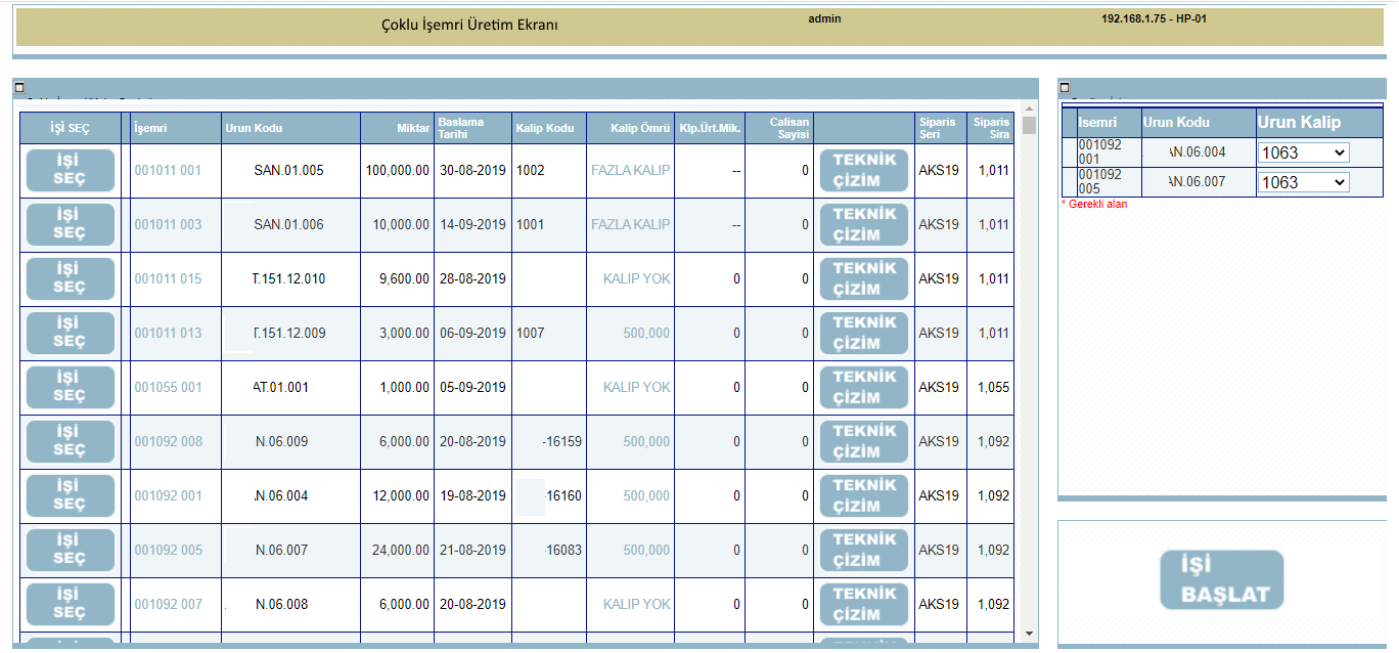
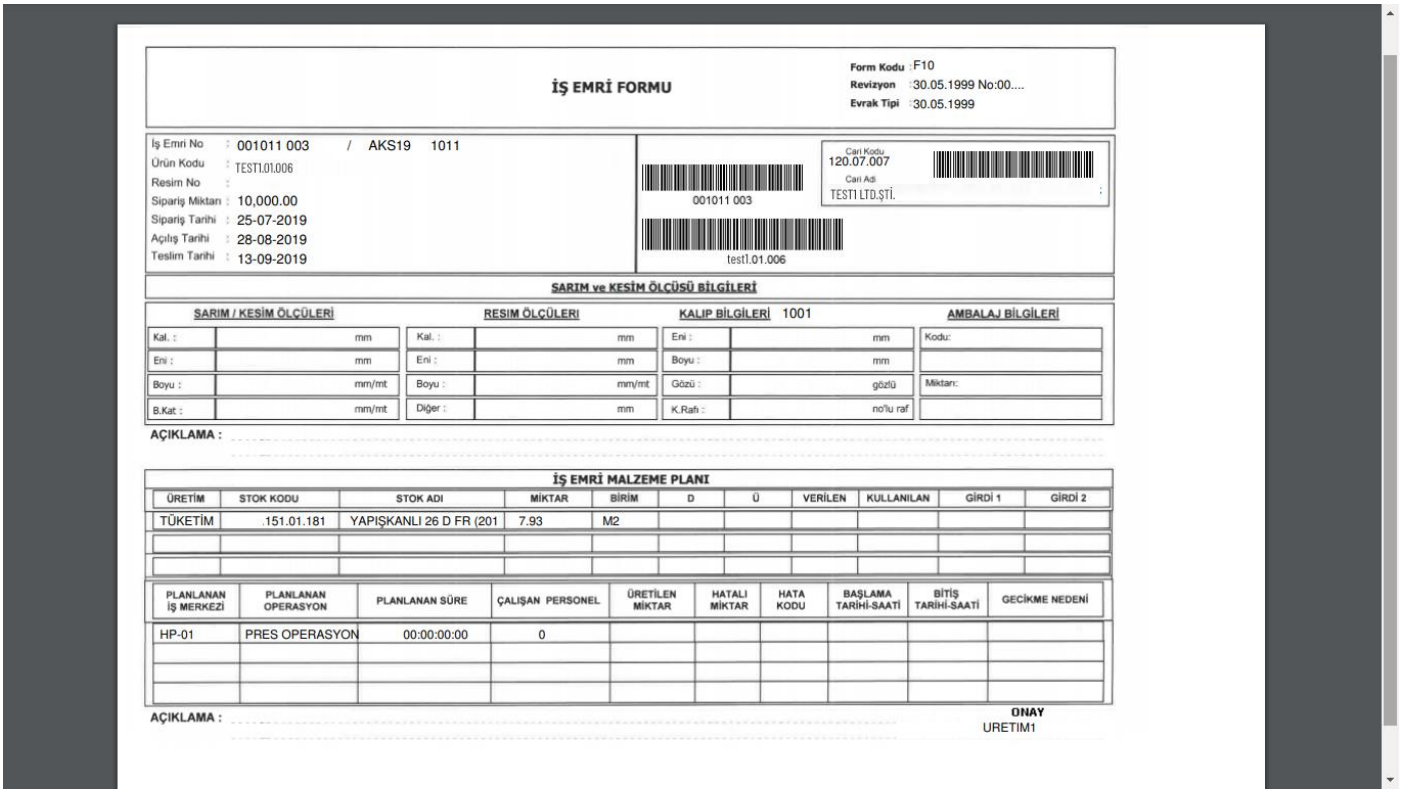
Operatör işlemlerinin yapılacağı KİOSK

