



Kullanım Kılavuzu

TR_3894

İçindekiler

Lisans Sözleşmesi	3		Programa giriş	00- 00
		İlk işlemler	PLC Ayarları	00- 01
Program Özellikleri	7		Malzeme	00- 02
			Tesis Tanımları	00- 03
Modüller	9		Silo Kapasiteleri	00- 04
		Kayıt giriş	Stok Girişi	01- 01
Genel Bilgiler ve Uyarılar	10		Stok Düzeltme	01- 02
			Reçete	01- 03
Kurulum	11		Müşteri	01- 04
			Şantiye	01- 05
SQL Server Kurulumu	11		Hizmet	01- 06
			Sipariş	01- 07
Probeton SQL Kurulumu	13		Sürücü	01- 08
			Kamyon	01- 09
Veri Tabanı Tanımlama	14		Toplu Veri Girişi	01- 10
		Ayarlar	Üretim Parametreleri	02- 01
Programın Etkinleştirilmesi	15		Üst Sınırlar	02- 02
			Reçete Ortak Parametreleri	02- 03
			Tesis Bilgileri	02- 04
			Nem	02- 05
			Onaylar	02- 06
		Üretim	Üretim Ekranı	03- 01
			İade Beton İşlemleri	03- 02
			Üretim Kayıtlar	03- 03
		İzleme	Arızalar	04- 01
			Olaylar	04- 02
			PLC Giriş/Çıkışları	04- 03
		Raporlar	Sevkiyat	05- 01
			Satış-1	05- 02
			Satış-2	05- 03
			Stok	05- 04
			Malzeme (silo)	05- 05
			Malzeme (malzeme tipi)	05- 06
			Malzeme (reel)	05- 07
			Malzeme Toplamları	05- 08
			Araç ve Hizmet	05- 09
			Manuel Tartımlar	05- 10
			Çevrim Bilgileri	05- 11
			Özelleştirilebilir Veri Aktarımı	05- 12
			İrsaliye Tasarımı	05- 13
		Sistem	Kullanıcı	06- 01
			Kullanıcı Hakları	06- 02
			Yedekleme	06- 03

Beton Santrali Otomasyon Sistemi

Lisans Sözleşmesi

1. SÖZLEŞMENİN KONUSU

Bu sözleşme, satın alınan yazılım ürününün, uygun donanım ve işletim sistemine sahip bir bilgisayarda kullanımına ilişkin lisans şartlarını kapsar.

2. KULLANIM LİSANSININ KAPSAMI

2.1. GENEL HÜKÜMLER

- 2.1.1. Kullanım lisansı, yazılımın bilgisayara yüklenmesi, çalıştırılması, kullanılması görüntülenmesi, depolanması ve yedeğinin alınması haklarını kapsar.
- 2.1.2. KULLANICI, yazılımı ödünç vermek, kiralamak gibi bedelli veya bedelsiz hiçbir biçimde üçüncü kişilerin yararına sunamaz, kullandıramaz.
- 2.1.3. Münhasır olmayan bu hakkın dışında kalan tüm diğer telif ve mülkiyet hakları ÜRETİCİ üzerinde kalır ve bu sözleşme kapsamı dışındadır.
- 2.1.4. Bu sözleşmeden doğacak hak ve yükümlülükler hiçbir şekilde üçüncü kişilere devredilemez.

2.2. TEK BİLGİSAYARDA KULLANIM

KULLANICI (çok kullanıcı lisanslı paketler haricinde) yazılımı her ne şartta olursa olsun, aynı anda iki veya daha fazla bilgisayarın sabit diskine kuramaz. KULLANICI yazılımları aynı sabit diske birden fazla kopya olarak yükleyip, farklı işlemler için kullanamaz.

3. HATALI ÜRÜN VE KULLANICININ HAKLARI

Arızalı çıkan yazılımların kayıtlı olduğu CD/DVD-ROM ve yazılı doküman, fatura tarihinden itibaren en geç 7 gün içerisinde iade edildiği takdirde yenisi ile değiştirilir veya bedeli karşılığında iade alınır ya da arızalı malzemenin bedeli satış fiyatından düşülür. KULLANICI bu hakkını, faturası ile birlikte yazılımı satın aldığı Yetkili Satıcıya başvurarak kullanır. KULLANICI, belirtilen süreden sonra hatalı mal itirazında bulunamaz.

4. GARANTİ ve SORUMLULUKLARIN SINIRLANMASI

- 4.1. Yazılım ürünlerinin garanti süresi fatura tarihinden itibaren 1 yıldır. ÜRETİCİ, yazılım ürünlerinin dokümantasyonlarıyla ve matbu ve/veya manyetik ortamda sağlanan dokümantasyonlarında tanımlanan işlevleri en iyi şekilde yerine getirmesi için gerekli azami özeni göstermektedir. ÜRETİCİ, yazılımlarının tümüyle kusursuz, hatasız, mükemmel olduğu ve kullanıcının genel ve/veya özel ihtiyaçlarını tamamen karşılayacağı şekilde bir iddia ve taahhütte bulunmaz.
- 4.2. ÜRETİCİ, donanım veya işletim sistemi arızasından, telif hakları ÜRETİCİYE ait olmayan veri tabanı yazılımından, iletişim ağı (network) tasarımı ve bağlantı hatalarından voltaj dalgalanması ve elektrik kesilmesinden virüs bulaşmasından ve benzer çevresel faktörler ve kullanıcı hatalarından kaynaklanacak bilgi ve yazılım kayıplarından sorumlu tutulamaz.
- 4.3. ÜRETİCİ, manyetik ortamda saklanan bilgileri garanti edemez. Yazılımların kullanılması ile oluşan bilgilerin düzenli olarak yedeğinin alınmasından her zaman kullanıcı sorumludur.
- 4.4. KULLANICI, kullanım lisansını aldığı yazılımları, yazılım dokümanlarında belirtilen asgari teknik özelliklere sahip bir donanım üzerinde kullanacağını ve gerekli bu donanımı kendisinin temin edeceğini, ÜRETİCİNİN yazılım-donanım uyumsuzluğu ile ilgili hiçbir maddi ve hukuki sorumluluğunun bulunmadığını, ÜRETİCİNİN sorumluluk sınırının Sözleşme konusu yazılım ürünleri için kullanım lisansı verilmesi ile sınırlı olduğunu kabul eder.
- 4.5. ÜRETİCİ, yazılım ürünlerinin yanlış kullanımından veya hukuka aykırı işlerde veya kanuna aykırı olarak kullanılmasından dolayı ortaya çıkabilecek maddi, manevi, hukuki ve mali sonuçlardan kazanç veya kayıplardan hiç bir biçimde sorumlu değildir.
- 4.6. Taraflar, doğrudan veya dolaylı olarak bu Sözleşmeden kaynaklanacak kendi aralarındaki tüm ihtilaflarda diğer taraftan talep edebilecekleri her türlü tazminat miktarının (mali sorumluluğun) KULLANICININ lisans bedeli olarak ödediği miktarla sınırlı olduğunu kabul etmişlerdir.
- 4.7. Fikir ve Sanat Eserleri Kanunu'nu ihlal eden eylemler saklı kalmak kaydıyla, tazminat talebini haklı kılan herhangi bir durumda ÜRETİCİ, KULLANICIDAN sadece bu Sözleşmenin toplam bedeli kadar tazminat talep edebilir. KULLANICI açısından herhangi bir nedenle yazılım lisansını iade hakkı doğduğunda, yazılımlar için ödediği lisans bedeli dışında herhangi bir nam altında tazminat talebinde bulunmamayı peşinen kabul ve taahhüt eder. Taraflar, bu şekilde karşılıklı olarak sınırlandırmışlardır.
- 4.8. ÜRETİCİ, KULLANICININ yazılımı kullanmaya başladığı (ilk kez şifre aldığı) tarihten itibaren 1 yıl süre ile KULLANICIYA telefon ve internet desteğini ücretsiz olarak verir. Bu sürenin bitiminden sonra KULLANICI dilerse ÜRETİCİDEN ücret karşılığı, hizmet ve destek satın alabilir.
- 4.9. Taraflar, ÜRETİCİNİN bu Sözleşme konusu yazılımlar üzerinde KULLANICIYA yalnızca "Kullanım Lisansı" verdiğini, KULLANICININ üretkenlik, iş gelir ve/veya kar kaybı, yazılımın yerleştirilmesi, yazılımın ve verilerin kullanılması gibi nedenlerle ortaya çıkabilecek herhangi bir kayıp veya zarar konularında ÜRETİCİNİN hiçbir sorumluluğunun olmadığını bunları tazmin etmekle yükümlü olmayacağını peşinen kabul etmişlerdir. Taraflar arasında yetkili kişileri imzasını taşıyan ek bir yazılı sözleşme olmaksızın, hiç bir şirket elemanının sözlü ve yazılı beyanı mektup, e-posta, faks metni, servis formu ve benzeri muhaberat, özel bir taahhüt olarak kabul edilmeyecektir.

5. YAZILIM TELİF HAKLARI

- 5.1. Yazılım ve dokümantasyonun telif hakları 5846 Sayılı Fikir ve Sanat Eserleri Kanunu, Türk Ceza Kanunu, Markalar Kanunu, Markaların Korunması Hakkında K.H.K. Türk Ticaret Kanunu ve muhtelif Vergi Kanunu hükümleri ile koruma altına alınmıştır. Kullanım lisans hakkı dışında kalan hukuka aykırı kopya eylemi ve işlemler eylemin nevine göre cezai yaptırıma sahiptir.
- 5.2. ÜRETİCİ tarafından temin edilen uygulama yazılımlarının üzerinde çalıştığı ve telif hakları ÜRETİCİYE ait olmayan veri tabanı ve iletişim ağı (network) yazılımlarının geçerli ve yeterli kullanım lisansına sahip olup olunmamasından kesinlikle KULLANICI sorumludur.

6. YAZILIM ÜRÜNLERİNİN TESLİMİNE İLİŞKİN KOŞULLAR

KULLANICI bu Sözleşme ile kullanım lisansını aldığı yazılım ürünlerinin adresine teslimini kabul etmiştir. Bu adrese yapılan teslimat geçerli teslimat sayılır. KULLANICI bu adrese yapılan teslimlerde teslimatın kendisine yapılmadığı, firma elemanına yapılmadığı gibi itirazlarda bulunmayacağını ve bu hakkından peşinen feragat ettiğini kabul etmiştir.

7. CD/DVD-ROM, YAZILI DOKÜMAN (DOKÜMANTASYON)

Sözleşme konusu yazılım ürünlerinin içinde olduğu CD/DVD-ROM ve birlikte verilen dokümanın telif hakları da ÜRETİCİYE aittir. Dokümanların değiştirilmesi, başka amaçlarla kullanılması, kopya edilmesi çoğaltılması telif haklarının ihhalidir.

8. SÜRÜM/VERSİYON DEĞİŞİMİ VE BAKIM

ÜRETİCİ önceden haber vermeksizin yazılımlarında ve yazılı dokümanlarında değişiklikler yapma, yazılım ürünlerinin yeni versiyon ve sürümlerini çıkarma hakkına sahiptir, KULLANICI bu yeni versiyon veya sürümü ve yeni yazılı dokümanları ancak fiyat listelerinde belirtilecek olan "yeni versiyona/sürüme geçiş (upgrade)" bedelini ödeyerek yeni bir lisans almakla elde edebilir. ÜRETİCİ isterse upgrade'leri belli sürelerle ücretsiz de yapabilir. ÜRETİCİ ayrıca yeni versiyon veya sürümlerin alınması halinde eski versiyon/sürümle girilen veya elde edilen bilgilerin yeni versiyon/sürümle de işlenebileceği güvencesini vermez, ÜRETİCİ, geleneksel olarak çıkardığı her yeni versiyon için eski versiyonla işlenmiş verileri yeni versiyona aktarmakta sorumlu değildir.

Yeni versiyon veya sürümü çıkan bir yazılımın mevcut versiyon veya sürümü, yeni versiyon veya sürümün çıkış tarihinden itibaren 1 yıl süreyle desteklenir. Ancak mevzuatta meydana gelen değişiklikler ve programın çalışmasıyla ilgili düzeltme ve yenilikler eski sürüm ve versiyonlara uygulanmaz. Bir yıllık süre sonunda eski versiyon veya sürüm üretimden kaldırılabilir veya kaldırma hakkını ÜRETİCİ saklı tutar. Üretimden kalkan versiyon ve sürümlerin program ve diskleri, dokümantasyonu ve bu yazılımlar için destek hizmeti ÜRETİCİDEN her zaman temin edilemeyebilir. Aksi bir hüküm, taraflar arasında yazılı olarak kararlaştırılmadıkça ÜRETİCİ uygulama ürünlerinin üzerinde çalıştığı veri tabanı ve iletişim ağı yazılımlarına destek hizmeti vermek ve bunlardan kaynaklanan sorunlara çözüm getirmek, ÜRETİCİNİN görev ve sorumluluğuna girmez.

KULLANICI Sözleşme Özel Hükümlerinde belirtilen hizmetin dışında destek hizmeti isterse bu talebini ücreti karşılığında ayrı bir Bakım Anlaşması yaparak temin edebilir.

9. SÖZLEŞMENİN BOZUCU ŞARTLA SONA ERMESİ

Aşağıdaki hallerde lisans sözleşmesi başka bir hükme, ihtara, ihbara gerek olmaksızın bozucu şartla kendiliğinden sona erer.

9.1. KULLANICININ lisans bedelini ödememesi veya eksik ödemesi halinde.

9.2. KULLANICININ ÜRETİCİNİN telif haklarını ihlal etmesi halinde.

KULLANICI bu durumda, elinde bulunan yazılım ve dokümantasyonun 7 gün içinde başkaca bir hükme, ihbara, ihtara gerek olmaksızın ÜRETİCİYE teslim etmekle ve bilgisayarlarında yüklü bulunan yazılımın tüm kopyalarını silmekle yükümlüdür.

10. DİĞER HÜKÜMLER

10.1. Bu sözleşmenin kabulü ile bundan önce taraflar arasında bu yazılım lisansı ile ilgili olarak cereyan etmiş yazılı ve sözlü teklifler, icap ve kabuller, yazılı anlaşmalar, ticari diğer yazışmalar ve taahhütler hükmünü yitirir. Bu Sözleşmeyi tamamlatıcı nitelikte olan Özel Kullanıcı Sözleşmesi varsa, bu hükmün dışındadır.

10.2. Bu sözleşmedeki hükümler ancak karşılıklı olarak imzalanmış ek sözleşmelerle değiştirilebilir. Bunun dışındaki hiçbir beyan ve yazı sözleşmenin tadili anlamına gelmez.

10.3. Bu sözleşmeden doğacak anlaşmazlıklarda İzmir icra daireleri ve mahkemeleri yetkilidir. Anlaşmazlıklarda TÜRK Hukuku uygulanır.

10.4. Bu sözleşme KULLANICI tarafından kabul edilmiş sayılır.

PROGRAM ÖZELLİKLERİ

- Betonun tamamen otomatik ve gerekirse manuel olarak hazırlanmasına olanak veren bilgisayar destekli elektronik bir sistemdir.
- Sistem, bilgisayardan tam otomatik, (isteğe bağlı olarak) dokunmatik operatör panelinden tam otomatik, bilgisayar ekranından Mouse ile manuel, (isteğe bağlı olarak) kumanda panosundaki butonlarla manuel olmak üzere farklı şekillerde kullanılabilir.
- Bilgisayardan ya da panodan manuel yapılan tartımlar, tarih-saat ve kullanıcı bilgileriyle bilgisayara kaydedilir. Otomatik üretim herhangi bir aşamada iptal edildiğinde, o ana kadar yapılan tartımlar da manuel miktarlara eklenir. Manuel irsaliye yazdırıldığında, ilgili reçeteye ait miktarlar manuel tartımlardan düşülerek üretim kaydına alınır.
- Yükleme CD'si ile basit bir şekilde yüklenebilen bilgisayar programı, herkesin kullanabileceği kullanıcı dostu bir ara yüze ve aralarında anında geçiş yapılabilen çoklu dil desteğine sahiptir. Her ekrana ait yardım sayfası ve resimli kullanım kitapçığı ile kolaylıkla öğrenilebilir.
- Sistemde oluşabilecek temel aksamaları anında operatöre bildiren alarmlar, oluşma zamanına göre kaydedilir ve sorun giderildiğinde bilgisayardan çözülebilir.
- Onay ve uyarılar sesli olarak kullanıcıya bildirilir.
- Santralin otomatik kullanımı sırasında bile mikser boşaltım kapağının kontrolüne olanak veren "el-oto" seçimi mevcuttur. Otomatik çalışma sırasında, taşma ve sıçramayı engellemek için kapak kademeli olarak açtırılır.
- Malzeme nemliliğine göre su ve agrega oranları otomatik olarak ayarlanır (nem ölçer olması halinde). Nem ölçer olmasa da nem ve su emme yüzdeleri elle girilebilir.
- Yazılım, hammadde tüketimi ve üretim raporlarının alınması, kayıtların listelenmesi, irsaliye kesilmesine olanak sağlar.
- Reçete, müşteri, şantiye, kamyon, sürücü kayıt sayısında herhangi bir sınırlama yoktur.
- Yetersiz akış durumunda agregalara aralıklı vibrasyon uygulanır, çimento silolarına aralıklı olarak hava şoku verilir.
- Kapaklar hızlı bir şekilde açılıp kapatılarak tek çevrimlik agrega tartımlarında istenilen hassasiyet yakalanabilir.
- Tartım, karışım ve boşaltım parametreleri her reçete için ayrı girilebilir. Böylece farklı özellikteki betonlar, kendine özgü parametrelerle üretilir.
- Enerji kesintisinde üretim otomatik olarak beklemeye alınır. Enerji tekrar geldiğinde kalındığı yerden devam edilir.
- Her ekrana ait izleme ve kaydetme yetkileri, kullanıcılara göre ayrı ayrı tanımlanabilir. Kullanıcıların yaptıkları işlemler kaydedilir.
- Boşaltım yapıldıktan sonra (isteğe bağlı olarak) katkı bunkeri içine su püskürtülerek "katkı yıkama" yaptırılır.
- İnternet'ten uzaktan destek programıyla arıza giderme ve program güncelleme gibi işlemler, şantiyeye gidilmeden gerçekleştirilebilir.
- 8 agrega, 6 çimento, 3 su, 6 katkı cinsi ve bunların yanı sıra, kül, kireç ve buz gibi çoklu hammadde desteğine sahiptir.
- Veri tabanı olarak Microsoft SQL veri tabanı kullanılmaktadır. Microsoft SQL, güvenli veri depolama, yedekleme, kolay erişim, entegrasyon ve esnek raporlama avantajlarına sahip, birçok yazılım tarafından tercih edilen bir veri tabanıdır. Birden fazla santral, ortak bir sunucudaki veri tabanını kullanabilir.
- Arşivleme özelliği kullanılarak, bir süre kullanılmayacak ve listede görünmesi istenmeyen kayıtlar pasif hale getirilir. Böylelikle karmaşık listelerle işlem yapma ve kullanıcının yanlış kaydı seçmesi problemleri ortadan kalkar. İstenen kayıtlar arşivden alınarak, tekrar aktif hale getirilebilir.
- Liste ve raporlar, sabit disk, harici bellek ya da ağ üzerinde istenilen yere, Excel dahil birçok formatta kolaylıkla aktarılabilir.
- Üretim başlatıldıktan sonra metreküp miktarında artırma ya da azaltma şeklinde değişiklik yapılabilir. Kullanıcı isterse, aktif olan çevrimde "üretimi bitir" komutu verebilir.
- Sipariş kayıtlarında, üretim başlatma öncesinde ya da üretim sırasında reçete değişikliği yapılmaksızın artırma ya da eksiltme şeklinde malzeme miktarlarında değişiklik yapılabilir. Bu miktarlar, yetkili kişinin belirlediği sınırlar içinde yapılabilmektedir.
- Yapılan üretimin veya iade alınan ürünün farklı yerlere sevk edilmesi gerektiğinde, ilgili irsaliye üzerinde gerekli düzeltme, bölme ya da birleştirme işlemleri yapılabilmektedir.
- İrsaliyenin üretim sonunda, üretim başında ya da iki ayrı yazıcıdan farklı formların yazdırılabilmesi kolaylıkla seçilebilir. Ayrıca isteğe bağlı olarak görüntülenen irsaliye onayı ekranından irsaliye numarası kontrol edilerek değiştirilebilir.
- Kolay irsaliye tasarımı özelliği ile irsaliye formu taratılarak, tasarım ekranının arka planına yerleştirilir, bu arka plana göre alanlar Mouse ile düzenlenerek kolayca form tasarlanabilir. Rapor formlarını da benzer şekilde tasarlamak mümkündür.
- Standart olarak alınabilen sevkiyat, satış, stok, harcanan malzeme ve manuel tartım raporlarının yanı sıra "üretilen-satılan-hasarlı-mükerrer-satış" bilgilerini içeren gün sonu özet bilgisi oluşturulur. Bu özet bilgi, isteğe bağlı olarak alınan modüllerle, firma yetkililerine SMS ve E-posta olarak gönderilir.

