



TERMİNAL YAZILIMI

EKRAN TASARIMLARI

uyum ERP



İÇİNDEKİLER

1. GENEL BİLGİLENDİRME

- A. EKRANLARIN KULLANIMI
- B. BEKLENTİMİZ

2. MAKİNE OPERATÖRÜ

- A. İş Emri Üstlenme
- B. Koli Etiketi Bas
- C. Hurda Etiketi Bas
- D. Duruş Tanımla
- E. Üretim Giriş

3. ÜRETİM / HAMMADDE ORTACI

- A. İş Emrine Bağlı Mlz. Talebi
- B. İş Emrine Bağlı Mlz. Çıkışı
- C. Üretimden Mlz. İade
- D. İş Emri İstasyon Değiştir
- E. Üretim Girişi Paletli
- F. Ambalaj Parçalama
- G. Ambalaj Birleştirme
- H. Hurda Tartım
- I. Üretim Girişi

4. KARIŞIM ÜRETİM

- A. İş Emrine Bağlı Mlz. Talebi
- B. Karışımdan Mlz. İade
- C. İş Emri İstasyon Değiştir
- D. Duruş Tanımla
- F. Ambalaj Parçalama
- G. Ambalaj Birleştirme
- I. Karışım Üretim Girişi

5. KALİTE KONTROL

- A. Ekipman ve Ürün Onayı / Bildirim
- B. Barkod Bloke

5. KALİTE KONTROL

- A. Ekipman ve Ürün Onayı / Bildirim
- B. Barkod Bloke

6. DEPO

- A. Sayım
- B. Raf Stok Durumu
- C. Rafli Depo Transferi
- D. Depo İçi Raf Hareketi
- E. Stok Transfer
- F. Ambalaj Parçalama
- G. Ambalaj Birleştirme
- H. Sevkiyat Hazırlama

7. SEVKİYAT

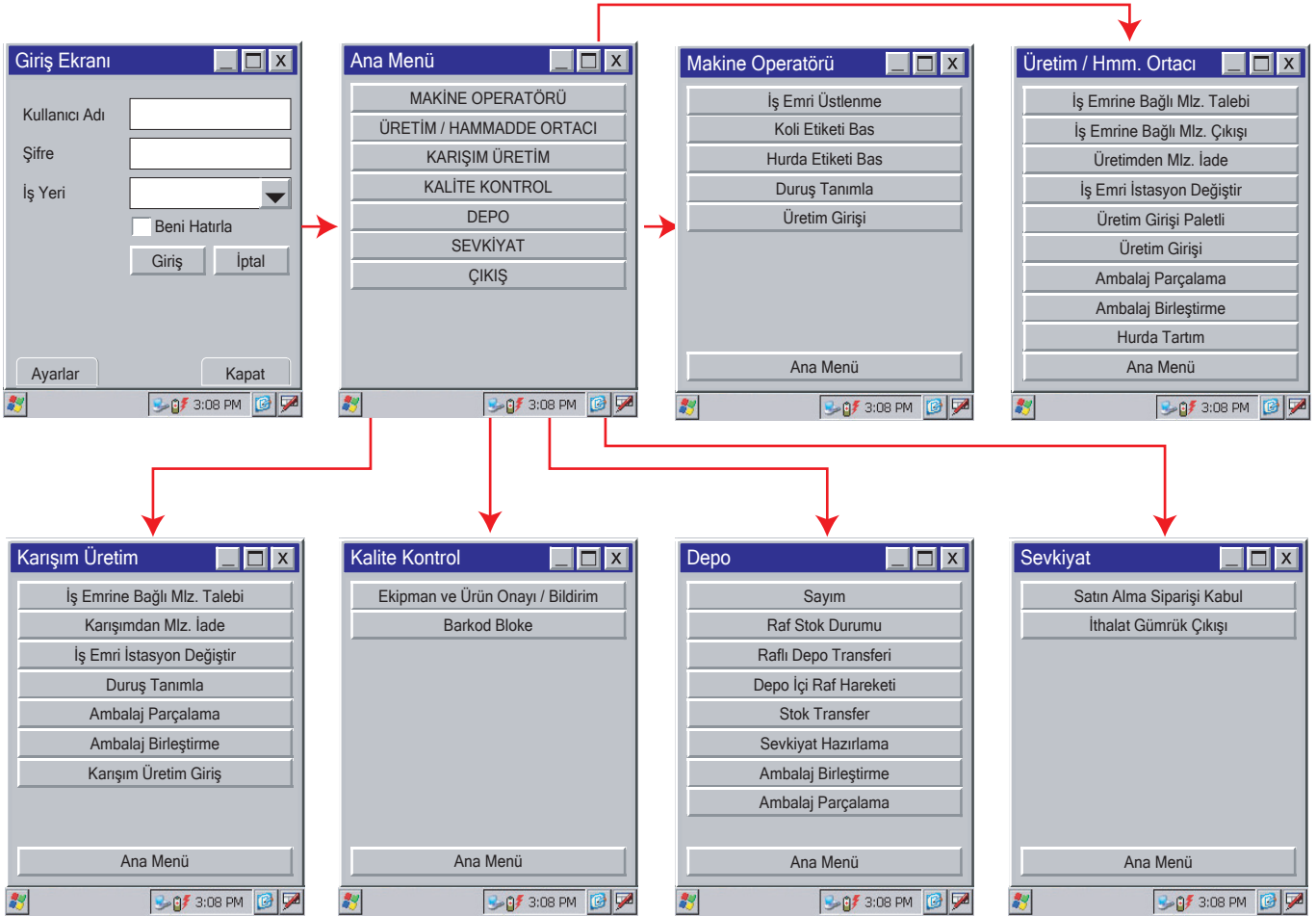
- A. Satın Alma Siparişi Kabul
- B. İthalat Gümrük Çıkışı