Üretim Operatör Ekranları



Operatörün çalışmaya başlayacağı iş emirlerini seçtiği ekran, aynı anda birden fazla işemrini ya da bir işemrini seçerek işlemlere başlayabilir.



İŞ EMRİ FORMU

Form Kodu : F10
Revizyon : 30.05.1999 No:00....
Evrak Tipi : 30.05.1999

İş Emri No	001011 003 / AKS19 1011
Ürün Kodu	TEST1.01.006
Resim No	
Sipariş Miktarı	10,000.00
Sipariş Tarihi	25-07-2019
Açılış Tarihi	28-08-2019
Teslim Tarihi	13-09-2019

001011 003

Cari Kodu 120.07.007
Cari Adı TEST1 LTD.ŞTİ.

test1.01.006

SARIM ve KESİM ÖLÇÜSÜ BİLGİLERİ

SARIM / KESİM ÖLÇÜLERİ		RESIM ÖLÇÜLERİ		KALIP BİLGİLERİ 1001		AMBALAJ BİLGİLERİ	
Kal. :	mm	Kal. :	mm	Eni :	mm	Kodu:	
Eni :	mm	Eni :	mm	Boyu :	mm		
Boyu :	mm/mt	Boyu :	mm/mt	Gözü :	gözlü	Miktarı:	
B.Kat :	mm/mt	Diğer :	mm	K.Rafı :	no'lu raf		

AÇIKLAMA :