- İstenilen resimler, üretim ekranı arka planı olarak kullanılabilir. Yine üretim ekranındaki firma logosu ve kamyon resmi, kullanıcı tarafından değiştirilebilmektedir.
- Oturum kapat özelliği ile programdan çıkmadan programı kilitleme ve kullanıcı değiştirme işlemleri gerçekleştirilebilir.
- Sıklıkla kullanılan ekranlara, üretim ekranındaki ilgili simgelere tıklayarak ta ulaşılabilir. Ayrıca ilgili hammaddeye ait nem, zaman ve ağırlık parametrelerine de Mouse ile kolaylıkla ulaşılabilir.
- Arıza yapan sensörün üretimi durdurulması için istenilen sensör devre dışı bırakılarak, sorun giderildiğinde tekrar aktif edilebilir.
- Her bir malzeme için tartım sonrası tolerans kontrolü yapılır. Kullanıcı, üretimi devam ettirebilir ya da eksik miktarın otomatik olarak tamamlanmasını sağlayabilir. Yine her bir malzeme için akış kontrolü yapılır. Yetersiz akış algılandığında kullanıcı uyarılır, “tartım atlat” ile o tartım atlanabilir. Bu özellikler seçeneğe bağlıdır.
- Her bir çevrime ait metreküp ve tartım değerleri, tablo halinde görüntülenebilir, kaydedilir ve istenirse yazıcıya gönderilebilir.
- Kullanıcılar, programlar arasında yazılı olarak mesajlaşabilir. Bu mesajlar bilgisayarda kayıt altında tutulur.

Not: Özellikler, versiyonlara göre farklılık gösterebilir.

MODÜLLER

İZLEME MODÜLÜ

Yerel ağ ile bağlı bir bilgisayardan kayıt değişikliği, raporlamalar, yetkilendirme, parametre değişiklikleri, üretim bilgisayarındaki operasyonları etkilemeden uzaktan gerçekleştirilebilir. Üretim ekranı da canlı olarak izlenebilmektedir.

SMS VE E-POSTA MODÜLÜ

Gelişmiş özelliklerden biri de SMS (kısa mesaj) ile bilgilendirme özelliğidir. Üretim tamamlanıp, kamyon yola çıktığında, şantiye yetkilisini, telefonuna gönderilen bir mesajla bilgilendirir. Sipariş başlangıcında müşteri yetkilisine, üretim başladığında, sipariş tamamlandığında, ne zaman ve kim için istenirse bu fonksiyon kullanılabilir.

SMS ile gönderilen bilgiler, E-posta ile gönderilebildiği gibi, önemli uyarı ve arızalar da yetkili personele, E-posta ve SMS ile gönderilir. Reçetede değişiklik yapıldığında ya da üretim silindiğinde, ilgili kişi anında bilgilendirilir.

WEB İZLEME MODÜLÜ

Bilgisayardan, cep telefonundan, iPad ya da android tabletlerden www.betonum.com adresine girilerek, üretim ve siparişler, rapor formatında görüntülenebilir. Bayii ve müşteriler de ne kadar beton aldıklarını, siparişlerinin durumunu, telefonla sormalarına gerek kalmadan, internetten anında öğrenebilirler.

MUHASEBE ENTEGRASYONU

Logo, Netsis, Mikro, ETA ve birçok ERP/muhasebe programıyla cari, irsaliye, hammadde, reçete, sipariş ve cari risk gibi bilgi alışverişleri gerçekleştirilebilir. Üstelik bu özelliklerin tümünün alınması zorunlu olmayıp yalnızca ihtiyaç duyulanlar alınabilmektedir.

KALİTE KONTROL MODÜLÜ

Laboratuvar sorumlusu tarafından ilgili üretilere ait numune verileri, beton sıcaklığı, kıvam (slump), hava sıcaklığı, günlere göre mukavemet değeri girilebilir. Bu verilere ait raporlar alınabilir.

ARAÇ YÖNETİMİ

Transmikserlerin gidiş-dönüş takibi yapılabilir. Araç belirlenen sürede dönemezse program uyarı verir. Araçların şantiyeye varış saati, dökümün başlama ve bitiş saatleri, tesise giriş saatleri bilgisayar ortamından girilebilir. Dönüş saati girilmeyen araç, üretim sırasında seçilemez.

KAMYON KANTARI MODÜLÜ

Otomatik stok girişi, beton ağırlığı tolerans kontrolü, otomatik iade beton miktar tespiti özelliklerine sahiptir.

GENEL BİLGİLER VE UYARILAR

- Program çalışırken, bilgisayar kesinlikle açma-kapama düğmesinden kapatılmamalıdır. Öncelikle program kapatılarak Windows ortamına geçilmeli, Windows'un kapatma özelliği ile bilgisayar kapatılmalıdır. Enerji kesintisi olduğunda bilgisayarın kendiliğinden kapanmaması için bilgisayar sistemi bir UPS (Kesintisiz Güç Kaynağı) ile beslenmelidir.
- Üretim sırasında enerji kesintisi olduğunda üretim otomatik olarak beklemeye alınır. Bu durumda enerji gelinceye dek beklenenecekse programdan çıkılmalı, bilgisayar ve UPS kapatılmalıdır. Enerji kesintisi giderildiğinde, Üretim ekranından Devam butonu aktif edilmelidir. Bu durumda üretim, herhangi bir bilgi kaybı olmaksızın kaldığı yerden devam edecektir.
- Sistem her türlü mekanik alt yapıya uyum gösterebilecek şekilde tasarlanmıştır. Ayarlar menüsündeki parametre ve tesis bilgilerinin değiştirilmesi yöntemiyle, ilgili tesise ait konfigürasyon hafızaya alınır. Bu değerler, PLC akış ve kontrolünü doğrudan ilgilendirdiğinden, değiştirilmeleri ya da yanlış girilmeleri durumunda üretim başlatılmasında ve akışında hatalar meydana gelecektir.
- Her üretim sonunda o üretime ilişkin irsaliye basılacağından, üretime başlamadan önce yazıcı ayarları kontrol edilmelidir.
- Sorunlu sonuçlanan üretimler, manuel olarak tamamlandıktan sonra, Manuel Kayıt Ekleme özelliği ile irsaliye çıktısı alınarak kaydı yapılır. Bu kayıt işleminde yarım kalan otomatik üretim sırasında arttırılmayan irsaliye numarası arttırılır ve kaydedilir. Sonuç olarak sevkiyat kayıtlarının sağlıklı olarak tutulması sağlanmış olur.
- Sistem reseti sistemi başlangıç konumuna döndürmek anlamına gelir. Reset işlemi, üretim sonlarında otomatik olarak gerçekleştirilir.
- Kantarlarda aşırı yüklenme olursa; (aşırı yüklenme, Parametreler ekranından girilen "Kantar Sınır Değerleri" miktarlarının aşılması durumunda oluşmaktadır) "arıza oluştu" uyarısı verilerek, eğer üretim yapılmaktaysa o kantara ilişkin tartım birimleri durdurulur. Diğer kantarlara bağlı birimler sadece o periyoda ait tartım işlemlerini bitirerek arızanın giderilmesini beklerler.
- Kantarlarda aşırı yüklenme olması durumunda sistem Manuel moda alınarak ilgili kantar, makul bir ağırlık değerine getirilene dek boşaltılır ve sistem otomatiğe alınarak üretimin kaldığı yerden devam etmesi sağlanır. Eğer sistemde üretime devam edilemeyecek derecede büyük bir sorun meydana gelmişse sistem resetlenerek o üretim iptal edilir.
- Otomasyon sistemine ait cihazların çalışma koşulları, 0- 50C ortam sıcaklığı, %5 - %95 ortam rutubeti şeklindedir.
- Kantar platformu üzerinde yer alan Load Cell'ler (yük hücreleri) ve kontrol kabininde bağlı oldukları indikatörler, PLC ve bilgisayar sistemi kaçak elektrik akımlarına karşı son derece hassas cihazlardır. Bu yüzden topraklama sisteminin sağlıklı olup olmadığı sık sık kontrol edilmelidir.
- Beton santrali gövdesinin herhangi bir yerinde kaynak işlemi yapılacaksa tüm cihazların enerjileri kesilmeli (fişli cihazların fişleri çekilmeli), Load Cell'lerden indikatörlere gelen bağlantı kabloları çıkarılmalıdır. Güç panosu üzerindeki ana şalter ile kontrol kabininin elektrik girişinin kesilmesi en güvenilir yöntemdir. Kaynak için şase kablosu, kaynak yapılacak yerin hemen yanında bir yere tutturulmalıdır.
- UPS'ler enerji kesintisi durumunda akü görevi görerek belirli bir süre daha çıkışlarını besleyebilmelerinin yanısıra şebekede oluşabilecek elektriksel dalgalanmaları filtreleyerek, elektriksel şoklara karşı hassas olan bilgisayar grubu ve PLC cihazının besleme voltajlarını da regüle ederler (bu uygulamalar için kullanılacak UPS'in Line-Interactive tercihen Online olmasına dikkat edilmelidir). Bu bakımdan sözü edilen cihazların sağlıklı olarak çalışabilmeleri için devredeki UPSin çıkış gücünün 1kVA olması gerekir.
- Sisteme enerji verildiğinde üretime geçilmeden önce kantar indikatörlerinin içindeki elektronik elemanların ısınarak rejime girmesi, dolayısıyla ölçüm doğruluğu kazanması için en az 10 dakika beklenmelidir.
- Bilgisayara bağlı tüm cihazların (yazıcı, monitör, PLC, kantar indikatörleri), bilgisayar ile aynı toprak hattında olmasına dikkat edilmelidir.

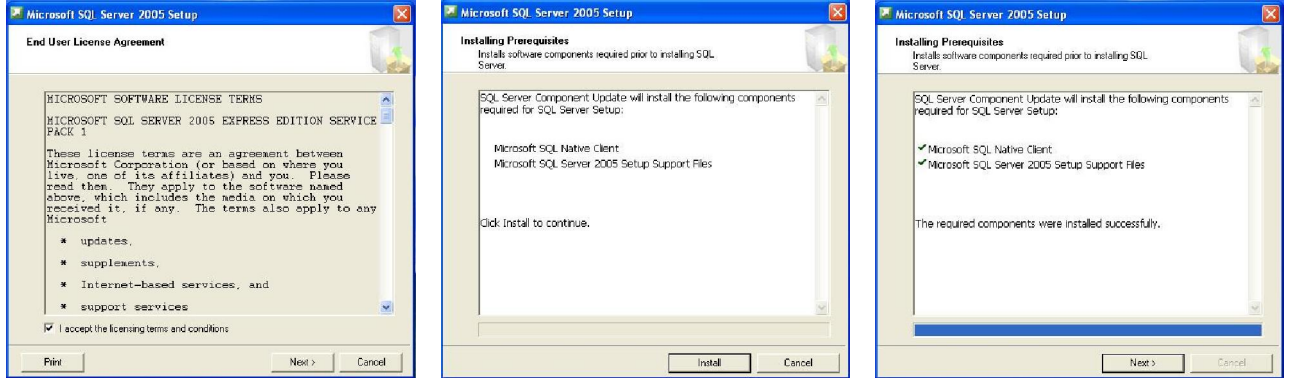
KURULUM

Kurulum yapılacak bilgisayar için tavsiye edilen özellikler aşağıdaki gibidir:

Intel çift çekirdek işlemci, Intel chipset, 2 GB bellek, 160 GB sabit disk, 250 MB ekran kartı, optik sürücü, ses ve Ethernet portları, Windows XP Professional ya da Windows 7 Home Premium ve üzeri işletim sistemi, tercihen internet bağlantısı.

“Microsoft SQL Server 2005 Express Edition” Kurulumu

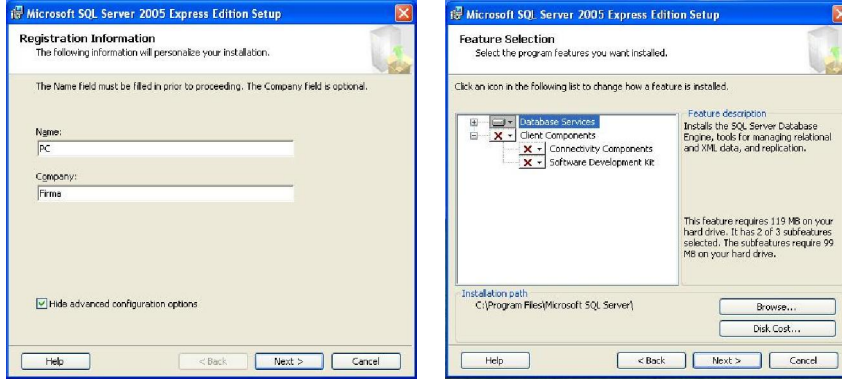
1. Kurulum yapılacak bilgisayarda önceden kurulmuş olan “SQL Server” var ise yedeği alınarak bilgisayardan kaldırılmalıdır.
2. “Anti Virüs” yazılımı var ise kurulum sırasında devre dışı bırakılmalıdır.
3. CD içinde yer alan “Microsoft SQL Server 2005 Express Edition SP2” klasöründeki “SQLEXP32.EXE” çalıştırılır.
4. Herhangi bir hatayla karşılaşılmaması durumunda, aynı klasördeki “SQLEXP32.EXE” çalıştırılmalı ve sırasıyla aşağıdaki adımlar takip edilmelidir:
5. İlk olarak lisans sözleşmesinin onayı istenmektedir. “End User License Agreement” ekranında “I accept the licensing terms and conditions” işaretlenir ve Next düğmesi tıklanarak kurulum devam edilir. Bir sonraki adımda, “SQL Server 2005 Express Edition” kurulumundan önce gerekli olan bileşenler yüklenecektir. Install düğmesi tıklanır. Daha sonra görüntülenen ekranda Next düğmesi tıklanır ve kurulum devam edilir.



6. Bir sonraki adımda konfigürasyon kontrolü yapılır. Konfigürasyonda herhangi bir eksiklik yoksa Next düğmesini tıklanarak bir sonraki adıma geçilir.

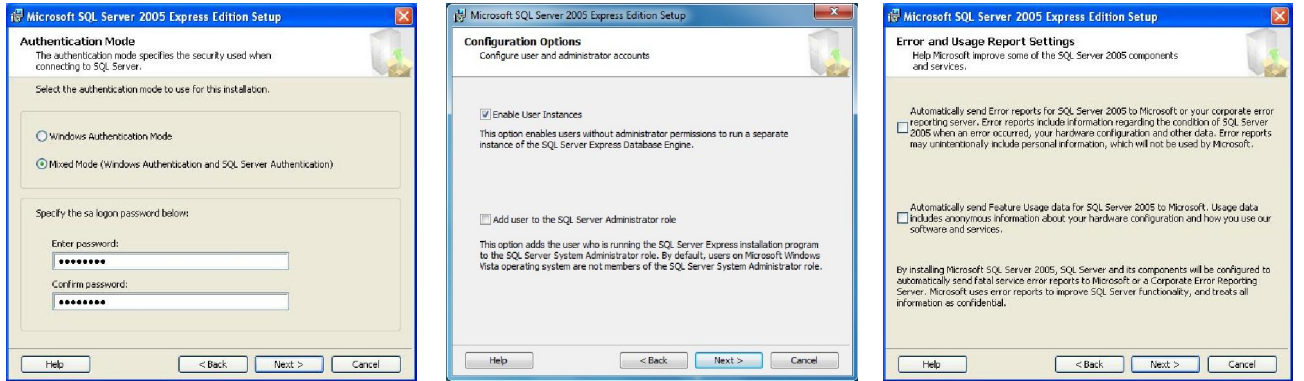


7. “Registration Information” ekranına isim ve firma bilgileri girilerek, Next düğmesi tıklanır. Feature Selection ekranında herhangi bir değişiklik yapmadan Next düğmesi tıklanır ve kurulumla devam edilir.

