



Bütünleşik Üretim Yönetim Sistemi

AKILLI ÜRETİM DÖNÜŞÜMÜ

**KAYNAK KULLANIM (STOK YÖNETİMİ, BOM VE MRP, TEDARİK YÖNETİMİ) APS ve MES/MOM
TEK PLATFORMDA**

İmalatta Verimlilik Devrimi

Dijitalleşen Dünyada İşletmeniz İçin Zaman Değerli

Gelecek yarın değil, bugün attığınız adımlarla başlar.

| KOBİ İçin Bütünleşik özüm

ERP ve MES Bir Arada

İşletmenizin tüm süreçlerini tek bir merkezden yönetin. Üst katman planlama (ERP) ile atölye takip (MES) arasındaki kopukluğu ortadan kaldırın.

- Malzeme İhtiyaç Planlama (MRP)
- Satın Alma ve Stok Yönetimi
- Ürün Reçetesi (BOM) Yönetimi
- Üretim ve Dijital Veri Toplama, Gerçek Zamanlı Kontrol Takip & Analiz



| İsrâfları Azaltın, Rekabet Kazanın



Stok Yönetimi

Gereksiz taşıma ve aşırı stok maliyetlerini minimuma indirin.
Depo verimliliğini artırın.



Bekleme & Hareket

İş istasyonları arasındaki bekleme sürelerini ve operatörlerin hareketlerini optimize edin.



Üretim & İşlem

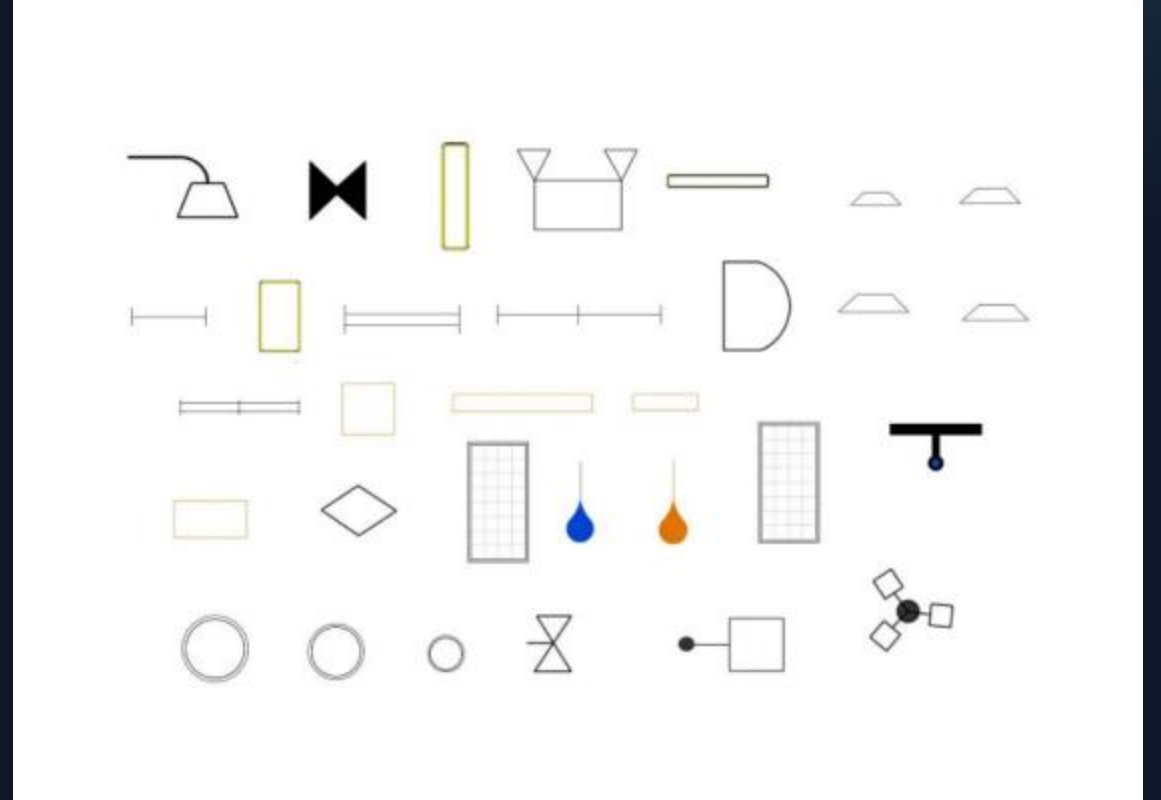
Aşırı üretim ve gereksiz işlem israflarını engelleyerek maliyetlerinizi düşürün.

| Otomatik Ürün Reçetesi (BOM)

Teknik Resimden Anında Transfer

Tasarım dosyalarınızı manuel veri girişi olmadan doğrudan üretim reçetesine dönüştürün.

Tasarım departmanından üretime akan verinin doğruluğunu ve hızını garanti altına alın.



| Hızda Sınır Tanımıyoruz

45

dakikada Hazır!

Karmaşık Montajlarda Bile Rakipsiz

175 teknik resim dosyasından otomatik transferle sadece 45 dakikada BOM oluşturun.

- İmalatta Oluşan 14 Yarı Mamul (162 Bileşen)
- 21 Yardımcı Malzeme Entegrasyonu
- Hata Payı Sıfır, Hız Maksimum

| MRP ile Kesintisiz Planlama

Sipariş no seçildiği anda malzeme ihtiyaç planı görüntülenir. Stok durumuna göre satın alma veya transfer emirleri anında oluşturulur.



| Entegre Belge Yönetimi



Teknik Dokümanlar Her An Elinizin Altında

Lazer kesim için oluşturulan Dwg, Dxf dosyaları, fotoğraflar ve tüm teknik dokümanlar IMS ile ürün ağacında belge yönetimi içinde yer alır.

Belge arama zahmetine son verin; her parça kendi dokümanı ile sistemde yaşasın.

| Satın Alma ve Depo Entegrasyonu



Otomatik Talep

İhtiyaç listesinden tedarik edilecek bileşenleri seçin, anında iç talep açın.



Akıllı Rezervasyon

Depoda hazır olan bileşenleri transfer ederek üretim için rezerv eder veya edebilirsiniz.



Dijital Çıktılar

Malzeme ihtiyaç listelerini anında PDF olarak kaydedin veya yazdırın.

| Neden IMS? Karşılaştırmalı Analiz

Özellik	Geleneksel Sistemler	IMS Bütünleşik Sistem
BOM Oluşturma Süresi	Saatler / Günler/Haftalar	15 Saniyede 1 Teknik resimden
Teknik Resim Bağlantısı	Manuel / Kopuk	Tam Otomatik Entegrasyon
MRP Görünürlüğü	Gecikmeli Raporlar	Anlık & Gerçek Zamanlı
Veri Güvenilirliği	Hata Riskli Manuel Giriş	Sıfır Hata Dijital Transfer

Görünmeyen Maliyetler Sizi Durdurmasın

Yavaş sistemler hızlı büyüyen şirketleri taşıyamaz. IMS ile kârlılığınızı artırın ve rekabet gücünüzü kazanın.

Şirketiniz her gün fark etmeden para kaybediyor olabilir. Akıllı imalat ile israflara son verin.



Üretimde Dijital Dönüşüm ve Akıllı Yönetim

Fabrika sahasından anlık veri akışı, gerçek zamanlı izleme ve operasyonel verimlilik için uçtan uca MES çözümü.



GENEL DURUM VE TEMEL METRİKLER



Genel Durum Özeti paneli, işletme operasyonlarını anlık kuş bakışı görüntüsü ile optimize etmeyi sağlar.

ENTEĞRE MODÜL EKOSİSTEMİ



Stok Yönetimi

Ham madde, yarı mamul ve ürün stoklarının kritik seviye kontrolleri ile anlık takibi.



Üretim Yönetimi

İş emri bazlı takip, operatör paneli ve duruş raporları ile tam saha kontrolü.



Satış & Satınalma

Siparişten sevkiyata, talepten mal kabule kadar tüm ticari süreçlerin entegrasyonu.

GERÇEK ZAMANLI İŞ EMRİ TAKİBİ

İş Emri No	Bölüm / İstasyon	Tanım / Müşteri	Termin	İlerleme
IE020426001	Universal Torna	Civata YB M18x1,25x17	02.04.2026	%33 İşlemde
IE121225003	Fişek Bölümü	Rezistans Kablo 2500W	12.12.2025	%100 Tamamlandı
IE030526008	Ana Montaj	Köşe Bağlantı Sacı	05.05.2026	Beklemede

OPERATÖR PANELİ : DİJİTAL İŞ İSTASYONU



Sahada Kağıtsız Yönetim

Operatörler, kendilerine atanan işleri mobil cihazlar üzerinden görebilir, üretim ve ayar süreçlerini tek tuşla başlatabilirler.

- ✓ Personel kartı ile hızlı giriş-çıkış
- ✓ Seri no ve lot bazlı izlenebilirlik
- ✓ Anlık hata bildirimi ve duruş yönetimi

STANDART OPERASYON DÖNGÜSÜ



CANLI ÜRETİM İZLEME PANELİ

Tam Şeffaflık

Tüm makine ve istasyonların durumunu (Çalışıyor, Duruşta, Boşta) anlık olarak izleyin. Hangi iş emrinin hangi operatörde olduğunu ve geçen süreyi takip edin.

AKTİF
Universal Torna

DURUŞ
Abkant Pres



DURUŞ NEDENLERİ ANALİZİ



- Elektrik Kesintisi / Arıza (%60)
- Ölçü Hatası (%25)
- Diğer / Mola (%15)

Veriler, "Universal Torna" ve "A.Banyo+Parlatma" istasyonlarındaki son operasyon baz alınarak oluşturulmuştur.

| DİJİTAL TEKNİK ARŞİV

Sisteme yüklenen teknik resim ve belgeler, üretim anında operatörün karşısına gelir. Hatalı parça üretimini minimize eden doğrudan döküman erişimi.



Teknik Resimler (PDF)



3D Model Görüntüleme



Operasyon Formları



İSTASYON BAZLI VERİMLİLİK (OEE)

Universal Torna



%85

Abkant Pres



%62

Kaynak Atölyesi



%78

Montaj Hattı



%92

Sistem verileri otomatik olarak toplayarak manuel veri girişinden kaynaklanan hataları ortadan kaldırır.

| İLETİŞİM VE BİLDİRİM YÖNETİMİ



Bildirim Sistemi

Hata mesajları, üretim başlangıç/bitiş onayları ve sistem uyarıları anlık olarak ilgili birimlere iletilir.

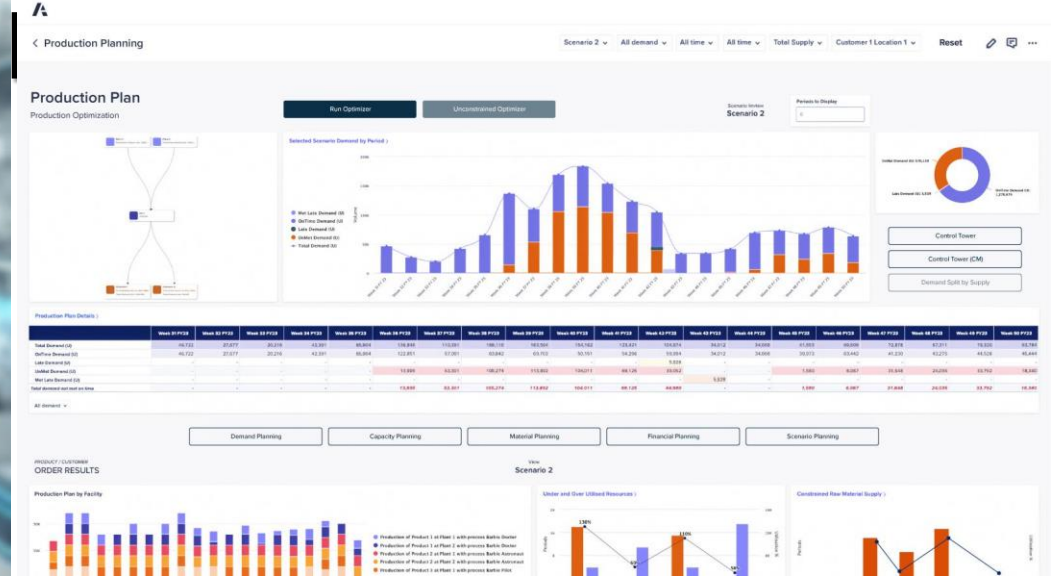


Gelen/Giden Mesajlar

Üretim sahası ve ofis arasındaki kopukluklar, IMS içindeki mesajlaşma ağı ile tamamen giderilir.



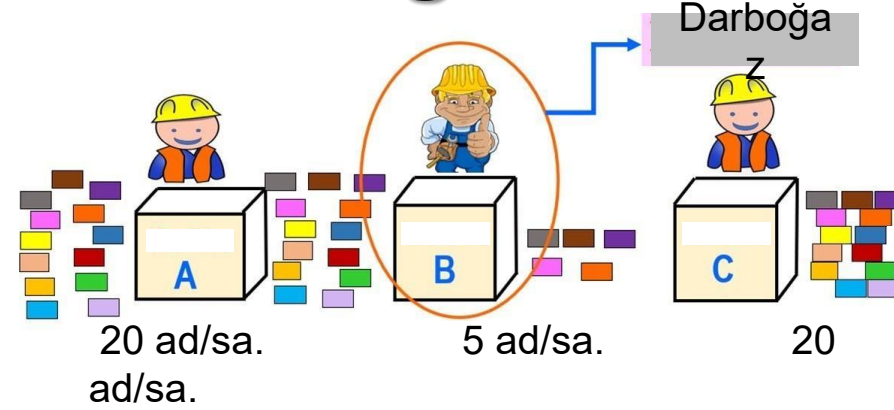
YAPAY ZEKÂ DESTEKLİ İLERİ PLANLAMA &



Üretim Problemleri

Geciken siparişler, kapasite aşımı, malzeme eksiklikleri ve termin sapmaları

Darboğaz Analizi



Planlama şu nedenlerden dolayı karmaşık hale gelir:

- Müşteri siparişlerine karşılık gelen iş emirleri için teslim tarihlerinin taahhüt edilmesi
- Üretim lotlarının (partilerinin) küçük olma eğilimi ve çoğunun makine ayar değişimi (setup) gerektirmesi
- İşçilerin ve makinelerin çeşitli iş emirlerine atanması / yeniden atanması olasılığı
- Düzeni sağlamak adına çizelgelerin makine bazında spesifik ve detaylı olması gerekliliği

ÜRETİM PLANLAMA UYGULAMASI VERİMLİ BİR İŞLETME İÇİN



Neden İleri Ürün Planlamaya (APS) İhtiyaç Duyulur?

- ✗ Geciken siparişler
- ✗ Sürekli değişen terminler
- ✗ Kapasite aşımı
- ✗ Malzeme eksikliği
- ✗ Fazla mesai maliyetleri
- ✗ Müşteri memnuniyetsizliği

Sonuç: Üretim yöneticileri sürekli yangın söndürmek

İLERİ PLANLAMA VE ÇİZELGELEME APS (Advanced Planning & Scheduling)

**Siparişleri, makineleri, iş merkezlerini,
operatörleri, stokları ve satın alma
terminlerini dikkate alarak en uygun
üretim planını oluşturan akıllı planlama
sistemidir.**

BEKLEYEN SİPARİŞ

47

En uygun teslim tarihleri

ERP ve APS Farkı

ERP	APS
Kayıt tutar	Plan oluşturur
Geçmiş gösterir	Geleceği hesaplar
Sonsuz kapasite varsayar	Sonlu kapasite hesaplar
Termin girilir	Termin hesaplanır

Ne Yapıyor?

-  Gecikme Tahmini
-  Kapasite Tahmini
-  İş Yüğü Analizi
-  Termin Önerileri

Gerçek Zamanlı Takip

-  Makine Dolulukları
-  Sipariş Durumları
-  Gecikme Riskleri
-  İş Merkezi Yükleri
-  Termin Başarı Oranları

Sonuç : Daha hızlı ve daha doğru planlar.



Ölçülebilir Faydaları

- ✓ Daha Doğru Termin
- ✓ Daha Yüksek Kapasite Kullanımı
- ✓ Daha Az Fazla Mesai
- ✓ Daha Az Stok
- ✓ Daha Az Gecikme
- ✓ Daha Yüksek Karlılık

Doğru Plan + Doğru Kapasite + Doğru Termin = Mutlu Müşteri



MES / MOM

AKILLI ÜRETİM YÖNETİM SİSTEMİ

OEE, Duruş Analizleri, Darboğaz Yönetimi

&

Çevrim Süresi Optimizasyonu ile Üretimde Dijital Dönüşüm Yolculuğu.

ÜRETİM → OEE

Toplam Ekipman Etkinliği

Dünya standartlarında üretim hedefleri için üç ana parametrenin tam entegrasyonu ve gerçek zamanlı takibi:

-  **Kullanılabilirlik (Availability):** Planlı/plansız tüm duruş sürelerinin ve setup kayıplarının hassas tespiti.
-  **Performans (Performance):** Standart çevrim süreleri ile gerçekleşen anlık hız farklarının izlenmesi.
-  **Kalite (Quality):** İlk seferde doğru üretim (FTT) oranı, hurda, iskarta ve rework kayıpları.



$$\text{KULLANILABİLİRLİK} \times \text{PERFORMANS} \times \text{KALİTE}$$

DURUŞ & PARETO ANALİZİ

%80 / %20 Pareto Etkisi

IMS, fabrikalardaki duruş sürelerinin %80'ine neden olan en kritik %20'lik kronik hataları akıllı analizlerle bulup çıkarır:

- **Kronik Hata Sınıflaması:** Mekanik, elektriksel veya malzeme kaynaklı duruş tiplerinin otomatik kümelenmesi.
- **Mikro-Duruş Yakalama:** Operatörün fark edemediği 1 dakikadan kısa süreli gizli kayıpların PLC sinyallerinden tespiti.
- **Aksiyon Yönetimi:** Limit aşımalarında bakım ve operasyon ekiplerine otomatik iş emri yönlendirme.

Aksiyon ve Müdahale KPI'ları

Duruşlara erken ve doğru müdahale ile bakım verimliliğini üst düzeye çıkarın:

- **MTTR (Mean Time to Repair):** Arızaya ortalama müdahale ve onarım süresinin adım adım takibi.
- **MTBF (Mean Time Between Failures):** İki arıza arasındaki ortalama süreyi uzatarak ekipman ömrünü koruma.
- **Setup (SMED) Optimizasyonu:** Kalıp ve model değişim duruşlarının dijital checklistler ile yarı yarıya kısaltılması.

ÇEVİRİM SÜRESİ VE DARBOĞAZ



Çevrim Süresi

Her istasyondaki anlık parça başı çevrim sürelerini ideal reçete değerleriyle gerçek zamanlı kıyaslar.



Darboğaz Tespiti

Hatta akışı yavaşlatan ve birikmeye sebep olan istasyonları otomatik renk kodlarıyla (Andon) işaretler.



Hat Dengeleme

Operatör iş yüklerini ve çevrim sürelerini Takt Zamanına yaklaştırarak ara stok birikimini minimize eder.

OPERATÖR PERFORMANSI



Kişiselleştirilmiş Performans

Operatörlerin üretkenlik, kalite ve duruş sürelerini anlık olarak takip eden dijital kimlik ve performans izleme araçları:



Bireysel Verimlilik Skoru: Operatörün fiili çevrim performansının hedeflerle uyumu.



Hata Oranı & Kalite Karnesi: Operatör bazlı hatalı parça üretim ve ıskarta oranları.



Çoklu Beceri Matrisi (Skills): Operatörlerin farklı makine gruplarındaki yetkinliklerinin dijital kaydı.

MAKİNE VERİMLİLİĞİ ANALİZİ

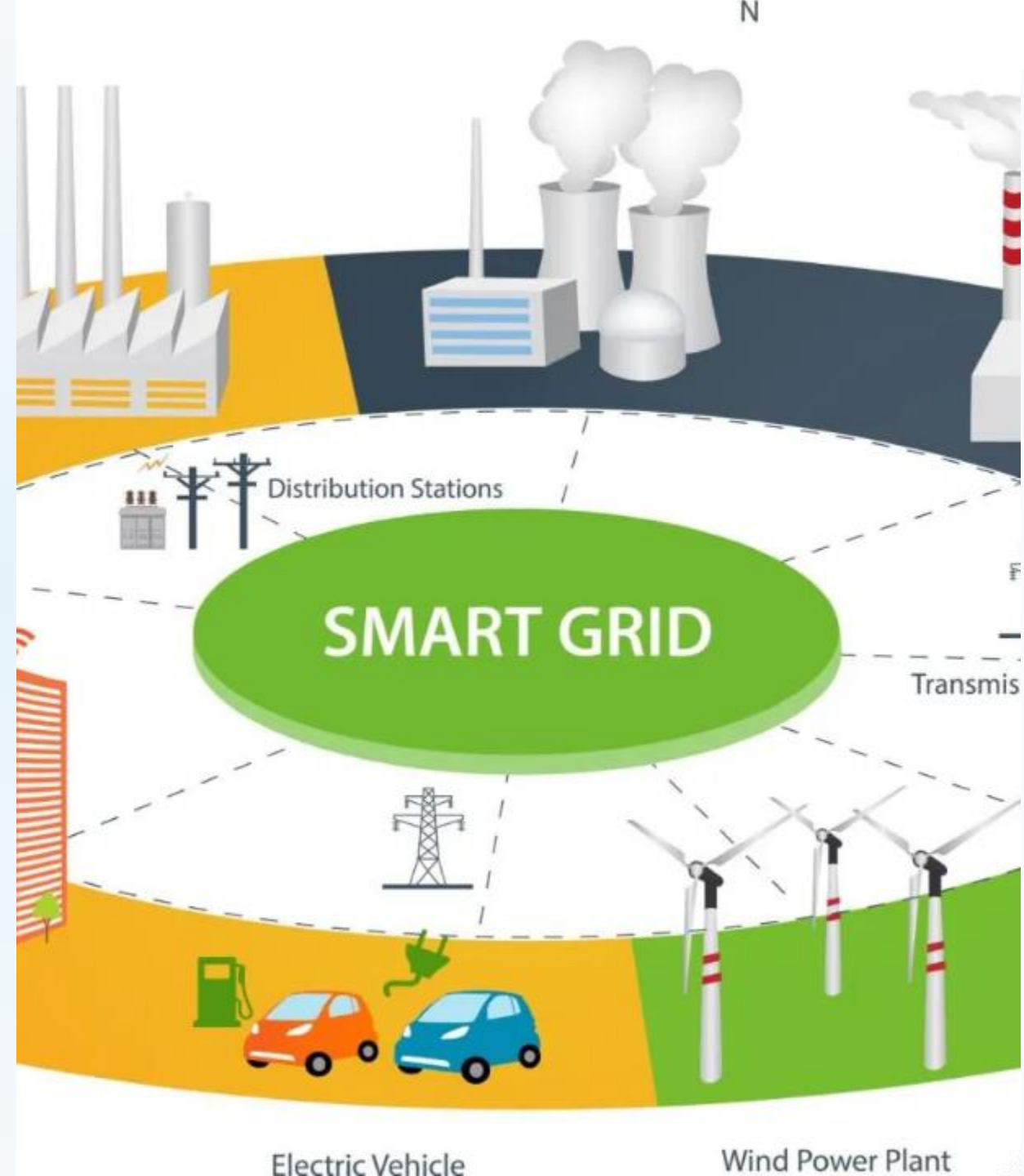
Hat Bazlı OEE Karşılaştırma (%)



Pres ve Plastik Enjeksiyon hatlarındaki kalıp değişim (setup) sürelerinin iyileştirilmesiyle genel fabrika ortalamasının %80'e taşınması planlanmaktadır.

