5 Yıl

Stok Tipi * Mamul Lot ve Seri Takibi ☒ Stok Şekli Adet ☒ 100

Diğer Özellik

CAD ve Takımlar Varyantlar Reçeteler Kalite Kontrol Barkodlar Fiyat Bilgisi Firmalar Satış 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	NEXTURN	CNC TEZGAHLARI	130	Aktif
CNC-03	HANWHA	CNC TEZGAHLARI	140	Aktif
MNK-01	SOLVENT YIKAMA MAKİNESİ	GENEL MAKİNELER	150	Aktif

TA - 11

- Kontrol Edildiği Alan
 - Üretim Emirleri

Yukarıda stok kartında tanımlanan veriler üretim emri içeriğinde görüntülenmektedir.

Ana Sayfa / Üretim Emirleri / Düzenle

Üretim Emri Düzenle

Hazır **Planla** **Başlat** **Kaydet** **Yeni** **...**

Üretim Emri No * 25000126 Lot-Seri 25000126 + 100 Kabul Adedi Adet x v

Proje / Tesis Proje Tesis 07.07.2025 11:54 Yüksek x v

Stok Kodu * IMP-3710-PF40 x v İmplant Ø4.0 x 10.0 mm Platform Ø4.0 mm

Reçete IMP-3710-PF40 x v IMP-3710-PF40 İmplant Reçetesi Revizyon Kodu

Rota RT-006 x v Standart İmplant

Hedef Depo * DP-001 x v Mamul Depo

Üretim Emri Tipi * Asil x v Eşleşme No Stok Tipi: Mamul Personel v

☐ Parçalı Kabul ☐ Dışardan ☐ Rotasız Üretim

Teknik Resim

Diğer Özellikler

Operasyonlar **Bileşenler** **Olaylar** **Takımlar** **Makine Bilgisi** **Seri Numaraları** **Depo Konumları** **Siparişler** **İç Bağlı Üretim Emirleri** **Dokümanlar** **Doğrulama** **Notlar** **Tarihler** **Diğer** **Açıklama**

Butonlar ☐ Taşı ☐ Bağımlılık ☐ Makine ☐ Düzenle ☒ Sil **Operasyona Kadar İmzals**

Operasyon	Personel Adı	İşler	Miktar	Kabul Adı	Bitir
1 MED-OP-001 CNC HASSAS İŞLEME	Personel v		0	0	☐
2 MED-OP-004 KALİTE KONTROL 1	Personel v		0	0	☐
3 MED-OP-010 SOLVENT YIKAMA	Personel v		0	0	☐

KA - 11

- Stok Kartı Bileşen Tanımlarının Üretim Emirlerine Yansıması
- Tanımlandığı Alan
 - Reçeteler / Hammaddeler

Diğer Özellik

CAD ve Takımlar **Varyantlar** **Reçeteler** **Kalite Kontrol** **Barkodlar** **Fiyat Bilgisi** **Fermatör** **Satış Kanalları** **İş Rejimleri** **Dokümanlar** **Özellikler** **Tarife** **ÜTS** **Notlar** **Açıklama**

IMP-3710-PF30 **IMP-3715-PF30** **TK-05-01** **IMP-3710-PF301 (seviye)** **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 x v **Grubu** Reçete Grupları **Para Birimi** TÜRK LİRASI x v

☐ Operasyonları Özelleştir ☐ Rotasız Üretim

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

☐ Kırılmış Göster **...**

Tipi	Kırılmış Şekli	Operasyon Kodu	Stok Kodu	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 Maddeler Deposu	Birim Sarfiyat	1	Gram	100
				User Ø 3.7 Merkezleme Yüzüğü			Yarımamul Depo	Birim Miktar	1	Adet	100

TA - 12

- Kontrol Edildiği Alan
 - Bileşenler / Hammaddeler

Yukarıda stok kartında tanımlanan hammadde bileşen verileri üretim emri içeriğinde görüntülenmektedir.

Diğer Özellikler

Operasyonlar

Bileşenler

Özellikler

Takımlar

Makine Bilgisi

Seri Numaraları

Depo Konumları

Siparişler

Bağlı Üretim Emirleri

Dokümanlar

Doğrulama

Notlar

Tarihler

Diğer

Açıklama

Bileşen Satırları

Tüketim Materyalleri

☐ Kısımlı Göster

Yeni Hesapla

Zayıflar

Tipi	Operasyon Kodu	Stok Kodu	Stok Adı	Giriş No	Miktar Kullanım Yöntemi	Birim Miktar	Miktar	Birim	Fire Miktarı	Rezerve Kullanıldı
Hammadde	MED-OP-001	T123-7MM-RD	Titanium Grade 23 High-Strength Round Bar, Ø7.0 mm	Giriş No	Birim Miktar	11,75	1175	Gram	0,00117	
Yarımamül	Operasyon	CV-37IMP	Ø3.7 mm Implant Uyumlu Kapak (Cover)	Giriş No	Birim Miktar	1	Miktar	Adet	Fire Mik	
Sarfıyat	MED-OP-024	SRF-005	Etiket (55*45mm)	Giriş No	Birim Miktar	1	Miktar	Adet	Fire Mik	
Sarfıyat	MED-OP-024	SRF-008	Implant Kutusu	Giriş No	Birim Miktar	1	Miktar	Adet	Fire Mik	

KA - 12

- Tanımlandığı Alan
 - Bileşenler / Yarı Mamül

Diğer Özellik

CAD ve Takımlar

Varyantlar

Reçeteler

Özellikler

Barutlar

3D Piyet Bilgisi

Firmalar

Satış Kanalları

Resimler

Dokümanlar

Özellikler

Tarihçe

ÜTS

Notlar

Açıklama

IMP-3710-PF30

IMP-3715-PF30

TK-05-01

Reçete Düğmesi

Reçete Kodu

Reçete Adı

Varyant

Reçete Kodu

Reçete Açıklaması

Reçete Tarihi

Rota

Grup

Para Birimi

Operasyonları Özelleştir

Rotasyon Üretim

Reçete Satırları

Operasyonlar

Açıklama

☐ Kısımlı Göster

Tipi	Kontrol Şekli	Operasyon Kodu	Stok Kodu	Stok Adı	Varyant	Reçete Kodu	Depo Adı	Miktar Kullanım Yöntemi	Miktar	Birim	Fire Gram (%)
Hammadde	Tek Satır	MED-OP-001	T123-SMM-RD	Titanium Grade 23 High-Strength Round Bar, Ø5.0 mm			Ham Maddeler Deposu	Birim Sarfıyat	1	Gram	100
Yarımamül	Tek Satır	MED-OP-012	MY-37CR	User Ø 3.7 Merkezleme Yüzüğü			Yarımamül Depo	Sabit Değer	1	Adet	100
Sarfıyat	Tek Satır	MED-OP-012	SRF-005	Etiket (55*45mm)			Sarfıyat Malzeme Deposu	Sabit Değer	1	Adet	
Sarfıyat	Tek Satır	MED-OP-012	SRF-008	Implant Kutusu			Sarfıyat Malzeme Deposu	Sabit Değer	1	Adet	
Yarımamül	Tek Satır	MED-OP-012	ARY-37	Ø 3.7 Antikoruzyon Yüzüğü			Yarımamül Depo	Sabit Değer	1	Adet	

TA - 13

- Kontrol Edildiği Alan
 - Bileşenler / Yarı Mamül

Yukarıda stok kartında tanımlanan montaj bileşen verileri üretim emri içeriğinde görüntülenmektedir.

Diğer Özellikler

Operasyonlar **Bileşenler** Olaylar Takımlar Makine Bilgisi Seri Numaraları Depo Konumları Siparişler Bağlı Üretim Emirleri Dokümanlar Doğrulama Notlar Tarihler Diğer Açıklama

Bileşen Satırları Tüketim Malzemeleri

☐ Kırımlı Göster

Tipi	Operasyon Kodu	Stok Kodu	Stok Adı	Giriş No	Miktar Kullanım Yöntemi	Birim Miktar	Miktar	Birim	Fire Miktarı	Rezerve Kullanıldı
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	☐
Sarfıyat	MED-OP-024	SRF-005	Etiket (65*45mm)	Giriş No	Birim Miktar	1	Miktar	Adet	Fire Mik	☐
Sarfıyat	MED-OP-024	SRF-008	İmplant Kutusu	Giriş No	Birim Miktar	1	Miktar	Adet	Fire Mik	☐

KA - 13

- Tanımlandığı Alan
 - Bileşenler / Sarfıyatlar

Diğer Özellik

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

IMP-3710-PF30

Reçete Kodu * IMP-3710-PF30

Reçete Adı İmplant Ø3.7 Uzunluk-10 Reçetesi

Varyant Uzunluk-10

Revizyon Kodu

Revizyon Açıklaması

Revizyon Tarihi gg.aa.yyyy --

Rota RT-004

Grubu Reçete Grupları

Para Birimi TÜRK LİRASI

Operasyonları Özelleştir ☐

Rotasyon Üretim ☐

☐ Kırımlı Göster

Tipi	Kırımlı 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 Sarfıyat	1	Gram	100
Yarı mamül	Tek Satır	MED-OP-012	MY-37CR	User Ø 3.7 Merkeziye Yığılğı			Yarı mamül Depo	Birim Miktar	1	Adet	100
Sarfıyat	Tek Satır	MED-OP-012	SRF-005	Etiket (65*45mm)			Sarfı Malzeme Deposu	Birim Miktar	1	Adet	
Sarfıyat	Tek Satır	MED-OP-012	SRF-008	İmplant Kutusu			Sarfı Malzeme Deposu	Birim Miktar	1	Adet	

TA - 14

- Kontrol Edildiği Alan
 - Bileşenler / Sarfıyatlar

Yukarıda stok kartında tanımlanan sarfıyat bileşen verileri üretim emri içeriğinde görüntülenmektedir.

Diğer Özellikler

Operasyonlar

Bileşenler

Olaylar

Takımlar

Makine Bilgisi

Seri Numaraları

Depo Konumları

Siparişler

Bağlı Üretim Emirleri

Dokümanlar

Doğrulama

Notlar

Tarihler

Diğer

Açıklama

Bileşen Satırları

Tüketim Malzemeleri

Konulu Göster

Yeniden Hesapla

Zayıflar

Tipi	Operasyon Kodu	Stok Kodu	Stok Adı	Giriş No	Miktar Kullanım Yöntemi	Birim Miktar	Miktar	Birim	Fire Miktarı	Rezerve Kullanıldı
Ham madde	MED-OP-001	T123-7MM-RD	Titanium Grade 23 High-Strength Round Bar, Ø7.0 mm	Giriş No	Birim Miktar	11,75	1175	Gram	0,00117	
Yarı mamül	Operasyon	CV-37IMP	Ø3.7 mm Implant Uyumlu Kapak (Cover)	Giriş No	Birim Miktar	1	Miktar	Adet	Fire Mik	
Sarfıyat	MED-OP-024	SRF-005	Etiket (65*45mm)	Giriş No	Birim Miktar	1	Miktar	Adet	Fire Mik	
Sarfıyat	MED-OP-024	SRF-008	Implant Kutusu	Giriş No	Birim Miktar	1	Miktar	Adet	Fire Mik	

KA - 14

- Stok Kartı Üretim Kalite Kontrol Tipi Ölçüm Tanımlarının Üretim Emirlerine Yansıması
- Tanımlandığı Alan
 - Stok Kartı / Kalite Kontrol

Diğer Özellik

CAD ve Takımlar

Varyantlar

Reçeteler

Kalite Kontrol

Barkodlar

Fiyat Bilgisi

Firmalar

Satış Kanalları

Resimler

Dokümanlar

Özellikler

Tarihçe

ÜTS

Notlar

Açıklama

İlk Ölçüm

Operator Ölçümü

Kalite Kontrol Ölçümü

Kabul Ölçümü

Yeni Ölçütür

Ölçüm Tipi *

Operator Ölçümü

Kalite Kontrol Tipi *

Üretim Kalite Kontrol

Üretim Operasyonlarında Kullanılır

Satırlar

Açıklama

Ölçüm Aracı	Ölçüm Yöntemi	İş İstasyonu	Oran	Ölçüm Miktarı	Ölçülecek Değer	Birim	Ekol (-) Tolerans	Artı (+) Tolerans	Seri No
OA-08 Diğer Ölçümler	OT-18 Göz ile Kontrol	IST-008 CNC Talaglı İmalat İş		10	Ölçülecek De	Birim	Ekol (-) Tolen	Artı (+) Tolen	
OA-09 Vida Tampon Master	OT-01 Geçer	IST-008 CNC Talaglı İmalat İş		10	1,26	Birim	Ekol (-) Tolen	Artı (+) Tolen	
OA-09 Vida Tampon Master	OT-02 Geçmez	IST-008 CNC Talaglı İmalat İş		10	1,26	Birim	Ekol (-) Tolen	Artı (+) Tolen	
OA-01 Dijital Kumpas	OT-19 Vida Diş Üstü Çap	IST-008 CNC Talaglı İmalat İş		10	1,58	Birim	0,02	0,02	
OA-01 Dijital Kumpas	OT-10 Çap	IST-008 CNC Talaglı İmalat İş		10	2,2	Birim	0,03	0	
OA-01 Dijital Kumpas	OT-09 Boy	IST-008 CNC Talaglı İmalat İş		10	7,8	Birim	0,03	0,03	
Ölçüm Aracı	Ölçüm Yöntemi	İş İstasyonu		Adet	Ölçülecek De	Birim	Ekol (-) Tolen	Artı (+) Tolen	

TA - 15

- Kontrol Edildiği Alan
 - Kalite / Üretim Emri Ölçümleri

Yukarıda stok kartında tanımlanan ilk ölçümlere ait veriler üretim emri içeriğinde görüntülenmektedir.