İŞ EMRİ MALZEME PLANI

ÜRETİM	STOK KODU	STOK ADI	MİKTAR	BİRİM	D	Ü	VERİLEN	KULLANILAN	GİRDİ 1	GİRDİ 2
TÜKETİM	.151.01.181	YAPIŞKANLI 26 D FR (201	7.93	M2						

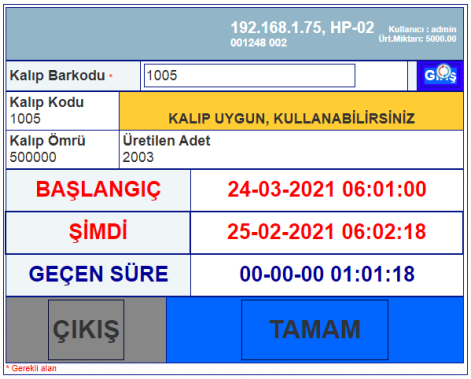
PLANLANAN İŞ MERKEZİ	PLANLANAN OPERASYON	PLANLANAN SÜRE	ÇALIŞAN PERSONEL	ÜRETİLEN MİKTAR	HATALI MİKTAR	HATA KODU	BAŞLAMA TARİHİ-SAATİ	BİTİŞ TARİHİ-SAATİ	GECİKME NEDENİ
HP-01	PRES OPERASYON	00:00:00:00	0						

AÇIKLAMA :

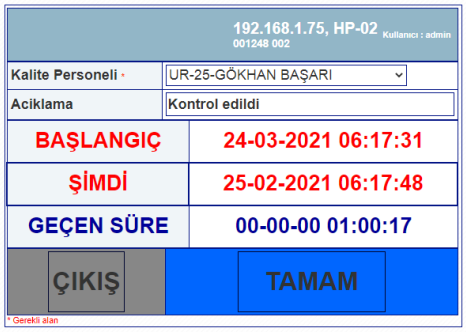
ONAY
URETIM1

Operatör istediği işemrini eski tip (Kağıt baskı) olarak da görebilir.

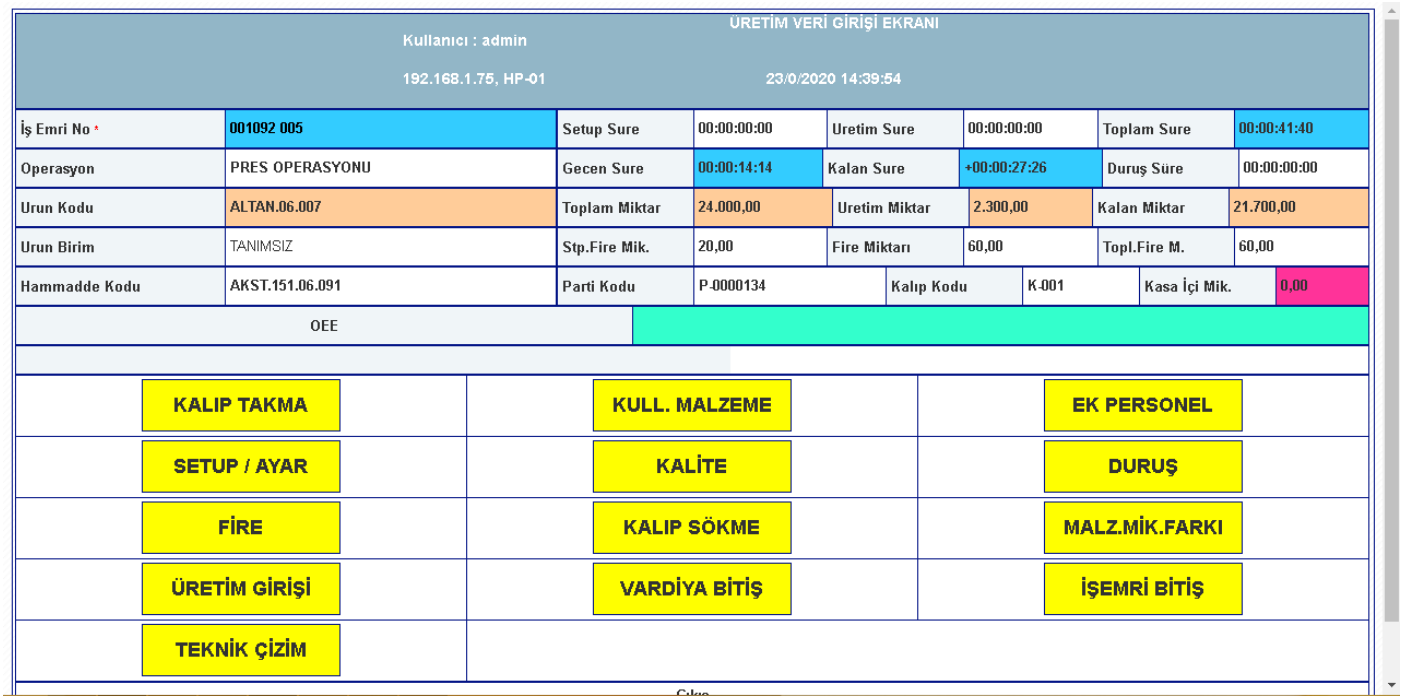
Tezgah üzerindeki işlemlerin sırası ile yapılmaya başlandığı giriş ekranları. İşlemler (kalıplı ise) kalıp takarak başlar.



