



DEPO SAHA EĞİTİMİ

www.lojistikdanismani.com

İZMİR LOJİSTİK
— DANIŞMANLIK —

**DENENMİŞ
YÖNTEMLERLE
ÇALIŞIYORUZ**



**SÜPRİZE
YER YOK**

Firma Profili

İzmir Lojistik Danışmanlık, depo yönetimi ve lojistik süreçler alanında 10+ yıllık deneyime sahip bağımsız bir danışmanlık ofisidir. Depo kurulumu, operasyonel iyileştirme ve WMS–TMS projelerinde uzmanlaşmıştır.

Kurucumuz Çetin Özek'in saha tecrübesiyle geliştirilen çözümler, farklı sektörlerde hızlı uygulanabilir ve sonuç odaklıdır.

Hedefimiz:

- ✓ Verimliliği artırmak
- ✓ Maliyetleri düşürmek
- ✓ Süreçleri sürdürülebilir hale getirmek

Bugüne kadar birçok firmada depo kurulumu ve süreç iyileştirme projeleri başarıyla tamamlanmıştır.

www.lojistikdanismani.com

İZMİR LOJİSTİK
— DANIŞMANLIK —

ÇETİN ÖZEK CV / KISA ÖZGEÇMİŞ

Çetin Özek lojistik yönetimi üzerine önemli deneyimlere sahiptir. Alman, İspanyol, Fransız, ABD, Danimarka merkezli firmalarda çalışmış olması çok uluslu yapılarda farklı tecrübeler edinmesini sağlamıştır.

Çeşitli üniversitelerin lojistik bölümlerinde de zaman zaman depo ve depo yönetim sistemleri üzerine dersler vermekte veya sunumlar yapmaktadır. 10 yıldır lojistik ve idari sistem geliştirme danışmanlığı yapan Çetin Özek İktisat ve Turizm İşletmeciliği mezunudur.

PROFESYONEL DENEYİMLER

GATES	ABD ŞİRKETİ	Depolar koordinatörü/Türkiye depolarının kurulumu
DIASA	İSPANYOL ŞTİ	İstanbul ve İzmir lojistik merkezleri kurulumları (Carrefour)
DRC	DANİMARKA STK	Lojistik ve satınalma süreçlerini yönetti. (STK)
REYSAŞ	TÜRKİYE AŞ	Ege Bölge Müdürü – Lojistik ve depo inşaatlarını yönetimi

EĞİTİM & STK

2014-Devam	Ege Lojistik Derneği Yönetim Kurulu Üyesi. <u>ELODER</u>
2018 – 2019	İzmir Dokuz Eylül Üniversitesi Denizcilik Fakültesi Lojistik Bölümü WMS projesi
2015 – 2016	İzmir Ekonomi Üniversitesi Lojistik Bölümü WMS sistemleri tez danışmanı.
2012 – 2013	Gediz Bakırçay Üniversitesinde Lojistik Bölümü Danışma Kurulu üyeliği

Mavi yaka saha Eğitimi verilen firmalar



Frigo Duman AŞ
Ünlü Teknik AŞ
Ermat Grup
Başarı Otomotiv
Oris Radyatör AŞ
İpekli Rulman AŞ
Wenderparts

www.frigoduman.com.tr
www.unluteknik.com
www.ermat.renault.com.tr
www.basariotomotive.com
www.orisradyator.com.tr
www.ipeklirulman.com
www.wenderparts.com

DANIŞMANLIK REFERANSLARI

OTOMOTİVDE EN DENEYİMLİ DANIŞMANLIK



DİĞER SEKTÖRLER

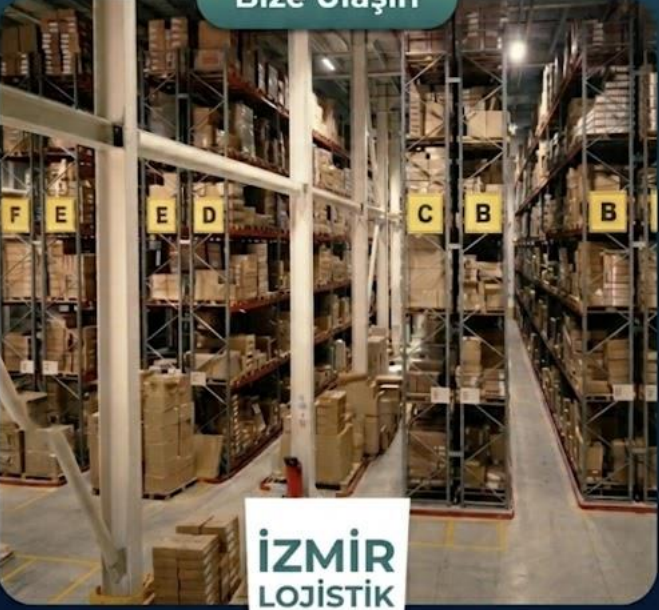


 İZMİR LOJİSTİK
DANIŞMANLIK

**Verimliliği Arttıralım,
Depodaki Maliyetleri Düşürelim**

- Doğru stok.
- Modern depo.
- Hızlı operasyon.

Bize Ulaşın



**İZMİR
LOJİSTİK
DANIŞMANLIK**

www.lojistikdanismani.com +90 (544) 130 28 00

Program 7 gün

İzmir depo keşif inceleme	1 gün
İzmir	1 gün
Bodrum	1 gün
İstanbul	1 gün
Ankara	1 gün
Antalya	1 gün
Alanya	1 gün



DERSLER

- 11.00 - 12.00 1. bölüm
- 12.00 - 13.00 Yemek
- 13.00 - 14.00 2. bölüm



Depo Operasyonları: Doğru, Hızlı ve Güvenli Çalışma Rehberi

İzmir Lojistik Danışmanlık | Operasyonel Standartlar Kılavuzu

Operasyonun Temeli: Mükemmellik Üçgeni



İlk Seferde Doğru

Doğru metod yalın akış



0 Hata Hedefi

Depo hata maliyetleri



Düzenli Alan

5S ADIMLARI

TEK SEFERDE DOĞRU İŞ

Doğru iş, doğru zamanda, hatasız tamam.

1

PLANLA



- İş öncesi süreci ve görevi netleştir.
- Doğru ürün, doğru yer, doğru miktar.
- Gerekli ekipman ve kaynakları hazırla.

2

UYGULA



- Standartlara uygun işlemi yap.
- Doğru yöntem ve doğru miktarla çalış.
- Kayıtları eksiksiz ve doğru tut.

3

KONTROL ET



- İşlemi ve sonucu kontrol et.
- Hata varsa hemen düzelt.
- Doğru tamamla ve teslim et.

Depoda tek seferde doğru iş için 3 adım:

1. **Doğru planla** → İş öncesi süreç, görev ve yöntem net olsun

2. **Doğru uygula** → Standartlara uygun, kontrollü işlem yap

3. **Doğru kontrol et** → Kontrol et, hatayı oluşmadan engelle

Daha operasyon diliyle:

Planla → Uygula → Kontrol Et.



DOĞRU İŞ, ZAMAN TASARRUFU VE MÜŞTERİ MEMNUNİYETİ DEMEKTİR.

DEPODA SIFIR HATA

Doğru iş, her seferinde, ilk seferde.

1 DOĞRU ÜRÜN



- Doğru ürün kodu ve açıklaması kontrol edilir.
- Barkod/etiket okutularak doğrulanır.
- Yanlış ürün riski sıfırlanır.

2 DOĞRU İŞLEM



- Doğru miktar ve doğru yöntemle işlem yapılır.
- Sistem tarafından yönlendirilir ve kayıt altına alınır.
- Standartlara uygunluk sağlanır.

3 DOĞRULA & KONTROL ET



- İşlem tamamlanmadan önce kontrol edilir.
- Çift kontrol ile hata önlenir.
- Doğru teslimat ve kayıt doğrulanır.



HEDEFİMİZ: **SIFIR HATA**, YÜKSEK KALİTE, TAM MEMNUNİYET.

HATASIZLIK

- İnsanın olduğu yerde hata olur.
- Burada amaç sifıra nasıl yaklaşacağımızı kurgulamaktır



5S açılımı (Japonca yalın üretim yaklaşımı)

1.Seiri (Sınıflandırma / Ayıklama)

Gereksiz malzemeleri, ekipmanları ve dosyaları ortamdaki kaldırmak.

2.Seiton (Sıralama / Düzenleme)

Gerekli olan her şeyi kolay bulunacak, erişilecek ve kullanılacak şekilde düzenlemek.

3.Seiso (Temizlik)

Çalışma alanını temiz tutmak, aynı zamanda kir ve düzensizlik kaynaklarını ortadan kaldırmak.

4.Seiketsu (Standartlaştırma)

İlk 3S uygulamasını sürdürülebilir hale getirmek için standartlar oluşturmak.

5.Shitsuke (Disiplin / Süreklilik)

Belirlenen standartlara uyma alışkanlığı kazanmak ve sistemi sürekli geliştirmek.

Bir Ürünün Kusursuz Yolculuğu



Tüm süreçler birbirine bağlıdır. Bir adımdaki hata, sonrakini durdurur.