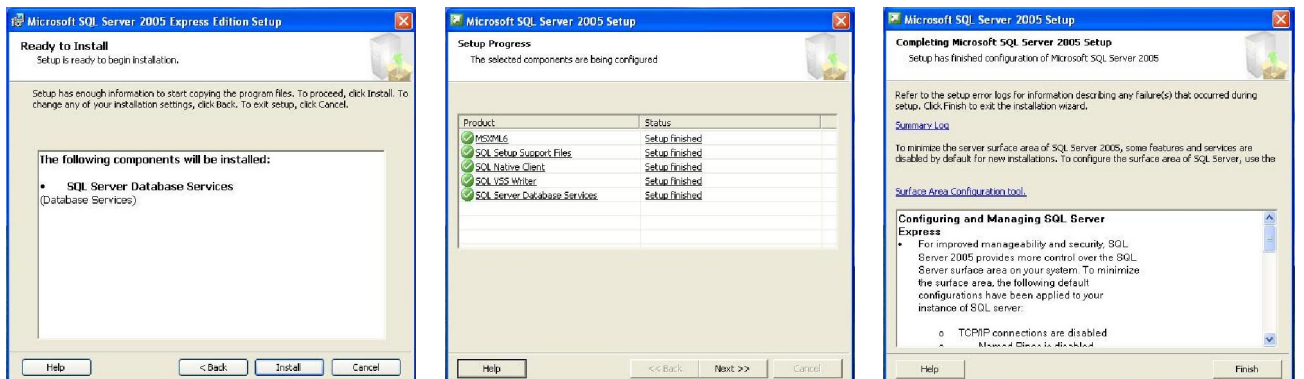


ÖNEMLİ!

8. “Authentication Mode” başlıklı ekranda mutlaka “Mixed Mode” seçilmelidir Aksi takdirde, uygulama çalıştırıldığında “Login Failed” hatası görüntülenir. Her iki şifre alanına da veri tabanı bağlantısında kullanılacak şifre girilerek Next düğmesini tıklanır. Configuration Options ve Error and Usage Report Settings başlıklı ekranlarda herhangi bir değişiklik yapmadan Next düğmesi tıklanarak kurulumla devam edilir.



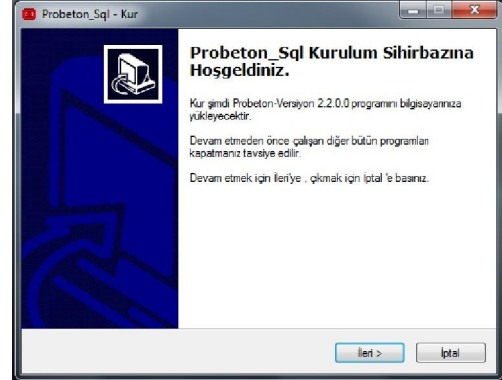
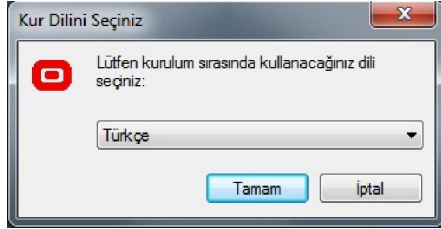
9. “Ready to Install” ve “Setup Progress” başlıklı ekranlarda da herhangi bir değişiklik yapılmaksızın, sırasıyla Install ve Next düğmeleri ile kurulumla devam edilir. “Complete Microsoft SQL Server 2005 Setup” başlıklı ekranda Finish düğmesi tıklanarak kurulum tamamlanır.



“Probeton SQL” Kurulumu

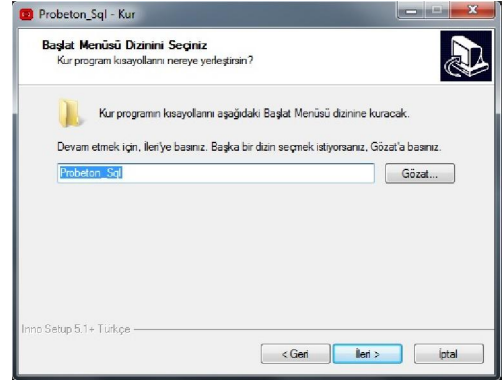
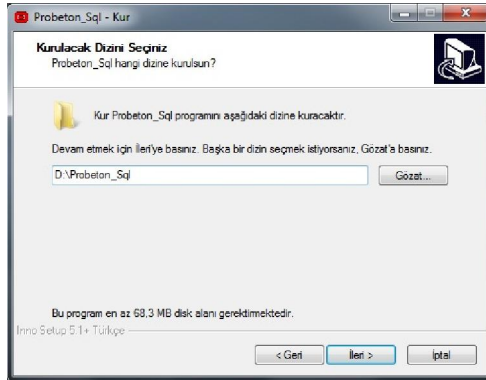
“Microsoft SQL Server 2005 Express Edition” kurulumundan sonra CD’de yer alan “Bs_Setup.exe” çalıştırılarak aşağıdaki talimatlar izlenmelidir:

1. İlk olarak görüntülenen ekrandan kurulum dili seçilerek Tamam düğmesi tıklanır. Görüntülenen ikinci ekranda İleri düğmesi tıklanır.

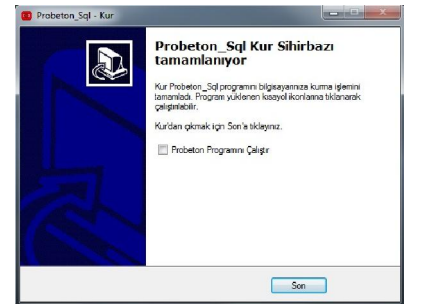
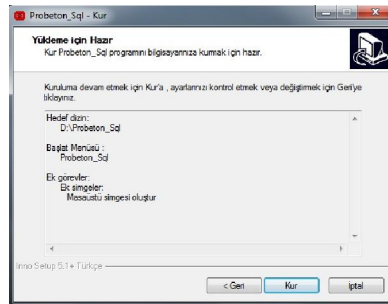


ÖNEMLİ!

2. İzleme modülünün kullanılması durumunda, Windows işletim sisteminin bazı sürümleri, “C” bölümü paylaşımına kısıtlamalar getirmektedir. Bu nedenle programın İkinci disk bölümüne “D:\Probeton_Sql” klasörüne kurulması tavsiye edilir. “Kurulum Dizini” ve “Başlat Menüsü Dizini” seçim ekranlarında İleri düğmeleri tıklanarak kurulumla devam edilir.



3. Görüntülenen ekranda “Masaüstü simgesi oluştur” seçili iken İleri düğmesi tıklanır, “Yükleme için Hazır” ekranında Kur düğmesine tıklanmasıyla kurulum dosyaları bilgisayara kopyalanır. Kurulum işlemi tamamlandığında “Probeton Programını Çalıştır” işaretlenerek Son düğmesi tıklandığında, işlemler tamamlanarak program çalıştırılır. “Programı Çalıştır” işaretlenmemişse, masaüstünde oluşturulan kısa yol kullanılarak program çalıştırılabilir.



Veri Tabanı Tanımlama

Program, ilk çalıştırıldığında, var olan ya da yeni oluşturulan bir veri tabanı ile ilişkilendirilebilir.

İlk görüntülenen ekranda ilgili bayrak tıklanarak Türkçe ya da İngilizce dil seçimi yapılır ve “Tamam” butonuna basılır.

İkinci ekranda “SQL Sunucu”, “Kullanıcı” ve “Şifre”, yeni kurulum yapılmışsa otomatik olarak görüntülenir. Var olan bir SQL Sunucu kullanılacaksa ilgili bilgiler yazılır. “Bağlantıyı Sına” butonuna basıldığında “Bağlantı Başarılı” yazısı görüntülenirse “Bağlan” tıklanır.



Veri Tabanı güncelleme işleminden sonra kullanıcı ve şifre tanımlama ekranı görüntülenir.

Not : Program teknik ekibi tarafından “admin” kullanıcısının şifresi “1” olarak tanımlanmıştır. Şifre, üretim programı “Sistem” menüsündeki “Kullanıcı” ekranından değiştirilebilir.

“Tamam” a basıldığında “PLC ayarları” görüntülenir, “Kapat” ile işlemden vazgeçilir.



Normal koşullarda “Varsayılan Değerleri Yükle” ye tıklandığında görüntülenen ayarlar kullanılmalıdır. Aynı bilgisayarda birden fazla üretim programı çalıştırılması gibi özel durumlarda, her programın bağlantı kuracağı PLC’nin IP numarası “IP Adres” kutucuğuna girilir.

PLC ile iletişimin kurulmaması durumunda üretim yapma ve parametre değişikliği gibi fonksiyonlar kullanılamaz. Böyle bir durumda “PLC İletişimini Devre Dışı Bırak” işaretlenerek, kayıt ve rapor gibi veri tabanı işlemleri gerçekleştirilebilir.

Tip numarası santral konfigürasyonu için kullanılır ve program teknik ekibi tarafından ayarlanır. Sıklıkla kullanılan ayarlar şu şekildedir:

101 (4 agregalı, tek tartı bantlı sistemler), **102** (3+3 agregalı, çift tartı bantlı sistemler), **105** (5 agregalı, tek tartı bantlı sistemler).

“PLC Tipi”nde kullanılan PLC modeli (340, 258, Twido) seçimi yapılır.

“Bağlantıyı Sına” butonuna basıldığında “Bağlantı Başarılı” yazısı görüntülenirse “Tamam” tıklanır. “Kapat” ile işlemden vazgeçilir.

Programın Etkinleştirilmesi

Program yeni bir bilgisayarda ilk kez çalıştırıldığında 7 gün içinde etkinleştirilmesi gerekmektedir. Görüntülenen "Lisans" ekranına "Kurulum CD"si ile birlikte verilen "Kurum Kodu" ve ardından "Makine Kodu" girilir. Makine Kodu, üretim programı için "1", izleme programı için "2"dir. Aynı firmaya ait birden fazla üretim ve izleme programı varsa, makine kodları sırayla devam eder.

The left screenshot shows the 'Lisans' window with 'Kurum Kodu' set to 10123 and 'Makine Kodu' set to 1. A 'Gönder' button is visible. The right screenshot shows the same window after clicking 'Gönder', displaying a table of license keys and a 'Lisans Kaydet' button.

1	2	3	4	5	6	7	8
11000	00005	AC474	217BF	1582D	B7D24	8C536	24E4B

"Gönder" butonuna basıldıktan sonra "İnternet Üzerinden Etkinleştir" tıklanır. İnternet üzerinden şifre alma yetkisi verilmemişse bir uyarı penceresi görüntülenir. Uyarı görüntülenmesi durumunda veya internet bağlantısının olmaması durumunda telefonla etkinleştirme yapılmalıdır. Program satıcısından telefonla alınan kodlar "Gelen Kodlar" bölümüne yazılarak "Lisans Kaydet"e basılır.

The first screenshot shows a warning message: "İnternet Üzerinden Şifre Alma Yetkiniz Yok. Lütfen Telefon Aracılığıyla Şifrenizi Alınız." The second screenshot shows a message: "7 Günlük Geçici Lisans İşlemi Tamamlandı." The third screenshot shows the "Programın Etkinleştirilmesi Gerekmemektedir." message.

"Daha Sonra Etkinleştir" seçildiğinde yedi günlük geçici lisanslama yapılır ve program her çalıştırıldığında etkinleştirme için kalan gün sayısı yazılı pencere görüntülenir. "Kapat" butonuna basılarak etkinleştirme işlemi ertelenerek program çalıştırılabilir. "Programı Etkinleştir", lisans ekranını görüntüler.

"İnternet Üzerinden Etkinleştir" seçildiğinde görüntülenen ekranda "Şifreyi Alan" alanı doldurularak, lisans sözleşmesi okunduktan sonra "Sözleşmeyi okudum ve Kabul Ediyorum" işaretlenir ve "İnternet Üzerinden Etkinleştir" butonu tıklanır.

The screenshot shows the 'İnternet Üzerinden Etkinleştir' window. It contains fields for 'Kurum Kodu' (1000), 'Makine Kodu' (6), 'İp Numarası' (213.153.251.66), and 'Şifreyi Alan' (Kullanıcı Adı). A checkbox 'Sözleşmeyi Okudum ve Kabul Ediyorum' is checked. A 'İnternet Üzerinden Etkinleştir' button is visible. The right side shows the 'Lisans Sözleşmesi' text.

Lisans Sözleşmesi

Beton Santrali Otomasyon Sistemi
Lisans Sözleşmesi

1. SÖZLEŞMENİN KONUSU
Bu sözleşme, satın alınan yazılım ürününün, uygun donanım ve işletim sistemine sahip bir bilgisayarda kullanımına ilişkin lisans şartlarını kapsar.

2. KULLANIM LİSANSININ KAPSAMI

2.1. GENEL HÜKÜMLER
2.1.1. Kullanım lisansı, yazılımın bilgisayara yüklenmesi, çalıştırılması, kullanılması görüntülenmesi, depolanması ve yedeğinin alınması haklarını kapsar.
2.1.2. KULLANICI, yazılımı ödünç vermek, kiralamak gibi bedelli veya bedelsiz hiçbir biçimde üçüncü kişilerin yararına sunamaz, kullanamaz.
2.1.3. Münhasır olmayan bu hakkın dışında kalan tüm diğer telif ve mülkiyet hakları ÜRETİCİ üzerinde kalır ve bu sözleşme kapsamı dışındadır.
2.1.4. Bu sözleşmeden doğacak hak ve yükümlülükler hiçbir şekilde üçüncü kişilere devredilemez.

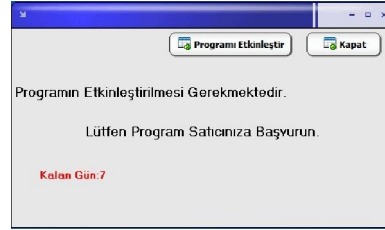
2.2. TEK BİLGİSAYARDA KULLANIM
KULLANICI (çok kullanıcı lisanslı paketler hariçinde) yazılımı her ne şartta olursa olsun, aynı anda iki veya daha fazla bilgisayarın sabit diskine kuramaz. KULLANICI yazılımları aynı sabit diske birden fazla kopya olarak yükleyip, farklı işlemler için kullanamaz.

3. HATALI ÜRÜN VE KULLANICININ HAKLARI
Arızalı çıkan yazılımların kayıtlı olduğu CD/DVD-ROM ve yazılı doküman, fatura tarihinden itibaren en geç 7 gün içerisinde iade edildiği takdirde yenisi ile değiştirilir veya bedeli karşılığında iade alınır ya da arızalı malzemenin bedeli satış fiyatından düşülür. KULLANICI bu hakkını, faturası ile birlikte yazılımı satın aldığı Yetkili Satıcıya başvurarak kullanılır. KULLANICI, belirtilen süreden sonra hatalı mal itirazında bulunamaz.

Programa Giriş

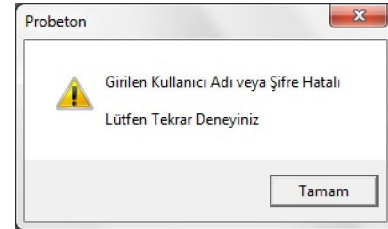
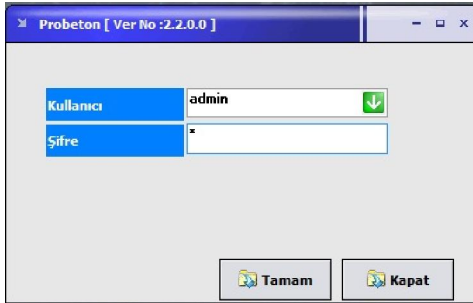
Windows masaüstündeki Probeton_Sql simgesi ya da programın yüklü olduğu dizindeki (C:\Probeton_Sql ya da D:\Probeton_Sql) "Probeton.exe" mouse ile çift tıklanarak program çalıştırılır.

Not: Program etkinleştirilmemişse, "Etkinleştirme Ekranı"nda görüntülenir. "Kapat" butonu tıklanarak, program geçici olarak çalıştırılabilir. Etkinleştirme işlemi, "Kurulum" bölümünde anlatılmıştır. Veri tabanı ve PLC tablosu güncelleme ekranlarının görüntülenmesi durumunda onay verilerek gerekli güncellemeler gerçekleştirilir.



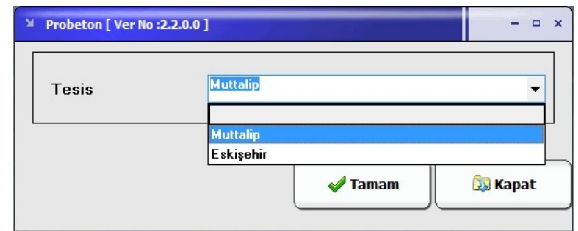
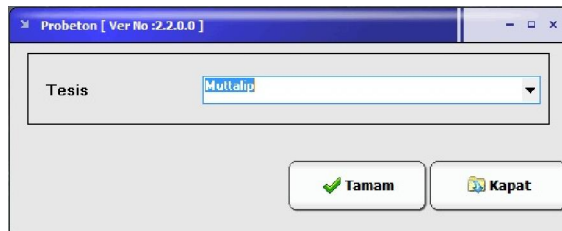
"Kullanıcı Girişi" ekranında "Kullanıcı Adı" kutucuğundaki ok simgesiyle kullanıcı seçimi yapılır ve "Şifre" kutucuğuna ilgili şifre girilerek "Tamam" tıklanır. Hatalı bilgi girişi yapıldığında uyarı ekranı görüntülenir.

Dikkat! Tüm yetkilere sahip kullanıcı ismi "admin", varsayılan şifre "1"dir. "Kullanıcı" ve "Kullanıcı Hakları"nda anlatıldığı üzere, kullanıcı ve hak tanımlamaları yapılarak admin şifresi değiştirilmelidir.



"Kullanıcı Girişi" ekranındaki "Kapat" tıklanarak Windows'a geri dönülebilir.

Program çok tesisli çalışma özelliğine sahiptir. Kullanıcı girişi yapıldıktan sonra kullanıcıya birden fazla tesisle çalışma hakkı verilmişse program girişinde hangi tesise bağlanmak istediği sorulur.



Son kullanılan tesis ekranda görüntülenir. Farklı bir tesis seçmek için "Tesis" kutucuğunun yanındaki seçim butonu kullanılır. "Tamam" tıklanır. "Kapat" tıklanarak Windows'a geri dönülebilir.

