

T.C.  
**SAKARYA ÜNİVERSİTESİ**



Öğrencinin Adı ve Soyadı	BAHAR AYDIN
Doğum Yeri ve Yılı	
Fakülte Numarası	B131200039
Bölümü	BİLİŞİM SİSTEMLERİ MÜHENDİSLİĞİ
Yaptığı Staj Dalı	İŞLETME STAJI



### STAJ BİLGİLERİ

İşyeri Adı	ALARKO CARRIER SANAYİ VE TİCARET A.Ş.
Adresi	Gebze Organize Sanayi Bölgesi Sabahettin Bilgici Cd. 41480
Telefon Numarası	0262 648 60 00
Staj Başlama Tarihi	18.07.2016
Staj Bitiş Tarihi	12.08.2016
Staj Süresi (gün)	20 iş günü

İşveren veya Yetkilisinin

Adı ve Soyadı :

İmzası ve Kaşe



### Önemli Açıklamalar

Öğrencilerin staj yapması zorunludur.

Staj süresince işyerine devam zorunludur.

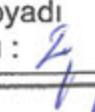
Yapılan İş: Alarko Carrier Sanayi ve Ticaret A.Ş.

Tarih: 18 /07 / 2016

Alarko Carrier'da ilk günüm başlamadan önce İnsan Kaynakları Şirketine yönlendirildim. Benden istenen gerekli evrakları teslim ettikten sonra oryantasyon programına katılmam gereği söylendi. Diğer stajyer arkadaşların gelmesinden sonra konferans salonuna yönlendirildik ve oryantasyon programı başladı. Ön tanımanın ardından Alarko, Alarko binayesinde yer alan Alarko Carrier'in tarihçesi, vizyon - misyon, organizasyon şeması ve firmanın kuruluş alanındaki yerlesim planı hakkında sunumlar ve gerekli bilgilendirilmeler yapıldı. Staj sürecinde nelece dikkat etmemiz konusunda bilgilendirildik. Firma hakkında geçen bilgileri aldiktan sonra herbir stajyeli görevli oldukları depolarına gönderdiler. Bende 20 iş günü boyunca işletme stajimi en iyi şekilde yapabilmem ve üretimden satıcı kader olan süreci takip edebilmem için Kalite Kontrol Departmanına yönlendirildim.

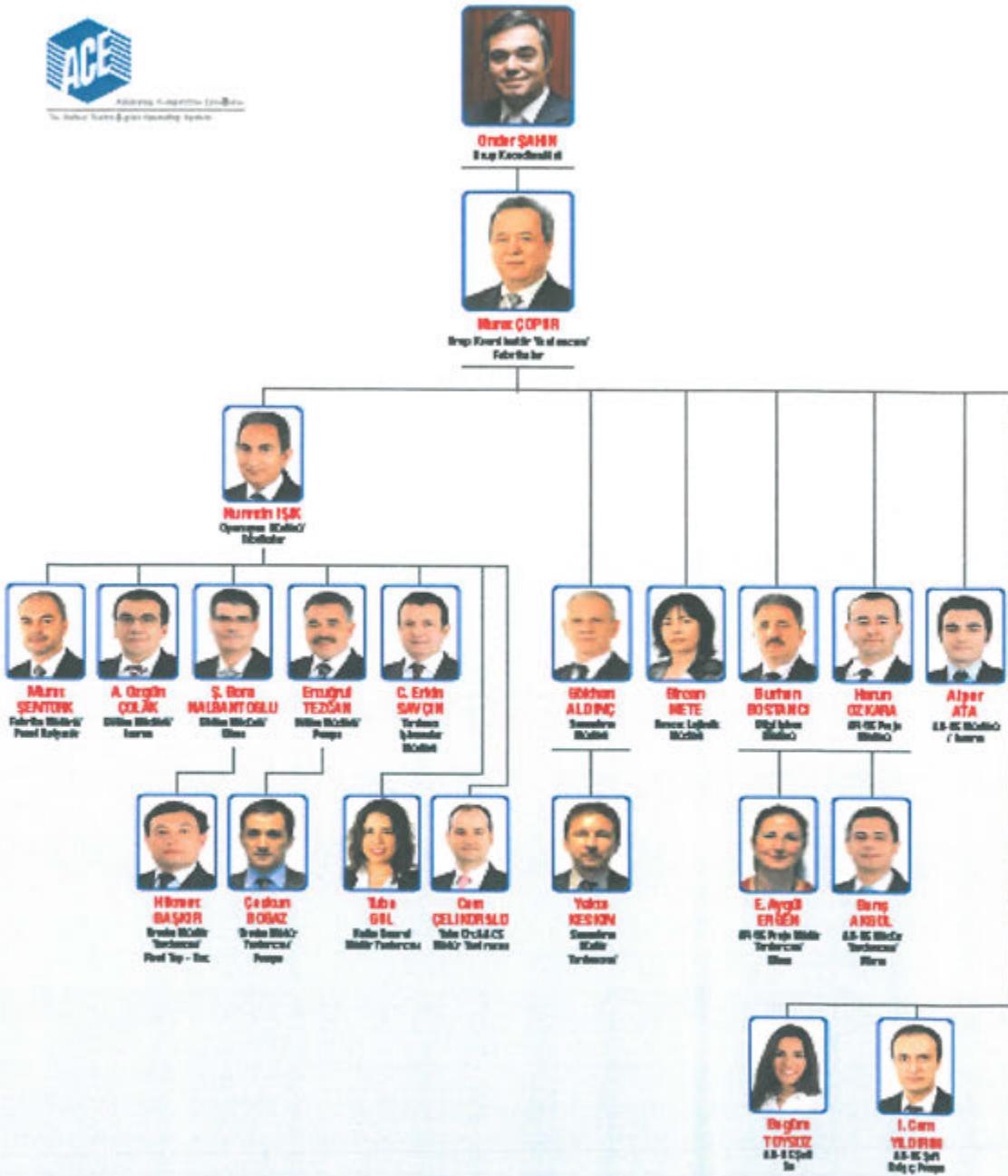


Öğrencinin İmzası

Adı Soyadı  
İmzası : 

Staj Amirinin

  
ALARKO  
Carrier  
ALARKO CARRIER  
SANAYİ VE TİCARET A.Ş.

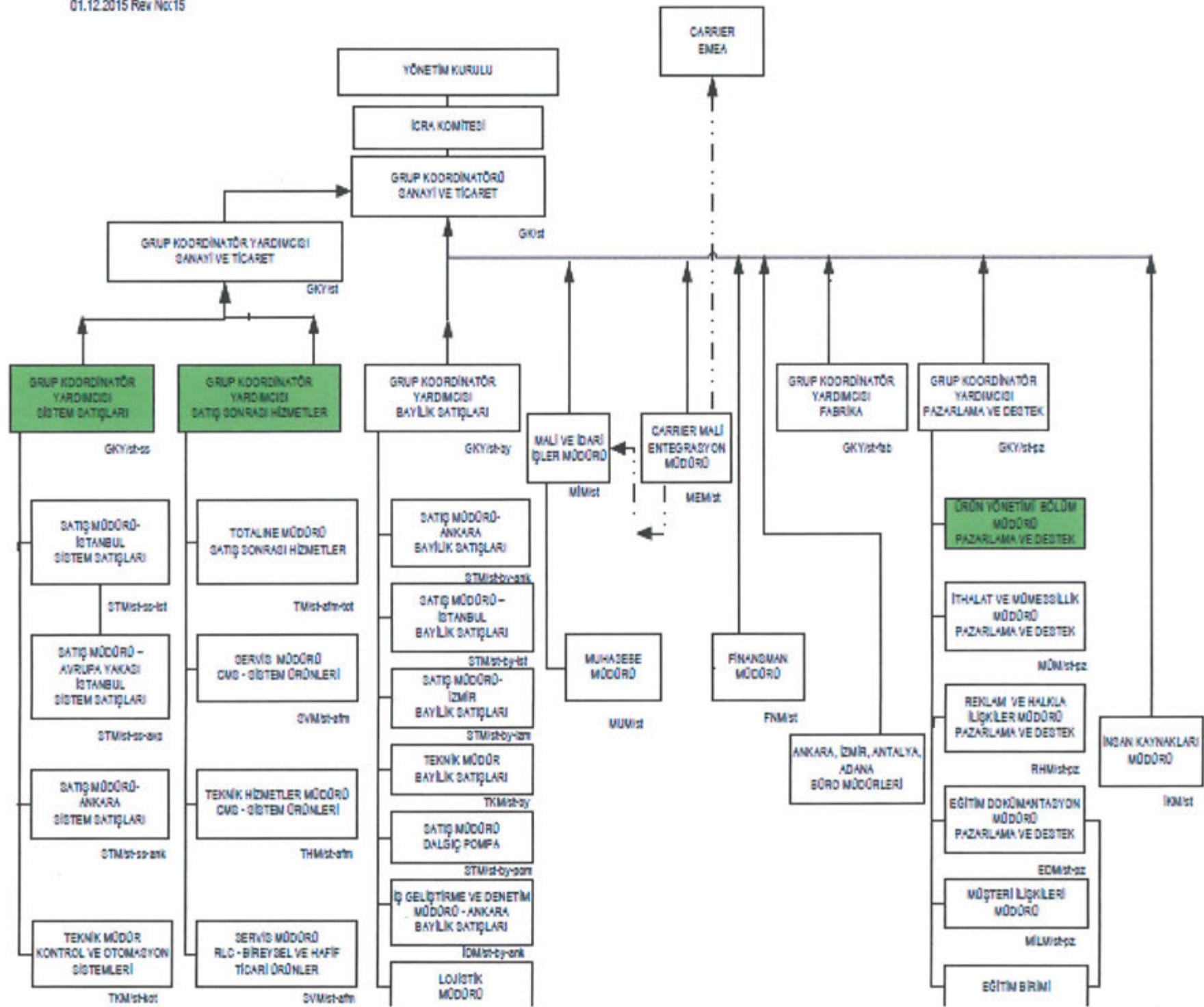


Öğrencinin İmzası

Adı Soyadı :  
İmzası :

Staj Amirinin

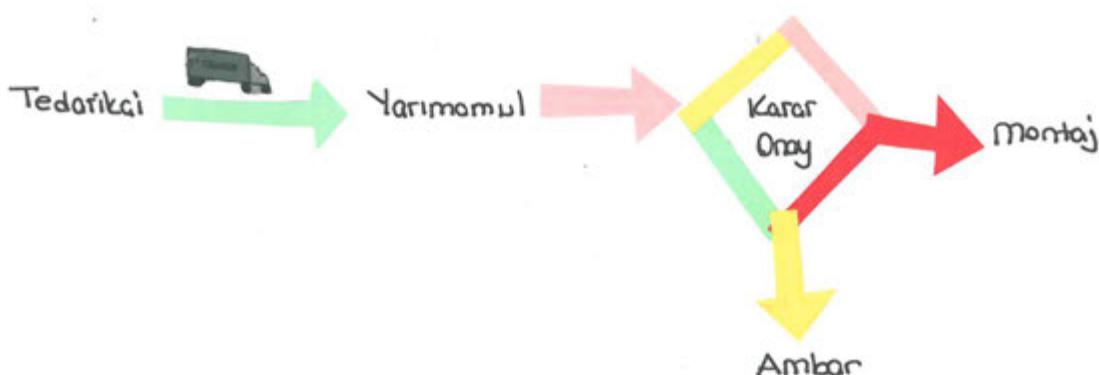




Yapılan İş: Kalite Kontrol Departmanını Tanıma

Tarih: 19 / 07 / 2016

Kalite Kontrol Birimi, hatalı ürünlerde ilgili hata tespiti yapılması ve bunlardaki sorunların giderilmesiyle ilgilenen departmandır. Alarko Carrier'in Kalite Kontrol Birimi, giriş kalite kontrol ve montaj kalite kontrol olmak üzere 2 bölümden oluşmaktadır. Giriş Kalite Kontrol Biriminde, fabrikaya yarı malî halinde gelen parçaların kontrolleri yapılmaktadır. Kalite kontrol yetkililerinin hazırladıkları kontrol planlarına bakıldıkten gelen ürün grubunun parti bütünlüğünne göre bir kısmı incelenir. Kontrol planında belirtilen tolerans soyutuca göre uygun parçalar kabul, uygun olmayanlar red edilir.



Montaj Kalite Kontrol Biriminde ise, parça montaj esnasında veya montajından sonra bir sorun bulunduğuunda parçanın düzeltilebileceği bir birim varsa oraya gönderilir. Her üretim grubunun farklı kalite kontrol cihazları, farklı kontrolleri ve farklı yapıları vardır.

Alarko Carrier'da Toplam Kalite Yönetimi uygulaması yapılmaktadır. Toplam Kalite Yönetimi dahiliye yoluyla üretim teknikleri kullanılıyor. Yolun üretimi sağlanmak için de ACE (Achieve Competitive Excellence) sistemi kullanılıyor. ACE sistemi Carrier tarafından uygulanan bir sistemdir ve sistemin amacı rekabet ortamında mükemmelliğe ulaşmaktır. Sistem sadece üretimi değil diğer bölümlerde benimsenmektedir.

Öğrencinin İmzası

Adı Soyadı :  
İmzası :

Staj Amirinin

ARKO

Carrier

ALARKO CARRIER  
SANAYİ VE TİCARET A.Ş.

Yapılan İş: İş Akış Şekli - İşletmedeki İş Akış Tipi

Tarih: 20 / 07 / 2016

İşletmede uygulanan üretim akımı yalnız üretim sistemi ve müşteriler talebine bağlı esnek üretimdir. Yalın üretimini sağlamak için ACE sistemi kullanılıyor. Bu program sadece üretim kapsamıyor, diğer departmanlarda benimsediği için "yalın üretim sistemi" denmeniz daha doğu olur. "Mükemmel Rekabet Gücüne Ulaşmak" olan işletim sistemi ile şirket Carrier vasıtasyyla tanışmıştır. Aslında Carrier'ı bünyesinde barındıran UTC (United Technologies Corporation)'nın oluşturduğu bu sistem kaliteyi ve üretkenliği geliştirmeye ve sürdürmeye yönelik standart bir işletim sistemi olmuştur. Hedefleri ise; müşterileri, hisse-darları, çalışanları memnun edecek bir kalite ve üretkenlik seviyesine erişmektir. ACE kültürünü kalite ve akış eşit derecede önem verecek sürecin iyileşmesini sağlar. Öğrenim potansiyelleri için problemleri biriktirmektedir. Sürec iyileştirmeye bağıt ve gizel görsel yaklaşımlar getirir. Sorunları keşfetmek, çözümlerde rehberlik yapmak ve iyileştirme değerlendirmek için geni bildirim sağlar. Ayrıca hedeflere bağlı kalır.

ACE kullanma nedenlerini ise söyle sıralayabiliriz :

- \* Proseslere yönelik.
- \* Verilerle yönetilir.
- \* Müşteri odaklıdır.
- \* Sonuçlarda hedeflein arasındaki boşlukları durdurmadan kapatmak için yönetilir.
- \* İş sonucunu geliştirmek için kullanılır.

ACE üç başlık altında (etrabında) toplanmaktadır :

1. Sürec iyileştirme (Proses geliştirme) ve israfı azaltma
2. Problem Çözme
3. Karar Verme

Öğrencinin İmzası

Adı Soyadı :  
İmzası :

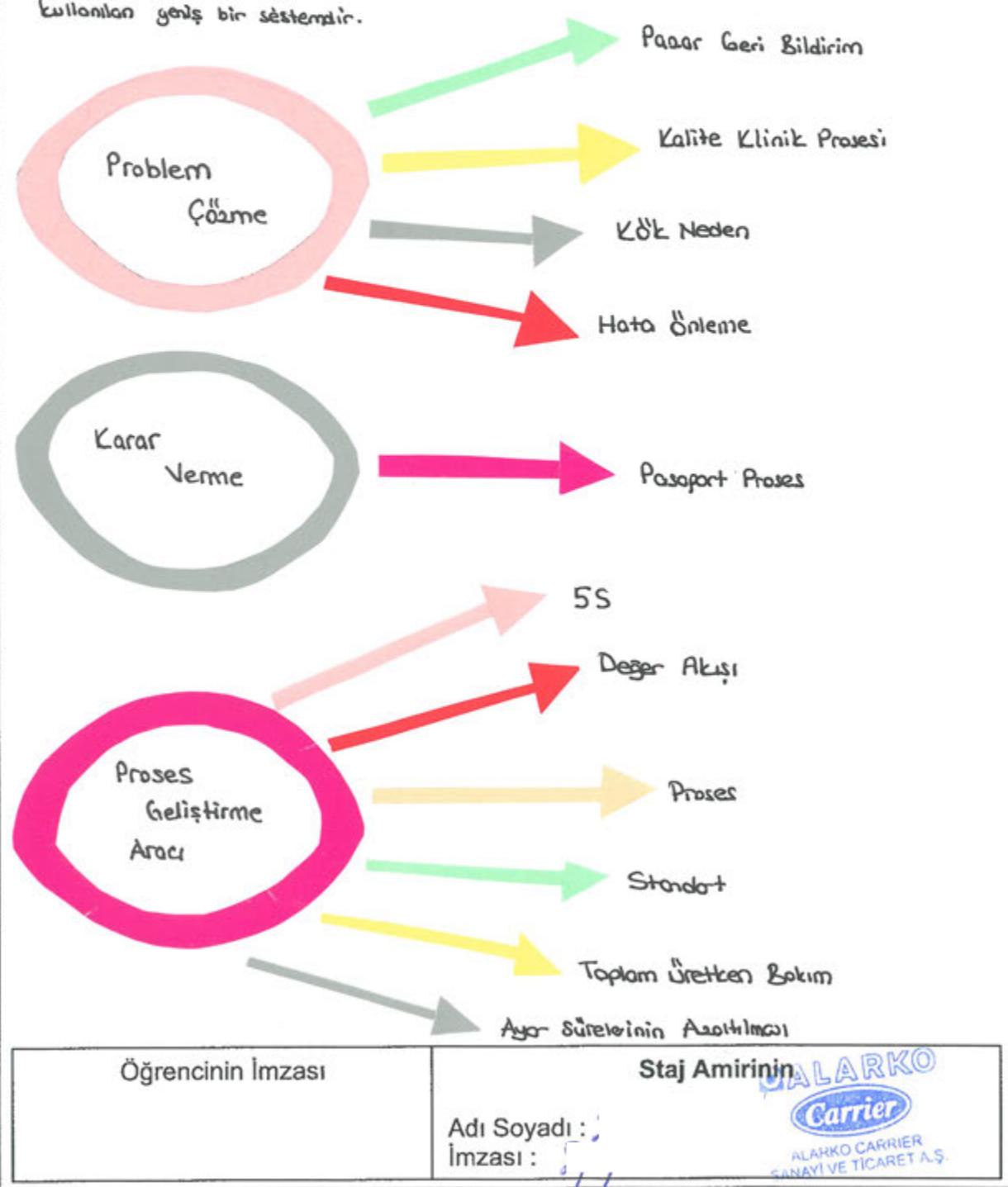
Staj Amirinin



///

ACE sistemi için daha geniş bir tanım yapmak istedik :

ACE kaliteyi ilerletmek ve sürekli gelişmeyi sağlamak için oluşturulan İl aralıklı bir setin kullanıldığı , standart proseslerin ve ölçülebilir sonuçları ve performansın metriklerinin ölçülü raporlandığı , Carrier'in bağlı olduğu UTC'nin belli bölgelerinde kullanılan geniş bir sistemdir.



