

BARKODLU DEPO VE ÜRETİM PROJESİ

DataAnalist DEPO YÖNETİM SİSTEMİ

Sağladığı Faydalar

- Kablosuz ağ teknolojisi sayesinde, eş zamanlı olarak hızlı ve hatasız depo yönetimi
- ERP paketleriyle çift yönlü entegrasyon
- Palet, koli hatta adet bazında giriş, stoklama ve sevk işlemleri yapabilme
- Sipariş, ürün ve müşteri bazında palet takibi
- Parametrik olarak ürün-adres bazında esnek yerleştirme ve toplama yapabilme
- Esnek FIFO ve LIFO uygulaması
- Ürün, müşteri veya tedarikçi bazında giriş-çıkışın engellenebilmesi
- Kullanıcı hatalarının minimuma indirilmesi
- Kaynak Planlama ve Performans Yönetimi

Özellikler

- Tedarik Zinciri Entegrasyonu
- Raf-Sevk ömrü kontrolü ve yaşlandırma takibi
- Gerçek zamanlı (RF) izleme
- RFID desteği
- SMS desteği
- Katma değerli hizmetleri destekleme ve raporlayabilme
- Otomatik adres besleme)

Genel Görüntüler Ve Çalışma Yapısı

BIÇAKÇILAR GİRİŞ

Aktif Oturum:
İzin Verile:

Kullanıcı KD:

Şifre:

Domain:

Enter data or press ESC to end.

İlk olarak kullanıcı kodu ile sisteme giriş yapılır.

İkinci ekrandan şu an sistemin hangi depoda kullanıldığı belirtilir.

Depo Seçimi

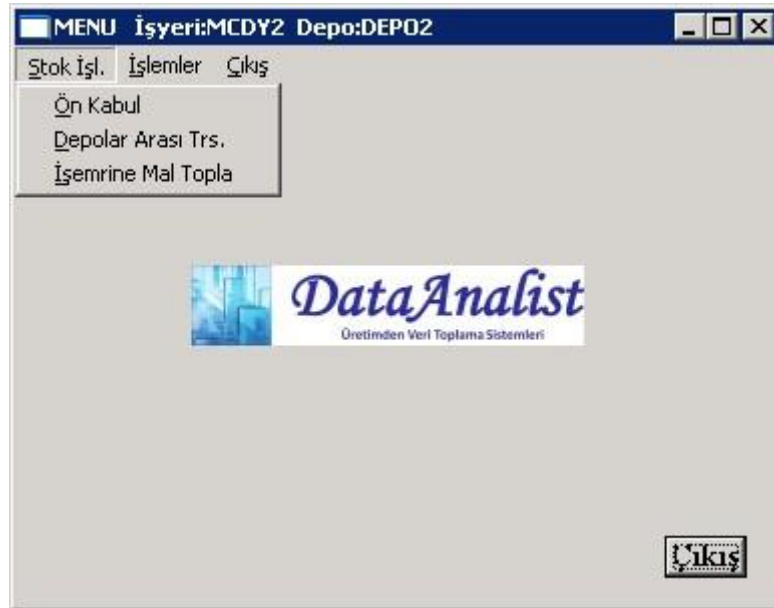
DataAnalist

DEPOLAR

Depo	İşyeri
DEPO2	MCDY2
DEPO1	MCDY1



Depo seçiminden sonra gelen menün üzerinde işlem yapılmaya başlanır.



RAF GÖZ TANIMLAMA

[CSA/DEPO2]

RAFLAR		
Raf	Raf Kapasite	Raf Mevcudu
A2	850,00	120,00
A3	1.000,00	49,00

Göz Ekle

GÖZLER				
Göz	Stok	Brm.	Kapasite	Mevcud
A11		AD	0,00	0,00
A22		LT	600,00	120,00
A23		KG	250,00	0,00

Sistemde kullanılacak raf ve gözler bu ekranlar üzerinden tanımlanır. Üstteki ekranda sistemde tanımlı olan raf ve bağlı gözler listelenir.

[CSA/DEPO2]

RAFLAR

Raf Bilgi

A2

A3

Göz

A11

A22

A23

Raf:

Göz:

Stok:

Brm.:

Göz Kapasite: 0,00

Max.Ağırlık: 0,00

KAYDET VE ÇIK

Çıkış

Göz ekle butonuna basıldığında, gözlerin stok, birim, kapasite ve max.kaldırabileceği ağırlık tanımları yapılır.