YEŞİL ÜRETİM & ENERJİ

-  **Spesifik Enerji Tüketimi (SEC):** Her bir ürün ve parti başına harcanan kWh bazlı enerji maliyetinin analizi.
-  **Boşta Çalışma Tespiti:** Üretim yokken çalışan ve gereksiz güç tüketen makinelerin akıllı algoritmalarla anında tespiti.
-  **Karbon Ayak İzi Takibi:** Fabrikanın anlık karbon salınım verilerini doğrudan üretim hacmiyle ilişkilendirerek raporlama.



DEĞER ANALİZİ (VA/NVA)

Süre Kategorisi	Açıklama / Süreç Örneği	Etki Tipi	IMS Optimizasyon Yöntemi
Değer Katan (VA)	Ham maddenin fiziksel dönüşümü, montaj adımları, parça işleme.	Doğrudan Üretim	Kayıplarının , duruşların elimine edilmesi.
Çevrim Süresi (C/T)	Proseste ürünün için uygulunan işlem/işlemlerin tamamlanma sıklığı.	Operasyonel	Hazırlık, yükleme, boşaltma
Değer Katmayan (NVA)	Arızalar, kalıp kurulum süreleri, malzeme bekleme duruşları.	Israf / Kayıp	SMED metodolojisi, otomatik plansız duruş alarmları.

Canlı Üretim & Andon

Tüm üretim sahası anlık sinyallerle izlenir. Hedefin gerisinde kalan istasyonlar, meydana gelen duruşlar ve kalite limit aşımaları büyük ekran Andon panellerinde eylem gerektiren alarmlar olarak tüm ekiplerin ekranına anında yansıtılır.

LINE 3 - REAL-TIME STATUS



OEE
88%

TARGET
2500
units

ACTUAL
2180
units



QUALITY METRICS

YIELD
97.4%

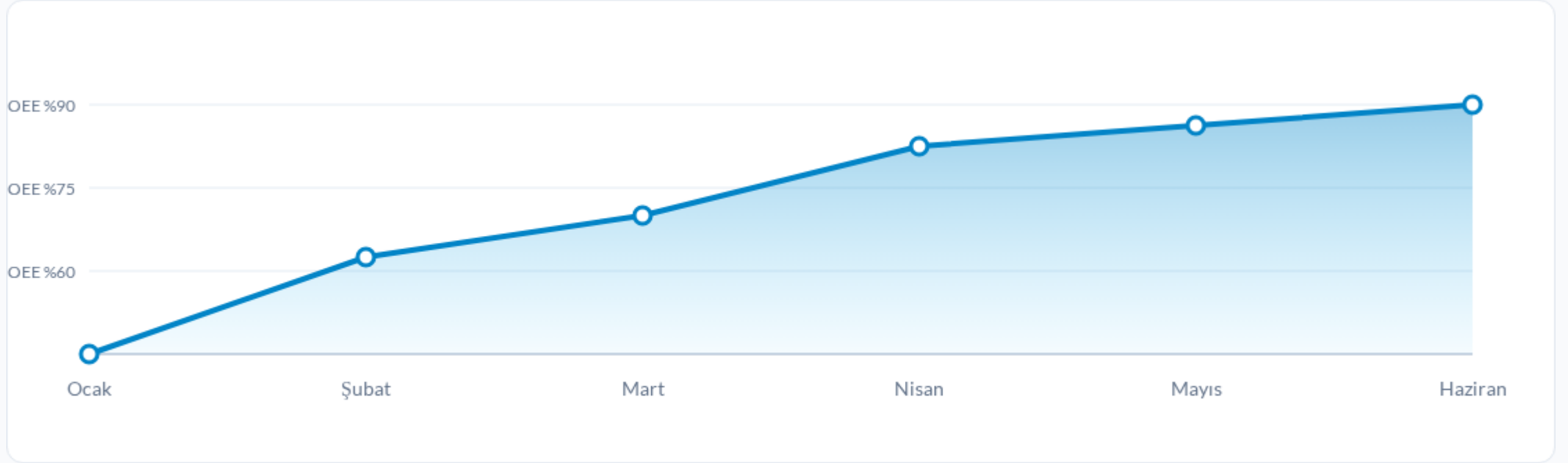
DEFECTS
2.6%

UPTIME TRACKER

97%

26%

YÖNETİM KPI TRENDİ



Fabrika Genel OEE Trendi

FINANSAL KAZANIM & ROI

Proje Kazanım Kalemi	Sektörel Ortalama İyileşme Oranı	Yatırım Geri Dönüşü (ROI) Süresi
Plansız Duruşların Azaltılması	%15 - %35 Azalma	3 - 4 Ay
Genel Fabrika OEE Artışı	%5 - %12 Net Artış	4 - 6 Ay
Hatalı Üretim / Iskartaların Düşüşü	%20 - %40 Azalma	3 - 5 Ay
Kalıp Değişim ve Hazırlık (Setup)	%25 - %50 Süre Tasarrufu	2 - 3 Ay

ENTEGRE ÜRETİM YÖNETİM SİSTEMİ

IMSM

Integral Manufacturing System

Satıştan satın almaya, stoktan üretime ve kaliteye — tüm fabrika süreçlerini tek bir platformda yöneten kurumsal ERP/MRP çözümü.

- Ürün Tanıtım Sunumu · Modül Modül Genel Bakış

**Gelecek yarın değil, bugün
attığınız adımlarla başlar.**

GENEL BAKIŞ

Tek bir sistemde uçtan uca üretim yönetimi

IMSM; sipariş, malzeme, üretim ve kalite süreçlerini birbirine bağlar. Veriler tek kaynaktan toplanır, departmanlar aynı bilgiyi gerçek zamanlı görür ve planlamadan sevkiyata kadar her adım izlenebilir.

MODÜL

11

Satıştan ayarlara kadar tüm süreçler tek çatı altında.

VERİ

Tek kaynak

Mükerrer kayıt yok; herkes aynı güncel bilgiyi görür.

ERİŞİM

7/24

Stok, üretim ve sipariş durumu anlık olarak güncellenir.

TAKIP

Uçtan uca

Sipariş-malzeme-üretim-sevkiyat zinciri tek akışta izlenir.

MODÜL HARITASI

Süreç akışına göre 11 modül

01 Dashboard Ana ekran · özet göstergeler	02 Satış Müşteriler · siparişler	03 Satın Alma Talep · tedarikçi · teklif	04 Stok & Depo Stok kartları · hareketler
05 Teknik Ofis Ürün ağacı · rotalar	06 MRP Malzeme ihtiyaç planlama	07 Üretim İş emirleri · planlama · terminal	08 Kalite Kalite kontrol · süreç kontrol
09 CRM Servis talepleri · teknik servis	10 Raporlar Analiz · çıktılar	11 Ayarlar Kullanıcılar · roller · audit	Sıradaki bölümler Her modül ekran ekran

MODÜL 01

Dashboard

Ana Ekran

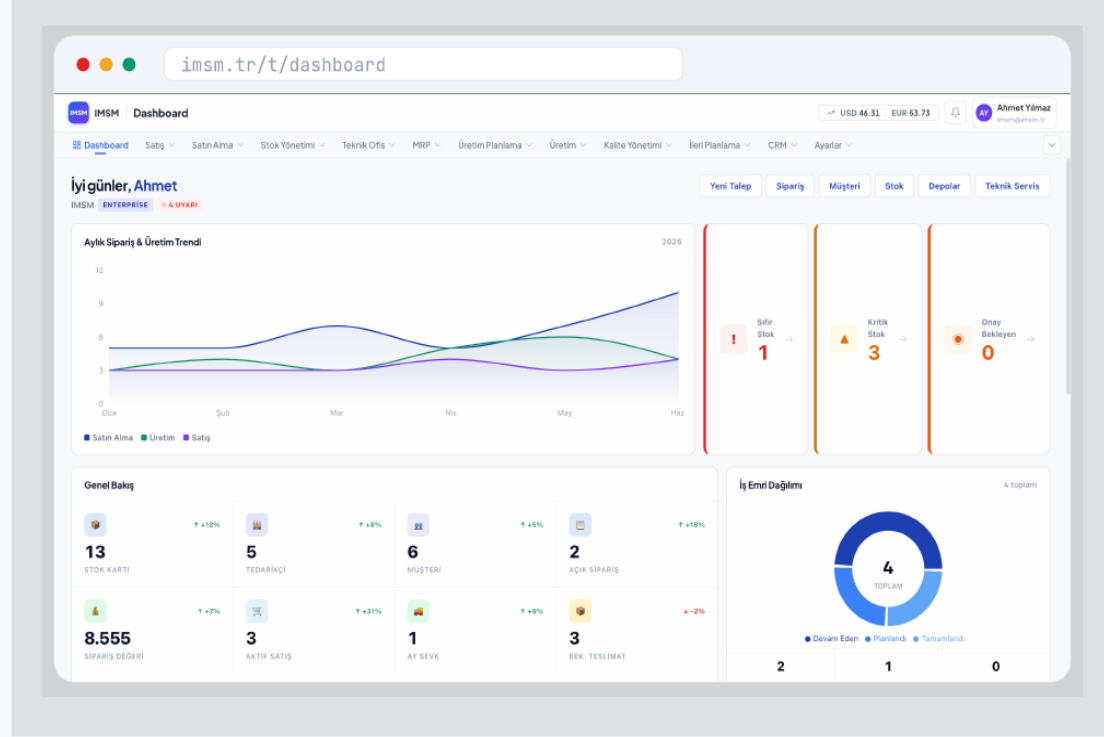
Kullanıcı giriş yaptığında karşılaştığı komuta merkezi. Aylık sipariş-üretim trendini, kritik stok uyarılarını ve iş emri dağılımını tek ekranda toplar; bekleyen işleri ve özet göstergeleri öne çıkarır.

TEMEL ÖZELLİKLER

- Aylık sipariş & üretim trendi: satın alma, üretim ve satış tek grafikte
- Kritik uyarı kartları: sıfır stok, kritik stok, onay bekleyen
- Genel bakış KPI'ları ve iş emri dağılımı (devam eden · planlandı · tamamlandı)
- Hızlı işlem kısayolları: yeni talep, sipariş, müşteri, stok

KULLANICI FAYDASI

Gün içinde önceliklerini saniyeler içinde görür; rapor beklemeden karar verir.



MODÜL 02

Satış

Müşteri ilişkileri, sipariş yönetimi ve satış analitiği tek modülde — cari verisinden teslimata, oradan ciro trendine kadar.

01 Müşteri Kartı

02 Sipariş

03 Raporlar

Müşteri Kartı

Müşteri kayıt defteri

Tüm müşterilerin tek merkezde tutulduğu kart ekranı. Tüzel/gerçek ve yurtiçi/yurtdışı ayrımı, yetkili kişi, sektör, iletişim ve vergi bilgileri her müşteri için kayıt altına alınır.

TEMEL ÖZELLİKLER

- Müşteri kodu, tip/tür, sektör, yetkili kişi, iletişim ve vergi bilgileri tek kartta
- Yurtiçi/yurtdışı müşteri ayrımı ve sektör bazlı sınıflandırma
- Ekle · kopyala · güncelle · sil ile hızlı kayıt yönetimi
- Arama, filtre ve Excel/PDF içe–dışa aktarım

KULLANICI FAYDASI

Tüm müşteri bilgisi tek yerde; satış ve teklif süreçleri doğru cari verisiyle başlar.

MÜŞTERİ KODU	TİP	TÜR	FİRMA ADI	YETKİLİ KİŞİ	SEKTÖR	TELEFON	E-MAIL	ŞEHİR	VERGİ NO	VEF
MUS-004	TUZEL	YURTICI	Akso Güç Sistemleri A.Ş.	Deniz Akça	Enerji	+90 212 867 60..	procurement@akso.com	İstanbul	4567890123	Gö
MUS-001	TUZEL	YURTICI	Arçelik Endüstriyel Sistemler A.Ş.	Berk Koç	Beyaz Eya	+90 212 314 35..	tedarik@arcelik.com	İstanbul	0010015240	Süt
12001.002.001	TUZEL	YURTICI	DENEME MÜŞTERİ	ÖMER DURSUN	SAVUNMA					
MUS-002	TUZEL	YURTICI	Emetal Otomotiv ve Parça San.	Serkan Yurt	Otomotiv	+90 224 241 80..	satih.almagiermetal.com	Bursa	2340156780	Niç
MUS-006	TUZEL	YURTDIŞI	Export Nordic Hydraulics AB	Erik Lindqvist	Hidrolik	+46 31700 1234	purchasing@nordichyd...		SE556123456..	
MUS-003	TUZEL	YURTICI	Femas Makine Sistemleri A.Ş.	Gökhan Fener	Makine	+90 312 395 50..	info@femas.com.tr	Ankara	3456789012	İve
MUS-005	TUZEL	YURTICI	İzmir Hidrolik Sistemleri Ltd.	Murat Güneş	Hidrolik	+90 232 877 50..	satih.almazimhidro.co..	İzmir	5678901234	Ker

MODÜL 02 · SATIŞ

Sipariş

Satış siparişleri

Satış siparişlerinin yönetildiği ekran. Her sipariş; cari, stok kartı, miktar, rezerv ve toplam tutar bilgisiyle izlenir, tamamlanma ve iptal durumu tek tablodan takip edilir.

TEMEL ÖZELLİKLER

- Sipariş no, tarih, cari ve stok kartı bazında sipariş takibi
- Sipariş · hazır · rezerv miktar ve toplam tutar görünümü
- Tamamlandı ve iptal durum işaretleme
- Teslim tarihi takibi ve Excel/PDF aktarım

KULLANICI FAYDASI

Açık siparişler, rezervler ve teslim durumu tek tabloda; sevkiyat planı netleşir.

THM.	İPTAL	NO	SİPARİŞ TARİHİ	CARİ ADI	STOK KARTI NO	STOK KARTI TANIMI	SİPARİŞ MİKTARI	HAZIR MİKTAR	REZERV MİKTAR	TOPLAM TUTAR	TESLİM T.
		SO-2026-000...	11.06.2026	İzmir Hidrolik Sistemleri Ltd.	cmq09w001...	-	12	0	0	135.660,00	-
		SO-2026-000...	09.06.2026	Aksa Güç Sistemleri A.Ş.	cmq09w001...	-	5	0	0	29.400,00	-
		SO-2026-000...	20.05.2026	Export Nordic Hydraulics AB	cmq09w001...	-	2	0	0	8.400,00	-
		SO-2026-000...	05.04.2026	Femas Makine Sistemleri A.Ş.	cmq09w500...	-	5	0	0	41.904,00	-
		SO-2026-000...	15.03.2026	Ermatal Otomotiv ve Parça San.	cmq09w001...	-	8	0	0	73.920,00	-
		SO-2026-000...	10.01.2026	Arçelik Endüstriyel Sistemler A...	cmq09w001...	-	5	0	0	55.290,00	-

MODÜL 02 · SATIŞ

Raporlar

Satış analitik raporu

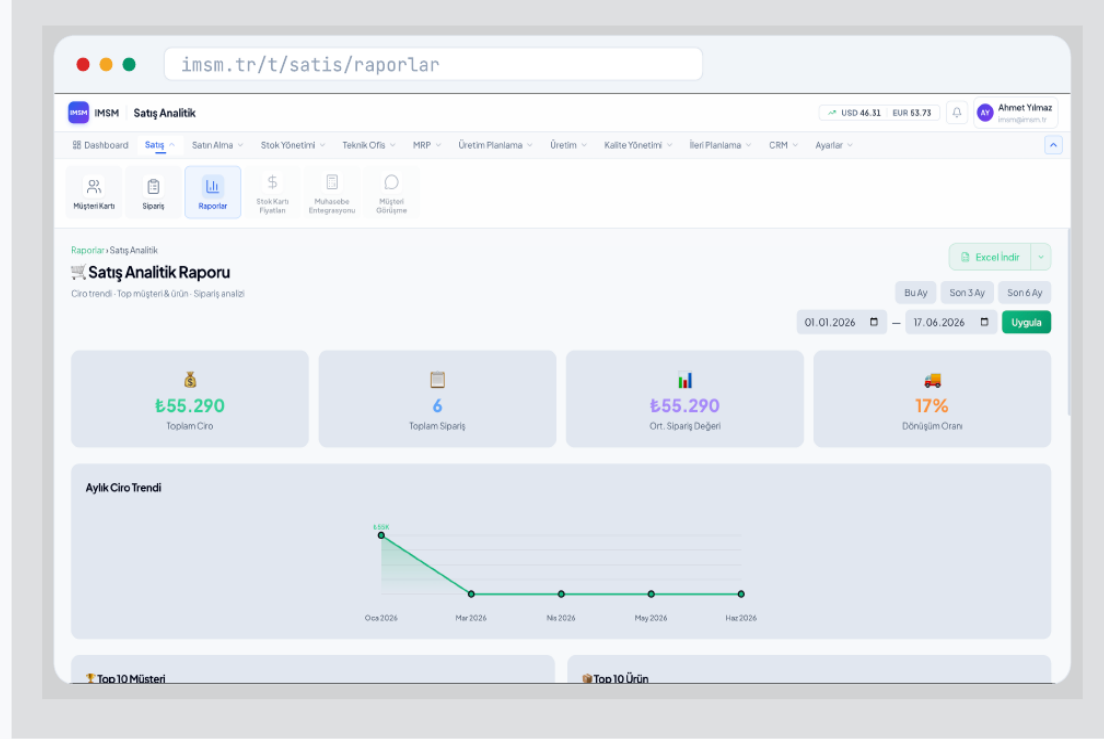
Satışın analitik özetini sunan rapor ekranı. Ciro trendi, sipariş analizi ve en çok satan müşteri/ürünler seçilen tarih aralığına göre incelenir, çıktı Excel'e aktarılır.

TEMEL ÖZELLİKLER

- Toplam ciro, sipariş adedi, ort. sipariş değeri ve dönüşüm oranı KPI'ları
- Aylık ciro trendi grafiği
- Top 10 müşteri ve top 10 ürün listeleri
- Tarih aralığı filtresi (bu ay · son 3 ay · son 6 ay) ve Excel indirme

KULLANICI FAYDASI

Satış performansı tek bakışta görünür; karar ve hedefler veriye dayanır.



MODÜL 03

Satın Alma

Tedarikçi kaydından iç talebe, tekliften siparişe ve performans değerlendirmesine — tedarik zincirinin tamamı tek modülde.

01 Tedarikçi Kartı

02 İç Talep Açma

03 Teklif / Sipariş

04 Performans Değerlendirme

Tedarikçi Kartı

Tedarikçi kayıt defteri

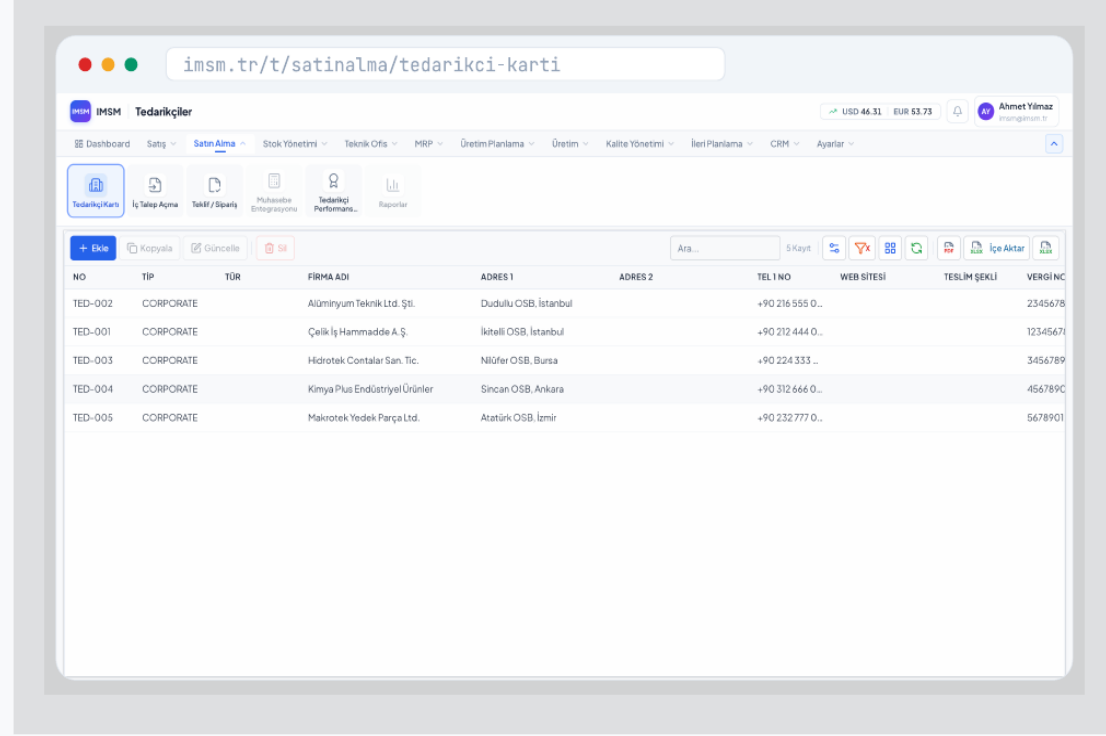
Tüm tedarikçilerin tek merkezde tutulduğu kart ekranı. Firma adı, adres, iletişim, teslim şekli ve vergi bilgileri her tedarikçi için kayıt altına alınır.

TEMEL ÖZELLİKLER

- Tedarikçi no, tip/tür, firma, adres ve iletişim bilgileri tek kartta
- Teslim şekli ve vergi bilgisiyle satın almaya hazır cari kayıt
- Ekle · kopyala · güncelle · sil ile hızlı kayıt yönetimi
- Arama, filtre ve Excel/PDF içe–dışa aktarım

KULLANICI FAYDASI

Onaylı tedarikçi havuzu tek yerde; teklif ve sipariş süreçleri doğru tedarikçiyle başlar.