Yapılan İş: 5S Eğitimi

Tarih: 21 / 07 / 2016

5S, tüm gelişim ve ilerleme yöntemlerinin temelidir. Çalışma alanında emniyet kuralanna uyruk, güncel yaşamda gerekliz donanımını eline ederek, çalışma alanını düzenleyerek ve temizleyerek, standartlaştıracak ve gelişmeli soğuyaçık daha etkili bir çalışma alanı yaratmayı sağlayıcı bir çalışma yöntemidir. 5S deneyiminin sebebi ise sistemin 5 ögesinin de Japonca 5 adet s ile başlayan kelimeinden meydana gelmesidir.

- \* Seiri - Sort (Elimine Etme) : Çalışma alanında bulunan gerekliz her şeyi eline etmektedir. Yer kozunuşunu sağlanır, prosesini daha lütfi görmemizi sağlar vb.
- \* Seiton - Straighten (Organize Etme) : Her şey için bir yer tespit etmek ve her şeyin kendine ait yerinin olmasını sağlamış olunur.
- \* Seiso - Shine (Temizleme) : Çalışma alanlarındaki tozları, kirlilikleri, yoğunları temizlemek, hatları tespit etmek gibi. Buoda amaç temiz ve ferah bir çalışma alanı yaratmak çalışma çalışma isteği vermektedir.
- \* Seiketsu - Standardize (Standartlaşdırma) : Düzenli ve temiz bir çalışma alanı için standartları hazırlamak ve yerleştirmek.
- \* Shitsuke - Sustain (Devamı sağlama, ilerleme) : Çalışma alanını denetleme ve riskleri yok etmektedir.

Bu eğitimden sonra ilerleyen günlerde fabrikonun 5S denetlemesini yapıp, iyileştirilmesi için, uygun görülen ya da uygun görülmeyen alanların puanlama cetveli yapılacaktır. Üretimdeki eksiklikler kontrol edilecek, eğer hersey tam ise ona göre puanlama yapılacaktır. 5S denetlemesini tek başına yapıp, daha sonra görevli olunca kişiye ilgili rapor sunup, üzerinde iyileştirme çalışmalarında bulunacağız.

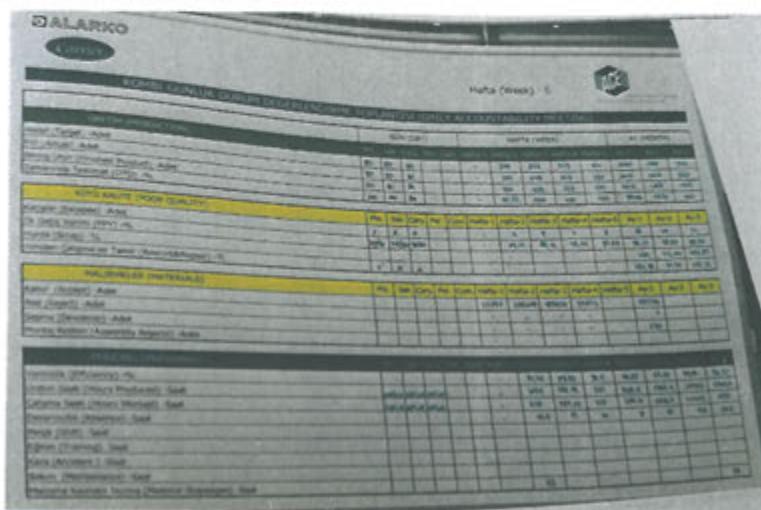
Öğrencinin İmzası

Staj Amirinin

Adı Soyadı :  
İmzası :

  
ALARKO CARRIER  
SANAYİ VE TİCARET A.Ş.

Fabrika da her gün iş veya hücre akışının durumları, varlığı başlamadan data doğrusu varlığı başlangıçla birlikte ilgili bölüm şeflerinin ve fabrikada görevli kalite çalışanlarının katılımıyla bir toplantı yaparlar. Toplantı öncesi, takım oyuncuları gerekli verileri toplayıp, fabrikada bulunan prosedürleri uygun alana yerleştirmelidir. Toplantı fabrikada çalışma alanlarının yanında yapılmalıdır. O günkü ve önceden planlanan üretimin istisnaları tartılır. Eğer data önceliği toplantılarından çıktı kalıcı konular var ise o konularda ele alınır. Bugünkü toplantıda gün laboratuvar test sırasında farklılıkla çıktı kombi kapaklarının ne yapılması gerekligi tartıldı. Tartıma sonucunda "red" kari alındı. Açıklamak gerekiyor : Çok sıkak kapak içi kurşunda hafif içi data, boyalıda da sıkak çizgiler vardı. Bu topleme edilirse, müsteviin bunu topleme edip etmeyeceği, gönp görürmeyeceği ayrıca müstevi dairesinin böyle bir durumda nasıl olacağı tartıldı. Kapaktan onarımıya gitse ekstra sıkak firmasın elinden alacağı miktar konusundu bunun sonucunda malyetinin artacağı fikrine vardı. Onçim gönderilmeden red karına varılmış olundu.



Öğrencinin İmzası

Staj Amirinin

Adı Soyadı :  
İmzası :

**DALARKO**  
**Carrier**  
ALARKO CARRIER  
ENSAVİLE TİCARET A.Ş.

11

Yapılan İş: Kalite Yönetim Sistemi

Tarih: 22 / 07 / 2016

Alarko Carrier Gebze fabrikası yoğun olarak tedarikcilerle çalışır. Bu ortak şirket için bir felsefe haline gelmiş durumda; "dışarıya yoptirmek, ucuza yoptirmek." Bu politikonun maliyetlerde bir feyde sağladığı görülmüşse de kalite açısından bir takım sorunlar tespit ettiğinde görülmüştür. Fakat Alarko Carrier'da kalite kontrol uzmanları titizlikle çalışarak en sık bir tolerans aşımında momülü kolaylıkla red edebiliyorlar. Bu da tedarikcilerine kaliteyi yakalama sorumluluğunu getiriyor.

İncelenen ölçülere bir de tolerans ölçüsü veriliyor. Eğer gelen momül üzerinde yapılan ölçümler doğrultusunda toleransı aşan belli bir sayidan fazla hata varsa momül red edilerek, tedarikciye tespit edilen hatalar bir daryoda gönderilir ve düzeltilemi isteniyor. Momül bu aşamadan sonra da kabul edilmiyorsa o tedarikciden alımına son veriliyor.

Tedarikcilerle yoğun çalışıldığı için fabrika bünyesinde bulunan satın alma depo manzı geniş tutuluyor. Satın almoda bulunan müşkendisler ve teknikerler zaman zaman hem işleri takip ederken hem de tedarikçinin kalite kontrolü açısından denetimde bulunuyorlar. Eğer gerek varsa tedarikciye liseli yetkililerde katkıda bulunuyorlar ve çeşitli təsviyelerde bulunuyorlar. Zaten çoğu tedarikçi de sadece Alarko Carrier için çalışır ve isteklerini daha esnek şekilde yine verebilirler.

İmzaletler tedarikciye bağlı olduğu için ilişkiler sıkı tutuluyor. Otomasyon sistemi olan tedarikcilerle bilgiye üzerinden iletişim kuruluyor. Siparişin olduğu bir tarih ve siparişin teslim edileceği bir tarih oluyor. Tedarikcilerde kendilerini bu göre yapılyorlar.

Öğrencinin İmzası

Staj Amirinin

Adı Soyadı: *İlhan*  
İmzası: *77*



ALARKO CARRIER  
SANAYİ VE TİCARET A.Ş.

Yapılan İş: Üretim Kontrolünün İşleyışı

Tarih: 25 / 07 / 2016

İşletmede uygulanan üretim adımı yalin üretim sistemi ve müşteri talebine bağlı (siparişe göre) esnek üretimdir. Yalın üretim ise, ürün ve hizmet yeratma sürecini istiflardan arındırıp sadeleştirerek sunulan değeri mükemmelleştirmek ve bu yolla firma karlılığını artırmak amacıyla taşıyan konum sistem ve teknikler bütündür.

Firmada Üretim kontrolünün işleyisi ise şu şekilde gerçekleşmektedir :

Satış departmanından kesin siparişler sisteme tanımlanır. Sisteme tanımlandığında ilgili ürün plantamacıya mail ile uyarı gelir. Plantamacı sisteminde sipariş kontrolünü yapar. Yapıldığı kontroller ile sipariş firmenin ürettiği notayonları kopuyor mu diye incelenir. Eğer firmenin yapabileceği bir ürün ise fiyatına bakılır. Firmaya gönderilen fiyat ile firmenin satış fiyatı tutuyor mu diye bakılır. Fiyatto anlayma sağlandıktan sonra üretim programına bakılıkla ne zaman teslim edileceği seçtiler. Bu tarih ile siparişin termin tarihini koçʊlaştırır. Eğer termin tarihinden daha geç bir tarihe teslim söz konusu ise satıştan sorumlu kişiye bilgi verilir. Tarihte onlaştırmaya çalışır. Eğer bu aşamaların tamamında hemfikir oldularsa Sipariş Tesmi Sipariş olarak sisteme (MAPICS - AS/400) sisteminde açılır. Siparişi ilgili plantamacı açır. Sonra alt kalem malzemelerin eksikliğini kontrol eder. Bunun için sisteme ait olan programı (REORDER) aktif hale getirir. Program bir liste oluşturur. Eksik var ise plantamadır sorumlu ilgili kişi eksiklikleri gidermek için (MAPICS'te) sipariş açır. Eksik listesi onay için bölüm sorumlusunun ekranına döner. Bölüm sorumlusu onay verdikten hemen sonra satın alma ilgiliinin ekranına otomatik olarak aktarılır. Satın alma ilgili açılan siparişin minimum sipariş miktarı ile açılıp açılmadığının kontrolünü yapar.

Öğrencinin İmzası

Adı Soyadı :  
İmzası :

Staj Amirinin



ALARKO CARRIER  
SHAYTUF HİGRET AŞ

Yapılan İş: İhracım Kontrolünün İşleyisi

Tarih: 25 / 07 / 2016

Daha sonra siparişin yan sağilderle anıcaşın termin tarihine göre açılıp açılmadığını kontrol eder. Eğer bu ikisi doğru ise ALVIMA programına aktarılır. Bu program yardımı ile yan Sanoyiye sipariş iletir. Eğer minimum sipariş miktarı ve termin tarihi uygun değilse sipariş geri geçirir. (Plantamadan sorumlu olan kişiin doğru bir şekilde yine den sipariş açabilmesi için.) Yan sağrı termin tarihine uygun olarak imalatını yapar ve ürünü fabrikaya sevk ısrarı ile fatura ile gönderir. Fabrikaya giden malzeme teselliüm tarafından sevk ısrarı ile kontrol edilir. Gelen ürün etiketindeki tamam ile miktar bilgisinin ısrarı ile uyumlu uyusmadığına bakır. Uyusmaz ise iade eder. Uyusur ise MAPICS ekranından kontrol eder. Sipariş yok ise iade eder. Sipariş var ise plantamının verdiği sipariş miktarı ile kontrol eder, eğer sistemindeki sipariş miktar ile gelen malzeme uyusmuyorsa satın alma departmanı iade eder. Eğer tutuyorsa sisteme teselliüm işlemini tamamlar ve giriş kalite kontrolü aktarır. Giriş kalite kontrolü aktarılış uygulaya göre Ar-6E standartlarına ve kontrol planına göre kontrol eder. Giriş kalite kontrolü yapılan kontrolede bir sıkıntı görülmeyeceğinden raporunu sisteme (MAPICS) işler. Sonrasında ise depo tarafından malzeme teslim alınır. ve depoya yerleştirilir. Depoda giriş işlemi (MAPICS'e) yapılır. Böylece plantama departmanı sipariş ettığı malzemenin fabrika içinde olduğunu öğrenmiş olur. Plantama imalata iş emrini bildirir ve imalat başlatır. Depoya shop bakiyetini gönderir. Depo shop paketindeki malzemeleri çıkar imalata teslim eder. imalatta ilgili kişiler malzemeleri alır Ar-6E'nin yeryiplidigi teknik dökümanlara göre müsteri isteğini koruyarak şekilde imalatını yapar. Her imalat elementi

Öğrencinin İmzası

Staj Amirinin

Adı Soyadı :  
İmzası :



ALARKO CARRIER  
TİCARET A.Ş.

Yapılan İş: Üretim Kontrolünün İşleyisi

Tarih: 25 / 07 / 2016

İlk başta yaptığı işi birebir olarak kendisi kontrol eder. Yaptığı kontrole ilgili olarak kalite kontrol dökümentini doldurur. Bir sonraki operasyona teslim eder. Teslim alan kişi ön kontrolleri (doğru mal teslim alıp almadığını) yapar. Herhangi bir problem yok ise işe devam edilir. Ürün tamamen bitikten sonra yeri müfteriye gidebilir halde ise müsteri adına kontrolün yapılabilmesi için "Mamul Kalite Kontrol" e teslim edilir. Mamul Kalite Kontrol, müsteri adına tüm kontrolleri yapar. Büttün sonuçlar elektronik ortama girilir. Herhangi bir problem var ise imalatton düzeltilmeyi ister. Yok ise ürün ile gelmiş olan formu doldurup mamul deposuna malzeme ile gönderir. Planlama departmanına bilgi (sevk edilebilir bilgisi) gelir ve planlama departmanı sisteminde siparişi açan ilgili kişiye siparişin hazır olduğunu dair bilgi gönderilir. Daha sonra sistemin gelen sevk bilgilidine göre ALVIMTA programı kullanarak cihazın satış işleni gerçekleştirilir. Son olarak mamul deposundan müfteriye sevk edilir.



Öğrencinin İmzası

Adı Soyadı :  
İmzası :

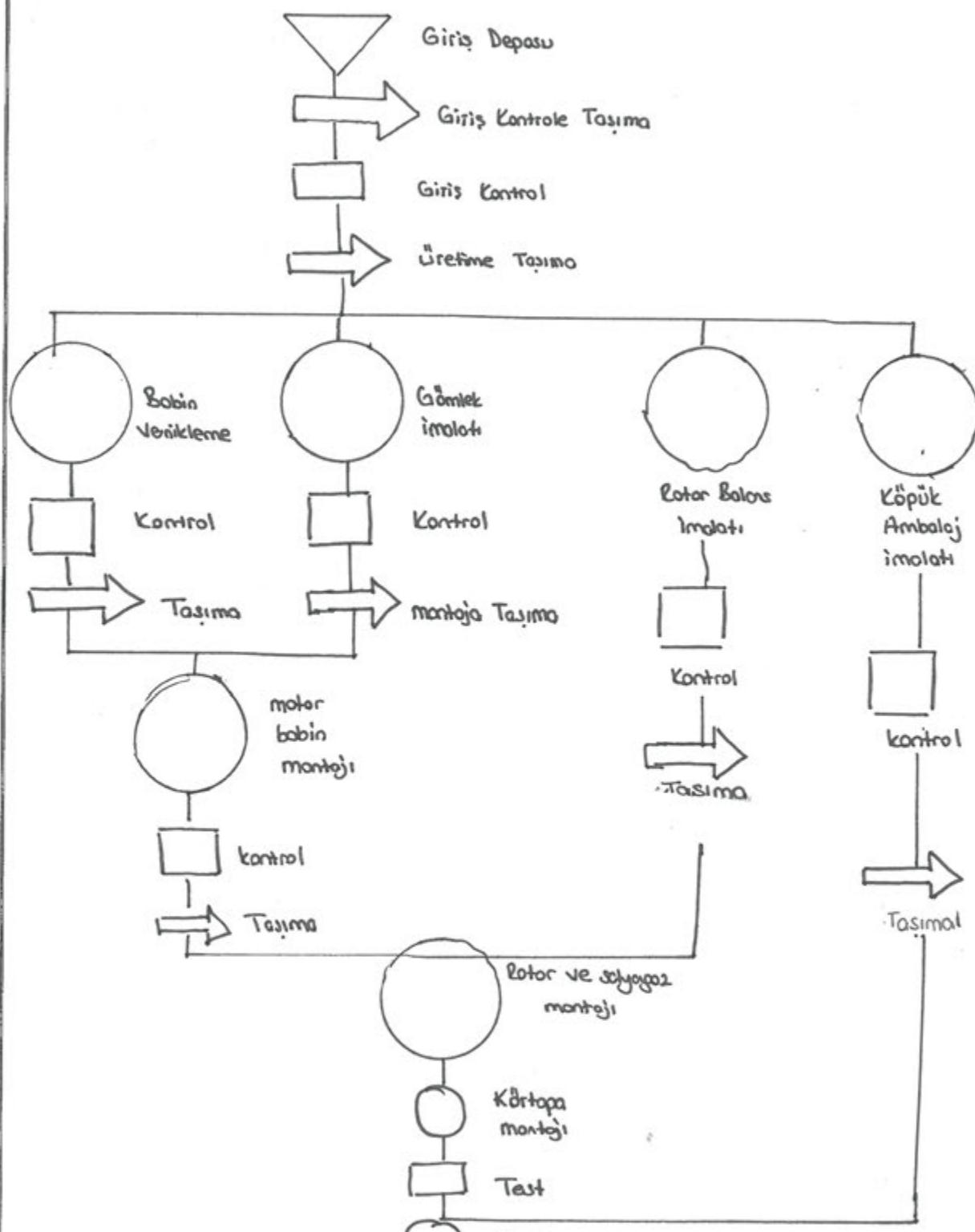
ALARKO

Staj Amirinin

ALARCO CARRIER  
HİDEVE TİCARET A.Ş.

Yapılan İş: Sirkülasyon Pompa Üretim Seması

Tarih: 26 / 07 / 2016



Öğrencinin İmzası

Staj Amirinin

Adı Soyadı : //  
İmzası : //



Yapılan İş: ALGE Laboratuvar Ölçüm Yapılması

Tarih: 27 /07 / 2016

3 boyutlu ölçüm cihazı koordinat vasıtasyyla ölçüm yapar. Ne ölçüleceği ekran dan seçilir. ve makine mikron seviyesinde ölçüm yapar.

Çap ölçümleri, kademet toleransı ve aks ölçümü yapabilir. Ortam sıcaklığı ölçümler için çok önemlidir. Çap ölçülürken cihazın ucu 5 noktaya değerlendirilir, buna göre çap değeri bulunur. Mevcut x ve y koordinatları sıfırlanıp yeni bir çap ölçülürse iki çapın eksenin konumları elde edilebilir.



10 kat büyütmen mercekle gölgelendirme yöntemi kullanılarak ölçülür. Bölgeden algıları karıştırarak dokunmadan çaplar arası mesafeleri ölçer.

Prob ucundaki igne ile pürüzsüz kontrol eder.  
Yüzeye yerleştirilen prob starta basılmışıyla yüzeyde gerek mikron cinsinden pürüzungü ölçer.