Ana Sayfa / Üretim Kalite Kontrol / Ölçümler

Üretim Emri Ölçümleri

Üretim Emri 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

Operator Ölçümü

	Ö. Aracı	İş İstasyonu	Seri No	Ö. Yöntemi	Ö. Miktarı	Ö. Değeri	Birim	Tolerans Aralığı	Oran
1	OA-08 Diğer Ölçümler	CNC Talaşlı İmalat	Seri No	OT-18 Göz ile Kontrol	10		Birim	~ 0	
2	OA-01 Dijital Kumpan	CNC Talaşlı İmalat	Seri No	OT-09 Boy	10	7.8	Birim	-0.03, 0.03 (7.77-7.83)	
3	OA-01 Dijital Kumpan	CNC Talaşlı İmalat	Seri No	OT-10 Çap	10	2.2	Birim	-0.03, 0 (2.17-2.2)	
4	OA-01 Dijital Kumpan	CNC Talaşlı İmalat	Seri No	OT-19 Vida Diş Üstü Çap	10	1.58	Birim	-0.02, 0.02 (1.56-1.6)	
5	OA-09 Vida Tampon Mac	CNC Talaşlı İmalat	Seri No	OT-01 Geçer	10	1.26	Birim	~ (1.26-1.26)	
6	OA-09 Vida Tampon Mac	CNC Talaşlı İmalat	Seri No	OT-02 Geçmez	10	1.26	Birim	~ (1.26-1.26)	

Ölçüm Araçları İş İstasyonu Seri No Ölçüm Yöntemleri Ölçüm İ Ö Ölçüm D Birim (-) 1 (+) 1

KA - 15

- Stok Kartı Malzeme Kalite Kontrol Tipi Ölçüm Tanımlarının Stok Fişi Malzeme Kalite Kontrol Ölçümlerime Yansıması
- Tanımlandığı Alan
 - Stok Kartı / Kalite Kontrol

IMP-3710-PF30 İmplant Ø3.7 x 10.0 mm Platform Ø3.0 mm

Stok Kodu: IMP-3710-PF30 İmplant Ø3.7 x 10.0 mm Platform Ø3.0 mm Yoğunluk Seri Birimi

Grup Kodu: GVD Gövdeler

Sınıf Kodu: SNF-05 Sınıf-İlb

Marka Kodu: MRK-010 ÜTAKSİS 5 Yıl

Stok Tipi: Mamül 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 Fiyat Bilgisi Fırmalar Satır Kanalları Resimler Dokümanlar Özellikler Tarihçe ÜTS Notlar Açıklama

İlk Ölçüm

Operator Ölçümü

Kalite Kontrol Ölçümü

Kabul Ölçümü

Yeni Ölçüm

Ölçüm Tipi: Kabul Ölçümü

İşlem Yönü: Giriş Çıkış

Kalite Kontrol Tipi: Malzeme Kalite Kontrol

Satır Açıklama

	Ölçüm Aracı	Ölçüm Yöntemi	İş İstasyonu	Oran	Ölçüm Miktarı	Ölçülecek Değer	Birim	Eksi (-) Tolerans	Artı (+) Tolerans	Seri No
1	OA-08 Diğer Ölçümler	OT-18 Göz ile Kontrol	IST-001 Kalite Kontrol İstasyon	100	Ölçülecek De	Birim	Eksi (-) Toler	Artı (+) Toler		
2	OA-01 Dijital Kumpan	OT-09 Boy	IST-001 Kalite Kontrol İstasyon	100	7.8	Birim	0.03	0.03		

TA - 16

- Kontrol Edildiği Alan

○ Kalite / Malzeme Kalite Kontrol

Yukarıda stok kartında tanımlanan malzeme kalite kontrol ölçümlerine ait veriler stok fişi içeriğinde ölçümler sekmesi ile açılan malzeme kalite kontrol ölçümleri sayfasında görüntülenmektedir.

Ana Sayfa / Malzeme Kalite Kontrol ... / Ölçümler

Malzeme Kalite Kontrol Ölçümleri

İşlem Kaynağı

Stok Fişi

Belge No

SF-0000000135

Giriş No

1046010725

Miktar

20.00

Stok Kodu

IMP-3710-PF30

Stok Adı

İmplant Ø3.7 x 10.0 mm Platform Ø3.0 mm

Birim

Adet



Kabul Ölçümü

Ölçümleri Kopyala

KA - 16

12.2.3 Üretim Emri Bileşen Tanımlamalarının Stok Hareketlerine Yansıması

- Üretim Emri Tüketimlerinin Stok Hareketleri Raporuna Yansıması
- Tanımlandığı Alan
 - Bileşen Satırları

Ana Sayfa / Üretim Emirleri / Düzenle

Üretim Emri Düzenle

Üretim Emri No: 24000302 Lot-Seri: 24000302 Adet: 100 100

Proje / Testis: Proje Testis 04.10.2024 **Acil**

Stok Kodu: IMP-3710-PF30 Implant 03.7 x 10.0 mm Platform 03.0 mm

Reçete: IMP-3710-PF30 Implant 03.7 Uzunluk-10 Reçetesi Revizyon Kodu

Rota: R7-004 Implant (Steril)

Hedef Depo: DP-001 Mamül Depo

Üretim Emri Tipi: Asil Eşleşme No Stok Tipi: Mamül Personel

Teknik Resim
Özellikler

Diğer Özellikler

Operasyonlar Bileşenler Üretim Kayıtları Olaylar Takımlar Makine Bilgisi Seri Numaraları Depo Konumları Siparişler Başlı Üretim Emirleri Dokümanlar Notlar Tarifler Diğer Açıklama

Bileşen Satırları Tüketim Malzemeleri

Kırılımı Göster

Tipi	Operasyon Kodu	Stok Kodu	Giriş No	Miktar Kullanım Yöntemi	Birim Miktar	Miktar	Birim	Fine Miktar	Rezerve
Hammaddes	MED-OP-001	T123-SMM-RD	5451265515	Sabit Değer	1,081	108,1	Gram	108,1	
Yarımamül	MED-OP-012	MY-37CR	1864256	Sabit Değer	1	Miktar	Adet	1	
Sarıfiyat	MED-OP-012	SRF-005	Giriş No	Sabit Değer	1	Miktar	Adet	Fine Miks	
Sarıfiyat	MED-OP-012	SRF-008	Giriş No	Sabit Değer	1	Miktar	Adet	Fine Miks	
Yarımamül	MED-OP-012	ARY-37	Giriş No	Sabit Değer	1	Miktar	Adet	Fine Miks	

TA - 17

- Kontrol Edildiği Alan
 - Stok Hareketleri

Ana Sayfa / Stok Hareketleri

Filtre

Stok Kartı: IMP-3710-PF30 Tarih: Başlangıç: - Bitiş: Depo: Depo Giriş/Lot No: Giriş/Lot No

İşlem Tipi: İşlem Tipi Giriş/Çıkış: Fiy Yönü: İşlem Kaynağı: İşlem Kaynağı

Stok Hareketleri

Gösterim Sayısı: 50

İşlem Tarihi	Stok Kodu	Stok Adı	İşlem Tipi	Giriş/Çıkış	Depo	Giriş No	Miktar	Miktar 2	Kümülatif Miktar	S.K.T.	Proje	Tesis	İşlem Kaynağı
03.07.2025 11:51:27	IMP-3710-PF30	İmplant 03.7 x 10.0 mm Platform Ø3.0 mm	Çıkış	Çıkış	Mamül Depo	24000060	5,00 AD	0,00	1.793,00				Satış Siparişli Sevkiyatı
11.06.2025 16:03:45	IMP-3710-PF30	İmplant 03.7 x 10.0 mm Platform Ø3.0 mm	Giriş	Giriş	Mamül Depo	25000097	100,00 AD	100,00	1.798,00	11.06.2030			Üretim Emri Mamül Giriş
23.05.2025 00:00:00	IMP-3710-PF30	İmplant 03.7 x 10.0 mm Platform Ø3.0 mm	Giriş	Giriş	Hurda Deposu	25000046	6,00 AD	0,00	1.698,00				Üretim Emri Olayı (Çıkış)
04.02.2025 09:41:42	IMP-3710-PF30	İmplant 03.7 x 10.0 mm Platform Ø3.0 mm	Çıkış	Çıkış	Mamül Depo	24000086	10,00 AD	0,00	1.692,00				Satış Siparişli Sevkiyatı
04.02.2025 09:38:28	IMP-3710-PF30	İmplant 03.7 x 10.0 mm Platform Ø3.0 mm	Çıkış	Çıkış	Mamül Depo	24000060	1,00 AD	0,00	1.702,00				Satış Siparişli Sevkiyatı
18.01.2025 10:21:00	IMP-3710-PF30	İmplant 03.7 x 10.0 mm Platform Ø3.0 mm	Giriş	Giriş	Mamül Depo	3457643255	20,00 AD	0,00	1.703,00	31.12.2028			Stok Fiyi (Giriş/Çıkış)
18.01.2025 10:21:00	IMP-3710-PF30	İmplant 03.7 x 10.0 mm Platform Ø3.0 mm	Giriş	Giriş	Mamül Depo	27876542134545	10,00 AD	0,00	1.683,00				Stok Fiyi (Giriş/Çıkış)

KA - 17

Üretim Emrinde bileşenlerin giriş numarasına ait sarf miktarı, stok hareketleri raporundan ilgili stok kartını veya lot numarasını aratarak hangi üretim emrinde nasıl hareketler oluşmuş kontrolü sağlanabilir.

12.2.4 Operasyon ve Rota Tanımlarının Stok Kartları ile Üretim Emirlerine Yansıması

- Operasyon Tanımlarının Rotalara Yansıması
- Tanımlandığı Alan
 - Operasyonlar

Ana Sayfa / Operasyonlar

Operasyonlar

Yeni

Show 100 entries

Kodu	Adı	Serisi	Dilimleme	Durumu
Ara Kodu	Ara Adı	Ara Serisi	Ara Dilimleme	Ara Durumu
MED-OP-002	AKTİF DURULAMA	Hayır	Hayır	Aktif
MED-OP-004	KALİTE KONTROL 1	Hayır	Hayır	Aktif
MED-OP-005	KURUTMA HAVA TABANCASI İLE	Hayır	Hayır	Aktif
MED-OP-006	YARIMAMÜL ÜRÜN KABUL	Hayır	Hayır	Aktif
MED-OP-007	YARI MAMÜL DEPODA BEKLEME	Hayır	Hayır	Aktif
OP-014	KALİTE KONTROL 2	Hayır	Hayır	Aktif
MED-OP-009	KUMLAMA HİDROKSİAPATİT-TRİKALSİYUM FOSFAT (5-6 BAR) 360° X 2 KERE	Hayır	Hayır	Aktif
MED-OP-011	KURUTMA HAVA TABANCASI İLE	Hayır	Hayır	Aktif
MED-OP-012	ASKIYA KAPAK VE YÜZÜK YERLEŞTİRME	Hayır	Hayır	Aktif
MED-OP-013	TEMİZ ODA KALİTE KONTROL	Hayır	Hayır	Aktif
MED-OP-014	TEMİZ PAKETLEME (TÜP) 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

- Kontrol Edildiği Alan

○ Rotalar

Yukarıda operasyonlar başlığında tanımlanan veriler rotalar içeriğinde görüntülenmekte ve seçilebilmektedir. Bu şekilde ürünün üretim aşamasında uygulanacak operasyonların sırası belirlenebilmektedir.

Ana Sayfa / Rotalar / RT-001

RT-001

Kodu * RT-001

Adı * Abutment Bağlantı Vidası

Hedef Depo Kodu * DP-002 - Yarımamül Depo

Hedef Depo Adı Yarımamül Depo

Operasyonlar Reçeteler Açıklama

	Kodu	Adı	Ölçüm Tipi	Maliyetlendir
1	MED-OP-067	HAMMADDE KONTROLÜ	Ölçüm Tipi	☐
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

- Depo Tanımlarının Rotalara Yansıması
- Tanımlandığı Alan
 - Depolar

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	Mamül Depo		Aktif
24.06.2022	DP-002	Yarımamül depo		Aktif
24.06.2022	DP-003	Hurda Deposu		Aktif
24.06.2022	DP-004	Ar-Ge Deposu		Aktif
24.06.2022	DP-005	Ham Maddeler Deposu		Aktif
24.06.2022	DP-006	Ölçüm Araçları Deposu		Aktif
24.06.2022	DP-007	Sarf Malzeme Deposu		Aktif
24.06.2022	DP-008	Ekipmanlar Deposu		Aktif
24.06.2022	DP-009	Takımlar Deposu		Aktif
08.08.2022	DP-010	Konsinye Depo		Aktif
24.01.2023	DP-011	Kalıplar Deposu		Aktif

Showing 1 to 11 of 11 entries

TA - 19

- Kontrol Edildiği Alan
 - Rotalar

Yukarıda depo başlığında tanımlanan veriler rota içeriğinde görüntülenmekte ve seçilebilmektedir. Bu şekilde ürünün üretim süreci bittikten sonra stok bilgisinin aktarılacağı hedef depo bilgisi belirlenebilmektedir.

Ana Sayfa / Rotalar / RT-001

RT-001

Kodu * RT-001

Adı * Abutment Bağlantı Vidası

Hedef Depo Kodu * DP-002 - Yarımamül Depo

Hedef Depo Adı Yarımamül Depo

Depolar

- DP-001 - Mamül Depo
- DP-002 - Yarımamül Depo
- DP-003 - Hunda 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	HAMMADDE 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

- Rota Tanımlarının Stok Kartlarına Yansıması
- Tanımlandığı Alan
 - Rotalar

Anasayfa / Rotalar

Rotalar

Search

Show 10 entries

Zaman	Kodu	Adı	Depo Kodu	Depo Adı	Durumu
30.01.2024	RT-001	Abutment Bağlantı Vidası	DP-002	Yarımamül Depo	Aktif
01.02.2024	RT-002	Açık Abutment 15°	DP-001	Mamül Depo	Aktif
01.02.2024	RT-003	İmplant Uyumlu Kapak	DP-002	Yarımamül Depo	Aktif
01.02.2024	RT-004	İmplant Uyumlu Steril	DP-001	Mamül Depo	Aktif
13.02.2024	RT-005	Test Tüpü Rotası	DP-001	Mamül Depo	Aktif
29.04.2024	RT-006	İmplant (Test)	DP-001	Mamül Depo	Aktif
22.05.2024	RT-007	Kirik Demir Üretim Rotası	DP-002	Yarımamül Depo	Aktif
29.07.2024	RT-008	Alüminyum Kapı Kolu Rotası	DP-001	Mamül Depo	Aktif

Showing 1 to 8 of 8 entries

TA - 20

- Kontrol Edildiği Alan
 - Stok Kartları

Yukarıda rotalar başlığında tanımlanan veriler stok kartı içeriğinde görüntülenmekte ve seçilebilmektedir. Bu şekilde ürünün üretim sürecinde geçeceği operasyon bilgisi belirlenebilmektedir.