İç Talep Açma

Satın alma talepleri

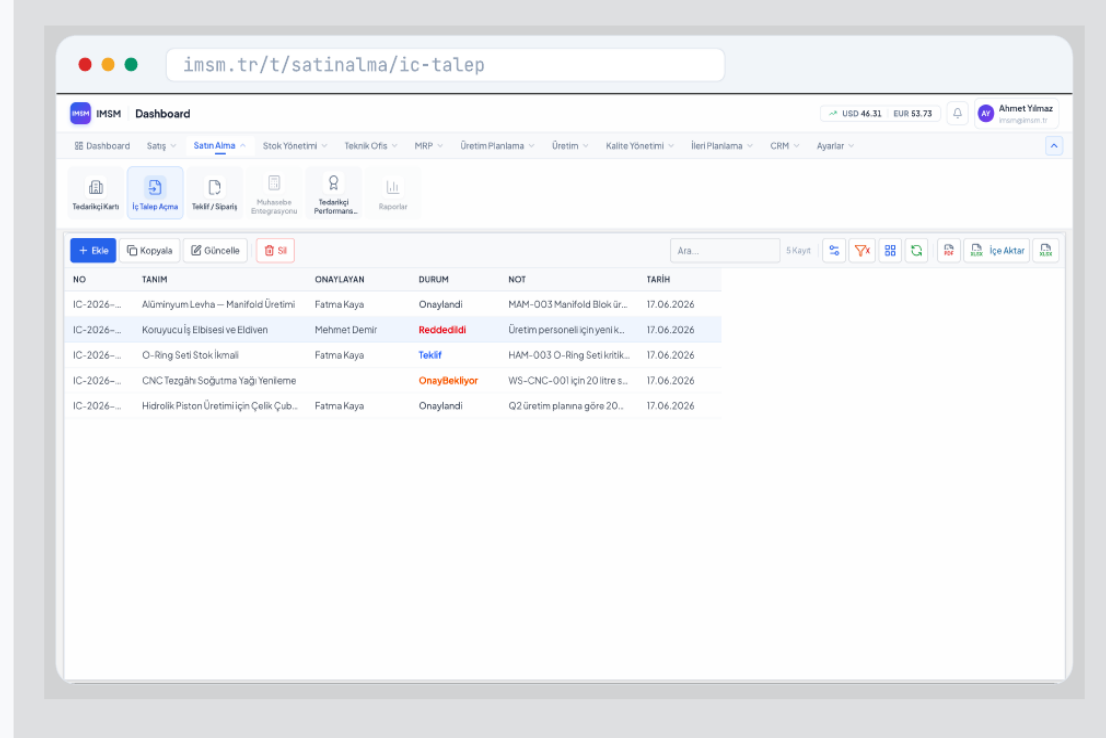
Departmanların satın alma ihtiyacını başlattığı iç talep ekranı. Her talep; tanım, onaylayan, durum ve not bilgisiyle kaydedilir ve onay akışından geçer.

TEMEL ÖZELLİKLER

- Talep no, tanım, onaylayan ve tarih ile iç talep kaydı
- Durum takibi: onay bekliyor · onaylandı · reddedildi · teklif
- Talebe bağlı not ve ilgili stok/iş merkezi referansı
- Ekle · güncelle · sil ve Excel/PDF aktarım

KULLANICI FAYDASI

İhtiyaçlar tek kanaldan ve onaylı şekilde toplanır; kontrolsüz satın alma önlenir.



Teklif / Sipariş

Satın alma siparişleri

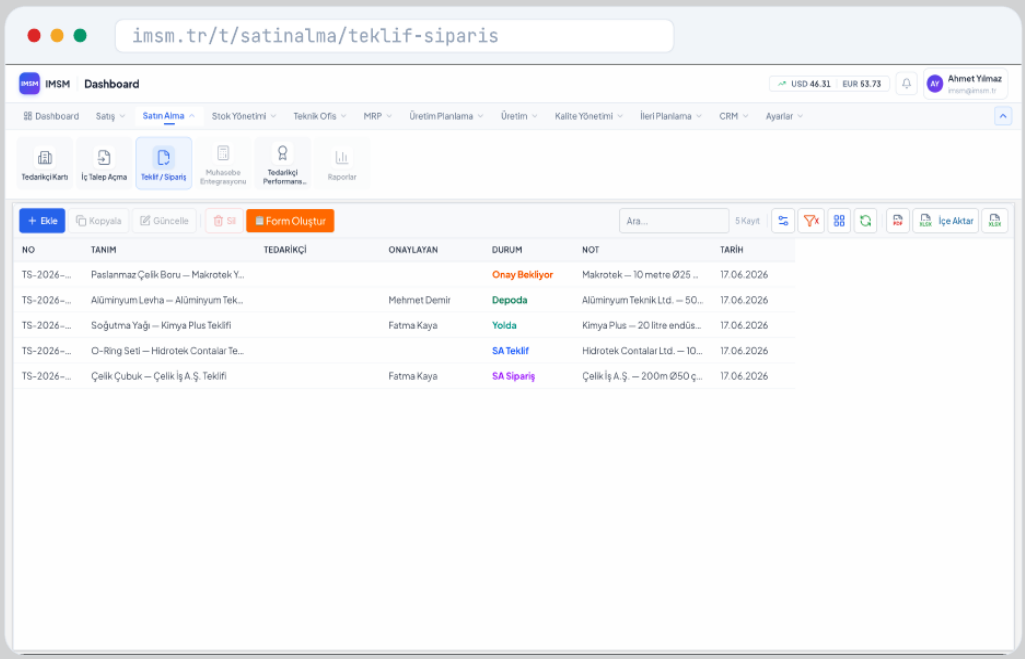
Tekliften siparişe satın alma sürecinin yürütüldüğü ekran. Her kayıt tedarikçi, durum ve nota bağlı izlenir; teklif siparişe, sipariş ise teslimata dönüşür.

TEMEL ÖZELLİKLER

- Teklif/sipariş no, tanım, tedarikçi ve onaylayan takibi
- Durum akışı: onay bekliyor · SA teklif · SA sipariş · yolda · depoda
- “Form Oluştur” ile teklif/sipariş belgesi üretimi
- Arama, filtre ve Excel/PDF aktarım

KULLANICI FAYDASI

Teklif-sipariş-teslimat zinciri tek tabloda; satın alma durumu anlık görünür.



NO	TANIM	TEDARİKÇİ	ONAYLAYAN	DURUM	NOT	TARİH
TS-2026~	Paslanmaz Çelik Boru — Makrotek Y...			Onay Bekliyor	Makrotek — 10 metre Ø25 ..	17.06.2026
TS-2026~	Alüminyum Levha — Alüminyum Tek...		Mehmet Demir	Depoda	Alüminyum Teknik Ltd. — 50...	17.06.2026
TS-2026~	Soğutma Yağı — Kimya Plus Teklifi		Fatma Kaya	Yolda	Kimya Plus — 20 litre endü...	17.06.2026
TS-2026~	O-Ring Seti — Hidrotek Contalar Te...			SA Teklif	Hidrotek Contalar Ltd. — 10...	17.06.2026
TS-2026~	Çelik Çubuk — Çelik İş A.Ş. Teklifi		Fatma Kaya	SA Sipariş	Çelik İş A.Ş. — 200m Ø50 ç...	17.06.2026

Performans Değerlendirme

Tedarikçi puanlama

Tedarikçilerin objektif puanlarla değerlendirildiği ekran. Ürün kalitesi, teslimat süresi, fiyat ve iletişim kriterleri üzerinden genel puan ortalaması hesaplanır.

TEMEL ÖZELLİKLER

- Kriter bazlı puanlama: ürün kalite, teslimat süresi, fiyat, iletişim
- Tedarikçi başına genel puan ortalaması ve değerlendirme sayısı
- Tedarikçiler arası karşılaştırma
- Excel/PDF aktarım ve arama/filtre

KULLANICI FAYDASI

Tedarikçi seçimi hisle değil veriyle yapılır; tedarik riski azalır.

TEDARİKÇİ NO	TEDARİKÇİ	DEĞERLENDİRME SAYI	GENEL PUAN ORT.	ÜRÜN KALİTE ORT.	TESLİMAT SÜRESİ ORT.	FİYAT ORT.	İLETİŞİM ORT.
TED-001	Çelik İş Hammadde A.Ş.	1	82.0	78.0	88.0	85.0	80.0
TED-002	Alüminyum Teknik Ltd. Şti.	1	92.0	95.0	90.0	88.0	94.0

MODÜL 04

Stok Yönetimi

Depo yapısının tanımından mal kabule, hareketten sayıma ve depo seviyelerine — stok, fiziksel adresine kadar izlenebilir.

01 Depo / Konum

02 Stok Kartı

03 Mal Kabul

04 Stok Hareketleri

05 Sayım

06 Depo Stok Seviyeleri

07 Stok Seviyeleri (Tümü)

MODÜL 04 · STOK YÖNETİMİ

Depo / Konum Tanımı

Depo hiyerarşisi

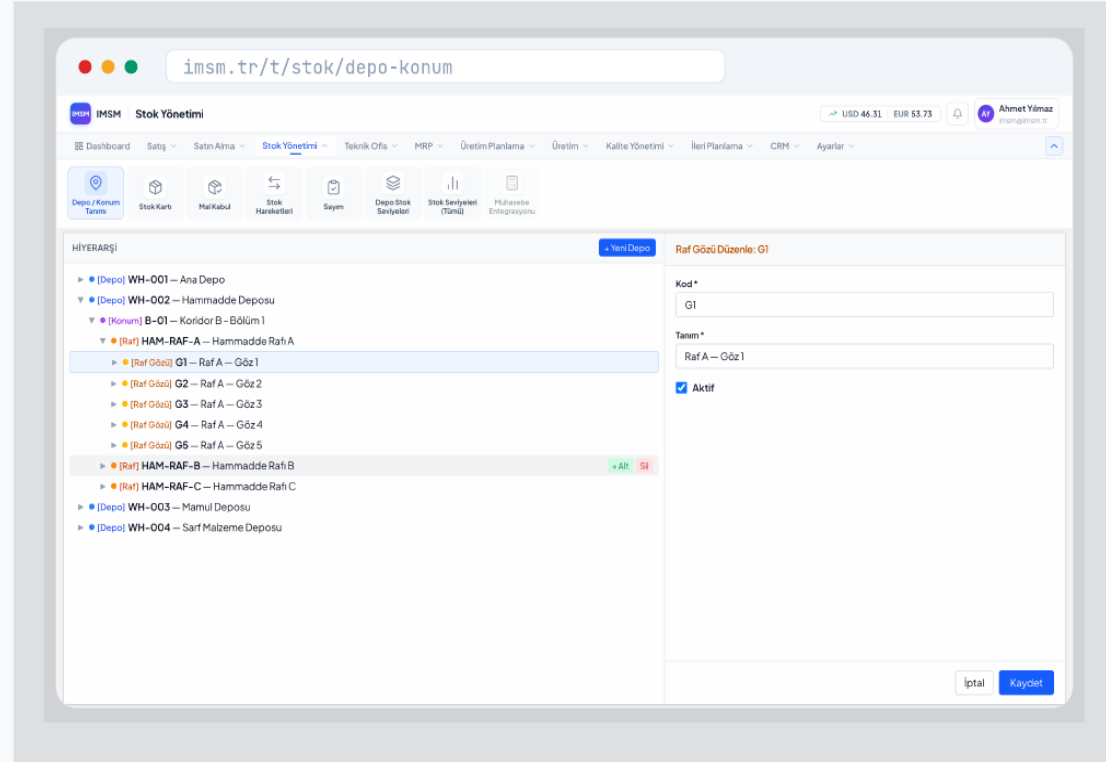
Depo, konum, raf ve raf gözü hiyerarşisinin kurulduğu ekran. Fiziksel depo yapısı ağaç olarak tanımlanır; her seviye kendi kodu ve tanımıyla yönetilir.

TEMEL ÖZELLİKLER

- Çok seviyeli hiyerarşi: depo · konum · raf · raf gözü · çekmece
- Her düğüm için kod, tanım ve aktiflik durumu
- Yeni depo / alt konum ekleme, düzenleme ve silme
- Raf gözüne kadar inen adresli depo yapısı

KULLANICI FAYDASI

Stok fiziksel yerine kadar adreslenir; toplama ve sayım hatası azalır.



MODÜL 04 · STOK YÖNETİMİ

Stok Kartı

Ürün master kayıtları

Tüm hammadde, yarı mamul ve mamullerin tanımlandığı stok kartı ekranı. Her kart; tip, kategori, birim, fiyat ve barkod bilgisiyle anlık stok miktarını taşır.

TEMEL ÖZELLİKLER

- Hammadde · yarı mamul · mamul · yedek parça tip ayrımı
- Kategori, birim, alış/satış fiyatı ve barkod bilgisi
- Anlık stok miktarı ve kritik seviye vurgusu
- Etiket yazdırma, toplu işlem ve Excel/PDF aktarım

KULLANICI FAYDASI

Tüm ürün master verisi tek yerde; üretim, satış ve satın alma aynı karta bağlanır.

MODÜL 04 · STOK YÖNETİMİ

Mal Kabul

Depoya giriş

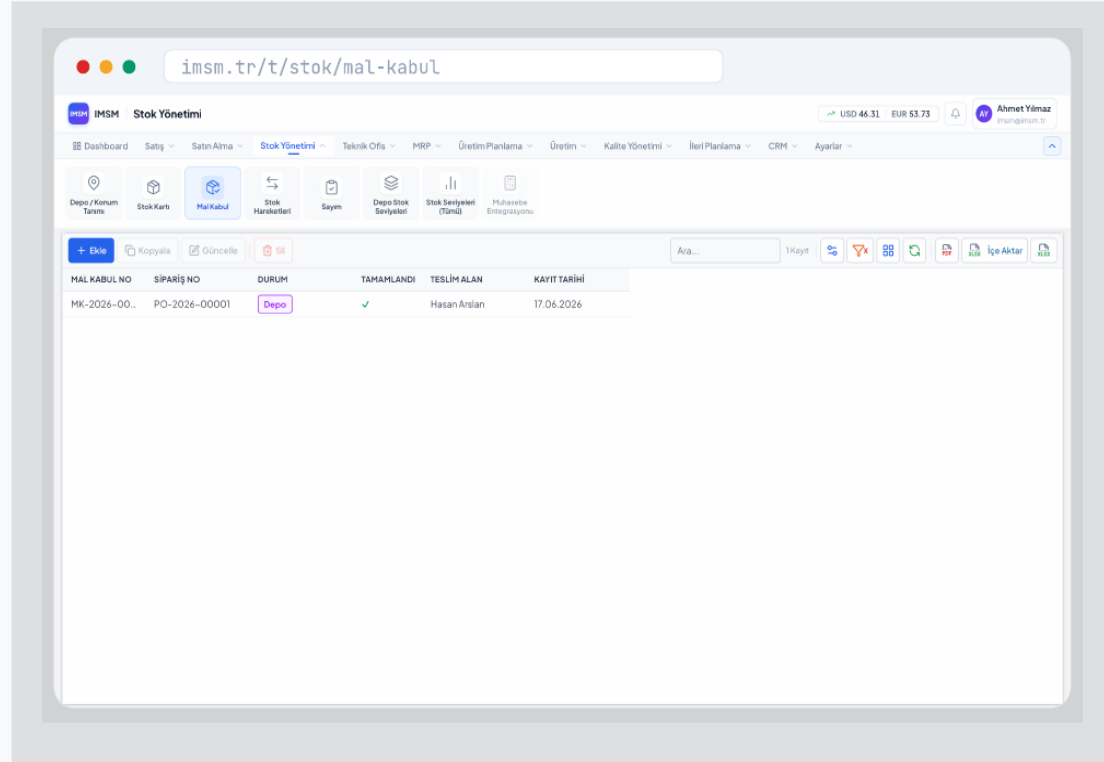
Satın alma siparişiyle gelen malların depoya alındığı ekran. Her mal kabul ilgili siparişe bağlanır; teslim alan ve tamamlanma durumu kayıt altına alınır.

TEMEL ÖZELLİKLER

- Siparişe bağlı mal kabul kaydı ve belge no takibi
- Teslim alan, durum ve tamamlanma işareti
- Kabul edilen malın otomatik stok girişine dönüşmesi
- Kayıt tarihi takibi ve Excel/PDF aktarım

KULLANICI FAYDASI

Gelen mal anında stoğa yansır; sipariş–kabul–stok zinciri kopmaz.



MODÜL 04 • STOK YÖNETİMİ

Stok Hareketleri

Giriş / çıkış geçmişi

Tüm giriş ve çıkış hareketlerinin kronolojik izlendiği ekran. Her hareket; stok, depo, miktar, kullanıcı ve tarih bilgisiyle iz bırakır.

TEMEL ÖZELLİKLER

- Giriş/çıkış hareketleri ve miktar değişimi
- Stok, depo ve kullanıcı bazında izleme
- Devir (mevcut) takibi ve belge referansı
- Tarih sıralı hareket geçmişi, Excel/PDF aktarım

• KULLANICI FAYDASI

Stoğun her hareketi iz bırakır; “nereye gitti?” sorusu anında yanıtlanır.

The screenshot displays the 'Stok Hareketleri' (Stock Movements) screen in the IMSM software. The interface includes a top navigation bar with various modules like Dashboard, Satış, Satın Alma, and Stok Yönetimi. The main area shows a table of stock movements with columns for Belge No, Tarih, Stok Tanımı, Depo, Hareket, Miktar, Mevcut (Devir), and Kullanıcı. The table lists 17 entries, all dated 17.06.2026, showing various stock movements between different depots (Mamul Deposu, Hammadde Deposu, Sarf Malzeme Depo., Ana Depo) with quantities ranging from +2 to +280. Each movement is marked as 'Giriş' (Entry) in green. The interface also features a search bar, a 'TS Kayıt' button, and a 'İçe Aktar' button.

BELGE NO	TARİH	STOK TANIMI	DEPO	HAREKET	MİKTAR	MEVCUT (DEVİR)	KULLANICI
	17.06.2026	Hidrolik Piston Silindri 50/28-200	Mamul Deposu	Giriş	+10	0	Mehmet Demir
	17.06.2026	Çelik Sac 3mm DIN EN 10130	Hammadde Deposu	Giriş	+80	0	Hasan Arslan
	17.06.2026	Çelik Çubuk Ø50mm S152	Hammadde Deposu	Giriş	+200	0	Hasan Arslan
	17.06.2026	Sızdırmazlık Bilezik Seti	Sarf Malzeme Depo..	Giriş	+85	0	Ahmet Yılmaz
	17.06.2026	Hidrolik Manifold Blok 4 Çıkış	Mamul Deposu	Giriş	+2	0	Ahmet Yılmaz
	17.06.2026	Çift Etkili Hidrolik Valf DN40	Mamul Deposu	Giriş	+4	0	Ahmet Yılmaz
	17.06.2026	Hidrolik Piston Silindri 50/28-200	Mamul Deposu	Giriş	+8	0	Ahmet Yılmaz
	17.06.2026	CNC İşlenmiş Flang DN50	Ana Depo	Giriş	+12	0	Ahmet Yılmaz
	17.06.2026	İşlenmiş Piston Gömleği	Ana Depo	Giriş	+18	0	Ahmet Yılmaz
	17.06.2026	Paslanmaz Çelik Boru Ø25mm 316L	Hammadde Deposu	Giriş	+55	0	Ahmet Yılmaz
	17.06.2026	Çelik Sac 3mm DIN EN 10130	Hammadde Deposu	Giriş	+90	0	Ahmet Yılmaz
	17.06.2026	Kesme Yağı ISO 46 (20L)	Sarf Malzeme Depo..	Giriş	+120	0	Ahmet Yılmaz
	17.06.2026	O-Ring Seti INBR (Çeçirli)	Sarf Malzeme Depo..	Giriş	+45	0	Ahmet Yılmaz
	17.06.2026	Alüminyum Levha 5mm 6061-T6	Hammadde Deposu	Giriş	+65	0	Ahmet Yılmaz
	17.06.2026	Çelik Çubuk Ø50mm S152	Hammadde Deposu	Giriş	+280	0	Ahmet Yılmaz

MODÜL 04 · STOK YÖNETİMİ

Sayım

Fiziksel stok sayımı

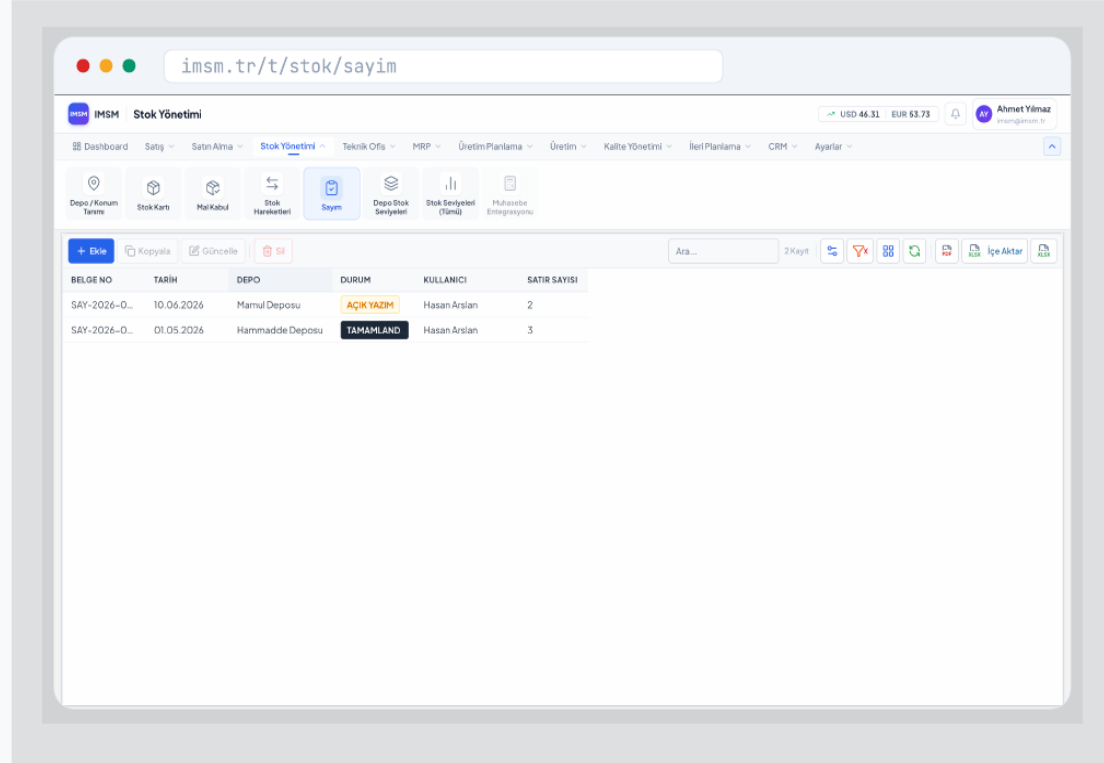
Fiziksel stok sayımlarının yürütüldüğü ekran. Depo bazında sayım belgesi açılır, satırlar girilir ve sistem stoğuyla karşılaştırılarak tamamlanır.

