**ÜRETİM YÖNETİMİ**

**TASLAK ÜRÜN REÇETESİ OLUŞTURMA**

Taslak reçete birim miktardan oluşmaktadır. İş emri ile üretilmesi istenilen miktar girilir ve taslak reçetedeki miktarlara göre oranlamalar ile üretim planı oluşturulur.

Taslak reçete oluşturmak için sağda bulunan panelde **‘Modüller’** sekmesindenmodülünden **‘Üretim’** modülü seçilir. Üretim modülü seçildikten sonra ‘Modül Sayfası’, ‘Kartlar’, ‘Listeler’ ve ‘Hareketler’ bölümleri açılmaktadır. Bu bölümlerin içinden ‘**Modül Sayfası’** seçilir. Çıkan ekranda ‘**Hareket’** başlığından **‘Yeni Taslak Reçete Oluştur’** butonu seçilir.

Modüller Sekmesi 🡪 Üretim 🡪 Modül Sayfası 🡪 Hareket başlığı altındaki **Yeni Taslak Reçete Oluştur**

Açılan sayfada solda bulunan sekmelerdeki butonları kullanarak sayfada hızlı gezinme yapılabilmektedir.

**‘Genel**’ bölümünde ‘Reçete Adı’, ‘Reçete Kodu’, ‘Açıklama’ girilmektedir. Parametre bölümünden etiket ve kodlar (etiketler ve kodların ne amaçla kullanıldığı STOK YÖNETİMİ bölümünde anlatılmıştır.) tanımlandıysa onlar da ‘Genel’ başlığında tanımlanmaktadır. ‘Mamul Bilgileri’ bölümünde daha önce stok kartında tanımladığımız veya ‘Hızlı Ekle’, ‘Detaylı Ekle’ seçenekleriyle ekleyebileceğimiz hammadde, yarı mamul veya mamul seçilmektedir. Miktar bölümü 1 olarak tanımlı gelmektedir. Böylece reçete birim olarak tanımlanmaktadır. ‘Operasyon Bilgileri’ bölümünde daha önce operasyon ve makine kartında tanımladığımız ‘Operasyon’, ‘Makine’ bilgileri seçilebilmekte veya ‘Detaylı Ekle’ seçeneği ile ekleme yapılabilmektedir. Operasyon başlamadan yapılacak hazırlık süresi girilmektedir. Üretim süresi ve üretimi yapacak işçi sayısı girilmektedir. Açıklama ve hesap açıklaması bilgileri girilebilmektedir. İşçilik ve makinenin saatlik maliyeti bilgileri tanımlanmaktadır. ‘Gelişmiş’ bölümünde pakete tanımlıysa Şirket-Şube’ tanımı ve Şarj kg girilmektedir. Kaydet seçeneği ile Taslak Reçete Diyagramı açılmaktadır. Bu bölümde kenarı sarı dikdörtgenler hammaddeyi, kenarı lacivert ucu ok gibi olan dikdörtgen operasyonları, kenarı mor ve sarı olan altıgen yarı mamulleri, kenarı mor olan altıgen ise mamulü temsil etmektedir. Reçete üzerindeki değişiklikler bu noktadan sonra diyagram üzerinden yapılmaktadır. Sağ üstte bulunan yazıcı butonu ile çıktı ekleyebilir; üç çizgi butonu ile anasayfaya kısayol olarak ekleme yapılabilmekte; görev oluşturulabilmekte; görev bağlanabilmekte; makine, operasyon, operasyon-makine eşleştirme listesine erişilebilmekte; diyagram göster ile diyagrama erişilebilmektedir.