1. GENEL BİLGİLENDİRME

A. EKRANLARIN KULLANIMI

Terminal yazılımı ekranları İşyeri seçilip Kullanıcı Adı ve Şifre girilerek açılır. Personel işlemlerini bitirinceekranı kapatır. Her işlem başlangıcında personel kendini tanıtmak zorundadır

Programdaki tüm menüler personel önüne geldiğinden ilgili bölümlerin menüleri gruplandırılmış olarak gelir.



B. BEKLENTİMİZ

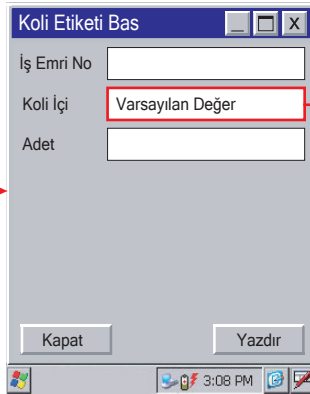
Terminallerden genel beklentimiz bağlantı kesilmelerinde programın kapanmaması ve yaptığı işlemi yarıda kesmemesidir. Yaptığı işlemleri hafızasında tutması ve bağlantı sağlıklı olduğunda merkez DB e aktarmasıdır.

Üretimde girişi yapılan tüm değerlerde kimin ne zaman ve nerde girdiği bilgisini taşıyor olması gerekir. (Makine, Tarih, Saat, Operatör, İş Emri No)

2. MAKİNE OPERATÖRÜ



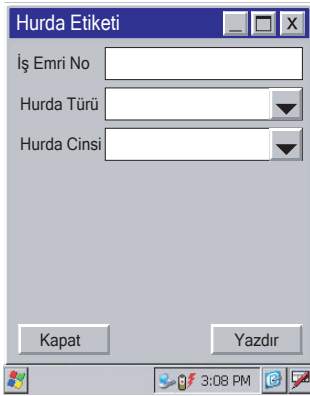
Makine Operatörü ekranı, İş Emri Üstlenme, Koli Etiket Bas, Hurda Etiket Bas, Duruş Tanımla ve Üretim Girişi butonları ile Ana Menü butonuna sahiptir.