TEMEL ÖZELLİKLER

- Depo bazında sayım belgesi (açık / tamamlandı durumu)
- Satır bazlı sayım girişi ve kullanıcı takibi
- Sistem stoğu ile fiziki sayım karşılaştırması
- Tarih takibi ve Excel/PDF aktarım

KULLANICI FAYDASI

Kayıtlı stok ile gerçek stok hizalanır; sapmalar erken yakalanır.



MODÜL 04 • STOK YÖNETİMİ

Depo Stok Seviyeleri

Adres bazlı stok raporu

Her stok kaleminin hangi depoda ve hangi adreste, ne kadar bulunduğunu gösteren salt-okunur rapor. Hiyerarşik filtreyle depo-konum-raf seviyesine inilir.

TEMEL ÖZELLİKLER

- Depo / konum / raf / göz / çekmece hiyerarşik filtre
- Adres bazında mevcut stok ve birim
- Son hareket tarihi ve genel stok toplamı
- Salt-okunur rapor, Excel/PDF dışı aktarım

KULLANICI FAYDASI

“Hangi malzeme nerede?” tek ekranda; depo içi arama süresi kısılır.

The screenshot shows the IMSM Stok Yönetimi web application. The main heading is 'DEPO STOK SEVİYELERİ RAPORU (SALT OKUNUR)'. Below the heading is a table with columns: STOK KODU, STOK TANIMI, DEPO, KONUM, RAF, RAF GÖZÜ, ÇEKMECE, MEVCUT STOK, BİRİM, and SON HAREKET. The table lists various stock items with their current stock levels and units. At the bottom, there is a summary row showing 'Mevcut Stok Genel Toplamı: 1074.00'.

STOK KODU	STOK TANIMI	DEPO	KONUM	RAF	RAF GÖZÜ	ÇEKMECE	MEVCUT STOK	BİRİM	SON HAREKET
HAM-001	Çelik Çubuk Ø50mm St52	Hammadde Deposu					480.00	m	17.06.2026 14:47...
HAM-005	Çelik Sac 3mm DIN EN 10130	Hammadde Deposu					170.00	m²	17.06.2026 14:47...
HAM-004	Kesme Yağı ISO 46 (20L)	Sarf Malzeme Depo..					120.00	lt	17.06.2026 14:46...
YED-001	Sızdırmazlık Bilezik Seti	Sarf Malzeme Depo..					85.00	ad	17.06.2026 14:46...
HAM-002	Alüminyum Levha 5mm 6061-T6	Hammadde Deposu					45.00	m²	17.06.2026 14:46...
HAM-006	Paslanmaz Çelik Boru Ø25mm 316L	Hammadde Deposu					55.00	m	17.06.2026 14:46...
HAM-003	O-Ring Seti NBR (Çeçitli)	Sarf Malzeme Depo..					45.00	kt	17.06.2026 14:46...
YAR-001	İşlenmiş Piston Gömmeği	Ana Depo					18.00	ad	17.06.2026 14:46...
MAM-001	Hidrolik Piston Silindri 50/28-200	Mamul Deposu					18.00	ad	17.06.2026 14:47...
YAR-002	CNC İşlenmiş Flanş DN50	Ana Depo					12.00	ad	17.06.2026 14:46...
MAM-002	Çift Etkili Hidrolik Valf DN40	Mamul Deposu					4.00	ad	17.06.2026 14:46...
MAM-003	Hidrolik Manifold Blok 4 Çıkış	Mamul Deposu					2.00	ad	17.06.2026 14:46...

Kayıt Sayısı: 12 Adet

Mevcut Stok Genel Toplamı: 1074.00

MODÜL 04 • STOK YÖNETİMİ

Stok Seviyeleri (Tümü)

Tüm depolar pivotu

Tüm depoları tek pivot tabloda birleştiren stok özeti. Her ürünün depolara dağılımı ve genel toplamı görülür; kritik ve sıfır stoklar işaretlenir.

TEMEL ÖZELLİKLER

- Tüm depoları yan yana gösteren pivot görünüm
- Ürün başına genel toplam ve depo bazında dağılım
- Kritik / sıfır stok uyarısı
- Bulunduğu depolar özeti, Excel/PDF aktarım

KULLANICI FAYDASI

Stok dağılımı kuş bakışı görünür; transfer ve ikmal kararları hızlanır.

KRİTİK DURUM	STOK KODU	STOK TANIMI	BİRİM	GENEL TOPLAM STK	ANA DEPO	HAMMADDE DEP	MAMUL DEPOSU	SARF MALZEME C	BULUNDUĞU DEPOLAR
☐	HAM-001	Çelik Çubuk Ø50mm St52	m	480.00	-	480.00	-	-	Hammadde Deposu
☐	HAM-002	Alüminyum Levha 5mm 6061-T6	m²	65.00	-	65.00	-	-	Hammadde Deposu
☐	HAM-003	O-Ring Seti NBR (Çeşitli)	kt	45.00	-	-	45.00	-	Sarf Malzeme Deposu
☐	HAM-004	Kesme Yağı ISO 46 (20L)	lt	120.00	-	-	120.00	-	Sarf Malzeme Deposu
☐	HAM-005	Çelik Sac 3mm DIN EN 10130	m²	170.00	-	170.00	-	-	Hammadde Deposu
☐	HAM-006	Paslanmaz Çelik Boru Ø25mm 316L	m	55.00	-	55.00	-	-	Hammadde Deposu
☐	MAM-001	Hidrolik Piston Silindir 50/28-200	ad	18.00	-	-	18.00	-	Mamul Deposu
☐	MAM-002	Çift Etkili Hidrolik Valf DN40	ad	4.00	-	-	4.00	-	Mamul Deposu
☐	MAM-003	Hidrolik Manifold Blok 4 Çıkış	ad	2.00	-	-	2.00	-	Mamul Deposu
☒	MAM-004	Dişli Hidrolik Pompa 22cc/dev	ad	0.00	-	-	-	-	-
☐	YAR-001	İşlenmiş Piston Gömleği	ad	18.00	18.00	-	-	-	Ana Depo
☐	YAR-002	CNC İşlenmiş Flang DN50	ad	12.00	12.00	-	-	-	Ana Depo
☐	YED-001	Sızdırmazlık Bilezik Seti	ad	85.00	-	-	85.00	-	Sarf Malzeme Deposu

Toplam Stok Kartı (Ürün Sayısı): 13

MODÜL 06

MRP

Ürün ağacından (BOM) malzeme ihtiyaç planlamasına, oradan sevkiyat takibi ve planlama analizine — hangi siparişin neyi, ne kadar gerektirdiği otomatik hesaplanır.

01 Ürün Ağacı (BOM)

02 Sipariş / Proje MİP

03 Sevkiyat Planı

04 Raporlar

Ürün Ağacı (BOM)

Üretim reçetesi

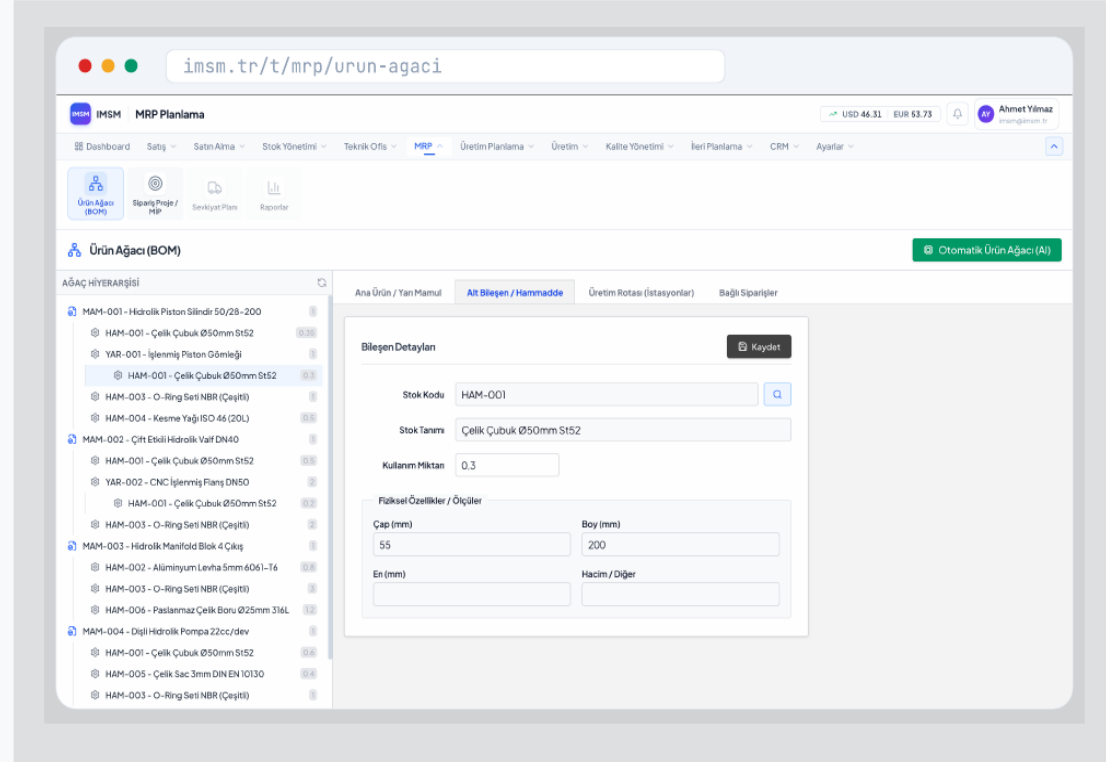
Mamul ve yarı mamullerin hangi bileşenlerden, ne miktarda üretildiğini tanımlayan ürün ağacı. Her seviye stok kodu, kullanım miktarı ve fiziksel ölçülerle ilişkilendirilir.

TEMEL ÖZELLİKLER

- Çok seviyeli ağaç: ana ürün · yarı mamul · alt bileşen · hammadde
- Bileşen başına kullanım miktarı ve fiziksel ölçüler (çap, boy, en)
- Üretim rotası (istasyonlar) ve bağlı siparişler sekmeleri
- “Otomatik Ürün Ağacı (AI)” ile ağaç önerisi

KULLANICI FAYDASI

Üretim reçetesi netleşir; MRP ve maliyet hesapları doğru BOM'a dayanır.



Belge Yönetimi

Sistem geneli belge yöneticisi

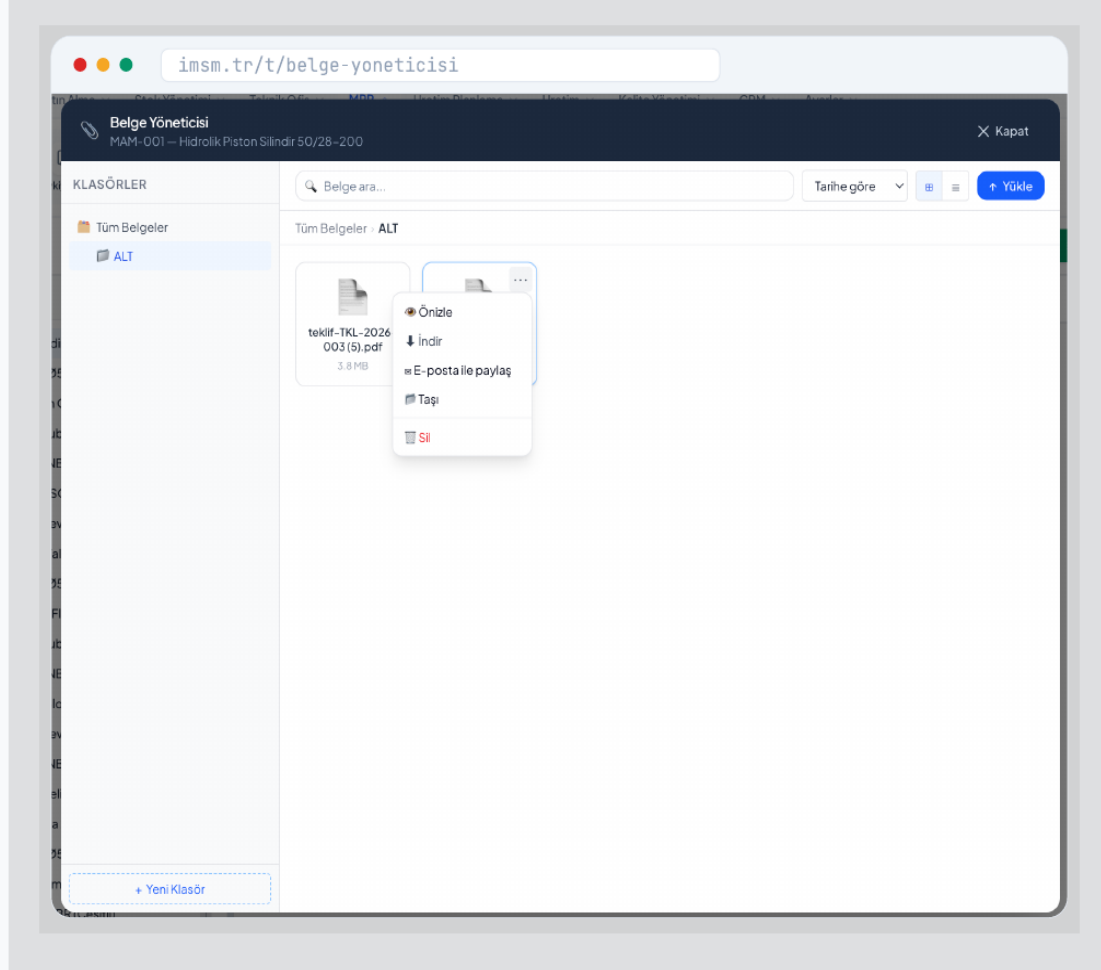
Sistem genelinde tüm kayıtlara belge ekleme, klasörleme ve paylaşma altyapısı. Ürün ağacı dahil her ekrandan ve operatör panelinden “Belge Yöneticisi” ile açılır; teklif, çizim ve dokümanlar kaydın yanında tutulur.

TEMEL ÖZELLİKLER

- Tüm belgeler ve alt klasör yapısı (yeni klasör oluşturma)
- Belge yükleme, önizleme, indirme ve klasörler arası taşıma
- E-posta ile paylaşma ve silme
- Arama, tarih/ada göre sıralama, grid/liste görünümü
- Ürün, sipariş, iş emri ve operatör paneli dahil her yerden erişim

KULLANICI FAYDASI

Tüm belgeler kaydın yanında ve tek altyapıda; her ekrandan erişilir, e-posta ile anında paylaşılır.



Sipariş / Proje MİP

MRP hesaplayıcı

Seçilen sipariş veya proje için malzeme ihtiyacını ürün ağacı üzerinden hesaplayan ekran. İstenen miktar; mevcut ve hazır stokla karşılaştırılır, eksik için ihtiyaç çıkarılır.

TEMEL ÖZELLİKLER

- Sipariş/proje ve ana kök stok koduna göre ihtiyaç patlatma
- Bileşen adedi, istenen miktar, mevcut/hazır/rezerv ve ihtiyaç kolonları
- Eksik malzeme için iç talep, depo transferi ve form oluşturma
- Durum göstergesi (mevcut / eksik) ve Excel/PDF aktarım

KULLANICI FAYDASI

“Ne, ne kadar eksik?” otomatik hesaplanır; satın alma ve transfer tek tıkla başlar.

STOK KODU	TANIM	BİLEŞEN ADET	İSTENEN MİKTAR	DURUM	MEVCUT	HAZIR	REZERV	İHTİYAÇ	BİRİM	KARAKTERİSTİK
HAM-002	Alüminyum Levha 5mm 6061-T6	0.8	0.8	Mevcut	65	65	0	0	m²	Boy:300
HAM-003	O-Ring Seti NBR (Çeşitli)	3	3	Mevcut	45	45	0	0	kt	
HAM-006	Paslanmaz Çelik Boru Ø25mm 316L	1.2	1.2	Mevcut	55	55	0	0	m	Çap:25, Boy:120
HAM-003	Hidrolik Manifold Blok 4 Çıkış	1	1	Mevcut	2	2	0	0	ad	
HAM-001	Çelik Çubuk Ø50mm St52	0.35	2.8	Mevcut	480	480	0	0	m	Boy:350
YAR-001	İşlenmiş Piston Gömmeği	1	8	Mevcut	18	18	0	0	ad	
HAM-001	Çelik Çubuk Ø50mm St52	0.3	2.4	Mevcut	480	480	0	0	m	Çap:55, Boy:200
HAM-003	O-Ring Seti NBR (Çeşitli)	1	8	Mevcut	45	45	0	0	kt	
HAM-004	Kesme Yağı ISO 46 (20L)	0.5	4	Mevcut	120	120	0	0	lt	
HAM-001	Çelik Çubuk Ø50mm St52	0.6	0.6	Mevcut	480	480	0	0	m	Çap:60, Boy:180
HAM-005	Çelik Sac 3mm DIN EN 10130	0.4	0.4	Mevcut	170	170	0	0	m²	

Sevkiyat Planı

Teslimat & sevkiyat takibi

Onaylı satış siparişlerinin teslimat takibinin yapıldığı ekran. Her satır; sevk edilen, kalan miktar ve teslimat tarihiyle izlenir; gecikenler öne çıkar.

TEMEL ÖZELLİKLER

- KPI'lar: geciken · bu hafta · bu ay · tamamlanan kalem
- Toplam bekleyen, bekleyen tutar (₺) ve bu ay teslim
- Sipariş, müşteri, ürün; sipariş/sevk edilen/kalan miktar ve teslimat tarihi
- Durum/öncelik filtresi, gecikme uyarısı ve irsaliye oluşturma

KULLANICI FAYDASI

Geciken teslimatlar tutarıyla görünür; sevkiyat öncelikle ve doğru sırayla yapılır.

The screenshot displays the 'Sevkiyat Planı' (Delivery Plan) interface of the Imsm MRP Planlama system. The top navigation bar includes links for Dashboard, Satış, Satın Alma, Stok Yönetimi, Teknik Ofis, MRP, Üretim Planlama, Üretim, Kalite Yönetimi, CRM, and Ayarlar. The main content area features a 'Sevkiyat Planı' section with a search bar and filters. Below this, there are eight KPI cards showing delivery status metrics. A table below the KPIs lists orders with columns for Sipariş No, Müşteri, Ürün, Sipariş Miktarı, Sevk Edilen, Kalan, Teslimat Tarihi, İş Emri, Durum, and İşlem. The table shows four orders, with the first one being 'Tamamlandı' (Completed) and the others marked as 'Gecikmiş' (Delayed).

SİPARİŞ NO	MÜŞTERİ	ÜRÜN	SİPARİŞ MİKTARI	SEVK EDİLEN	KALAN	TESLİMAT TARİHİ	İŞ EMRİ	DURUM	İŞLEM
SO-2024-07..	Roketsan A.Ş. MUS-012	MAH-007 Tek Etkili Hidrolik Valf DN25	6 ad	6 ad	0 ad	14.08.2024	—	Tamamlandı	İrsaliye Oluştur
SO-2024-07..	Roketsan A.Ş. MUS-012	MAH-003 Hidrolik Manifold Blok 4 Ç..	9 ad	0 ad	9 ad	14.08.2024	—	676 gün gecikmiş	İrsaliye Oluştur
SO-2024-08..	Fernas Makine Sistem.. MUS-003	MAH-016 Teleskopik Silindir 3 Kade..	5 ad	0 ad	5 ad	18.08.2024	—	672 gün gecikmiş	İrsaliye Oluştur
SO-2024-08..	Fernas Makine Sistem.. MUS-003	MAH-014 Kompakt Hidrolik Güç Ün..	5 ad	0 ad	5 ad	18.08.2024	—	672 gün gecikmiş	İrsaliye Oluştur

Raporlar

Planlama geçmişİ & analiz

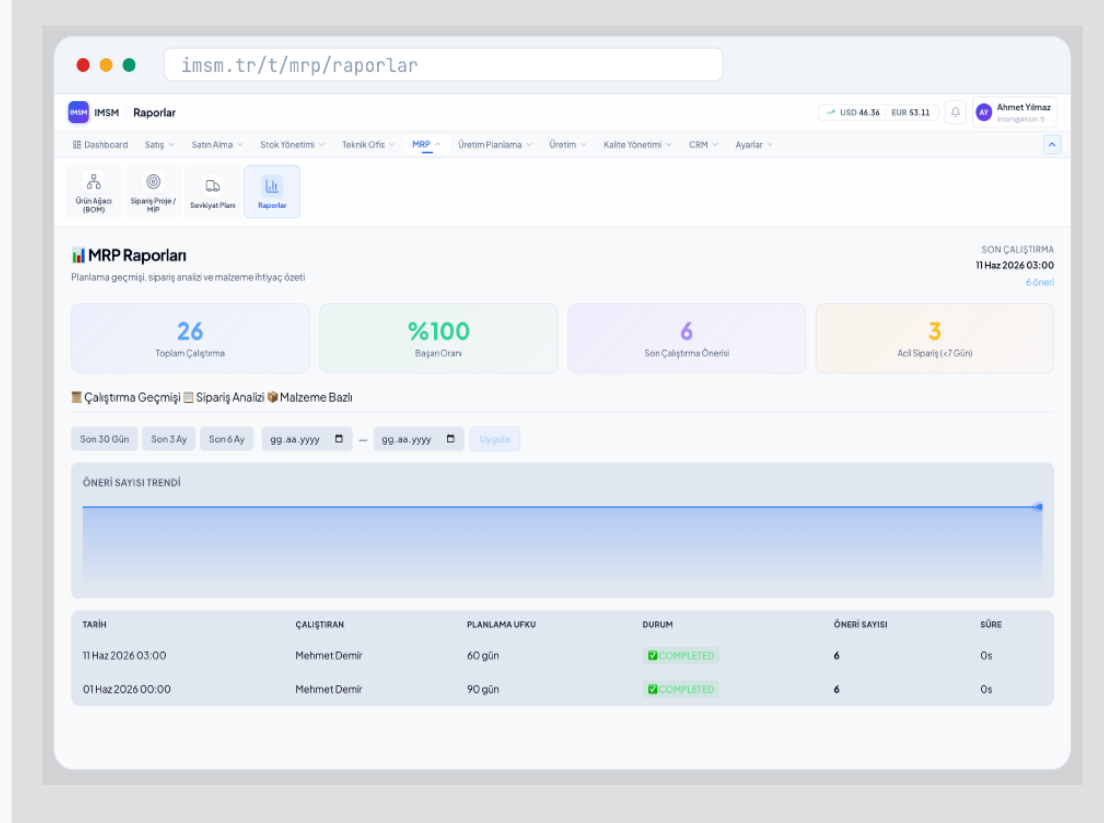
MRP planlama geçmişinin, sipariş analizinin ve malzeme ihtiyaç özetinin raporlandığı ekran. Her çalıştırma; ufku, durumu ve öneri sayısı ile geçmişe kaydedilir.