Hammaddeye tıklanılınca sol üstte **‘Hammadde Düzelt’, ‘Hammadde Sil’, ‘Operasyon Ekle (Sonrası)’, ‘Operasyon Ekle (Öncesi)’** ve **‘Reçete Getir’** butonları sol üstte bulunmaktadır. **‘Hammadde Düzelt’** butonu ile hammaddenin **ismi, miktarı, birimi, birim fiyatı, açıklama ve hesap açıklaması** bölümleri değiştirilebilmekte **fiyat listesi fiyatları**, **son üç aya ait alış faturası fiyatları** görüntülenebilmektedir. Sağ üstte bulunan yazıcı butonu ile çıktı ekleyebilir; üç çizgi butonu ile anasayfaya kısayol olarak ekleyebilir, görev oluşturabilir ve görev bağlanabilir. **‘Hammadde Sil’** butonu ile hammadde silinebilmektedir. Operasyon ekle butonları ile hammaddenin öncesine ve sonrasına operasyon eklenebilmektedir. Sağ üstte bulunan üç çizgi butonu ile makine, operasyon, operasyon-makine eşleştirme listesine erişilebilmektedir. **‘Reçete Getir’** butonu ile daha önce oluşturulan bir mamul bu reçetede hammadde olarak kullanılacaksa onun reçetesi bu buton ile getirilebilmektedir.

Operasyona tıklanılınca **‘Operasyon Düzelt’, ‘Operasyon Sil’, ‘Hammadde Ekle’, ‘Mamul Ekle’** butonları sol üstte bulunmaktadır. **‘Operasyon Düzelt’** butonu ile operasyon, makine, işçi adedi, saatlik işçi maliyeti, saatlik çalışma maliyeti, hazırlık süresi, üretim süresi, açıklama ve hesap açıklama bölümleri değiştirilebilmektedir. Sağ üstte bulunan yazıcı butonu ile çıktı ekleyebilir; üç çizgi butonu ile makine, operasyon, operasyon-makine eşleştirme listesine erişilebilmektedir. **‘Operasyon Sil’** butonu ile operasyon silinebilmektedir. **‘Hammadde Ekle’** butonu ile operasyon öncesine yeni bir hammadde eklenebilmektedir. **‘Mamul Ekle’** butonu ile operasyon sonrasına yeni bir mamul eklenebilmektedir.

Yarı mamule tıklanılınca **‘Hammadde-Mamul Düzelt’, ‘Hammadde-Mamul Sil’, ‘Önceki Zinciri Sil’, ‘Operasyon Ekle (Öncesi)’, ‘Operasyon Ekle (Sonrası)’** butonları sol üstte bulunmaktadır. **‘Hammadde-Mamul Düzelt’** butonu ile bir önceki operasyon ile üretilen mamul bir sonraki operasyona hammadde olmakta (yarı mamul) burada bunlarla ilgili stok ismi, miktarı, birimi, birim fiyatı, hesap açıklaması ve açıklama bölümleri düzenlenmektedir. **‘Hammadde-Mamul Sil’** butonu ile yarı mamul olan ürün silinebilmekte. **‘Önceki Zinciri Sil’** butonu ile yarı mamule kadar olan zincir (hammaddeler, operasyonlar) silinmektedir. Operasyon ekle butonları ile hammaddenin öncesine ve sonrasına operasyon eklenebilmektedir. Sağ üstte bulunan yazıcı butonu ile çıktı eklenebilmektedir.

Mamule tıklanılınca **‘Mamul Düzelt’, ‘Mamul Sil’, ‘Operasyon Ekle (Öncesi)’, ‘Operasyon Ekle (Sonrası)’, ‘Reçete Miktarı Belirle’** butonları sol üstte bulunmaktadır. **‘Mamul Düzelt’** butonu ile mamul, miktar, birim fiyatı, hammadde oran, operasyon oran, açıklama ve hesap açıklama bölümleri değiştirilebilmektedir. Sağ üstte bulunan yazıcı butonu ile çıktı ekleyebilir; üç çizgi butonu ile anasayfaya kısayol olarak ekleyebilir, görev oluşturabilir ve görev bağlanabilir. Operasyon ekle butonları ile hammaddenin öncesine ve sonrasına operasyon eklenebilmektedir. Sağ üstte bulunan yazıcı butonu ile çıktı eklenebilmektedir. **‘Reçete Miktarı Belirle’** butonu ile mamul miktarı belirlenebilmektedir.

Taslak reçete diyagramı ekranında sol üstte bulunan **kalem** butonu ile taslak reçete düzenlenebilmektedir. Üç çizgi butonu ile iş emri verilebilmekte; reçete kopyalanabilmekte; reçete, hammaddeler ve operasyonlar hızlı düzeltilebilmektedir.