Öğrencinin İmzası

Adı Soyadı  
İmzası :

Staj Amirinin

ALARKO

CARRIER

ALARKO CARRIER  
ANAYİ VE TİCARET A.Ş.

Yapılan İş: ARGE Laboratuvar

Tarih: 27 / 07 / 2016



### Lاستik ve Plastiklerde Yağunluk Testini

- Hassas terezi ile yağunluk ölçülür. Yağunluğu 1'den küçük malzemelerde alkol, büyük malzemelerde su sıvı olarak kullanılır.
- Öncelikle havada numune tırtılık ağırlığı tespit edilir. Daha sonra sıvıda tırtılık Arşimet Kanunuına göre kaldırma kuvvetinden yaratanlık yağunluğun bulunmasıdır.

$$\text{Yağunluk} = \frac{\text{Numunenin havadaki ağırlığı}}{\text{Numunenin sıvıdaki ağırlığı}} \times \text{sıvının deneme sıcaklığındaki yağunluğu}$$



Sertlik Ölçme Makinesi



Kül Fırını



Etüv

Öğrencinin İmzası

Adı Soyadı :  
İmzası :

Staj Amirinin

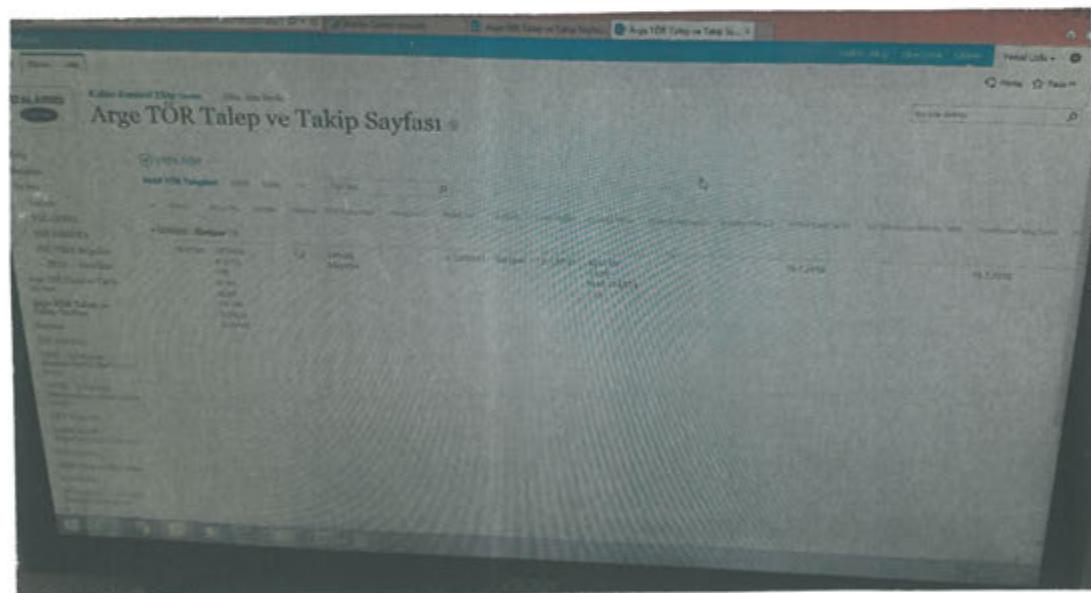
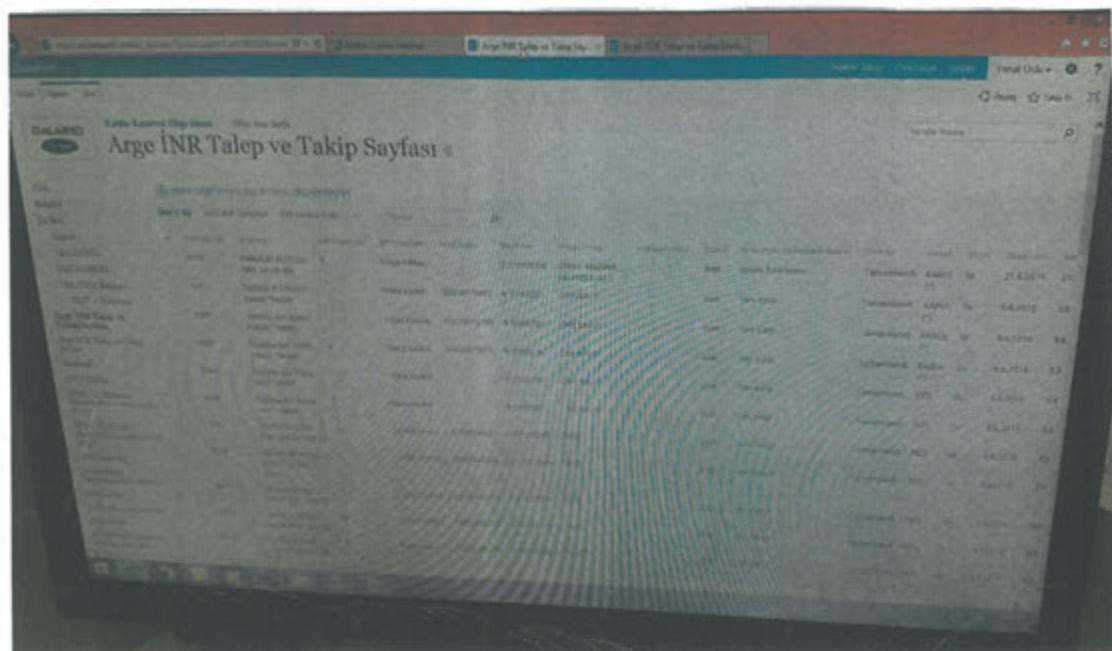
ALARKO

Carrier

ALARKO CARRIER  
SANAYİ VE TİCARET A.Ş

Yapılan İş: ARGE İND Talep ve Takip Sayfası

Tarih: 27 / 07 / 2016



Öğrencinin İmzası

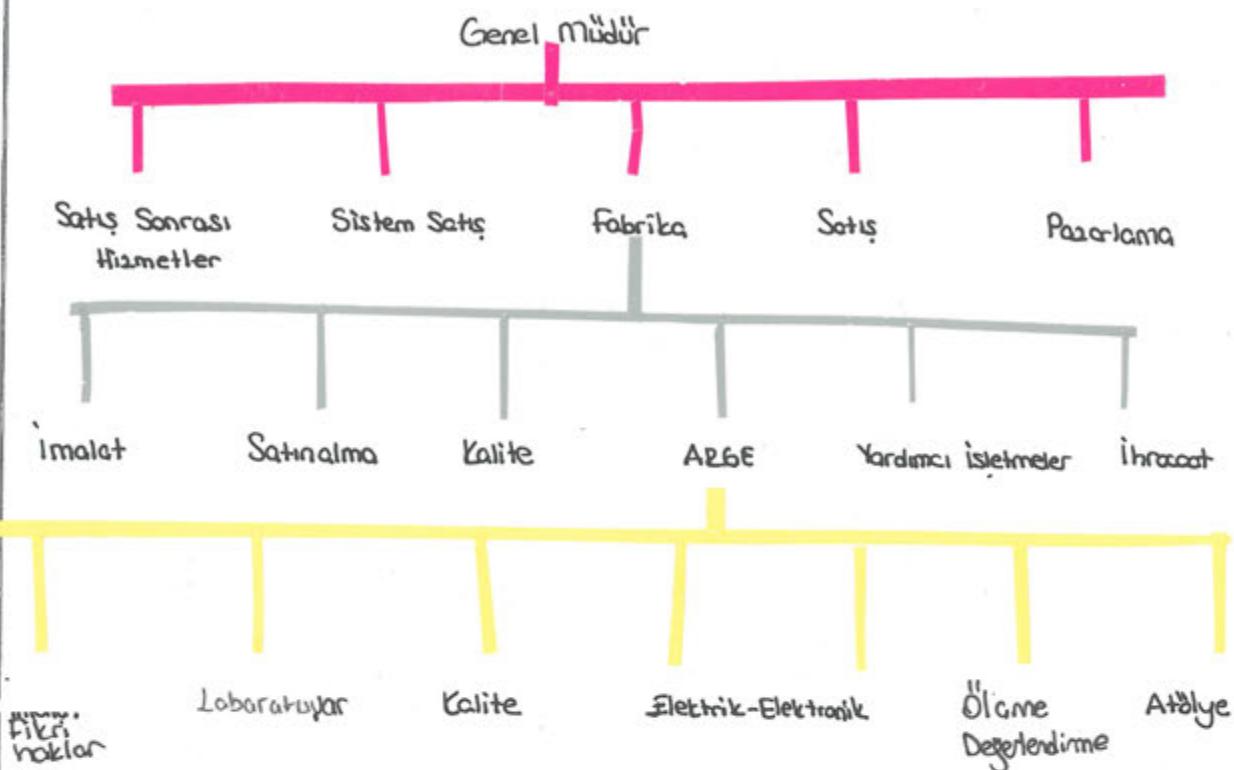
Adı Soyadı :  
İmzası :

Staj Amirinin ARAŞTIRMA

**ALARKO CARRIER**  
ALKALI CIGARETTAS

Yapılan İş: ARGE

Tarih: 28 / 07 / 2016



Alarko Carrier bünyesindeki AR-GE bölümünden 2012 yılında beşer arak ArGe  
Merkezi haline gelmiştir. Devlet destekli ar-ge merkezinde minimum 50 personel çalışma  
süti vardır. Bütün 50 personelinin 30 personeli mühendis, teknik personel ve konstruktörlerden  
oluşan kadroya sahiptir. Devletten sağlanan destekler :

\* Teydeb ISO1 → "Sanayi Projeleri" programı

\* Teydeb IS05 → "Sanayi + Üniversite Hocaları" programı desteklenir.

Ar-Ge merkezi olarak yeni bir ürün geliştirme ve mevcut ürün iyileştirme yarar  
de sağlıyor. Bunun yanında müsteri sıkıntılılığı veya imdadındaki sorunlara göre projeler  
gelistirir.

Öğrencinin İmzası

Adı Soyadı :  
İmzası :

Staj Amirinin



Yapılan İş: Ar-Ge Merkezi Ana Konuları

Tarih: 28 / 07 / 2016

Ar-Ge merkezinde 4 ana bölüm yer almaktadır:

1. Soğutma : Rooftop , Klima Santrali
2. Su : Hidrofor , Dalıcı pompası , Sirkülasyon Pompa
3. Isıtma : Kombi , Brülör , Panel Radyatör
4. Elektrik Elektronik : Diğer bölmeli destek verir.

Ar-Ge merkezi olarak, "Yeni projeler / Değişiklikler / Müşteri Siteleri" içinde çalışmalar veya görevlendirmeler yapar. Yeni bir proje üzerinde çalışmak ise "PASSPORT SİSTEMLİNİ" kullanırız :

0. Faz : Ürünün tanımlanması , rakiplerin incelenmesi ( pazardaki ürün bu , bizim üretmemiz veya alternatif olarak yapabileceğimizin anlayışını pazarlara deportmanı withenir.) raporlama aşaması.

1. Faz : Ürün parçalarının ve ürünün tek tek tasarımını , firma belirleme aşaması.

2. Faz : Numune yapılır ve performansına bakılır , değişmeli gerekken parçalar değiştirilir.

Ar-Ge üretir.

3. Faz : Belgelendirme , Mühendislik kontrol numunesi . Ar-Ge üretir.

4. Faz : Seri imalat , imalat kontrol numunesi . Ar-Ge üretir.

5. Faz : 0 seri numune , seri imalat yapılmış gibi deneme üretimi yapılır , değişmeler yapılır , Ar-Ge üretir , Seri imalata serbest bırakma raporuyla seri imalata geçilir.

Bu fazlarda adım adım uygulanabilmesi için her faz sonunda her bölümün onayı olması gereklidir. Eğer bir bölüm onayı etkili olursa bir sonraki fazda geçilmez.

Öğrencinin İmzası

Adı Soyadı :  
İmzası :

Staj Amirinin

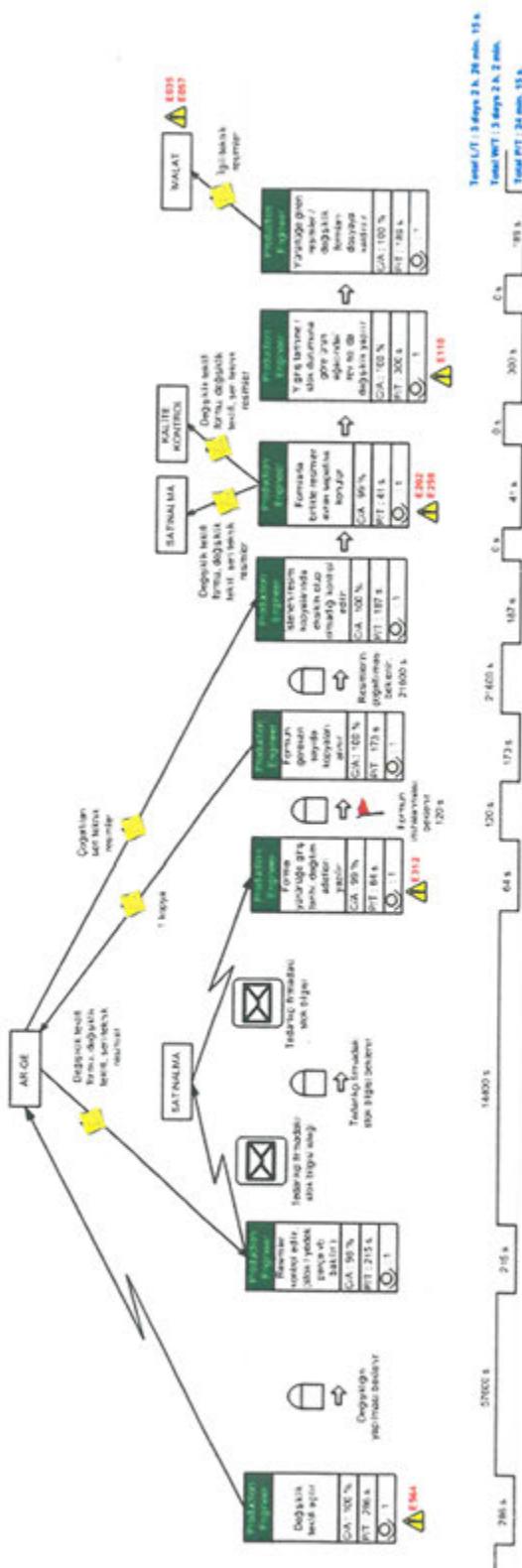
 ALARKO CARRIER

NAYİVE TİCARET A.Ş.

11

**Yapılan İş:** Arge de bir ürün içine rezibyon süreci

Tarih: 28 / 07 / 2016



Öğrencinin İmzası

Adı Soyadı : S. S. S.  
İmzası :

Stol Amira nin ALARKO

**CARRIER**  
ALARKO CARRIER  
SANAYİ VE TİCARET A.Ş.

Yapılan İş: Satış Sonrası Hizmetler

Tarih: 31 /07 /2016

Şirketin satışını yaptığı ürünlerin satış sonrası her türlü hizmeti iş birimleimiz tarafından yürütülüyor. Bu hizmetler yapılan işleme göre ;

- \* Supervizyon ve montaj
  - \* İşletmeye Alma
  - \* Garanti içi /dışı arızac ve onarım
  - \* Garanti sonrası bakım ve onarım hizmetleri
- olarak 4 ana başlık altında toplanmaktadır.

Satış sonrası Hizmetler 5 farklı iş biriminden oluşmaktadır:

- \* Bayilik
- \* Sistem ve Bakım
- \* Kurumsal
- \* Enerji Hizmetleri
- \* Yedek Parça Satışı

Arizalarda kullanılacak ve acil gereksinimi karşılayacak yedek parça coğulukta servisler tarafından stoklanmaktadır. Yıllık plana ve sezonel talebe göre gerekli miktarda orijinal parça stoklanması yedek parça satış marketimiz (Totaline) tarafından gerçekleştirilmektedir. Belirli dönemlerde yapılan kampanyalar ile servislerin yedek parça stokları artırılır.

Öğrencinin İmzası

Adı Soyadı :  
İmzası :

Staj Amirinin

ALARCO

Carrier

ALARCO CARRIER  
SANAYİ VE TİCARET A.Ş.

### MÜŞTERİLER

- o Tek Tip Raporlama
- o Aramalara daha hızlı tepki verme.
- o Online raporlama
- o Memnuniyeti artıran hizmet kalitesi.

### YÖNETİM VE İŞLETME

- o Satış ve kar artırmada analitik yaklaşım
- o Maliyetleri azaltma
- o Hali korar alma
- o Performans Analizleri
- o Yüksek teknoloji kullanımı.

### YÖNTEM VE KALİTE (ACE)

- \* Dökümantasyonun azaltılması.
- \* Süreç iyileştirmeleri.
- \* Kısıtlılmış iş okulları.
- \* Garanti ömür döngüsü.
- \* Tüm veriler elektronik ortamda.
- \* Bildirimler tamamı yönetiliyor kayıt ediliyor.
- \* Açık bilgi paylaşımı.

### SERİVİSER

- \* Daha sıkla yönetimsel denetim
- \* Bilgilere online erişim.
- \* Bildirim yönetim sistemi bilgi bankası.
- \* Üretken olmayan süreçlerin basitleştirilmesi.
- \* Müşteri giri dönüş / kaçış bildirimi.
- \* Performansa göre ödüllendirme.