TEMEL ÖZELLİKLER

- KPI'lar: toplam çalıştırma, başarı oranı, son çalıştırma önerisi, acil sipariş
- Çalıştırma geçmişİ · sipariş analizi · malzeme bazlı sekmeleri
- Öneri sayısı trendi ve çalıştırma geçmişİ tablosu
- Planlama ufku, durum, öneri sayısı ve süre; dönem seçimi

KULLANICI FAYDASI

Planlamanın geçmişİ ve etkisi izlenir; acil siparişler ve öneri trendi öne çıkar.



MODÜL 07

Üretim Planlama

İş planı ve terminden kapasiteye, dinamik programdan maliyete ve bakıma — üretim, başlamadan önce planlanır ve dengeye getirilir.

01 İş Planı ve Termin

02 Dinamik Üretim Programı

03 İş Zaman Çizelgesi

04 Bakım / Onarım (TPM)

05 Birim Maliyet

06 İş İstasyonu Tanımlama

MODÜL 07 · ÜRETİM PLANLAMA

İş Planı ve Termin

Plan · termin · kapasite

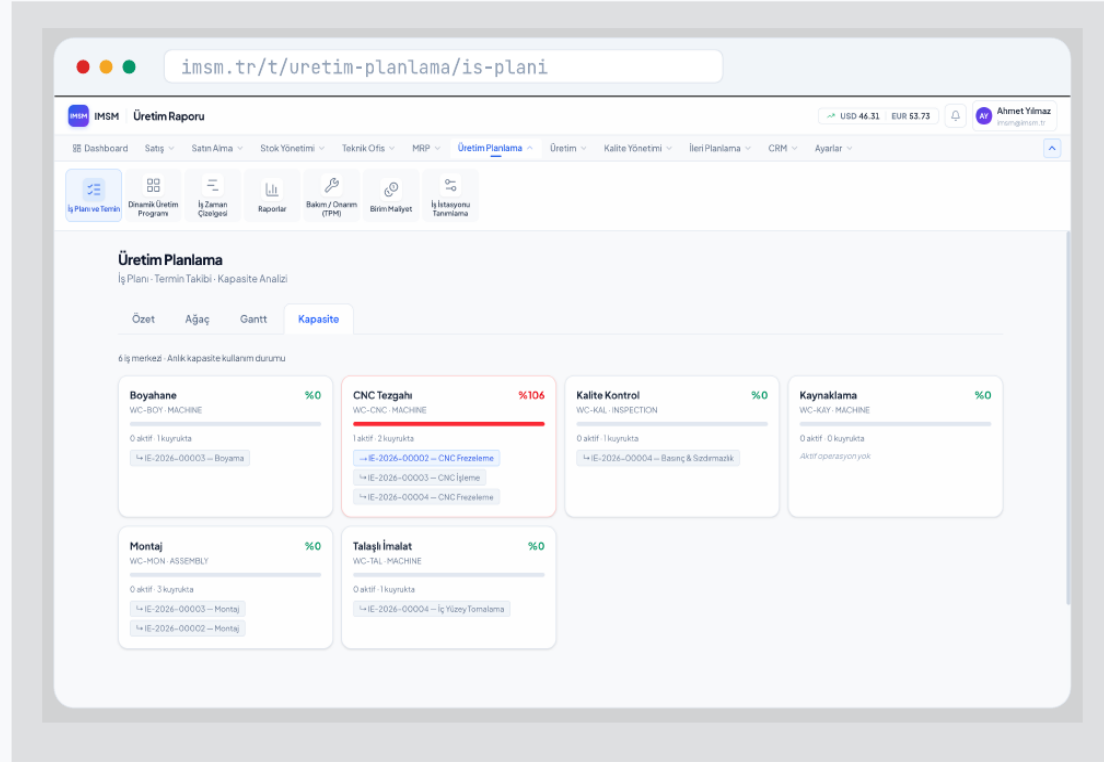
İş emirlerinin planlandığı ve termin ile kapasite açısından izlendiği ekran. Özet, ağaç, Gantt ve kapasite görünümleriyle iş merkezlerinin anlık yük durumu görülür.

TEMEL ÖZELLİKLER

- Özet · ağaç · Gantt · kapasite görünümleri
- İş merkezi bazında anlık kapasite kullanım oranı
- Aşırı yük uyarısı (örn. %100 üzeri doluluk)
- Aktif ve kuyruktaki operasyonların takibi

KULLANICI FAYDASI

Darboğaz iş merkezleri önceden görünür; termin sözleri gerçekçi verilir.



MODÜL 07 • ÜRETİM PLANLAMA

Dinamik Üretim Programı

Kanban iş emri panosu

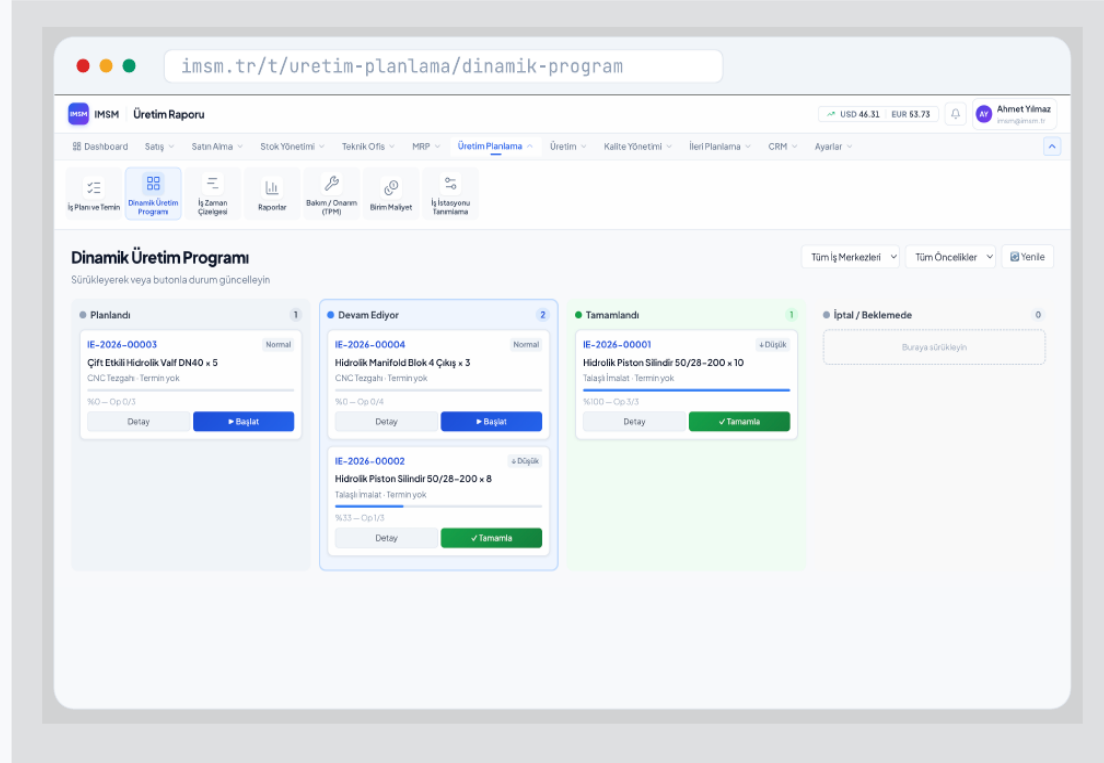
İş emirlerinin durumunu kanban panosunda yöneten ekran. Kartlar sürüklenerek veya butonla planlandı, devam ediyor ve tamamlandı durumları arasında güncellenir.

TEMEL ÖZELLİKLER

- Kanban kolonları: planlandı · devam ediyor · tamamlandı · iptal/beklemede
- Sürükle-bırak veya buton ile durum güncelleme
- Operasyon ilerlemesi (%), öncelik ve iş merkezi bilgisi
- İş merkezi ve önceliğe göre filtreleme

KULLANICI FAYDASI

Üretim durumu canlı ve görsel; saha ile ofis aynı tabloyu görür.



MODÜL 07 • ÜRETİM PLANLAMA

İş Zaman Çizelgesi

Gantt zaman planı

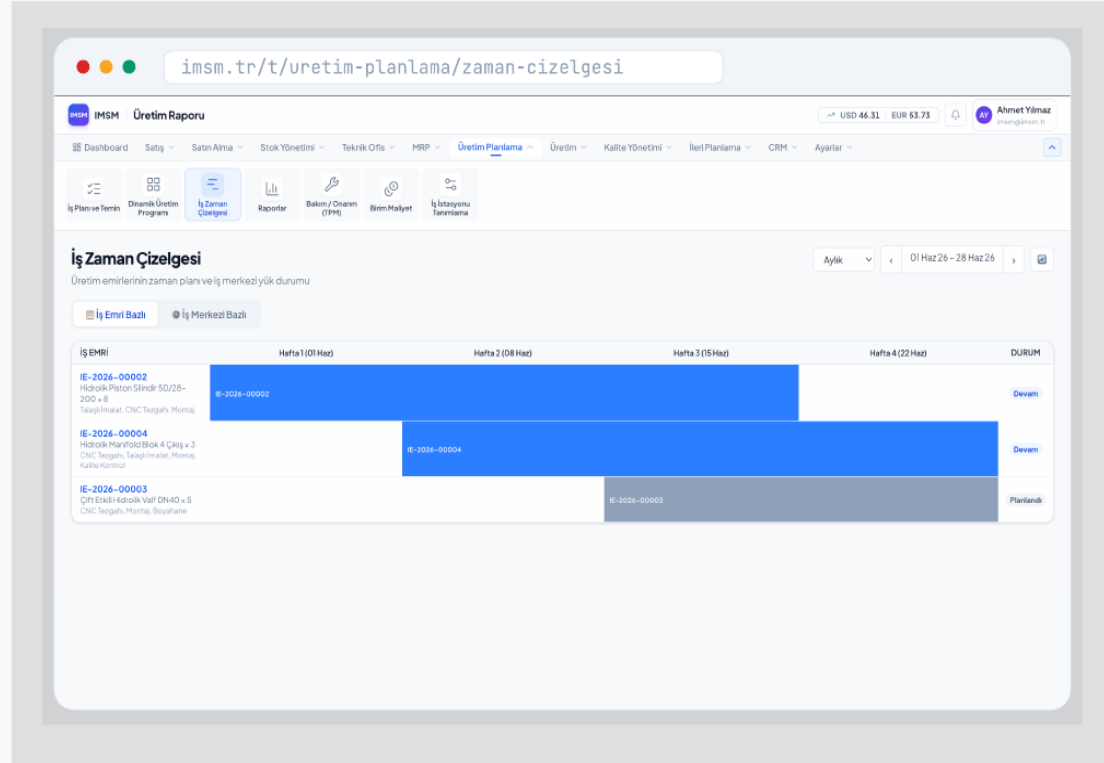
Üretim emirlerinin zaman planını ve iş merkezi yükünü gösteren Gantt çizelgesi. İş emri veya iş merkezi bazında, haftalık/aylık aralıkta planlama izlenir.

TEMEL ÖZELLİKLER

- İş emri ve iş merkezi bazlı Gantt görünümü
- Haftalık / aylık zaman aralığı seçimi
- İş emrine bağlı iş merkezleri ve durum (devam / planlandı)
- Çakışma ve yük yoğunluğunun görsel takibi

KULLANICI FAYDASI

Zaman ekseninde planlama netleşir; gecikme riski erken fark edilir.



Bakım / Onarım (TPM)

Ekipman bakım & arıza

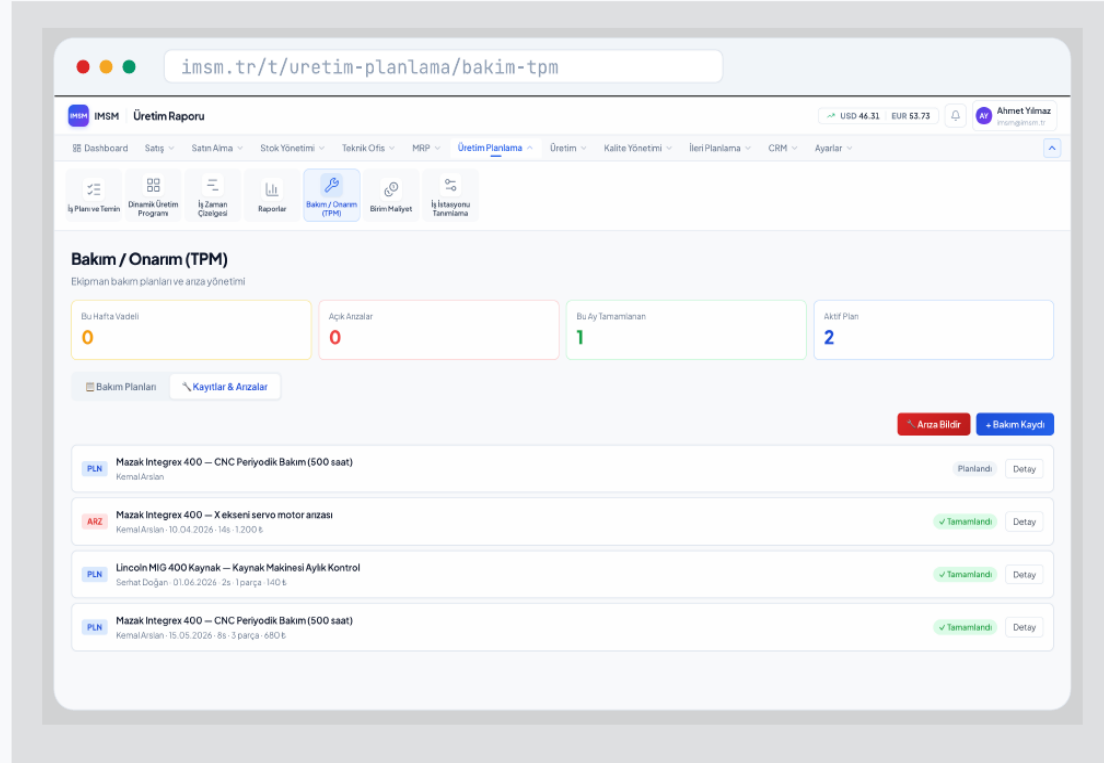
Ekipman bakım planları ve arıza yönetiminin yürütüldüğü TPM ekranı. Periyodik bakımlar planlanır, arızalar bildirilir ve maliyet ile süre kayıt altına alınır.

TEMEL ÖZELLİKLER

- Bakım KPI'ları: vadeli, açık arıza, tamamlanan, aktif plan
- Bakım planları ve arıza kayıtları (planlı / arıza ayrımı)
- Arıza bildirme ve bakım kaydı oluşturma
- Sorumlu, süre, parça ve maliyet takibi

KULLANICI FAYDASI

Duruşlar azalır; ekipman bakımı plansız değil, takvime bağlı yürür.



MODÜL 07 • ÜRETİM PLANLAMA

Birim Maliyet

Maliyet hesaplama

Bir ürünün birim maliyetini malzeme, işçilik ve genel giderden hesaplayan ekran. Ürün ağacı ve rota üzerinden bileşen ve operasyon maliyetleri toplanır.

TEMEL ÖZELLİKLER

- Malzeme maliyeti: bileşen x kullanım miktarı (eksik fiyat uyarısı)
- İşçilik maliyeti: operasyon, iş merkezi ve süre bazında
- Genel gider oranı ve toplam birim maliyet
- Geçici fiyat girişi, Excel/PDF indirme

KULLANICI FAYDASI

Fiyatlama tahmine değil hesaba dayanır; kârlılık baştan görünür.

ism.tr/t/uretim-planlama/birim-maliyet

USD 46.31 EUR 53.73 Ahmet Yılmaz

Üretim Raporu

Dashboard Satış Satın Alma Stok Yönetimi Teknik Ofis MRP Üretim Planlama Üretim Kalite Yönetimi İleri Planlama CRM Ayarlar

İş Planı ve Temin Dinamik Üretim Programı İş Zaman Çizelgesi Raporlar Bakım / Onarım (TPM) Birim Maliyet İş İstasyonu Taraması

4 bileşenin fiyatı eksik – tahmini maliyet düşük olabilir. Satıra geçici fiyat girerek hesabı güncelleyebilirsiniz.

Malzeme Maliyeti		₺ 0.00
HAM-001 – Çelik Çubuk Ø50mm St52	x0.367 ?	₺ fiyat gir
HAM-003 – O-Ring Seti NBR (Çeşitli)	x1.000 ?	₺ fiyat gir
YAR-001 – İşlenmiş Piston Gömleği	x1.020 ?	₺ fiyat gir
HAM-004 – Kesme Yağı ISO 46 (ZOL)	x0.500 ?	₺ fiyat gir

İşçilik Maliyeti		₺ 3.016,67
Tornalama	Talaşlı İşletim 1.00 s	₺ 850.00
CNC Frezeleme	CNC Tezgahı 1.33 s	₺ 1.600.00
Montaj & Sızdırmazlık	Montaj 0.67 s	₺ 400.00
Basınç Testi	Kalite Kontrol 0.42 s	₺ 166.67

Genel Gider (30%) ₺ 905.00

BİRİM MALİYET (1 adet) ₺ 3.921,67

Yeni Hesap Excel İndir PDF İndir

MODÜL 07 · ÜRETİM PLANLAMA

İş İstasyonu Tanımlama

Makine & ekipman kaydı

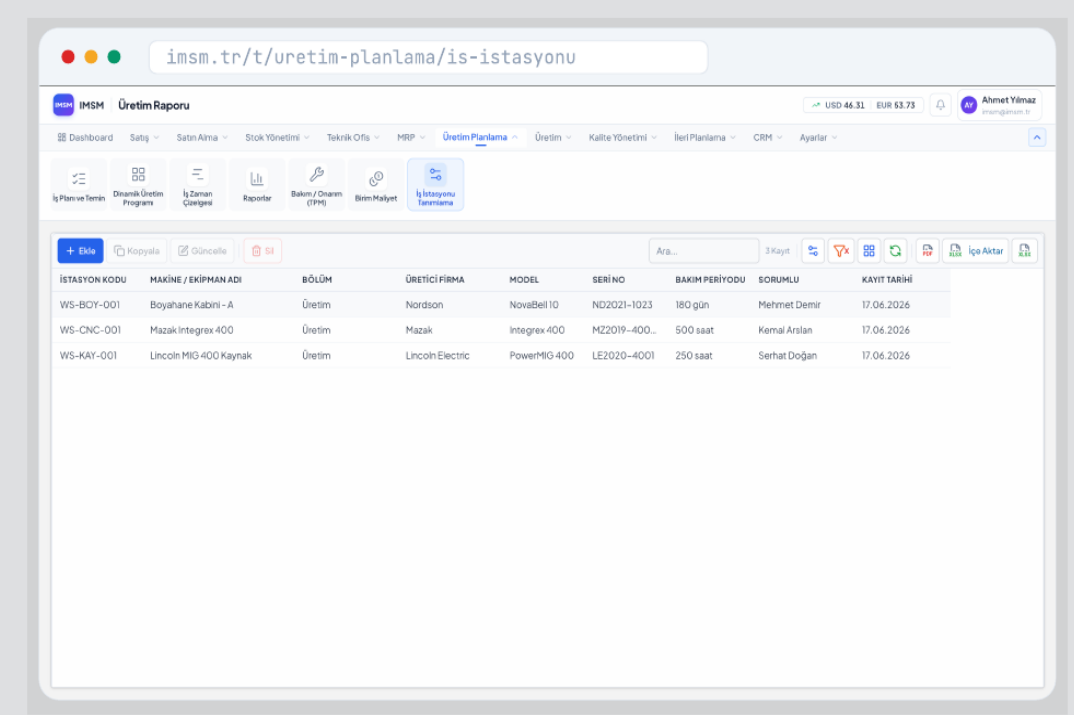
Üretim makinelerinin ve iş istasyonlarının tanımlandığı ekran. Her ekipman; model, seri no, bakım periyodu ve sorumlu bilgisiyle kayıt altına alınır.

TEMEL ÖZELLİKLER

- İstasyon kodu, makine/ekipman, bölüm ve üretici bilgisi
- Model, seri no ve bakım periyodu tanımı
- Ekipman sorumlusu ataması
- Ekle · güncelle · sil ve Excel/PDF aktarım

KULLANICI FAYDASI

Makine envanteri ve bakım periyotları tek yerde; TPM ve kapasite buna bağlıdır.



İSTASYON KODU	MAKİNE / EKİPMAN ADI	BÖLÜM	ÜRETİCİ FIRMA	MODEL	SERİ NO	BAKIM PERİYODU	SORUMLU	KAYIT TARİHİ
WS-BOY-001	Boyahane Kabini - A	Üretim	Nordson	NovaBell 10	ND2021-1023	180 gün	Mehmet Demir	17.06.2026
WS-CNC-001	Mazak Integrex 400	Üretim	Mazak	Integrex 400	MZ2019-400...	500 saat	Kemal Arslan	17.06.2026
WS-KAY-001	Lincoln MIG 400 Kaynak	Üretim	Lincoln Electric	PowerMIG 400	LE2020-4001	250 saat	Serhat Doğan	17.06.2026

MODÜL 08

Üretim

Planlanan üretim sahada burada yürütülür: iş emrinden operatör terminaline, OEE analizinden canlı izlemeye ve operatör yetkinliğine — üretim gerçek zamanlı kayda geçer.

01 İş Emri

02 Operatör Terminali

03 Saha Dijital Veri Analizi

04 Anlık Üretim İzleme

05 Polivalans

MODÜL 08 · ÜRETİM

İş Emri

Üretim iş emri yönetimi

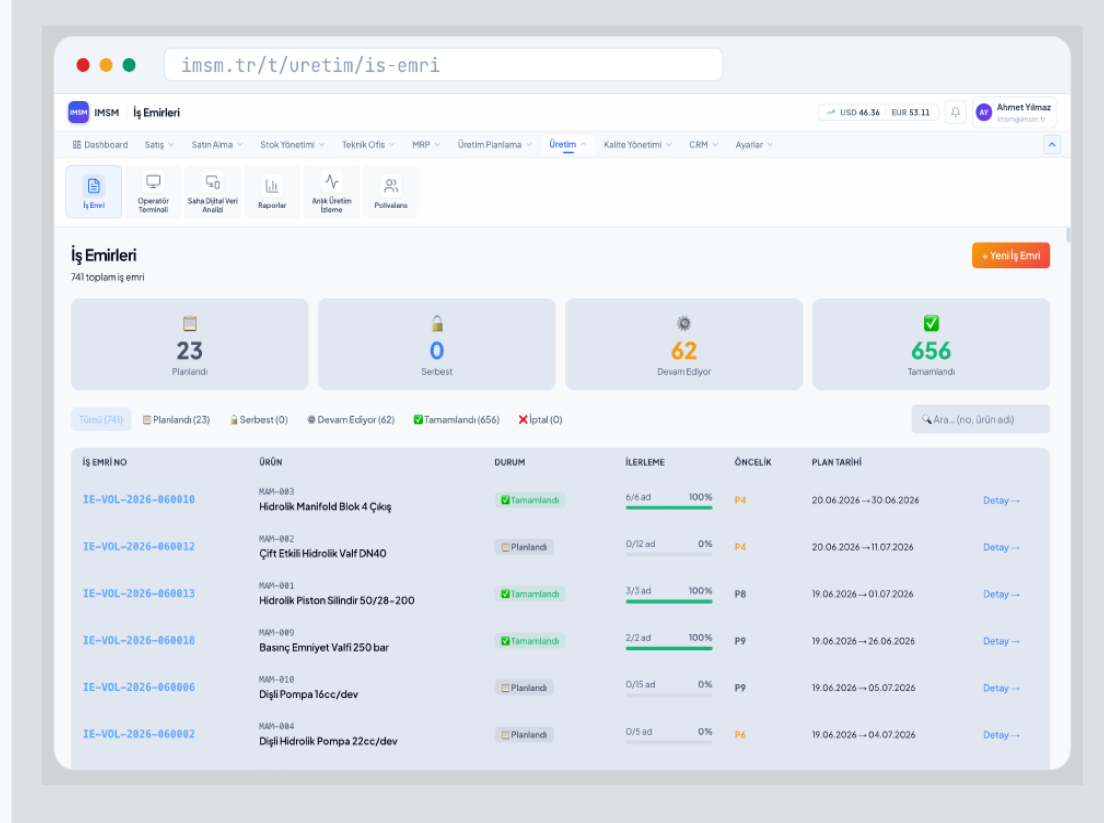
Üretim iş emirlerinin merkezi listesi. Durum, ilerleme, öncelik ve plan tarihiyle her iş emri tek tabloda; üretim planlamadan gelen emirler burada yürütülmeye hazırdır.