**HIZLI DÜZELT REÇETE/HAMMADDELER/OPERASYONLAR**

Taslak reçete diyagramı ekranında sol üstte bulunan **üç çizgi** butonu ile taslak reçete hızlı olarak düzenlenebilmektedir.

Açılan ekranda **Mamuller** başlığında Sıra sütununda reçetedeki operasyonların sondan başa sıralamaları bulunmaktadır. Operasyon sütununda reçetedeki operasyonlar bulunmaktadır. Mamul/Hammadde-Mamul sütununda reçetedeki operasyonlarda kullanılan mamul ve yarı mamuller değiştirilebilmekte, miktar sütununda bunları miktarları değiştirilebilmekte, Birim sütununda birimleri bulunmaktadır. Hammadde Oran sütununda operasyonda birden fazla mamul veya yarı mamul çıktığında hammaddenin yüzde kaçının o mamul ya da o yarı mamul için kullanıldığı düzenlenebilmektedir. Süre Oran sütununda operasyonda birden fazla mamul veya yarı mamul çıktığında sürenin yüzde kaçının o mamul ya da o yarı mamul için kullanıldığı düzenlenebilmektedir. Toplam maliyet sütununda operasyon bazlı maliyetler hesaplanmaktadır.

Taslak reçete diyagramı ekranında sol üstte bulunan **üç çizgi** butonu ile taslak reçetede bulunan hammaddeler hızlı olarak düzenlenebilmektedir. Açılan ekranda **Hammaddeler** başlığında Sıra sütununda reçetedeki operasyonların sondan başa sıralamaları bulunmaktadır. Operasyon sütununda reçetedeki operasyonlar bulunmaktadır. Hammadde sütununda reçetedeki operasyonlarda kullanılan hammaddeler değiştirilebilmekte, miktar sütununda bunları miktarları, Birim sütununda birimleri, Birim Fiyat sütununda birim başına fiyatları değiştirilebilmektedir. Son Alış Fiyatı sütununda hammaddelerin sistemde bulunan son alış faturasındaki fiyatı, Son Mamul Fiyatı sütununda daha önce ürettiğin mamul burada hammadde olmuşsa onun fiyatı, Alış Liste Fiyatı sütununda hammaddenin liste fiyatındaki fiyatı kullan ve hepsinde kullan butonları ile kullanılabilmektedir.

Bu bölüm taslak reçete diyagramı ekranında sol üstte bulunan **üç çizgi** butonunda bulunan ‘Reçeteyi Hızlı Düzelt’ seçeneğinden yapılabileceği gibi taslak reçete diyagramı ekranında sol üstte bulunan **üç çizgi** butonunda bulunan ‘Hammaddeler Hızlı Düzelt’ seçeneği ve Reçeteyi Hızlı Düzelt Reçete’ sayfasındaki Hammaddeler başlığındaki hızlı çıkma butonu ile ayrı sayfada düzenlenebilmektedir.

Taslak reçete diyagramı ekranında sol üstte bulunan **üç çizgi** butonu ile taslak reçetede bulunan operasyonlar hızlı olarak düzenlenebilmektedir. Açılan ekranda **Operasyonlar** başlığında Sıra sütununda reçetedeki operasyonların sondan başa sıralamaları bulunmaktadır. Operasyon sütununda reçetedeki operasyonlar bulunmaktadır. Makine sütununda reçetedeki operasyonlarda kullanılan makineler değiştirilebilmekte, Hazırlık Süre, Üretim Süre, İşçi Adeti, İşçilik Maliyeti(saat), Çalışma Maliyeti (saat) sütunları düzenlenebilmektedir.

Bu bölüm taslak reçete diyagramı ekranında sol üstte bulunan **üç çizgi** butonunda bulunan ‘Reçeteyi Hızlı Düzelt’ seçeneğinden yapılabileceği gibi taslak reçete diyagramı ekranında sol üstte bulunan **üç çizgi** butonunda bulunan ‘Operasyonlar Hızlı Düzelt’ seçeneği ve Reçeteyi Hızlı Düzelt Reçete’ sayfasındaki Operasyonlar başlığındaki hızlı çıkma butonu ile ayrı sayfada düzenlenebilmektedir.