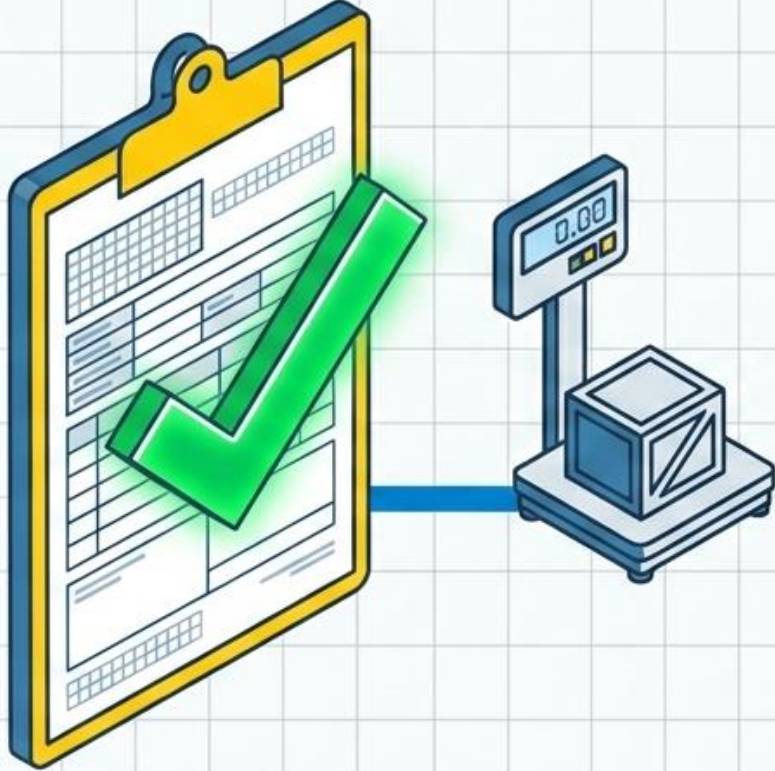


Mal Kabul Deponun Kapısı

* Depoculukta temel kural şudur: Mal asla doğrudan zemine konulmaz; mutlaka bir taşıyıcı üzerine yerleştirilir. Bu taşıyıcı çoğunlukla palettir. Bunun iki ana nedeni vardır: İlki olası su baskınlarına karşı koruma sağlamak, ikincisi ise depo içi hareket ve aktarmayı kolaylaştırmaktır. Palet üzerine düzenli şekilde dizilen koliler, her işlemde tek tek taşınmak zorunda kalmaz; bu da ciddi zaman ve iş gücü tasarrufu sağlar.

* Mal kabul, deponun giriş noktası olduğu için en kritik süreçtir. Burada yapılan bir hata, sonradan telafisi çok zor olan bir soruna dönüşür. Çünkü hata, binlerce ürün arasında kaybolur ve tespiti zorlaşır. Bu nedenle mal kabuldeki hatalar çoğunlukla doğrudan sevkiyat hatalarına yol açar.

Adım 1: Mal Kabul (Deponun Kapısı)



Kontrol ve Onay

Gelen ürünlerin
irsaliye ile adet ve
kilo kontrollerini
eksiksiz yapın.

Kimliklendirme ve Yerleştirme Kuralları

✓ Doğru - Kimlikli Ürün



Barkodlu depo/kasa kartları takılmış ürün.

El terminali ile ürün ve raf barkodu okutulur, sistem güncellenir.

✗ Yanlış - Kimliksiz Ürün



Etiketsiz, rastgele bırakılmış ürün.

Kimliği olmayan ürün 'kayıp' üründür. Rastgele yerleştirme yapılamaz.



GIDA DEPOSU



YEDEK PARÇA DEPOSU

Mal kabulde sadece ürünün adedi ve kimliği kontrol edilmez; ürünün doğru koşullarda depoya alınıp alınmadığı da en az o kadar kritiktir. Özellikle ısı rejimi ve **SKT (son kullanma tarihi)** bu sürecin vazgeçilmez parçalarıdır.

FIFO çalıştırmanın ilk adımı...

Kimliklendirme ve Yerleştirme Kuralları

✓ Doğru - Kimlikli Ürün



Barkodlu depo/kasa kartları takılmış ürün.

El terminali ile ürün ve raf barkodu okutulur, sistem güncellenir.

✗ Yanlış - Kimliksiz Ürün



Etiketsiz, rastgele bırakılmış ürün.

Kimliği olmayan ürün 'kayıp' üründür. Rastgele yerleştirme yapılamaz.



Seri nolu taşıyıcı etiketi

Mal kabulde sadece ürünün adedi ve kimliği kontrol edilmez; ürünün doğru koşullarda depoya alınıp alınmadığı da en az o kadar kritiktir. Özellikle ısı rejimi ve SKT (son kullanma tarihi) bu sürecin vazgeçilmez parçalarıdır.

FIFO çalıştırmanın ilk adımı...

Kimliklendirme ve Yerleştirme Kuralları

✓ Doğru - Kimlikli Ürün



Barkodlu depo/kasa kartları takılmış ürün.

El terminali ile ürün ve raf barkodu okutulur, sistem güncellenir.

✗ Yanlış - Kimliksiz Ürün



Etiketsiz, rastgele bırakılmış ürün.

Kimliği olmayan ürün 'kayıp' üründür. Rastgele yerleştirme yapılamaz.

Yerleştirme

- Forklift operatörü kabul edilen paleti rampadan alırken terminalde kaldırma menüsüne girer ve paleti okutur.
- Terminal forklift operatörünü örneğin D bölgesi 29.apt 3.kat sıra 1. ya gönderir.
- D29-K03-S01 adresine palet bırakılır. Bu adrese WMS çeşitli parametrelere göre karar vermiştir.



Güvenli yerleşim fiziksel doğruluktur, doğru adrese yerleşim ise sistemsel doğruluktur.

Biri olmazsa hasar çıkar, diğeri olmazsa depo körleşir.

İkisi birlikte çalıştığında depo gerçekten kontrol altına girer.

Palet tipleri

1) 80x120 Euro Epal Ahşap palet (EUR1)



2) 120x100 Epal Ahşap Europalet (EUR2)



3) 100x120 Epal Ahşap Europalet (EUR3)



4) Epal ahşap euro palet 80x60 (EUR 6)



5) 80 x120 Kalın orta ahşap palet



6) 80x120 Kalın ahşap palet



Mal Kabul Deponun Kapısı

Depolamada kullanılan palet tipi “birkaç tane” değil; ihtiyaca göre değişen sınırlı ama net bir settir. Sahada en yaygın olanları şöyle özetleyebilirsiniz:

1. Ahşap palet

- En yaygın tip
- Ucuz, tamiri kolay
- Standart ölçü: **Euro palet (80×120 cm)**

2. Plastik palet

- Hijyenik (gıda/ilaç için ideal)
- Uzun ömürlü, yıkanabilir
- Maliyeti ahşaba göre daha yüksek

3. Metal palet (çelik/alüminyum)

- Çok ağır yükler için
- Dayanıklı ama pahalı ve ağır

4. Tek yönlü (ihracat) palet

- Tek kullanımlık veya düşük dayanımlı
- Genelde ihracatta kullanılır

5. Çift yönlü / dört yönlü palet

- Forklift giriş yönüne göre sınıflanır

Palet tipleri

1) 80x120 Euro Epal Ahşap palet (EUR1)



2) 120x100 Epal Ahşap Europalet (EUR2)



3) 100x120 Epal Ahşap Europalet (EUR3)



4) Epal ahşap euro palet 80x60 (EUR 6)



5) 80 x120 Kalın orta ahşap palet



6) 80x120 Kalın ahşap palet



Mal Kabul
Deponun Kapısı

•**4 yönlü paletler** depo operasyonunda daha pratiktir

6. Stringer vs. blok palet

- Stringer (kirişli):** Daha basit yapı
- Blok palet:** Daha sağlam, 4 yönden girişli (modern depolarda tercih edilir)