Koli Etiket Bas ekranı, İş Emri No, Koli İçi (Varsayılan Değer) ve Adet alanları ile Kapat ve Yazdır butonlarına sahiptir.

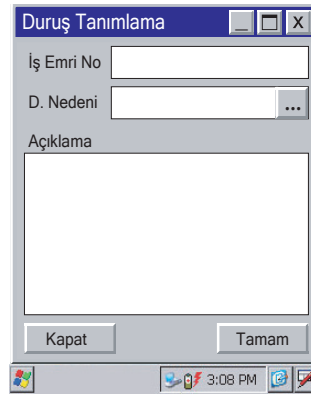
Koli içi adet ağaçtan veya stok üzerindeki bir parametreden getirilebilir mi?

İş Emri No girilir. Koli içinde değişiklik olursa değer değiştirilir. Basılacak etiket adedi yazılarak yazıcıya gönderilir. Benzersiz barkod ile basılır ve üretim girişi atılmaz. Sadece etiket üretmek amaçlı kullanılır. Yazıcıdan çıkan etiketin formatı sipariş cinsine göre değişir. (ihracat etiketleri ingilizce basılır. Hareket koduna bakılarak format belirlenir.)



Hurda Etiket ekranı, İş Emri No, Hurda Türü ve Hurda Cinsi alanları ile Kapat ve Yazdır butonlarına sahiptir.

İş Emri No girilir. Hurda Türü seçilir. (Mamülden veya diğer nedenlerden...) Hurda cinsi ise hurdanın kayıt dileceği stok kartını belirler.



Duruş Tanımlama ekranı, İş Emri No, D. Nedeni ve Açıklama alanları ile Kapat ve Tamam butonlarına sahiptir.

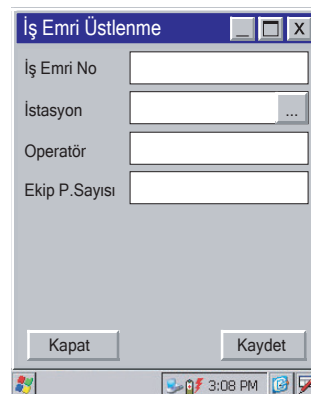
İş Emri No girilir. Duruş nedeni sistem parametrelerinden seçilir. Gerekirse açıklama yazılarak duruş kaydı girilir. Duruş kaydının iş emrine girilmesiyle beraber iş emri onay hanesi de boşaltılır. (Yeniden onay verilmeden iş emri ile işlem yapılamaz.)



Üretim Girişi ekranı, İş Emri No, Hedef Depo, Kaynak Depo, Barkod, Stok Kod, Stok Ad, Miktar ve Barkod alanları ile Kapat ve Kaydet butonlarına sahiptir.

İş Emri No girilir. Hedef depo Üretim Depo (D-030). Kaynak Depo makinenin kendi deposu olacak şekilde varsayılan olarak gelir. Gerekli görüldüğü takdirde değiştirilebilir. Oluşan koliler üzerindeki barkodlar okutularak listeye eklenir. (Sil işaretli ise barkod listeden kaldırılır.) Üretim kaydı atılarak tüketimler Kaynak Depodan FIFO metodu ile yapılır.

Not: İzlenebilir olması için malzeme tüketim deposu makine olmalı mı? Makinenin deposunda yoksa ne olacak? Bu işlemde raf kullanılmalı mı? Depolar sabit se depoları göstermeye gerek var mı?



İş Emri Üstlenme ekranı, İş Emri No, İstasyon, Operatör ve Ekip P. Sayısı alanları ile Kapat ve Kaydet butonlarına sahiptir.

İş Emri No ve İstasyon seçilir. Operatör kendini tanıtır. (Yazarak) Yanında çalışan ek personel sayısını Ekip P. Sayısı alanına yazar. Kaydet butonuna basılarak işlem tamamlanır.