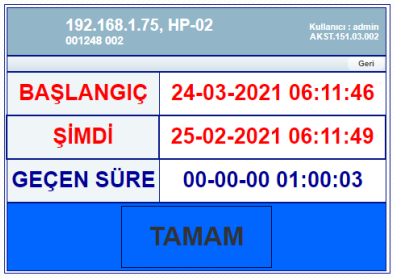
Kalıp barkodu okutularak, uygun kalıp seçildiğinin kontrolü yapılır, aynı zamanda da kalıbı takma süresi tespit edilir.



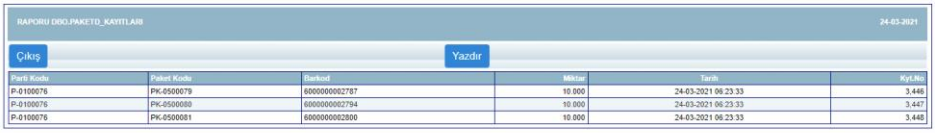
Kalite kontrolü de yapılarak üretim başlatılır.



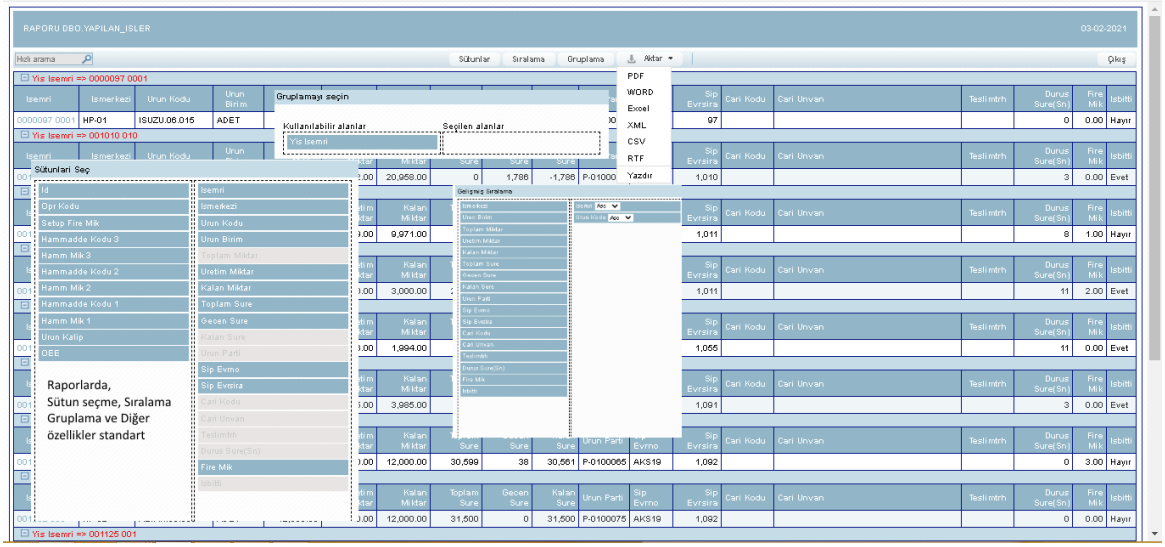
İşlemler ekranı tam olarak açılana kadar, gelen sıra ile uygulama yapılarak tezgâh çalışmaya hazır hale getirilir.