Ana Ekran



“Ana Ekran”ın üst kısmında menü, alt kısmında ise bilgi alanı bulunur. Bilgi alanındaki simge ve ifadelerin açıklamaları şöyledir:

1	Seslendirme / sesli uyarı özelliği açık / kapalı	2	PLC ile iletişim var (yeşil) / yok (kırmızı)
3	PLC işlemci modu: Run / Stop	4	Sistem Hazır (gülen yüz) / Hazır değil (somurtan yüz)
5	Üretim var / yok	6	Ardışık üretim özelliği açık / kapalı
7	Sistem Otomatik modda	8	Sistem Manuel modda
9	Arıza var	10	Program test modu (simülasyon modu)
11	Elektrik test modu (elektriksel kontrol içindir)	12	Panel modu aktif (bilgisayar kontrolü devre dışı)
13	Programın Üretim ya da İzleme modunda olduğunu belirtir	14	Aktif kullanıcı ismi
15	Firma ismi	16	Tesis ismi
17	PLC IP adresi	18	Kullanıcılar arası mesajlaşma özelliği

Üst kısımdaki menüden seçim yapılarak istenilen ekran görüntülenebilir. Programda kullanılan bazı kısa yol tuşları aşağıdaki gibidir:

Alt + F4	Programı kapatır	Ctrl + F4	Aktif ekranı kapatır
F1	Yardım	Ctrl + M	Üretim ekranında manuel işlemleri görüntüler
F5	Ekran bilgilerini tazeler	Ctrl + O	Üretim ekranında manuel işlemleri görüntüden kaldırır
F10	Ayrıntılı / teknik kayıtları görüntüler	Ctrl + Alt +M	Mikser çalıştır / durdur
Ctrl + F9	Parametre ekranlarında gizli butonları görüntüler	Ctrl + S	Siren çal

F9	Üretim ekranını görüntüler	F8	Üretim ekranında koordinat ayarı penceresini görüntüler
		Ctrl + Alt +Shift + F10	Yazıcı ön izleme sayfasındayken rapor tasarım ekranını görüntüler

İlk İşlemler

Program ilk çalıştırıldığında bir takım temel tanımlamalar yapılmalıdır. Bu menü, yalnızca admin kullanıcısı tarafından görüntülenebilir.

PLC Ayarları

PLC iletişim bilgilerinin tanımlanabildiği ekrandır. Normal koşullarda “Varsayılan Değerleri Yükle”ye tıklandığında görüntülenen ayarlar kullanılmalıdır. Aynı bilgisayarda birden fazla üretim programı çalıştırılması gibi özel durumlarda, her programın bağlantı kuracağı PLC’nin IP numarası “IP Adres” kutucuğuna girilir.

PLC Ayarları	
☐ PLC İletişimini Devre Dışı Bırak	
Ip Adresi	192.168.0.40
Port	502
Buffer Size	32768
Bağlantı Deneme Sayısı	300
Tip	101
Plc Tipi	340

Varsayılan Değerleri Yükle

Kaydet Kapat

PLC ile iletişimin kurulmaması durumunda üretim yapma ve parametre değişikliği gibi fonksiyonlar kullanılamaz. Böyle bir durumda “PLC İletişimini Devre Dışı Bırak” işaretlenerek, kayıt ve rapor gibi veri tabanı işlemleri gerçekleştirilebilir.

Tip numarası santral konfigürasyonu için kullanılır ve program teknik ekibi tarafından ayarlanır. Sıklıkla kullanılan ayarlar şu şekildedir:

101 (4 agregalı, tek tartı bantlı sistemler), **102** (3+3 agregalı, çift tartı bantlı sistemler), **105** (5 agregalı, tek tartı bantlı sistemler).

“PLC Tipi”nde kullanılan PLC modeli (340, 258, Twido) seçimi yapılır.

“Kaydet” ile ayarlar kaydedilir, “Kapat” ile ekrandan çıkılır.

İlk İşlemler

Program ilk çalıştırıldığında bir takım temel tanımlamalar yapılmalıdır. Bu menü, yalnızca admin kullanıcısı tarafından görüntülenebilir.

Malzeme

Üretimde kullanılacak hammaddeler, Malzeme Bilgileri ekranında tanımlanır. “Yeni” veya var olan bir kayıt seçilip “Düzenle” tıklandığında düzenleme ekranı açılır.

Malzeme	Malzeme adı	Minimum Değer (Reçete)	Bu malzeme için reçetede tanımlanabilecek min.miktar
Birim	Birimi kg, lt vs.	Maksimum Değer (Reçete)	Bu malzeme için reçetede tanımlanabilecek maks.miktar
Grubu	Agrega, Çimento, Su veya Katkı	Min.Değer (Reçete Düzeltme)	Reçete değiştirilmeden kullanıcının düzenleme yapabileceği min.miktar
Min Miktar	Stok uyarısı için min.miktar	Maks.Değer (Reçete Düzeltme)	Reçete değiştirilmeden kullanıcının düzenleme yapabileceği maks.miktar
Üretici	Üretici bilgisi	Maksimum Değer (Nem)	Agrega grubu için en fazla tanımlanabilecek nem yüzdesi
Üretim Yeri	Üretici yeri bilgisi	Stok Kontrolü Yap	İlgili üretim için, malzeme stoğunun yeterli olup olmadığı kontrol edilir
Malzeme Türü	Yalnızca agrega grubu içindir		

“Kaydet” ile bilgiler kaydedilir, “Kapat” ile kayıt yapılmaksızın ekrandan çıkılır. Herhangi bir üretimde kullanılmış olan kayıt silinemez ancak arşive gönderilebilir. Ekran, sağ üstteki kırmızı çarpı işareti tıklanarak kapatılır.

Arsiv ve Veri Aktarma İşlemleri**Arşiv İşlemleri** ✖[Tümünü Göster](#)[Arşive Gönder](#)

Arşiv İşlemleri, listede görüntülenmesi ve kullanılması istenmeyen kaydın, arşive atılması ve sonradan istendiğinde tekrar geri çağırılması içindir. İstenilen kayıt seçilip “Arşive Gönder” tıklandığında ilgili kayıt listeden kaldırılır. “Tümünü Göster” tıklandığında bu kayıtlar kırmızı renkte gösterilir.

Arşiv İşlemleri ✖[Güncel Kayıtlar](#)[Arşivden Geri Al](#)

“Güncel Kayıtlar” a tıklandığında arşive gönderilmiş kayıtlar gösterilmez. Arşivden geri alma işlemi için önce “Tümünü Göster” aktif edilmeli, görüntülenen kırmızı kayıtlardan istenilen seçilip “Arşivden Geri Al” tıklanmalıdır.

Veri Aktar ➡[MS Excel'e Aktar](#)[Html'ye Aktar](#)[Xml'e Aktar](#)[Text'e Aktar](#)

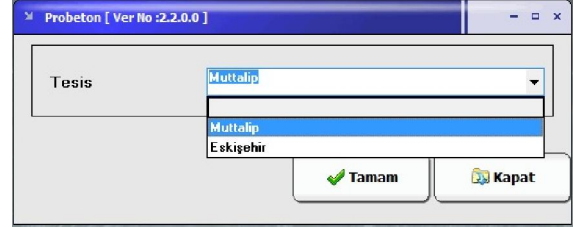
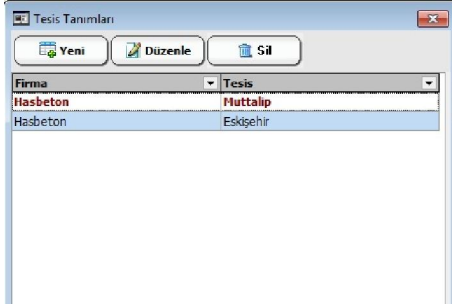
Programda kullanılan herhangi bir kayıt listesi, farklı bir formatta kaydedilebilir. Dönüştürülebilen formatlar, Excel, Html, Xml ve Txt'dir. “Veri Aktar” menüsünden herhangi bir aktarım seçildiğinde, hedef dizin ve isim bilgilerinin tanımlanabileceği bir pencere görüntülenir.

İlk İşlemler

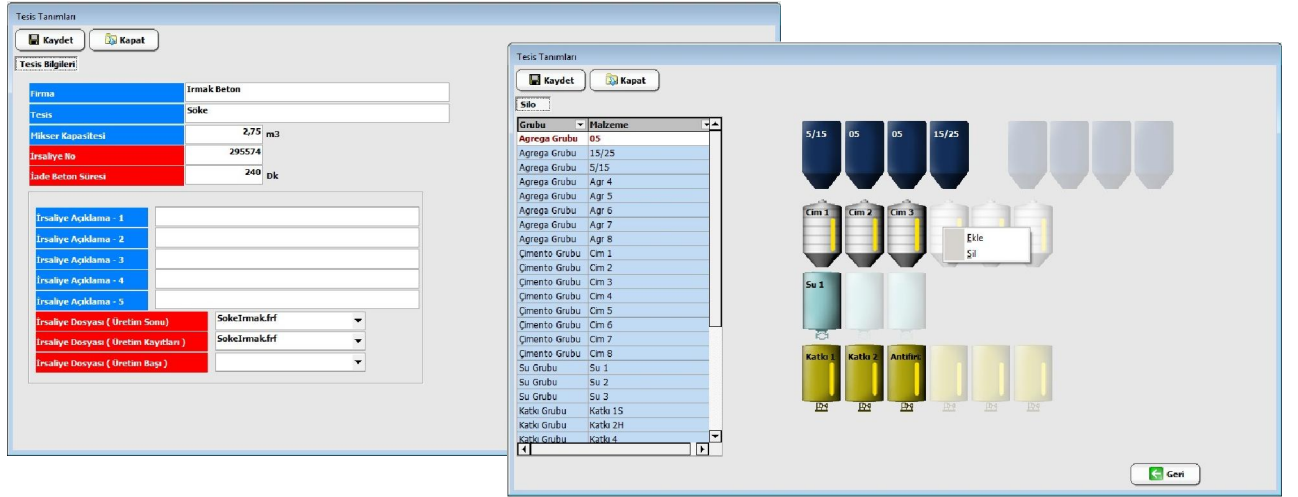
Program ilk çalıştırıldığında bir takım temel tanımlamalar yapılmalıdır. Bu menü, yalnızca admin kullanıcısı tarafından görüntülenebilir.

Tesis Tanımları

Program çok tesisli çalışma özelliğine sahiptir. Kullanıcıya birden fazla tesisle çalışma hakkı verilmişse program girişinde hangi tesise bağlanmak istediği sorulur.



“Yeni” veya var olan bir tesis seçilip “Düzenle” tıkladığında düzenleme ekranı açılır. “Sil” tıklanarak seçili kayıt, herhangi bir üretim işlemi yapılmamışsa silinebilir.



Firma	Firma adı	İrsaliye Açıklama 1-5	İrsaliyeye yazdırılabilecek sabit açıklamalar
Tesis	Tesis adı	İrsaliye Dosyası (Üretim Sonu)	Üretim sonunda yazdırılacak irsaliye formu seçimi
Mikser Kapasitesi	Bir çevrimde üretilebilecek maksimum beton miktarı	İrsaliye Dosyası (Üretim Kayıtları)	Üretim Kayıtlarından yazdırılacak irsaliye formu seçimi
İrsaliye No	Sevk irsaliyesi numarası	İrsaliye Dosyası (Üretim Başı)	Üretim başında yazdırılacak irsaliye formu seçimi
İade Beton Süresi	İade betonun kullanılabileceği maksimum süre (dk cinsinden)		

"İleri" tıklanarak silo tanımlama ekranına geçilir. Soldaki listeden malzeme seçilerek sağda karşılık gelen sembole sağ tıklanarak "Ekle" tıklanır. Hata yapıldığında ya da ilgili silo devre dışı bırakılmak istendiğinde silo üzerinde sağ tıklanarak "Sil" tıklanır. "Geri" tıklanarak tesis bilgilerine geçilir.

"Kaydet" ile bilgiler kaydedilir, "Kapat" ile kayıt yapılmaksızın ekrandan çıkılır. Ekran, sağ üstteki kırmızı çarpı işareti tıklanarak kapatılır.

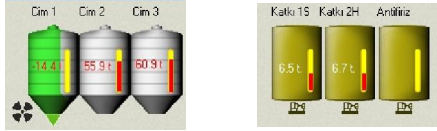
İlk İşlemler

Program ilk çalıştırıldığında bir takım temel tanımlamalar yapılmalıdır. Bu menü, yalnızca admin kullanıcısı tarafından görüntülenebilir.

Silo Kapasiteleri

Üretimde kullanılan malzeme silolarına ait kapasite değerleri “kg” cinsinden tanımlanabilir.

“Üretim ekranı”nda çimento ve katkı stok miktarları, silo resimleri üzerinde seviye çubuğu olarak gösterilir.



“Veri Aktar” işlemi, “İlk İşlemler-Malzeme” bölümünde anlatılmıştır.

Kaydet” butonu ile değerler hafızaya alınır. Ekran, sağ üstteki kırmızı çarpı işareti tıklanarak kapatılır.

Kayıt Giriş**Stok Girişi**

Malzemelere ilişkin stok giriş ya da düzeltme işlemleri yapılabilir. Ekranın sol tarafında “malzeme kodu”, “malzeme adı” ve “kalan miktar” bilgilerini içeren malzeme listesi yer alır.

Seçilen malzemeye ait işlem detayı sağ tarafta görüntülenir. Bu bilgiler, ardışık olarak artan “işlem kodu”, alış / satış irsalıyesi, üretim, iade ya da kayıt düzeltme seçeneklerini içeren “işlem tipi”, işlem tarihi, malzeme, üretimde kullanılmışsa “üretim no”, stok giriş-çıkışına ait “açıklama”, “giren” stok miktarı, “çıkan” stok miktarı ve malzemenin ait olduğu “silo” numaralarıdır.

Giren ve çıkan sütunlarının altında, seçilen malzemeye ait toplam miktarlar görüntülenir. Kalan toplamı, malzeme adlarının yanında “kalan” sütununda görüntülenir.

Stok											
			Yeni			Düzenle			Sil		
Kodu	Malzeme	Kalan	Kodu	İşlem Tipi	İşlem Tarihi	Üretim No	Açıklama	Giren	Çıkan	Silo	
1	5/15	-913.054,00	41129	Üretim	10.02.2012 08:04:17	9080	Üretim	0,00	2.710,00	2	
2	05	-2.478.853,00	41210	Alış Faturası / İrsaliyesi	10.02.2012			26.720,00		2	
3	15/25	-1.313.647,00	41246	Alış Faturası / İrsaliyesi	10.02.2012			27.900,00		2	
4	Agr 4		41122	Üretim	09.02.2012 16:17:53	9079	Üretim	0,00	5.043,00	2	
5	Agr 5		41116	Üretim	09.02.2012 16:03:34	9078	Üretim	0,00	2.906,00	2	
6	Agr 6		41109	Üretim	09.02.2012 15:52:47	9077	Üretim	0,00	2.883,00	2	
7	Agr 7		41102	Üretim	09.02.2012 15:42:18	9076	Üretim	0,00	2.607,00	2	
8	Agr 8		41094	Üretim	09.02.2012 15:11:36	9075	Üretim	0,00	3.168,00	2	
9	Cim 1	-6.384,00	41087	Üretim	09.02.2012 15:01:22	9074	Üretim	0,00	3.191,00	2	
10	Cim 2	55.949,00	41080	Üretim	09.02.2012 14:39:30	9073	Üretim	0,00	5.036,00	2	
11	Cim 3	60.941,00	41073	Üretim	09.02.2012 14:13:59	9072	Üretim	0,00	1.121,00	2	
12	Cim 4		41066	Üretim	09.02.2012 14:07:06	9071	Üretim	0,00	5.036,00	2	
13	Cim 5		40757	Kayıt Düzeltme	08.02.2012 12:17:23			6.800,00		2	
14	Cim 6		40794	Üretim	08.02.2012 12:12:10	9033	Üretim	0,00	1.878,00	2	
15	Cim 7		40788	Üretim	08.02.2012 12:05:29	9032	Üretim	0,00	2.055,00	2	
16	Cim 8		40781	Üretim	08.02.2012 10:27:52	9031	Üretim	0,00	2.867,00	2	
17	Su 1	-395.686,00	40774	Kayıt Düzeltme	08.02.2012 10:21:42			8.247,00		2	
18	Su 2		40773	Kayıt Düzeltme	08.02.2012 10:21:30			-17.063,00		2	
19	Su 3		40769	Üretim	08.02.2012 10:16:34	9030	Üretim	0,00	2.179,00	2	
20	Katkı 1S	6.605,47	40763	Üretim	08.02.2012 10:08:46	9029	Üretim	0,00	2.057,00	2	
21	Katkı 2H	6.707,86	40756	Üretim	08.02.2012 09:55:35	9028	Üretim	0,00	2.862,00	2	
22	Anıtlıriz	0,00						778.525,00	722.576,00		

“Yeni” veya var olan bir kayıt seçilip “Düzenle” tıklandığında düzenleme ekranı açılır. “Sil” tıklanarak seçili kayıt silinebilir. “Veri Aktar” işlemi, aşağıda anlatıldığı gibidir:

Arşiv ve Veri Aktarma İşlemleri**Arşiv İşlemleri**

Tümünü Göster

Arşive Gönder

Arşiv işlemleri, listede görüntülenmesi ve kullanılması istenmeyen kayıtların, arşive atılması ve sonradan istendiğinde tekrar geri çağırılması içindir. İstenilen kayıt seçilip “Arşive Gönder” tıklandığında ilgili kayıt listeden kaldırılır. “Tümünü Göster” tıklandığında bu kayıtlar kırmızı renkte gösterilir.

Arşiv İşlemleri

Güncel Kayıtlar

Arşivden Geri Al

“Güncel Kayıtlar” a tıklandığında arşive gönderilmiş kayıtlar gösterilmez. Arşivden geri alma işlemi için önce “Tümünü Göster” aktif edilmeli, görüntülenen kırmızı kayıtlardan istenilen seçilip “Arşivden Geri Al” tıklanmalıdır.

Veri Aktar

MS Excel'e Aktar

Html'e Aktar

Xml'e Aktar

Text'e Aktar

Programda kullanılan herhangi bir kayıt listesi, farklı bir formatta kaydedilebilir. Dönüştürülebilen formatlar, Excel, Html, Xml ve Txt'dir. “Veri Aktar” menüsünden herhangi bir aktarım seçildiğinde, hedef dizin ve isim bilgilerinin tanımlanabileceği bir pencere görüntülenir.