İş Makineye atanmış olur. Üretim girişi başlatılır. Personel bilgisi ve ekip tanımı yapılmış olur. Duruşlar, Hurdalar, Malzemeler, Üretim miktarları için üretim kaydı oluşmuş olur.

Başlangıç tarihi atılmış olur. Bitiş tarihi için de son üretim giriş barkod okutulması alınabilir.

3. ÜRETİM / HAMMADDE ORTACI

Üretim / Hmm. Ortacı

- İş Emrine Bağlı Mlz. Talebi
- İş Emrine Bağlı Mlz. Çıkışı
- Üretimden Mlz. İade
- İş Emri İstasyon Değiştir
- Üretim Girişi Paletli
- Üretim Girişi
- Ambalaj Parçalama
- Ambalaj Birleştirme
- Hurda Tartım
- Ana Menü

İş Emri Malzeme Talebi

İş Emri No: Kaynak Depo:

Stok Kod	Stok Ad	Miktar
----------	---------	--------

Ambalaj okutulacak ve stok parti bazlı Parti bazlı okutulanlar sekmesi olacak

İş Emrine bağlı malzeme talebine kayıt at

İş Emrine Bağlı Mlz.Çıkış

İş Tarihi	İş Emri No	Stok Kodu	Stok Adı
-----------	------------	-----------	----------

İş Emrine Bağlı Mlz.Çıkış

Barkod:

Raf: Adet:

Kaynak: Hedef:

Raf	Stok Kod	Stok Ad	Miktar	Barkod
-----	----------	---------	--------	--------

Blg.No: Tarih:

İş Emri No ve ya stok bilgisi ile arama yapılarak iş emri listeden seçilir. Kaynak Depo ve Hedef Depo ise iş emrinin atandığı makine varsayılan değerler olarak gelir. Gerektiğinde değiştirilir. Malzeme barkodları okutularak listeye eklenir. (Sil işaretli ise barkod listeden kaldırılır.) Belge No ve Tarih varsayılan değerler de ekrana gelir. Kaydet butonuna basıldığında okutulan malzemeler makine deposuna sevk edilir.

Not: Malzeme tüketim deposu makine olmalı mı? Makinenin deposunda yoksa ne olacak? Bu işlemde raf kullanılmalı mı? Depolar sabit se depoları göstermeye gerek var mı?

İş Emri İstasyon Değiştir

İş Emri No:

İstasyon:

İş Emri No ve İstasyon seçilir. Kaydet butonuna basılarak işlem tamamlanır.

Üretimden Malzeme İade

Stok Transfer Ekranına Yönlendirilir.

Üretim Girişi

Makine Operatörü/ Üretim Giriş Ekranına Yönlendirilir.

3. ÜRETİM / HAMMADDE ORTACI

Üretim / Hmm. Ortacı

- İş Emrine Bağlı Mlz. Talebi
- İş Emrine Bağlı Mlz. Çıkışı
- Üretimden Mlz. İade
- İş Emri İstasyon Değiştir
- Üretim Girişi Paletli
- Üretim Girişi
- Ambalaj Parçalama
- Ambalaj Birleştirme
- Hurda Tartım
- Ana Menü

Üretim Girişi Paletli

Palet No Yeni

İş Emri No Hedef Depo Getir

Kaynak Depo Barkod Sil

Stok Kod	Stok Ad	Miktar	Barkod

Kapat Yazdır

Palet No (Ambalaj No) girilerek ambalaj içeriği listeye getirilir. Eğer Ambalaj No yoksa veya Yeni ambalaj oluşturulacak ise Yeni butonuna basılarak Palet No hanesi doldurulur. İş Emri No girilir. Hedef Depo Üretim Depo (D-030), Kaynak depo ise iş emrinin atandığı makine varsayılan değerler gelir. Gerekğinde değiştirilir. Ürün Koli barkodları okutularak listeye eklenir. (Sil işaretli ise barkod listeden kaldırılır.) Yazdır butonu ile bilgiler saklanır ve tüketimler yapılır. Yazdır butonu ile ambalaj içeriği etiket üzerine yazdırılarak palet etiketi oluşturulur. Etiket görüntü formatı koli etiketlerinde olduğu gibi siparişin türüne göre değişir. (Sipariş hareket koduna bağlı olarak formatlar tanımlanır.