**REÇETE KOPYALAMA**

Taslak reçete diyagramı ekranında sol üstte bulunan **üç çizgi** butonundan ‘Reçete kopyalama’ seçeneği ile taslak reçete kopyalanabilmektedir. Açılan sayfada sağda bulunan butonlar ile sayfada hızlı gezinme yapılabilmektedir. Genel başlığından Reçete kodu, reçete adı, açıklama, kodlar ve etiketler belirlenebilmektedir. Gelişmiş başlığından pakete tanımlıysa şirket-şube seçimi yapılabilmekte ve şarj kg bilgisi tanımlanabilmektedir. Kaydet butonu ile reçete kopyalanmaktadır.

**İŞ EMRİ OLUŞTURMA**

Taslak reçete diyagramı ekranında sol üstte bulunan **üç çizgi** butonundan ‘İş Emri Ver’ seçeneği ile taslak reçetedeki ürünün iş emri verilebilmektedir. Açılan sayfada sağda bulunan butonlar ile sayfada hızlı gezinme yapılabilmektedir. Genel başlığında iş emri numarası, reçete otomatik olarak gelmektedir ancak program ikisini de değiştirme konusundan esneklik sağlamaktadır. İş emri adı reçete ismiyle aynı olacak şekilde otomatik olarak gelmektedir ancak program iş emri adını değiştirme konusundan esneklik sağlamaktadır. Tarih, teslim tarihi, açıklama ve miktar bilgileri tanımlanmaktadır. Gelişmiş başlığından pakete tanımlıysa şirket-şube seçimi, şarj kg bilgisi belirlenmektedir. Renk seçerek iş emrinin planlamada takibinin daha kolay bir şekilde yapılabilmesi sağlanmaktadır. Öncelik bölümünde iş emrinin önceliği belirlenerek planlamada öncelik durumunu belirtmek amacıyla yanlarında bayrak çıkması sağlanmaktadır.

Bu bölüme Satın Alma, Satış Pazarlama modüllerinden ‘Sipariş Listesi’ bölümünden sipariş seçilerek açılan sayfadan da ulaşılabilmekte ve aynı işlemler yapılabilmektedir. Sadece buradan iş emri için erişim sağlandığında reçete bölümü otomatik gelmemektedir ve açılır kutuda bulunan veya açılır kutuda bulunan listeden seç seçeneği ile reçete seçimi yapılabilmektedir.

İş emri kaydedildikten sonra açılan sayfada iş emri ile ilgili bilgilere ulaşılabilmektedir. Şirket-şube, iş emri numarası, adı, mamul, açıklama, miktar, maliyet (reçete maliyeti, gerçekleşen maliyet ve bunların farkı) tarih, teslim tarihi bilgileri gelmektedir ve bunlar değiştirilemez. İş emrinde belirtilen miktar taslak reçete baz alınarak reçete maliyetinden hesaplanmaktadır, gerçek maliyet ise üretim yapıldıkça oluşan maliyetlere göre hesaplanmaktadır. Reçete satırında bulunan Diyagram butonundan taslak reçeteye ulaşılabilmekte ve üzerinde değişiklikler yapılabilmektedir. Aynı satırda bulunan hızlı düzelt butonundan operasyonların başlıkları altından mamul, yarı mamul, makine ve hammadde ile ilgili değişimler yapılabilmektedir. Mamuller açılan kutudan değiştirilebilmektedir; miktar hammadde oran, süre oran değiştirilebilmektedir ve toplam maliyet görüntülenebilmektedir. Makine seçimi açılır kutudan yapılabilmektedir; süre, işçi adedi, işçilik maliyeti (saat), çalışma maliyeti (saat) değiştirilebilmektedir. Hammadde açılır kutudan değiştirilebilmekte; miktar ve birim fiyatı değiştirilebilmektedir. Yarı mamul açılır kutudan değiştirilebilmekte; miktarı değiştirilebilmekte ve toplam maliyeti görüntülenebilmektedir. Hızlı düzelt2 butonunda Hızlı Düzelt Reçete başlığında anlatılan şekilde reçete düzenlemesi şeklinde yapılabilmektedir.