Öğrencinin İmzası

Adı Soyadı :  
İmzası :

Staj Amirinin





1. Müşteri araması



3. Online bilgilendirme  
İş ve Dış Müşteri

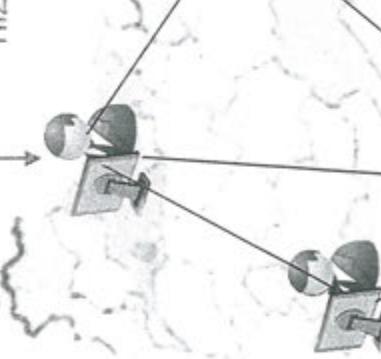
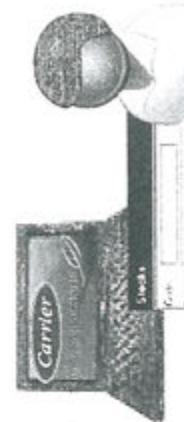


9. Faturalama

### Bildirim Yönetim Sistemi

2. İş emri kaydı  
ve online iş  
dağılımı

7. Online Senkronizasyon



4. İş sevkı (GIS ile desteklenmiş)

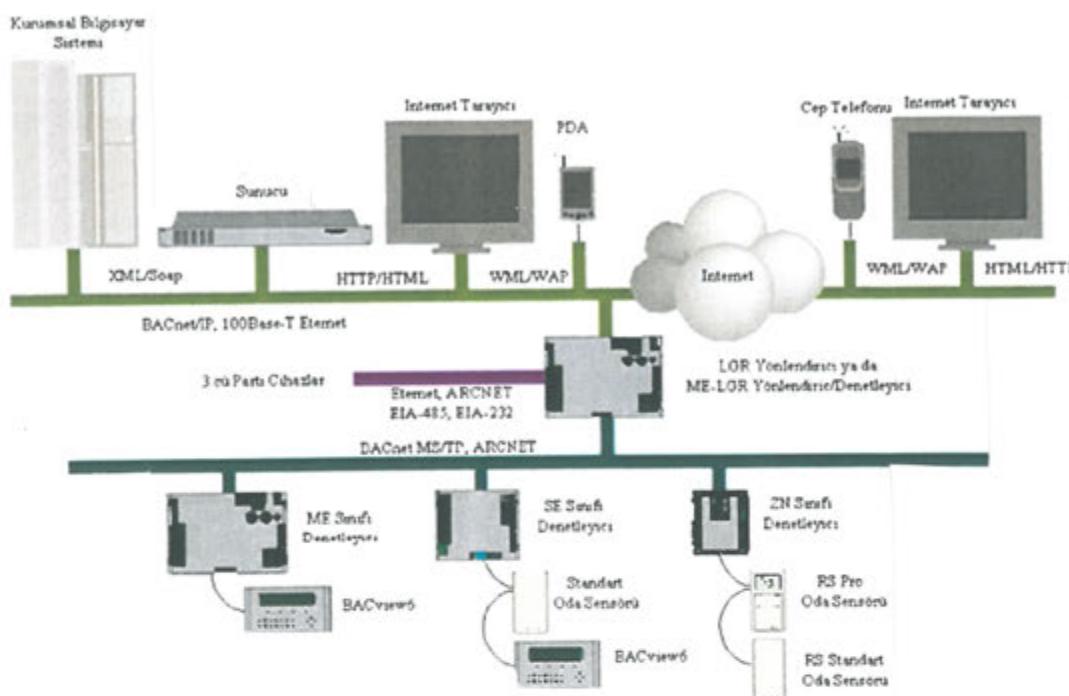
6 Elektronik iş emri tamamlanması  
Müşteri onayı



ALARKO  
Carrier  
SANAYİ VE TEKNOLOJİLER

5. İş ataması  
optimizasyonu

Sayfa: 12



Giriş çıkış donanımı yüksek hızlı TCP/IP üzerinde BACnet'i kullanıyorlar.

Maliyeti uygun kurulum ve uzaq süreli kullanımı sağlamak açısından da basit ve sağlam bir modüler yapı oluşturmuştur. Bunları tanımlamak istenir:

**Routers:** Aralarında IP, Ethernet, ARCNET, MS/TP ve PTP gibi teknolojiler bulunan farklı BACnet hattının (veya hatlarının) arasındaki bilgi alışverişini sağlarlar. Duvora monte edilebilir bir yapıya sahip olup birden fazla kullanıcı ve de uç arası iletişimini öncelik ve erişim seviyesi düşüntürmiş bir şekilde ve maksimum esneklik koordinesidir.

**Controllers:**

**ME Line:** Birden fazla sohbet cihazını kontrol etmek için kullanılan kontrol cihazıdır.

10/100 mbps Ethernet, yüksek hızındaki ARCNET ya da 76.8 Kbps MS/TP ağı, üzerinde BACnet'i kullanan genişletilebilen modüllerin sayesinde klima, merkezi ısıtma ve diğer

Öğrencinin İmzası

Adı Soyadı :  
İmzası :

Staj Amirinin

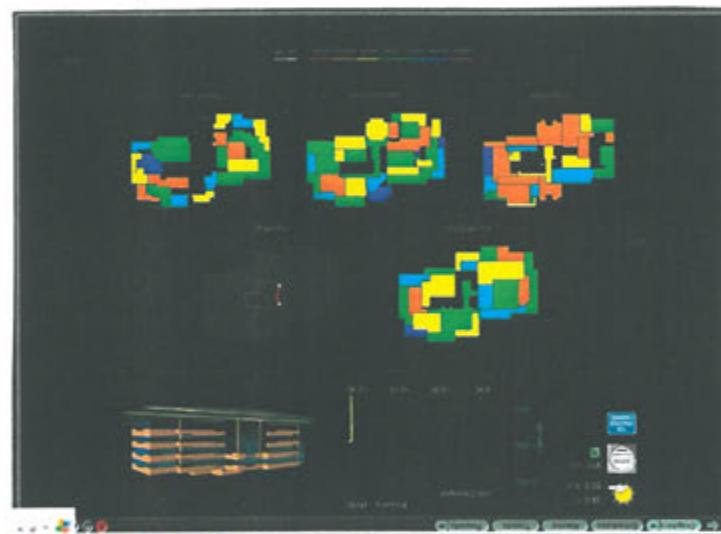


uygulamaların kontrolünü sağlamaktadır.

**SE Line:** Sadece bir cihazı uygulamalar için kullanılmaktadır. ARCLNET veya MS/TP üzerinde Bacnet'i kullanan SE Line, cat5 tipi cihazların kurulumu için tasarlanmıştır.

**ZN Line:** Bölgesel kontrol cihazıdır. Sıcaklık kontrolü, havan akış kontrolü için tasarlanmış ve VAN kutusu, fancoil, ısı pompası ve fanların çalışmasını sağlayan kullanılır.

**Bacnet:** Görüm olarak geliştirilmiştir. Operatör klavye arayüzü, yerel operatör göstergesi, ve değişim ve ağ erişimi için tasarlanmıştır. Kullanıcı tarafından belirlenmiş parametreleri görme ve gerektiğinde değiştirmeye imkanı sunmaktadır.



Grafik Kullanıcı Arayüzü - WebCTRL

Desteklenen veri tabanları : MySQL 5.0 , PostgreSQL 7.4 , Oracle 10g , SQL 2005 ve sonrası.

Desteklenen Tarayıcılar : Internet Explorer 7.x , Firefox 3.05 . WebCTRL kullanıcı adı / parolası ile iletişim sağlanmaktadır.

Ayrıca Kurumsal Lisans gereklidir bununla birlikte Java API güncelleme olmalıdır.

Öğrencinin İmzası

Adı Soyadı :  
İmzası :

Staj Amirinin

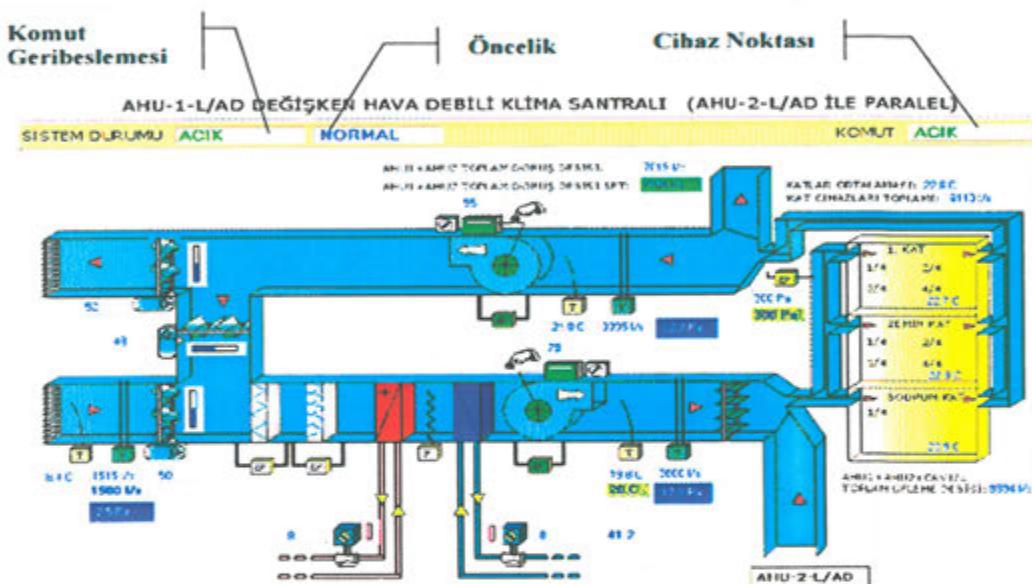
CLARKO  
Carrier  
CLARKO CARRIER SANAYİ VE TİCARET A.Ş.

Yapılan İş: Bina Otomasyonu inceleme

Tarih: 02 / 08 / 2016

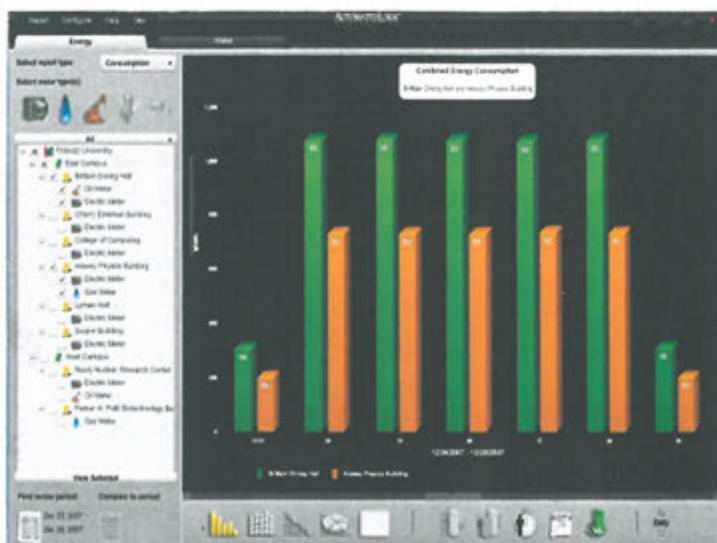
Building Environmental Performance											Run Date: 5/17/2008 7:01:24
Room	Schedule	Average Zone Environmental Index %	Minimum Zone Environmental Index %	LTHD Time Percent Satisfied	Energy kWh/Unit Sq Ft	Cooling Setpoint	Zone Temp	Heating Setpoint	CPM Setpoint	CPM Actual	Damper Position %
Conference Room	Occupied	100.0	120.0 @ 7:01:10 AM	99.8	22.4	74.0	75.0	73.0	850.0	850.0	100.0
Cafeteria	Occupied	90.0	90.0 @ 7:01:12 AM	100.0	122.4	71.0	72.0	88.0	4,500.0	4,500.0	90.0
Marketing	Occupied	100.0	120.0 @ 7:01:10 AM	100.0	4.8	73.0	72.0	69.0	100.0	98.0	100.0
Accounting	Occupied	100.0	120.0 @ 7:01:10 AM	100.0	4.0	76.0	72.0	71.0	100.0	96.0	100.0
Sales	Occupied	100.0	120.0 @ 7:01:10 AM	100.0	4.5	73.0	71.0	73.0	100.0	98.0	100.0
Poyer	Occupied	100.0	120.0 @ 7:01:10 AM	100.0	4.4	74.0	73.0	71.0	100.0	96.0	100.0

Elde edilen veriler tablolar halinde görüntülenebiliyor ve istenilen formata (PDF, Excel dosyası gibi...) dönüştürülebiliyor.



Yukarıdaki cihazın herhangi bir noktasında boyalılığında yukarıda şekildeki gibi enerji raporlama sistemini görün-  
tüleyebilmektedir.

Programın en büyük özelliği 3 boyutlu animasyonlu olmasıdır.



Öğrencinin İmzası

Adı Soyadı :  
İmzası :

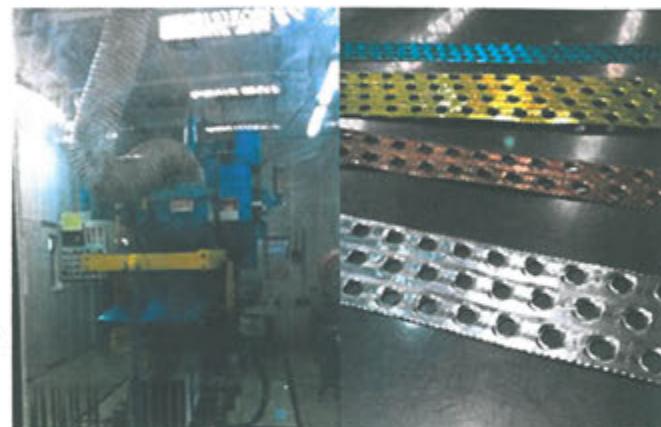
Stai Amirinin ALARKO





Hazır alınan rulo borular öncelikli olarak boru çekme makinasında getilip testere ile kesilecek bükülmüş istenilen hale getiriliyor.

Yukarıdaki işlem yollarından diğer yoldan alüminyum folyolar özel pres makinesinde önce ovalıla, sonra delik iki en sonunda da delik olok eçilir. (Bu işlem sırada küləkliliklerimizle bulunmak durumundayız.)



\* Daha sonra alüminyum poralar ve borular montejlenir.



\* Yatay sıkıştırma işlemiyle vapur yığın borunun içindeki gevşip boruyu genişleterek serpentine olumunu sağlıyor.



\* Daha sonra doğalgaz kollektör boruları set lenhim borular telle həm həm dövüşmələr.

DALARKO  
Carrier

ALARKO CARRIER  
SANAYİ VE TİCARET A.Ş.

Öğrencinin İmzası

Adı Soyadı :  
İmzası :

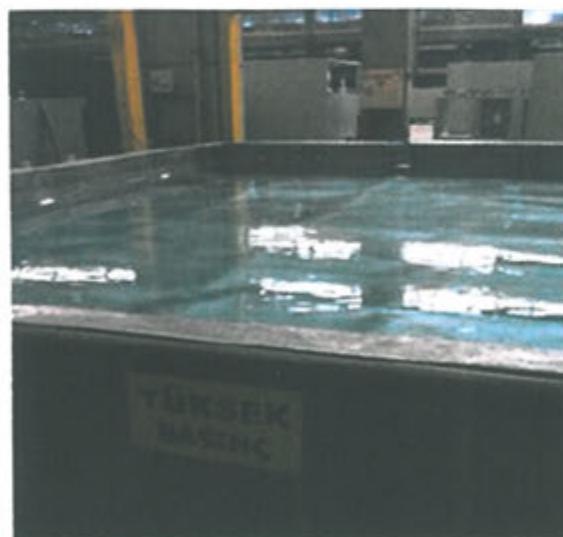
Staj Amirinin

ALARKO CARRIER  
SANAYİ VE TİCARET A.Ş.

Yapılan İş: Fabrika Batarya Testine Katılım (1)ygulama)

Tarih: 03 / 08 / 2016

Batarya üretiliminin hemen yanında batarya test alanı bulunmaktadır. Bende bugün klima batarya testinde görevlendirildim. Üretimden gelen batarya öncelikli olarak görsel ve boyutsal ölçük kontrolünü gerçekleştirdim. Herhangi bir problem yoktu ve dördüncü saat 2 görevli personel tarafından test aparatları takıldı. Aparatlar takıldıktan sonra batarya havuzun上面 basıncı ve ilmeden sızdı. (Batarya da herhangi bir olumsuz durumlar olup olmadığını araştırılmak için.) Dördüncü saat maksimum 14 bora kadar havu havuzdan bataryaya basıncı verildi. Görsel ölçük herhangi bir havu kocası söylemlemediğin min 2-3 dk bekledik. 2-3 dk sonrasında herhangi bir kocaklığı olmadığı tespit edilip kaynaklara gitti. Havu hattı kapaklıp 0 bar oluncaya kadar havu boşaltılıp, bataryayı havuzdan çıkartıldığını, kaynakçı tarafından temir yapıldıktan sonra aynı işlemler tekrarlanmıştır. "Ölçümünü yapágina bataryanın de herhangi bir kocası olmadığı için basına 30 bar oluncaya kadar basındı kurut havu verdik. 30 bar havu basıncında 5 dk kadar bekledik. Kocaklığı olmadığı için havu hattını kapattık ve havu buının 0 olması bekledik. Bataryayı havuzdan çıkardıktan sonra aparatlar söküldü. Bayoneti için hemen yanında bulunan boyophoneye taşındı.



Öğrencinin İmzası

Adı Soyadı :  
İmzası :

Stai Amiriini

**DALAR KO**  
nin **CARRIER**  
ALARKO CARRIER  
SANAYİ VE TİCARET A.Ş.

Yapılan İş: Laboratuvarda Test Uygulamasına Katılım

Tarih: 03 / 08 / 2016

Arge laboratuvarında bir parçanın test aşamasını incelemistiğimizde. Bu yıl de profil projeksiyon alanında bir parçanın test edilmesini uygulamalı olarak gerçekleştirdim.



Teste hazırlanan cismi topladım.

Cișmin netliği için 2 kolunu kullanarak aşıgi yukarı hareketlerle netlik sağladım. Bu işlemi yaparken tam tezgahla konumda durmam göz hizamın çizgilerle aynı noktasını doğru geçtiği konusunda uyardıdım. Daha sonra cismi 1/20 oronunda büyüterek merceliğine yerlestirdim.

2 koluya netlik sağladıkları sonra yapmak istediğimi işlemlerini seçiyorum. Cihazın 1. tuşunu (sol alttaki) kullanarak cismiin 2 noktası arasındaki mesafesini ölçüm. Mesafein koordinatları ile hesaplanmaktadır.

Üçüncü tuş da cep kontrolü için kullanıyorum. Daha sonra 3 farklı yerinden alınan ölçümlere değerlere ulaşım. Ölçümleimin detaylı görünümüne F2 tuşu ile erişim sağladım. Cihaz yapmış son 30 ölçümün değerlerini hafızada biriktiriyormuş. Hafızaya da F1 tuşu ile erişim sağladık.



Öğrencinin İmzası

Adı Soyadı :  
İmzası :

Stai Amirinin

ALARKO CARRIER  
SANAYİ VE TİCARET A.Ş.

Yapılan İş: Laboratuvarda Test Uygulamasına Katılım

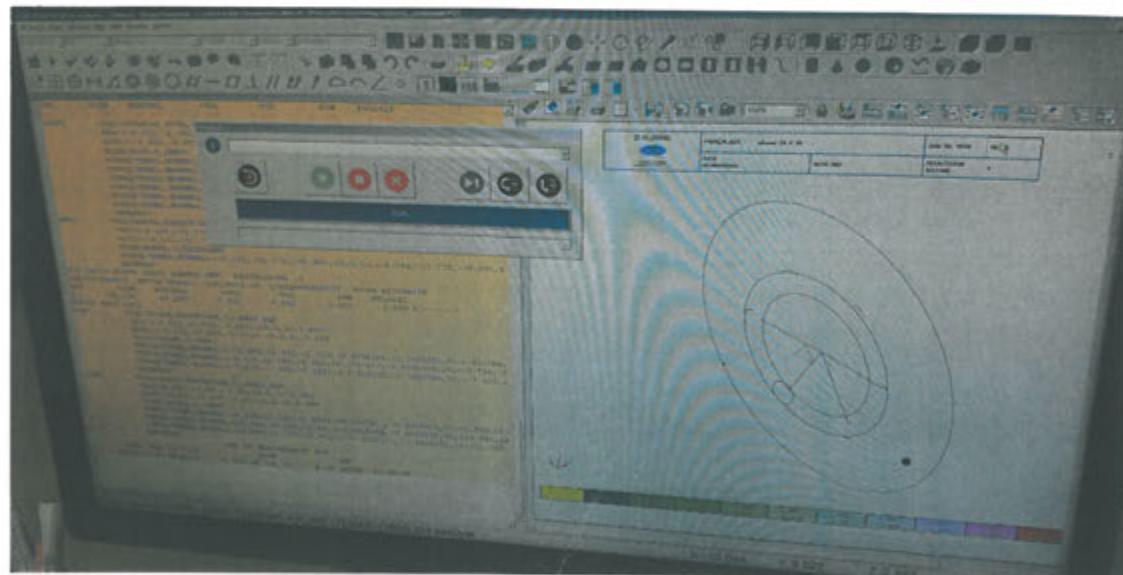
Tarih: 03 / 08 / 2016



Cihazın hemen altında acma

kopma tuşlarının yanında bir  
yeşil gömülüdür. Yapmış olduğumuz  
testlerin raporlarını, değerlerini  
buradan alabiliyoruz. Bu alıcıları

İçin cihazın printer tuşunu basmanız yeterli oldu. Parçalar üzerinde yapılan testin detaylı  
bilgilerine bu alıcılar ile erişim sağlanmaktadır.