Her işlem yapılırken sistem tarafından zaman hesaplanır.



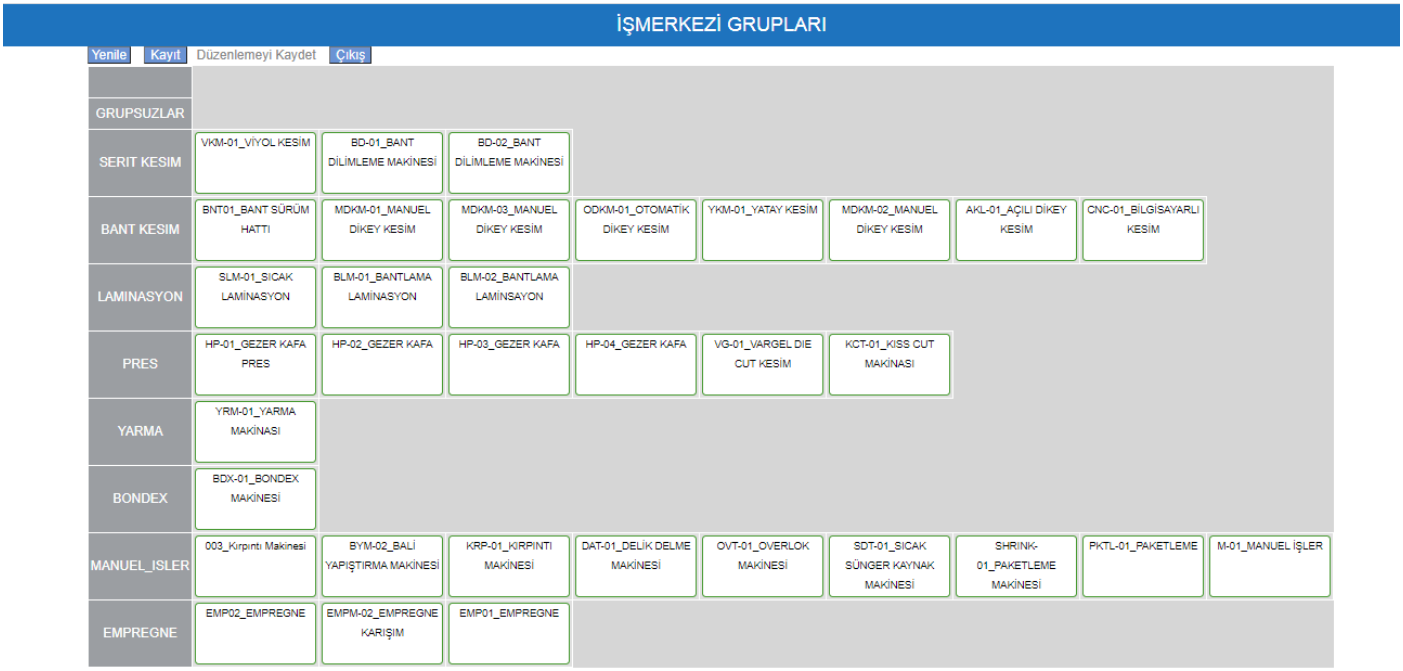
Duruşlar ve fireler neden belirtilerek girilir.
Kullanılan malzemelerin barkodları okutularak tüketim için girişleri yapılır
Üretim yapılıp kasalar doldukça sisteme üretim girişleri yapılarak üretim etiketleri basılır. İstenirse üretimler farklı depolara yapılabilir.
Kullanılan ve kalan malzemeler sisteme girilip, kalan malzemeler için yeni bir barkod etiketi alınır.
Vardiya ya da iş bitişlerinde gerekiyorsa kalıp ta sökülerek işe/vardiyaya son verilir.