Not: Malzeme tüketim deposu makine olmalı mı? Makinenin deposunda yoksa ne olacak? Bu işlemde raf kullanılmalı mı? Depolar sabit se depoları göstermeye gerek var mı?

Ambalaj Parçalama

Ambalaj No

Ayrılacak Miktar

Kapat Yazdır

Ambalaj No girilir. Ayrılacak miktar girilir. Yazdır butonuna basarak yeni ambalaj etiketleri yazıcıya gönderilir ve kayıt edilir.

Ambalaj Birleştirme

Amb.No Yeni

Barkod Sil

Stok Raf

Barkod	Stok Kod	Stok Ad	Miktar

Kapat Yazdır Kaydet

Ambalaj No girilerek ambalaj içeriği listeye getirilir. Eğer Ambalaj No yoksa veya Yeni ambalaj oluşturulacak ise Yeni butonuna basılarak Ambalaj No hanesi doldurulur. Koli barkodları okutularak listeye eklenir. (Sil işaretli ise barkod listeden kaldırılır.) Yazdır butonu ile bilgiler saklanır ve ambalaj içeriği etiket üzerine yazdırılarak palet etiketi oluşturulur.

Hurda Tartım

Tartım Liste

İş Emri No

Hurda Türü

Hurda Cinsi

Hedef Depo

Miktar

Kapat Yazdır

Hurda Tartım

Tartım Liste

Ara

Türü	Cinsi	İş No.	Barkod

Kapat Sil Seç

İş Emri No girilir. Hurda Türü uyumsoft üzerindeki iki ayrı hurda değerlendirmeyi yansıtmak için kullanılır. Hurda cinsi ise çıkan hurdanın kayıt edileceği stok kodunu belirlemek için kullanılır. Hurda cinsini ve türünü etiketi ilk basan belirlediği için barkodun bu bilgileri taşıyor olması gerekir. Hedef Depo varsayılanı hurda depodur. (D-090) Gerekğinde değiştirilebilir. Miktar girilerek yazdır butonuna basılır. Kayıt işlemi gerçekleşir ve tartım sonucu etiket üzerine yazdırılır.

Hurda tartımın liste sekmesinde okutulmamış tartımlar listelenir. Arama yaparak seçim yapılır. Listeyi temizlemek için sil butonu kullanılır.

4. KARIŞIM ÜRETİM

Karışım Üretim

İş Emrine Bağlı Mlz. Talebi
Karışımından Mlz. İade
İş Emri İstasyon Değiştir
Duruş Tanımla
Ambalaj Parçalama
Ambalaj Birleştirme
Karışım Üretim Giriş

Ana Menü

Karışım Üretim Giriş

Reçete Ü. Girişi

İş Emri No Getir

Kazan Miktarı Değiştir

Stok Kod	Stok Ad	Miktar	Mevcut
----------	---------	--------	--------

İş Emri No girilir. Getir butonuna basılarak reçetede ki değerler kazan miktarı ile orantılanarak alttaki listede listelenir. Listede depo mevcutları da gösterilir.

İş Emri İstasyon Değiştir

Ortacı / İş Emri İstasyon Değiştir Ekranına Yönlendirilir.

Karışım Üretim Giriş

Reçete Ü. Girişi

Kaynak Depo Hedef Depo

Barkod Sil

Stok Kod	Stok Ad	Miktar	Okutulan
----------	---------	--------	----------

Kapat Yazdır

Üretim Girişi sekmesine tıklanır. Hedef depo Üretim Depo (D-030). Kaynak Depo KARIŞIM DEPO (D-023) olacak şekilde varsayılan olarak gelir. Gerekli görüldüğü takdirde değiştirilebilir. Malzeme barkodları okutularak listeye eklenir. (Sil işaretli ise barkod listeden kaldırılır.) Yazdır butonuna basılarak kayıt edilir ve karışım bilgilerini taşıyan kazan etiketi yazıcıya gönderilir.