Plan Durumu satırında bulunan Plan Göster butonu ile İş Emri Plan Detay sayfasına erişilmektedir. Bu sayfada iş emrinin operasyonlarının ne zaman yapılacağı ve ne kadar süreceği gösterilmektedir, sürükle bırak yöntemi ile tarihler değiştirilebilmektedir. Üzerine tıklanınca yeni üretim girişi yapılabilmektedir, depodaki stok durumu üst üste duran kutular butonuna tıklanınca görüntülenebilmektedir, üretilen butonu ile ne kadar üretildiği görüntülenebilmektedir, parçala butonu ile üretimini parçalayıp bir kısmı şu tarihte bir kısmı y tarihte üretilmesi planlanabilir, Y.İ, Y.Br iş emri butonu ile iş emrine geri dönülebilmekte, oklar butonuyla makine değiştirilebilmekte, konuşma balonu butonu ile açıklamalar görüntülenebilmektedir.

Plan Durumu satırında bulunan Hızlı Düzelt butonu ile İş Emri Plan Liste Düzenle sayfasına erişilmektedir. Bu sayfada **‘Operasyon’** başlığında reçetedeki operasyonlar bulunmaktadır. **‘Makine’** başlığından operasyona bağlı makine bulunmaktadır ve bu makineler değiştirilebilmektedir. **‘Tarih’** başlığından operasyonların tarihleri değiştirilebilmektedir. ‘Vardiya’ başlığından vardiya değişikliği yapılabilmekte, **‘Sıra’** başlığından o ürünün o operasyondaki işleminin öncelik sırası belirlenebilmektedir. ‘Stok Kodu’ başlığından stok kodu, ‘Stok Adı’ başlığından stok adı görüntülenebilmektedir. ‘Miktar’ başlığından miktar değiştirilebilmektedir. **‘Birim’, ‘Süre(saat)’, ‘İş Emri No’, ‘Reçete’, ‘Sipariş No’** bilgilerini bu başlıklar altında görüntülenebilmekte ve **‘İş Emri No’, ‘Reçete’, ‘Sipariş No’** başlıklarının altında bulunan belge numaralarına tıklayarak sırasıyla iş emri, reçete ve siparişe ulaşılabilmektedir.

Plan Durumu satırında bulunan **‘Tekrar Planla’** butonu ile İş Emri Plan Yap sayfasına erişilmektedir. Açılan sayfada İş Emri, Reçete Kodu, Reçete Adı otomatik olarak gelmektedir ve değiştirilememektedir. ‘Plan Başlangıç Tarihi’ otomatik olarak gelmekte ve değiştirilebilmektedir. ‘Otomatik Planla’ kutucuğu işaretlendiğinde otomatik planlama yapılmaktadır. ‘Kaydet’ butonu ile iş emri tekrar verilebilmektedir ve ‘İş Emri Plan Detay’ sayfasına yönlendirilmektedir. Bu sayfa Plan Durumu satırında bulunan Plan Göster butonu ile erişilen aynı sayfadır ve oradaki işlemler burada da yapılabilmektedir.

Otomatik planlama için tekrar planla butonu ile açılan sayfadaki ‘Otomatik Planla’ kutucuğu tikli hale getirilmelidir. Bu bölüm aktive edildikten sonra altında açılan bölümden plan başlangıç tarihi, plan başlangıç vardiyası bilgileri girilmektedir. Makine doluluğunu ayarlamak için alternatif makinelerin değerlendirilmesi istenirse ‘Alternatif Makineleri Değerlendir’ kutucuğu aktive edilmektedir. Bir güne planlanabilecek minimum miktar ‘Minimum bir güne planlanabilecek miktar’ bölümünden belirlenmektedir. Bir güne planlanabilecek minimum süre dakika cinsinden ‘Minimum bir güne planlanabilecek süre dk’ bölümünden belirlenmektedir. Böylece üretim planlama otomatik olarak yapılabilecek ve makine doluluklarında şişmeler olmayacak aynı zamanda siparişler zamanında teslim edilebilecektir.