7. Özel tipler

- Box palet (kasa palet)**
- Katlanır palet**
- Slip sheet (palet alternatifi)**

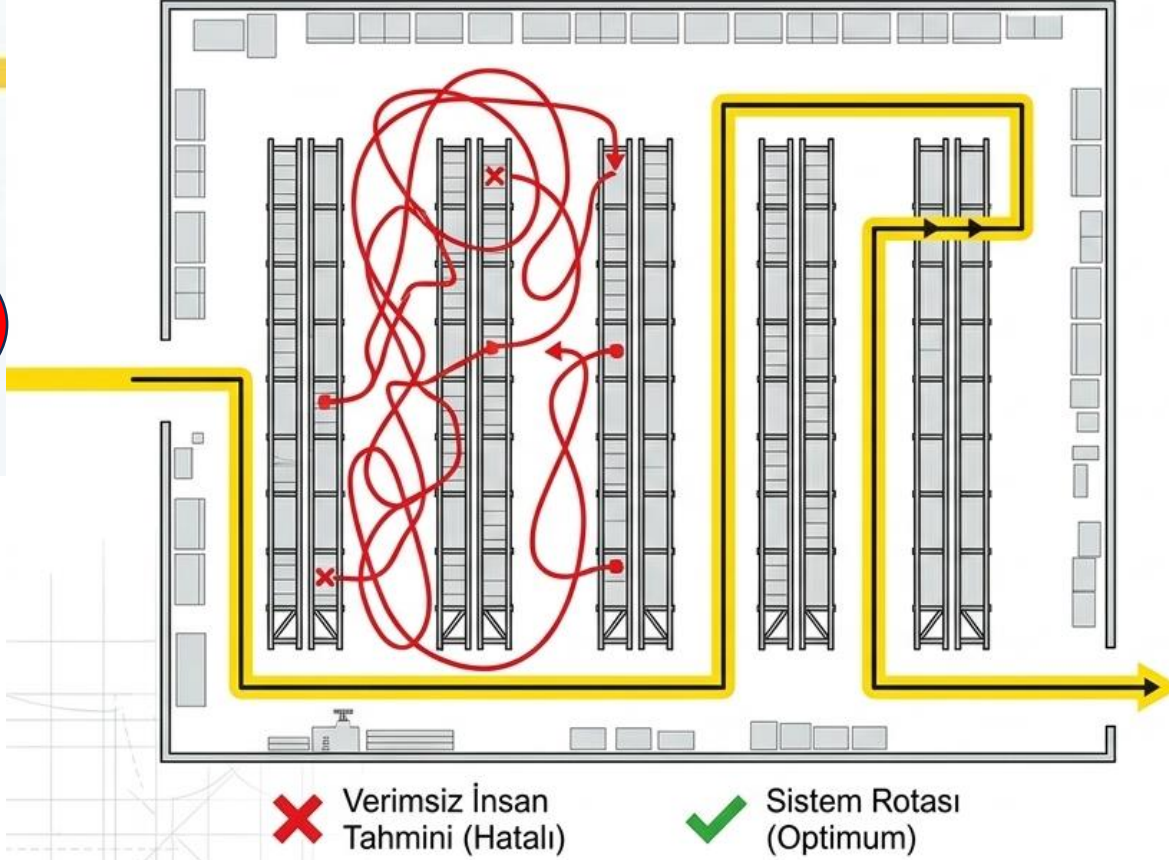
👉 Pratikte bir depoda %80 senaryoyu şu 2 tip çözer:

- Ahşap Euro palet
- Plastik hijyen palet

Geri kalanlar için özel ihtiyaç tarafı.
İstersen sana oto yedek parça depoları için
“en doğru palet standardı + raf uyumu”nu
net bir şablon halinde çıkarayım.



Adım 2: Sipariş Hazırlama (Toplama ve Rota)



Hızlı Rota

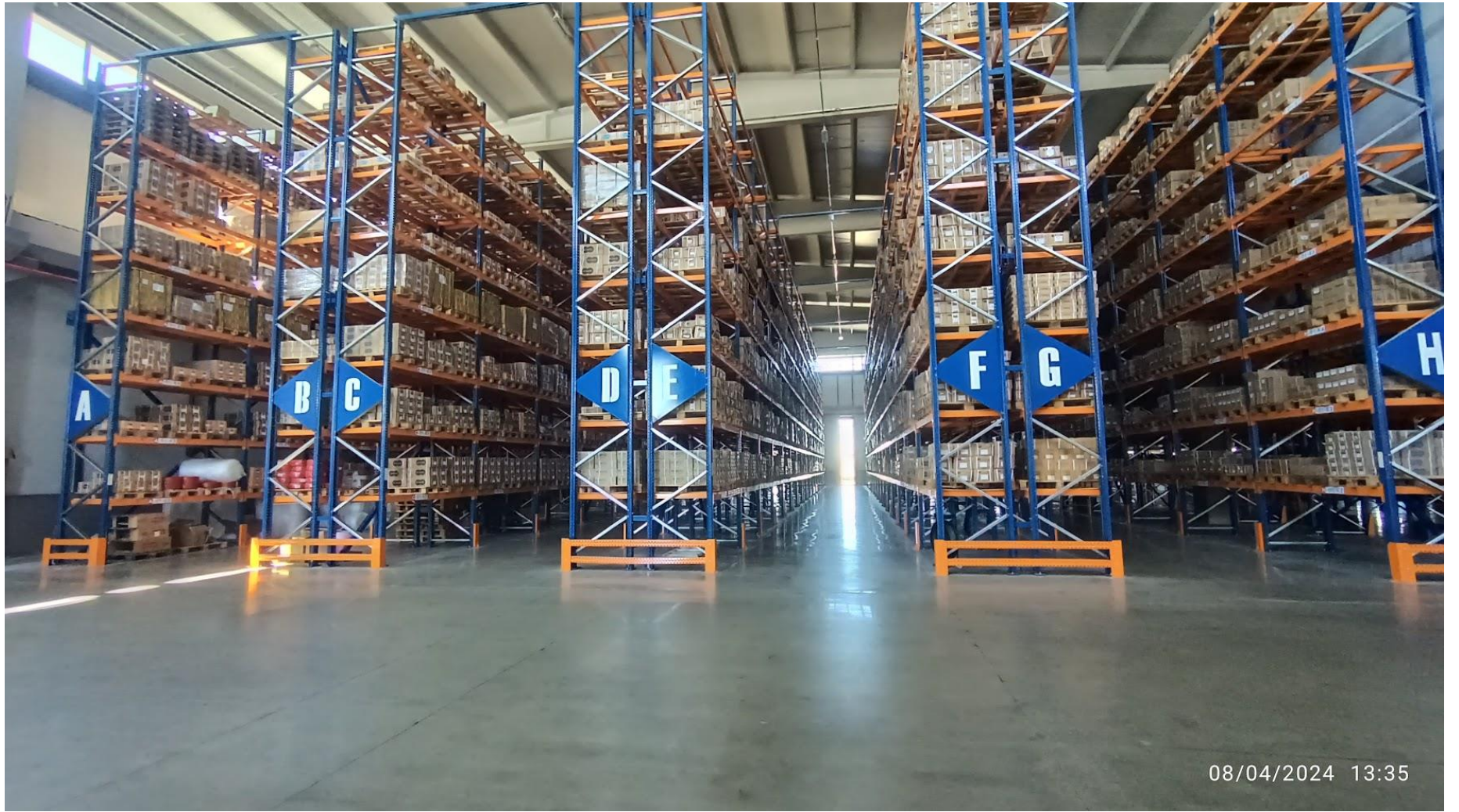
Sistemden gelen toplama listesindeki sıralamaya uyun; en kısa yol budur.

Okut ve Doğrula

Her ürünü sepetinize koyarken el terminaliyle okutun. Yanlış ürün toplamanın önüne sadece bu şekilde geçebiliriz.



- Deponuzda bir WMS olmaya bilir. WMS bilindiği gibi size siparişi toplatırken optimal navigasyon verir.
- Bir WMS yazılımı "akıllı algoritma" ise, doğru yapılmış bir ürün yerleşim planı deponun "kas hafızasıdır". Yazılımınız olmasa bile doğru bir yerleşim çalışması, verimliliği %20 ila %40 arasında artırabilir.



08/04/2024 13:35

- Deponuzda bir WMS olmaya bilir. WMS bilindiği gibi size siparişi toplatırken optimal navigasyon verir.
- Bir WMS yazılımı "akıllı algoritma" ise, doğru yapılmış bir ürün yerleşim planı deponun "kas hafızasıdır". Yazılımınız olmasa bile doğru bir yerleşim çalışması, verimliliği %20 ila %40 arasında artırabilir.



DOĞRU



YANLIŞ



YANLIŞ



YANLIŞ



İstiften ürün alırken düzeni bozacak hatalardan kaçınılmalıdır. Tek bir paketi çekerken istifi piramit şekline dönüştürmek ya da koliyi dağıtmak, hem güvenlik riski oluşturur hem de ürün hasarına yol açar.

Ayrıca koliler yandan yırtılarak değil, üstten ve düzgün şekilde açılmalıdır. Bu, hem ürün bütünlüğünü korur hem de yeniden istiflemeyi kolaylaştırır.



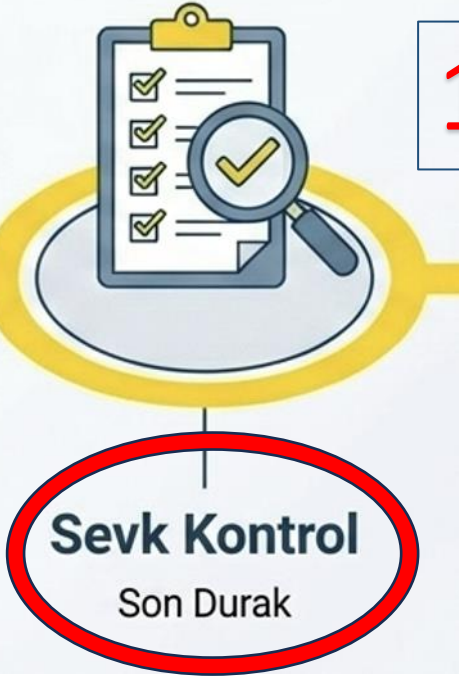
bo.ank.depo.mp4

DEPO VIDEO

İstiften ürün alırken düzeni bozacak hatalardan kaçınılmalıdır. Tek bir paketi çekerken istifi piramit şekline dönüştürmek ya da koliyi dağıtmak, hem güvenlik riski oluşturur hem de ürün hasarına yol açar.

Ayrıca koliler yandan yırtılarak değil, üstten ve düzgün şekilde açılmalıdır. Bu, hem ürün bütünlüğünü korur hem de yeniden istiflemeyi kolaylaştırır.

1



1. SEVK KONTROL MASASI
2. SEVK KONTROL KULVARI
3. SEVK KONTROL MASASI

"Depoda toplama işlemi tamamlanan siparişler, sevk kontrolü için ilgili alana aktarılır. Sevkiyat doğruluğu açısından kritik öneme sahip olan bu aşamada; ürün adedi, çeşit doğruluğu ve müşteri eşleşmesi titizlikle kontrol edilmelidir."