Not: İzlenebilir olması için malzeme tüketim deposu makine olmalı mı? Makinenin deposunda yoksa ne olacak? Bu işlemde raf kullanılmalı mı? Depolar sabit se depoları göstermeye gerek var mı?

İş Emrine Bağlı Mlz. Talebi

Ortacı / İş Emrine Bağlı Mlz. Talebi Ekranına Yönlendirilir.

Karışımından Mlz. İade

Ortacı / İş Emrine Bağlı Mlz. Çıkışı Ekranına Yönlendirilir.

Duruş Tanımla

Makine Operatörü/ Duruş Tanımlama Ekranına Yönlendirilir.

Ambalaj Parçala/Birleştir

Ortacı/Ambalaj Parçalama veya Birleştirme Ekranına Yönlendirilir.

5. KALİTE KONTROL

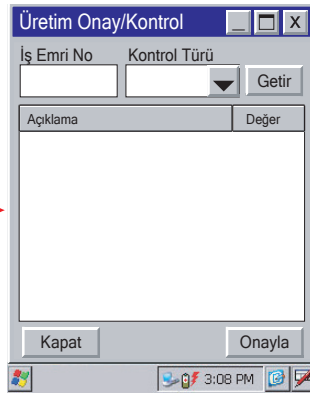


Kalite Kontrol

Ekipman ve Ürün Onayı / Bildirim

Barkod Bloke

Ana Menü



Üretim Onay/Kontrol

İş Emri No Kontrol Türü

Getir

Açıklama Değer

Kapat Onayla

İş Emri No girilir. Kontrol türü seçilir ve Getir butonuna basılır. Parametreler kontrol türü ile filitrelenerek gruba dahil olanlar listeye gelir. Parametrelerin türlerine göre değer giriş cinsi ayarlanabilir, seçenekler sunulabilir yada varsayılan getirilebilir. Bu ekrandaki parametreler doldurulup onayla butonuna basıldığında değerler iş emrinin ile ilişkilendirilerek kayıt edilir. Eğer iş emri yeni başlıyor ise veya duruş verildi ise parametrelerin kayıt edilmesinden sonra iş emri onaylanır. Böylece iş emri üretimde kullanılmaya devam edebilir.

Süreç kalite kontrol bu görevi yerine getirir mi?



Barkod Bloke

Barkod Sil

Barkod	Stok Kod	Stok Ad	Miktar
--------	----------	---------	--------

Hedef Depo

Kapat Bloke İptal Bloke Et

Barkodlar okutularak listeye eklenir. (Sil işaretli ise barkod listeden kaldırılır.) Bloke Et butonuna basılırsa işaretli barkodlar Bloke depoya taşınır. Böylece üretimde kullanılamaz yada sevk edilemez.

Hedef Depo yazılıp Bloke İptal butonuna basılarak seçilen barkodlar Bloke Depodan yazılan Hedef Depoya taşınır. Bu işlemin neticesinde barkodlar tekrar üretimde veya sevkiyatta kullanılabilir.

6. DEPO

Mal Hazırlama Palet Toplama/Ambalajlama/Yükleme, Palet Toplama/Raflama

Hali hazırda, webERP üzerinde Sevk Emri verilir.

Yeni

Düzeltil

Sil

Vazgeç

Varsayılan Değer

Yardım

Sevk Emri

Sevk Adres Bilgileri

İşyeri Kodu

100-01

ADELL ARMATÜR VE VANA FABRİKALARI A.Ş.