PC - DMIS Pro 2014 programı 3 boyutlu ölçüm cihazının testi için kullanılır.

Ölçüm yapıldıktan sonra elde edilen değerler programda aktarılır. Değerler ekran da raporlanır. Bu  
program cihaz için özel bir programdır. Cihazı entegre eder. Parçanın belirli noktalarına  
dokunarak ekran da çizimi gerçekleştirilebilir.

Öğrencinin İmzası

Adı Soyadı :  
İmzası :

Staj Amirinin

DALARKO  
Carrier  
DALARKO CARRIER  
SANAYİ VE TİCARET A.Ş.

Yapılan İş: İşletmenin İyileştirme Süreci

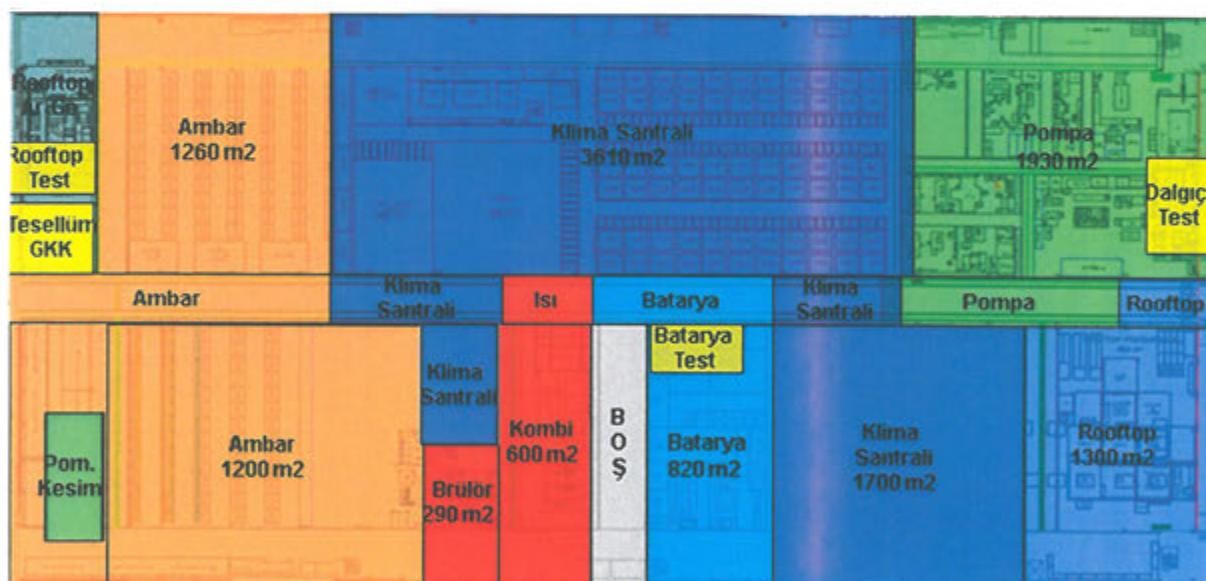
Tarih: 04 / 08 / 2016

Fabrikayı gezdiğimiz zaman ürünün altına göre yerlesim yaptığını gördüm.

"Örneğin; kombi malzemeleri kombi montaj hattında bulunur. Böylelikle kombi montajı için gerekli taşıma zamanı harcanmaz. Ayrıca fabrikada üretilen parçalar veya yarımamal halinde kalanlar kombi montaj bölümünde belirli numaralarla göre sıralanmıştır.

Böyle bir sistemi kullanarak taşıma ile zaman kaybının önüne geçilmiştir, parçalar daha derli toplu bir halde durmamışsa da fabrikada çok fazla bölüm oluşmasına sebep olmuştur. (Küçük bir alan olduğu için)

Yerleşim planından dolayı getynip bir taşıma sistemi içinde kurasız madde malzemeleri taşımak için kaymamış konveyör kullanılmaktadır. İşi biten ürünler tekerlekler takılmaktadır ve bir sonraki bölüme aktarılır. Fabrika düzenden dolayı ürünler için çok taşıma gerekmemektedir.



Öğrencinin İmzası

Staj Amirinin  
Adı Soyadı :  
İmzası :



Yapılan İş: MUDA (İSRAF)

Tarih: 04 / 08 / 2016

Müşteri açısından verilen hizmet veya ürüne değer katmayan her şey israfir.

- Müşteri isteği : - Doğru parça      - Doğru zaman  
- Doğru adet      - Doğru fiyat

Katma değer bu müsteri isteklerinin karşılanmasıdır. Muddalar :

Akıstaki muddalar

1. Stoklar : Üründen, kaynakların, hizmetten birleşmesi yığılması .
2. Taşımacılar : Gereksiz güç kullanımı
3. Kalitesizlik : Yeniden çalışma ve hurda oluşumu
4. Beklemedeler : İş kaynaklarının (insan veya makine) geçici durumları
5. Gereksiz Hareketler : Gereğinden fazla yapılan hareketler , işin daha zor hale getirilmesi .
6. Fazla işlem : Gereğinden fazla güç kullanımı
7. Fazla Üretim : En tehlikeli muda. (Beklentilerde dayanarak erken üretim yapmak.)

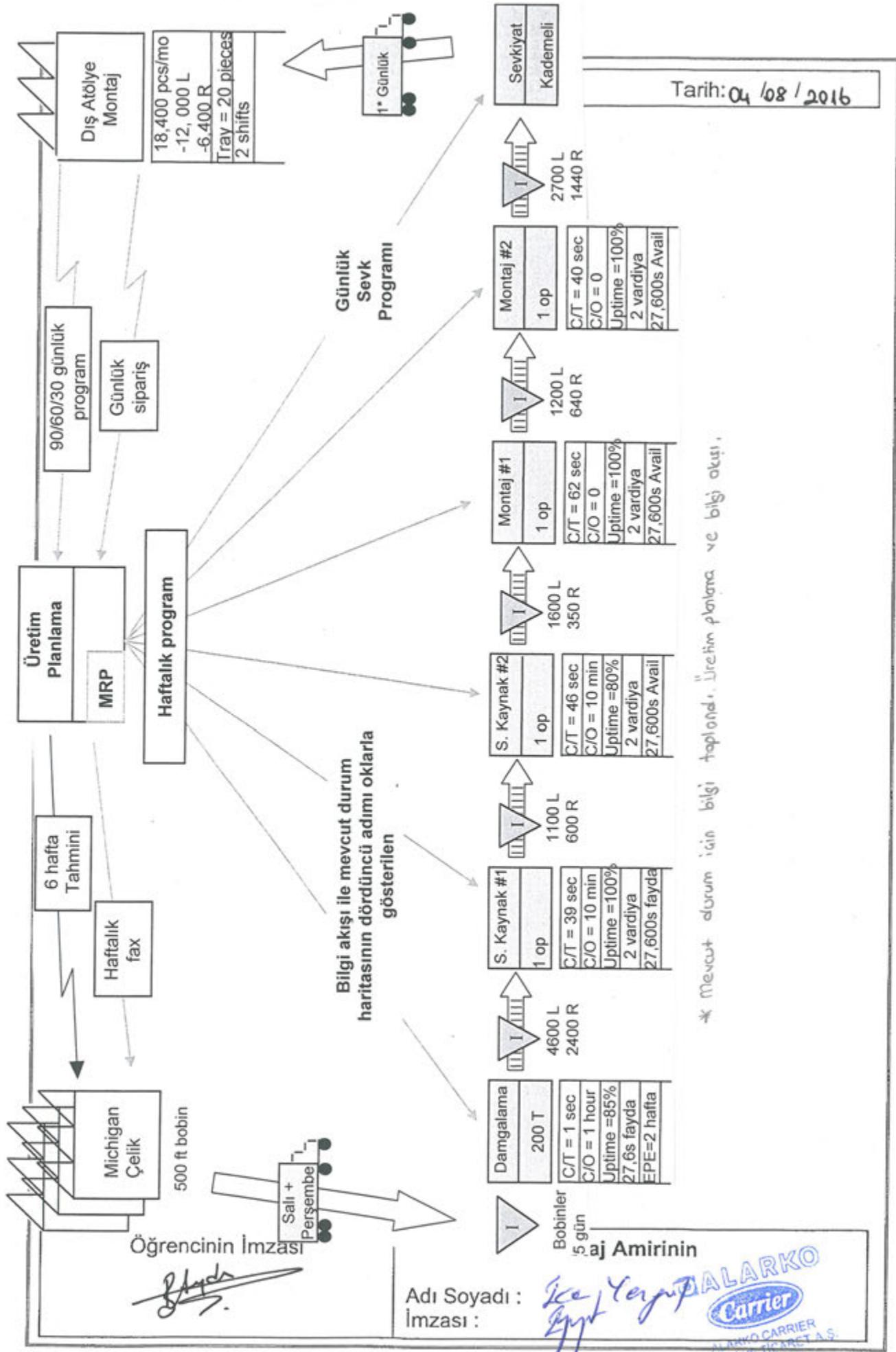
Öğrencinin İmzası

Adı Soyadı :  
İmzası : //

Staj Amirinin

 ALARKO CARRIER

ALARKO CARRIER  
SANAYİ VE TİCARET A.Ş.



Yapılan İş: Satınalma Sipariş AS400 - MRP Uygulama

Tarih: 05/08/2016

Sipariş acma işlemini AS400 programı ile gerçekleştireceğiz. Menü kümünden MAPICS ekranına giriş yapıyoruz. Satınalma siparişi verebilmek için bu alıcı secmeni seçiyordu. Daha sonra gelen ekran da "02" numaralı Sipariş - İsmi girişini seçiyorum. Daha sonra F4 tuşu ile kullanıcaya ait bir numara veriyor. Bu numara dört sonradan sisteme kullanıcı kontrolü için gerekli olacak bir numaradır. Bir sonraki adımda kosımcı gelen ekran da 3 bölüm ile kayıtlıktır. Genel olarak 3 numaralı küm teşih etmediğini orada 'item' yapmanız gerekiyor söylendi. 1 numaralı "satınalmasiparişi" küm direkt satınalma ürünlerini aramaktadır. 2 numaralı küm ise malzeme belgelerini oluşturmayı sağlamaktadır. Burada satınalma siparişini seçiyorum. Burada;

AMB : ambalaj numarasını temsil etmektedir. Buraya ambalaj numarasını girdik.

Daha sonra istenilen mikteri girdik, her ürün için belirlenen minimum bir oran vardır. O an elimizde 10 adet gerekiyorum buna onu 100 adet olarak girmek zorundayız. (gibi.)

Teslim tarihi : Her ürünün belli tarihler varır. 15-20 gün aralığında veilmektedir.

Bayvuru : Buraya ürünün kodunu yazdık. 15 → Wittmann kodudur

Bu adımdan sonra Enter'a basarak sipariş kume içinde bırakmış olduk. Burada kalan sıfırdağı 13:00 - 17:30 aktarımı gerçekleştir. Siparişler ilgili kişi önüne düşmektedir.

Plana Malzeme Tarihi : Buradaki kodun planca sisteme kayıtlıdır. Sadece kod, ambalaj no, gibi alanları girdik. Sipariş kumuna ise sistem otomatik olarak numara verdi. Enter'a basarak Sipariş acmış olduk.

Öğrencinin İmzası

Adı Soyadı :  
İmzası :

Staj Amirinin



Yapılan İş: AS400 - MRP Uygulama

Tarih: 05 / 08 / 2016

M'li sipariş ise;

2 numaralı siparişler; İŞEMİ BİRİ ile gerçekleştirildik bunu. ÜRÜN AĞCı , malzeme siparişi  
acmamak için buadan yeterlidir.

Teslim tarihi : ÜRÜNÜN BİTİŞ TARİHİDİR.

Ü/A : Burada AC yazmaktadır . Her satılmış siparişe göre deňizliklik göstermektedir.

M'li sipariş deňizmiz deňizmiz altında , istenip tekrardan alın alıncı sipariş olacak şartlı-  
lığımızdır.

P'li sipariş ise , satılmamış siparişdir . AC'de P'li siparişlerdir. M'li siparişte ise AL yolu-  
moxtur. Daha sonra onaylıysa gidiip Malzeme Ağacı kumandan almış olduğumuz siparişin  
ürünlerini görebiliriz. Sistemde action her bir ürünün alt malzemeleri kayıtlıdır. Bu üzerinden tek tek  
girmemek gerekmez. Bu malzemeler silvek bile sisteme 10 yıl kayıtlı kalırktadır.

Ürünler burada ÜN (sipariş numarası) ile eşleştir . Bize buna iş piyasası demeliyimizdir.

Bir de İthal ürünler için kullandıkları "İthal ürün MRP" takibi programı vardır.

Bu programın foku ise ürün kodları ile çalışmaktadır.

Kod → Tanım → hangi → kaç adet  
oyna

Sistem bu şekilde columaktadır.

Genel olarak işleyiş aksiyonu ; Ürünler stajda girdikten sonra barkoda gider.  
Sipariş numaralarına göre ilgili kılının önüne düşer. Sipariş numaralarını sistem otomatik olarak  
veriyor. malzeme no → ambalaj (1) → miktar (10) → tarih (istenen) → başvurusu → sipariş no.  
Bu noktadan sonra ilgili yan sayısında sipariş gelmeyecektir.

Öğrencinin İmzası

Staj Amirinin

Adı Soyadı :  
İmzası :



--- F A B R İ K A Ü R E T İ M U Y G U L A M A L A R I ---

- 1. Where-Used Sarf Raporu
- 2. Günlük Ambar Hareketleri
- 3. Hareket Soruşturma
- 4. 1.Dereceden Malzeme Ağacı
- 5. 2.Dereceden Malzeme Ağacı
- 6. 2.Dereceden Malzeme Ağacı(Det)
- 7. Where-Used Raporu
- 8. Negatife Dönen Sarflar
- 9. Sipariş Soruşturma
- 10. Açık Sipariş/İş Emirleri
- 11. Malz.Stok Sorgusu-Üretime Ayr.
- 12. Negatife Dönen Kodlar(Sip.No.)
- 13. Ambar Giriş Listeleri(MH İçin)
- 14. Kullanım Miktarları Soruşturma
- 15. Negatife Dönen Kodlar
- 16. Negatife Dönen Kodlar Liste
- 17. İşemri(shop packet) Dökümü
- 18. Yeniden Sipariş Raporu
- 19. MIF ONAY
- 20. Dalgıç Sipariş İşlemleri
- 21. ACE MENÜSÜ
- 22. İMALAT UYGULAMA MENÜSÜ
- 23. TESELLÜM MENÜSÜ
- 24. SATINALMA MENÜSÜ
- 25. İTHAL MRP MENÜSÜ
- 26. İMALAT MRP MENÜSÜ
- 27. BÜTÇE MENÜSÜ
- 28. MALİYET MUHASEBE MENÜSÜ
- 29. MAPICS
- 30. PROGRAMDAN ÇIKIŞ

umara girin —

Diğer bir uygulama ya da menü için  
program ya da menü adını girin —



11

Seçiminizi yazıp Enter'a basın.

### **Seçenek Tanım**

- 01 IM Menü - Sorğu
  - 02 IM A/K-Sipariş/İşemri Girişi
  - 03 IM K/B-Stn Sip Malz Ayrıntısı
  - 04 IM K/B-Stn Sip Prç Sevk Ayrnt
  - 05 IM K/B-İşemri Ana Kütüğü
  - 06 MRP Menü-Talep Yönetimi
  - 07 MRP Menü-Sip. Açma/İnceleme
  - 08 PDM Menü - Sorğu
  - 09 PCC Menü - Sorgular
  - 10 PCC Atly Etknl. Veri Girişi
  - 11 PCC Bakım-Açık İE İşlem Ayrnt

### **seçim**

3=Çıkış F11=İş durumu F12=Dönüş



TAR. 3/08/16

## SATINALMA SİPARİŞİ/İŞEMRİ GİRİŞİ

AMI4Z1

## VERİ GİRİŞ DENETİMİ

YÜRÜRLÜKTEKİ KÜMELER

2

KÜME NUMARASI GİRİN . . .

KÜMEYİ BUL: . . .

KÜME <u>NO.</u>	*---- İLK ----*	*---- SON ---*	*-KAYITLAR-*					
	<u>İİTN</u>	<u>İŞLT</u>	<u>İİTN</u>	<u>İŞLT</u>	<u>DURUM</u>	<u>TAR.</u>	<u>KULL</u>	<u>HATALI</u>
944	FSUSMR036		FSUSMR036		ETKİN	8/03	0	0
945	FKLSMR24W3		FKLSMR24W3		KAPALI	8/03	1	0

. . . SON

ROLL TUŞLARINI KULLANI

F04 YENİ KÜME

F24 İŞİ İPTAL ET



V1

TAR. 3/08/16

SATINALMA SİPARİŞİ/İŞEMRİ GİRİŞİ

SEÇİM

AMI4A1 T

- 1 SATINALMA SİPARİŞİ
- 2 İŞEMRİ
- 3 İŞEMRİNİ BÖLME

SEÇİM ..

F24 DURUM GÖRÜNTÜLE



TAR. 3/08/16

SATINALMA SİPARİŞİ GİRİŞİ

GİRİŞ

AMI4A2 T

SİPARİŞ MALZEME NO. AMB MİKTAR İZLEME TAR. TSL TAR. BAŞVURU  
.....,000, .....

PARÇ PLANCI MALZEME TANIMI SATICI SATICI KATALOG NO STK YER  
N .....

SİP. Y.ZMN KO. MÜŞTERİ İŞİ

,0 .....

F03 ÖNCEKİ SAYFA

F17 YENİ SİPARİŞ

F19 SEÇİME DÖNÜŞ

F24 DURUM GÖRÜNTÜLE



TAR. 3/08/16

İŞEMRİ GİRİŞİ - ÜRETİM

GİRİŞ

AMI4A4 T

İŞEMRİ	MALZEME NO.	AMB	MİKTAR/	BŞLG TAR.	TSL TAR.
.....	.....	.....	,00,	.....	.....
Ü/A ROTA PLANCI MALZEME TANIMI			BAŞVURU		
AÇ.	Y	.....	.....	.....	.....
SİP. Y.ZMN KO. İE MUH. SNF	MÜŞTERİ İŞİ	S-NUMARASI	BAŞL. MİK.	.....	.....
0	.....	.....	,00,	.....	.....