Diğer Özellik

CAD ve Takımlar Varyantlar **Reçeteler** Kalite Kontrol Barkodlar Fiyat Bilgi Faturalar Satış Kanalları Resimler Dokümanlar Özellikler Tarifçe ÜTS Notlar Açıklama

IMP-3710-PF30 TK-GS-01 IMP-3710-PF301 (envers) Reçete-101 Reçete Oluştur

Reçete Kodu * IMP-3710-PF30 Reçete Adı İmplant 03.7 Uzunluk-10 Reçetesi Varyant Uzunluk-10

Revizyon Kodu Revizyon Kodu Revizyon Açıklaması Revizyon Açıklaması Revizyon Tarihi gg aa yyyy --:--

Rota RT-004 Grubu Reçete Grubu

Operasyonları Özelleştir

Reçete Satırları

Kirilmiş Göster

Tipi

Ham

Yanmamış Tek Satır MED-OP-012 MY-37CR

Sarıfıyat 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 Maddeler Deposu	Birim Sarıfıyat	1	Gram	100
User Ø 3.7 Merkezleme Yüzüğü			Yanmamış Depo	Birim Miktar	1	Adet	100
Etiket (65*45mm)			Sarıfıyat Malzeme Deposu	Birim Miktar	1	Adet	

KA - 20

- Tanımlandığı Alan
 - Stok Kartlarında Rota

IMP-3710-PF30 IMP-3715-PF30 TK-GS-01 Reçete Oluştur

Reçete Kodu * IMP-3710-PF30 Reçete Adı İmplant 03.7 Uzunluk-10 Reçetesi Varyant Uzunluk-10

Revizyon Kodu Revizyon Kodu Revizyon Açıklaması Revizyon Açıklaması Revizyon Tarihi gg aa yyyy --:--

Rota RT-004 Grubu İmplant Reçete Grubu

Operasyonları Özelleştir Rota Üretim

Reçete Satırları Operasyonlar Açıklama

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 DAKIKA)
4 MED-OP-002	AKTİF DURLAMA
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 DURLAMA
9 MED-OP-074	ULTRASONİK YIKAMA Ab-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	AKİYA KAPAK VE YÜZÜK YERLEŞTİRME

TA - 21

- Kontrol Edildiği Alan
 - Üretim Emirleri Operasyonlar

Diğer Özellikler

Operasyonlar

Bilgiler

Üretim Kayıtları

Olaylar

Takvimler

Makine Bilgisi

Seri Numaraları

Depo Konumları

Siparişler

Bağlı Üretim Emirleri

Dokümanlar

Notlar

Tarihler

Diğer

Açıklama

Butonlar

Taşı

Boğmüslük

Makine

Dizenle

Sil

Operasyona Kadir İzle

	Operasyon	Personel Adı	İşler	Miktar	Kabul Adı	Bitir
1	MED-OP-067 HAMMADDE KONTROLÜ	Ali Can KESGIN		100	100	
2	MED-OP-001 CNC HASSAS İŞLEME	Ali Can KESGIN		100	100	
3	MED-OP-028 SOLVENT YIKAMA - ÖN KALİTE (1 DAKİKA)	Ali Can KESGIN		100	100	
4	MED-OP-002 AKTİF DURULAMA	Ali Can KESGIN		100	100	
5	MED-OP-003 KURUTMA HAVA TABANCASI İLE	Ali Can KESGIN		100	100	
6	MED-OP-004 KALİTE KONTROL 1	Ali Can KESGIN		100	100	
7	MED-OP-010 SOLVENT YIKAMA	Ali Can KESGIN		100	100	
8	MED-OP-073 PASİF DURULAMA	Ali Can KESGIN		100	100	
9	MED-OP-002 AKTİF DURULAMA	Ali Can KESGIN		100	100	
10	MED-OP-074 ULTRASONİK YIKAMA Aju R-14	Ali Can KESGIN		100	100	

Anasayfa / Depolar

Depolar

Search

Show100entries

Yeni

	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	Hurdı Deposu		Aktif
	24.06.2022	DP-004	Ar-Ge Deposu		Aktif
	24.06.2022	DP-005	Ham Maddeler Deposu		Aktif
	24.06.2022	DP-006	Ölçüm Araçları Deposu		Aktif
	24.06.2022	DP-007	Sarf Malzeme Deposu		Aktif
	24.06.2022	DP-008	Ekipmanlar Deposu		Aktif
	24.06.2022	DP-009	Takımlar Deposu		Aktif
	08.08.2022	DP-010	Konsinye Depo		Aktif
	24.01.2023	DP-011	Kaliplar Deposu		Aktif

Showing 1 to 11 of 11 entries

Rev. No: 005 –07.07.2025

Anasayfa / Stok Fişleri / Düzenle

Fiş Düzenle

Fiş Numarası * SF-0000000059

Kontrol Tarihi * 29.07.2024 21:52

Depo * Yarımamul Depo

Proje * Mamul Depo

Fiş Tipi * Giriş (*)

Kontrol Eden Bekir TUNÇER

Değer * Seç Gözet

Firma * Firmalar

Kontrol Durumu * Kabul Edildi

Belge No * Belge No

Stok Kodu

ANK-50

KM1234

İstasyon Kodu

İstasyon Adı

Kontrol Durumu

Giriş No

Miktarı

Birim Adı

Özellikler

ANK-50	Şartlı Kabul Deposu	Kabul Edildi	98787865	1000	Adet	Özellikler
KM1234	Kalıplar Deposu	Kabul Edildi	432635654	5000	Adet	Özellikler
				6000		

KA - 22

- Kontrol Edildiği Alan

- Stok Fişleri

Stok fişi işlemlerinde depo tanımlarını kontrol edebilir, hangi depoda stok hareketi yapılacaksa o seçilerek işlemler ilerleyebilir.

12.2.6 Üretim Tanımlarının Üretim Emirlerine Yansıması

- Olay Sebep Gruplarının Olaylar Sayfasına Yansıması

- Tanımlandığı Alan

- Olay Sebep Grupları

Ana Sayfa / Üretim Olayı Sebe...

Üretim Olayı Sebepleri

Yeni

Adı	Durumu
Ara Adı	Ara Durumu
Talagli İmalat Kaynaklı	Aktif
Astlye Kaynaklı	Aktif
Ast 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 Gecikmesi	Aktif

TA - 23

- Kontrol Edildiği Alan

- Olaylar

Yukarıda olaylar içeriğinde tanımlanan veriler olay grupları ile eşleştirmesi yapılabilmektedir. Bu şekilde ürünün üretim sürecinde oluşan olaylar da üretim emirlerinde seçilerek süreçler yönetilebilmektedir.

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

Düzeltilebilir Çapak ve Talaş Kalıntısı

Kodu * OL-001 Adı * Düzeltilebilir Çapak ve Talaş Kalıntısı

Tipi * Tekrar İşlem Rota * İmplant (Steril)

Açıklama

Açıklama

Olay Grubu

- Talaşlı İmalat Kaynaklı
- Talaşlı İmalat Kaynaklı
- Atölye Kaynaklı
- Asit Kaynaklı
- Renklendirme Kaynaklı
- Kayıp Ürün
- Yüzey Lekelenmeleri
- Ambalaj Kaynaklı
- Tedarikçi Kaynaklı
- Kaplama Kaynaklı
- Yüzey Bozukluğu
- Yıkama Kaynaklı
- Sevki Gereği

KA - 23

- Olay Tanımlarının Üretim Emirlerine Yansıması
- Tanımlandığı Alan
 - Olaylar

Ana Sayfa / Üretim Olayı Sebepleri

Üretim Olayı Sebepleri

Search

Show 100 entries

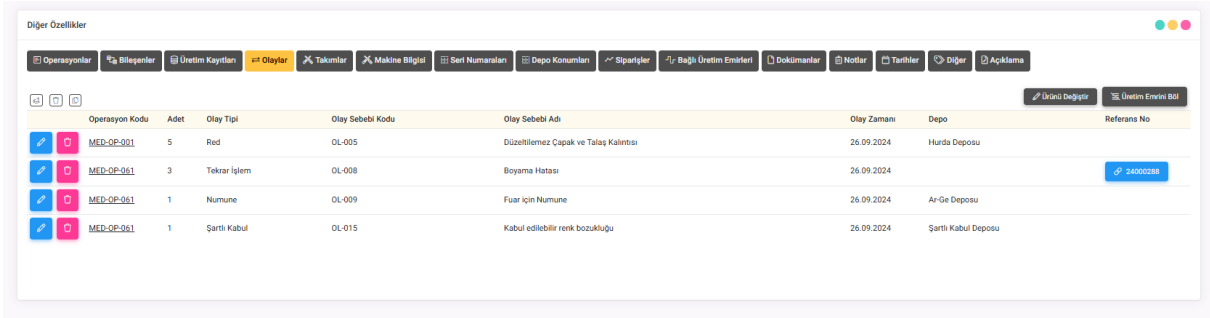
Grubu	Kodu	Adı	Tipi	Durumu
Talaşlı İmalat Kaynaklı	OL-001	Düzeltilebilir Çapak ve Talaş Kalıntısı	Tekrar İşlem	Aktif
Talaşlı İmalat Kaynaklı	OL-002	Yanlış Hammaddede Kullanımı	Red	Aktif
Talaşlı İmalat Kaynaklı	OL-003	Takım Kaynaklı Derin Çizik	Red	Aktif
Talaşlı İmalat Kaynaklı	OL-004	Takım Kaynaklı Üretim Hatası	Red	Aktif
Talaşlı İmalat Kaynaklı	OL-005	Düzeltilemez Çapak ve Talaş Kalıntısı	Red	Aktif
Talaşlı 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 Gereği	OL-009	Fuar için Numune	Numune	Aktif
Sevki Gereği	OL-010	Iş Emri Bölme	Iş Emri Bölme	Aktif
Asit Kaynaklı	OL-011	Gönderim 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-101	Gama sonrası tekrar işlem bileşen değişiklikleri	Tekrar İşlem	Aktif

Showing 1 to 18 of 18 entries

TA - 24

- Kontrol Edildiği Alan
 - Üretim Emirleri

Yukarıda olaylar içeriğinde tanımlanan veriler üretim emirlerinde üretim esnasında meydana gelen olayların tanımlanmasında görüntülenmekte ve kullanılmaktadır. Bu şekilde ürünün üretim sürecinde oluşan olaylar da üretim emirlerinde kayıt altına alınarak süreçler yönetilebilmektedir.



Operasyon Kodu	Adet	Olay Tipi	Olay Sebebi Kodu	Olay Sebebi Adı	Olay Zamanı	Depo	Referans No
MED-OP-001	5	Red	OL-005	Düzeltilmez Çapak ve Talaş Kalıntısı	26.09.2024	Hurda Deposu	
MED-OP-061	3	Tekrar İşlem	OL-008	Boyama Hatası	26.09.2024		34002386
MED-OP-061	1	Numune	OL-009	Fuar için Numune	26.09.2024	Ar-Ge Deposu	
MED-OP-061	1	Şartlı Kabul	OL-015	Kabul edilebilir renk bozukluğu	26.09.2024	Şartlı Kabul Deposu	

KA - 24

12.2.7 Bakım Tipleri Tanımlarının Bakım İşlemlerine Yansımaları

- Bakım Tipleri Tanımlarının Makinelere Yansıması
- Tanımlandığı Alan
 - Bakım Tipleri

Anasayfa / Bakım Tipleri

Filtre Filtrele Sıfırla

Bakım Tipi Periyot

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 dişli sesi kontrolü yapılır.	Yıllık	Aktif
BT-008	Altı ayda bir eksen boşlukları kontrol edilir.	6 Aylık	Aktif
BT-007	Altı ayda bir kayış, kasnak ve rulman kontrolü yapılır, gerekirse değiştirilir.	6 Aylık	Aktif
BT-006	Eksenlerin ve eksen millerinin yağlanması ayda bir yapılır.	Aylık	Aktif
BT-005	Devir dişlilerinin yağı ayda bir kontrol edilir.	Aylık	Aktif
BT-004	Renklendirme makinesinin kontrol paneli silinmelidir.	Haftalık	Aktif
BT-003	Konveyorsuz tezgahların içerisinde biriken talaşların alınması	Haftalık	Aktif
BT-002	Genel temizliğin yapılması	Haftalık	Aktif
BT-001	Tezgah kızak yağı ve hidrolik yağlarının kontrol edilip tamamlanması	Haftalık	Aktif

14 kayıttan 1 ve 14 arası gösteriliyor. < 1 >

TA - 25

- Kontrol Edildiği Alan
 - Makineler

Yukarıda tanımlanan bakım tipleri makineleri düzenleme sayfasında görüntülenmektedir ve makineler ile bakım tipleri eşleştirmesi yapılarak bakımların takibinin yapılması sağlanmaktadır.

Bakım Tipleri

Kaydet

Filtre

Filtrele

Sıfırla

Bakım Tipi

Bakım Tipi

Periyot

Bakım Periyodu

Bakım Tipleri

Hepsini Seç - Seçilen Kayıt Sayısı: 0

Gösterim Sayısı: 50

Kodu	Adı	Periyod	Durum
BT-019	Tezgahın genel temizliğinin yapılması.	Günlük	Aktif
BT-018	Pil seviyesi düşükse, üretici tarafından önerilen pil tipi ile pil değişimi yapılması.	Genel	Aktif
BT-017	Dijital kumpasın hassasiyetini düzenli olarak kontrol edilmesi.	Günlük	Aktif
BT-016	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.