[CSA/DEPO2]

RAFLAR

Çıkış

Raf Bilgi

A2

A3

Raf:

Göz:

Stok:

Göz:

A11

A22

A23

Stok Seçimi

Stoklar	
Stok Kodu	Stok Adı
Comp1	Component 1
comp2	Component 2
comp3	Component 1
FINGOOD	Finished good
a	
01-0001	PLANNING ITEM PENCIL Fan
01-8000	YZLK TERLIK
0110	Ice Dream (Brand Name) Top-
02-0001	CONFIGURED DISPLAY RACI
02-0005	MECHANICAL PENCIL (5MM)

Üstteki ekranlardan gerekli seçim işlemleri yapılır.

[CSA/DEPO2]

RAFLAR

Çıkış

Raf Bilgi

A2

A3

Göz:

A11

A22

A23

Raf:

Göz:

Stok:

Brm.:

Birim Seçimi

Birim	Birim Açıklaması
AA	
AD	
CC	
CS	
CT	
DR	
EA	
G	
GL	
GM	

ÖN KABUL

Sipariş Seçimleri

DataAnalist

Çıkış

Satınalma Siparişleri

Firma	Firma Adı	Sip.No	Tes.Trh.
KEVORK	Kevork Suppl	po11	16/04/12
KEVORK	Kevork Suppl	po222	17/04/12

Öncelikle satınalma siparişleri seçilerek işlemlere başlanır. Ekran üzerinde mal kabul bekleyen açık siparişler görünmektedir.

Seçilen siparişin ön kabulünü yapabilmek için öncelikle gelen malın irsaliye numarası belirtilmelidir.

[CSA/DEPO2] Frm:KEYORK-Sip:po11-İrs:d1

İrsaliye Hepsi/Girişler Bitiş Çıkış

Stok	SipMik	GirişMik	Raf	Göz	Ta
Comp1	10,00	2,00	d1	d1	Cc
comp2	20,00	1,00	d1	d1	Cc

Bilgi Al

İrsaliye No irs123

[CSA/DEPO2]

İrsaliye Hepsi/Girişler Bitiş Çıkış

Stok	SipMik	GirişMik	Raf	Göz	Ta
Comp1	10,00	2,00	A3	A33	Cc
comp2	20,00	6,00	w3	w34	Cc

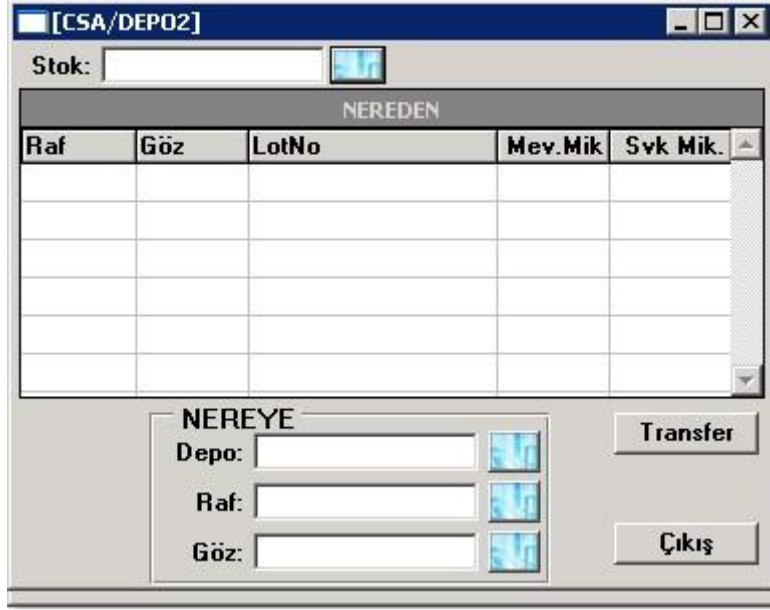
Malın indirileceği raf ve göz belirtilerek işlem tamamlanır. Ekranlar, her depoda mutlaka bir raf ve her rafta da mutlaka bir göz olacağı varsayımı ile hazırlanmıştır. Yani hiç raf yada göz olmayan depoda dahi, deponun tamamı bir raf ve bir gözmüş gibi düşünülmeli

GİRİŞ KALİTE KONTROL

Ön kabul işlemi yapılan hammaddeler giriş kalite kontrol ekranına düşerler. Bu ekran üzerinde Kabul, Şartlı kabul,

[illegible]

Karantina ve Rad olarak işaretlenen mallar için barkod etiketleri basılır. Sistem tarafından kabul dışındaki seçeneklerde durumla ilgili açıklama girilmesi istenir.

DEPOLAR ARASI MAL TRANSFERİ

The screenshot shows a software window titled "[CSA/DEPO2]". At the top, there is a "Stok:" label followed by a text input field and a small icon. Below this is a table with the heading "NEREDEN". The table has five columns: "Raf", "Göz", "LotNo", "Mev.Mik", and "Svk Mik.". The table is currently empty. Below the table, there is a section labeled "NEREYE" with three input fields: "Depo:", "Raf:", and "Göz:". Each input field has a small icon to its right. To the right of these fields are two buttons: "Transfer" and "Çıkış".