İş Emri sayfasında alt bölümde bulunan kutucuklarda operasyonlar ve makineler başlıklarında o makine ve operasyondaki toplam üretilecek ürün, üretilen ürün, kalan ürün, süre(dk) bilgileri görüntülenmektedir. Bu sayede o iş emri için üretim durumu takip edilebilmektedir. Kutucukların içinde bulunan **‘+’** işareti ile **‘Yeni Üretim Hareketi (operasyon- makine)’** sayfası açılmaktadır. Bu sayfada solda bulunan rehber ile hızlı gezinme yapılabilmektedir. **‘Genel’** başlığından tarih ve makine değiştirilebilmektedir. **‘Mamuller’** başlığında mamul adı ve birim otomatik olarak gelmektedir. Miktar ise değiştirilebilmektedir. **‘Hammaddeler’** başlığında hammadde adı, birim ve reçete miktarı otomatik olarak, miktar ise değiştirilebilir şekilde gelmektedir. **‘Çalışan Personel Listesi’** operasyonu o makinede gerçekleştiren personel seçilmektedir. ‘Üretim Süreçleri’ başlığında operasyonun o makinedeki başlangıç ve bitiş saati, hazırlık süresi, üretim süresi, duraklama süresi mola süresi girilmektedir. Reçetedeki hazırlama ve üretim süresi otomatik olarak gelmektedir. Eğer duraklama olduysa nedeni duraklama nedeni bölümüne yazılmaktadır. Üretimle ilgili açıklamalar ‘Üretim Açıklama’ bölümüne yazılmaktadır. ‘Gelişmiş’ başlığında atlandı kutucuğu işaretlenerek o makinede o operasyonun atlandığı işaretlenebilir ve **‘İş Emri No’** bölümündeki iş emrine tıklayarak iş emrine gidilebilmektedir. Aynı şekilde sağ üstte bulunan **‘İş Emri’** butonu ile de iş emrine gidilebilmektedir. **‘Reçete Diyagramı’** butonu ile reçete diyagramına gidilmektedir ve değişiklikler yapılabilmektedir. **‘Üretim Planı’** butonu ile üretim planına gidilmekte ve değişiklikler yapılabilmektedir. **‘Mola Saatleri’** bölümünden takvim düzenle bölümüne gidilmekte ve mola saatleri eklenebilmektedir. **‘Kaydet’** butonu ile üretim hareketi işlenmektedir. İş emri sayfasında **‘Yenile’** butonu ile değişiklikler görüntülenebilmektedir. Eğer üretim hareketinin tamamı yapılmadıysa kutucuk sarı renkte olmaktadır bu sayede üretim hareketinin tamamlanmadığı anlaşılabilmektedir. Tekrar ‘+’ butonu ile yeni üretim hareketi eklenebilmektedir. Sayfa açıldığında miktar bölümü otomatik olarak kalan miktar gelmektedir. Üretim hareketi tamamlandığında kutucuk yeşil renge dönmektedir. Kutucuktaki üç çizgi butonu ile ‘Üretim Hareketleri Listesi’ sayfası açılmaktadır. Bu sayada operasyondaki üretim hareketleri görüntülenmektedir. Bu sayfada başlangıç tarihi, bitiş tarihi, personel gibi özelliklere göre filtreleme yapılabilmektedir. Üretim hareketinin tarihi, iş emri, operasyonu, makinesi, mamulü, miktarı, fiyatı, hazırlık süresi, üretim süresi, duraklama süresi, işçi adedi, gerçekleşen miktar bölü reçete miktarı oranı, net hız bölü reçete hızı, brüt hız bölü reçete hızı, gerçekleşen fiyat bölü reçete fiyatı, sipariş fiyat bölü reçete fiyatı, sipariş fiyat bölü gerçekleşen fiyatı, reçete, sipariş, atlandı mı, son operasyon mu bilgileri görüntülenebilmektedir. ‘Yazıcı’ butonu ile o operasyonun iş emri çıktısı alınabilmektedir.