< 1 >

Devir dışlarının vakti avda bir kontrol edilir

KA - 25

- Makine Bakım Tipleri Tanımlarının Bakım İşlemlerine Yansıması
- Tanımlandığı Alan
 - Makine Bakım Tipleri (Örnek Tezgah 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

Bakım Kodu	Bakım Adı	Bakım Periyodu
BT-005	Devir dişlilerinin yağı ayda bir kontrol edilir.	Aylık
BT-009	Yıllık rulman ve dişli sesi kontrolü yapılır.	Yıllık
BT-007	Altı ayda bir kayış, kasnak ve rulman kontrolü yapılır, gerekirse değiştirilir.	6 Aylık
BT-002	Genel temizliğin yapılması	Haftalık
BT-001	Tezgah kızak yağı ve hidrolik yağlarının kontrol edilip tamamlanması	Haftalık
BT-003	Konveyorsuz tezgahların içerisinde biriken talaşların alınması	Haftalık
BT-010	Tezgah yağı tanklarının temizlenmesi	Yıllık
BT-008	Altı ayda bir eksen boşlukları kontrol edilir.	6 Aylık
BT-006	Eksenlerin ve eksen millerinin yağlanması ayda bir yapılır.	Aylık

TA - 26

- Kontrol Edildiği Alan
 - Bakım İşlemleri / Makine Bakımları

Yukarıda makineler ile bakım tipleri eşleştirmesi yapılmıştı. Tanımlamalardan sonra tezgahların bakımları, Bakım İşlemleri, Makine Bakımları sayfasında yapılmaktadır. İlgili makineye eklenen bakımlar makine bakımları sayfasında görüntülenebilmektedir.

Ana Sayfa / Makine Bakımları / STAR

STAR

Bakım Tarihi *

26.09.2024

Makine *

CNC-01 - STAR

Bakım Tipleri

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 temizlenmesi.
26.09.2024 13:52:25	Altı ayda bir eksen boşlukları kontrol edilir.
26.09.2024 13:52:25	Eksenlerin ve eksen millerinin yağlanması a

Tarih *

26.12.2024 17:49:06

Personel

Bekir TUNÇER

Filtre

Bakım Tipi

Bakım Tarihi

Periyot

Bakım Periyodu

Bakım Tipleri

Hepsi Sil - Seçilen Kayıt Sayısı: 0

Kodu	Adı	Periyot	Durum
BT-019	Tezgahın genel temizliğinin yapılması.	Günlük	Aktif
BT-010	Tezgah yağ tanklarının temizlenmesi.	Yıllık	Aktif
BT-009	Yıllık rulman ve dişli sesi kontrolü yapılır.	Yıllık	Aktif
BT-008	Altı ayda bir eksen boşlukları kontrol edilir.	6 Aylık	Aktif
BT-007	Altı ayda bir kayış, kasnak ve rulman kontrolü yapılır, gerekirse değiştirilir.	6 Aylık	Aktif
BT-006	Eksenlerin ve eksen millerinin yağlanması ayda bir yapılır.	Aylık	Aktif
BT-005	Devir dişlilerinin yağı ayda bir kontrol edilir.	Aylık	Aktif
BT-004	Renklendirme makinesinin kontrol paneli silinmelidir.	Haftalık	Aktif
BT-003	Konveyorsuz tezgahların içerisinde biriken talaşların alınması.	Haftalık	Aktif
BT-002	Tezgahın genel temizliğinin yapılması.	Haftalık	Aktif

10 kayıttan 1 ve 10 arası gösteriliyor.

KA - 26

- Bakım Tipleri Tanımlarının Ekipmanlara Yansımaları
- Tanımlandığı Alan
 - Bakım Tipleri

Anasayfa / Bakım Tipleri

Filtre

Bakım Tipi: Periyot:

Bakım Tipleri

Hepsiyi 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 dişli sesi kontrolü yapılır.	Yıllık	Aktif
BT-008	Altı ayda bir eksen boşlukları kontrol edilir.	6 Aylık	Aktif
BT-007	Altı ayda bir kayış, kasnak ve rulman kontrolü yapılır, gerekirse değiştirilir.	6 Aylık	Aktif
BT-006	Eksenlerin ve eksen millerinin yağlanması ayda bir yapılır.	Aylık	Aktif
BT-005	Devir dişlilerinin yağı ayda bir kontrol edilir.	Aylık	Aktif
BT-004	Renklendirme makinesinin kontrol paneli silinmelidir.	Haftalık	Aktif
BT-003	Konveyorsuz tezgahların içerisinde biriken talaşların alınması	Haftalık	Aktif
BT-002	Genel temizliğin yapılması	Haftalık	Aktif
BT-001	Tezgah kızak yağı ve hidrolik yağlarının kontrol edilip tamamlanması	Haftalık	Aktif

14 kayıttan 1 ve 14 arası gösteriliyor.

TA - 27

- Kontrol Edildiği Alan
 - Ekipmanlar

Yukarıda tanımlanan bakım tipleri ekipmanları düzenleme sayfasında görüntülenmektedir ve ekipmanlar ile bakım tipleri eşleştirmesi yapılarak bakımların takibinin yapılması sağlanmaktadır.

Anasayfa / Ekipmanlar / MKN-01

MKN-01

Kodu * MKN-01 Adı * Kumlama Makinesi (Manometre(KL>=1)) Stok Kartı Kumlama Makinesi (Manometre(KL>=1)) MKN-01

Açıklama

Açıklama

Bakım Tipleri

Filtre

Bakım Tipi Bakım Tipi Periyot Bakım Periyodu

Bakım Tipleri

Hepsini Seç - Seçilen Kayıt Sayısı: 0 Gösterim Sayısı 50

Kodu	Adı	Periyod	Durum
BT-014	Tezgahlann yağlanması	Günlük	Aktif
BT-012	Etüv Kurutma - Cihazın iç ve dış temizliği yapılır.	Günlük	Aktif
BT-011	Ultrasonik Yıkama Makinesi - Makinanın içindeki sular tahliye edilir ve iç - dış temizliği yapılır.	Günlük	Aktif
BT-010	Tezgah yağ tanklarının temizlenmesi	Yıllık	Aktif
BT-009	Yıllık rulman ve dişli sesi kontrolü yapılır.	Yıllık	Aktif
BT-008	Altı ayda bir eksen boşlukları kontrol edilir.	6 Aylık	Aktif
BT-007	Altı ayda bir kays, kasnak ve rulman kontrolü yapılır, gerekirse değiştirilir.	6 Aylık	Aktif
BT-006	Eksenlerin ve eksen millerinin yağlaması ayda bir yapılır.	Aylık	Aktif
BT-001	Tezgah kızak yağı ve hidrolik yağlarının kontrol edilip tamamlanması	Haftalık	Aktif

9 kayıttan 1 ve 9 arası gösteriliyor.

KA - 27

- Ekipman Bakım Tipleri Tanımlarının Bakım İşlemlerine Yansıması
- Tanımlandığı Alan
 - Ekipman Bakım Tipleri

Anasayfa / Ekipmanlar / MKN-01

MKN-01

Kodu * MKN-01 Adı * Kumlama Makinesi (Manometre(KL>=1)) Stok Kartı Kumlama Makinesi (Manometre(KL>=1)) MKN-01

Açıklama

Açıklama

Bakım Tipleri

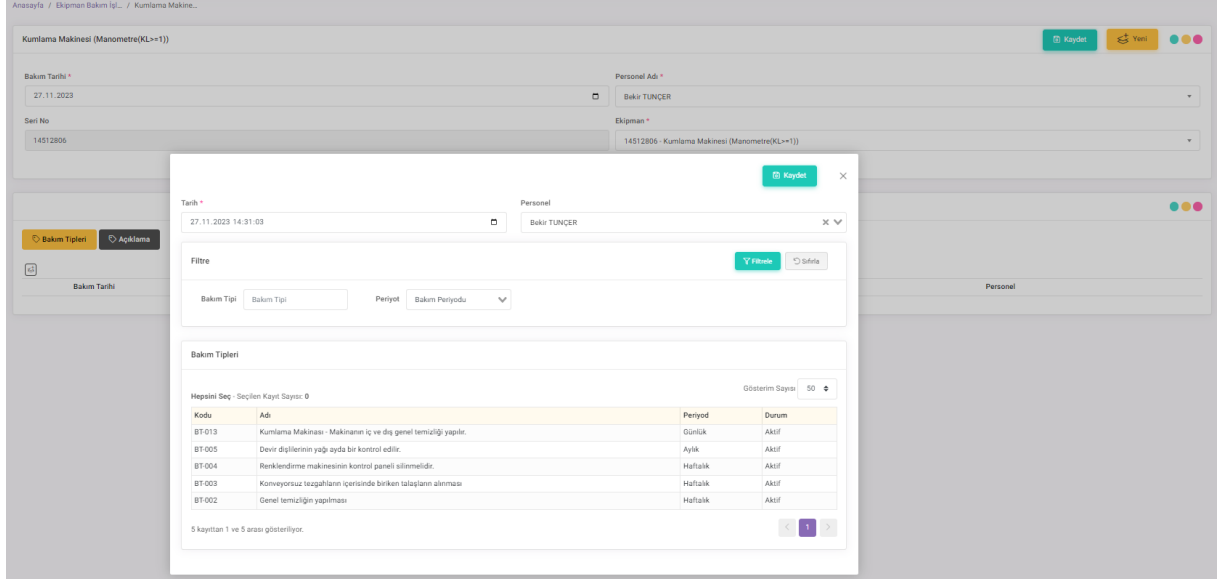
Bakım Kodu	Bakım Adı	Bakım Periyodu
BT-013	Kumlama Makinesi - Makinanın iç ve dış genel temizliği yapılır.	Günlük
BT-004	Renklendirme makinesinin kontrol paneli silinmelidir.	Haftalık
BT-002	Genel temizliğin yapılması	Haftalık
BT-003	Konveyorsuz tezgahların içerisinde biriken talaşların alınması	Haftalık
BT-005	Devir dişlilerinin yağı ayda bir kontrol edilir.	Aylık

TA - 28

- Tanımlandığı Alan

- Bakım İşlemleri / Ekipman Bakımları

Yukarıda ekipmanlar ile bakım tipleri eşleştirmesi yapılmıştı. Tanımlamalardan sonra ekipmanların bakımları, Bakım İşlemleri / Ekipman Bakımları sayfasında yapılmaktadır.



KA - 28

- Bakım Tipleri Tanımlarının Ölçüm Araçlarına Yansıması
- Tanımlandığı Alan
 - Bakım Tipleri

Anasayfa / Bakım Tipleri

Filtre Filtrele Sıfırla

Bakım Tipi 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 dişli sesi kontrolü yapılır.	Yıllık	Aktif
BT-008	Altı ayda bir eksen boşlukları kontrol edilir.	6 Aylık	Aktif
BT-007	Altı ayda bir kayış, kasnak ve rulman kontrolü yapılır, gerekirse değiştirilir.	6 Aylık	Aktif
BT-006	Eksenlerin ve eksen millerinin yağlanması ayda bir yapılır.	Aylık	Aktif
BT-005	Devir dişlilerinin yağı ayda bir kontrol edilir.	Aylık	Aktif
BT-004	Renklendirme makinesinin kontrol paneli silinmelidir.	Haftalık	Aktif
BT-003	Konveyorsuz tezgahların içerisinde biriken talaşların alınması	Haftalık	Aktif
BT-002	Genel temizliğin yapılması	Haftalık	Aktif
BT-001	Tezgah kızak yağı ve hidrolik yağlarının kontrol edilip tamamlanması	Haftalık	Aktif

14 kayıttan 1 ve 14 arası gösteriliyor. < 1 >

TA - 29

- Kontrol Edildiği Alan
 - Ölçüm Araçları

Yukarıda tanımlanan bakım tipleri ölçüm araçları düzenleme sayfasında görüntülenmektedir ve ölçüm araçları ile bakım tipleri eşleştirmesi yapılarak bakımların takibinin yapılması sağlanmaktadır.

Anasayfa / Ölçüm Araçları / ÖA-01

ÖA-01

Kodu *
ÖA-01

Açıklama
Açıklama

Bakım Tipleri

Filtre Filtrele Sıfırla

Bakım Tipi Periyot

Bakım Tipleri

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 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-005	Devir dişlilerinin yağı ayda bir kontrol edilir.	Aylık	Aktif
BT-004	Renklendirme makinesinin kontrol paneli silinmelidir.	Haftalık	Aktif
BT-003	Korveyorsuz 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. 1

KA - 29

- Tanımlandığı Alan
 - Ölçüm Araçları Bakım Tipleri

Anasayfa / Ölçüm Araçları / ÖA-01

ÖA-01

Kodu *
ÖA-01

Adı *
Dijital Kumpas

Stok Kartı
Dijital Kumpas ÖA-01

Açıklama
Açıklama

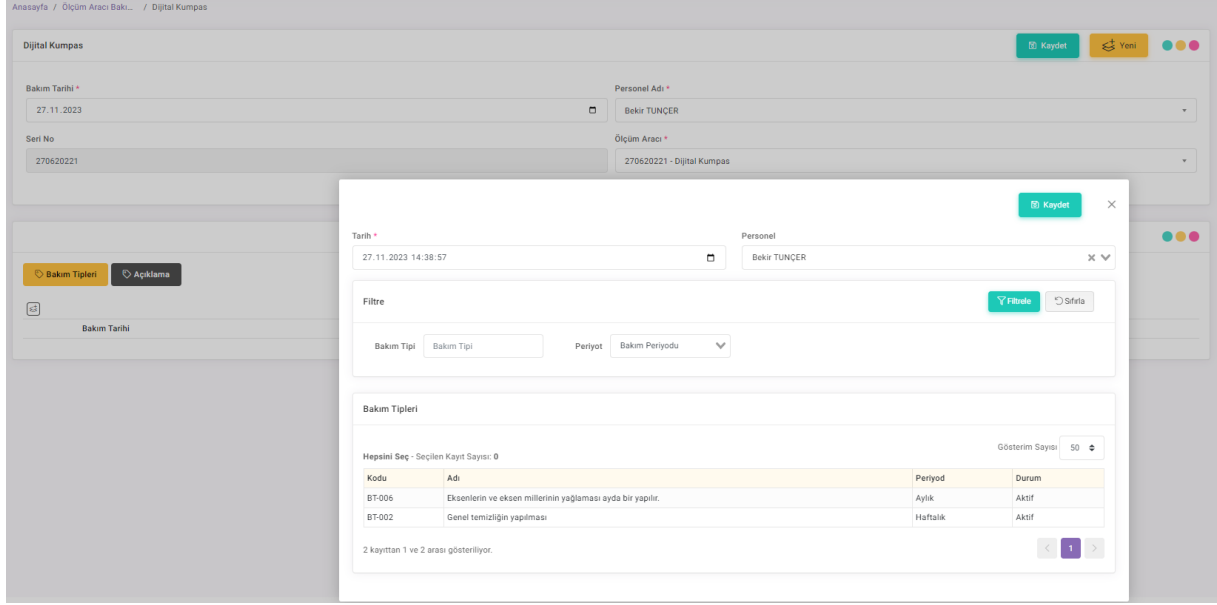
Ölçüm Yöntemleri **Bakım Tipleri**

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

- Kontrol Edildiği Alan
 - Bakım İşlemleri / Ölçüm Aracı Bakımları

Yukarıda ölçüm araçları ile bakım tipleri eşleştirmesi yapılmıştı. Tanımlamalardan sonra ölçüm araçlarının bakımları, Bakım İşlemleri / Ölçüm Aracı Bakımları sayfasında yapılmaktadır.