Stok seçiminden sonra, malın alınacağı raf ve göz seçilir. Ardından hangi depodaki hangi raf ve göze götürüleceği işaretlenir ve transfer butonuna basılır. Böylece depolar arasında mal transferi sağlanmış olur.

İŞ EMRİ İÇİN MAL TOPLAMA

[illegible][illegible]

Mal toplama işlemi yapılacak iş emri, açık işemirlerini gösteren ekrandan seçilir.

Seçimden sonra o işemrine ait stoklar ve hangi raf/gözde kaçar adet bulundukları listelenir.

[CSA/DEPO1]

İş Emri: a123 Kd: 27 Çıkış

İŞEMRİ STOKLARI

Stok Kodu	Brm	Depo	Raf	Göz	Göz Mv.
Comp1		DEPO	A3	A33	51,00

İşemri Detayı

İşEmri: a123 Kd: 27

Raf: A3 Göz: A33

Stok: Comp1 Component 1

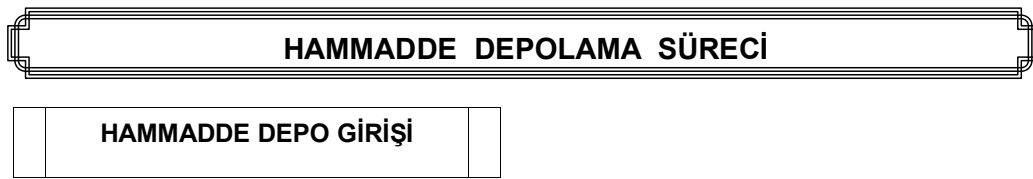
Brm.: LT Göz Mevcudu: 51,00

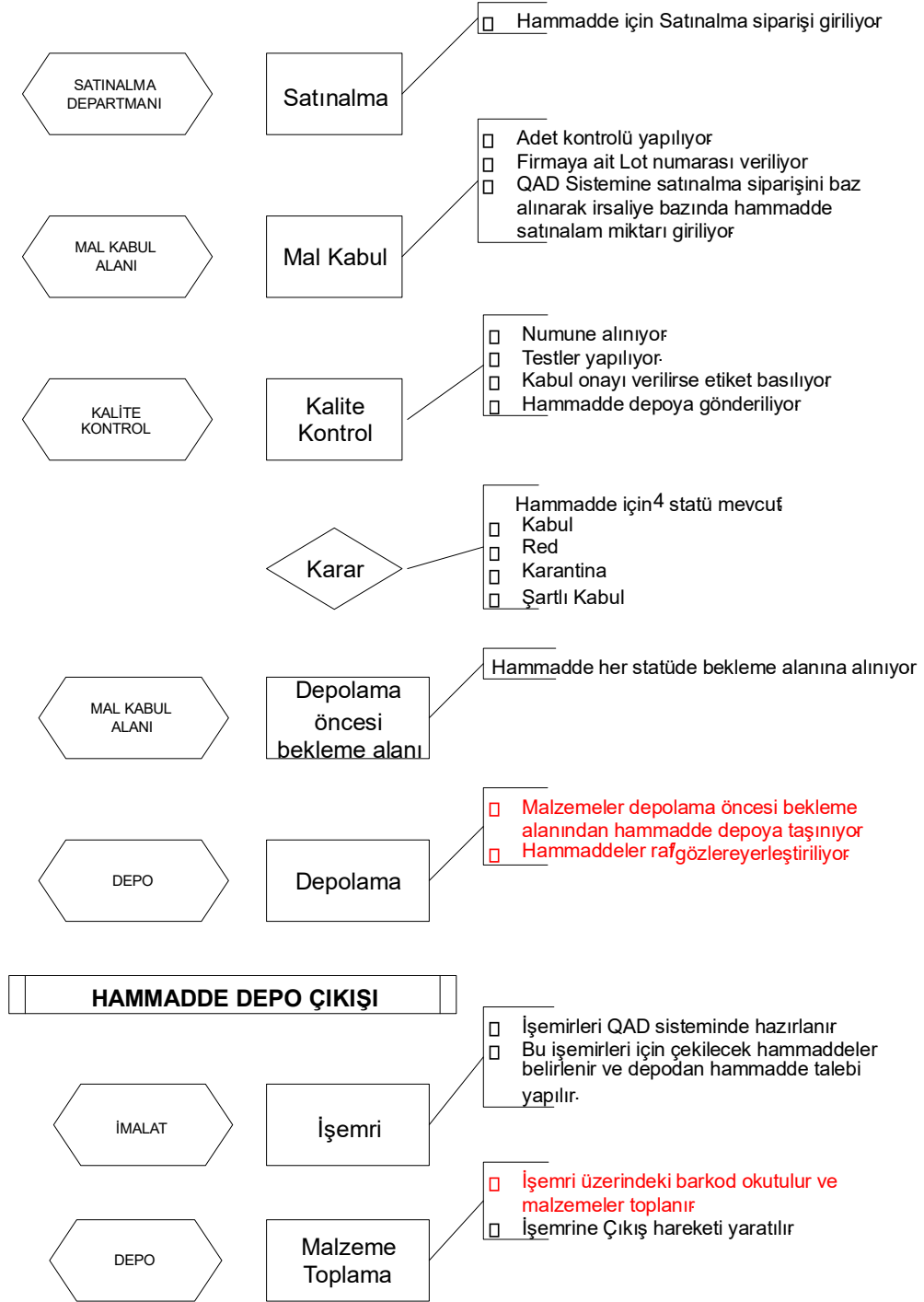
Toplanan Miktar: 0,00

KAYDET VE ÇIK Çıkış

İstenen raf/göz kaydı seçilerek detay ekranına girilir ve burada toplanacak miktar belirtilir. Bu işlem bütün stoklar için uygulanarak işemrine mal toplama gerçekleştirilmiş olur.

ÖRNEK SÜREÇ





ÜRETİM SÜRECİ

- 1 Bütün stok kartı, ürün reçeteleri, iş akışları, tezgah, operatör kodları ve iş merkezleri düzenlenecek.
- 2 Üretim, sistemde var olan yayınlanmış iş emirlerine yapılacaktır.
- 3 Üretimi yapılacak olan stoka ait OTK baskı kağıdı ve numarası çıkarılmalıdır.



- 4 Personel için barkodlu yaka kartı, kasalara barkodlu etiket
- 5 Her üretim sonucu üretilen malzemeye lot numarası olarak verilecek.
- 6 Üretimler operasyon bazında sisteme bildirilecek.
- 7 Duruş Bilgileri Üretim ekranının dışına çıkarılabilir ve operatör kodu tarih duruş bilgisi ve zamanı girilebilir.
 - Üretim için işemrilerinin imalattan gelecek olan veriler operatör bazında detaylandırılacak.
 - Operatör Sicil Kodu bazında çalışma, duruşlar, üretim bildirimleri operatörün çalışmış olduğu işemri kd ve operasyon numarasına yapılacaktır.