F03 ÖNCEKİ SAYFA

F19 SEÇİME DÖNÜŞ

F24 DURUM GÖRÜNTÜLE



TAR. 3/08/16

İŞEMRİ GİRİŞİ - ÜRETİM

GİRİŞ

AMI4A4 T

İŞEMRİ	MALZEME NO.	AMB	MİKTAR/	BŞLG TAR.	TSL TAR.
.....	58,97,0,3,0,1,0,0,0	..... 1 ..	..... 1,00	.....	3,00,9,16

BAŞVURU

Ü/A ROTA PLANCI MALZEME TANIMI

STK YERİ ÖN

AL. Y ..... .

SİP. Y.ZMN KO. İE MUH. SNF MÜŞTERİ İŞİ S-NUMARASI

BAŞL. MİK.

0.	.....	.....	.....	.....	..... ,0,00 ..
----	-------	-------	-------	-------	----------------

F03 ÖNCEKİ SAYFA

F19 SEÇİME DÖNÜŞ

F24 DURUM GÖRÜNTÜLE



08:41:45

FISSMR03

ITEM KOD....: 58970301000

SRS 20 YOGUSMALI KOMBI

AD

ITEM KOD	ITEM ADI	T	PLANN	KULLANIM MİK.	BİRİM
58990440043		4	225	1.000	AD
58990440044	J-----	4	225	1.000	AD
58990440045		P 4	225	1.000	AD
58990440046		0 4	225	1.000	AD
58990440047		0 4	225	1.000	AD
58990440048		4	225	1.000	AD
58990440049		4	225	1.000	AD
58990440050		4	225	2.000	AD
58990440053	---	4	225	1.000	AD
58990440054	C	4	225	1.000	AD
8990440055		4	225	1.000	AD
58990440056		0 4	225	1.000	AD
58990440057		4	225	2.000	AD
8990440058		4	225	1.000	AD
58990440060		P 4	225	2.000	AD
58990440064		P 4	225	2.000	AD

More...

CMD3- PROGRAMDAN ÇIKIŞ



ALARKO/CARRIER

## 1.DEREDEDEN MALZEME AĞACI

3/08/16

-ACG104R-

08:41:45

FISSMR03

ITEM KOD....: 58970301000 SRS 20 YOGUSMALI KOMBI AD

ITEM KOD	ITEM ADI	T	PLANN	KULLANIM MİK.	BİRİM	
58990440065	HİD CR STZN RANDT/SACI-SRS, SSP	4	225	1.000	AD	
58990440066	E	SRS, SSP	4	225	1.000	AD
58990440067	C	DI- SRS	4	225	1.000	AD
58990440068	Y	+ SSP20	4	225	2.000	AD
58990440069	C	SRS, SSP	4	225	1.000	AD
58990440070	C	SRS, SSP	4	225	1.000	AD
58990440071	C	51000000	4	225	1.000	AD
58990440077	I		4	225	1.000	AD
58990440078	I	SRS, SSP	4	225	4.000	AD
58990440079	3	SRS, SSP	4	225	1.000	AD
58990440081	F	SRS, SSP	4	225	1.000	AD
58990440084	3		4	225	1.000	AD
58990440085	3		4	225	1.000	AD
58990440086	3	OSU-SRS	4	225	1.000	AD
58990440087	I	.GR-SRS	4	225	1.000	AD
58990440088	F	S	4	225	1.000	AD

More...

CMD3 - PROGRAMDAN ÇIKIŞ



08:41:45

FISSMR03

ITEM KOD....: 58970301000

SRS 20 YOGUSMALI KOMBI

AD

ITEM KOD	ITEM ADI	T	PLANN	KULLANIM MİK.	BİRİM
58990440021	Oİ	920004	4	425	1.000 AD
58990440022	Kİ	113001	4	425	1.000 AD
58990440025	S.	-T.CON	4	425	1.000 AD
58990440026	S.	-T.CON	4	425	1.000 AD
58990440027	BA	113-02	4	425	1.000 AD
58990440028	BA	SERON)	4	425	1.000 AD
58990440031	TE	SERM.)	4	425	2.000 AD
58990440032	FA	RMETA)	4	425	1.000 AD
58990440033	20	33050	4	425	1.000 AD
58990440035	KS	529603	4	425	1.000 AD
58990440037	AK	DUBEL)	4	225	1.000 AD
58990440038	GO	)	4	225	1.000 AD
58990440039	ES	S 20	4	225	2.000 AD
58990440040	GE	), SSP	4	225	2.000 AD
58990440041	SIFON TASIMA SACI - SRS, SSP	4	225	1.000 AD	
58990440042	KOMBI TASIMA SACI - SRS, SSP	4	225	2.000 AD	

More...

CMD3- PROGRAMDAN ÇIKIŞ



ITEM KOD....: 58970301000 SRS 20 YOGUSMALI KOMBI

AD

ITEM KOD	ITEM ADI	T	PLANN	KULLANIM MİK.	BİRİM
58990440089	GAZ ----- KAB.GR	4	225	1.000	AD
58990440090	SIZI , SSP	4	225	2.000	AD
58990440091	ODA .-SRS	4	225	1.000	AD
58990440092	IYONIZASYON TOPRAKL.KABLO.-SRS	4	225	1.000	AD
58990440093	AKIS SENSORU KABLOSU - SRS	4	225	1.000	AD
58990440094	SICAKL.SENSORLERİ KABL.GR.-SRS	4	225	1.000	AD
58990440095	BASINC SENSORU KABLOSU - SRS	4	225	1.000	AD
58990440096	ANA TOPRAKLAMA KABLOSU - SRS	4	225	1.000	AD
58990440126	YAYLI HORTUM KELEPCESİ D20.5	4	225	1.000	AD
58990440127	YAYLI HORTUM KELEPCESİ D23	4	225	1.000	AD
58990440128	TAHTA PALET - SRS,SSP	4	225	.125	AD
58990440135	10----- NG	4	425	1.000	AD

Bottom

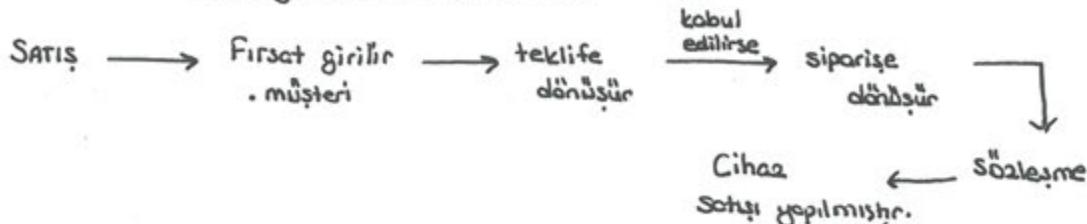
CMD3- PROGRAMDAN ÇIKIŞ



Yapılan İş: SAP - CEM UYGULAMASI

Tarih: 08 / 08 / 2016

Genel olarak müşteri yönetimini açıklamak gereklidir,



\* Cihaz satışı yapıldıktan SAP programı üzerinden satış sonrasının ana ekranına düşür.

ACST SAP - CEM ana ekranı

SSH işlemleri kısmından , hizmet siparişi tedarif kısmına tıklanır. Bu sayfada devam eden hizmetleri görüntüledik. Var olan sözleşmeler sisteme kaydımızda circa 700 civarında mevcut sözleşme vardı. Daha sonra hizmet siparişi tedarif kısmında yer alan Yeni Butonuna basarak Yeni bir SSH buton tedarif oluşturmayı başladık.

Öğrencinin İmzası

Adı Soyadı :  
İmzası :

Staj Amirinin



Yapılan İş: Cem Uygulamasi

Tarih: 08 / 08 / 2016

SAP CRM - [SSH Bakım Teklifi]

Kısaletçiz Yardım merkezi Sistem İletişimi Oluşumu Kapı:

Saklama Adresi: BAKIM SEVLEMECİ - BAKIM SEVLEMECİ

Güneş

SSH Bakım Teklifi: 8000003104,

Yeni  Sonraki İşlemi yarat  Yazdır  Onarımımı  Daha fazla...

Beklenen İşlemler:  Teklif Aynnaları  Düzenle

İşleme Verileri:

Bakım Türü: Birinci Bakım (Enkaz)
Durum: Süresiz
Net Değer: 0
Sözleşme Yenileme: <input type="checkbox"/>
Çıktı Kontrolleri:
Müşteri: <input type="checkbox"/> İstek: <input type="checkbox"/>
Unut: <input type="checkbox"/>
Cihaz Listesi Sayfa: <input type="checkbox"/>
Fiyatlandırma - Başlık & Tuvar: <input type="checkbox"/>
Risk Arttırımı: 0.00 Risk Arttırımı (%): 0.00
Başlık İndirmi: 0.00 Başlık İndirm. (%): 0.00
İşveren İskontosu: 0.00 İşveren İskontosu (%): 0.00

Raporlama - Bağlık & Deger

Risk Arttırımı	0.00	Risk Arttırımı (%):	0.00
Başlık İndirmi	0.00	Başlık İndirm. (%):	0.00
İşveren İskontosu	0.00	İşveren İskontosu (%):	0.00

Bu sayfada teknif numarası atanmadık. En son işlemi kaydetmekten sonra sistem buna kendisi bir teknif numarası verecek. Burada işin odunu (biz Arzum olsak girdik) dcho sonra sipariş verenı seçtik. Kurulumus kurumdan cihazımızı bulduk. Ana kurulumundan ise müsteşeye ait bütün cihazlar bulundu. Daha sonra bakım türünü onlara göre sıraladık. Seviyeleri şöyledi: Bronz seviyesi, sadece bakım işlemleri için kullanıyor mus. "%90" bu seviyedeymiş. Gümüş seviyesi, bakım + arıza + yedek + gaz gibi bakımın dahil olduğu seviyedir. Altın seviyesi, bakım + arıza + yedek + gaz gibi bakımın dahil olduğu seviyedir. Son olarak Platin bakım mevcut. Bu seviyede herşeyin (yedek parça dahil) dahil olduğunu söyleyebiliriz.

Öğrencinin İmzası

Adı Soyadı :  
İmzası :

Staj Amirinin



Yapılan İş: SAP - cem UYGULAMASI

Tarih: 09/08/2016

Cem 5 yıllık sözleşmeye iin vermektedir. Bu yadden itibter kuminda en fazla 5 yıl sözleşme yili verebiliyormus. Ekremin üst kuminda fiyatlandırma bölümü var. Burası hiç dokunmadık. Çünkü aşağıdaki bir fiyatlandırma bölümü varmış, burayı deşirinle üstteri otomatik olarak artıp, azaltmaktadır. Bu kumdan sonra ilgili kişi (organizasyon, satıcı yöneticisi) seçile tekniften Gebilmek iin yaptı. 2.adımda sözleşmenin kimse oit (bakım sorumlusu) olduğuna dair takip sorumlusunu seçti. (Örnek olmak, İbrahim Bey'i seçti.) Teklifi hazırlayan kişinin de seçilmesi gerekiyordu. Hazırlayın kişi oldukça beni seçti. Bu adımdan sonra müsteinin cihazını görüntülemek iin "ünün önebine" gidilir.

SAP CRM - ISSH Bakım Tedi...

İşbu İşin Gecenin İstikrarlı Mı? Aracılar Yardım

Kişiselleştir Yardım merkezi Sistem İletişleri Durumu: Sağlı

ISSH CRM

Saklanan alamet: BAKIM BEKLEMEDE | Bağlat | Genişleştirmek

Birim: 8000003104, | Yeni | Sonraki işlemi yarat | Yazdır | Yazdırma onarımımı | Daha fazla...

← Döşeme Planı | Listeyi düzleme

Sıra No.	Detay	Ürün Tanımı	S	Adet. Yıl	0	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	51	52	53	54	55	56	57	58	59	60	61	62	63	64	65	66	67	68	69	70	71	72	73	74	75	76	77	78	79	80	81	82	83	84	85	86	87	88	89	90	91	92	93	94	95	96	97	98	99	100	101	102	103	104	105	106	107	108	109	110	111	112	113	114	115	116	117	118	119	120	121	122	123	124	125	126	127	128	129	130	131	132	133	134	135	136	137	138	139	140	141	142	143	144	145	146	147	148	149	150	151	152	153	154	155	156	157	158	159	160	161	162	163	164	165	166	167	168	169	170	171	172	173	174	175	176	177	178	179	180	181	182	183	184	185	186	187	188	189	190	191	192	193	194	195	196	197	198	199	200	201	202	203	204	205	206	207	208	209	210	211	212	213	214	215	216	217	218	219	220	221	222	223	224	225	226	227	228	229	230	231	232	233	234	235	236	237	238	239	240	241	242	243	244	245	246	247	248	249	250	251	252	253	254	255	256	257	258	259	260	261	262	263	264	265	266	267	268	269	270	271	272	273	274	275	276	277	278	279	280	281	282	283	284	285	286	287	288	289	290	291	292	293	294	295	296	297	298	299	300	301	302	303	304	305	306	307	308	309	310	311	312	313	314	315	316	317	318	319	320	321	322	323	324	325	326	327	328	329	330	331	332	333	334	335	336	337	338	339	340	341	342	343	344	345	346	347	348	349	350	351	352	353	354	355	356	357	358	359	360	361	362	363	364	365	366	367	368	369	370	371	372	373	374	375	376	377	378	379	380	381	382	383	384	385	386	387	388	389	390	391	392	393	394	395	396	397	398	399	400	401	402	403	404	405	406	407	408	409	410	411	412	413	414	415	416	417	418	419	420	421	422	423	424	425	426	427	428	429	430	431	432	433	434	435	436	437	438	439	440	441	442	443	444	445	446	447	448	449	450	451	452	453	454	455	456	457	458	459	460	461	462	463	464	465	466	467	468	469	470	471	472	473	474	475	476	477	478	479	480	481	482	483	484	485	486	487	488	489	490	491	492	493	494	495	496	497	498	499	500	501	502	503	504	505	506	507	508	509	510	511	512	513	514	515	516	517	518	519	520	521	522	523	524	525	526	527	528	529	530	531	532	533	534	535	536	537	538	539	540	541	542	543	544	545	546	547	548	549	550	551	552	553	554	555	556	557	558	559	560	561	562	563	564	565	566	567	568	569	570	571	572	573	574	575	576	577	578	579	580	581	582	583	584	585	586	587	588	589	590	591	592	593	594	595	596	597	598	599	600	601	602	603	604	605	606	607	608	609	610	611	612	613	614	615	616	617	618	619	620	621	622	623	624	625	626	627	628	629	630	631	632	633	634	635	636	637	638	639	640	641	642	643	644	645	646	647	648	649	650	651	652	653	654	655	656	657	658	659	660	661	662	663	664	665	666	667	668	669	670	671	672	673	674	675	676	677	678	679	680	681	682	683	684	685	686	687	688	689	690	691	692	693	694	695	696	697	698	699	700	701	702	703	704	705	706	707	708	709	710	711	712	713	714	715	716	717	718	719	720	721	722	723	724	725	726	727	728	729	730	731	732	733	734	735	736	737	738	739	740	741	742	743	744	745	746	747	748	749	750	751	752	753	754	755	756	757	758	759	760	761	762	763	764	765	766	767	768	769	770	771	772	773	774	775	776	777	778	779	780	781	782	783	784	785	786	787	788	789	790	791	792	793	794	795	796	797	798	799	800	801	802	803	804	805	806	807	808	809	810	811	812	813	814	815	816	817	818	819	820	821	822	823	824	825	826	827	828	829	830	831	832	833	834	835	836	837	838	839	840	841	842	843	844	845	846	847	848	849	850	851	852	853	854	855	856	857	858	859	860	861	862	863	864	865	866	867	868	869	870	871	872	873	874	875	876	877	878	879	880	881	882	883	884	885	886	887	888	889	890	891	892	893	894	895	896	897	898	899	900	901	902	903	904	905	906	907	908	909	910	911	912	913	914	915	916	917	918	919	920	921	922	923	924	925	926	927	928	929	930	931	932	933	934	935	936	937	938	939	940	941	942	943	944	945	946	947	948	949	950	951	952	953	954	955	956	957	958	959	960	961	962	963	964	965	966	967	968	969	970	971	972	973	974	975	976	977	978	979	980	981	982	983	984	985	986	987	988	989	990	991	992	993	994	995	996	997	998	999	1000
----------	-------	-------------	---	-----------	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	------

Öğrencinin İmzası

Adı Soyadı  
İmzası :

Staj Amirinin



Yapılan İş: SAP -com UYKULAMASI

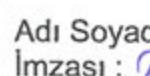
Tarih: 09 /08 /2016

Ürün önerisi : müşteri cihaz liste  
proje adı : ser no : ürün modeli : kodu

Sistem otomatik olarak 4 bolüm önerisini her zaman sunar. müsteri talebine göre bilgileri  
2 veya 3 bolüme göre bilgileri sunar. Cihazın tipine ve modelline göre önerilerde bulunuyormus.  
Bütün cihazı çok sezik ve sistem yorumlaması neden olup sistem hata verdi. Bu yüzden yeniden  
cihaz seçmek zorunda kaldık. Cihazlar kurnı "poronin həyəpləndi (yarıldı)" yerdır.  
Astında sistem cihazın parçalarını, özelliliklerini gəzəndən bulundurarak otomatik dəlik fayat  
varırmıza fayat etmək veya indirmek bizişim eliniadıdir. Bu etibanda sadəcə cihaz adının  
değişiklərimiz var. Fayat egezi kurnıdan da risk etməmizi oru, dəlik etməbiliyorum. Fayat olusunca

SAP CRM - SAP CRM - JSBH Bölm Teklif...  
Araclar Aradır Yardım  
Kipiselleştir Yardım merkezi Sistem iləşkisi Oyunumu kapsa  
BAKIM BEKLE SCE DİKTİ GÖRÜŞ  
Görsel  
BÖLÜM TEKLIFI: 8000003104,  
Yeni | Sonraki İşlemi yarat | Yazdır | Yazdırma öngörünüm | Daha fazla...  
Öncəki koşullan  
Ekleme Meddihər | Yeni  
Mədəniyyət: Yeni BSH  
Mədəniyyət: Nəmə qədə BSH  
Mədəniyyət: Dəstək BSH  
Mədəniyyət: Növbə BSH  
Mədəniyyət: Təqdim  
Mədəniyyət: Təqdim  
Mədəniyyət: Təqdim  
Mədəniyyət: Təqdim  
Mədəniyyət: Təqdim  
Sayfa 1 < Gəmeye 1 2 3 4 5 Devam > 12  
Organizasyon veriləri  
Dəyişiklik tarixçəsi  
Yeni deyər Eski deyər Değişir Değər Değər  
Səzleşmə Səzleşmə Öl. kupon. 02.08.2013-05.01  
Önəvlandı Öl. kupon. 02.08.2013-15.24  
Öl. kupon. 02.08.2013-15.24  
Öl. kupon. 02.08.2013-05.01  
Öl. kupon. 02.08.2013-05.01  
Öl. kupon. 02.08.2013-05.01  
Sayfa 1 < Gəmeye 1 2 3 4 5 Devam > 401

Öğrencinin İmzası

Adı Soyad  
İmzası : 

Staj Amirinin



Yapılan İş: SAP - CEM Uygulaması

Tarih: 10 / 08 / 2016

Sonra Bakım planı oluşturulur denilir. Bir bakım planı olmaz. Bazen bakım planına Agustos -  
Kasım - Şubat - Mayıs olmak üzere olur. Bütün bu türlerin topluluğuna göre de uygun  
göndürгümüз şekilde kaydedilebilir. Kasım deгilde Ekim olursa kaydedilebilir. Sistem bu otomatik  
sureyi proses gøre verir. Yani 12 ay boyunca gibi bakım öncesi de bulunur. Daha sonra  
ödeme planı yapınır butonuna basılır ve bir bakım ödeme olur. Bütün parçalar 4'e bölür.  
Bakımdan sonra bu ödemeler yapılr ve fakturasi kesilir. Faturanın en üst kısımında bulunan  
Durum kısımında "ONAYLANDI" seçilir ve bu yapının olduktan sonra kaydedilir. Sistem buna  
bir teklif numarası vermiş oldu. Bu bilgilere müsteriye göndermeden önce söylememi göstermemiz  
gerekir. "Öngörünüm" diyorum ve söylememi görsellemiştir. Söylememi gördük  
ten sonra müsteriye gönderiyorum. Onaylanıktan sonra bize geri geliyormuş ve bunu muhafaza  
ebeveyni gönderip döngü devri yapanmış. İmar yetkisi olmaz imzalayamamış.