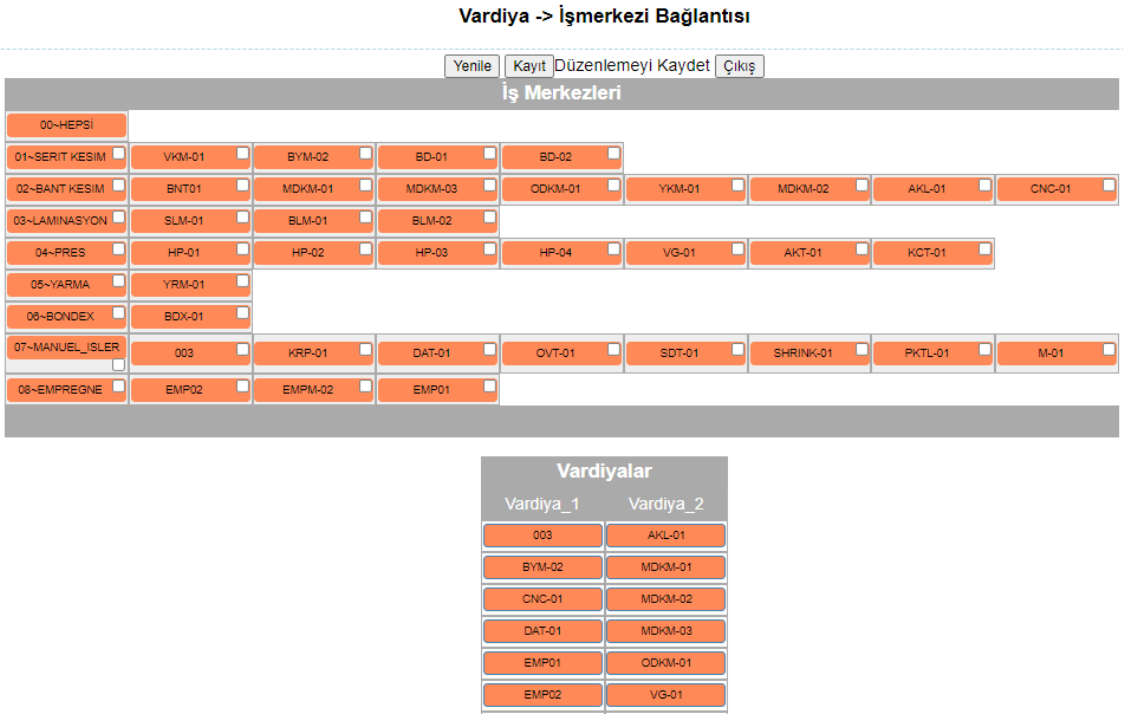
ERP paketine entegre edilen kayıtlar, istendiğinde sistemden alınacak raporlar ile de takip edilebilir.

Yöneticiler kendilerine özel ekranlar üzerinden üretimi anlık kontrol edebilirler.