 - Operatör kodu girilip gelen ekranda hangi işemri operasyon numarası için işlem yapılacağı sordurulabilir. Sonrasında hangi işlemin yapılacağı bilgisi girilebilir(parçaların okutulması, zaman bilgilerinin girilmesi veya üretim miktarlarının girilmesi gibi)
 - 500 adetlik üretimin 1 operasyonu 100 ve 400 kasalarda üretilsin.400 adetlik üretim bitmeden 100 adetlik üretimin 1.operasyonu bitebilir hatta 2.operasyonda bitebilirmi???
 - Operatör üretim başlangıcı verdiğinde terminalci o üretimin ham malzemelerini de girmesi gerekebilir sisteme. Veya üretim miktar bildirimi esnasındamı hammalzemeler sisteme girilsin???
 - Kasalardaki ham malzemenin lotu üzerinde olabilecek mi?
 - İzlenen izlenmeyen gibi yapıp sistemden otomatik düşüm sağlanabilir arka tarafta fifoya göre.
 -

Üretim Başlatma:

İşemri Kd ,Operasyon Kodu Girilerek

Sicilin hangi tarihte işemri kd ve operasyonuna çalışmaya başladığı tutulur.

-Her üretim başlatıldığında ekip bilgisi ve Zamanda Çalışma bilgisi oluşur. Eğer aynı işemri için 2. üretim başlatmasını isteniyorsa 1. üretim bitiş verilmesi gerekir.

Üretim Bildirme:

Operatör işemri için ürettiği miktarı bildirir.

Bildirilen üretim için bitiş zamanı arkada oluşturulmalıdır.

Komponentlerin okutulması ve girilmesi bu esnadamı olmalıdır???

Üretim Duruş:

Genel Üretim Duruş Bilgileri Girilmelidir,her işe genel bir duruş girilebilir.Mesela Toplantı gibi.

- Ana menüden önce sisteme şefin hangi bölümde olduğunu girmesi gereklidir güvenlik açısından. -Üretim bildiriminde komponentlerin okutulması gerekir.Chip lerde stok kodları ve lotlarının takipleri yapılacaktır.
- Sicil kaydı işlemri operasyon tarih ve ekip bazında tek kayıt olacak.
- Üretim işlemri op bazında çoklu girişler olacak -Zamanda da bir tane çalışma, bir tane bitiş olacak.