Arasayfa / Ölçüm Aracı Bakı... / 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

Hepsini Seç - Seçilen Kayıt Sayısı: 0

Kodu	Adı	Periyot	Durum
BT-006	Eksenlerin ve eksen millerinin yağlanması ayda bir yapılır.	Aylık	Aktif
BT-002	Genel temizliğin yapılması	Haftalık	Aktif

2 kayıttan 1 ve 2 arası gösteriliyor.

KA - 30

- Bakım Tipleri Tanımlarının Takımlara Yansıması
- Tanımlandığı Alan
 - Bakım Tipleri

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 Makinası - Makinanın iç ve dış genel temizliği yapılır.	Günlük	Aktif
BT-012	Etüv Kurutma - Çihazın iç ve dış temizliği yapılır.	Günlük	Aktif
BT-011	Ultrasonik Yıkama Makinası - Makinanın içindeki sular tahliye edilir ve iç - dış temizliği yapılır.	Günlük	Aktif
BT-010	Tezgah yağ tanklarının temizlenmesi	Yıllık	Aktif
BT-009	Yıllık rulman ve dişli sesi kontrolü yapılır.	Yıllık	Aktif
BT-008	Altı ayda bir kayış, kasnak ve rulman kontrolü yapılır, gerekirse değiştirilir.	6 Aylık	Aktif
BT-007	Eksenlerin ve eksen millerinin yağlanması ayda bir yapılır.	Aylık	Aktif
BT-006	Devir dişlilerinin yağı ayda bir kontrol edilir.	Aylık	Aktif
BT-005	Renklendirme makinesinin kontrol paneli silinmelidir.	Haftalık	Aktif
BT-004	Konveyorsuz tezgahların içerisinde biriken talaşların alınması	Haftalık	Aktif
BT-003	Genel temizliğin yapılması	Haftalık	Aktif
BT-002	Tezgah kızak yağı ve hidrolik yağlarının kontrol edilip tamamlanması	Haftalık	Aktif
BT-001			

14 kayıttan 1 ve 14 arası gösteriliyor.

TA - 31

- Kontrol Edildiği Alan
 - Takımlar

Yukarıda tanımlanan bakım tipleri takımları düzenleme sayfasında görüntülenmektedir ve takımlar ile bakım tipleri eşleştirmesi yapılarak bakımların takibinin yapılması sağlanmaktadır.

Anasayfa / Takımlar / TK-01

TK-01

Takım Tipi

TP-02 - Karbür Matkaplar

Bakım Tipleri

Bakım Kodu

BT-015

BT-014

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-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 - Çihazın iç ve dış temizliği yapılır (Her iş bitiminde)	Genel	Aktif
BT-011	Ultrasonik Yıkama Makinası - Makinanın içindeki sular tahliye edilir ve iç - dış temizliği yapılır (Her iş bitiminde)	Genel	Aktif
BT-010	Tezgah yağ tanklarının temizlenmesi.	Yıllık	Aktif
BT-009	Yıllık rulman ve dişli sesi kontrolü yapılır.	Yıllık	Aktif
BT-008	Altı ayda bir kayış, kasnak ve rulman kontrolü yapılır, gerekirse değiştirilir.	6 Aylık	Aktif
BT-007	Eksenlerin ve eksen millerinin yağlanması ayda bir yapılır.	Aylık	Aktif
BT-006	Devir dişlilerinin yağı ayda bir kontrol edilir.	Aylık	Aktif
BT-005	Renklendirme makinesinin kontrol paneli silinmelidir.	Haftalık	Aktif
BT-004	Konveyorsuz tezgahların içerisinde biriken talaşların alınması.	Haftalık	Aktif
BT-003	Tezgahların genel temizliğin yapılması.	Haftalık	Aktif
BT-002	Tezgah kızak yağı ve hidrolik yağlarının kontrol edilip tamamlanması.	Haftalık	Aktif
BT-001			

17 kayıttan 1 ve 17 arası gösteriliyor.

KA - 32

- Takım Bakım Tipleri Tanımlarının Bakım İşlemlerine Yansması
- Tanımlandığı Alan
 - Takım Bakım Tipleri

Anasayfa / Takımlar / TK-01

TK-01

Kodu * TK-01 Adı * Q2.3 Matkap Ucu

Takım Tipi TP-02 - Karbür Matkaplar Stok Kartı TK-01 Q2.3 Matkap Ucu

Bakım Tipleri Açıklama

Bakım Kodu	Bakım Adı	Bakım Periyodu
BT-015	Kullanımdan sonra matkap ucunun talaş ve kirlenden temizlenmesi.	Genel
BT-014	Elmas taşıyıcı tekerlekleri kullanılarak keskinleştirilme yapılması.	Genel

TA - 33

- Kontrol Edildiği Alan
 - Bakım İşlemleri / Takım Bakımları

Yukarıda takımlar ile bakım tipleri eşleştirmesi yapılmıştı. Tanımlamalardan sonra takımların bakımları, Bakım İşlemleri / Takım Bakımları sayfasında yapılmaktadır.

Anasayfa / Takım Bakım İşlemleri / 02.3 Matkap

02.3 Matkap

Bakım Tarihi * 27.11.2023

Seri No 128062022

Personel Adı * Bekir TUNÇER

Takım * 128062022 - 02.3 Matkap

Kayıt **Yeni**

Tarih * 27.11.2023 14:43:04

Personel Bekir TUNÇER

Filtre **Filtre** **Sıfırla**

Bakım Tipi Bakım Tipi Periyot Bakım Periyodu

Bakım Tipleri

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

Kodu	Adı	Periyot	Durum
BT-005	Devir dişlilerinin yağlı ayda bir kontrol edilir.	Aylık	Aktif
BT-002	Genel temizliğin yapılması	Haftalık	Aktif

2 kayıttan 1 ve 2 arası gösteriliyor.

KA - 33

12.2.8 Takım ve Makine Tanımlarının Yansımaları

- Takım Tipleri Tanımlarının Takımlara Yansıması
- Tanımlandığı Alan
 - Takım Tipleri

Anasayfa / Takım Tipleri

Takım Tipleri

Yeni

Search

Show 100 entries

↓↑	Zaman	↓↑	Kodu	↓↑	Adı	↓↑	Durumu	↓↑
	Ara Zaman		Ara Kodu		Ara Adı		Ara Durumu	
	28.06.2022		TP-01		Tomolama Uçları		Aktif	
	28.06.2022		TP-02		Karbür Matkaplar		Aktif	
	28.06.2022		TP-03		Parmak Frezeler		Aktif	
	28.06.2022		TP-04		Pensler		Aktif	
	28.06.2022		TP-05		Kanal Uçları		Aktif	
	28.06.2022		TP-06		Zimbalar		Aktif	

Showing 1 to 6 of 6 entries

TA - 34

- Kontrol Edildiği Alan
 - Takımlar

Yukarıda takım tiplerinde tanımlanan veriler takımlar içeriğinde görüntülenmekte ve seçilebilmektedir.

Anasayfa / Takımlar / TK-01

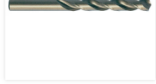
TK-01

Kodu * TK-01

Adı * Ø2,3 Matkap

Takım Tipi TP-02 - Karbür Matkaplar

Stok Kartı Ø2,3 Matkap TK-01



Kaydet

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

- Takım Tanımlarının Tezgahlara Yansıması
- Tanımlandığı Alan
 - Takımlar

Anasayfa / Takımlar

Takımlar

Search

Show 100 entries

Zaman	Kodu	Adı	Tipi	Stok Kodu	Stok Adı	Durumu
28.06.2022	TK-01	Ø2,3 Matkap	Karbür Matkaplar	TK-01	Ø2,3 Matkap	Aktif
28.06.2022	TK-02	1,26 Zimba	Zimbalar	TK-02	1,26 Zimba	Aktif
28.06.2022	TK-03	15° Açılı Parmak Freze	Parmak Frezeler	TK-03	15° Açılı Parmak Freze	Aktif

Showing 1 to 3 of 3 entries

TA - 35

- Kontrol Edildiği Alan
 - Makineler

Yukarıda tanımlanan takımlara ait veriler makine düzenleme sayfasında görüntülenmekte ve takımların kullanılacağı tezgahlar ile eşleştirmesi yapılabilmektedir.

Ana Sayfa / Makineler / CNC-03

CNC-03

Kodu * CNC-03 Adı * HANWHA Makine Tipi * CNC TEZGAHLARI

Seri No 78542345 Doküman Technical_details.pdf İş İstasyonu İş İstasyonu Seç

İdeal Çevrim Süresi İdeal Çevrim Süresi Birimi Birim Seç

Bakım Tipleri **Takımlar** **Operasyonlar** **Operatörler** **Stoklar** **Açılımlar**

Takım Kodu	Takım Adı	Marka Kodu	Marka Adı
TK-01	Ø2,3 Markap Ucu		
TK-02	1.25 Zimba		
TK-03	15° Açılı Parmak Freze		

KA - 35

- Makine Tipleri Tanımlarının Makinelere Yansımısı
- Tanımlandığı Alan
 - Makine Tipleri

Ana Sayfa / Makine Tipleri

Makine Tipleri

Search

Show 100 entries

Zaman	Kodu	Adı	Durumu
27.06.2022	CNC	CNC TEZGAHLARI	Aktif
26.01.2024	MKN	GENEL MAKİNELER	Aktif
09.02.2024	PKT	PAKETLEME MAKİNESİ	Aktif
22.05.2024	OCK	OCAKLAR	Aktif

Showing 1 to 4 of 4 entries

TA - 36

- Kontrol Edildiği Alan
 - Makineler

Yukarıda tanımlanan makine tipleri verileri makine düzenleme sayfasında görülebilmekte ve seçilebilmektedir.

Ana Sayfa / Makineler / CNC-03

CNC-03

Kodu *
CNC-03

Adı *
HANWHIA

Makine Tipi *
CNC TEZGAHLARI

Seri No
78542345

Doküman
Technical_details.pdf

Gözet

İdeal Çevrim Süresi
İdeal Çevrim Süresi

İdeal Çevrim Süresi Birimi
Birim Seç

Makine Tipi
CNC TEZGAHLARI
GENEL MAKİNELER
PAKETLEME MAKİNESİ
OCAKLAR



KA - 36

- Makine Tanımlarının Stok Kartlarına Yansımaları
- Tanımlandığı Alan
 - Makineler

Ana Sayfa / Makineler

Makineler

Search

Show 100 entries

Kodu	Adı	Tipi	Seri No	İş İstasyonu	İdeal Çevrim Süresi	Birimi	Durumu
CNC-03	HANWHIA	CNC TEZGAHLARI	78542345				Aktif
MKN-01	SOLVENT YIKAMA MAKİNESİ	GENEL MAKİNELER	35427884				Aktif
MKN-02	PAKETLEME MAKİNESİ	GENEL MAKİNELER	25854592				Aktif
CNC-04	STAR 2	CNC TEZGAHLARI	36254152				Aktif
OCK-01	ARK OCAĞI	OCAKLAR					Aktif
OCK-02	POTA OCAĞI	OCAKLAR					Aktif
MKN-03	METAL KESME MAKİNESİ	GENEL MAKİNELER					Aktif
MKN-04	SÜREKLİ DÖKÜM MAKİNESİ	GENEL MAKİNELER					Aktif
MKN-05	ENJEKSİYON PRESLEME MAKİNESİ	GENEL MAKİNELER	25368574				Aktif
MKN-06	TAŞLAMA MAKİNESİ	GENEL MAKİNELER	876543210				Aktif
CNC-01	STAR	CNC TEZGAHLARI	10012555	CNC Talaglı İmalat İstasyonu			Aktif
CNC-02	NEXTURN	CNC TEZGAHLARI	24479522	CNC Talaglı İmalat İstasyonu			Aktif

Showing 1 to 12 of 12 entries

TA - 37

- Kontrol Edildiği Alan
 - Stok Kartları

Yukarıda tanımlanan tezgahlar stok kartlarında tezgah ekleme sayfasında görüntülenebilmekte ve eklenebilmektedir.

Diğer Özellik

CAD ve Takımlar Varyantlar Reçeteler Ölçümler Barkodlar Fiyat Bilgisi Fırmalar Satış Kanalları Rasimler Dokümanlar Özellikler Tarihçe ÜTS Notlar Açıklama

Makine Kodu	Makine Adı	Makine Tipi	Süre	Durum
CNC-01	STAR	CNC TEZGAHLARI	145	Aktif
CNC-02	NEXTURN	CNC TEZGAHLARI	130	Aktif
CNC-03	HANWHIA	CNC TEZGAHLARI	140	Aktif

KA - 37

- Makine Duruş Sebepleri Tanımlarının Makine Duruş İşlemlerine Yansıması
- Tanımlandığı Alan
 - Makine Duruş Sebepleri

Ana Sayfa / Makine Duruş Tipleri

Makine Duruş Tipleri

Search

Show 100 entries

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

Showing 1 to 8 of 8 entries

TA - 38

- Kontrol Edildiği Alan
 - Makine Duruş İşlemleri

Yukarıda tanımlanan makine duruş tipleri üretim esnasında makine duruşlarının kayıt altına alınması için makine duruş işlemlerinde kullanılmaktadır.