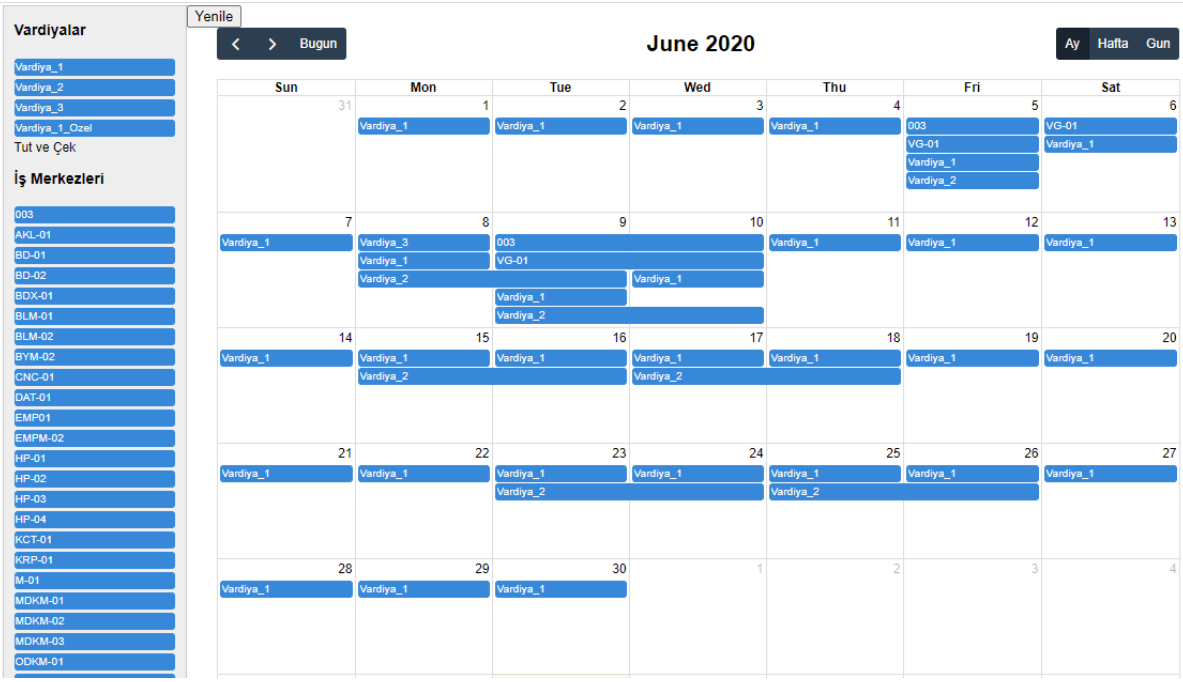
Planlama Ekranları



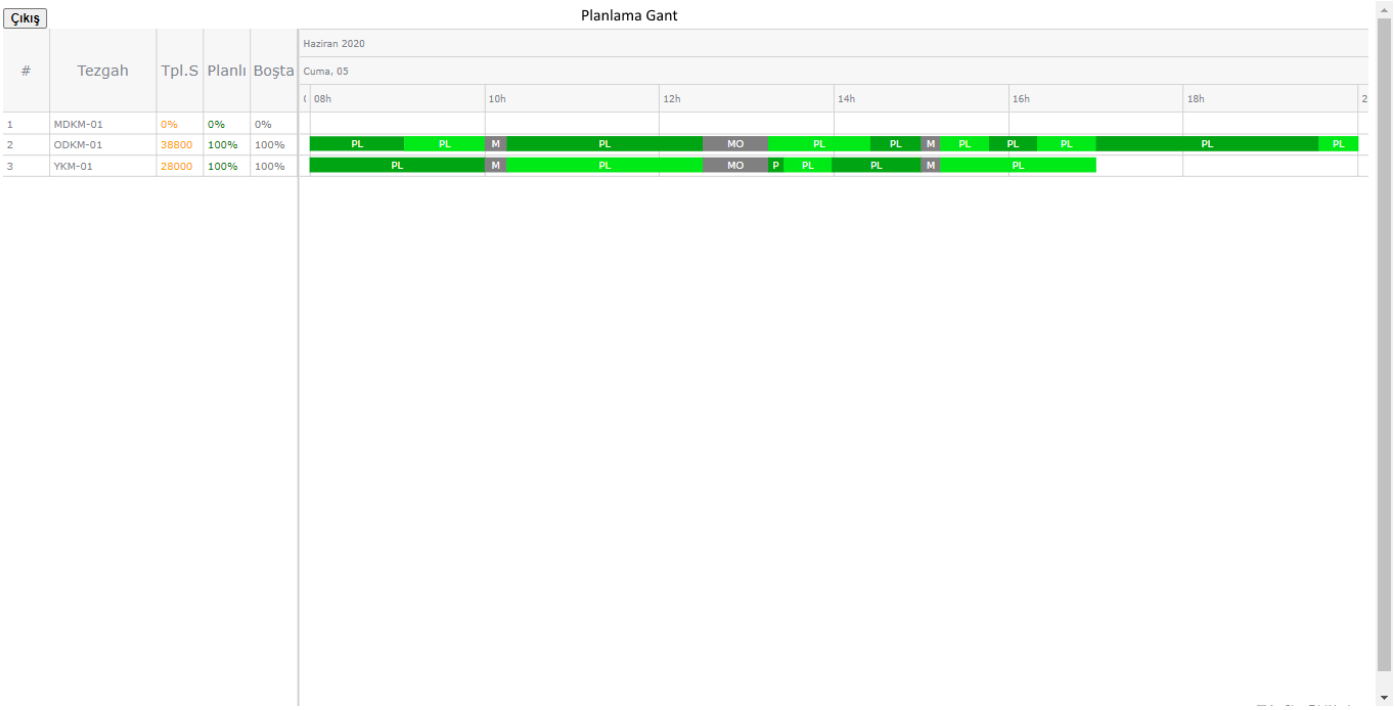
Tezgah gruplandırmalar tut-çek yöntemi ile yapılır.