Teklifi oluştururken söylememi işe su şekilde oluşturduk:

Düzenle butonuna basılıyor, durum kumla bu kez "söaleme" oluyor. Artık söyleme  
üzerinde devam ediyorum. Bir poşet belirtildik. (Servis secme işlemidir. Burayı seçiyorum ki  
uygun servis ekranına düşmesi için. (İlgili organizasyon kuminden → düzenle → poşet seçili)  
Sisteme en yakın servis kim görünüyor ise onu seçiyorum. Burada servis corpom  
ile kavuşuyorum. Burada %65 servise, %35 bize kalan yarım saatte olduğumuz  
kumdadır. Yaptıklarımıza kaydetmek için "SAKLA" butonuna basılık. Bundan sonra CEM  
ekranına herhangi bir rapor düşmeye. Bundan sonra "servis Web" ekranına düşer.

Öğrencinin İmzası

Staj Amirinin

Adı Soyadı :  
İmzası :

71



Yapılan İş: Servis Web - TABS Programı

Tarih: 10 /08 /2016

Servistekiler CRM görenemektedir. İletişimi Servis Web Programı ile sağlanmaktadır.

Akıcı ve servis arasında çalışır. Belirli çokluğa Cem'den veri çeker. Sözleşmeyi diğer butonu  
yer almaktadır. Projelerin ve servislerin olduğu bir servis maliyet ekranı göster. Yeterli türküler  
buton sistemini görebilmektedir. Bir servis onay ekranı vardır. Burada servis formu ve ona bilgileri  
yer alır. Ana ekran da 4 bölüm bulunur: "Satın Alınması Gerekenler", "Onay Bekleyenler",  
"Faturalarınmasası Olanlar", "Sureti Dalmaya Yakın Olanlar".

Cilm'in bölüm programından , bölüm teklifi oluşturuyor. Ayrıca TABS programımız vardır. Musteriye ait bölüm teklifleri ( arizeden -ünuttle kodu ) bunun yanında ariza , teklif , yedek parça gibi bölüm bilgileri buradan görebiliyoruz.

Öğrencinin İmzası	Staj Amirinin Adı Soyadı : İmzası :
-------------------	---

TARİH/DATE : 13.07.2016  
İŞARETİMİZ/OUR REFERENCE : 8000003104

CARRIER#a aşağıda belirtilen faks ve/veya e-mail yolu ile normal mesai saatleri içerisinde yazılı olarak bildirilecektir. Bildirim mi Müteakip en geç 24 saat içinde mesai saatlerinde arızaya müdahale edilecektir. Normal mesai saatlerinde arızadurumunda bildirimde bulunulacak faks numarası: 0 262 646 61 99 e-mail: info@alarko-carrier.com.tr

**05.04** Arıza giderildikten sonra, MÜSTERİ yetkilisi nezdinde, arızanın mahiyeti, yapılan işlem ve degisen parçaların dokümü, cihaz bazında ve atölyede sarf edilen is saati gibi bilgileri kapsayan servis formu 3 kopya olarak düzenlenip, taraflarca imzalanıp birer kopya alınacaktır.

#### 06.00 SÖZLESME SÜRESİ

**06.01 İş bu sözleşmeyi 7 tarihleri arasında geçerlidir.**

07-00 BEDELI VE ÖDEME SEKİ İ

**07.01 Periyodik Bakım Sözleşmesi MÜŞTERİ tarafından imzalandıktan sonra ödemesi gereken tarih**

Dönem	Tem	Yaz	Eyl	Eki	Kas	Ara	Oca	Şub	Mar	Nis	May	Haz	Toplam	PB
2016/2017						0,00	0,00	0,00		0,00	0,00	0,00	0,00	TL
													Toplam	TL

**07.02 Ödemeler Alarko Carrier'in Garanti Bankası (062) İstanbul Kurumsal Şubesi (0381) 6201716 (IBAN : TR57 0006 2000 3810 0006 2017 16) hesaba yatırılacaktır.**

07.03 ISIN TARIFI

08.00 FESİH

**08.01 ALARKO CARRIER, MÜŞTERİ'nin iş bu sözleşme ile yükümlendiği edimlerinden birini veya birkaçını yerine getirmemesi, geç yerine getirmesi veya gerektiği gibi yerine getirmemesi halinde iş bu sözleşmeyi derhal ve tek taraflı olarak feshedebilir. Bu durumda MÜŞTERİ, ALARKO CARRIER'in fesih nedeniyle uğradığı tüm zarar ve ziyanı tazmin etmemi kabul, peyan ve taahhüt eder.**

**08.02** Parasal yükümlülüklerin yerine getirilmemesi durumunda ALARKO CARRIER sözleşmeyi tek taraflı olarak feshedebilir.

**09.00 TEBLİĞAT ADRESİ**

**09.01** Tarafların birbirlerine karşı yapacakları her türlü bildirim sözleşmede belirtilen yazılı adreslerine yapılacaktır. Adres değişikliklerini taraflar birbirlerine en geç 2 (iki) gün içerisinde bildireceklerdir. Yeni adres bildirilmediği takdirde eski adrese yapılan tebliğat ve yazışmalar geçerli kabul edilecektir.

**09.02** Bu metinde aşağıda tarifi yapılmış olan İŞ'i yapacak olan taraf GOSB - Gebze Organize Sanayi Bölgesi Şahabettin Bilgisu Cad.41480 Gebze-KOCAELİ adlı CARRIER, İŞI yapacak ve tarafları şunca ALARKO ANBUL hizmete sunacaktır.

10.00 İMZALAR

10.01 İş bu sözleşme tek nüsha olarak düzenlenmiş ve tarafların yetkililerince okunarak ..... tarihinde imzalanarak yürürlüğe konmuştur. Sözleşmeden doğacak damga vergisi ALARKO CARRIER tarafından karşılanacaktır. Damga vergisi işlemleri ALARKO CARRIER tarafından yapılacaktır.

10.02 MÜSTERI

[SI] YAPAN



Yapılan İş: İş Dicimii - Değerlendirme

Tarih: 11 / 08 / 2016

Alarko Carrier fabrikasında, hizlarda yapılan tüm işlerin ve duraklamaların raporu tutulur. Duraklamaların fazla olduğu hizların verimliliği düşeceğinden bu hizlara müdahale edilir. Ekipmandan kaynaklanan bir problem varsa iyileştirme çalışması yapılır. Operatörden kaynaklanan bir problem ise, bunun nedeni araştırılır, gerekirse zaman etüdü yapılır ve çözüm üretilir. Burada amacı, ekipman ve operatörün tam rendiminde çalışmasını sağlamaktadır.

Ekipman verimliliği kayiplarını çalışma kalitesi, performans ve kalite sorunları oluşturur. Arızalar, değişim ve ayarlamalar çalışma kalitesini düşürür. Minör duruşlar ve düşük kapasitede çalışma ise performans azaltmasına sebep olur. İmalat için kalan zamanın en az olduğu kısım ise kalite sorunlarının olduğu kısımdır. Tekrar çalışma 1 hizda ve başlangıç ürünleri kalite kayiplarını oluşturur. Üretim için kullanılan gerçek zaman çok azdır.

Öğrencinin İmzası

Staj Amirinin

Adı Soyadı :  
İmzası :

411



ALARKO CARRIER  
SANAYİ VE TİCARET A.Ş.

DALARKO		PROSES DEĞERLENDİRME FORMU		ACE Achieving Competitive Excellence The Smart Technologies Operating System	
Adı / İsmi	Gözden Geçirme Kategorisi	Detaylı Sorular		Puan	
Prosesi Yürütmek	Proses Sertifikasyonu	1. Kritik süreçler için Proses Sertifikasyonu tamamlanmış ve dökümantasyonu sergileniyor mu?		3	
		Açıklamalar:			
		2. Proses Sertifikasyonu iç denetimi düzenli olarak yapılıyor ve sonuçları düzenli olarak sergileniyor mu?			
		(İş istasyonlarında yeni kritik karakteristik olup olmadığı araştırılıyor mu?)		3	
		Açıklamalar:			
		3. İş talimatları yerlerinde asılı mı ?		2	
		Açıklamalar: <u>Güncel değil.</u>			
		4. İş talimatları yeterli mi?		3	
	Açıklamalar:				
	5. Prosesi anlatan görsel iş talimatları mevcut mu? Operatörler tarafından kullanılıyor mu?		3		
	Açıklamalar: <u>İş talimatı mevcut ama operatör kullanmıyor.</u>				
	6. Anahtar süreçler tanımlanmış ve önceliklendirilmiş mi?(Etki/Olgunluuk Analizi)		3		
	Açıklamalar:				
	7. Anahtar süreçler için tanımlanmış standart çalışma dökümanları mevcut mu? (Ürün-Adet Analizi/ Takt time/ Proses Matrisi/ Spaghetti Diyagramı/ İş Dağılım Çizelgesi/ Operasyon Yük Dağılım Çizelgesi/ Standart Çalışma Kombinasyon Çizelgesi/ Standart İş)		3		
	Açıklamalar:				
	8. Satınalma kaçışları grafiği hazırlanmış mı?		2		
Açıklamalar: <u>Güncel değil.</u>					
9. Fabrika kaçışları grafiği hazırlanmış mı?		3			
Açıklamalar:					
10. Kötü kalite maliyeti grafiği hazırlanmış mı?		1			
Açıklamalar:					
11. Zamanında teslimat grafiği hazırlanmış mı?		1			
Açıklamalar:					
12. Stok devir hızı (NITO) grafiği hazırlanmış mı?		2			
Açıklamalar: <u>Güncel değil.</u>					
13. Değer akış haritası(VSM) öncesi ve sonrası hazırlanmış mı?		3			
Açıklamalar:					
14. SIPOC hazırlanmış mı? Yıllık olarak revize ediliyor mu?		1			
Açıklamalar:					
15. Termostat çizelgesi hazırlanmış ve aylık olarak revize ediliyor mu?					
Açıklamalar:					
16. Çalışanların resimli görev tanımları hazırlanmış mı?		3			
Açıklamalar:					
Ölçüm Sistemi	17. Ölçüm cihazları 10:1 kuralını uygulamaya yeterli mi? (Ölçüm aletinin hassasiyeti toleransın 1/10'unu ölçmeye uygun olmalıdır.)		3		
	Açıklamalar:				
	18. Ölçüm cihazları kalibre edilmiş mi?		3		
	Açıklamalar:				
EH&S	19. Çalışanlar tarafından kişisel koruma ekipmanları kullanılıyor mu? (Gözlük, Eldiven, İş Güvenliği Ayakkabısı, Sensörler vb.)		3		
	Açıklamalar: <u>Bizimde ayrı ekipmanlı kullanma hizmetinde olmamız istendi.</u>				
	20. Makina ekipmanlarında ilgili güvenlik korumaları mevcut mu? (Makina korumaları Sp-008'e göre uygun mu?)		3		
	Açıklamalar:				
	21. Lock-out,Tag-out dökümanları hazırlanmış ve ekipmanların yanında yer alıyor mu?				
	Açıklamalar:				
	22. Ortam aydınlatması yapılacak iş için yeterli mi?		3		
	Açıklamalar:				

3

VAR, GÜNCEL

2

VAR,GÜNCEL DEĞİL/ EKSİK

1

YOK

-

UYGULAMA YOK

DALARKO

DALARKO CARRIER  
SANAYİ VE TİCARET A.Ş.

Yapılan kontrollerde 123 punta Gümüş seviyede olduğu görülmüştür.





## PROSES DEĞERLENDİRME FORMU



Adılar	Gözden Geçirme Kategorisi	Detaylı Sorular	PUAN
	Malzeme	23. Malzemeler uygun şekilde depolanmış ve tanımlanmış mı? (Süpermarkette /ranzalarda uygun tanımlama ve depolama & malzemeleri taşıırken uygun taşıma ve tanımlama) Açıklamalar:	3
	Alet/ Fikstürler	24. Kalıp ve fikstürler tanımlanmış ve çalışma talimatlarına göre doğru mu? Açıklamalar: 25. Kalıplar ve fikstrüler zarar görmemesi sağlanıyor mu? (Kalıp ve fikstürlerin depolanması) Açıklamalar:	3
	Eğitim	26. Çalışan beceri matrisi ve eğitim planı hazırlanmış mı? Açıklamalar: Eğitim planı güncel değil. 27. Tezgah kayıt formları hazırlanmış mı? Açıklamalar: 28. Tüm ekipmanların A,B,C kategorilendirilmesi yapılmış, risk değerlendirilmesi yapılmış mı? Açıklamalar: 29. Makine kontrol planı / iş talimatında tanımlanmış ve doğru mu? Açıklamalar:	3
	TPM	30. Tüm operatör check list konuları için görsel semboller konulmuş mu? (Örn: Yağlama bölgeleri, Göstergе işaretleri,Açıl stoplar, vs..) Açıklamalar: 31. Gerçekleşen çalışma zamanı(Available time Chart) hazırlanmış mı? Açıklamalar: 32. Makine verimliliği değerleri(OEE) ölçülüyor mu? Açıklamalar:	3
Prosesi Yürütmek	5S	33. Aletlerin, göstergelerin,dolap ve çekmecelerin yerleri etiketlenmiş mi? Açıklamalar: 34. Önemli alet ve ekipmanları organize etmek için çekmece ve pano gölgelendirmeleri yapılmış mı? Açıklamalar: 35. Geri dönüşüm, Çöp vb. atık kutularında hangi tür malzemelerin atılacağını gösteren görsel tanımlama var mı? Açıklamalar: Var ama tam olarak uygulanın yok. 36. İş istasyonları temiz,organize edilmiş ve düzen standarı hazırlanmış mı? Açıklamalar: 37. İş bitimi temizlik ve 5S sorumluluk alanı çizelgesi hazırlanmış mı? Açıklamalar: 38. 5S bülteni hazırlanmış mı? Açıklamalar: 39. 5S denetimleri yapılmış, puanlama cetveli hazırlanmış mı? Açıklamalar: 40. 5S Trend grafiği hazırlanmış mı? Açıklamalar:	3
	Ergonomi	41. Operatör çalışma pozisyonuna uygun olarak mı çalışıyor? (Çalışma masası yüksekliği, Sandalye Sırtlığı ve yüksekliği vb.) Açıklamalar:	3
	Sürec İyileştirme	42. Öğrenilmiş dersler(lesson learned) ve Kaizen Kartlar hazırlanmış mı? Herkesi göreceği şekilde sergilениyor mu? Açıklamalar:	3

3

VAR, GÜNCEL

2

VAR,GÜNCEL DEĞİL/ EKSİK

1

YOK

-

UYGULAMA YOK

Sayfa 2/3

FORM NO: 2.101-08[00]



VV



## PROSES DEĞERLENDİRME FORMU



Adı/İsim	Gözden Geçirme Kategorisi	Detaylı Sorular	PUAN
<b>Prosesi Yürütmek</b>	<b>Problem Çözme</b>	43. Hata kodları tanımlanmış, hata takip formlarına göre panoya aktarılıyor mu? Açıklamalar:	3
		44. QCPC aktivitesi görsel olarak sergileniyor mu? (Pareto Analizi, Trend Grafiği, Aksiyon Planı, Başarı Hikayesi) Açıklamalar:	2
		45. Kök neden analizi ve hata önleme prosesi kullanılıyor mu? (Balık Kılçığı, 5 Why, Çözüm Seçim Matrisi, FMEA) Açıklamalar:	2
	<b>Müşteri Memnuniyeti</b>	46. Müşteri memnuniyeti anketi ve müşteri listesi hazırlanmış mı? Açıklamalar:	3
47. Müşteri memnuniyeti grafiği ve aksiyon planı hazırlanmış mı? Açıklamalar:		2	
<b>Teknik Dökümanlar</b>	48. Parçaları muayene etmede ve üretilmede kullanılacak dökümanlar mevcut mu ve yeterli mi? (Kalite kontrol planları, Teknik spesifikasyonlar, Test Parametreleri vb.) Açıklamalar:	3	
	DENETLEME NİN İÇİMDEN: <input type="checkbox"/> DENETLEME EKİBİ: <input type="checkbox"/> DENETİM TARİHİ: <input type="checkbox"/> PÜAN: <input type="checkbox"/> 0		
PUANLAMA: <span style="border: 1px solid black; padding: 2px;">144 Puan - ALTIN</span> <span style="border: 1px solid black; padding: 2px;">96-144 Puan - GÖMÜŞ</span> <span style="border: 1px solid black; padding: 2px;">48-96 Puan - BRONZ</span> <span style="border: 1px solid black; padding: 2px;">0-48 Puan - BAŞLANGIÇ</span>			
<b>3</b>	<b>VAR, GÜNCEL</b>	<b>2</b>	<b>VAR, GÜNCEL DEĞİL/ EKSİK</b>
<b>1</b>	<b>YOK</b>	<b>-</b>	<b>UYGULAMA YOK</b>