Açıklama

Emir No

SE-375394

BN

Sevk Emri Tarihi

21.08.2020

Cari Kodu

120 01 104903

SUSAN TESİSAT-AYHAN DEMİR

Özel Kod1-2

Sipariş Getir

Sevk Emri Durumu

Kapalı

Giriş Sıra	Tip	Sipariş No	Sipariş Tarihi	Sevk Tarihi	Depo Kodu	Stok/Muhasebe Kod	Stok/Muhasebe Adı	Birim	Sipariş Miktarı	Tes
30	S	SP-179201	21.08.2020	21.08.2020	D00 100	15392331	DYNO MUTFAK BATARYASI	ADET	2	21.0
10	S	SP-179201	21.08.2020	21.08.2020	D00 100	15672331	FLUDO MUTFAK BATARYASI	ADET	2	21.0
20	S	SP-179201	21.08.2020	21.08.2020	D00 100	15672341	FLUDO MUTFAK BATARYASI MAFSALLI	ADET	2	21.0

Page 1 of 1 (3 items)

Sevk Emri Oluşturulur. (Mevcut)

Mal hazırlama oluşturulur. Kullanıcıya atanır.

Sil

Vazgeç

Varsayılan Değer

Yardım

Mal Hazırlama

Tanımlar

İşyeri Kodu

100-01

ADELL ARMATÜR VE VANA F

Özel Kod1

Depo

Özel Kod2

Belge No/Belge Tarihi

21.08.2020

SE-375394

☐ Açık mı?

Kaynak Belge No/Sevk Belge Tarihi

21.08.2020

SE-375394

☐ Reel mi?

Cari Kodu

120 01 104903

SUSAN TESİSAT-AYHAN DEMİR

Kaynak

Sevk Emri

Sıra No	Okutulan	Raf Adres Kodu	Ambalaj Tip Kodu	Depo Kodu	Depo Adı	Stok Kodu	Stok Adı	Birim	Sev Emri Miktarı
30,00	<input type="checkbox"/>	02-03-1-3		D00 100	YENİ HAMMAI	15672341	FLUDO MUTFAK BATARYASI MAFSALLI	ADET	2,00
20,00	<input type="checkbox"/>	00-00-2-2		D00 100	YENİ HAMMAI	15672331	FLUDO MUTFAK BATARYASI	ADET	2,00
10,00	<input type="checkbox"/>	00-00-2-2		D00 100	YENİ HAMMAI	15392331	DYNO MUTFAK BATARYASI	ADET	2,00

Mal Hazırlama Oluşturulur. (Mevcut)

Mal Hazırlama Emri toplanırken, mevcut durumun aksine, Palet açılır. Palet açıldıktan sonra Palet'e okutma yapılır.

6. DEPO

Depo

Sayım

Raf Stok Durumu

Rafli Depo Transferi

Depo İçi Raf Hareketi

Stok Transfer

Sevkiyat Hazırlama

Ambalaj Birleştirme

Ambalaj Parçalama

Ana Menü

Sevkiyat Hazırlama

Cari

Ara

Emir No

Müşteri

İrs.

Tarih

Kapat

Seç

Sevkiyat / Toplama

Ürün Adres Raf Okutulan Öneri

Blg.No

Tarih

Stok Kod

Miktar

Raf

Barkod

Sil

Durum Palet İçerik Kapat

Stok Kod Stok Ad Sev E. Okutulan

Sevkiyat / Palet

Ürün Adres Raf Okutulan Öneri

Blg.No

Tarih

Stok Kod

Miktar

Raf

Barkod

Sil

Durum Palet İçerik Kapat

Palet No PID

Sevkiyat / Adres

Ürün Adres Raf Okutulan Öneri

Adres

İlçe

İl

Ülke

Sevkiyat hazırlama ekranında cari seçilerek arama yapılır. Gerekirse sevkler tarihe göre sıralanır. Listedenden sevk emri seçilir. Seçilen sevk emrindeki stoklar listelenir. Toplama ekranında Barkodlar okutularak listeye eklenir. (Sil işaretli ise barkod listeden kaldırılır.) Barkodu olmayan stokların listeye eklenmesi için stok kod ve miktar yazılıp listeye eklenir. (Sadece ana depodan sevk edilebilir.)