Stok

Kaydet Kapat

Açıklama

İşlem Tipi Alış Faturası / İrsaliye

İşlem Tarihi 13.01.2012

Silo 2 [Cim 2]

Giren 27.950 Kg

Çıkan

Stok

Kaydet Kapat

Açıklama

İşlem Tipi Kayıt Düzeltme

İşlem Tarihi

Silo

Giren

Çıkan

Alış Faturası / İrsaliyesi

Üretim

İade

Kayıt Düzeltme

Açıklama	İşleme ait açıklama (irsaliye/fatura no vs.) girilebilir	Silo	Malzemenin bulunduğu gruba ait silo numarası seçilir
İşlem Tipi	İşlem tipi (alış ya da düzeltme) seçilir	Giren	Stok giriş miktarı
İşlem Tarihi	İşlem tarihi seçilir	Çıkan	Stok çıkış miktarı

“Kaydet” ile bilgiler kaydedilir, “Kapat” ile kayıt yapılmaksızın ekrandan çıkılır. Ekran, sağ üstteki kırmızı çarpı işareti tıklanarak kapatılır.

Kayıt Giriş**Stok Düzeltme**

Bu ekran yardımıyla kalan stok miktarları görüntülenebilir ve gerekmesi durumunda kolaylıkla değiştirilebilir. Tek yapılması gereken, istenilen malzemenin satırında, en sağdaki "Stok Miktarı"nı istenilen değere getirerek "Kaydet"e tıklamaktır. Böylelikle solda yer alan "Stok Miktarı" yeni değere ayarlanmış olur.

Silo Stok Miktarları				
		Kaydet		Veri Aktar
Grubu	Silo	Malzeme	Stok Miktarı	Stok Miktarı
Agrega Grubu	1	5/15	-913.054,00	-913.054,00
Agrega Grubu	2	05	-1.240.054,00	-1.240.054,00
Agrega Grubu	3	05	-1.238.799,00	-1.238.799,00
Agrega Grubu	4	15/25	-1.313.647,00	-1.313.647,00
Agrega Grubu	5	Agr 4	0,00	0,00
Agrega Grubu	6	Agr 5	0,00	0,00
Çimento Grubu	1	Cim 1	-6.384,00	-6.384,00
Çimento Grubu	2	Cim 2	55.949,00	55.949,00
Çimento Grubu	3	Cim 3	60.941,00	60.941,00
Su Grubu	1	Su 1	-395.686,00	-395.686,00
Katkı Grubu	1	Katkı 1S	6.605,47	6.605,47
Katkı Grubu	2	Katkı 2H	6.707,86	6.707,86
Katkı Grubu	3	Antifiriz	0,00	0,00

"Veri Aktar" işlemi, "Kayıt Giriş-Stok Giriş" bölümünde anlatılmıştır. Ekran, sağ üstteki kırmızı çarpı işareti tıklanarak kapatılır.

Kayıt Giriş

Reçete

Beton reçetelerinin girilebildiği ya da üzerinde değişikliklerin yapıldığı ekrandır. Sol tarafta “kod”, “sınıf” ve reçete adı” bilgileri yer alır. Herhangi bir reçete seçildiğinde, sağ tarafta malzeme miktarları görüntülenir.

“Yeni” veya var olan bir kayıt seçilip “Düzenle” tıklandığında düzenleme ekranı açılır. “Sil” tıklanarak, seçili kayıt herhangi bir üretimde kullanılmamışsa silinebilir. Aksi halde ancak arşive gönderilebilir. “Reçete Kopyala” tıklandığında seçili reçetenin kopyası oluşturularak listenin en sonuna “Yeni Reçete” adıyla yerleştirilir. Seçilip üzerinde düzenleme yapılabilir. “Arşiv ve Veri Aktar İşlemleri”, “Kayıt Giriş-Stok Giriş” bölümünde anlatılmıştır.

Reçete Bilgileri

Yeni Düzenle Sil Reçete Kopyala Veri Aktar Arşiv İşlemleri

Kodu	Reçete Sınıfı	Reçete	Malzeme	Değer
9 S4	C 25/30		5/15	0,00 Kg
10 S4	C 25/30 BİRÜT		05	0,00 Kg
11 S4	C 20/25 BİRÜT		06	0,00 Kg
12 S4	C 30/37 BİRÜT		15/25	0,00 Kg
13 S3	C 16/20 BİRÜT		Cim 1	940,00 Kg
15 S4	C 40/45		Cim 2	0,00 Kg
16 S4	C 45/50		Cim 3	0,00 Kg
17 S4	C 50/60		Su 1	660,00 Kg
18 S4	C 35/45		Katku 1S	0,00 Kg
19 SERBET	SERBET		Katku 2H	0,00 Kg
20 S3	C 35/45		Anıtlı	0,00 Kg
21 S4	C 40/50 BİRÜT			
22 S4	C 35/45 BİRÜT			
23 SAHA SLİM	C 25/30			
24 SAHA SLİM	C 30/37			
27 Mikserli	C 16/20			
28 Mikserli	C 20/25			
29 Mikserli	C 25/30			
30 Mikserli	C 30/37			
31 Mikserli	C 35/45			
32 Mikserli	C 25/30 BİRÜT			
33 S4	C 25/30 (MLZ)			

1.600,00 Kg

Reçete Bilgileri

Kaydet Kapat Parametreleri Kaydet

Reçete Sınıfı: SERBET

Reçete: SERBET

Malzeme Parametreler Serbest Parametreler

Malzeme	Parametreler	Serbest Parametreler	
Agrega Grubu	0,00 Kg	Cimento Grubu	
5/15	0,00 Kg	Cim 1	940,00 Kg
05	0,00 Kg	Cim 2	0,00 Kg
06	0,00 Kg	Cim 3	0,00 Kg
15/25	0,00 Kg	Su 1	660,00 Kg
Toplam	0,00 Kg	Toplam	940,00 Kg

Kırılma Su Kullanım Bilgileri

Toplam Su

Kırılma Su Oranı (%)

Toplam Agregat

S/C Oranı

S/C Malzemesi (%)

İnce Malzeme (%)

Reçete Bilgileri

Kaydet Kapat Parametreleri Kaydet

Reçete Sınıfı: SERBET

Reçete: SERBET

Malzeme Parametreler Serbest Parametreler

☐ Reçete Ortak Parametrelerini Kullan

Hassas Tarama Değerleri

Malzeme	Parametreler	Serbest Parametreler	
5/15	100,00 Kg	C: Fikri Sınıfı	X0
05	100,00 Kg	Kısmi Sınıfı	S4
06	100,00 Kg	İstisna İçerdiği	0,20
15/25	100,00 Kg	Agr./İstisna / Kova Bostaltım	20,00 Sn

Mikser Parametreleri

Parametre	Değer
Karıştırma Süresi (sn)	8,00 Sn
Bostaltım Süresi (sn)	8,00 Sn
Kademeli Açma Hızlanma Süresi	0,30 Sn
Kademeli Açma Bekleme Süresi	8,00 Sn
Kademeli Açma Tekrar Sayısı	

Bostaltım Geçirilmesi

Parametre	Değer
Agrega	0,00 Sn
Cimento	5,00 Sn
Su	0,00 Sn
Katku	0,00 Sn
Boya	Sn
Kül	Sn
Düz	Sn

Reçete Bilgileri

Kaydet Kapat Parametreleri Kaydet

Reçete Sınıfı: SERBET

Reçete: SERBET

Malzeme Parametreler Serbest Parametreler

☒ Reçete Ortak Parametrelerini Kullan

Genel Parametreler

Parametre	Değer
C: Fikri Sınıfı	X0
Kısmi Sınıfı	S4
İstisna İçerdiği	0,20

Reçete Bilgileri

Kaydet Kapat Parametreleri Kaydet

Reçete Sınıfı: SERBET

Reçete: SERBET

Malzeme Parametreler Serbest Parametreler

Parametre	Değer
1	CEH 1 42,5 R
2	
3	
4	
5	
6	
7	
8	
9	
10	

Düzenleme ekranı üç bölümden oluşur; üst kısımda reçete sınıfı ve adı bilgileri sabit kalacak şekilde, “Malzeme”, Parametreler” ve “Serbest Parametreler” seçenekleri tıklanarak ilgili bölümler görüntülenir.

Malzeme bölümünde, grup bazında, 1 m3 için tartılması istenen değerler girilir. Bilgi amaçlı olarak, her bir gruba ait ağırlık, reçete toplam ağırlığı, katkıların çimento miktarlarına göre yüzde değerleri, su/çimento oranı ve agregalardaki iri ve ince malzeme yüzde oranları görüntülenir. Agregalar için iri ve ince malzeme tanımlamaları, "İlk İşlemler-Malzeme" ekranında yapılabilir.

Parametreler bölümü dört alt bölüme ayrılır.

Hassas Tartım Değerleri: Tartımlardaki hata oranını en aza indirmek ve malzeme akışkanlığını kontrol altına almak için girilen parametrelerdir. Çift kapaklı agrega bunkerlerinde, bunkerden alınacak kg değeri, girilen parametre değerinin altına düştüğünde kapağın biri kapatılıp tek kapaktan tartıma devam edilir. Buradaki değerler 1 m3 için girilmelidir.

Genel Parametrelerde yer alan "çevresel etki sınıfı", "kıvam sınıfı" ve "klorür içeriği", irsaliyede kullanılmaktadır. "Agrega bunker / Kova Boşaltım süresi", agreganın, biriktirme (bekleme) bunkerine ya da kovadan tamamen mikser boşalabileceği süreye karşılık gelir.

Boşaltım Gecikmesi alt bölümünde, her bir grup için, mikser içine boşaltım zamanı geldiğinde belirli gecikme süreleri tanımlanabilir.

Mikser Parametrelerinde, malzemelerin mikser boşaltılmasından itibaren mikser içinde "karıştırılacağı süre" ve karışım süresi bittikten sonra boşaltım kapağının açık tutulacağı "boşaltım süresi" tanımlanabilir. Boşaltım işleminin kontrollü yapılabilmesi için, boşaltım kapağı kademeli olarak açtırılır. Burada yer alan "kademeli açma uygulama süresi" boyunca kapak açılır, "bekleme süresi" kadar beklenir. Bu işlem, "kademeli açış tekrar sayısı" kadar yapılır ve sonra kapak sonuna kadar açılır. Tekrar sayısının "0" girilmesi durumunda kademeli açma işlemi, kapak tamamen açılıncaya kadar uygulanır. Kapağın bir defada açtırılması için "bekleme süresi" "0" girilmelidir.

Dikkat! Bu alt bölümde yer alan parametreler, üretim başlatıldığında malzeme değerleri ile birlikte PLC'ye gönderilir ve o üretim boyunca bu parametreler geçerli olur.

"Reçete Ortak Parametrelerini Kullan" seçildiğinde, buradaki parametreler geçersiz olur ve "Ayarlar-Reçete Ortak Parametreleri"nde girilen parametreler kullanılır.

Serbest parametrelerde, irsaliye üzerinde görüntülenmesi istenen ve o reçeteye ait özel açıklamaların girilebileceği alanlar yer alır.

"Kaydet" ile bilgiler kaydedilir, "Kapat" ile kayıt yapılmaksızın ekrandan çıkılır. Parametre değerlerinin, yeni reçetelerde de aynı şekilde kullanılabilmesi için "Parametreleri Kaydet" butonu ile değerler hafızaya alınır. Ekran, sağ üstteki kırmızı çarpı işareti tıklanarak kapatılır.

Reçete Detayı Yazdır
Tüm Reçete Detay Bilgileri

Herhangi bir reçete kaydı Mouse ile sağ tıklandığında görüntülenen menüde "Reçete Detayı Yazdır" tıklanarak seçilen reçete bilgilerinin yazıcı çıktısı alınabilir.

Irmak Beton Söke				
Reçete Adı	ŞERBET	Kıvam Sınıfı	S4	
Sınıfı	ŞERBET	Klor İçeriği	0,20	
C Etki Sınıfı	X0			
Kullanılan Malzemeler				
Agrega Grubu	Çimento Grubu	Su Grubu	Katkı Grubu	
5/15	Cim 1 940	Su 1 660	Katkı 1S	
05	Cim 2		Katkı 2H	
05	Cim 3		Antiçiz	
15/25				
Agr 4				
Agr 5				
Toplam Ağırlık		1600		

Aynı menüde "Tüm Reçete Detayı Bilgileri" tıklanarak tüm reçete bilgilerinin yazıcı çıktısı alınabilir.

Firma :İrmak Beton

Tesis :Söke

REÇETE BİLGİLERİ

		5/15	05	05	15/25	Cim 1	Cim 2	Cim 3		Su 1		Katki	Katki	Antifriz	Antifriz	Toplam Ağırlık
ŞAP 250	S3		980	980			220			190		1,54				2351,54
ŞAP 350	S3		940	940			300			190		2,10				2382,10
ŞAP 300	S3		965	965			250			190		1,75				2371,75
C 30/37	S3	360	480	480	600		300			170		3,60				2383,60
C 25/30	S3	350	500	500	610		270			170		3,00				2403,00
C 30/37	S4	370	490	490	590		290			155			3,62			2388,62
C 16/20	S3	360	570	570	550		160			175		1,60				2376,60
C 20/25	S4	360	530	530	590		225			180		2,25				2417,25
C 25/30	S4	340	540	540	570		260			155			2,60			2407,60
C 25/30 BURUT	S4	810	550	550			290			180		2,90				2382,90
C 20/25 BURUT	S4	740	600	600			260			180						2380,00
C 30/37 BURUT	S4	820	530	530			320			155			3,84			2358,84
C 16/20 BURUT	S3	800	620	620			160			190		1,60				2391,60
C 40/45	S4	370	440	440	610		400			130			5,60			2395,60
C 45/50	S4	380	410	410	600		470			140			6,58			2416,58
C 50/60	S4	320	390	390	650		530			140			7,42			2427,42
C 35/45	S4	360	460	460	620		340			155			4,59			2399,59
ŞERBET	ŞERBE						940			660						1600,00
C 35/45	S3	380	430	430	620		370			170		4,44				2404,44
C 40/50 BURUT	S4	860	460	460			420			160			6,72			2366,72
C 35/45 BRUT	S4	850	500	500			380			160			5,13			2395,13
C 25/30	SAHA	380	500	500	570		250			180		1,50				2381,50
C 30/37	SAHA	400	455	455	620		280			170		2,20				2382,20
C 16/20	Mikserli	390	560	560	550		160			170		1,60				2391,60
C 20/25	Mikserli	380	500	500	610		210			175		2,10				2377,10
C 25/30	Mikserli	380	500	500	600		250			155			2,50			2387,50
C 30/37	Mikserli	380	480	480	610		280			155			2,80			2387,80
C 35/45	Mikserli	400	450	450	620		320			155			4,16			2399,16
C 25/30 BRUT	Mikserli	810	550	550			270			180		2,60				2362,60
C 25/30(MLZ)	S4	340	540	540	570		260			160		1,04	2,08			2413,12

Rapor Tasarımı

Yazıcı ön izleme sayfasındayken "Ctrl + Alt + Shift + F10" tuşlarına basıldığında rapor tasarım ekranı görüntülenir.

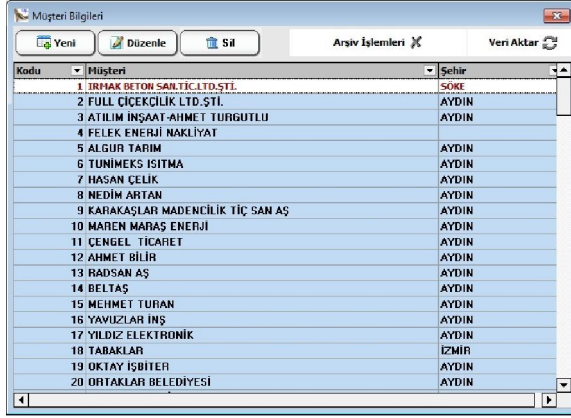
İstenen tasarım değişiklikleri yapıldıktan sonra ekran, sağ üstteki kırmızı çarpı işareti tıklanarak kapatılır. Çıkışta onay ekranı görüntülenir. "Evet" ile yapılan değişiklikler kaydedilir, "Hayır" ile kaydedilmeden çıkılır, "İptal" ile tekrar tasarım ekranına dönlür.

Kayıt Giriş

Müşteri

Müşteri bilgilerinin girilebildiği ya da üzerinde değişikliklerin yapıldığı ekrandır.

“Yeni” veya var olan bir kayıt seçilip “Düzenle” tıklandığında düzenleme ekranı açılır. “Sil” tıklanarak, seçili kayıt herhangi bir üretimde kullanılmamışsa silinebilir. Aksi halde ancak arşive gönderilebilir. “Arşiv ve Veri Aktar İşlemleri”, “Kayıt Giriş-Stok Girişi” bölümünde anlatılmıştır.



Müşteri Bilgileri

Kaydet Kapat

Müşteri: IRMAK BETON SAN.TİC.LTD.ŞTİ.

Yetkili: IRMAK

Adres 1: Konak Mah.Cevre Yolu Üzeri Çorapçı Boğazı Mevkii

Adres 2:

Semt / İlçe:

Şehir: SÖKE

Telefon: (256) 651 1101

Faks: (256) 651 1050

Cep Telefonu: () ☐ SMS Gönder

E-posta: ☐ E-posta Gönder

Vergi Dairesi: SÖKE

Vergi No: 4650570509

Kilit: ☐

Açıklama:

Düzenleme ekranında, müşteriye ait adres ve iletişim bilgileri yer alır. SMS ve E-posta modülünün kullanılması durumunda “Cep Telefonu”, “E-posta” ve “Yetkili” bilgileri girilerek, “SMS gönder”, “E-posta gönder” seçenekleri işaretlenmelidir. “Kilit” seçeneği işaretlenirse, bu müşteri için üretim yapılamaz.

“Kaydet” ile bilgiler kaydedilir, “Kapat” ile kayıt yapılmaksızın ekrandan çıkılır. Ekran, sağ üstteki kırmızı çarpı işareti tıklanarak kapatılır.

Kayıt Giriş

Şantiye

Müşterilere ait şantiye bilgilerinin girilebildiği ya da üzerinde değişikliklerin yapıldığı ekrandır.

“Yeni” veya var olan bir kayıt seçilip “Düzenle” tıklandığında düzenleme ekranı açılır. “Sil” tıklanarak, seçili kayıt herhangi bir üretimde kullanılmamışsa silinebilir. Aksi halde ancak arşive gönderilebilir. “Arşiv ve Veri Aktar İşlemleri”, “Kayıt Giriş-Stok Girişi” bölümünde anlatılmıştır.