TEMEL ÖZELLİKLER

- Durum KPI'ları: planlandı · serbest · devam ediyor · tamamlandı
- Durum, öncelik (P-kodu) ve plan tarihine göre filtre ve arama
- İş emri başına ilerleme (üretilen / hedef adet, %)
- Yeni iş emri oluşturma ve detay görünümü

KULLANICI FAYDASI

Tüm üretim emirleri tek listede; durum ve ilerleme bir bakışta görünür.



MODÜL 08 · ÜRETİM

Operatör Terminali

Saha operatör paneli

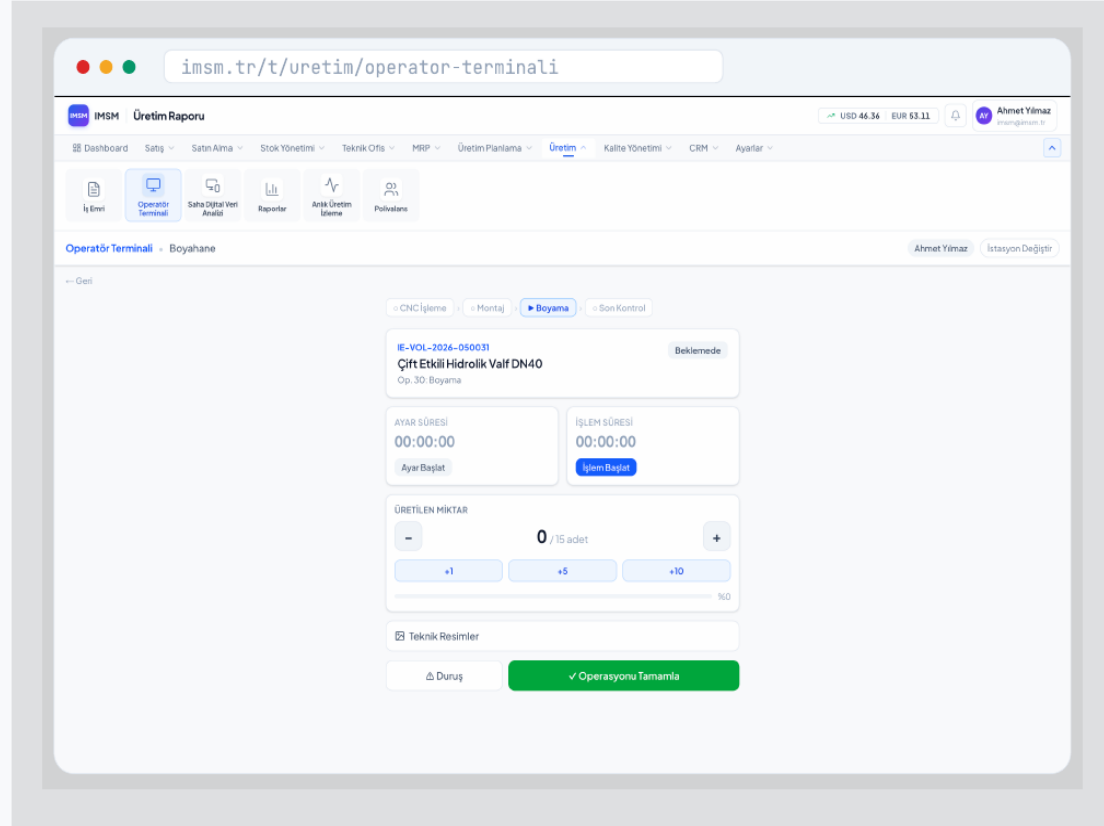
Operatörün istasyonunda işlemleri başlatıp bitirdiği dokunmatik terminal. Operasyon adımları, süre takibi ve üretilen miktar girişi tek, sade bir ekranda toplanır.

TEMEL ÖZELLİKLER

- Operasyon rota adımları (CNC İşleme · Montaj · Boyama · Son Kontrol)
- Ayar ve işlem süresi sayaçları (başlat / durdur)
- Üretilen miktar girişi (+1 / +5 / +10) ve canlı ilerleme %
- Duruş bildirimi ve operasyonu tamamlama

KULLANICI FAYDASI

Saha verisi anında ve doğru; süre ile miktar elle değil, terminalden kayda geçer.



MODÜL 08 · ÜRETİM

Saha Dijital Veri Analizi

OEE & verimlilik analizi

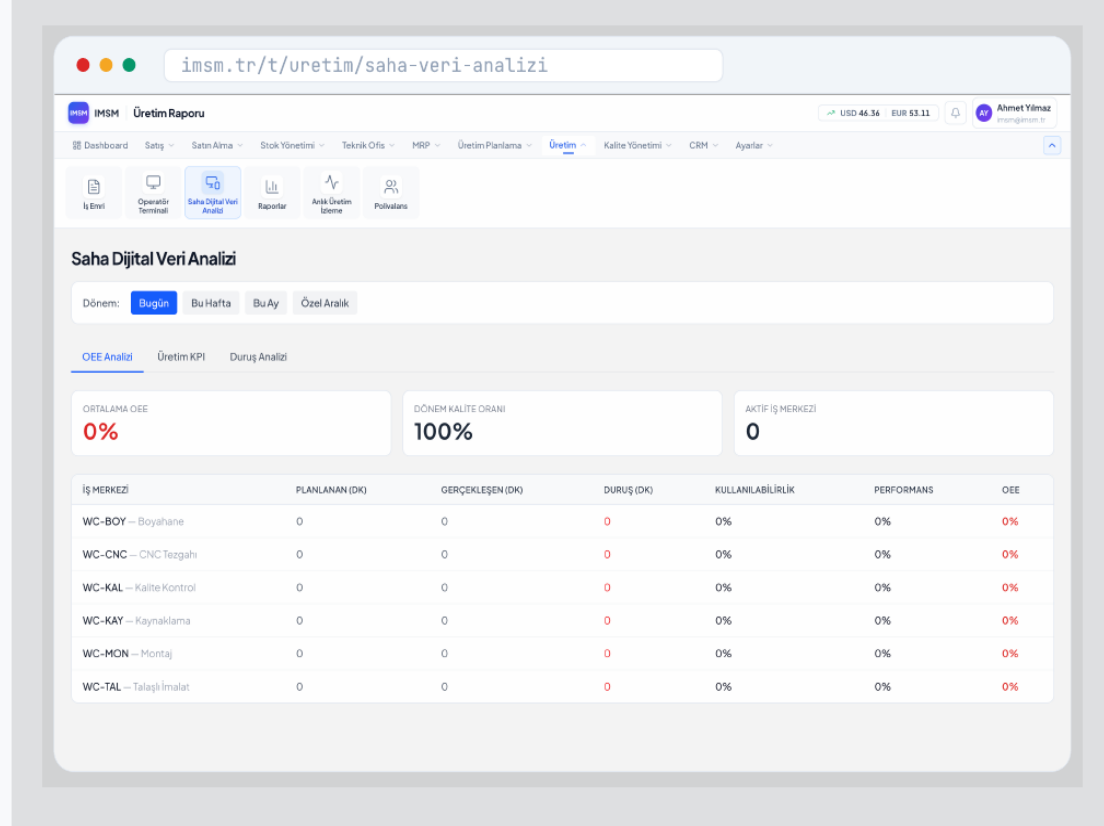
Sahadan toplanan verinin OEE, üretim KPI ve duruş analizine dönüştüğü ekran. İş merkezi bazında kullanılabilirlik, performans ve kalite tek tabloda ölçülür.

TEMEL ÖZELLİKLER

- OEE analizi · üretim KPI · duruş analizi sekmeleri
- Dönem seçimi: bugün · bu hafta · bu ay · özel aralık
- İş merkezi bazında planlanan / gerçekleşen / duruş süresi (dk)
- Kullanılabilirlik, performans ve OEE oranları

KULLANICI FAYDASI

Verimlilik ölçülebilir hale gelir; darboğaz iş merkezleri rakamla ortaya çıkar.



MODÜL 08 · ÜRETİM

Anlık Üretim İzleme

Canlı iş merkezi durumu

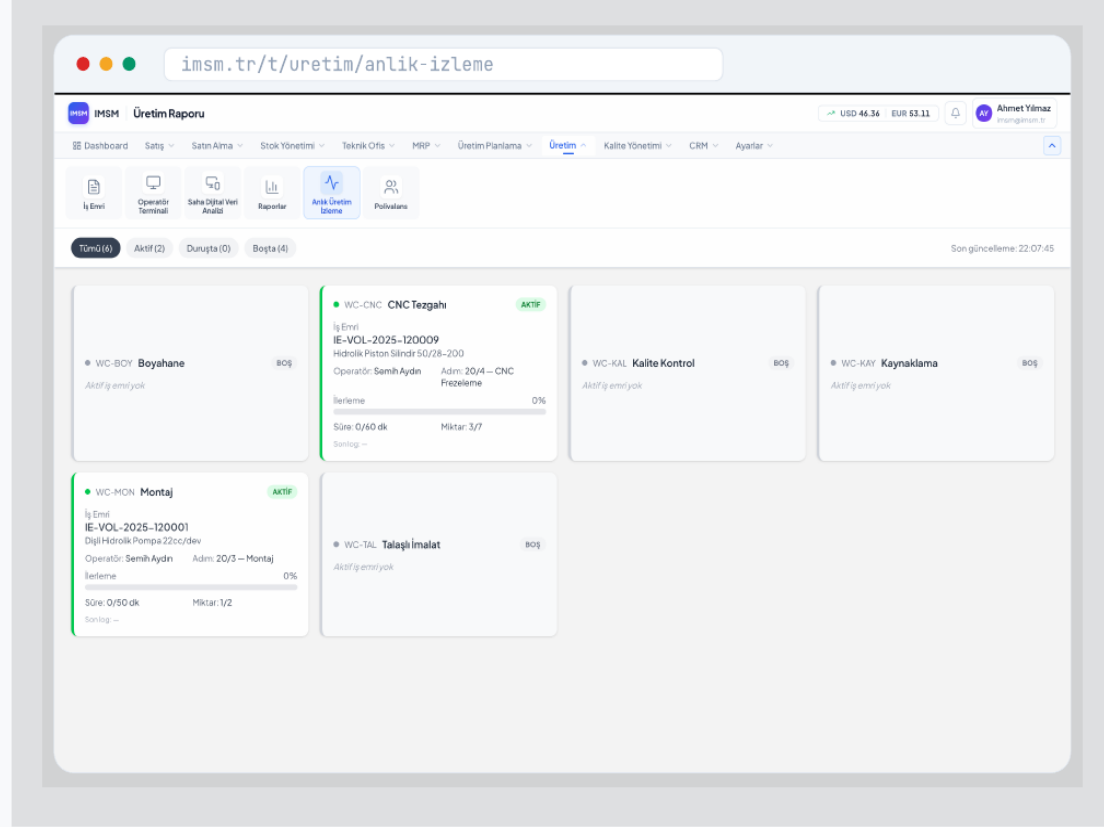
Tüm iş merkezlerinin o anki durumunu canlı gösteren pano. Aktif, duruşta ve boş istasyonlar; her kartta çalışan iş emri, operatör ve ilerleme görünür.

TEMEL ÖZELLİKLER

- İş merkezi kartları: aktif · duruşta · boş filtreleri
- Çalışan iş emri, ürün, operatör ve adım bilgisi
- Anlık ilerleme (%), süre ve miktar (ör. 3/7)
- Otomatik güncellenen son durum (son güncelleme saati)

KULLANICI FAYDASI

Fabrika sahası tek ekranda canlı; kim ne üretiyor, hangi tezgah boş anında görünür.



MODÜL 08 • ÜRETİM

Polivalans

Operatör yetkinlik matrisi

Operatörlerin hangi iş merkezinde çalışabileceğini gösteren yetkinlik (polivalans) matrisi ve operatör yönetimi. Yetkinlik, vardiya ve atamaların temelini oluşturur.

TEMEL ÖZELLİKLER

- Operatör listesi: no, ad soyad, departman, ünvan
- İş merkezi bazında yetkinlik etiketleri (WC-CNC, WC-MON, WC-KAY...)
- Polivalans matrisi görünümü
- Sistem kullanıcısı eşleştirme ve yetkinlik düzenleme

KULLANICI FAYDASI

Kim hangi istasyonda çalışabilir net; vardiya ve atama yetkinliğe göre yapılır.

OPERATÖR NO	AD SOYAD	DEPARTMAN	ÜNVAN	YETKİNLİKLER	SİSTEM KULLANICISI	İŞLEMLER
EMP-001	Ahmet Yılmaz	Yönetim	Genel Müdür	Yetkinlik yok	Ahmet Yılmaz	Yetkinlik Düzenle
EMP-002	Mehmet Demir	Üretim	Üretim Müdürü	Yetkinlik yok	Mehmet Demir	Yetkinlik Düzenle
EMP-003	Fatma Kaya	Satın Alma	Satın Alma Uzmanı	Yetkinlik yok	Fatma Kaya	Yetkinlik Düzenle
EMP-004	Ali Şahin	Kalite	Kalite Mühendisi	WC-KAL	Ali Şahin	Yetkinlik Düzenle
EMP-005	Hasan Arslan	Depo	Depo Sorumlusu	Yetkinlik yok	Hasan Arslan	Yetkinlik Düzenle
EMP-006	Kemal Arslan	Üretim	CNC Operatörü	WC-CNC WC-TAL	Kemal Arslan	Yetkinlik Düzenle
EMP-007	Zeynep Kılıç	Üretim	Montaj Operatörü	WC-MON	Zeynep Kılıç	Yetkinlik Düzenle
EMP-008	Serhat Doğan	Üretim	Kaynak Operatörü	WC-KAY	Serhat Doğan	Yetkinlik Düzenle
EMP-009	Cansu Öztürk	Üretim	CNC Operatörü	Yetkinlik yok	Cansu Öztürk	Yetkinlik Düzenle

MODÜL 09

Kalite Kontrol

Malzeme girişinden sevkiyata kadar kalite tek hatta izlenir: girdi, proses ve son kontrol; ATEX ürün dosyaları ve kabul/red, NCR, hata trendini özetleyen performans raporu.

01 Girdi Kontrol

02 Proses Kontrol

03 Son Kontrol

04 ATEX İzleme Takip

05 Kalite Performans Raporu

MODÜL 09 • KALİTE KONTROL

Girdi Kontrol

Giriş kalite muayenesi

Gelen malzeme ve iş emri ürünlerinin kabul muayenesinin yapıldığı ekran. Her kayıt; tür, kontrol adedi, kabul/red oranı, NCR ve tarihle tek tabloda izlenir.

TEMEL ÖZELLİKLER

- KPI'lar: bekliyor · kontrol ediliyor · kabul · red/kısmi
- Tür ayrımı: mal kabul · iş emri (work order) · son muayene
- Kontrol adedi, kabul/red sayısı ve % oranı
- Yeni KK kaydı, dışa aktarım ve tarih/arama filtresi

KULLANICI FAYDASI

Uygunsuz malzeme üretime girmeden ayklanır; kalite girişte güvence altına alınır.

The screenshot displays the IMSM Kalite Kontrol module. The top navigation bar includes the IMSM logo, the module name 'Kalite Kontrol', and currency information (USD 46.36, EUR 63.11). The main menu contains options like Dashboard, Satış, Satın Alma, Stok Yönetimi, Teknik Ofis, MRP, Üretim Planlama, Üretim, Kalite Yönetimi, CRM, and Ayarlar. The 'Kalite Yönetimi' section is active, showing sub-options: Girdi Kontrol, Proses Kontrol, Son Kontrol, ATEX İşleme Talip, and Dışa Aktarım ve İzleme.

The 'Girdi Kontrol' section shows 658 toplam kayıt (total records). Below this, there are four KPI cards: Bekliyor (0), Kontrol Ediliyor (0), Kabul (602), and Red / Kısmi (0). A filter bar shows 'Tümü (658)' and various filters for Bekliyor (0), Kontrol Ediliyor (0), Kabul (602), Red (0), Kısmen Kabul (0), and İptal (0). The main table lists inspection records with columns: KK NO, ÜRÜN, TÜR, DURUM, KONTROL, KABUL / RED, NCR, and TARİH.

KK NO	ÜRÜN	TÜR	DURUM	KONTROL	KABUL / RED	NCR	TARİH
KK-2026-00003	MAN-004 Alüminyum Boru Ø60mm 6063	FINAL_INSPECTION	Kabul	10	✓ 10 ✗ 0 100%	—	20.06.2026 Detay →
KK-WO-2026-040010	MAN-003 Hidrolik Manifold Blok 4 Çıkış	WORK_ORDER E-VOL-2026-040010	Kabul	6	✓ 6 ✗ 0 100%	—	20.06.2026 Detay →
KK-WO-2026-040018	MAN-009 Basınç Emniyet Valfi 250 bar	WORK_ORDER E-VOL-2026-040018	Kabul	2	✓ 2 ✗ 0 100%	—	20.06.2026 Detay →
KK-WO-2026-040013	MAN-001 Hidrolik Piston Silindri 50/28-200	WORK_ORDER E-VOL-2026-040013	Kabul	3	✓ 3 ✗ 0 100%	—	20.06.2026 Detay →
KK-WO-2026-040026	MAN-003 Hidrolik Manifold Blok 4 Çıkış	WORK_ORDER E-VOL-2026-040026	Kabul	14	✓ 14 ✗ 0 100%	—	20.06.2026 Detay →
KK-WO-2026-040023	MAN-003 Hidrolik Manifold Blok 4 Çıkış	WORK_ORDER E-VOL-2026-040023	Kabul	7	✓ 7 ✗ 0 100%	—	20.06.2026 Detay →
KK-WO-2026-040029	MAN-002 Çift Etkili Hidrolik Valf DN40	WORK_ORDER E-VOL-2026-040029	Kabul	15	✓ 15 ✗ 0 100%	—	20.06.2026 Detay →

MODÜL 09 · KALİTE KONTROL

Proses Kontrol

Süreç içi kalite & NCR

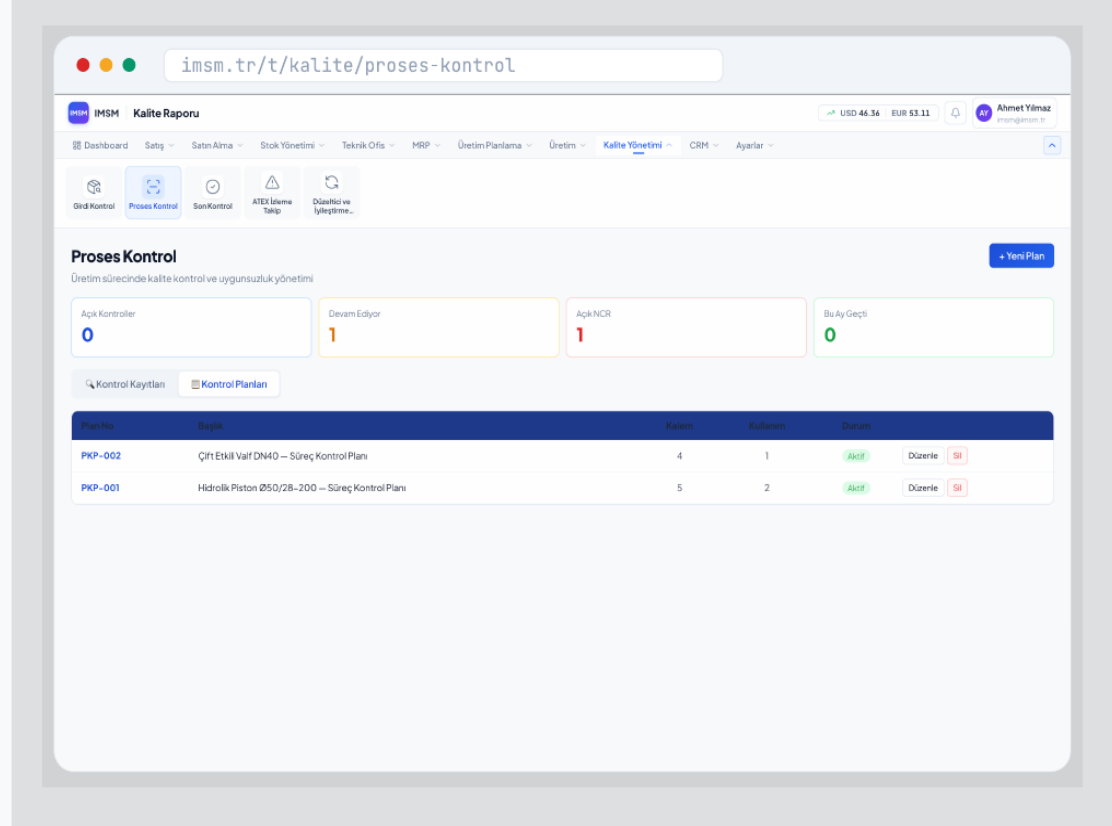
Üretim sürecinde kalite kontrol ve uygunsuzluk yönetiminin yürütüldüğü ekran. Ürüne özel kontrol planları tanımlanır, kontroller kaydedilir ve NCR'lar takip edilir.

TEMEL ÖZELLİKLER

- KPI'lar: açık kontroller · devam ediyor · açık NCR · bu ay geçti
- Kontrol kayıtları ve kontrol planları sekmeleri
- Ürüne özel plan: kalem sayısı, kullanım ve aktif durum
- Yeni plan oluşturma, düzenleme ve silme

● KULLANICI FAYDASI

Hata üretim sırasında yakalanır; uygunsuzluk plana bağlı ve izlenebilir yürür.