Ana Sayfa / Makine Duruş İşlemleri / HANWHA

HANWHA

Kaydet Yeni

İşlem Tarihi *
26.12.2024

Personel Adı *
Bekir TUNÇER

Makine *
CNC-03 - HANWHA

Aktif Üretim Emri
Aktif Üretim Emri

Vardiya *
V-02 - Akşam Vardiyesi

Makine Duruş Tipleri *

DT-001 - AR-GE ÇALIŞMASI

DT-002 - CUBUK SÜRÜCÜ ARIZASI

DT-003 - PARÇA ONAY BEKLEME

DT-004 - ELEKTRİK KESİNTİSİ

DT-005 - EĞİTİM

DT-006 - ERKEN ÇIKIŞ

Açıklama

Açıklama

KA - 38

12.2.9 İşlem Durumları Tanımlarının Yansımaları

- Ekipman İşlem Durumları Tanımlarının Ekipman İşlemlerine Yansıması

- Tanımlandığı Alan
 - Ekipman İşlem Durumları

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

- Kontrol Edildiği Alan
 - Ekipman İşlemleri

Yukarıda tanımlanan ekipman işlem durumları, ekipman işlemlerine yansımakta ve yapılan işlemlerin kayıt altına alınması için kullanılmaktadır.

Anasayfa / Ekipman İşlemleri / Kumlama Makine...

Kumlama Makinesi (Manometre(KL>=1))

Kayıt

Ekipman * Seri No * Depo *

Kumlama Makinesi (Manometre(KL>=1)) 14512806 Ekipmanlar Deposu

İstasyon Geçerlilik Tarihi İşlem Durumu *

İstasyonlar 28.06.2024 Kullanılabilir

Sertifika Seç Gözet

İşlem Durumları

Kullanım Dışı

Kullanılabilir

Kalibrasyonda

Açıklama

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

- Takım İşlem Durumları Tanımlarının Takım İşlemlerine Yansıması
- Tanımlandığı Alan
 - Takım İşlem Durumları

Anasayfa / Takım İşlem Duru...

Takım İşlem Durumları

Yeni

Search

Show 100 entries

Zaman	Adı
Ara Zaman	Ara Adı
	Kullanım Dışı
	Kullanılabilir
	Bileme
	Taglama

Showing 1 to 4 of 4 entries

TA - 40

- Kontrol Edildiği Alan
 - Takım İşlemleri

Yukarıda tanımlanan takım işlem durumları, takım işlemlerine yansımakta ve yapılan işlemlerin kayıt altına alınması için kullanılmaktadır.

Anasayfa / Takım İşlemleri / 02,3 Matkap

02,3 Matkap

Takım * 02,3 Matkap Seri No * 128062022 Depo * Takımlar Deposu

İstasyon İstasyonlar Geçerlilik Tarihi 17.02.2024

Sertifika Seç Gözet

İşlem Durumu * Kullanılabilir

İşlem Durumları
Kullanım Dışı
Kullanılabilir
Bileme
Taglama

Açıklama Açıklama

Tarihçe

Tarih	Personel Adı	Ekipman	Depo	İstasyon	Geçerlilik Tarihi	Doküman	Durum
		02,3 Matkap	Takımlar Deposu		17.01.2023		Kullanılabilir
		02,3 Matkap	Takımlar Deposu		21.06.2023		Kullanılabilir
		02,3 Matkap	Takımlar Deposu		17.01.2024		Kullanılabilir

KA - 40

- Ölçüm Aracı İşlem Durumları Tanımlarının Ölçüm Aracı İşlemlerine Yansıması
- Tanımlandığı Alan
 - Ölçüm Aracı İşlemleri

Anasayfa / Ölçüm Aracı İşlem...

Ölçüm Aracı İşlem Durumları

Search

Show 100 entries

Zaman	Adı
Ara Zaman	Ara Adı
	Kullanım Dışı
	Kullanılabilir
	Kalibrasyonda

Showing 1 to 3 of 3 entries

TA - 41

- Kontrol Edildiği Alan
 - Ölçüm Aracı İşlemleri Durumları

Yukarıda tanımlanan ölçüm aracı işlem durumları, ölçüm araçları işlemlerine yansımakta ve yapılan işlemlerin kayıt altına alınması için kullanılmaktadır.

Anasayfa / Ölçüm Aracı İşlem... / Dış Çap Mikromet...

Dış Çap Mikrometresi

Ölçüm Aracı * Seri No * Depo *

Dış Çap Mikrometresi 602712022 Ölçüm Araçları Deposu

İstasyon Geçerlilik Tarihi

IST-010 - Montaj İstasyonu 15.12.2023

Ekisi (-) Tolerans

Ekisi (-) Tolerans

Artı (+) Tolerans

Artı (+) Tolerans

Sertifika Gözet

Seç

İşlem Durumu *

Kullanılabilir

İşlem Durumları

Kullanım Dışı

Kullanılabilir

Kalibrasyonda

Tarihçe

Tarih	Personele Adı	Ölçüm Aracı	Depo	İstasyon	Seri No	Geçerlilik Tarihi	Ekisi. 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 Satış Portalından Oluşturulan Siparişlerin Satış Siparişleri Paneline Yansıması

- Satış Portalından Sipariş Oluşturması
- Tanımlandığı Alan

○ Satış Portalı

Anasayfa / Siparişlerim / SS-0059

Bayi Satış Kanalı (FRM-0001) TUĞRA YAZILIM A.Ş.

Sipariş Numarası: SS-0059
Sipariş Tarihi: 27.11.2023 15:53:05
Sipariş Durumu: Bekliyor
Sipariş Yeri: Satış Portalı
Yetkili Kişi: Yusuf Kaplan
Satış Personeli:
Eğitim İsteği: Yok
Açıklama:

Sipariş Satırları

Sevkiyat

	Ürün Kodu	Ürün Adı	Miktar	Sevk Edilen	Termin
1	CRHV - 223	İmplant Cerrahi Set	2	0	
2	SLV RP255	Açılı Abutment 15° Ø 4.7 mm H:1 mm for Ø3.2 /3.7/4.3/5.0 implant için	1	0	
Toplam:			3	0	

TA - 42

● Kontrol Edildiği Alan

○ Satış Siparişleri

Anasayfa / Satış Siparişleri / Düzenle

Satış Siparişi Düzenle

Sipariş Numarası * SS-0059

Firma TUGRA YAZILIM A.Ş.

Sipariş Tarihi * 27.11.2023 15:53:05

Onaylayan Personel Personel

Durumu * Bekliyor

Onay Tarihi gg.aa.yyyy -:-:-

Firma Yetkilisi Yusuf Kaplan

Satış Kanalı Bayi Satış Kanalı

Satış Personeli Satış Personeli

Sipariş Nedeni Yeni Sipariş

Tipi * Standart

Depo Mamül Depo

Doküman Seç Gözet

Belge No Belge No

Eğitim İsteği

Sipariş Yeri Satış Portalı

Sipariş Satırları

Sevkiyat

Fiyat Bilgisi

Notlar

Açıklama

Sevkiyat İşlemi

RIFO ile Toplu Sevkiyat

Hızlı Satır Ekle

Stok Kodu	Stok Adı	Sipariş Miktarı	Sevk Bekleyen	Sevkiyata Hazır	Sevk Edilen	Fiyat	Toplam F.	Döviz Tipi	Birim Adı	Güncel Termin	Stok
CRHV - 223	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 Ana Menüden Yapılan İşlemlerin Satış Portalına Yansması

- Bayiler Sayfasında Tanımlanan Stok Kartlarının Satış Portalına Yansması
- Tanımlandığı Alan
 - Bayiler

Anasayfa / Bayiler / Düzenle

Bayi Düzenle

Bayi: TUĞRA YAZILIM A.Ş. Baslangıç Tarihi: 13.07.2022 Bitiş Tarihi: 13.07.2024

İller: İZMİR, İSTANBUL, AFYONKARAHİSAR

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

- Kontrol Edildiği Alan
 - Satış Portalı / Ürünler

Anasayfa / Ürünler

Bayi Satış Kanalı: (FRM-0001) TUĞRA YAZILIM A.Ş.

Filtre:

Hepsini Seç - Seçilen Kayıt Sayısı: 0 Gösterim Sayısı: 25

	Barkod	Ürün Kodu	Ürün Adı	Grup	Marka	Miktar	Birim
☐		8683190205251	CRHV - 223	İmplant Cerrahi Set		1	Adet
☐		8683190205275	DU011	Cerrahi Set Parçası		1	Adet
☐		8683190205381	2328 KS DRL	Cerrahi Set Parçası		1	Adet
☐		8683190205411	2329 UZ DRL	Cerrahi Set Parçası		1	Adet
☐		8683190205503	BG 3200	Cerrahi Set Parçası		1	Adet
☐			HX001	Cerrahi Set Parçası		1	Adet
☐			HX002	Cerrahi Set Parçası		1	Adet
☐			PP003	Cerrahi Set Parçası		1	Adet
☐		8683190201420	SLV RP255	Abutmentler		1	Adet

KA - 43

- Bayiler Sayfasında Tanımlanan Kullanım Beyanlarının Satış Portalına Yansıması
- Tanımlandığı Alan
 - Bayiler

Anasayfa / Bayiler / Düzenle

Bayi Düzenle

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

İller: Dosya: Gözet

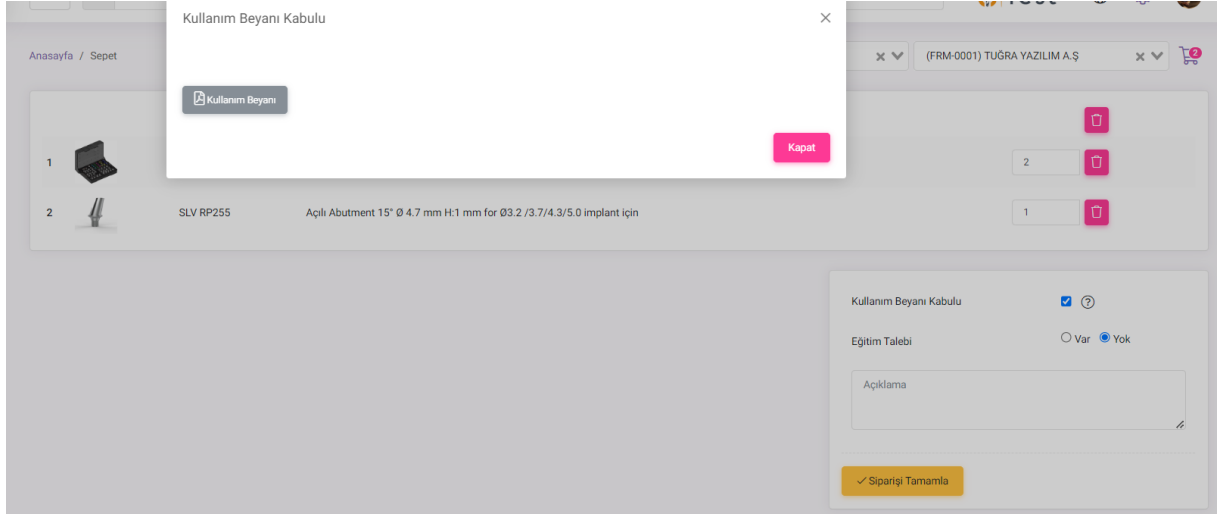
Kullanıcılar Stok Kartları Kullanım Beyanları

Kullanım Beyanı Adı: Mesafeli Satış Sözleşmesi Doküman:

TA - 44

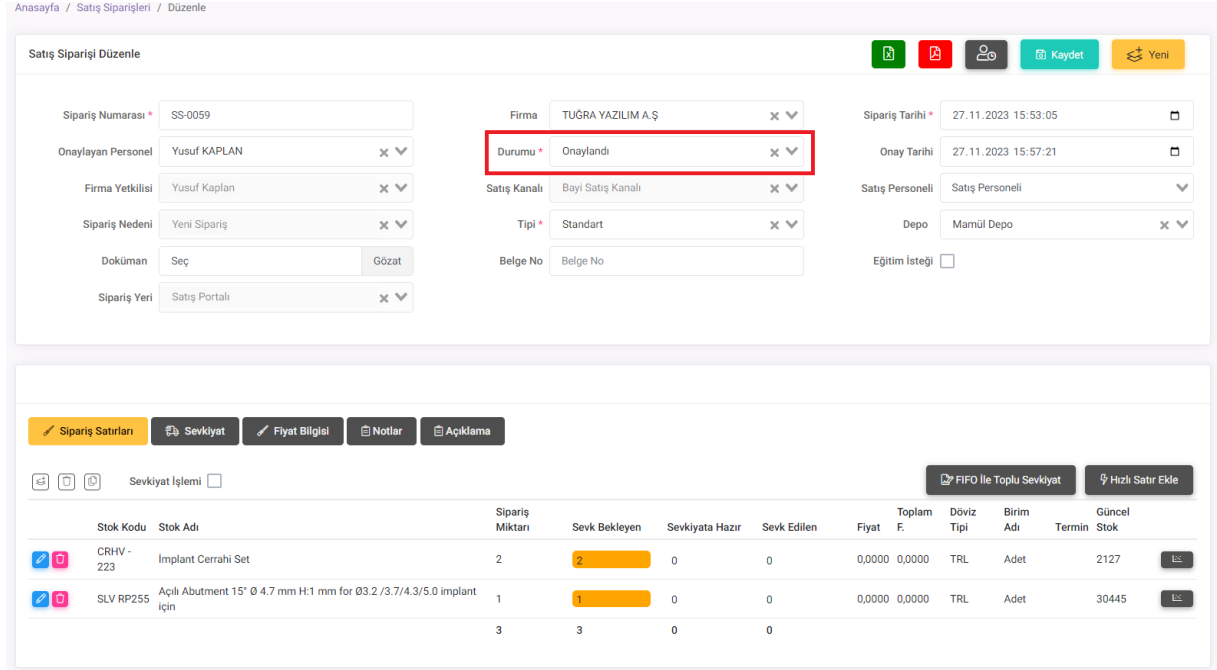
- Kontrol Edildiği Alan

○ Satış Portalı



KA - 44

- Sipariş Durumunun “Onaylandı” Olarak Güncellenmesinin Satış Portalına Yansıması
- Tanımlandığı Alan
 - Satış Siparişleri



Stok Kodu	Stok Adı	Sipariş Miktarı	Sevk Bekleyen	Sevkiyata Hazır	Sevk Edilen	Fiyat	Toplam F.	Döviz Tipi	Birim Adı	Termin	Güncel Stok
CRHV - 223	Implant Cerrahi Set	2	2	0	0	0,0000	0,0000	TRL	Adet	2127	
SLV RP255	Açılı Abutment 15° Ø 4.7 mm H:1 mm for Ø3.2 /3.7/4.3/5.0 implant için	1	1	0	0	0,0000	0,0000	TRL	Adet	30445	
		3	3	0	0						

TA - 45

- Kontrol Edildiği Alan
 - Satış Portalı

Anasayfa / Siparişlerim / SS-0059

Bayi Satış Kanalı (FRM-0001) TUĞRA YAZILIM A.Ş.