Hüsten	Şehir	Kodu	Şantiye	Şehir	Semt / İlçe
IRIMAK BETON SAN.TİC.LTD.ŞTİ.	SÖKE		1 VOLKAN AĞSIBAY/SÖKE		
FULL ÇİÇEKÇİLİK LTD.ŞTİ.	AYDIN		2 GÜZELÇAMLI BELEDİYESİ/MEZARLI		
ATILIM İNŞAAT-ANİME T TURGUTLU	AYDIN		3 İRIMAK BETON/INCIRLIOVA		
FELEK ENERJİ NAKLİYAT			4 NAZIM GENÇDAL/SAZLIKÖY		
ALGUR TARIM	AYDIN		5 MUSTAFA ÖZDEMİR/INCIRLIOVA		
TUNİMEKS İSTİMA	AYDIN		6 ŞANTİYE İÇİ		
HASAN ÇELİK	AYDIN		7 FERİT ÇİÇEKLİDAĞ/SAVUÇA		
NEDİM ARTAN	AYDIN		8 İSHAK KÖLEKARIN/ERBEYLİ		
KARAKAŞLAR MADENCİLİK TİC.SAN.A	AYDIN		9 BURHANETTİN ADILIM/SAVUÇA		
MAREN MARIŞ ENERJİ	AYDIN		10 M. ALİ ASLANPARÇASI/SAZLIKÖY		
ÇENGEL TİCARET	AYDIN		11 CİHAN KULU/DAVULAR		
AHMET BİLİR	AYDIN		253 KENT YAPI	AYDIN	SÖKE
RADSAN AŞ	AYDIN				
BELTAŞ	AYDIN				
MEHMET TURAN	AYDIN				
YAVUZLAR İNŞ	AYDIN				
YILDIZ ELEKTRONİK	AYDIN				
TABAKLAR	İZMİR				
OKTAY İŞBİTER	AYDIN				
ORTAKLAR BELEDİYESİ	AYDIN				

Şantiye Bilgileri	
Kaydet	Kapat
Şantiye	ŞANTİYE İÇİ
Adres 1	
Adres 2	
Semt	
İlçe	
Şehir	()
Telefon	()
Faks	()
Cep Telefonu	()
E-posta	☐ SMS Gönder
Yetkili	☐ E-posta Gönder
Uzaklık	0 Km

Düzenleme ekranında şantiyeye ait adres ve iletişim bilgileri yer alır. SMS ve E-posta modülünün kullanılması durumunda “Cep Telefonu”, “E-posta” ve “Yetkili” bilgileri girilerek, “SMS gönder”, “E-posta gönder” seçenekleri işaretlenmelidir. “Araç Yönetimi” modülünün kullanılması durumunda, kamyonların kat ettiği mesafenin hesap edilmesi için “Uzaklık” bilgisinin girilmesi gerekmektedir.

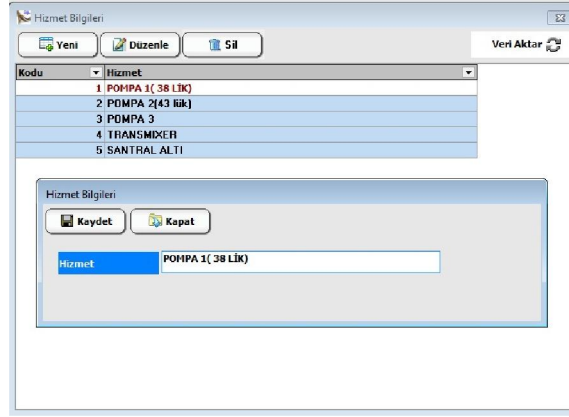
“Kaydet” ile bilgiler kaydedilir, “Kapat” ile kayıt yapılmaksızın ekrandan çıkılır. Ekran, sağ üstteki kırmızı çarpı işareti tıklanarak kapatılır.

Kayıt Giriş

Hizmet

Müşterilere betonun sevk edilmesi aşamasında verilen ilave hizmetlerin girilebildiği ya da üzerinde değişikliklerin yapıldığı ekrandır. İrsaliye ve üretim kayıtlarında görüntülenebilmesi için "beton pompası" bilgileri, yalnızca "transmikserli sevk" veya müşterinin kendi transmikserini gönderdiği "santral altı" seçenekleri tanımlanabilir.

"Yeni" veya var olan bir kayıt seçilip "Düzenle" tıklandığında düzenleme ekranı açılır. "Sil" tıklanarak, seçili kayıt herhangi bir üretimde kullanılmamışsa silinebilir. Aksi halde ancak arşive gönderilebilir. "Veri Aktar" işlemi, "Kayıt Giriş-Stok Girişi" bölümünde anlatılmıştır.



"Kaydet" ile bilgiler kaydedilir, "Kapat" ile kayıt yapılmaksızın ekrandan çıkılır. Ekran, sağ üstteki kırmızı çarpı işareti tıklanarak kapatılır.

Kayıt Giriş

Sipariş

Sipariş bilgilerinin girilebildiği ya da üzerinde değişikliklerin yapıldığı ekrandır. Sol tarafta sipariş listesi, sağ tarafta seçilen siparişe ait bilgiler görüntülenir. Sağdaki bilgilerde, üretilen beton miktarının yanı sıra, otomatik ve manuel olarak yapılan üretim miktarı ve kamyon sefer sayısı da yer alır.

“Yeni” veya var olan bir kayıt seçilip “Düzenle” tıklandığında düzenleme ekranı açılır. “Sil” tıklanarak, seçili kayıt silinebilir. “Arşiv ve Veri Aktar İşlemleri”, “Kayıt Giriş-Stok Girişi” bölümünde anlatılmıştır.

Sipariş Bilgileri

Yeni

Düzenle

Sil

Arşiv İşlemleri

Veri Aktar

Kodu	Tarih	Müşteri	Santiyeye
290	14.02.2012	BORE İNŞ.TAAR.SAN.TİC.Ş	BORE İNŞAAT (KUSADASI)
295	14.02.2012	ÇENGEL TİCARET	KAGAN İNŞ/FAHRİ KAV
298	14.02.2012	AS ADD HAZIR BETON SAN NAK	AS ADD HAZIR BETON.
300	14.02.2012	AS ADD HAZIR BETON SAN NAK	AS ADD HAZIR BETON.
302	14.02.2012	ÇENGEL TİCARET	MURAT YÜNEL/DAVUT

Beceto

C 35/45

İstenen

120,00 m3

Verilen

Hizmet 1

POMPA 2(43 luk)

Hizmet 2

Açıklama

Üretim Tesisi

Söke

Otomatik Üretken

Manuel Üretken

Satır Sayısı

Sipariş Bilgileri

Kaydet

Kapat

Tarih	14.02.2012	
Hüsten	BORE İNŞ.TAHH.SAN.Tİ.Ç.AŞ	
Şantiye	BORE İNŞAAT/KUSADASI(2)	
Reçete	C.35/45	
Üretim Miktarı	120,00 m3	
Hizmet 1	POHPA 2(43 lük)	
Hizmet 2		
Döküm Seckli		
Döküm Saati		
Açıklama		

Düzenleme ekranında, siparişe ait tarih, müşteri, şantiye, reçete bilgilerinin yanı sıra üretim miktarı, hizmet, döküm şekli, saati ve açıklama bilgileri girilebilir. “Kaydet” ile bilgiler kaydedilir, “Kapat” ile kayıt yapılmaksızın ekrandan çıkılır.

Herhangi bir sipariş kaydı Mouse ile sağ tıklandığında bir menü görüntülenir.

“Sipariş Hareketleri” seçeneği ile o siparişten ana kadar yapılan üretimlerin listesi, alt kısımda üretim sayısı ve toplam üretim miktarı görüntülenir. “Kapat” ile ekrandan çıkılır.

Sipariş Hareketleri

Reçete Düzenlemeleri

Hizmete Göre Günlük Beton Sevkiyat Çizelgesi

Eski Sipariş Bilgilerini Arşivle

Sipariş Hareketleri [Görünüm] [Yardım]

Kapat

Tesis	Üretim No	Tarih	Kullanıcı	Santiye	Kamyon	Sürücü	Miktar	Hizmet 1	Hizmet 2
Söke	5037	14.02.2011	admin	AS ADD HAZIR 09 EL 816	SAIT YUNUSOĞ	2,00	TRANSMİXER		
Söke	5032	14.02.2011	Santral	AS ADD HAZIR 09 EL 816	SAIT YUNUSOĞ	12,00	TRANSMİXER		
Söke	5031	14.02.2011	Santral	AS ADD HAZIR 09 EP 712	GÜRSSEL ÇELİ	12,00	TRANSMİXER		
Söke	5024	14.02.2011	Santral	AS ADD HAZIR 09 EL 816	SAIT YUNUSOĞ	11,00	TRANSMİXER		
Söke	5022	14.02.2011	Santral	AS ADD HAZIR 09 EP 712	GÜRSSEL ÇELİ	11,00	TRANSMİXER		

5
48,00

Reçete Düzenleme

Kaydet

Kapat

Ağrega Grubu

	Reç.	Düz.	Top.
5/15	360	0	360
0/5	530	0	530
0/5	530	0	530
15/25	590	0	590
Agr 4		0	0
Agr 5		0	0

Su Grubu

	Reç.	Düz.	Top.
Su 1	180	0	180

Çimento Grubu

	Reç.	Düz.	Top.
Cim 1	225	0	225
Cim 2	0	0	0
Cim 3	0	0	0

Katlı Grubu

	Reç.	Düz.	Top.
Katlı 15	2,25	0,00	2,25
Katlı 20	0,00	0,00	0,00
Antifriz		0,00	0,00

Rapor Tarihi 14.02.2012

 Yazdır  Kapat

“Reçete Düzenlemeleri” seçeneği ile siparişte kullanılan reçete üzerinde, kayıtlı değerleri değiştirmeden geçici düzenleme yapılabilir. Düzenleme ekranında girilebilecek artırma ya da eksiltme değerleri, “İlk İşlemler-Malzeme” bölümünde tanımlanan “Reçete Düzeltme Maksimum ve Minimum Değerler” aralığında olabilir. “Kaydet” ile bilgiler kaydedilir, “Kapat” ile kayıt yapılmaksızın ekrandan çıkılır.

“Hizmete Göre Günlük Beton Sevkiyat Çizelgesi” seçeneği, beton pompaları, transmikser ya da santral altı teslimatlara göre gruplanmış sevkiyat çizelgesinin yazıcı çıktısının alınmasını sağlar. Görüntülenen ekranda rapor tarihi seçilerek “Yazdır” butonuyla liste yazdırılır, “Kapat” butonu ile işlem yapılmaksızın ekran kapatılır.

GÜNLÜK BETON SEVKİYAT ÇİZELGESİ

Tarih : 14.02.2012

POMPA 1(38 LİK)

Görev No	Müşteri	Şantiye	Vergi Dairesi	Vergi No	Beton Cinsi	Tahmini Miktar	Döküm Sekli	Slump Döküm Saati	Açıklama	Şantiye Adresi	Müşteri Telefon No
1	ÇENGEL TİCARET	MEHMET EDİZ/DAVUTLAR	KUŞADASI	2420017851	C 25/30 BÜRÜT	7 m³		S4 Saat :		DAVUTLAR GİRİŞİ YAHANE KARŞISI	(MEHMET ÇET)
2	ASLANHAN YAPI MALLTD.ŞTİ	SADIK DEMİRCAN/DAVUTLAR	SELÇUK	900041005	C 30/37 BÜRÜT	20 m³		S4		DAVUTLAR ÇIKIŞI AYTEMİZ PETROL KARŞISI	(ASLANHAN)
3	ÇENGEL TİCARET	MURAT YÖNEL/DAVUTLAR	KUŞADASI	2420017851	C 20/25	18 m³		S4		DAVUTLAR ÇAVUŞ MOBİLYA YANI DAVUTLAR	(MEHMET ÇET)
Toplam :						43 m³					

POMPA 2(43 LİK)

Görev No	Müşteri	Şantiye	Vergi Dairesi	Vergi No	Beton Cinsi	Tahmini Miktar	Döküm Sekli	Slump Döküm Saati	Açıklama	Şantiye Adresi	Müşteri Telefon No
1	BORE İNŞ.TAAH.SAN.TİÇ.AŞ	BORE İNŞAAT/KUŞADASI(2)			C 35/45	120 m³		S4 Saat :		KUŞADASI YAT LIMANI KARŞISI	(549) 736 911 (Süleyman Be
2	ÇENGEL TİCARET	KAĞAN İNŞİFAHİRİ KAVALCI/SÖKE	KUŞADASI	2420017851	C 35/45 BRÜT	30 m³		S4		SÖKE DEVLET HASTANESİ YANI	(MEHMET ÇET)
Toplam :						150 m³					

SANTRAL ALTI

Görev No	Müşteri	Şantiye	Vergi Dairesi	Vergi No	Beton Cinsi	Tahmini Miktar	Döküm Sekli	Slump Döküm Saati	Açıklama	Şantiye Adresi	Müşteri Telefon No
1	AS ADO HAZIR BETON SAN.İNAK.TİÇ.AŞ	AS ADO HAZIR BETON/ORTAKLAR	BUCAK	0080092134	C 25/30	50 m³		S3 Saat :		ORTAKLAR	(AS ADO HA
Toplam :						50 m³					

Rapor Tasarımı

Yazıcı ön izleme sayfasındayken “Ctrl + Alt + Shift + F10” tuşlarına basıldığında rapor tasarım ekranı görüntülenir.

İstenen tasarım değişiklikleri yapıldıktan sonra ekran, sağ üstteki kırmızı çarpı işareti tıklanarak kapatılır. Çıkışta onay ekranı görüntülenir. “Evet” ile yapılan değişiklikler kaydedilir, “Hayır” ile kaydedilmeden çıkılır, “İptal” ile tekrar tasarım ekranına dönülür.

Eski bilgiler, “Eski Sipariş Bilgilerini Arşivle” ile arşive gönderilebilir. İstendiğinde bu kayıtlar “Arşiv İşlemleri” yardımıyla görüntülenebilir ve geri alınabilir.

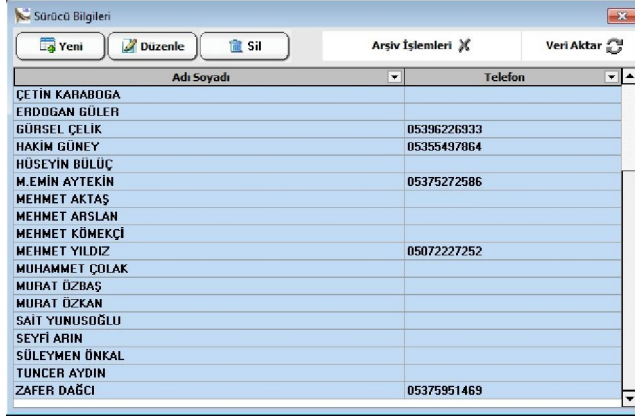
Ekran, sağ üstteki kırmızı çarpı işareti tıklanarak kapatılır.

Kayıt Giriş

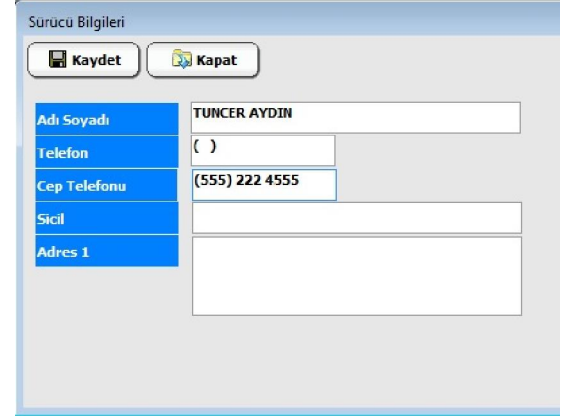
Sürücü

Sürücü bilgilerinin girilebildiği ya da üzerinde değişikliklerin yapıldığı ekrandır.

“Yeni” veya var olan bir kayıt seçilip “Düzenle” tıklandığında düzenleme ekranı açılır. “Sil” tıklanarak, seçili kayıt herhangi bir üretimde kullanılmamışsa silinebilir. Aksi halde ancak arşive gönderilebilir. “Arşiv ve Veri Aktar İşlemleri”, “Kayıt Giriş-Stok Girişi” bölümünde anlatılmıştır.



Adı Soyadı	Telefon
ÇETİN KARABOĞA	
ERDOĞAN GÜLER	
GÜRSEL ÇELİK	05396226933
HAKİM GÜNEY	05355497864
HÜSEYİN BULUÇ	
M.EMİN AYTEKİN	05375272586
MEHMET AKTAŞ	
MEHMET ARSLAN	
MEHMET KÖMEKÇİ	
MEHMET YILDIZ	05072227252
MUHAMMET ÇOLAK	
MURAT ÜZBAŞ	
MURAT ÜZKAN	
SAKİ YUNUSOĞLU	
SEYFİ ARIN	
SÜLEYMEN ÖNKAL	
TUNCER AYDIN	
ZAFER DAĞCI	05375951469



Adı Soyadı	TUNCER AYDIN
Telefon	()
Cep Telefonu	(555) 222 4555
Sicil	
Adres 1	

Düzenleme ekranında, sürücüye ait telefon, sicil ve adres bilgileri yer alır.

“Kaydet” ile bilgiler kaydedilir, “Kapat” ile kayıt yapılmaksızın ekrandan çıkılır. Ekran, sağ üstteki kırmızı çarpı işareti tıklanarak kapatılır.

Kayıt Giriş

Kamyon

Kamyon (transmikser) bilgilerinin girilebildiği ya da üzerinde değişikliklerin yapıldığı ekrandır.

“Yeni” veya var olan bir kayıt seçilip “Düzenle” tıklandığında düzenleme ekranı açılır. “Sil” tıklanarak, seçili kayıt herhangi bir üretimde kullanılmamışsa silinebilir. Aksi halde ancak arşive gönderilebilir. “Arşiv ve Veri Aktar İşlemleri”, “Kayıt Giriş-Stok Girişi” bölümünde anlatılmıştır.

Kamyon Bilgileri		
		
Arşiv İşlemleri 		
Veri Aktar 		
Plaka	Tipi	Sürücü
07 880 21		MURAT ÖZBAS
09 EL 586	102	ABDULLAH SELMAN
09 EL 627	103	HAKİM GÜNEY
09 EL 816	108	SAİT YUNUSOĞLU
09 EL 835		ADEM MERT
09 EL 846	109	SEYFİ ARIN
09 EL 873	106	AZİZ ÇETİN
09 EL 874	107	ZAFER DAĞCI
09 EL 912	112	AZİZ ÇETİN
09 EL 926	110	M.EMİN AYTEKİN
09 EP 328	101	ERDOĞAN GÜLER
09 EP 712	105	GÜRSEL ÇELİK

Kamyon Bilgileri	
	
Plaka	09 EL 926
Tipi	110
Sicil	
Kapasitesi	12,00 m3
Sürücü	M.EMİN AYTEKİN
AdıSoyadı	AdıSoyadı CEMİL CEZMİ KAYA ÇETİN KARABOGA ERDOĞAN GÜLER GÜRSEL ÇELİK HAKİM GÜNEY HÜSEYİN BULUÇ M.EMİN AYTEKİN

Düzenleme ekranında, kamyonla ait plaka, tip, sicil, kapasite ve sürücü bilgileri yer alır. Sürücü tanımlaması yapılmışsa, üretim için kamyon seçildiğinde, ilgili sürücü otomatik olarak görüntülenir.