2



3





"Sevkiyat süreçlerinde doğru paketleme ve uygun palet kullanımı kritik öneme sahiptir. Standartlara uygun ambalajlama ve doğru etiketleme; bir yandan operasyonel hataları minimize ederken, diğer yandan ürünlerin hasarsız teslim edilmesini sağlayarak saha ekiplerinin işini kolaylaştırır."

Özenli Paketleme: Ağırlık ve Hasar Fiziği

Yanlış Dizilim



Doğru Dizilim



Ürünleri kutulara yerleştirirken hasar görmeyecek şekilde, ağır olanlar daima altta kalacak şekilde dizin.

Özenli Paketleme: Ağırlık ve Hasar Fizîği





Yükleme
Yola Çıkış

"Sevkiyat süreçlerinde doğru paketleme ve uygun palet kullanımı kritik öneme sahiptir. Standartlara uygun ambalajlama ve doğru etiketleme; bir yandan operasyonel hataları minimize ederken, diğer yandan ürünlerin hasarsız teslim edilmesini sağlayarak saha ekiplerinin işini kolaylaştırır."



Adım 3: Sevk Kontrol (Son Durak)



Yükleme
Yola Çıkış



Miktar ve İçerik Kontrolü

Toplanan siparişlerin, sevk emriyle tam uyuştuğunu terminal veya liste üzerinden son kez teyit edin.



Sipariş Emri Toplama Listesi

Hasar Kontrolü - Sıfır Tolerans

Ambalajı yırtık, ıslak veya hasarlı ürünlerin sevkiyatına asla izin vermeyin.

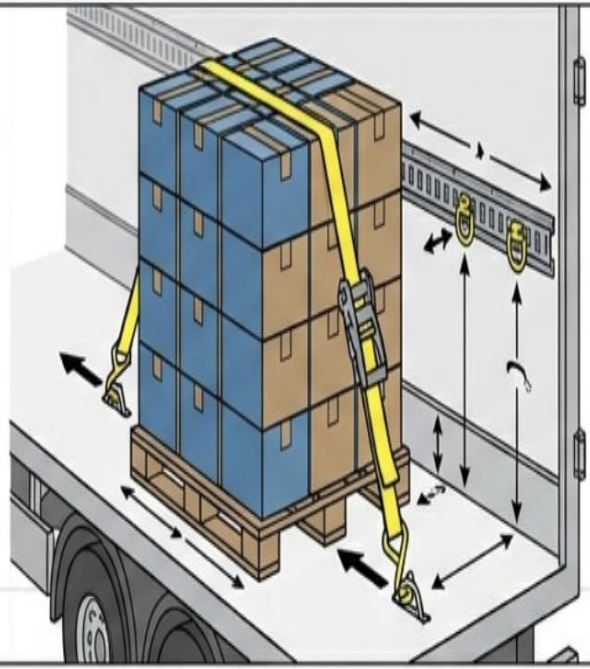




Yükleme
Yola Çıkış

Sabitleme (Lashing)

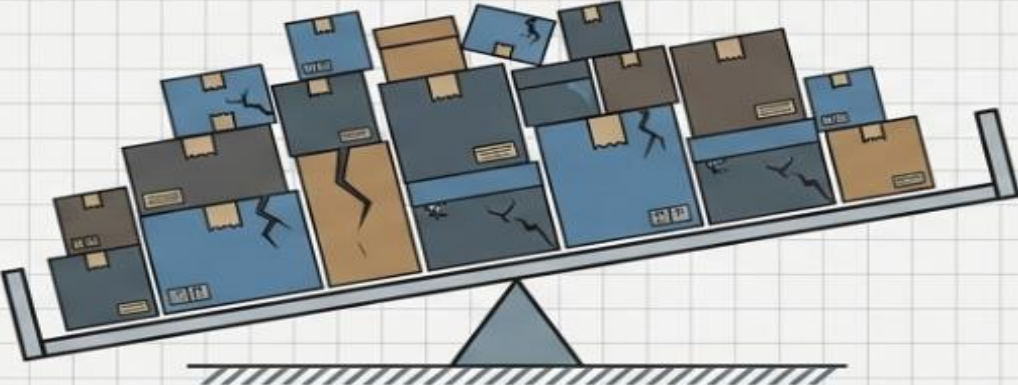
Paketlerin araç içinde hareket etmemesi için spanzet (gerdirme kayışları) veya takoz kullanın.



"Yük emniyetinin sağlanması, doğru sevk etiketlerinin kullanılması ve hassas ürünler (far, cam vb.) için gerekli uyarı ibarelerinin eklenmesi operasyonel verimlilik açısından kritiktir. Yükleme şefleri, yükleme işlemini bizzat gerçekleştirmeseler dahi araç içi düzeni ve istiflemeyi periyodik olarak yerinde denetlemelidir."



Kazaya Davetiye



VE EN ÖNEMLİSİ İŞ GÜVENLİĞİ

İş Güvenliği: Güvenli Çalışan Anatomisi

Reflektörlü Yelek

Görünürlük hayat kurtarır.
Çalışma süresince asla
çıkarmayın.



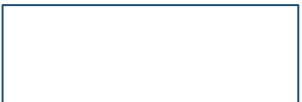
Çelik Burunlu Ayakkabı

Fiziksel darbelere karşı
ilk ve en önemli kalkan.

**Kişisel koruyucu donanım bir tercih değil,
deponun temel yaşam kuralıdır.**

TARTIŞMA SORULARI MY 2

- 1. [Ekipman Kullanımı] Transpalet, forklift veya istif makinelerinin aktif çalıştığı bir koridora giren depo personelinin alması gereken en kritik emniyet tedbiri hangisidir?**
A) İş makinesinin arkasından hızlıca koşarak geçmek.
B) Operatörün dikkatini dağıtacak şekilde el sallamak.
C) Makine sesini duyar duymaz olduğu yerde gözlerini kapatıp beklemek.
D) Operatörle mutlak surette göz teması kurmak ve emniyetli mesafede kalmak.
- 2. [Sayısal Beceri] Müşterinin sipariş formunda toplam 72 adet ürün talep edilmektedir. Depodaki standart ambalajlamada her bir kolide 12 adet ürün yer aldığına göre, sevkiyat alanına kaç koli indirilmelidir?**
A) 5 koli B) 6 koli C) 7 koli D) 8 koli
- 3. [İş Güvenliği] Depolama alanları ve koridorlarda yaya olarak hareket ederken uyulması gereken doğru davranış aşağıdakilerden hangisidir?**
A) Zaman kazanmak adına doğrudan forklift sürüş yollarından yürümek.
B) Çizgilerle veya işaretlerle belirlenmiş özel yaya yollarını kullanmak.
C) Çevre seslerini duymayı engelleyecek şekilde kulaklıkla yüksek sesle müzik dinlemek.
D) Elindeki el terminaline veya telefona odaklanarak yürümek.

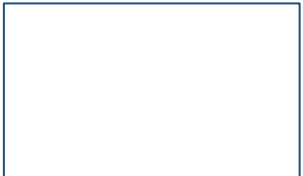


4. [Dikkat ve Düzen] Endüstriyel raf sistemlerine ürün yerleşimi yapılırken "Ağır tonajlı malzemeler alt katlara, hafif hacimli malzemeler üst katlara" kuralının uygulanma temel nedeni nedir?

- A) Alt raflardaki hafif kutuların ezilmesini engellemek ve rafın statik dengesini (devrilme riskini) korumak.
- B) Ürünlerin dışarıdan bakıldığında daha simetrik ve estetik durmasını sağlamak.
- C) Dönemsel stok sayım işlemlerini daha hızlı bitirebilmek.
- D) Üst raflara ağır malzeme koymanın teknik olarak imkansız olması.

5. [Stok Yönetimi] Sevkiyat biriminde görevlisiniz. Rafta duran iki aynı üründen birinin son tüketim tarihi (STT) "10.07.2026", diğerinin ise "25.11.2026" olarak görünmektedir. Depo çıkış önceliğine göre ilk hangi ürünü araca yüklemelisiniz?

- A) Miadı (kullanım tarihi) daha yakın olan ürünü (10.07.2026).
- B) Raf ömrü daha uzun ve yeni olan ürünü (25.11.2026).
- C) Kapıya veya çıkış rampasına o an fiziksel olarak en yakın duranı.
- D) Depoya en son giriş yapmış olan taze paleti.