Sipariş Numarası: SS-0059
Sipariş Tarihi: 27.11.2023 15:53:05
Sipariş Durumu: Onaylandı
Sipariş Yeri: Satış Portalı
Yetkili Kişi: Yusuf Kaplan
Satış Personeli:
Eğitim İsteği: Yok
Açıklama:

Sipariş Satırları **Sevkiyat**

	Ürün Kodu	Ürün Adı	Miktar	Sevk Edilen	Termin
1	CRHV - 223	İmplant Cerrahi Set	2	0	
2	SLV RP255	Açılı Abutment 15° Ø 4.7 mm H:1 mm for Ø3.2 /3.7/4.3/5.0 implant için	1	0	
Toplam:			3	0	

KA - 45

- Sipariş Yönetimi Sayfasından Yapılan Sevkiyatların Satış Portalına Yansıması
- Tanımlandığı Alan
 - Satış Siparişleri

Anasayfa / Sevkiyatlar / Düzenle

Sevkiyat Düzenle

Fatura Oluştur

İrsaliye Oluştur

Bilgi

Yazdır

Kullanıcı

Kaydet

Sevkiyat Numarası * SVK-0098

Firma TUGRA YAZILIM A.Ş.

Depo * Mamül Depo

Onaylayan Personel Yusuf KAPLAN

Sevk Tarihi * 27.11.2023 15:54:45

Sevk Eden Yusuf KAPLAN

Onay Tarihi 27.11.2023 16:20:45

Durumu * Onaylandı

Doküman Seç Gözet

Belge No Belge No

Sevkiyat Satırları

Açıklama

İçerik

Stok Kodu	Stok Adı	Sipariş Numarası	Sipariş Tarihi	Giriş No (Seri/Lot)	Sipariş Miktarı	Sevk Miktarı	Birim
CRHV - 223	İmplant Cerrahi Set	SS-0059	27.11.2023	2200064	2	2	Adet
SLV RP255	Açılı Abutment 15° Ø 4.7 mm H:1 mm for Ø3.2 / 3.7/4.3/5.0 implant için	SS-0059	27.11.2023	2200069	1	1	Adet
					3	3	

TA - 46

- Kontrol Edildiği Alan
 - Satış Portali

Anasayfa / Siparişlerim / SS-0059

Bayi Satış Kanalı

(FRM-0001) TUGRA YAZILIM A.Ş.

Yazdır

Bilgi

Sipariş Numarası: SS-0059
Sipariş Tarihi: 27.11.2023 15:53:05
Sipariş Durumu: Onaylandı
Sipariş Yeri: Satış Portali
Yetkili Kişi: Yusuf Kaplan
Satış Personeli:
Eğitim İsteği: Yok
Açıklama:

Sipariş Satırları

Sevkiyat

	Ürün Kodu	Ürün Adı	Miktar	Sevk Edilen	Termin
1	CRHV - 223	İmplant Cerrahi Set	2	2	
2	SLV RP255	Açılı Abutment 15° Ø 4.7 mm H:1 mm for Ø3.2 / 3.7/4.3/5.0 implant için	1	1	
Toplam:			3	3	

KA - 46

12.2.12 Üretim Reçetelerinin MRP (Malzeme İhtiyaç Planlaması) Ekranına Yansıması

- Stok Kartı Reçete Bileşenlerinin MRP Ekranına yansıması
- Tanımlandığı Alan
 - Stok Kartları / Reçeteler

Diğer Özellik

CAD ve Takımlar | Varyantlar | **Reçeteler** | Kalite Kontrol | Barkodlar | Fiyat Bilgisi | Faturalar | Satış Kanalları | Resimler | Dokümanlar | Özellikler | Tarifçe | ÜTS | Notlar | Açıklama

IMP-3710-PF30

TK-GS-01

IMP-3710-PF301 (easeme)

Reçete 101

Reçete Oluştur

Reçete Kodu: IMP-3710-PF30

Reçete Adı: İmplant 03.7 Uzunluk 10 Reçetesi

Revizyon Kodu: Revizyon Kodu

Revizyon Açıklaması: Revizyon Açıklaması

Rota: RT-004

Grup: Reçete Grupları

Operasyonları Özelleştir

Rotasız Üretim

Varyant: Uzunluk 10

Revizyon Tarihi: gg.aa.yyyy

Para Birimi: TÜRK LİRASI

Reçete Satırları | Operasyonlar | Açıklama

Koniklik Göster

Tipi	Koniklik Şekli	Operasyon Kodu	Stok Kodu	Stok Adı	Varyant	Reçete Kodu	Depo Adı	Miktar Kullanım Yöntemi	Miktar	Birim	Fibre Oranı (%)
Hammadda	Tek Satır	MED-OP-001	T23-SMM-RD	Titanium Grade 23 High-Strength Round Bar, Ø5.0 mm			Ham Maddeler Deposu	Birim Sarfiyat	1	Gram	100
Yarımamül	Tek Satır	MED-OP-012	MY-37CR	User Ø 3.7 Merkezeleme Yüzüğü			Yarımamül Depo	Birim Miktar	1	Adet	100
Sarfiyat	Tek Satır	MED-OP-012	SRF-005	Eiklet (Ø5*45mm)			Sarf Malzeme Deposu	Birim Miktar	1	Adet	
Sarfiyat	Tek Satır	MED-OP-012	SRF-008	İmplant Kolu			Sarf Malzeme Deposu	Birim Miktar	1	Adet	
Yarımamül	Tek Satır	MED-OP-012	ARY-37	Ø 3.7 Antrotasyon Yüzüğü			Yarımamül Depo	Birim Miktar	1	Adet	
Yarımamül	Tek Satır	MED-OP-012	UK-37	Üst Kapak			Yarımamül Depo	Birim Miktar	1	Adet	
Sarfiyat	Tek Satır	MED-OP-012	SRF-009	Termoform Kulu			Sarf Malzeme Deposu	Birim Miktar	1	Adet	
Sarfiyat	Tek Satır	MED-OP-012	SRF-010	Tıyrek Kağıdı			Sarf Malzeme Deposu	Birim Miktar	1	Metre	
Yarımamül	Tek Satır	MED-OP-012	AK-37	Altı Kapak			Yarımamül Depo	Birim Miktar	1	Adet	
Yarımamül	Tek Satır	MED-OP-012	ASK-37	Akı			Yarımamül Depo	Birim Miktar	1	Adet	
Sarfiyat	Tek Satır	MED-OP-012	SRF-011	Paşaport(Garanti Kartı)			Sarf Malzeme Deposu	Birim Miktar	1	Adet	

TA - 47

- Kontrol Edildiği Alan
 - MRP (Malzeme İhtiyaç Planlaması)

İhtiyaç Planlaması Düzenle Planlama Durumu: **Plan Oluşturuldu** **Çerç AI** **Onayla** **Kaydet** **Yeni**

Planlama No * MRP-000000070 Planlama Tarihi * 01.07.2025 11:04:33 Personel * Bekir TUNÇER Maksimum Seviye * 2

Planlama Grubu Planlama Grubu Stok Fazlasını Göster Stok Kartlarını Birleştir Proje

Ürünler **Siparişler**

Stok Kodu	Stok Adı	Varyant	Reçete Kodu	Miktar	Birim
IMP-3710-PF30	İmplant Ø3.7 x 10.0 mm Platform Ø3.0 mm	Varyant	IMP-3710-PF30	2000	Adet

Tüm Malzemeler **Mamül / Yarı Mamül** **Hammadde** **Montaj** **Sarfıyat** **Açıklama**

☐ Kınımlı Göster

Hepsini Seç - Seçilen Kayıt Sayısı: 0

Seviye	Tipi	Stok Kodu	Stok Adı	Varyant	Reçete Kodu	Planlanan Miktar	Stok Miktarı	Gereken Miktar	Onaylanan Miktar	Birim
0	Mamül / Yarı Mamül	IMP-3710-PF30	İmplant Ø3.7 x 10.0 mm Platform Ø3.0 mm		IMP-3710-PF30	2000	1798	202	0	Adet
1	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 Steril İşlemlerin Üretim Emirlerine Yansıması

- Steril İşlem Tarihlerinin İlgili Üretim Emirlerine Eklenmesi
- Tanımlandığı Alan
 - Steril İşlemleri

Steril İşlemleri / Düzenle

İşlem Numarası * GM-00016 İşlem Tarihi * 02.10.2024 12:53

Kontrol Eden Personel Bekir TUNÇER Steril Tarihini Üretim Emirlerinde Güncelle Kontrol Durumu * Onaylandı

Steril Tarihi 03.10.2024 14:00 Steril Tipi * Gama-Yüksek yoğunluklu ıspk

Dosya Seç Gözet Kontrol Tarihi 02.10.2024 12:54 Doküman No Doküman No

İşlem Satırları **Açıklama**

Stok Kodu	Stok Adı	Giriş No (Seri/Lot)	Birim Adı	Miktar
IMP-3710-PF30	İmplant Ø3.7 x 10.0 mm Platform Ø3.0 mm	24000295	Adet	100

TA - 49

- Kontrol Edildiği Alan

- Üretim Emirleri

Diğer Özellikler

Operasyonlar Bileşenler Üretim Kayıtları Olaylar Takımlar Makine Bilgisi Seri Numaraları Depo Konumları Siparişler Bağlı Üretim Emirleri Dokümanlar Notlar Tarihler Diğer Açıklama

Son Kullanma Tarihi

Teslim Tarihi

Üretim Tarihi

Seril Tarihi

03.10.2024

Planlanan

Başlangıç Tarihi

gg.aa.yyyy --:--

Bitiş Tarihi

gg.aa.yyyy --:--

Süre

Tahmini

Başlangıç Tarihi

gg.aa.yyyy --:--

Bitiş Tarihi

gg.aa.yyyy --:--

Süre

Gerçekleşen

Başlangıç Tarihi

02.10.2024 12:50:05

Bitiş Tarihi

gg.aa.yyyy --:--

Süre

KA - 49

12.2.14 Depo Sayım Fişlerinin Depo Sayımlarına Eklenmesi

- Depo Sayım Fişlerinin Depo Sayımlarına Yansıması
- Tanımlandığı Alan
 - Depo Sayım Fişleri

Anasayfa / Depo Sayım Fişleri / Düzenle

Depo Sayım Fişi Düzenle

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

- Kontrol Edildiği Alan
 - Depo Sayımları

Anasayfa / Depo Sayımları / Düzenle

Depo Sayımı Düzenle

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

Sayım Sonlandır Sayımı Sonlandırmayı İptal Et Kaydet Yeni

Sayım Fişleri Sayım Hareketleri Açıklama

Fiş No	Sayım Tarihi	Personel
DSF-2024201	06.02.2024	Ali Can KESGİN

KA - 50

12.2.15 Proje Tanımlarının Üretim Emirlerine Yansımaları

- Proje Tanımlarının Üretim Emrine Eklenmesi
- Tanımlandığı Alan
 - Projeler

Ana Sayfa / Projeler

Projeler

Hepsini Seç - Seçilen Kayıt Sayısı: 0 Gösterim Sayısı 50

Proje Kodu	Proje Adı	Proje Grubu	Durumu
PRJ-003	ÜRGE - GÖZETLEME SİSTEMLERİ	ÜR-GE GÖZETLEME SİSTEMLERİ	Bağladı
PRJ-002	ÜR-GE ABUTMENT	ÜR-GE İMPLANT	Bağladı
PRJ-001	ÜR-GE İMPLANT	ÜR-GE İMPLANT	Bağladı

3 kayıttan 1 ve 3 arası gösteriliyor.

TA - 51

- Kontrol Edildiği Alan
 - Üretim Emirleri

Ana Sayfa / Üretim Emirleri / Düzenle

Üretim Emri Düzenle

Bağladı Geri Al Bır Kaydet Yeni

Üretim Emri No * 24000295 Lot-Seri 24000295 Adet 100 100

Proje / Tesis Proje Tesis 26.09.2024 Acil

Stok Kodu * ÜRGE - GÖZETLEME SİSTEMLERİ İmplant Ø3.7 x 10.0 mm Platform Ø3.0 mm

Reçete ÜR-GE ABUTMENT İmplant Ø3.7 Uzunluk-10 Reçetesi Revizyon Kodu

Rota RT-004 İmplant (Steril)

Hedef Depo * DP-001 Mamül Depo

Üretim Emri Tipi * Asıl Ekleme No Stok Tipi: Mamül Yetkili Operatör

Parçaları Kabul

Dağırdan

Rotasız Üretim

Teknik Resim Ölçümler

KA - 51

12.2.16 Stok Fişlerinin Depo Stoklarına Yansımaları

- Stok Fişleri İşlemlerinin Depo Stok Miktarlarına Yansımaları
- Tanımlandığı Alan
 - Stok Fişleri

Anasayfa / Stok Fişleri / Düzenle

Fiş Düzenle

Fiş Numarası * SF-0000000064

Kontrol Tarihi * 12.07.2024 10:01

Depo * Mamül Depo

Proje * Proje

Fiş Tipi * Giriş (+)

Kontrol Eden Ali Can KESGIN

Dosya Seç Gözet

Firma TUĞRA YAZILIM A.Ş.