Eğer iş emri sipariş üzerine gerçekleştiriliyorsa iş emri sayfasının üst orta bölümünde sipariş bilgileri (belge numarası, cari adı, depo adı, stok adı, teslim tarihi, miktarı, fiyatı, tutarı) görüntülenebilmektedir.

İş emri sayfasının sağ üst bölümünde **‘Belge ve notlar’** sekmesi bulunmaktadır. Burada belgeler pdf, excel, png gibi formatlarda yüklenebilmekte ve iş emri içerisinde görüntülenebilmektedir. **‘Not ekle’** bölümünde notlar eklenebilmekte ve **‘Notlar’** bölümünde görüntülenebilmektedir.

İş emri sayfasının sağ üst bölümünde bulunan **‘Kısayollar’** sekmesi ile ‘İş Emri Diyagramını Göster’ ile iş emri diyagramına gidilebilmekte; ‘Liste’ başlığından ‘Üretim Hareketleri’ butonu ile üretim hareketlerine gidilebilmekte; ‘Rapor’ başlığından ‘Fiili Gerçekleşen Üretim Maliyeti’, ‘İş Emri için gerekli stok durumu’na ilgili butonlar ile ulaşılabilmektedir.

İş emri sayfasının sağ üst bölümünde **‘Kayıt Bilgileri’** bölümünde kaydı oluşturan, değiştiren kişi; kayıtın oluşturulma ve değiştirilme tarihi, kayıtın onay durumu görüntülenebilmektedir.

‘Kaydet’ butonu ile hareketler kaydedilmektedir. Eğer tüm hareketler bitmiş ve kaydedilmişse iş emri kapanır. İş emri ile ilgili değişiklik yapılacaksa Kapalı- Açık bölümünün açık konuma getirilmesi gerekmektedir.

‘Yazıcı’ butonu ile tüm operasyonun iş emri çıktısı alınabilmektedir. ‘Kalem’ ile iş emri düzenlenebilmektedir. ‘Yenile’ butonu ile iş emri sayfası tekrar yüklenebilmektedir. ‘Göz’ butonu ile iş emri listesi görüntülenebilmektedir.

**MAKİNE DOLULUĞU**

‘Üretim Planı Özet’ sayfasında üretimdeki makinelerin tarihlere göre yoğunlukları görüntülenmektedir.

Modüller Sekmesi 🡪 Üretim 🡪 Listeler🡪 Üretim Planı Özet

Üretim planı özet sayfasında üstte bulunan filtre bölümünden başlangıç tarihi, bitiş tarihi, stok, iş emri vb. gibi filtrelemeler yapılabilmektir. O bölümün altında bulunan mavi bölümde siparişlerin iş emri adeti, sipariş tutarı ve bu tutarın ne kadarının üretilmediği, kaç adet planlanmadığı, siparişlerin ne kadarına iş emri verilmediği ve tutarı, siparişin harici ne kadar iş emri verildiği ve bunların tutarı, bu tutarın ne kadarının üretilmediği, kaç adet planlanmadığı gibi özet bilgiler bulunmaktadır. Kutucuklarda o makinede ne kadar sürelik işlem olduğu, ne kadar işçilik gücü kullanılacağı ve makinenin doluluk oranı bulunmaktadır. Kutucuğun rengi kırmızı ise makine doluluğunun çok fazla olduğu anlamına gelmektedir. Kutucuğun rengi mavi ise doluluğun olduğu ancak çok az olduğu anlamına gelmektedir. Kutucuğun rengi yeşil ise doluluğun olmadığı anlamına gelmektedir.

Kutucuğa tıklanılınca ‘İş Emri Plan Liste Düzenle’ sayfası açılır. Bu sayfada operasyon sütununda operasyon gelmektedir. Makine sütununda o operasyona bağlı makineler gelmektedir buradan makine değişikliği yapılarak, tarih sütunundan tarih değişimi yapılarak, vardiya sütunundan vardiya değişimi yapılarak veya miktar sütunundan miktar değişimi yaparak ve kalan miktar başka tarihe atanmaktadır.