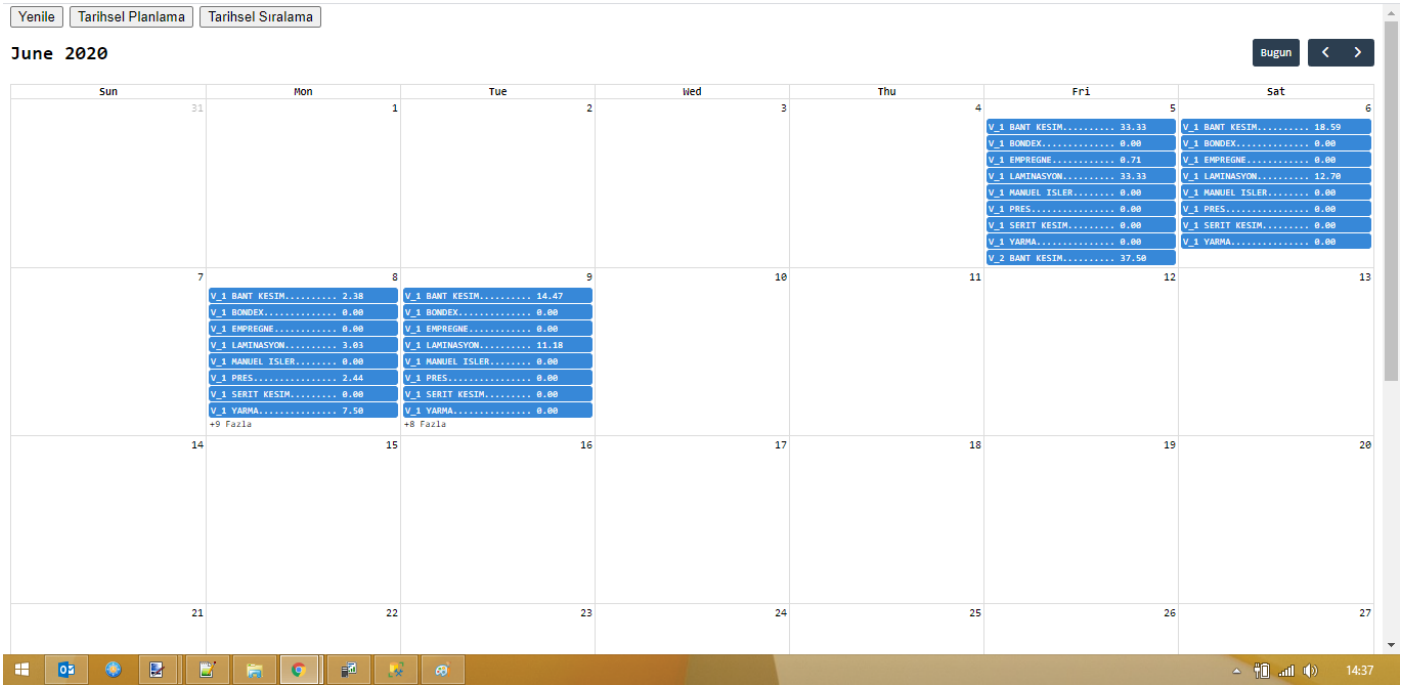
Gruplanana tezgahlar çalışacakları vardiyalara tanımlanır.



Vardiyalar çalışma takvimine yerleştirilir.



Sistem otomatik olarak planlamayı yaparak açılan işemirlerini, işemrinin teslim tarihine göre takvime göre planlar



Planlanan işlere ile tezgah gruplanın doluluk oranları ve detayları görüntülenir. İstenen işler sürükle-bırak yöntemi ile yeniden sıralanır.