Sayfa 3/3

FORM NO : 2.101-06/00





## Yeni 5S Ofis Kriterleri

	5 Puan Dünya Klası	4 Puan Klasmanda En İyi	3 Puan Kabul Edilebilir	2 Puan Düşük Deger	1 Puan Kötü	Tarih:	Denetçi:
Düzen	Alandaki tüm malzemelere ve güncel olmalarına ihtiyaç vardır. Gerekli olan hiçbir malzeme eksik olmamalıdır. Malzeme, araç, ekipman, mobilya, bilgisayar sürücü ve dosyalarını göz önünde bulundurunuz.	Dağınık minimal seviyede, az mikarda gereksiz malzeme, araç, ekipman, mobilya ve dökümân var. Gerekli olup da mevcut olmayan malzemelerin sıparışı verilmiştir.	Alanda bazı dağıtık ve gereksiz malzemeler var Dolapların üzerinde bazı malzemeler var.	Alanda birçoq dağınık ve gereksiz malzeme var. Gereksiz mobilya ve ekipman yok fakat masa, raf ve dolapların fazlaları var.	Genel anlamda dağınık var. Masa, raf ve dolaplarda gereksiz malzemeler var. Bazi gereksiz mobilya ve ekipmanlar var. Malzemeler yerlerde saklanıyor.	Alan dağınık ve güvensiz. Heryerde birçoq gereksiz malzeme var. Birçoq gereksiz mobilya ve ekipman var.	0 Puan Kabul Edilemez
Düzelittleme	Alan çok iyi organize edilmiş . Görsel kontroller mükemmel yerleştirilmiş - Makro: Grup, caşan ve ekipman tanımı & is akışı - Micro: Tüm hareket eden malzemer için yerler tanımlanmış. Yerler uygun . Koridorlar düz.	Alan iyi organize edilmiş . Birçoq hareket eden malzemenin tanımı lokasyonları var. Birçoq lokasyon iyi ve malzemeler düzgün stoklanmış. Ekipman ve ekipmantı ilgili parçalar düzgün bir şekilde yanına yerleştirilmiş. Birçoq görsel kontrol konuları uygun .	Birçoq problem dışında,birçoq malzeme tanımlanmış yerlerinde . Birçoq araç, malzeme& dökümân düzgün stoklanmış. Koridorlar markalanmış fakat bazı ekipmanlar markalanmamış.Birçoq görsel kontrol konuları uygun.	Alan kısmen organize edilmiş . Birçoq önem taşıyan malzemenin tanımlanmış yeri var fakat bazılarının yok ve bazı malzemeler düzünsiz stoklanmış. Ekipman ve koridorlar açıklayıcı bir şekilde işaretlenmemiş. Bazi görsel kontrol konuları uygun olduğu halde birçoq konu eklenebilir.	Yetersiz organizasyon. Birçoq önemli malzemenin tanımlanmış yeri yok. Çekmeceler raflar bir şekilde stoklanmış. Mobilya ve araçlar olması, gerekken yerden uzakta. Mevcut durumda herhangi bir görsel kontrol işaret veya etiketleme yok.	Organizasyon Kötü Birkaç tane tanımlanmış yer var. Malzemeler yerlere ve raflara düzünsiz bir şekilde stoklanmış. Mobilya ve araçlar olması, gerekken yerden uzakta. Mevcut durumda herhangi bir görsel kontrol işaret veya etiketleme yok.	
Temizlik	Alandaki hersey yeni görünümü ve mükemmel bir şekilde çalışıyor. Hiçbirerde toz veya kir yok. Zemin parlıyor.	Alandaki hersey temiz ve fonksyonel. Zemin temiz. Geri-dönüşüm kutuları kullanılıyor. Çöp kutuları hergün boşaltılıyor.	Alandaki birçoq maizeme temiz ve fonksyonel. Bazi paylaşılan ekipmanlar arızalanıyor. Zemin oldukça temiz.	Bazı malzemeler dağınık ve temiz değil / süprülmüş. Zemin ve atık kutuları belirsiz.	Alan çok kırılı. Birçoq sağlık konusu var.	Alan çok kırılı. Birçoq sağlık konusu var.	
Standartlaştırma	Tüm kişisel ve paylaşılan alanlar için 5S kontrol listeleri var ve takip ediliyor. Değerlendirmeler en az 2 tane gelişime açık alan not edilecek şekilde haftalık yapılıyor.Çoğu çözümüş Alandaki tüm metrikler ve çizelgeler mevcutu yansıtıyor.	Çoğu kişisel ve paylaşılan alanlar için 5S kontrol listeleri var, ve takip ediliyor. Değerlendirmeler iki tane edilecek şekilde haftalık yapılıyor.Bazıları çözümüş Alandaki tüm metrikler ve çizelgeler mevcutu yansıtıyor.	Çoğu kişisel ve paylaşılan alanlar için 5S kontrol listeleri var ve takip ediliyor. Değerlendirmeler en az 2 tane gelişime açık alan not edilecek şekilde haftalık yapılıyor.Çoğu çözümüş Alandaki tüm metrikler ve çizelgeler mevcutu yansıtıyor.	Alan için çok az sayıda 5S kontrol listesi mevcut.5S değerlendirme merteleri haftalık yapılmıyor.Tanımlanmış problemler için takip edilecek aksiyonların yapılp yapılmadığı belirsiz.	5S kontrol listeleri mevcut değil .Haftalık değerlendirme yapılmıyor. Tanımlanmış problemlerin takip edilmesi ilgili kant yok. Alandaki tüm metrikler ve çizelgeler mevcutu yansıtıyor.	5S 'te süreklilığı sağlayacak sistem olmaması!	
Sürrekilliğ	5S 'in devamlılığını korumak için açıkça dökümante edilmiş ve takip edilen bir sistem var. Dünya Klası performans 6 ay boyunca konuyor.	5 S 'e karşı yoğun ilgi ve bir sistem var. 3 ay boyunca korunmaka olan iyi bir performans var.	5 S 'e karşı ilimli bir yaklaşım ve bir sistem var. Kabul edilebilir minimum performans 1 aydan az bir zamandan beri korunuyor.	Alanda hiçbir sistem yok ve 5Se çok az ilgi var. 5 S performansında çok az stabilité var.			

Yapılan İş: Staj Degerlendirmesi

Tarih: 12 / 08 / 2016

20 iş günü boyunca Alarko Carrier İşletmesi'nde yapmış olduğum İşletme Stajı  
birçok konuda bilgi edinmeye yardımcı oldu. Staj boyunca Alarko Carrier'in hemen  
hemen her bölümünde sonun olmadan gözlem yapabilme ve bilgi edinebilme fırsatında bulunдум.  
İşletmenin genel işleyişini hakkında bunun yanında organizasyon yapısını, bir ürünün üretilme  
ceye kadar gelen süreçte yapılan çalışmaların nasıl yürütüldüğünü, iş akışını incelme,  
programları takip etme yapma ve böylece dört iyi çalışma, alımın uluslararası standart  
lerde firmaların dahi okus bir iş yapısına sahip olduğunu gördüm. Ayrıca işletme, ve imalatla,  
İşçi sağlığı ve güvenliğine çok önem verdığını belirtmekten ve misyonu anlatmak  
taşıdı. Montaj hatlarının her birini gerek her bir istasyonun işleyişini ve olağan sorunları,  
ambarda stokların nasıl yapıldığını, yapılmırken nasıl sorunlar çıktıgını gözlemedim. Bütün bu  
“öğrendidirime kavaklı” hala öğrenmem gereken bir çok şey olduğunu biliğine vardım.

Öğrencinin İmzası

Adı Soyadı  
İmzası :

Staj Amirinin





## INDUSTRY & TRADE GROUP



Achieving Competitive Excellence

The United Technologies Operating System



Coaching,  
Teaching &  
Baselineing

Trying the tools;  
getting some  
results



2008

Significantly  
improving  
business metrics



2012

Best-in-class,  
year-over-year  
business metrics  
improvements



2016

DALARNO  
Cartier  
SNAVYVE TICARET AS  
ALARMD CARRIER AS

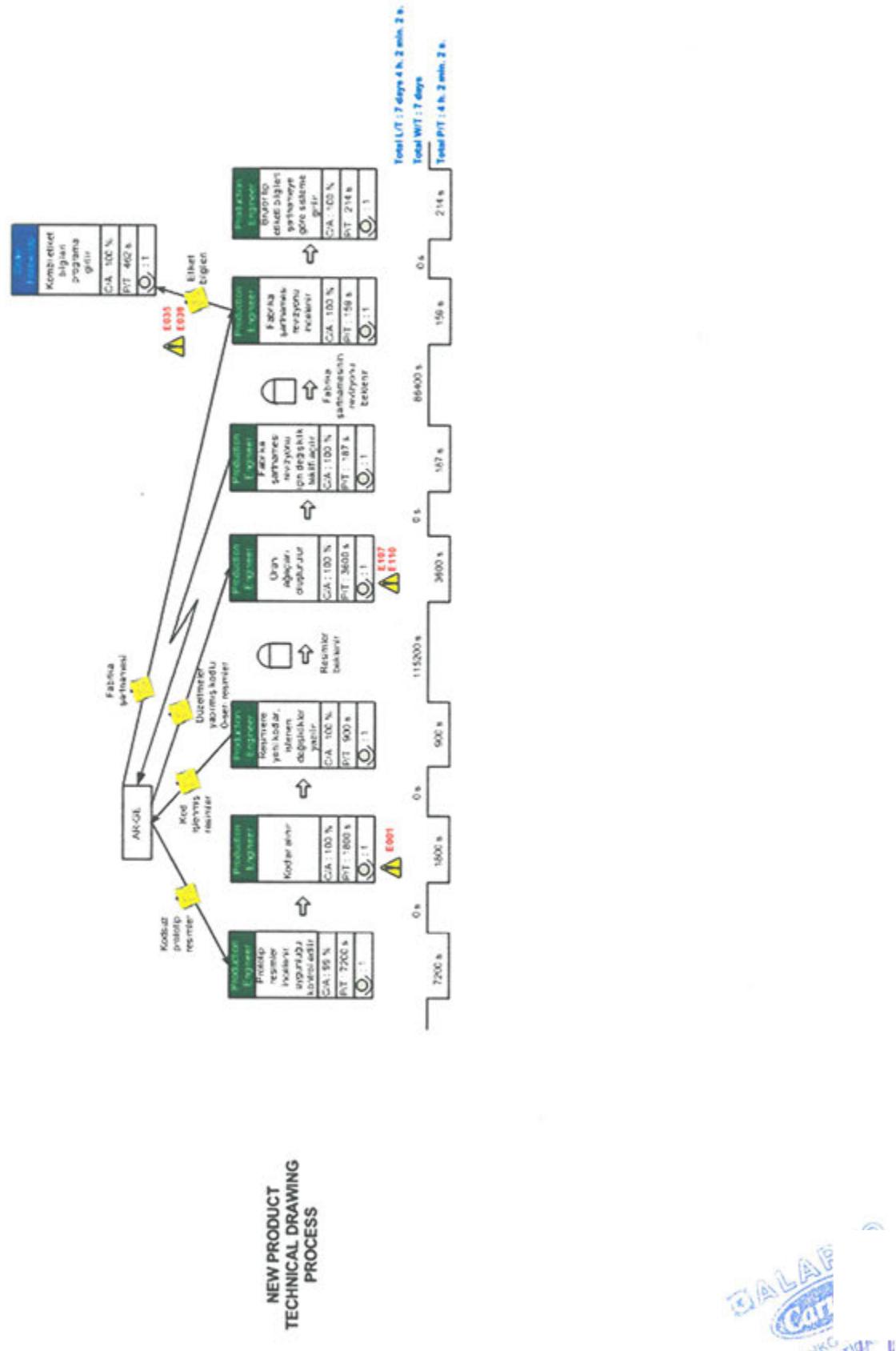
## STANDARDIZATION & CERTIFICATION

## PROSES MATRİSİ - HRD KOMBI (SONRASI)

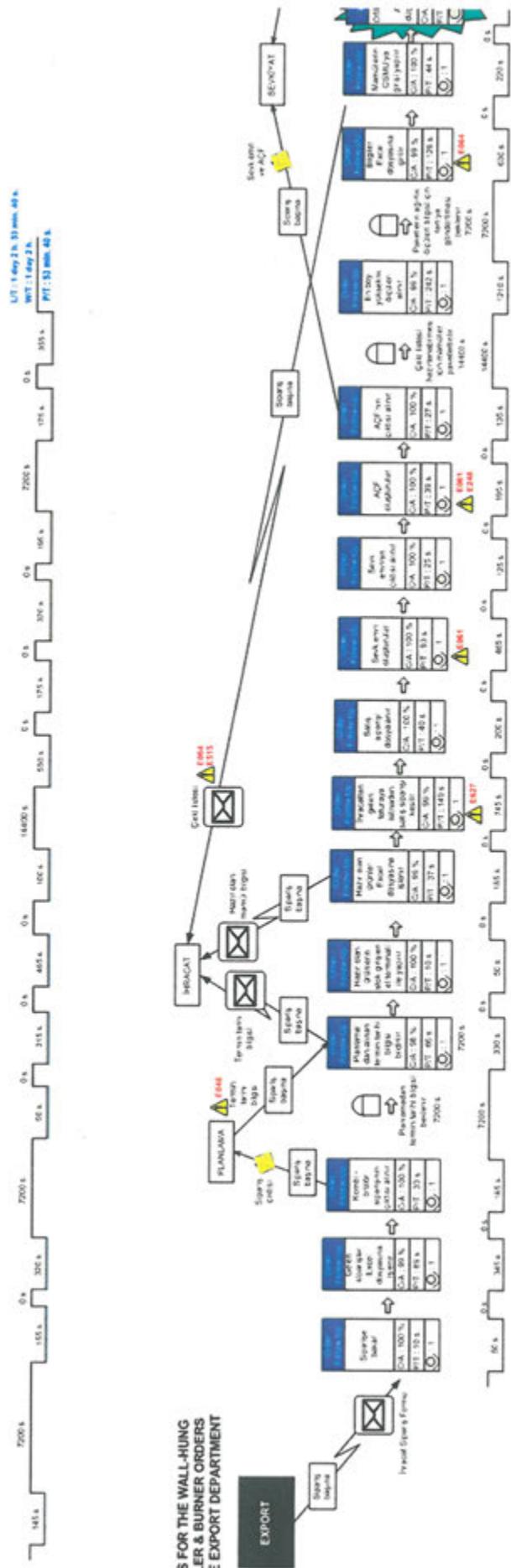
Ağırtaç Çevrimciye Etkileşimi  
The United Technologies Standard System

Parça No.	Parça Adı	Operasyon Yeri	ALT HAZIRLIK 1	STOK / GELEN MALZEME ALANI	ALT HAZIRLIK 2	KAPAK ON HAZIRLIK	1. İSTASYON	2. İSTASYON	3. İSTASYON	4. İSTASYON	TEST	SON MONTAJ VE AMBALAJ
		Proses	Pano ön hazırlik, Hidrolik grup ön hazırlık	Hafte taşıma	Fanlı Dav., Hem. höcre sacları, koli hazırlığı	Kapak ön hazırlik	G.tanki, h. höcre sac, yanma höc., ana eş., dav., mon. su t.	Boru ve hidrolik grup montajı	Pano ve gaz valfi montajı	Kablosu, F.B.A. ve yan kapaklıların montajı	Oran kontrolü testi	Son montaj ve ambalaj
-	Şase			1			2	3	4	5		
-	Genleşme tankı			1			2	3	4	5		
-	Yanma höcresi malzemeleri (saclar, izolasyonlar, vakuum). Ana esansör			1			2	3	4	5		
-	Fanlı davlumbaz				1		2	3	4	5		
-	Hermetik höcre alt ve üst sacları				1		2	3	4	5		
-	Sıvıdurmazlık filileri			1			2	3	4	5		
-	Borular			1				3	4	5		
-	Hidrolik grup malzemeleri			1				2	3	4		
-	Pano, Anakart	1							2	3		

-	Gaz valfları		1					4	5			
-	Kablolar		1					2	3			
-	Fark basınç anahtarları		1						5			
-	Boyalı yan kapaklar		1		2				3			
-	Oran								1	2		★
-	Montaj kitleri, askı sacları		1							6		
-	Hermetik höcre ön kapak			1						2		
-	Boyalı ön kapaklar		1		2					3		



NEW PRODUCT  
TECHNICAL DRAWING  
PROCESS



**PROCESS FOR THE WALL-HUNG  
GAS BOILER & BURNER ORDERS  
FROM THE EXPORT DEPARTMENT**

The logo for Balarko Cazze, featuring the word "BALARKO" in a large, bold, blue serif font at the top, with "cazze" in a smaller, stylized blue font below it. A blue oval surrounds the bottom part of the text.



**SAKARYA ÜNİVERSİTESİ  
MÜHENDİSLİK FAKÜLTESİ  
STAJ GENEL ESASLARI**

**I- GENEL İLKELER**

**Madde-1 :** Stajlar, SAÜ Fakülteler, Yüksekokullar ve Devlet Konservatuari Lisans Öğretim ve Sınav Yönetmeliği hükümleri gereğince öğrencilerin teorik bilgilerini практике pekiştirmek amacıyla yapmak zorunda oldukları uygulama çalışmalarıdır.

**Madde-2 :** Mühendislik Fakültesi öğrencileri 4 yıllık öğrenimleri süresince her bölümün özelliklerine göre düzenlenen staj programlarına uygun olarak, kesintisiz olarak 20'şer günlük (iş günü) iki kısımdan oluşmak üzere, **40 iş günü (8 hafta)** staj yapmak zorundadırlar.

**Madde-3 :** Staj işlemleri Fakülte düzeyinde Fakülte Staj Komisyonu'ncı düzenlenir. Fakülte Staj Komisyonu, Fakülte Yönetim Kurulu'ncı görevlendirilen 1 öğretim üyesi başkanlığında, Bölüm Staj Komisyonu Başkanlarından oluşur. Komisyon, Fakülte Staj Esasları'nın bölümlerce uyum içinde yürütülmesini sağlar.

**Madde-4 :** Bölüm Staj Komisyonu, Bölüm Başkanının önerisi üzerine Fakülte Yönetim Kurulu'ncı 2 yıl için görevlendirilen 1 başkan ve 2 veya 3 üyeden oluşur. Üyeler tekrar seçilebilirler.

**Madde-5 :** Stajlar öğretim ve sınav dönemlerini kapsayan süreler dışında ve Fakülte tarafından belirlenen tarihler arasında yapılır. Özel durumlarda öğrenim yılı içinde staj yapılabilmesi için öğrencinin **8 yarıyılık** öğrenimini tamamlaması, Bölüm Staj Komisyonu'nun uygun görüşü ve Fakülte Yönetim Kurulu'nun kararı gereklidir.

**Madde-6 :** Stajlar bölümlerin öngördüğü konularda ve belirlenen şartlarda resmi veya özel kurumlarda yapılır. Ancak, herhangi bir kurumda staj yapabilmek için stajın yapıldığı konuda uzman en az bir mühendisin o kurumda çalışıyor olması gereklidir.

**Madde-7 :** Aynı işletmede stajların tamamının yapılması Bölüm Staj Komisyonuna karara bağlanır.

**Madde-8 :** Fakülteye yatay geçiş veya dikey geçiş yolu ile gelen öğrencilerin geldikleri Fakülte veya Yüksekokulda yapmış oldukları stajın kabul edilmesi (en fazla 20 iş günü) Bölüm Staj Komisyonunun kararına bağlıdır.

**Madde-9 :** Öğrenciler, staj yapacakları işyerlerinin çalışma düzenleri ile ilgili kural, talimat ve emirlere uymakla yükümlüdür. Ayrıca Üniversitemize yakışır öğrencilik disiplini içerisinde olmalıdır, aksi halde stajları sayılmayabilir.

**Madde-10 :** Öğrenciler bölümünün uygun gördüğü yerlerde staja başlayabilmeleri için ilgili kurumun onaylayacağı ve staj tarihleri belirtilen Staj Kabul Formlarını Dekanlık Staj Birimine teslim etmeden stajlarına başlayamazlar. Aksi durumda öğrencilerin sigorta işlemleri yapılamaz ve stajları kabul edilmez.