TARTIŞMA SORULARI MY

1. **[Mal Kabul]** Mal kabul peronuna yanaşan araçtan ürünleri indirirken, teslimat belgesindeki (irsaliyedeki) miktar ile fiilen saydığınız ürün miktarının uyuşmadığını (eksik teslimat olduğunu) tespit ettiniz. İlk yapmanız gereken doğru hareket nedir?
 - A) Süreci aksatmamak için eksikliği görmezden gelip mevcut ürünleri rafa çekmek.
 - B) Nakliye şoförünü hemen oracıkta alıkoyup firmayı şahsi telefonundan aramak.
 - C) Durumu vakit kaybetmeden depo sorumlusuna veya bağlı bulunduğunuz amire rapor etmek.
 - D) Eksik çıkan ürünlerin bedelini kendi cebinden karşılayıp sisteme tam girmek.
2. **[Adresleme Bilgisi]** Depo yönetim sisteminde (WMS) bir ürünün adresi "Koridor: B, Raf: 05, Kat: 03, Göz: 02" olarak tanımlanmıştır. Buradaki "Kat" tanımı personelle hangi bilgiyi verir?
 - A. Malzemenin depolanacağı binanın toplam kat sayısını.
 - B. Ürünün yerleştirileceği yerin dikey seviyesini (yerden yüksekliğini).
 - C. Ürünün forkliftle taşınırken uyulması gereken hız limitini.
 - D. Kolinin sahip olduğu toplam brüt ağırlığı.
3. **[Sayısal Dikkat]** Bir çeki listesinde "4 Takım" ürün hazırlanması isteniyor. Her 1 takımın içeriğinde ise "2 adet kırmızı kapak, 1 adet mavi gövde" bulunmaktadır. Bu durumda sevkiyat personeli toplamda kaç adet "kırmızı kapak" hazırlayıp palete koymalıdır?
 - A) 4 adet B) 6 adet C) 8 adet D) 12 adet

4. [Depo Düzeni / 5S] Görevli olduğunuz koridorda çalışırken zemine hidrolik yağ döküldüğünü veya ambalaj naylonlarının sağa sola saçıldığını fark ettiniz. Bu durumda en doğru iş yaklaşımı hangisidir?

- A) Vardiya değişimi esnasında temizlik ekibinin müdahale etmesi için öylece bırakmak.
- B) Olası kayma, düşme veya iş kazalarını önlemek için alanı derhal temizlemek/güvenliğe almak.
- C) Kendi iş alanım olmadığı için malzemelerin üzerinden basarak geçip işime devam etmek.
- D) Mesai bitimine kadar kimsenin basmaması için etrafından dolaşmak.

5. [Paketleme ve Taşıma] Üzerinde "Kırılır" ibaresi veya "Kadeh / Çift Ok" lojistik piktogramları (sembolleri) bulunan bir koli ile çalışırken nasıl hareket edilmelidir?

- A) Ürünün hassas ve mukavemetsiz olduğunu bilerek titizlikle taşınmalı, üzerine ezici yük koymamalıyım.
- B) Taşıma süresini kısaltmak adına palete en alt sıraya koyup hızla istiflemeliyim.
- C) Sağlamlaştırmak adına kolinin etrafını hava almayacak şekilde kat kat koli bandıyla sarmalıyım.
- D) Diğer standart kolilerden hiçbir farkı yokmuş gibi aynı tempoda arabaya fırlatmalıyım.

TARTIŞMA SORULARI GY

- 1. Bir mobilya üretim tesisinde, masaların montajında kullanılan yapıştırıcı, vida ve kulp gibi unsurlar envanter sınıflandırmasında hangi grupta değerlendirilir?**
 - A) Yarımamul
 - B) Hareketsiz Stok
 - C) Yardımcı Malzeme
 - D) Kritik Stok
 - E) Esas Hammadde
- 2. Depolama alanlarında zemin verimliliğini maksimuma çıkarmak ve hacimden avantaj sağlamak üzere, palet veya ürünlerin dikey eksende üst üste yerleştirilmesi işlemine ne ad verilir?**
 - A) Konsolidasyon
 - B) Çapraz Sevkiyat
 - C) Dikey Adresleme
 - D) İstifleme
 - E) Ayrıştırma
- 3. Aşağıdakilerden hangisi bir lojistik merkez veya depo tasarımı projelendirilirken operasyonel yerleşimi doğrudan etkileyen birincil unsurlardan biri değildir?**
 - A) Mal kabul ve sevkiyat hatlarının yoğunluğu
 - B) Depolama hizmeti veren firmanın o yılki net kârlılık oranı
 - C) İş sağlığı ve güvenliği (İSG) yasal mevzuatları
 - D) Kullanılacak forklift ve dar alan cihazlarının (veridrive/reachtruck) teknik ölçüleri
 - E) Kurulacak endüstriyel raf sistemlerinin yapısal özellikleri

4. "Bir tedarik zinciri yöneticisi, envanter seviyelerini belirlerken hassas bir denge kurmalıdır. İhtiyaçtan fazla ürün tutmak depo kiralama ve sigorta gibi elde tutma maliyetlerini artırırken; yetersiz envanter ise müşteri taleplerini kaçırmaya ve itibar kaybına yol açar." Yukarıdaki metinde, depo yönetiminde hangi kavramın önemine vurgu yapılmaktadır?

- A) Hareketsiz Stok
- B) Dönemsel Stok
- C) Optimum Stok
- D) Kritik Stok
- E) Blok Stok

5. Aşağıdakilerden hangisi bir işletmenin deposunda belirli bir miktarda envanter bulundurmasının firmaya sağladığı finansal veya operasyonel avantajlardan biridir?

- A) Depolama ve genel işletme giderlerinin düşmesi
- B) Ürünlerin teknolojik olarak demode olma riskinin ortadan kalkması
- C) Toplu alım avantajı sayesinde sipariş ve tedarik maliyetlerinin düşürülmesi
- D) Sigorta ve güvenlik harcamalarının sıfırlanması
- E) Ürünlerde yaşanabilecek fire ve bozulma oranlarının azalması

6. Firmaların aniden ortaya çıkabilecek dönemsel talep artışlarını göğüslemek ve operasyonel aksamaları engellemek amacıyla el altında hazır bulundurduğu tüm fiziksel ürün ve emtianın genel adı nedir?

- A) Stok
- B) Nihai Ürün
- C) Tedarik
- D) Ambalaj
- E) Sevk Güvencesi

7. Tedarik zincirine ilk dahil olan ve sisteme girişı en eski tarihte yapılan ürünlerin, sevkiyat günü geldiğinde depodan öncelikli olarak çıkarılmasını temel alan envanter kontrol disiplinine denir.

8. Aşağıdakilerden hangisi bir firmanın mevcut depoları olmasına rağmen, yeni bir depo veya lojistik alan arayışına girmesinin temel gerekçelerinden biri olamaz?

- A) Müşteri yoğunluğunun coğrafi olarak farklı bir bölgeye kayması
- B) İş hacminin büyümesiyle mevcut metrekare ve hacmin yetersiz kalması
- C) Depoda görev yapan mavi yakalı personelin sektörel tecrübesinin az olması
- D) Depo içi süreçlerde otomasyon ve modern akıllı konveyör sistemlerine geçiş ihtiyacı
- E) Tedarik zincirine giren malzeme çeşitliliğinin ve hacminin köklü şekilde değişmesi

9. Bir işletmenin elinde bulundurduğu envanteri ne kadar efektif kullandığını, bu envanterin ne kadar sürede bir kazanca veya nakde dönüştüğünü gösteren rasyoya denir

10. İşletmelerin ani üretim ihtiyaçlarını ve gelen müşteri siparişlerini eksiksiz karşılayabilmek adına el altında tutulan malzemelerin planlanması, izlenmesi ve kontrol altında tutulması sürecine denir.

DANIŞMANLIK REFERANSLARI

OTOMOTİVDE EN DENEYİMLİ DANIŞMANLIK



DİĞER SEKTÖRLER



OPERATIONS LOG

[59:29:23 - Cmposers] - Real time time:
Operations Log

[59:29:23 - Cmposers] - Supwstor malkabul

[59:29:23 - Cmposers] - Real time time:
operated malkabul

[59:29:23 - Cmposers] - Sevnsion sevkabul
cutmner operations looo

[59:29:23 - Cmposers] - Real time time:
Operations Log

[59:29:23 - Cmposers] - Real time time:
Operations Log

[58:29:23 - Cmposers] - Suppstor malkabul

[58:29:23 - Cmposers] - Real time time:
operated total mer tom an sevkaiyat.

OPERATIONS LOG

[59:29:23 - Cmposers] - Real time time:
Operations Log

[59:29:23 - Cmposers] - Supwstor malkabul

[59:29:23 - Cmposers] - Real time time:
operated malkabul

[59:29:23 - Cmposers] - Sevnsion sevkabul
cutmner operations looo

[59:29:23 - Cmposers] - Real time time:
Operations Log

[59:29:23 - Cmposers] - Real time time:
Operations Log

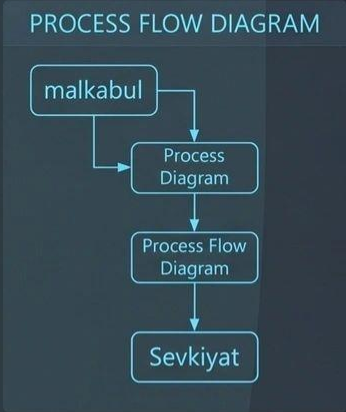
[58:29:23 - Cmposers] - Suppstor malkabul

[58:29:23 - Cmposers] - Real time time:
operated total mer tom an sevkaiyat.

PROCESS FLOW DIAGRAM

```
graph TD; A[malkabul] --> B[Process Diagram]; B --> C[Process Flow Diagram]; C --> D[Sevkiyat];
```

The diagram illustrates a four-step process flow. It begins with a box labeled 'malkabul', which leads to a box labeled 'Process Diagram'. From 'Process Diagram', the flow continues to a box labeled 'Process Flow Diagram', and finally to a box labeled 'Sevkiyat'. The steps are connected by arrows indicating a sequential process.