Kontrol Durumu * Kabul Edildi

Belge No Belge No

Fiş Sıfırla **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 Tüpü				Kabul Edildi	20242024-1	50	Adet
							50	

TA - 52

- Kontrol Edildiği Alan
 - Depo Stokları

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 Tüpü	Mamül Depo	20242024-1	50.00	0.00	50.00	0.00
Alt Toplam				50.00	0.00	50.00	0.00
Genel Toplam				50.00	0.00	50.00	0.00

Showing 1 to 1 of 1 entries

KA - 52

KA - 53

12.2.18 Üretim Emrinde Yapılan İşlerin Raporlara Yansımaları

- Üretim Emrinde Yapılan İşlerin Personel Bazlı Üretime Yansımaları
- Tanımlandığı Alan
 - Üretim Emirleri

Ana Sayfa / Üretim Emirleri / Düzenle

Üretim Emri Düzenle

Bitti 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 Açılı Abutment 15° Ø 4.7 mm H:1 mm. (Ø3.7 implant için) x

Reçete ABT1547H1-37 Reçete Adı Revizyon Kodu Parçaları Kabul

Rota RT-002 Açılı Abutment 15° Dışardan

Hedef Depo * DP-001 Mamül Depo Rotasız Üretim

Üretim Emri Tipi * Asıl Eşleşme No Stok Tipi: Mamül Personel

Teknik Resim Ölçümler

Diğer Özellikler

Operasyonlar Bilgi Ekleme Üretim Kayıtları Olaylar Takimler Makine Bilgisi Seri Numaraları Depo Konumları Siparişler Bağlı Üretim Emirleri Dokümanlar Notlar Tarihler Diğer Açıklama

Butonlar: Tagı Bağımlılık Makine Düzenle Sil

Operasyon

	Personel Adı	İşler	Miktar	Kabul Ad.	Bitir
1	Bekir TUNÇER	MED-OP-067 HAMMADDE KONTROLÜ	100	100	
2	Bekir TUNÇER	MED-OP-001 CNC HASSAS İŞLEME	100	100	
3	Bekir TUNÇER	MED-OP-028 SOLVENT YIKAMA - ÖN KALİTE (1 DAKİKA)	100	100	

TA - 54

- Kontrol Edildiği Alan
 - Personel Bazlı Üretim Raporu

Üretim Emri: 24000338 İş Oranı: 37 / 37 %100

Stok Kartı: ABT1547H1-37 - Açılı Abutment 15° Ø 4.7 mm H:1 mm. (Ø3.7 implant için)

Tarih	Operasyon	Geçen Süre	Makine	Vardiya
04.12.2024	MED-OP-067 HAMMADDE KONTROLÜ		CNC-02 NEXTURN	Gündüz Vardiyası: 50
04.12.2024	MED-OP-001 CNC HASSAS İŞLEME		CNC-02 NEXTURN	Gündüz Vardiyası: 50
04.12.2024	MED-OP-028 SOLVENT YIKAMA - ÖN KALİTE (1 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

- Üretim Emri Operasyonlarındaki Üretim Miktarlarının İş İstasyonlarına Yansıması
- Tanımlandığı Alan
 - Üretim Emirleri

Diğer Özellikler

Operasyonlar Bileşenler Üretim Kayıtları Olaylar Takımlar Makine Bilgisi Depo Konumları Siparişler Bağlı Üretim Emirleri Dokümanlar Notlar Tarihler Diğer Açıklama

Butonlar

☒ Taşı ☒ Bağımlılık ☒ 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	☒

10

Red: 0
Tekrar: 0
Numune: 0
Şartlı: 0

TA - 55

- Kontrol Edildiği Alan
 - İş İstasyonu Raporları

Ana Sayfa / İş İstasyonu Raporu...

Filtre

Üretim Emri Tarihi 26.09.2024 - Bitiş

Üretim Emri Üretim Emri

Stok Kartı Stok Kartı

Giriş No (Seri/Lot) Giriş No (Seri/Lot)

Operasyon Operasyon

İş İstasyonu İş İstasyonu

Filtre Sıfırla

İş İstasyonu Raporları

Gösterim Sayısı 50

İş İstasyonu Kodu	İş İstasyonu Adı	Stok Kodu	Stok Adı	Miktar	Birim
IST-02	İsil İşlem İstasyonu	CT33S-FRM-01	CT33S Drone Ana Gövde ve Çerçeve	70	Adet

Üretim Emri Tarihi	Üretim Emri No	Operasyon Kodu	Operasyon Adı	Miktar
19.11.2024	24000365	OPR-020	BİLEŞENLERİN GİRİŞ KONTROLÜ	10
19.11.2024	24000365	OPR-021	ALÜMİNYUM PROFİL KESİMİ	10
19.11.2024	24000365	OPR-025	GÖVDE VE ÇERÇEVE BİRLEŞTİRİLMESİ	10
21.11.2024	24000390	OPR-025	GÖVDE VE ÇERÇEVE BİRLEŞTİRİLMESİ	10
19.11.2024	24000365	OPR-027	FINAL KALİTE KONTROL	10
21.11.2024	24000390	OPR-027	FINAL KALİTE KONTROL	10
26.11.2024	24000398	OPR-027	FINAL KALİTE KONTROL	10

KA - 55

12.2.19 Farklı Menülerden Yapılan İşlemlerinin ÜTS Ekranlarına Yansması

- Biten Üretim Emirlerinin Üretim Bildirimi Ekranına Yansması
- Tanımlandığı Alan
 - Üretim Emirleri

Ana Sayfa / Üretim Emirleri / Düzenle

Üretim Emri Düzenle

Bitir Geri Al Kaydet Yeni

Üretim Emri No * 25000097 Lot-Seri 25000097 + 100 100 Adet x

Proje / Tesis Proje Tesis 11.06.2025 16:00 Orta x

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

Reçete IMP-3710-PF30 x Implant Ø3.7 Uzunluk-10 Reçetesi Revizyon Kodu

Rota RT-004 x Implant (Steril)

Hedef Depo * DP-001 x Mamül Depo

Üretim Emri Tipi * Asıl x Eşleşme No Stok Tipi: Mamül Personel

Parçaları Kabul

Dışardan

Rotasız Üretim

Teknik Resim

Öçümler

TA - 56

- Kontrol Edildiği Alan
 - ÜTS Üretim Bildirimi

Ana Sayfa / Üretim Bildirimleri / Bildirime Hazır Olanlar

Filtre

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

Bildirime Hazır Olanlar Gönder 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	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

KA - 56

- İthalat Stok Fişlerinin İthalat Bildirimi Ekranına Yansması

- Tanımlandığı Alan
 - Stok Fişleri

Anasayfa / Stok Fişleri / Düzenle

Fiş Düzenle

Fiş Numarası * SF-0000000065 **Fiş Tipi *** İthalat Girişi (+) **Firma** TUĞRA YAZILIM A.Ş.

Kontrol Tarihi * 12.08.2024 10:38 **Kontrol Eden** Ali Can KESGIN **Kontrol Durumu *** Kabul Edildi

Depo * Mamül Depo **Dozaj** Seç **Belge No** Belge No

Proje Proje **Gözet**

Fiş Saterları **Fişet 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

- Kontrol Edildiği Alan
 - ÜTS İthalat Bildirimi

Ana Sayfa / İthalat Bildirimleri / Bildirime Hazır Olanlar

Filtre **Filtrele** **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	500	Mamül Depo		

1 kayıttan 1 ve 1 arası gösteriliyor.

1 **GR**

KA - 57

- İhracat Stok Fişlerinin İthalat Bildirimi Ekranına Yansımaları
- Tanımlandığı Alan
 - Stok Fişleri

Anasayfa / Stok Fihri / Düzenle

Fiş Düzenle

Fiş Numarası * SF-0000000066

Kontrol Tarihi * 12.08.2024 10:42

Depo * Mamül Depo

Proje Proje

Fiş Tipi * İhracat Çıkışı (-)

Kontrol Eden Ali Can KESGIN

Dosya Seç Gözet

Firma ÜTAKSİS YAZILIM TEKNOLOJİLERİ A.Ş.

Kontrol Durumu * Kabul Edildi

Belge No Belge No

Fiş Satırları **Fiyat Bilgisi** **Notlar** **Açıklama** **Hızlı İşlem**

Stok Kodu	Stok Adı	Varyant	İstasyon Kodu	İstasyon Adı	Kontrol Durumu	Giriş No	Miktar	Birim Adı
IMP-3710-PF30	İmplant Ø3.7 x 10.0 mm Platform Ø3.0 mm				Kabul Edildi	20082008	10	Adet

10

TA - 58

- Kontrol Edildiği Alan
 - ÜTS İhracat Bildirimi

Ana Sayfa / İhracat Bildirimleri / Bildirime Hazır Olanlar

Filtre **Filtrele** **Sıfırla**

Stok Stok Lot/Seri Lot/Seri Depo Depo

Bildirime Hazır Olanlar **Göster** **Önceden Bildirdi**

Hepsini Seç - Seçimi Temizle - Seçilen Kayıt Sayısı: 1

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

2 kayıttan 1 ve 2 arası gösteriliyor.

< 1 > GR

KA - 58

12.2.20 Maliyet Tanımlarının Maliyet Hesaplama İşlemlerine Yansması

- Personel Maliyet Tanımlarının Maliyet İşlemlerine Yansması
- Tanımlandığı Alan
 - Personel Maliyetleri

Anasayfa / Personel Maliyetleri

Personel Maliyetleri

Hepsini Seç - Seçilen Kayıt Sayısı: 0

Gösterim Sayısı: 50

Personel	Başlangıç Tarihi	Birim Maliyet (Para Birimi/Saat)	Para Birimi
 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

- Kontrol Edildiği Alan
 - Maliyet İşlemleri

Anasayfa / Maliyet İşlemleri / Düzenle

Maliyet İşlemi

Maliyetlendirme Durumu: **Hazırlandı**    

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

- Makine Maliyet Tanımlarının Maliyet İşlemlerine Yansıması
- Tanımlandığı Alan
 - Makine Maliyetleri

Ana Sayfa / Makine Maliyetleri

Makine Maliyetleri

Hepsini Seç - Seçilen Kayıt Sayısı: 0

Gösterim Sayısı: 50

Makine Kodu	Makine Adı	Makine Tipi	Başlangıç Tarihi	Birim Maliyet (Para Birimi/Saat)	Para Birimi
 CNC-04	STAR	CNC Tezgahları	01.11.2024	42	TRY
 CNC-03	TSUGAMI	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

- Kontrol Edildiği Alan
 - Maliyet İşlemleri

Ana Sayfa / Maliyet İşlemleri / Düzenle

Maliyet İşlemi

Maliyetlendirme Durumu: İzlemlenmiş Çerç. Al İzlemlenmiş İzlemlenmiş Kaydet Yeni

Maliyetlendirme Tarihi: 09.10.2024

Maliyetlendirme Dönemi: Ekim 2024

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

Makine	Makine Tipi	Maliyet Tutarı	Para Birimi	Döviz Kuru	Süre	Çalışma Birim Maliyeti	Çalışma Maliyeti	Çalışma Süresi	Çalışma Süresi Birimi
--------	-------------	----------------	-------------	------------	------	------------------------	------------------	----------------	-----------------------

KA - 60

- Genel Giderler Tanımlarının Maliyet İşlemlerine Yansıtması
- Tanımlandığı Alan
 - Gider İşlemleri

Anasayfa / Gider İşlemleri / Düzenle

Gider İşlemi Düzenle

Durum: Maliyetlendirildi İzlemlenmiş Kaydet Yeni

İşlem Tarihi: 31.07.2024

İşlem Adı: Temmuz Ayı Giderleri

Tipi: Gerçekleşen

Maliyet Merkezi: İstasyon Çalışma Süresi Üzerinden Maliyetlendirme

Maliyet Dönemi: Temmuz 2024

Stok Kartı: Stok Kartı

Proje: Proje

Tesis: Tesis

Operasyon: Operasyon

Gider Satırları Açıklama

Gider Tipi	Gider Kodu	Gider Adı	Gider Toplamı	Para Birimi	Döviz Kuru	Referans
☒	Genel Gider	E-02	Elektrik Gideri	25000	TRL	1
☒	Genel Gider	E-03	Danışmanlık Hizmeti	20000	TRL	1

TA - 61

- Kontrol Edildiği Alan
 - Maliyet İşlemleri

Ana Sayfa / Maliyet İşlemleri / Düzente

Maliyet İşlemleri

Maliyetlendirme Durumu

Dağıtıldı

İşlenmedi

İşlendi

İşlenmedi

İşlendi

İşlenmedi

Maliyetlendirme Tarihi

09.10.2024

Maliyetlendirme Dönemi

Ekim 2024

Malzeme Maliyetleri

Operasyonel Maliyetler

Proje Maliyetleri

Personel Maliyetleri

Makine Maliyetleri

Genel Giderler

Açıklama

Maliyet Merkezi

Proje

Tesis

Stok Kodu

Stok Adı

Maliyet Tutarı

Para Birimi

Döviz Kuru

İstisnayı Çılgına Bırakarak Maliyetlendirme

5.000,00

TLR

1,00

Üretim Emri

Proje

Üretim Emri

Maliyet Tutarı

Para Birimi

Döviz Kuru

24000300

1.744,19

TLR

1,00

24000305

0,00

TLR

1,00

24000312

3.255,81

TLR

1,00

KA - 61

12.3 PERFORMANS YETERLİLİK SONUÇLARI

Yukarıda belirtilen PQ kontrolleri Ütaxis Yazılım Teknolojileri A.Ş. test paneli bünyesinde yapılmaktadır.

Yukarıda verilen bilgilere göre ÜTAKSİS modüllerinin performans yeterliliğinin kontrolleri sağlanmış ve prosedür gereklerini yerine getirdiğinden ÜTAKSİS yazılım programının performans yeterliliği (PQ) onaylanmıştır.

13. SONUÇ

Ütaksis Yazılım Teknolojileri A.Ş. bünyesinde kalite yönetim sisteminde kullanılan ÜTAKSİS yazılım programı bu raporda verilmiş kurulum (IQ), işletim, performans ve kabul edilebilirlik limitleri açısından valide edilmiştir.

IQ, OQ ve PQ bileşenlerinde revizyon ya da yenileme olmadığı sürece bu rapor geçerli olacaktır. Bu bileşenlerde değişiklik olması durumunda bu rapor revize edilecektir.

HAZIRLAYAN

Yusuf KAPLAN

ONAYLAYAN

Bekir TUNÇER

Genel Müdür.

Hazırlama Tarihi:

27.11.2023

Onaylama Tarihi:

27.11.2023