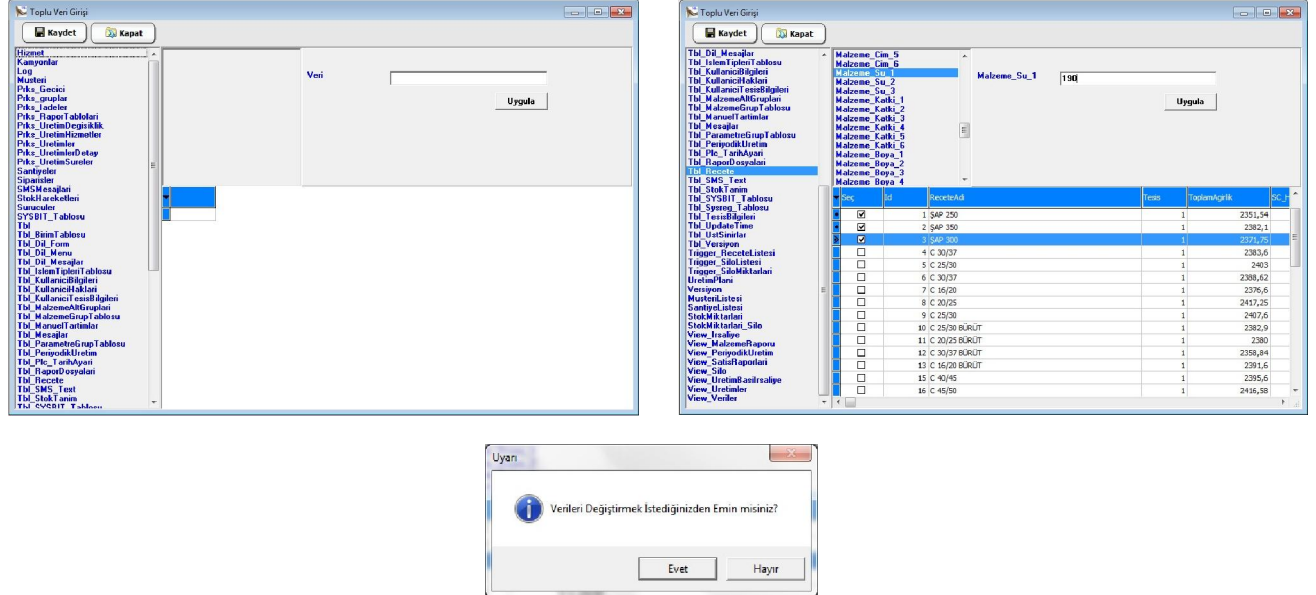
“Kaydet” ile bilgiler kaydedilir, “Kapat” ile kayıt yapılmaksızın ekrandan çıkılır. Ekran, sağ üstteki kırmızı çarpı işareti tıklanarak kapatılır.

Kayıt Giriş

Toplu Veri Girişi

Toplu Veri Girişi, birden fazla kayıt üzerinde yapılacak düzeltmelerin hızlı ve kolay bir şekilde gerçekleştirilmesini sağlar.

Örneğin, birden fazla reçetenin su miktarının hızlı bir şekilde değiştirilmesi için, ekranın sol tarafındaki listeden "Tbl_Recete" maddesi seçilmelidir. Sağ tarafta reçete içinde yer alan değiştirilebilir alanlar görüntülenir. Listedn "Malzeme_Su_1" maddesi seçildiğinde, ekranın alt bölümünde reçete listesi görüntülenir. Değişiklik yapılması istenen reçeteler, "Seç" bölümündeki kareler işaretlenerek seçilir ve yukarıdaki kutucuğa istenen miktar girilerek "Uygula" butonuna basılır.



Görüntülenen onay ekranından sonra "Kaydet" butonu ile değişiklikler kaydedilir. "Kapat" ile ekrandan çıkılır.

Ayarlar

Üretim Parametreleri

Üretim işleyiş ve kontrolünde kullanılan tüm süre ve ağırlık parametreleri bu ekran aracılığıyla değiştirilebilir ve izlenebilir.

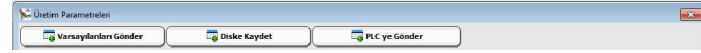
Dikkat! Reçete ekranında yer alan parametreler, üretim başlatıldığında malzeme değerleri ile birlikte PLC'ye gönderilir ve o üretim boyunca bu parametreler geçerli olur. Bu değerler, Üretim Parametreleri ekranından değiştirilse bile bu bir sonraki üretimde kullanılan reçeteye ait parametreler bu değerlerin üzerine yazılır. İlgili reçete için "Reçete Ortak Parametreleri Kullanılsın" seçeneği işaretlenmişse, "Ayarlar-Reçete Ortak Parametreleri"nde yer alan değerler geçerli olur.

Not: "F10" tuşuna basılması durumunda "teknik parametreler" görüntülenir. Bu parametreler, kullanıcı tarafından değiştirilmesi tavsiye edilmeyen, kurulum ve servis işlemlerinde kullanılan parametrelerdir.

"Diske Kaydet" butonu ile ekranda görüntülenen ve PLC hafızasında yer alan parametreler o anki tarih ve saate göre yeni bir kayıt açılarak diske kaydedilir.



Not: "Ctrl + F9" tuşuna basılması durumunda "Varsayılanları Gönder" ve "PLC'ye Gönder" butonları görüntülenir. Bu butonlar hatalı kullanım ihtimaline karşın gizlenmiştir.



PLC'deki parametrelerin silinmesi ya da yanlışlıkla değiştirilmesi durumunda, daha önceden diske kaydedilmiş olan parametreler PLC'ye gönderilebilir. "PLC'ye gönder" butonuna basıldığında sol bölümde daha önceden kaydedilmiş kayıtlar görüntülenir. İstenen kayıt seçilip "Gönder" butonuna basılır. "Kapat" ile işlemden vazgeçilebilir.

PLC'ye Gönder				
Gönder Kapat				
Tarih	Kodu	Nick Name	Parametre Bilgisi	PLC Değeri
28.03.2012 19:59:34	601	AGBASAG	Agrega Dama Kontrol Açıklığı (kg)	100,00
	602	AGBONAG	Agrega Boşaltım Kontrol Açıklığı (kg)	80,00
	603	AGDRSR	Agrega Dama Alma Süresi (s)	3,00
	604	AGOLCSR	Agrega Ölçüm Alma Süresi (s)	3,00
	605	AGGECGR	Agrega Boşaltım Geçirme Süresi (s)	0,00
	606	AGBS_SR	Agrega Boşaltım Sonrası Bekleme Süresi (s)	2,00
	607	AGVKNAG	Agrega Vibratör Kontrol Açıklığı (kg)	300,00
	608	AGVKNR	Agrega Vibratör Kontrol Süresi (s)	5,00
	609	AGVONR	Agrega Vibratör Uygulama Süresi (s)	2,00
	610	AGAKAG	Agrega Akış Kontrol Açıklığı (kg)	0,00
	611	AGAKSR	Agrega Akış Kontrol Süresi (s)	0,00
	612	AG1HAS	Agrega 1 Hassas Tartım Değeri (kg)	100,00
	613	AG2HAS	Agrega 2 Hassas Tartım Değeri (kg)	10,00
	614	AG3HAS	Agrega 3 Hassas Tartım Değeri (kg)	15,00
	615	AG4HAS	Agrega 4 Hassas Tartım Değeri (kg)	100,00
	616	AG5HAS	Agrega 5 Hassas Tartım Değeri (kg)	0,00
	617	AG6HAS	Agrega 6 Hassas Tartım Değeri (kg)	0,00
	618	AG7HAS	Agrega 7 Hassas Tartım Değeri (kg)	0,00
	619	AG8HAS	Agrega 8 Hassas Tartım Değeri (kg)	0,00
	620	AG1PKAG	Agrega 1 Heli Aç-Kapa Kontrol Açıklığı (kg)	0,00
	621	PO1ONR	Agrega 1 Heli Aç-Kapa Uygulama Süresi (s)	0,00
	622	PO1ONSR	Agrega 1 Heli Aç-Kapa Bekleme Süresi (s)	0,00

"Varsayılanları Gönder" butonu ile diskin başka bir bölgesinde kayıtlı olan varsayılan değerler, PLC'ye gönderilir.

Ekrana, sağ üstteki kırmızı çarpı işareti tıklanarak kapatılır.

Mikser Parametreleri

Üretim Parametreleri		
Disk Kaydet		
Grup	Parametre Bilgisi	PLC Değeri
Mikser Parametreleri	Mikser Karışım Süresi (sn)	10,00
Agrega Parametreleri	Mikser Boşaltım Süresi (sn)	5,00
Çimento Parametreleri	Mikser Kademeli Açma Süresi (sn)	0,80
Su Parametreleri	Mikser Kademeli Açma Bekleme Süresi (sn)	5,00
Katı Parametreleri	Mikser Kademeli Açma Sayısı	0,00
Genel Parametreler	Üretim Sonu Siren Çalma Süresi (sn)	2,00
	Mikser Dolu Akım Değeri (A)	35,00

Mikser Karışım Süresi (*)	Malzemelerin mikser boşaltılmasından itibaren mikser içinde karıştırılacağı süredir. Malzeme boşaltım kapaklarının tümü kapatılmadan boşaltım işlemi başlatılmaz.
Mikser Boşaltım Süresi (*)	Mikser boşaltım kapağının açık tutulacağı süredir. Boşaltım kapağı açık sinyali algılandığında süre işlemeye başlar.
Mikser Kademeli Açma Uygulama Süresi (*)	Boşaltım işleminin kontrollü yapılabilmesi için, boşaltım kapağı kademeli olarak açtırılır. Uygulama süresi boyunca kapak açılır, bekleme süresi kadar beklenir.
Mikser Kademeli Açma Bekleme Süresi (*)	Boşaltım işleminin kontrollü yapılabilmesi için, boşaltım kapağı kademeli olarak açtırılır. Uygulama süresi boyunca kapak açılır, bekleme süresi kadar beklenir.
Mikser Kademeli Açma Tekrar Sayısı (*)	Kademeli açma işlemi, belirli bir tekrar sayısında yapıldıktan sonra kapak bir defada sonuna kadar açtırılır. "0" girildiğinde, kapak tamamen açılana dek işlem tekrar edilir.
Üretim Sonu Siren Çalma Süresi	Son çevrime ait mikser boşaltım kapağı kapatıldığında, üretimin bittiğini belirtmek için belirli bir süre siren çaldırılır.
Mikser Dolu Akım Değeri	Dolu akım değeri, mikser içinde karışım varken üzerine malzeme alınmaması ve tamamen boşaltılabilmesi için kullanılır. Boş akım değerinin bir miktar üzeri girilebilir.

(*) Bu parametreler, üretilecek reçeteye bağlı olarak değişir.

Agrega Parametreleri

Üretim Parametreleri			
Varsayılanları Gönder		Diske Kaydet	PLC'ye Gönder
Kodu	Grup	Kodu	Parametre Bilgisi
1	Maksus Parametreleri	601	AGBASAG Agregada Kontrol Ağırlığı (kg)
2	Agrega Parametreleri	602	AGSONAG Agregada Boşaltım Kontrol Ağırlığı (kg)
4	Çimento Parametreleri	603	AGDHSR Agregada Alınma Süresi (s)
5	Su Parametreleri	604	AGOLCSR Agregada Ölçüm Alma Süresi (s)
6	Kalite Parametreleri	605	AGGECR Agregada Boşaltım Gecikme Süresi (s)
7	Genel Parametreleri	606	AGBSR Agregada Boşaltım Sonrası Bekleme Süresi (s)
		607	AGVKNAG Agregada Vibrasyon Kontrol Ağırlığı (kg)
		608	AGVKSR Agregada Vibrasyon Kontrol Süresi (s)
		609	AGVNSR Agregada Vibrasyon Uygulama Süresi (s)
		610	AGHAS Agregada 1 Hassas Tartım Değeri (kg)
		611	AG2HAS Agregada 2 Hassas Tartım Değeri (kg)
		612	AG3HAS Agregada 3 Hassas Tartım Değeri (kg)
		613	AG4HAS Agregada 4 Hassas Tartım Değeri (kg)
		614	AG5HAS Agregada 5 Hassas Tartım Değeri (kg)
		615	AG6HAS Agregada 6 Hassas Tartım Değeri (kg)
		616	AG7HAS Agregada 7 Hassas Tartım Değeri (kg)
		617	AG8HAS Agregada 8 Hassas Tartım Değeri (kg)
		618	AG9HAS Agregada 9 Hassas Tartım Değeri (kg)
		619	AG10HAS Agregada 10 Hassas Tartım Değeri (kg)
		620	AG11HAS Agregada 11 Hassas Tartım Değeri (kg)
		621	AG12HAS Agregada 12 Hassas Tartım Değeri (kg)
		622	AG13HAS Agregada 13 Hassas Tartım Değeri (kg)
		623	AG14HAS Agregada 14 Hassas Tartım Değeri (kg)
		624	AG15HAS Agregada 15 Hassas Tartım Değeri (kg)
		625	AG16HAS Agregada 16 Hassas Tartım Değeri (kg)
		626	AG17HAS Agregada 17 Hassas Tartım Değeri (kg)
		627	AG18HAS Agregada 18 Hassas Tartım Değeri (kg)
		628	AG19HAS Agregada 19 Hassas Tartım Değeri (kg)
		629	AG20HAS Agregada 20 Hassas Tartım Değeri (kg)
		630	AG21HAS Agregada 21 Hassas Tartım Değeri (kg)
		631	AG22HAS Agregada 22 Hassas Tartım Değeri (kg)
		632	AG23HAS Agregada 23 Hassas Tartım Değeri (kg)
		633	AG24HAS Agregada 24 Hassas Tartım Değeri (kg)
		634	AG25HAS Agregada 25 Hassas Tartım Değeri (kg)
		635	AG26HAS Agregada 26 Hassas Tartım Değeri (kg)
		636	AG27HAS Agregada 27 Hassas Tartım Değeri (kg)
		637	AG28HAS Agregada 28 Hassas Tartım Değeri (kg)
		638	AG29HAS Agregada 29 Hassas Tartım Değeri (kg)
		639	AG30HAS Agregada 30 Hassas Tartım Değeri (kg)
		640	AG31HAS Agregada 31 Hassas Tartım Değeri (kg)
		641	AG32HAS Agregada 32 Hassas Tartım Değeri (kg)
		642	AG33HAS Agregada 33 Hassas Tartım Değeri (kg)
		643	AG34HAS Agregada 34 Hassas Tartım Değeri (kg)
		644	AG35HAS Agregada 35 Hassas Tartım Değeri (kg)
		645	AG36HAS Agregada 36 Hassas Tartım Değeri (kg)
		646	AG37HAS Agregada 37 Hassas Tartım Değeri (kg)
		647	AG38HAS Agregada 38 Hassas Tartım Değeri (kg)
		648	AG39HAS Agregada 39 Hassas Tartım Değeri (kg)
		649	AG40HAS Agregada 40 Hassas Tartım Değeri (kg)
		650	AG41HAS Agregada 41 Hassas Tartım Değeri (kg)
		651	AG42HAS Agregada 42 Hassas Tartım Değeri (kg)
		652	AG43HAS Agregada 43 Hassas Tartım Değeri (kg)
		653	AG44HAS Agregada 44 Hassas Tartım Değeri (kg)
		654	AG45HAS Agregada 45 Hassas Tartım Değeri (kg)
		655	AG46HAS Agregada 46 Hassas Tartım Değeri (kg)
		656	AG47HAS Agregada 47 Hassas Tartım Değeri (kg)
		657	AG48HAS Agregada 48 Hassas Tartım Değeri (kg)
		658	AG49HAS Agregada 49 Hassas Tartım Değeri (kg)
		659	AG50HAS Agregada 50 Hassas Tartım Değeri (kg)
		660	AG51HAS Agregada 51 Hassas Tartım Değeri (kg)
		661	AG52HAS Agregada 52 Hassas Tartım Değeri (kg)
		662	AG53HAS Agregada 53 Hassas Tartım Değeri (kg)
		663	AG54HAS Agregada 54 Hassas Tartım Değeri (kg)
		664	AG55HAS Agregada 55 Hassas Tartım Değeri (kg)
		665	AG56HAS Agregada 56 Hassas Tartım Değeri (kg)
		666	AG57HAS Agregada 57 Hassas Tartım Değeri (kg)
		667	AG58HAS Agregada 58 Hassas Tartım Değeri (kg)
		668	AG59HAS Agregada 59 Hassas Tartım Değeri (kg)
		669	AG60HAS Agregada 60 Hassas Tartım Değeri (kg)
		670	AG61HAS Agregada 61 Hassas Tartım Değeri (kg)
		671	AG62HAS Agregada 62 Hassas Tartım Değeri (kg)
		672	AG63HAS Agregada 63 Hassas Tartım Değeri (kg)
		673	AG64HAS Agregada 64 Hassas Tartım Değeri (kg)
		674	AG65HAS Agregada 65 Hassas Tartım Değeri (kg)
		675	AG66HAS Agregada 66 Hassas Tartım Değeri (kg)
		676	AG67HAS Agregada 67 Hassas Tartım Değeri (kg)
		677	AG68HAS Agregada 68 Hassas Tartım Değeri (kg)
		678	AG69HAS Agregada 69 Hassas Tartım Değeri (kg)
		679	AG70HAS Agregada 70 Hassas Tartım Değeri (kg)
		680	AG71HAS Agregada 71 Hassas Tartım Değeri (kg)
		681	AG72HAS Agregada 72 Hassas Tartım Değeri (kg)
		682	AG73HAS Agregada 73 Hassas Tartım Değeri (kg)
		683	AG74HAS Agregada 74 Hassas Tartım Değeri (kg)
		684	AG75HAS Agregada 75 Hassas Tartım Değeri (kg)
		685	AG76HAS Agregada 76 Hassas Tartım Değeri (kg)
		686	AG77HAS Agregada 77 Hassas Tartım Değeri (kg)
		687	AG78HAS Agregada 78 Hassas Tartım Değeri (kg)
		688	AG79HAS Agregada 79 Hassas Tartım Değeri (kg)
		689	AG80HAS Agregada 80 Hassas Tartım Değeri (kg)
		690	AG81HAS Agregada 81 Hassas Tartım Değeri (kg)
		691	AG82HAS Agregada 82 Hassas Tartım Değeri (kg)
		692	AG83HAS Agregada 83 Hassas Tartım Değeri (kg)
		693	AG84HAS Agregada 84 Hassas Tartım Değeri (kg)
		694	AG85HAS Agregada 85 Hassas Tartım Değeri (kg)
		695	AG86HAS Agregada 86 Hassas Tartım Değeri (kg)
		696	AG87HAS Agregada 87 Hassas Tartım Değeri (kg)
		697	AG88HAS Agregada 88 Hassas Tartım Değeri (kg)
		698	AG89HAS Agregada 89 Hassas Tartım Değeri (kg)
		699	AG90HAS Agregada 90 Hassas Tartım Değeri (kg)
		700	AG91HAS Agregada 91 Hassas Tartım Değeri (kg)
		701	AG92HAS Agregada 92 Hassas Tartım Değeri (kg)
		702	AG93HAS Agregada 93 Hassas Tartım Değeri (kg)
		703	AG94HAS Agregada 94 Hassas Tartım Değeri (kg)
		704	AG95HAS Agregada 95 Hassas Tartım Değeri (kg)
		705	AG96HAS Agregada 96 Hassas Tartım Değeri (kg)
		706	AG97HAS Agregada 97 Hassas Tartım Değeri (kg)
		707	AG98HAS Agregada 98 Hassas Tartım Değeri (kg)
		708	AG99HAS Agregada 99 Hassas Tartım Değeri (kg)
		709	AG100HAS Agregada 100 Hassas Tartım Değeri (kg)