MODÜL 09 • KALİTE KONTROL

Son Kontrol

Sevkiyat öncesi nihai muayene

Ürünün müşteriye gitmeden önce nihai muayeneden geçtiği ekran. Her kayıt; referans, kontrol adedi, kabul/red oranı, NCR ve tarihle son kez doğrulanır.

TEMEL ÖZELLİKLER

- KPI'lar: bekliyor · kontrol ediliyor · kabul · red/kısmi
- SK no, ürün, referans ve durum bilgisi
- Kontrol adedi, kabul/red sayısı ve % oranı
- Yeni SK kaydı, dışa aktarım ve tarih/arama filtresi

KULLANICI FAYDASI

Yalnız onaylı ürün sevk edilir; müşteriye giden kalite kayıt altına alınır.

The screenshot shows the 'Son Kontrol' (Final Control) module in the iMSM system. The interface is in Turkish and displays a dashboard for quality control. At the top, there's a navigation bar with various modules like Dashboard, Satış, Satın Alma, Stok Yönetimi, Teknik Ofis, MRP, Üretim Planlama, Üretim, Kalite Yönetimi (selected), CRM, and Ayarlar. Below this, there's a sub-navigation bar with icons for Genel Kontrol, Proses Kontrol, Son Kontrol (selected), ATEX İzleme, and Dışa Aktarım. The main content area is titled 'Son Kontrol' and shows a summary of control status: 0 Bekliyor (Waiting), 0 Kontrol Ediliyor (Being Controlled), 1 Kabul (Accepted), and 0 Red / Kısmi (Rejected / Partial). Below this, there's a table with columns: SK NO, ÜRÜN, REFERANS, DURUM, KONTROL, KABUL / RED, NCR, and TARİH. The table contains one entry: SK NO: KK-2024-00003, ÜRÜN: 1044-014 Alüminyum Boru Ø60mm 6063, REFERANS: -, DURUM: Kabul, KONTROL: 10, KABUL / RED: 10 x 0 100%, NCR: -, TARİH: 20.06.2024. There are also buttons for 'Dışa Aktar' (Export) and 'Yeni SK Kayd' (New SK Record).

MODÜL 09 · KALİTE KONTROL

ATEX İzleme Takip

Ex-proof belge yönetimi

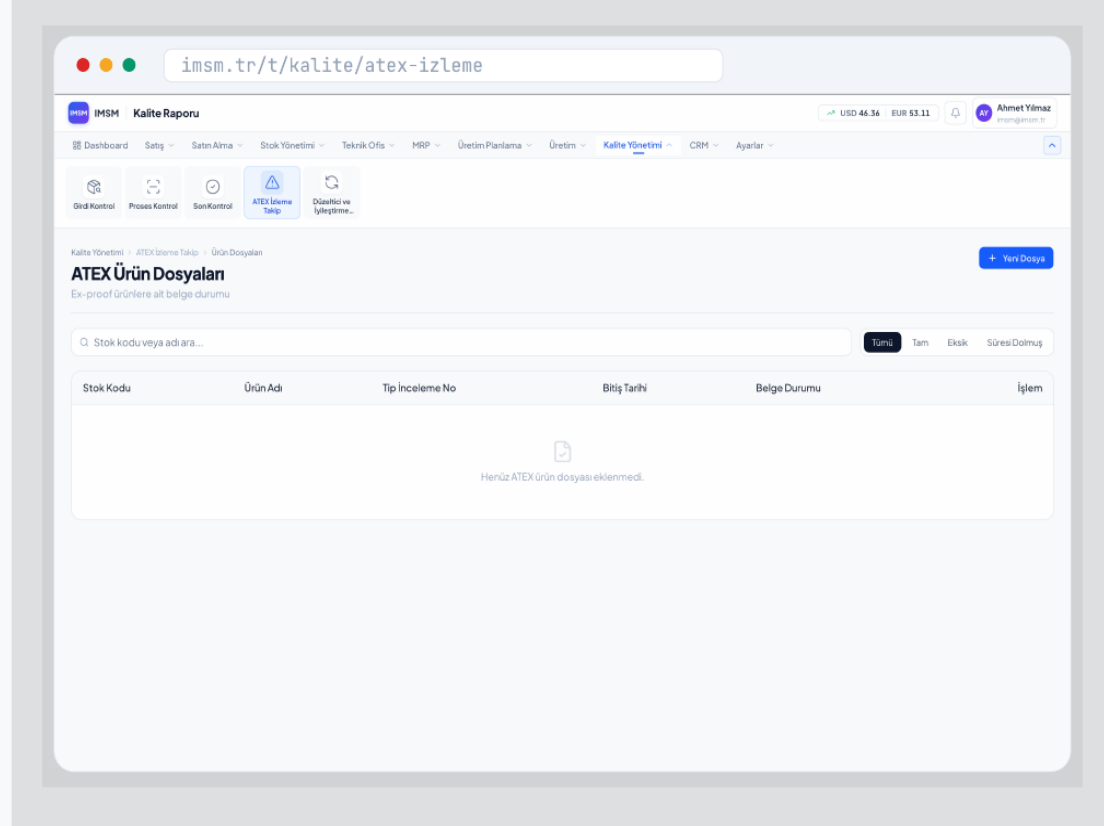
Patlamaya karşı korumalı (ex-proof) ürünlere ait sertifika ve belgelerin izlendiği ekran. Tip inceleme numarası ve geçerlilik bitiş tarihiyle her ürün dosyası takip edilir.

TEMEL ÖZELLİKLER

- Stok kodu, ürün adı ve tip inceleme no
- Belge geçerlilik bitiş tarihi ve durumu
- Filtreler: tümü · tam · eksik · süresi dolmuş
- Yeni dosya ekleme ve stok kodu/ad ile arama

KULLANICI FAYDASI

ATEX uygunluğu ve belge geçerliliği güncel; eksik veya süresi dolmuş dosya gözden kaçmaz.



MODÜL 09 · KALİTE KONTROL

Kalite Performans Raporu

Kabul/red · NCR · hata analizi

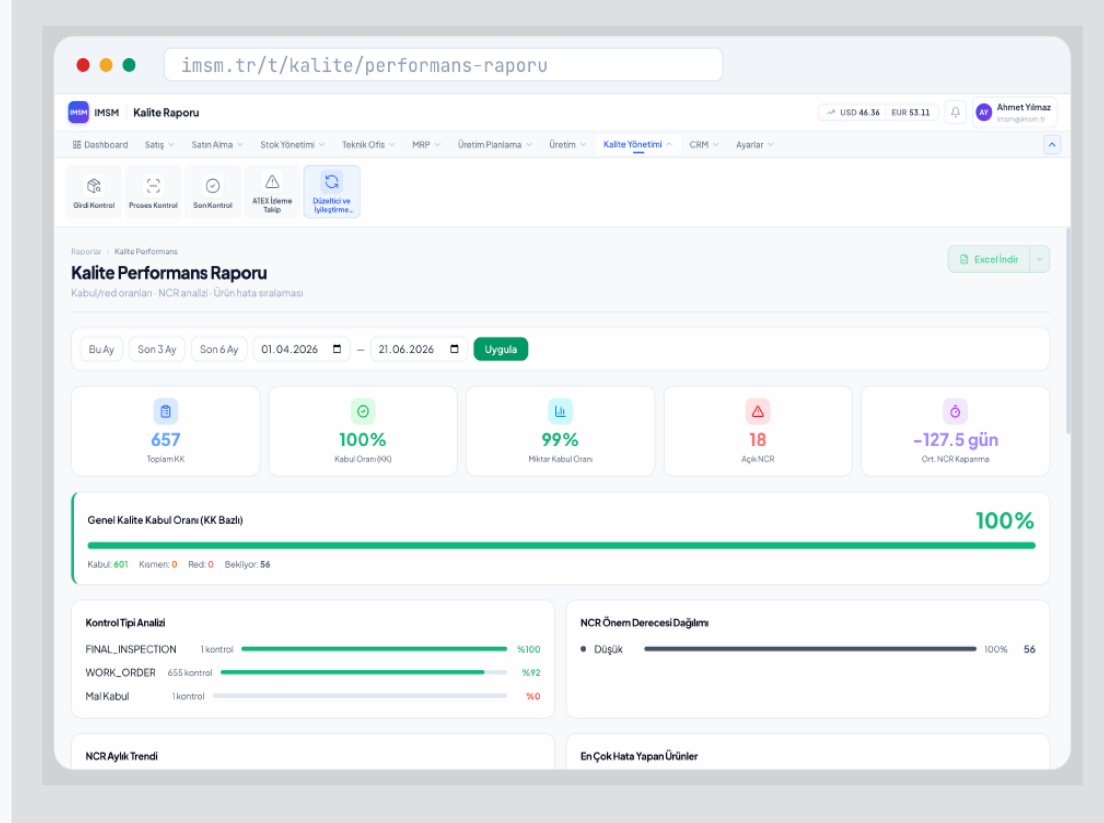
Kalite verisinin kabul/red oranları, NCR analizi ve ürün hata sıralamasına dönüştüğü rapor. Seçilen dönem için kalite performansı tek panoda özetlenir.

TEMEL ÖZELLİKLER

- KPI'lar: toplam KK, kabul oranı, miktar kabul oranı, açık NCR, ort. NCR kapanma
- Genel kalite kabul oranı (KK bazlı) ve kontrol tipi analizi
- NCR önem derecesi dağılımı, aylık trend ve en çok hata yapan ürünler
- Dönem seçimi (bu ay / 3 / 6 ay / özel) ve Excel indir

KULLANICI FAYDASI

Kalite performansı rakamla yönetilir; tekrarlayan hatalar ve zayıf ürünler ortaya çıkar.



MODÜL 10

CRM

Müşteri talep ve teknik servis süreçleri uçtan uca yönetilir: talep kaydı açılır, teknik servis yürütülür ve performans SLA, çözüm süresi ve trendlerle raporlanır.

01 Talep Kaydı Açma

02 Teknik Servis

03 Raporlar

Talep Kaydı Açma

Müşteri & destek talepleri

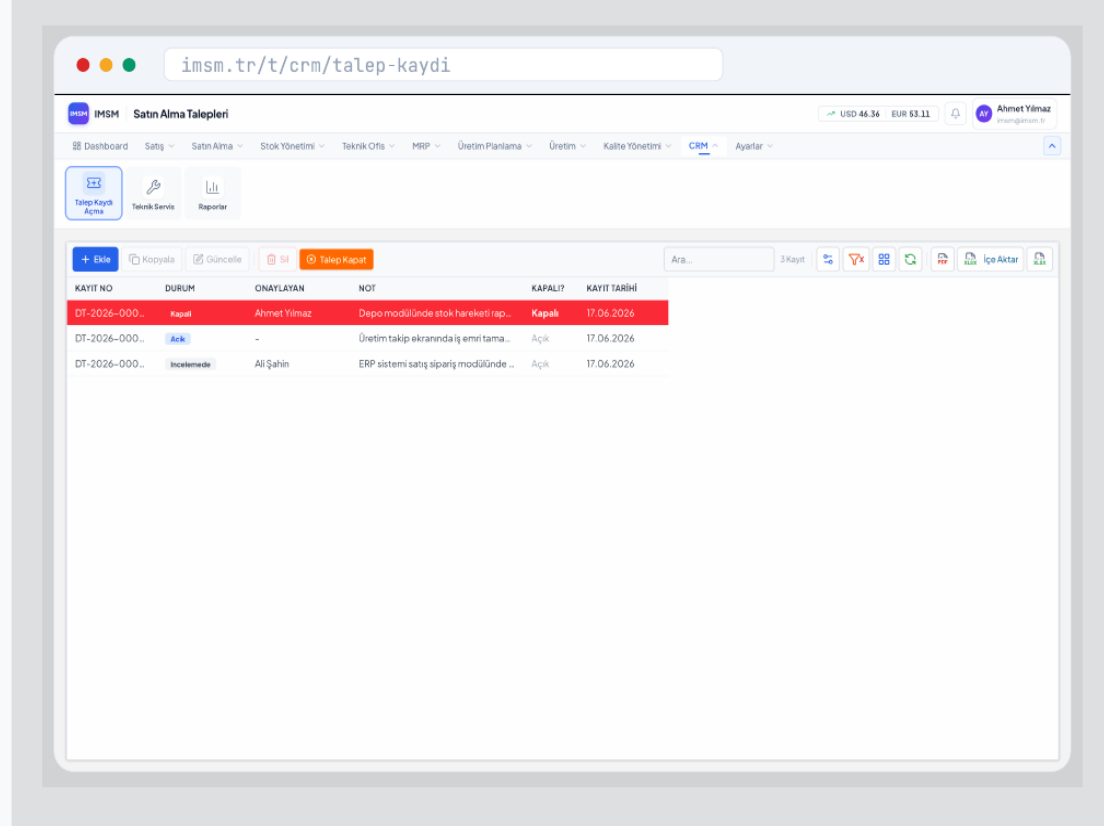
Müşteri ve iç birimlerden gelen talep ile destek kayıtlarının açıldığı ekran. Her kayıt; durum, onaylayan, not ve açık/kapalı bilgisiyle tek listede izlenir.

TEMEL ÖZELLİKLER

- Kayıt no, durum (açık · incelemede · kapalı) ve onaylayan
- Talep notu, açık/kapalı durumu ve kayıt tarihi
- Ekle · kopyala · güncelle · sil ve talep kapat
- Arama, filtre ve PDF / Excel dışı aktarım

KULLANICI FAYDASI

Talepler tek yerde kayıt altında; hiçbir istek takipsiz kalmaz, durumu izlenir.



Teknik Servis

Servis talep yönetimi

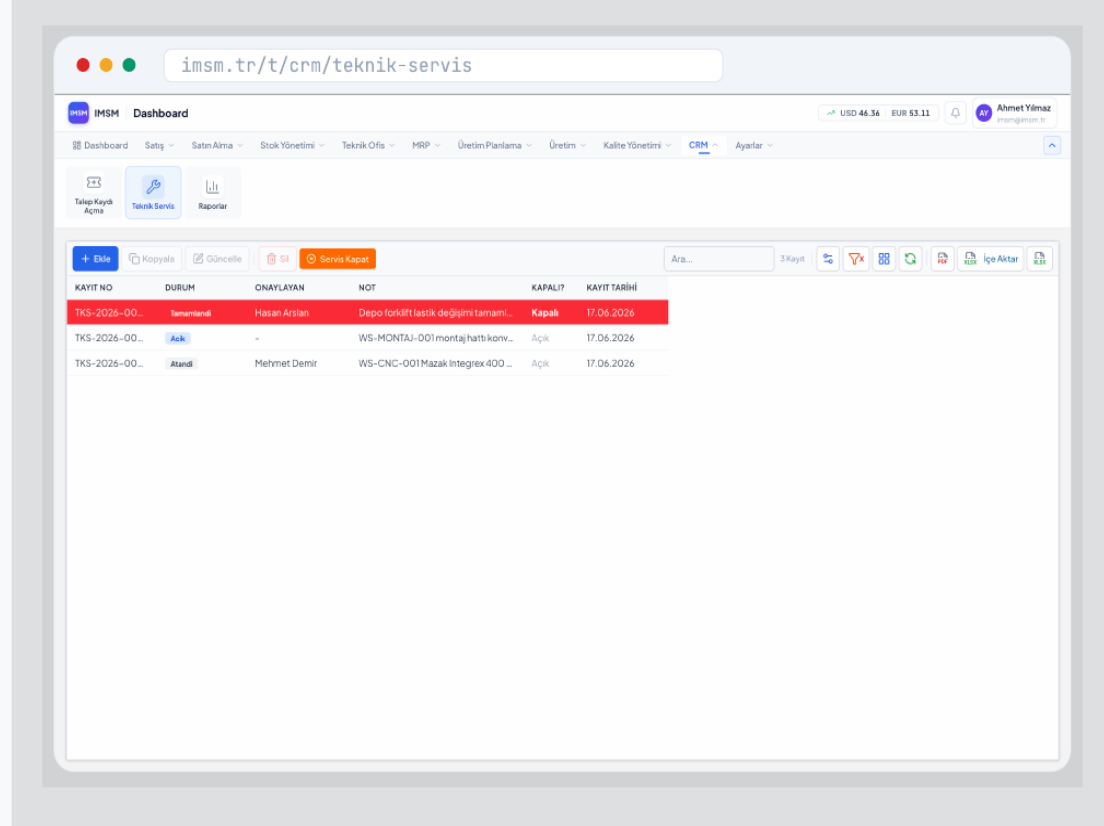
Ekipman ve saha servis taleplerinin atanıp yürütüldüğü ekran. Her servis; durum, atanan teknisyen, ilgili ekipman/iş istasyonu ve tarihle baştan sona takip edilir.

TEMEL ÖZELLİKLER

- Servis no, durum (açık · atandı · tamamlandı) ve atanan
- Ekipman / iş istasyonu notu ve açık/kapalı bilgisi
- Ekle · kopyala · güncelle · sil ve servis kapat
- Arama, filtre ve PDF / Excel dışı aktarım

KULLANICI FAYDASI

Servis talepleri teknisyene atanır ve izlenir; arıza ile bakım tek akışta kapanır.



Raporlar

Servis performansı & trend

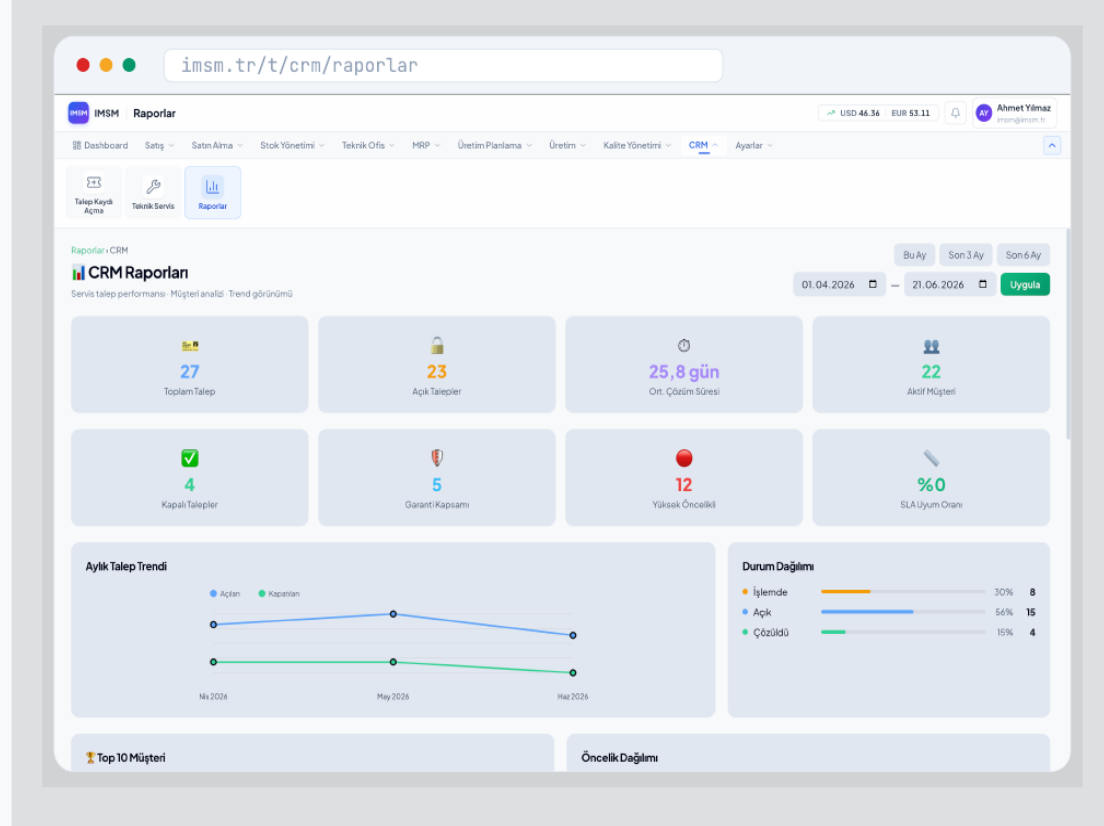
Servis talep performansının, müşteri analizinin ve trendlerin özetlendiği CRM raporu. Seçilen dönem için talep, çözüm süresi ve SLA uyumu tek panoda görülür.

TEMEL ÖZELLİKLER

- KPI'lar: toplam/açık/kapalı talep, ort. çözüm süresi, aktif müşteri
- Garanti kapsamı, yüksek öncelikli ve SLA uyum oranı
- Aylık talep trendi (açılan/kapatılan), durum ve öncelik dağılımı
- Dönem seçimi (bu ay / 3 / 6 ay / özel) ve top 10 müşteri

KULLANICI FAYDASI

Servis kalitesi rakamla yönetilir; SLA ihlali ve yük artışı önceden görünür.



2- WEB PORTAL (TABLET/TELEFON)



Kullanıcı Girişi

Şirket Kodu

Kullanıcı Adı

Şifre

☐ Beni hatırla

GİRİŞ YAP



Integral Manufacturing System

Kullanıcı: ims

Ana Sayfa

Bildirimler

Stok Yönetimi

Satış

Satınalma

Üretim

Çıkış Yap

← Bildirimlerim

TÜMÜNÜ OKUNDU İŞARETLE

GELEN BİLDİRİMLER

GÖNDERİLEN BİLDİRİMLER

Q Bildirimlerde ara...