WEATHER & LOGISTICS



Weather

16° →
25°C

Status

15 in
Wednesday

WEATHER & LOGISTICS



Weather

16° →
25°C

Status

15 in
Wednesday

28 sıra sepet 5 katta 140 sepet TOPLAM 560 SEPET

CITY

80 44 42 83 88 83
81 14 38 61 55 59

22 24 23 22 21 31
21 23 22 27 31 34

2 1 2 6 0 12
1 2 3 7 4 17

5286

5286

sevkiyat

ABC
LOGISTICS

CAPACITY SUMMARY		
FLOOR	SEPET	SEPET SEPET
Floor 1	1	40
Floor 2	2	90
Floor 3	3	140
Floor 4	4	140
Floor 5	5	90
TOPLAM 560 SEPET		560

CAPACITY SUMMARY		
FLOOR	SEPET	SEPET SEPET
Floor 1	1	40
Floor 2	2	90
Floor 3	3	140
Floor 4	4	140
Floor 5	5	90
TOPLAM 560 SEPET		560

28 sıra sepet 5 katta 140 sepet
TOPLAM 560 SEPET

SYSTEM ALERTS	
Status status	
Status status	
Status status	
Status status	

SYSTEM ALERTS	
Status status	
Status status	
Status status	
Status status	

FACILITY MAP KEY

Lejant

	Area 1		Area 5
	Area 2		Area 6
	Area 3		Area 7
	Area 4		

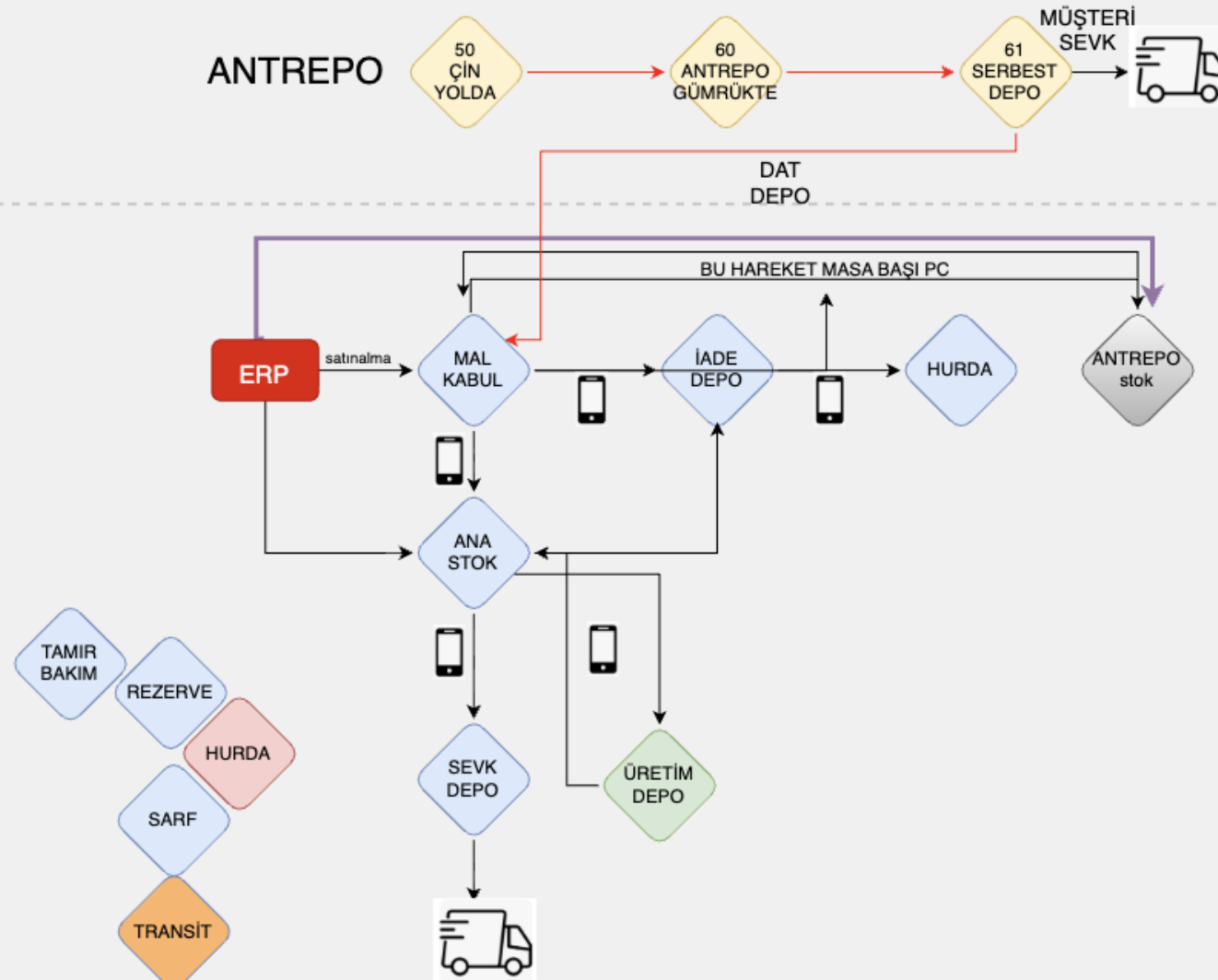
FACILITY MAP KEY

Lejant

	Area 1		Area 5
	Area 2		Area 6
	Area 3		Area 7
	Area 4		

- ### FACILITY MAP KEY
- Lejant
- | | | | |
|---|--------|---|--------|
|  | Area 1 |  | Area 5 |
|  | Area 2 |  | Area 6 |
|  | Area 3 |  | Area 7 |
|  | Area 4 | | |





DEPOLAR AMBARLAR													
ŞUBE NO	ŞUBE ADI	MAL KABUL	STOK B2B	SEVK DEPO	İADE	ÜRETİM MODİFİYE	HURDA	KAYIP	REZERVE	TAMİR BAKIM	SARF	ANT REPO	TRANSİT
0	MERKEZ		1/100/200				101/201						3
3	SÜTÇÜLER	300	310	311	320	330	340	350	360	370	371	391	399

+ | Top | 2D Wireframe

0120.001.020

0210.0140.030 0140.001.031

0110.0140.030 0140.001.030

0210.0140.040 0140.001.041

0110.0140.040 0140.001.040

0210.0130.050 0110.0130.050

0120.0130.050 0140.0130.050

105.001.060

WCS

AKTARMA-10

105/AK01

MARKALAMA-20

0120/MR03

LAMINASYON-30

0140/LM01

LAMINASYON-40

0140/LM02

LINEER FLEX-50

0130/LF02

100.105.012

100.105.011

100.105.010

0210.0120.020

0110.0120.020

0140.0120.020

0130.001.050

MARKALAMA

0120

LAMINASYON

0140

LAMINASYON

0140

LINEER FLEX

0130

IMT

WINDER

210.001.040 YM

BOX C

>_ Type a command

▲

□

İZMİR EKİSTİM
— DANIŞMANLIK —

Excel spreadsheet showing data for İKMAL (Inventory Management) and Kanban - İKMAL (Kanban - Inventory Management).

Excel Data:

ÇIKIŞ	GİRİŞ	KODU	AD
13-44-12	ELFUSA	F2-A3-K2-S3	B1-A3-K3-S1
14-55-32	ELFUSA BLACK	C2-A3-K3-S1	B1-A2-K3-S1
12-66-77	ELFURA GRAY	F2-A3-K2-S4	B1-A3-K3-S2

Kanban - İKMAL Data:

ÜRÜN KODU	ÜRÜN ADI	ÇIKIŞ	GİRİŞ
13-44-12	ELFUSA	F2-A3-K2-S3	B1-A3-K3-S1
14-55-32	ELFUSA BLACK	C2-A3-K3-S1	B1-A2-K3-S1
12-66-77	ELFURA GRAY	F2-A3-K2-S4	B1-A3-K3-S2