Durum sekmesi sevk edilmesi gereken stokları ve okutulan miktarları gösterir. Palet sekmesi tek tek barkodları yeniden ambalaj işleminden geçirerek palet oluşturmayı sağlar.

Sevkiyat / İçerik

Ürün Adres Raf Okutulan Öneri

Blg.No

Tarih

Stok Kod

Miktar

Raf

Barkod

Sil

Durum Palet İçerik Kapat

Stok Kod Stok Ad Miktar

Sevkiyat / Raf

Ürün Adres Raf Okutulan Öneri

Raf

Miktar

Okutulan listesi detayın raflardaki miktar dağılımı bu ekranda görüntülenir.

Sevkiyat / Okutulan

Ürün Adres Raf Okutulan Öneri

Stok Kod Stok Ad Raf Miktar

Okutulan listesindeki detay sevk emri ile ilişkilendirilir.

Sevkiyat / Önerilen

Ürün Adres Raf Okutulan Öneri

Stok Kod Stok Ad Raf Miktar

6. DEPO

Depo

Sayım

Raf Stok Durumu

Raf Stok Transferi

Depo İçi Raf Hareketi

Stok Transfer

Sevkiyat Hazırlama

Ambalaj Birleştirme

Ambalaj Parçalama

Ana Menü

Sayım Seç

B.No Depo Tarih Kullanıcı

Ara Yeni

Kapat Seç

Depo Sayım

Blg.No Tarih

Stok Kod Miktar

Raf Barkod Sil

Kapat Kaydet

Depo sayımına devam etmek için listesinde arama yapıp seçim yapılır. eğer yeni sayım listesi oluşturulması gerekiyor ise yeni butonuna basılır.

Depo sayım ekranında Belge No ve tarih bir önceki ekrandan gelir. Barkodlar okutularak listeye eklenir. (Sil işaretli ise barkod listeden kaldırılır.)

Barkodu olmayan stokların listeye eklenmesi için stok kod ve miktar yazılıp listeye eklenir. Kaydet butonuna basarak liste saklanır.

Raf Stok Durumu

Barkod Raf Stok Kod Miktar

Kapat Tamam

Depo İçi Raf Hareketi

Barkod Raf Belge Tarih H. Kod Miktar

Kapat Tamam

Ambalaj Parçalama

Ortacı/Ambalaj Parçalama Ekranına Yönlendirilir.

Ambalaj Birleştirme

Ortacı/Ambalaj Birleştirme Ekranına Yönlendirilir.

Depo Seç

No Depo Adı

Kapat Seç

Stok Transfer

Barkod Stok Raf Belge Tarih Miktar

Kapat Tamam

Depo listesinden hedef depo seçilir. Barkodlar okutularak listeye eklenir. (Sil işaretli ise barkod listeden kaldırılır.) Tamam butonuna basarak listedeki barkodlar depoya transfer edilir.

7. SEVKİYAT

Sevkiyat

Satın Alma Siparişi Kabul

İthalat Gümrük Çıkışı

Ana Menü

Satın Alma Siparişleri

Ara

Tarih	Sip.No	Cari Ad
-------	--------	---------

Kapat

Seç

Sipariş Detay

İrs.No

Tarih

Stok Kod

Miktar

Raf

Barkod

Sil

Stok Kod	Stok Ad	Kalan	Okutulan
----------	---------	-------	----------

Kapat

Kaydet

Satın alma siparişlerinden hazırlanan irsaliyeli girişler kalite onayı olmadan ana depoya giremez.

Satın alma siparişlerinde arama yapılır. Listedeki sipariş seçilir.

Detay ekranında İrsaliye no ve İrsaliye tarihi yazılır. Barkodlar okutularak listeye eklenir. (Sil işaretli ise barkod listeden kaldırılır.)

Barkodu olmayan stokların listeye eklenmesi için stok kod ve miktar yazılıp listeye eklenir. Kaydet butonuna basarak liste saklanır.