[ÜRETİM HATASI] İş Emri: İE121225019 - DENEME HATA MESAJI

Üretim Hata Bildirimi

15.12.2025 01:24:56

GÖRÜNTÜLE

S12251031 nolu Sipariş bildirimi.*

Sipariş

22.12.2025 17:15:32

GÖRÜNTÜLE

Ana Sayfa

Genel

İşletme operasyo

695

Toplam Sipari

Aktif Ür

İŞ EMRİ NO

İE121225003

İE121225004

Tablet ve ya telefonda anlık bildirim gönderme/alma

ANA SAYFA



Kullanıcı:
İHS

Ana Sayfa

Bildirimler

Stok Yönetimi

Satış

Satınalma

Üretim

Çıkış Yap

Ana Sayfa

Genel Durum Özeti

İşletme operasyonlarının anlık kug bakışı görünümü

695
Toplam Sipariş

200
Üretimdeki İşler

237
Kritik Stok

130
Bekleyen Talepler

Aktif Üretim Takibi

İS KİMLİ NO	MÜŞTERİ / İŞİBİR	İLERLEME	STATÜSÜ	ÖZELLİK
İE121226003	İSİ ELEKTRİKLI CİHAZLARI MAK.SAN.VE TIC.LTD.ŞTİ	%100	1/1 Op.	Tamamlandı
İE121226004	TAM-TAŞ MAKİNA SAN. VE TIC. A.Ş.	%100	1/1 Op.	Tamamlandı
İE121226006	TAM-TAŞ MAKİNA SAN. VE TIC. A.Ş.	%100	1/1 Op.	Tamamlandı
İE121226008	İSİ ELEKTRİKLI CİHAZLARI MAK.SAN.VE TIC.LTD.ŞTİ	%100	1/1 Op.	Tamamlandı
İE121226007	İSİ ELEKTRİKLI CİHAZLARI MAK.SAN.VE TIC.LTD.ŞTİ	%100	1/1 Op.	Tamamlandı
İE121226008	ÇESAN MAKİNA	%100	1/1 Op.	Tamamlandı
İE121226009	ÇESAN MAKİNA	%100	1/1 Op.	Tamamlandı
İE121226010	DAĞ REZİSTANS MAKİNA SANAYİ TİCARET LİMİTED ŞİRKETİ	%100	1/1 Op.	Tamamlandı

Canlı Saha Akışı

BOĞİ

İ Su Testi KP - Boeigh Su Testi

18:22 + 12181222018

BOĞİ

İ Su Testi KP - Boeigh Su Testi

13:15 + 12181222018

BOĞİ

İ Su Testi KP - Boeigh Su Testi

13:14 + 12181222018

BOĞİ

İ Su Testi KP - Boeigh Su Testi

13:14 + 12181222018

ADEM ÖZERDEM

A.Boeyen/Pantolone - Boeyen/Pantolone

14:45 + 12181222018

Kritik Stoklar

237 Stok

MALKAN REZİSTAN 8 1½" PİRİNÇ KAFALI KROM ø8,5x190 6KW
230V / 504
Kritik Stok: 200

POT REZİSTAN 8 BÜHÜMLÜ 1½" PİRİNÇ KAFALI KROM ø8,5x260x81
2000W 230V-AI/II 504
Kritik Stok: 40

POT REZİSTAN 8 BÜHÜMLÜ 1½" PİRİNÇ KAFALI KROM ø8,5x260x81
2000W 230V-AI/II 504
Kritik Stok: 40

DEPO STOK YÖNETİMİ (KAREKOD İLE ANLIK)



Kullanıcı:
ims

Ana Sayfa

Bildirimler

Stok Yönetimi

Stok Kartları

Stok Hareketleri

MIP Depo Transferi

Stok Sayımı

Mal Kabul

Stok Seviyeleri

Satış

Stok Kartları

No, tanım, stok türü veya tedarikçi ile arama yapın

YENİ STOK KARTI

Stok Seviyeleri: 1.1SM0001-0000.01.001

SEMAVER REZİSTANSI ZİK ZAK ø8,5x90x40x120 1000W 230V-AISI 304

Tam Konum	Mevcut Stok	Birim	Son Hareket
MERKEZ DEPO / F / 1 / 4	450,00	Adet	03.11.2025 06:38
MERKEZ DEPO / D / 1 / 4	275,00	Adet	10.11.2025 07:16
MERKEZ DEPO / C / 2 / 1	64,00	Adet	10.11.2025 07:15
MERKEZ DEPO / C / 1	64,00	Adet	13.11.2025 09:52
MERKEZ DEPO / D / 1 / 2	-128,00	Adet	12.11.2025 07:54
MERKEZ DEPO / A / 1 / 2	-450,00	Adet	07.11.2025 10:40

KAPAT

0000.01.001

SEMAVER REZİSTANSI ZİK ZAK ...

Mamul

BORU

304

-

-

1.0101.002

BORU 304

Mamul

BORU

304

-

-

İşlemler

Kullanıcı:
ims

Ana Sayfa

Bildirimler

Stok Yönetimi

Stok Kartları

Stok Hareketleri

MIP Depo Transferi

Stok Sayımı

Mal Kabul

Stok Seviyeleri

Satış

Siparişler

Integral Manufacturing System

← Mal Kabul Düzenle

KAYDET VE KALİTE KONTROL AŞAMASINA GEÇ

KAYDET

İPTAL

Sipariş No *
S28102561.003

Stok Kodu
6.330000.008

Stok Tanımı
TIPA MAVİ Ø10

Stok Cinsi

SATINALMA

KALİTE KONTROL

DEPO

Depo Transfer Miktarı
0

Karantina Depo Miktarı
0

Sorumlu

Bildirim

BİLDİRİM GÖNDER

DEPO TRANSFERİ OLUŞTUR

Onaylama

Anlık bilgilendirme

Üç Aşamalı Mal Kabul

1- Satın alma Onayı

2- Kalite Kontrol

3- Depo

Her bölüm onayı sonunda Tedarikçi Performansını değerlendirir.

SATIN ALMA

Tedarikçi Performans Değerlendirme

Kullanıcı:

ims

Filtrelemek için bu alanı kullanınız

+ YENİ DEĞERLENDİRME

KAPAT

Ana Sayfa

Bildirimler

Stok Yönetimi

Satış

Satınalma

Teklif/Sipariş

İç Talep

Tedarikçi Performans

Üretim

Tedarikçi

Genel Puan

Ürün Kalitesi

Teslimat Süresi

Fiyat

İletişim

Tarih

Değerlendiren

İşlemler

MUSLU OTOMAT SAN.VE TİC.LTD.ŞTİ.

★★★★★ 90/100

91

80

90

90

10.10.2025

cenk

DÜZENLE

SİL

VİBROMAK YÜZEY İŞLEM TEKNOLOJİLERİ SAN.VE TİC. LTD. ŞTİ.

★★★★★ 90/100

90

100

90

90

09.10.2025

cenk

DÜZENLE

SİL

ELEKTRİK REZİSTANS TİC.VE SAN.LTD.ŞTİ.

★★★★★ 90/100

90

90

90

90

09.10.2025

cenk

DÜZENLE

SİL

ERŞAH CNC OTOMAT TORNA SAN.VE TİC.LTD.ŞTİ.

★★★★★ 90/100

90

90

90

90

09.10.2025

cenk

DÜZENLE

SİL

ÖNAL OTOMAT SAN.TİC.LTD.ŞTİ.

★★★★★ 90/100

90

90

90

90

07.10.2025

cenk

DÜZENLE

SİL

BOZKURT PLASTİK

★★★★★ 90/100

90

90

90

90

07.10.2025

cenk

DÜZENLE

SİL

BOZKURT PLASTİK

★★★★★ 90/100

90

90

90

90

07.10.2025

satınalma

DÜZENLE

SİL

ÖNAL OTOMAT SAN.TİC.LTD.ŞTİ.

★☆☆☆☆ 9/100

9

9

9

9

06.10.2025

cenk

DÜZENLE

SİL

MARMARA RULMAN VE HİRDAVAT DIŞ.TİC.SAN.LTD.ŞTİ.

★★★★☆ 84/100

42

83

18

42

23.09.2025

ims

DÜZENLE

SİL

SATIN ALMA TEKLİF/SİPARİŞ VE İÇ TALEP YÖENTİMİ (WEB PORTAL ÜZERİNDEN (TABLET/TELEFON))

Kullanıcı:
ims

Ana Sayfa

Bildirimler

Stok Yönetimi

Satış

Satınalma

Teklif/Sipariş

İç Talep

Tedarikçi Performans

Üretim

No, tanım veya onaylayan ile arama yapın

+

YENİ
TEKLİF/SİPARİŞ

No	Tanım	Onaylayan	Durum	Not	İşlemler
S15092560.001	S15092560.001	satınalma	Depoda	STOK KARTINDA ...	
T15092560.002	15092560.001	ece	Reddedildi	-	
T30092561.001	T30092561.001	ece	Reddedildi	-	
S30092561.001	S30092561.001	ece	Depoda	-	
S30092561.002	S30092561.002	ece	Depoda	-	
S30092561.004	S30092561.004	ece	Depoda	-	

ÜRETİM

Ana Sayfa

Bildirimler

Stok Yönetimi

Satış

Satınalma

Üretim

İş Emri Bazlı Takip

Üretim İş Emirleri

Operatör Paneli

Duruş Raporları

Canlı İzleme Paneli

İş Emri İzleme

İşle

İş

Yüklenmiş

Yüklenmiş

Kullanıcı:

ims

Ana Sayfa

Bildirimler

Stok Yönetimi

Satış

Satınalma

Üretim

İş Emri Bazlı Takip

Üretim İş Emirleri

Operatör Paneli

Duruş Raporları

Canlı İzleme Paneli

İş Emri İzleme

Integral Manufacturing System

İE301225003

Başlamadı

A.Ş.

FİŞEK REZİSTANS STANDART DİRSEKLİ
Q8x57 100W 230V YERLİ KABLO
1000mm FİŞEK

Stok No: 1.340000000.9001.003

SİPARİŞ MİKTARI: 4

Başlangıç

Geçen Süre

-

Başlamadı

NOTLAR

Not eklenmemiş...

BAŞLAT

ÜRETİM GİRİŞİ

SERİ NO ATA

HATA BİLDİR

FORM

Kullanıcı:

ims

Ana Sayfa

Bildirimler

Stok Yönetimi

Satış

Satınalma

Üretim

İş Emri Bazlı Takip

Üretim İş Emirleri

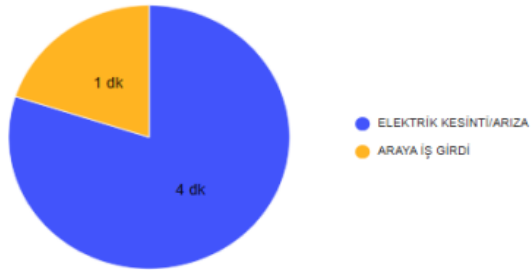
Operatör Paneli

Duruş ve Performans Raporu

Başlangıç Tarihi
16.02.2026

Bitiş Tarihi
16.03.2026

Duruş Nedenleri (Toplam Dakika)



Duruş Detayları

Duruş Nedeni	İstasyon	Personel	Süre (dk)	Başlangıç	Bitiş
ELEKTRİK KESİNTİ/ARIZA	Punta Kaynak (Tel Sabitleme)	SONGÜL AKDOĞAN	4	17.02.2026 14:37:34	17.02.2026 14:42:00
ARAYA İŞ GİRDİ	B Su Testi KF	BOŞ1	1	18.02.2026 13:14:52	18.02.2026 13:15:29



Kullanıcı:

ims



- Ana Sayfa
- Bildirimler
- Stok Yönetimi
- Satış
- Satınalma
- Üretim
- İş Emri Bazlı Takip
- Üretim İş Emirleri
- Operatör Paneli
- Duruş Raporları
- Canlı İzleme Paneli
- İş Emri İzleme

Integral Manufacturing System

Canlı Üretim İzleme Paneli

Son Güncelleme: 15:32:21

A.Banyo+... BOŞTA



Aktif iş yok

Argon Kay... BOŞTA



Aktif iş yok

B Su Testi ... BOŞTA



Aktif iş yok

Bakır Doğr... BOŞTA



Aktif iş yok

Boru Dikiş... BOŞTA



Aktif iş yok

Boru Doğr... BOŞTA



Aktif iş yok

Boru Kes... BOŞTA



Aktif iş yok

Boru Kes... BOŞTA



Aktif iş yok

Boylama BOŞTA



Aktif iş yok

Boylama H BOŞTA



Aktif iş yok

Davul Fırın BOŞTA

Depo BOŞTA

Dolum ø10... BOŞTA

Dolum ø10... BOŞTA

Dolum ø13... BOŞTA



İş Emri İzleme

Toplam 331 kayıt

Ara...

YENİLE

- Ana Sayfa
- Bildirimler
- Stok Yönetimi
- Satış
- Satınalma
- Üretim
- İş Emri Bazlı Takip
- Üretim İş Emirleri
- Operatör Paneli
- Duruş Raporları
- Canlı İzleme Paneli
- İş Emri İzleme



İE100326006

BORU

REZİSTANS 2" PİRİNÇ KAFALI KROM ø8,5x500 15KW 230-380V
BORU REZİSTANS FORM
AFŞİN ELBİSTAN ELEKTRİK ÜRETİM VE TİC A.Ş.

22.03.2026

Genel Süreç

0%

Bekliyor



İE100326007

BORU

BORU REZİSTANS SERPANTİNLİ DKP YUVARLAK I FORM
RAKORLU TEK RAKOR GALVANİZ Q11,5x1000 2000W 380V
TUNAHAN ORGÜ BOYAMA

22.03.2026

Genel Süreç

0%

Bekliyor



İE100326008

BORU

BORU REZİSTANS DÜZ YUVARLAK U FORM KAFALI 1 1/2" PİRİNÇ
KAFALI Q8,5x190 4500W 220V ÖZEL KAFALI
MALHAN SAUNA SAN VE TİC A.Ş.

22.03.2026

Genel Süreç

0%

Bekliyor



İE100326009

BORU

BÜYÜK ÖRDEK BOYUNLU SEMAVER REZİSTANS Ø8,5x280x145
2500W 230V
ERTEL KABLO

28.03.2026

Genel Süreç

0%

Bekliyor



İE110326001

BORU

BORU REZİSTANS DÜZ YUVARLAK M FORM FLANŞLI
Q8,5x385x310 2000W 230V SAUNA SAUNA
HASAN KAYA

28.03.2026

Genel Süreç

0%

Bekliyor



İE110326002

BORU

BORU REZİSTANS DÜZ YUVARLAK M FORM FLANŞLI
Q8,5x415x290 3000W 230V SAUNA SAUNA
HASAN KAYA

28.03.2026

Genel Süreç

0%

Bekliyor

Üretim Takip					
İş Emri No Stok Adı İstasyon Operasyon İşlemler					
İE220120000	REZİSTANS 2" PİRİNÇ KAFALI KROM aB.5x300 4.5KW 230-380V	A Banyo+Parlatma	1405 - Banyo+Parlatma		İşlem Yap
İE220120000	REZİSTANS 2" PİRİNÇ KAFALI KROM aB.5x300 4.5KW 230-380V	B Su Testi KF	8005 - Başlangıç Su Testi		İşlem Yap
İE220120000	REZİSTANS 2" PİRİNÇ KAFALI KROM aB.5x300 4.5KW 230-380V	Dolum e10x300	8001 - DOLUM		İşlem Yap
İE220120000	REZİSTANS 2" PİRİNÇ KAFALI KROM aB.5x300 4.5KW 230-380V	Haddeli Ø8,5	7001 - Ø8,5 Haddelendirme		İşlem Yap
İE220120000	REZİSTANS 2" PİRİNÇ KAFALI KROM aB.5x300 4.5KW 230-380V	Havşa	1400 - Boru Ağız Havşa		İşlem Yap
İE220120000	REZİSTANS 2" PİRİNÇ KAFALI KROM aB.5x300 4.5KW 230-380V	KAFALANMA Montaj Masası	1111 - Gruplama		İşlem Yap
İE220120000	REZİSTANS 2" PİRİNÇ KAFALI KROM aB.5x300 4.5KW 230-380V	KAFALANMA Montaj Masası	1115 - Kırpırık Montaj		İşlem Yap
İE220120000	REZİSTANS 2" PİRİNÇ KAFALI KROM aB.5x300 4.5KW 230-380V	Kırmızı Tavlama	1208 - Tavlama		İşlem Yap
İE220120000	REZİSTANS 2" PİRİNÇ KAFALI KROM aB.5x300 4.5KW 230-380V	Kurutma Fırını 1-3-3	1906 - Kurutma		İşlem Yap
İE220120000	REZİSTANS 2" PİRİNÇ KAFALI KROM aB.5x300 4.5KW 230-380V	Lazer Markalama	1601 - Markalama		İşlem Yap
İE220120000	REZİSTANS 2" PİRİNÇ KAFALI KROM aB.5x300 4.5KW 230-380V	Makas	2007 - Uç Kesme		İşlem Yap
İE220120000	REZİSTANS 2" PİRİNÇ KAFALI KROM aB.5x300 4.5KW 230-380V	Markap	2110 - Delme		İşlem Yap
İE220120000	REZİSTANS 2" PİRİNÇ KAFALI KROM aB.5x300 4.5KW 230-380V	Montaj Masası 3	115003 - Adaptör Punta		İşlem Yap
İE220120000	REZİSTANS 2" PİRİNÇ KAFALI KROM aB.5x300 4.5KW 230-380V	Ok Kaynak	1211 - Boru+Kafa Kaynak		İşlem Yap
İE220120000	REZİSTANS 2" PİRİNÇ KAFALI KROM aB.5x300 4.5KW 230-380V	Ok Tel Sarma 1	1001 - Rız Tel Sarma		İşlem Yap

Kullanıcı: ims

Ana Sayfa

Bildirimler

Stok Yönetimi

Satış

Satınalma

Üretim

İş Emri Başlı Takip

Üretim İş Emirleri

Operatör Paneli

Duruş Raporları

Çalışma İstasyonu

İş Emri İzleme

Çıkış Yap

Üretim Takip

İş Emri No Stok Adı İstasyon Operasyon İşlemler

İE260126003 BORU Ø10x0.6 304 Boru Dikili Kaynak 8000 - Dikili Boru İşlem Yap

Personel Girişi

İşlem yapabilmek için lütfen personel kodunuzu giriniz.

İş Emri: İE260126003 Boru Dikili Kaynak

Personel Kodu

B101

İPTAL DEVAM ET

İE260126003

BORU Ø10x0.6 304

Operasyon: Dikili Boru (8000)

Müşteri: |

HEDEF 100

ACEM

M

İŞ ANKI DURUM (PERSONEL BAZLI)

BAŞLAMASI BEKLENİYOR

ÜRETİMİ BAŞLAT

AYAR BAŞLAT

ÜRETİM GİRİŞİ

SERİ NO ATA

BELGELER

İŞ EMRİ FORMU

HATA BİLDİR

Kişisel Hareket Geçmişi

Henüz bu iş emri için kişisel işlem kaydı bulunmamaktadır.

İE260126003

BORU Ø10x0.6 304

Operasyon: Dikili Boru (8000)

Müşteri: KİRSİ ÇİMENTO

BAŞLAMASI BEKLENİYOR

ÜRETİMİ BAŞLAT

ÜRETİM GİRİŞİ

BELGELER

İŞ EMRİ FORMU

Kişisel Hareket Geçmişi

Henüz bu iş emri için kişisel işlem kaydı bulunmamaktadır.

İş Emri Formu

İş Emri No : İE260126003

İş Emri Tarihi : 03.01.2026

Termin Tarihi : 30.01.2026

Bölüm BORU

Sipariş No S01261052

Müşteri No 10000727

Sipariş BORU REZİSTANS SERPANTİNLİ 430 YUVARLAK U FORM RAKORLU 3ÇİFT RAKOR GALVANİZ Q11,5x495 220V

Müşteri H

Stok Kodu 1.1231233000.0001.002

Stok Tanımı BORU REZİSTANS SERPANTİNLİ 430 YUVARLAK U FORM RAKORLU 3ÇİFT RAKOR GALVANİZ Q11,5x495 220V

Miktar 100

Boy 495

Güç (Watt)

Çap 11,5

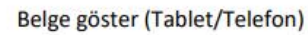
Gerilim (Volt) 220

Kablo Boyu

Markalama K

Sipariş Açıklama

Üretim Açıklama





IMS PROGRAMI İNTEGRASYON PLANI

1.FAZ

MEVCUT DURUM ANALİZİ (MDA)	1- Proje Yöneticisinin Belirlenmesi 2- Analiz(Satın Alma-Stok-Satış-Mali verileri) 3- Departmanlara ait Prosedür ve Talimatları incelenmesi 4- Departmanlar MDA a- Bilgi İşlem (IT) b- İK c- SATIŞ d- SATIN ALMA e- PLANLAMA	1-Departmanlar MDA a- TEKNİK OFİS b- DEPO STOK YÖNETİMİ c-KALİTE GÜVENÇE d-KALİTE KONTROL	1-Departmanlar MDA ÜRETİM (Prosesler ve İş İstasyonları)	
	1- IMS Programı Kurulum 2- Kullanıcı Tanımları 3- Başlangıç Yetkilendirme 4- Programa içine transfer edilecek verilerin tespiti ve import yapısına uygun düzenlenmesi	Modüllerde yer alan ekran tasarımları ve Uyarlanması 1- Satış 2- Satın Alma 3- Teknik Ofis 4- Depo/Stok Yönetim	Modüllerde yer alan ekran tasarımları ve Uyarlanması 1-Planlama a- Malzeme İhtiyaç Planlama Reçete Oluşturma (BOM) b- Üretim İş İstasyonları Tanımla Operasyonları Tanımlama Polivalans (Personel/Operatör Tanımları)	1-Departmanlarda Yapılan ön çalışmaların Dep.çalışanlarıyla gözden geçirme ve kontrol 2-TPM (Total Productive Maintenance) Toplam Üretken bakım
CANLIYA GEÇİŞ ÖNCESİ				1-Departman Kullanıcı Eğitimleri 2- Saha Operatörlerine Kullanıcı Eğitimi

2.FAZ

CANLIYA GEÇİŞ	1- Üretim Proseslerinde Kullanım ve Test 2- Verilerin Doğruluğunun Kontrolü	1- Üretim Proseslerinde Kullanım ve Test 2-Kalite Kontrol Kullanım ve Test 3- Verilerin Doğruluğunun Kontrolü	1- Üretim Proseslerinde Kullanım ve Test 2- Verilerin Doğruluğunun Kontrolü	1- Üretim Proseslerinde Kullanım ve Test 2-Kalite Kontrol Kullanım ve Test 3- Verilerin Doğruluğunun Kontrolü
	RAPORLAMALAR	Departman Bazlı hazırlanması	Departman Bazlı hazırlanması	Departman Bazlı hazırlanması

- 1- Anlaşma tarihinin bir hafta sonra başlanacağı düşünülürse yukarıda Planlan 70 iş günü dikkate alınarak yapılmıştır.
- 2- Sahadan toplanan verilerin test sonrasında Canlıya Geçişle; toplanan verilerden oluşturulacak zaman verileriyle ilerleyen süreçte, istasyon yüklerine göre öngörü ile termin vermeyi kolaylaştıracak bilgiler iş planını ve üretimi planlamayı sağlayacaktır.
- 3- Temel çalışmaların sonrasında, düzenlemeler ekleme yada çıkartma olabilecek hususlar, form ve raporlamalar için taleplerinizde yazılımsal desteğimiz 1 yıl ücretsizdir.
- 4- Muhasebe ve Finans departmanlarında kullanıcı istenirse tanımlanabilir, Satın alma (Ödeme Takibi) ,Mal Kabul ve sevk işlemlerinde Fatura,irsaliye ilgili konularda anlık bildirim olarak takip ve kontrolle birlikte, gecikmeden zamanında işlemleri gerçekleştirmeleri sağlanır.
- 5- Modüllerde yer alan ekranların ve sahaların kullanıcıların görev tanımlarına göre gözden geçirilerek yetkilerinin program için tanımlanması canlıya geçiş aşamasında veya sonrasında yapılır. İlerleyen zaman diliminde, proses maliyetleri hesaplanır hale geldiğinde ürün bazlı birim Maliyet Hesaplanır.



Geleceği Yönetin

İŞİMİZ İŞİNİZE, İŞİNİZ HAYATINIZA DEĞER KATAR

ims@imsmsoftware.com.tr