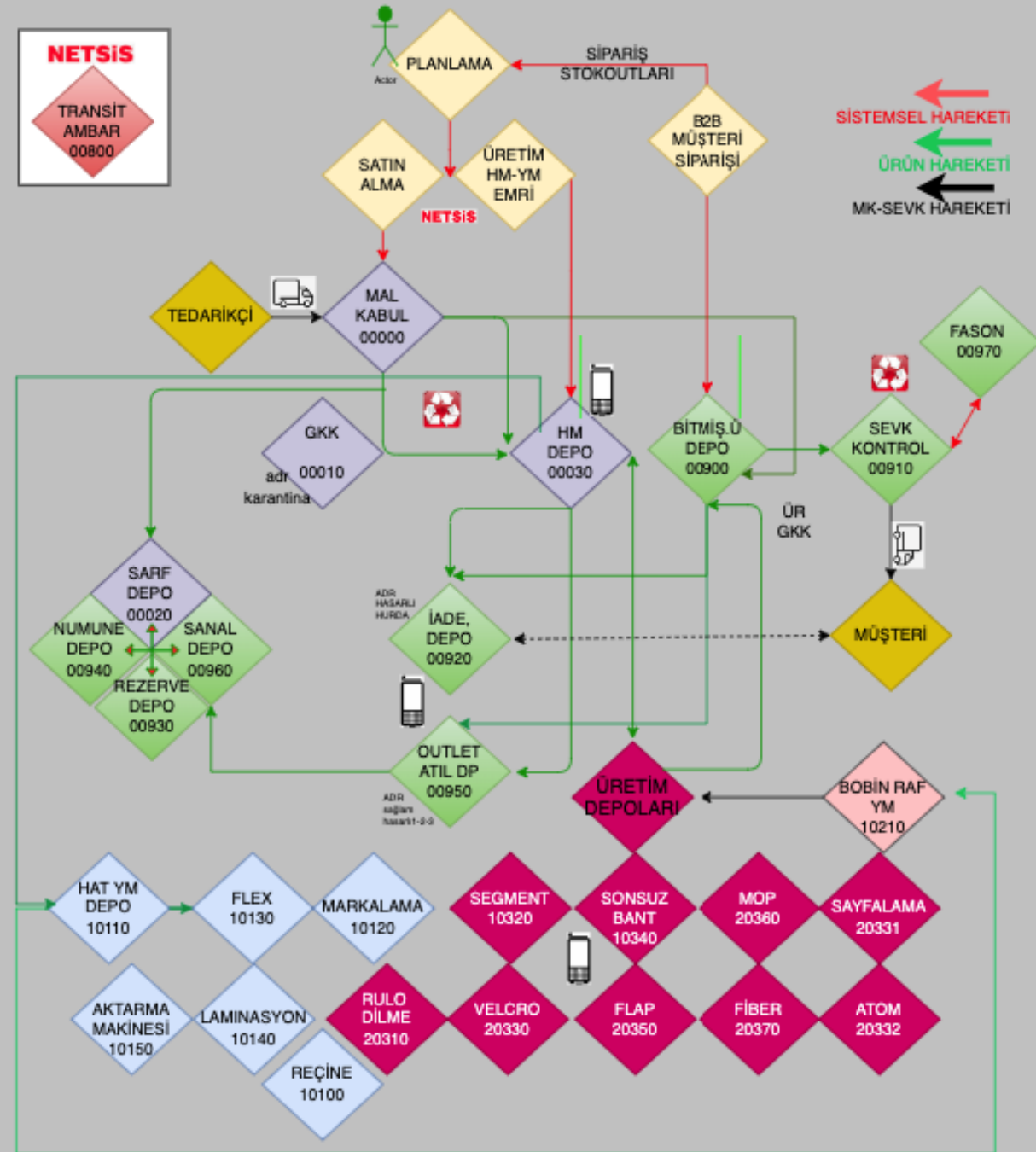
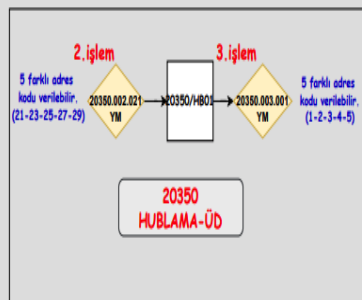
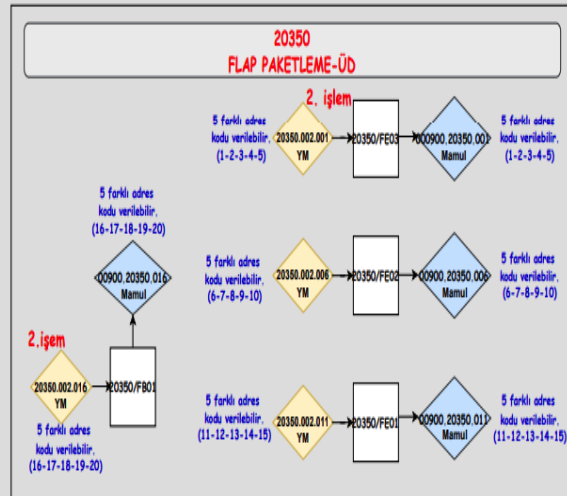
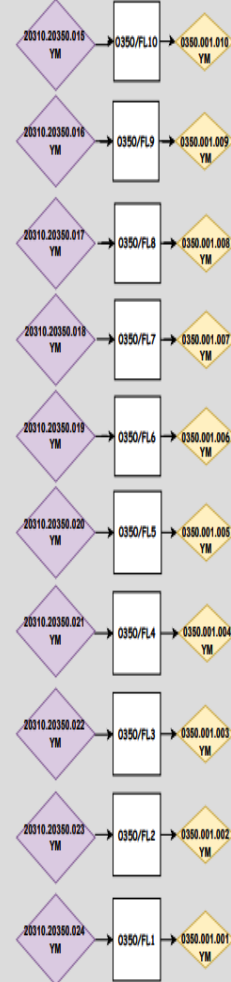
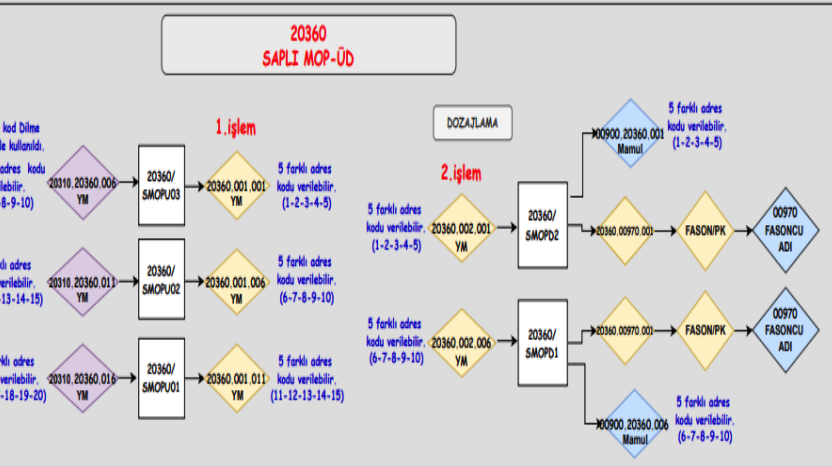
Mobile App Screenshots:

- İKMAL:** 1. NO KALIP SİPARİŞİ OLANLAR, 2. NO KALANLAR
- İKMAL LİSTESİ:** Table with columns: ÇIKIŞ, GİRİŞ, KODU, AD.
- ÇIKAN:** A1-K3-S1, B3-K1-S2, ADET: 5, SAVE button.
- KANBAN - İKMAL:** 1. SIFIRLANANLAR, 2. YÜZDESİ GELENLER
- KANBAN - İKMAL (Detailed):** A-Z, ESKİ-YENİ, İKMAL, ÜRÜN KODU, ÜRÜN ADI, ÇIKIŞ, GİRİŞ.
- KANBAN - İKMAL (Table):** ÜRÜN KODU, ÜRÜN ADI, ÇIKIŞ, GİRİŞ.
- KANBAN - İKMAL (Table):** ÜRÜN KODU, ÜRÜN ADI, ÇIKIŞ, GİRİŞ.

Navigation Bar:

SAYIM MODÜLÜ | mk.kalk.say.kit.transfer | İKMAL | top.ik.hvz | ana menü.rap.amb | pc ekranı | çek.sevk.kalk.say | +

BATI BİNASI - ÜST KAT



8.3.10 Mal kabul Terminal Ekranları

- Ana ekrandan MAL KABUL işlemlerini seçeriz. (ŞUBE DAT KABUL'de aynı)
- Depo sorumlusu ön kabule aldığı malların etiketi olmayanlarını toplu halde basar.
- WMS ürün kartında seri no'lu ürünlerin kabulünü diğerlerinden ayırıştırır listesini bu şekilde yapar.
- Kontroldeki görevli mal kabulcünün saydığı adetler ön mal kabul kaydından (irsaliye kaydı) adetsel olarak fazlaysa terminal ekran uyarısı verir. (İRSALİYE FAZLASI)
- Ön mal kabulde kayda alınmayan (irsaliyede olmayan) bir ürüne de rastlanırsa ürünü reddeder. (Geçersiz ürün)



- ERP'lerde az da olsa bulunan aynı barkodlu eş ürünlerin kabulünde aşağıda görünen bize



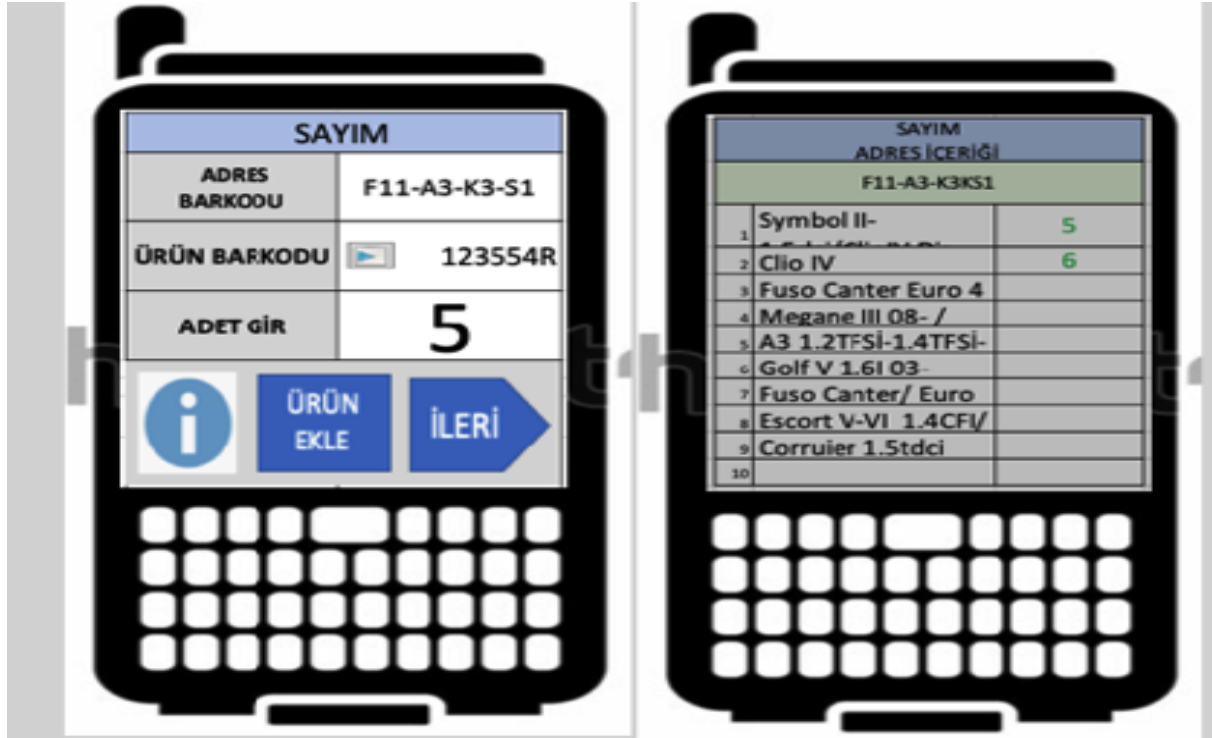
mahsus olan etiket kullanılması zaruri kılar. Çakışan ürünler bu barkodla kabul olur veya toplanır veya envanter sayımına alınabilir. Orijinal etiketi olmayan veya orijinal etiketi çalışmayan veya barkodları çakışan ürünler için WMS'nin verdiği etiket.

MBPY1580-O854H53YB	
ZIMPARABEZLI KOTON 1580MM0854P53YB	
ERP KODU	GİRİŞ TARİHİ
MBPY1580-O854H53YB	15.Eki.21
ÜRÜN ADI	PALET ADETİ
ZIMPARABEZLI KOTON	1
PALET İÇERİK ADETİ	KABUL ADETİ
1	1
OPERATÖR	TEDARİKÇİ
OSMAN GÜLÜM	BARTON AŞ
	
151021-000001	

- Yukarıdaki etiket bizim yedek lastiğimizdir. ERP lere eklenecek bir triger ile çalışır. Bu triger 1. Üründen sonuncu ürüne kadar IA000001- IA999999 seri no atar. Ve ERP'ye eklenecek her ürün için de yeni ve sıradaki kodu oluşturur.

- Taşıyıcıların etiketinde bulunan taşıyıcı seri nosu ürünün
- FIFO trafiğini takip edebilmemizi sağlar. Çünkü taşıyıcı etiketinin benzersiz seri nosu giriş tarihi ile sistem tarafından üretilmektedir. AYNPALETEN KOPARILAN 1 ADET ÜRÜNE PLT NUMARASININ KIRINIMI VERİLİR. (çocuk plt)

- Taşıyıcı etiketi adres gibi dinamik şekilde dahili hareketle ürün kabul edebilir. WMS kabulü yapılan her ürüne terminalde talep girilirse taşıyıcı etiketi verir.



1- SAYIM EKRANINA GİRDİK ATANMIŞ İŞE BAŞLADIK.

2- KABA BÜYÜK 3 SATIR KARŞIMIZA GELİYOR-- ADRES BARKODU ÜRÜN BARKODU ADET GİRİŞİ

3-ADRESTE BİRDEN FAZLA ÜRÜN VARSA BİR SONRAKİ ÜRÜNÜ BU ADRESE EKLEMELİK İÇİN ÜRÜN EKLE DİYORUZ ADRESİ TEKRAR OKUTMUYORUZ YENİ ÜRÜN YENİ SATIRI BÖYLECE EKLİYORUZ

4-ADRESTEKİ SON ÜRÜNÜ OKUTTUYSAK İLERİ DİYORUZ ADRES KAYIT ALTINA ALINIYOR.
5-ADRES İÇİNDEYKEN İ INFO TUŞUNA BASARAK DÖKÜM EKRANINA GEÇİYORUZ BU EKRANDA SATIR SİL VE ADET DEĞİŞTİR YAPABİLİYORUZ--SİZİN İÇİN HANGİSİ MÜMKÜNSE

6- ADRESİ TERK ETSEK BİLE ADRESİ TEKRAR OKUTTUĞUMUZDA İÇİNE GİRİP İNFOYA BAKABİLİYORUZ. VE SATIR SİL İÇERİK DEĞİŞTİR YAPABİLİYORUZ.

YÖNLENDİRME TUŞU AZ OLMALI

SADE BİR EKRAN YAZILAR KABA GÖRÜNÜR OLMALI ŞİK OLMASI HİÇ ÖNEMLİ DEĞİL









https://www.youtube.com/watch?v=_mvi5xuwwr8



<https://www.youtube.com/watch?app=desktop&v=ZrKlf58fw2g&list=PL06088BE9D25CF4F5&index=8&t=0s>

www.foxstik.com

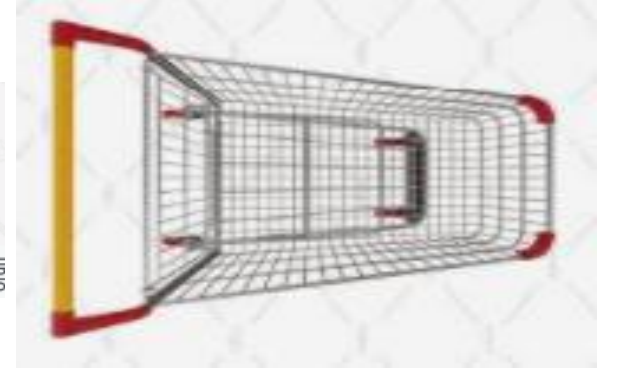
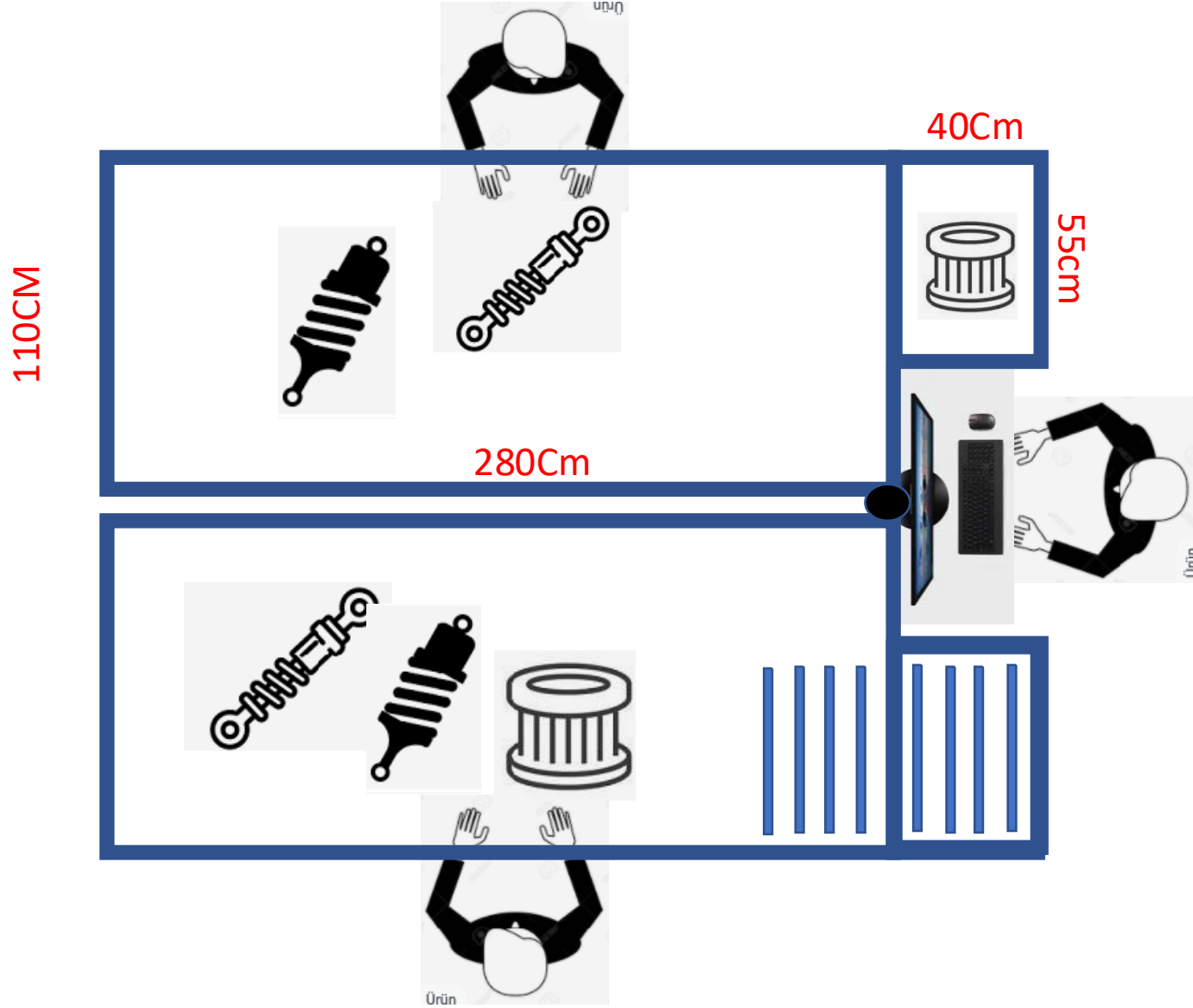




2021/3/13 11:11

Sevk
kontrolörü

Paketleme 1



Paketleme 2

TEŞEKKÜRLER