Agrega Dara Kontrol Ağırlığı	İlk çevrimde kantarlarda dara kontrolü yapılır ve ağırlık fazlaysa “dara hatası” oluşur. Çözüm için kantar boşaltılmalı, bu değer artırılmalı ya da indikatör sıfırlanmalıdır.
Agrega Boşaltım Kontrol Ağırlığı	Kantar boşaltımları süreye göre değil, ağırlığın belirli bir değerin altına düşmesiyle sonlandırılır. Boşaltım gecikirse bu değer artırılmalı ya da indikatör sıfırlanmalıdır.
Agrega Dara Alma Süresi	Tartım öncesinde kantar salınımlarının dara değerini etkilememesi için, belirli bir süre boyunca kantarın hareketsiz hale gelmesi beklenir.
Agrega Ölçüm Alma Süresi	Tartım sonrasında kantar salınımlarının ölçüm değerini etkilememesi için, belirli bir süre boyunca kantarın hareketsiz hale gelmesi beklenir.
Agrega Boşaltım Gecikme Süresi (*)	Her bir malzeme için, mikser içine boşaltımından önce belirli bir gecikme süresi tanımlanabilir.
Agrega Boşaltım Sonrası Bekleme Süresi	“Boşaltım kontrol ağırlığı”nın altına düşülmüş olsa bile, boşaltım konumunda belirli bir süre daha bekletilerek kantarın iyice boşaltılması sağlanabilir.
Agrega Vibrasyon Parametreleri	Agrega tartımı sırasında “Kontrol Süresi” boyunca “Kontrol Ağırlığı” kadar akış olmaması durumunda “Uygulama Süresi” kadar vibrasyon yapılır.
Agrega Hassas Tartım Değerleri (*)	Çift kapaklı agregada bunkerlerinde, bunkerden alınacak kg değeri, girilen parametre değerinin altına düştüğünde kapağın biri kapatılıp tek kapaktan tartıma devam edilir.
Agrega Hata Düzeltme Değerleri	Yapılan tartım hataları, bir sonraki çevrimde tartılacak değerden çıkarılarak (negatifse eklenerek) toplam üretim bazında hatanın düzeltilmesi sağlanır.
Tartı Bantı Vibrasyon Parametreleri	Boşaltım sırasında tartı bantı ağırlığı, “Kontrol Ağırlığı”nın altına düştüğünde, “Uygulama Süresi” kadar vibrasyon yapılır, “Bekleme Süresi” kadar beklenir.
Transfer Bantı Taşıma Süresi	Tartı bantı boşaltımının tamamlanmasından itibaren, biriktirme bunker kapağının açılmasına kadar geçen süredir.
Biriktirme Bunker Boşaltım Süresi (*)	Biriktirme bunker kapağının açık kalacağı süre bilgisi. “Kapak açık” sinyalinin algılanmasıyla başlar. Kovalı sistemlerde “Kova Boşaltım Süresi” olarak kullanılır.
Biriktirme Bunker Vibrasyon Parametreleri	Biriktirme bunker boşaltımının başlamasından “Kontrol Süresi” kadar sonra, “Uygulama Süresi” kadar vibrasyon yapılır, “Bekleme Süresi” kadar beklenir.

(*) Bu parametreler, üretilen reçeteye bağlı olarak değişir.

Çimento Parametreleri

Üretim Parametreleri		
Disko Kaydet		
Grup	Parametre Bilgisi	PLC Değeri
Mikser Parametreleri	Çimento Dara Kontrol Ağırlığı (kg)	0,00
Agrega Parametreleri	Çimento Boşaltım Kontrol Ağırlığı (kg)	15,00
Çimento Parametreleri	Çimento Dara Alma Süresi (sn)	16,00
Su Parametreleri	Çimento Ölçüm Alma Süresi (sn)	2,00
Katı Parametreleri	Çimento Boşaltım Gecikme Süresi (sn)	5,00
Genel Parametreler	Çimento Boşaltım Sonrası Bekleme Süresi (sn)	1,00
	Çimento Vibratör Kontrol Ağırlığı (kg)	0,93
	Çimento Karışım Vibrasyon uygulama süresi (sn)	0,00
	Çimento Karışım Vibrasyon bekleme süresi (sn)	0,00
	Çimento Hava Şoku Uygulama Süresi (sn)	4,00
	Çimento Hava Şoku Bekleme Süresi (sn)	0,20
	Çimento 1 Hata Düzeltme Değeri (kg)	0,00
	Çimento 2 Hata Düzeltme Değeri (kg)	0,00
	Çimento 3 Hata Düzeltme Değeri (kg)	0,00
	Çimento 4 Hata Düzeltme Değeri (kg)	1,40

Çimento Dara Kontrol Ağırlığı	İlk çevrimde kantarlarda dara kontrolü yapılır ve ağırlık fazlaysa “dara hatası” oluşur. Çözüm için kantar boşaltılmalı, bu değer artırılmalı ya da indikatör sıfırlanmalıdır.
Çimento Boşaltım Kontrol Ağırlığı	Kantar boşaltımları süreye göre değil, ağırlığın belirli bir değerin altına düşmesiyle sonlandırılır. Boşaltım gecikirse bu değer artırılmalı ya da indikatör sıfırlanmalıdır.
Çimento Dara Alma Süresi	Tartım öncesinde kantar salınımlarının dara değerini etkilememesi için, belirli bir süre boyunca kantarın hareketsiz hale gelmesi beklenir.
Çimento Ölçüm Alma Süresi	Tartım sonrasında kantar salınımlarının ölçüm değerini etkilememesi için, belirli bir süre boyunca kantarın hareketsiz hale gelmesi beklenir.
Çimento Boşaltım Gecikme Süresi	Her bir malzeme için, mikser içine boşaltımından önce belirli bir gecikme süresi tanımlanabilir.
Çimento Boşaltım Sonrası Bekleme Süresi	“Boşaltım kontrol ağırlığı”nın altına düşülmüş olsa bile, boşaltma konumunda belirli bir süre daha bekletilerek kantarın iyice boşaltılması sağlanabilir.
Çimento Vibrasyon Parametreleri	Boşaltım sırasında çimento kantarı ağırlığı, “Kontrol Ağırlığı”nın altına düştüğünde, “Uygulama Süresi” kadar vibrasyon yapılır, “Bekleme Süresi” kadar beklenir.
Çimento Hava Şoku Parametreleri	Çimento tartımları sırasında akışı artırmak amacıyla “Uygulama Süresi” kadar hava şoku uygulanır, “Bekleme Süresi” kadar beklenir.
Çimento Hata Düzeltme Değerleri	Yapılan tartım hataları, bir sonraki çevrimde tartılacak değerden çıkarılarak (negatifse eklenerek) toplam üretim bazında hatanın düzeltilmesi sağlanır.

Su Parametreleri

Parametre Bilgisi	PLC Değeri
Su Dara Kontrol Ağırlığı (kg)	0,93
Su Boşaltım Kontrol Ağırlığı (kg)	0,00
Su Dara Alma Süresi (sn)	0,00
Su Ölçüm Alma Süresi (sn)	0,00
Su Boşaltım Gecikme Süresi (sn)	1,00
Su Boşaltım Sonrası Bekleme Süresi (sn)	0,20
Su 1 Hata Düzeltme Değeri (kg)	0,00
Su 2 Hata Düzeltme Değeri (kg)	0,00
Su Kısmi Boşaltım Ara Bekleme Süresi (sn)	0,00
Su Kısmi Boşaltım Miktarı (%)	0,00

Su Dara Kontrol Ağırlığı	İlk çevrimde kantarlarda dara kontrolü yapılır ve ağırlık fazlaysa “dara hatası” oluşur. Çözüm için kantar boşaltılmalı, bu değer artırılmalı ya da indikatör sıfırlanmalıdır.
Su Boşaltım Kontrol Ağırlığı	Kantar boşaltımları süreye göre değil, ağırlığın belirli bir değerin altına düşmesiyle sonlandırılır. Boşaltım gecikirse bu değer artırılmalı ya da indikatör sıfırlanmalıdır.
Su Dara Alma Süresi	Tartım öncesinde kantar salınımlarının dara değerini etkilememesi için, belirli bir süre boyunca kantarın hareketsiz hale gelmesi beklenir.
Su Ölçüm Alma Süresi	Tartım sonrasında kantar salınımlarının ölçüm değerini etkilememesi için, belirli bir süre boyunca kantarın hareketsiz hale gelmesi beklenir.
Su Boşaltım Gecikme Süresi	Her bir malzeme için, mikser içine boşaltımından önce belirli bir gecikme süresi tanımlanabilir.
Su Boşaltım Sonrası Bekleme Süresi	“Boşaltım kontrol ağırlığı”nın altına düşülmüş olsa bile, boşaltma konumunda belirli bir süre daha bekletilerek kantarın iyice boşaltılması sağlanabilir.
Su Hata Düzeltme Değerleri	Yapılan tartım hataları, bir sonraki çevrimde tartılacak değerden çıkarılarak (negatifse eklenerek) toplam üretim bazında hatanın düzeltilmesi sağlanır.
Su Kısmi Boşaltım Parametreleri	Su boşaltımı iki aşamada yaptırılabilir. “Kısmi Boşaltım Miktarı”na girilen % miktar boşaltılır, “Ara Bekleme Süresi” kadar beklendikten sonra kalan miktar boşaltılır.

Katkı Parametreleri

Parametre Başlığı	PLC Değeri
Katkı Dara Kontrol Ağırlığı (kg)	1.00
Katkı Boşaltım Kontrol Ağırlığı (kg)	0.50
Katkı Dara Alma Süresi (sn)	2.00
Katkı Ölçüm Alma Süresi (sn)	3.00
Katkı Boşaltım Gecikme Süresi (sn)	5.00
Katkı Boşaltım Sonrası Bekleme Süresi (sn)	3.00
Katkı 1. Hata Düzeltme Değeri (kg)	0.02
Katkı 2. Hata Düzeltme Değeri (kg)	0.22
Katkı 3. Hata Düzeltme Değeri (kg)	2.00
Katkı 4. Hata Düzeltme Değeri (kg)	2.00

Katkı Dara Kontrol Ağırlığı	İlk çevrimde kantarlarda dara kontrolü yapılır ve ağırlık fazlaysa “dara hatası” oluşur. Çözüm için kantar boşaltılmalı, bu değer artırılmalı ya da indikatör sıfırlanmalıdır.
Katkı Boşaltım Kontrol Ağırlığı	Kantar boşaltımları süreye göre değil, ağırlığın belirli bir değerin altına düşmesiyle sonlandırılır. Boşaltım gecikirse bu değer artırılmalı ya da indikatör sıfırlanmalıdır.
Katkı Dara Alma Süresi	Tartım öncesinde kantar salınımlarının dara değerini etkilememesi için, belirli bir süre boyunca kantarın hareketsiz hale gelmesi beklenir.
Katkı Ölçüm Alma Süresi	Tartım sonrasında kantar salınımlarının ölçüm değerini etkilememesi için, belirli bir süre boyunca kantarın hareketsiz hale gelmesi beklenir.
Katkı Boşaltım Gecikme Süresi	Her bir malzeme için, mikser içine boşaltımından önce belirli bir gecikme süresi tanımlanabilir.
Katkı Boşaltım Sonrası Bekleme Süresi	“Boşaltım kontrol ağırlığı”nın altına düşülmüş olsa bile, boşaltma konumunda belirli bir süre daha bekletilerek kantarın iyice boşaltılması sağlanabilir.
Katkı Hata Düzeltme Değerleri	Yapılan tartım hataları, bir sonraki çevrimde tartılacak değerden çıkarılarak (negatifse eklenerek) toplam üretim bazında hatanın düzeltilmesi sağlanır.

Genel Parametreler

Parametre Bilgisi	PLC Değeri
Agrega 1.Grup Kantar Sınır Değeri (kg)	7.000,00
Agrega 2.Grup Kantar Sınır Değeri (kg)	7.000,00
Çimento 1.Grup Kantar Sınır Değeri (kg)	1.500,00
Su 1.Grup Kantar Sınır Değeri (kg)	1.000,00
Katı 1.Grup Kantar Sınır Değeri (kg)	50,00

Kantar Sınır Değerleri

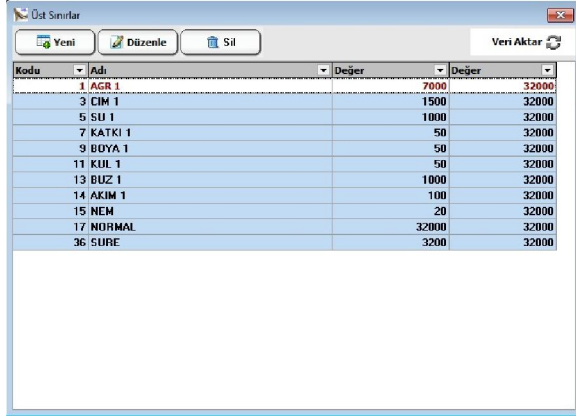
Her bir kantar için "Sınır Değeri" girilebilir. Bu değerlerin aşılması durumunda tartım durdurulur ve kullanıcı uyarılır.

Ayarlar

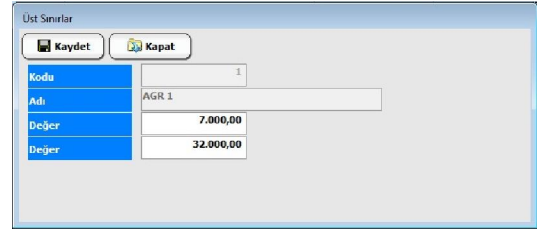
Üst Sınırlar

Kantar üst sınırlarının girilebildiği ya da üzerinde değişikliklerin yapıldığı ekrandır. Bu değerlerin, tartım indikatörlerinin kapasiteleriyle aynı olması gerekmektedir.

“Yeni” veya var olan bir kayıt seçilip “Düzenle” tıkladığında düzenleme ekranı açılır. “Sil” tıklanarak, ilgili kantar sistemde kullanılmıyorsa silinebilir. Aksi halde ancak arşive gönderilebilir. “Veri Aktar” işlemi, “Kayıt Giriş-Stok Girişi” bölümünde anlatılmıştır.



Kodu	Adı	Değer	Değer
1	AGR 1	7000	32000
3	CİM 1	1500	32000
5	SÜ 1	1000	32000
7	KATKI 1	50	32000
9	BÜYA 1	50	32000
11	KİL 1	50	32000
13	BÜZ 1	1000	32000
14	AKIM 1	100	32000
15	NEM	20	32000
17	NORMAL	32000	32000
36	SURE	3200	32000



Kodu	Adı	Değer	Değer
1	AGR 1	7.000,00	32.000,00

Ekranda görüntülenen ikinci “Değer” ifadesi, kurulum sırasında ayarlanan teknik bir parametre olup kullanılan PLC özelliğine göre değişiklik gösterebilir.

“Kaydet” ile bilgiler kaydedilir, “Kapat” ile kayıt yapılmaksızın ekrandan çıkılır. Ekran, sağ üstteki kırmızı çarpı işareti tıklanarak kapatılır.

Ayarlar

Reçete Ortak Parametreleri

Herhangi bir reçete için “Reçete Ortak Parametrelerini Kullan” seçildiğinde ve ilgili reçete üretimde kullanıldığında, o üretim boyunca bu ekrandaki parametreler geçerli olur.

Hassas Tartım Değerleri	
5/15	200
05	200,00 Kg
05	200,00 Kg
15/25	200,00 Kg

Mikser Parametreleri	
Karıştırma Süresi (sn)	15,00 Sn
Boşaltım Süresi (sn)	10,00 Sn
Kademeli Açma Uygulama Süresi	0,50 Sn
Kademeli Açma Bekleme Süresi	4,00 Sn
Kademeli Açış Tekrar Sayısı	3

Boşaltım Gecikmesi	
Agrega	0,00 Sn
Cimento	4,00 Sn
Su	2,00 Sn
Katki	1,00 Sn

Hassas Tartım Değerleri: Tartımlardaki hata oranını en aza indirmek ve malzeme akışkanlığını kontrol altına almak için girilen parametrelerdir. Çift kapaklı agregatörlerde, bunkerden alınacak kg değeri, girilen parametre değerinin altına düştüğünde kapağın biri kapatılıp tek kapaktan tartıma devam edilir. Buradaki değerler 1 m3 için girilmelidir.

Genel Parametrelerde yer alan “çevresel etki sınıfı”, “kıvam sınıfı” ve “klorür içeriği”, irsaliyede kullanılmaktadır. “Agregatör / Kova Boşaltım süresi”, agreganın, biriktirme (bekleme) bunkerine ya da kovadan tamamen mikser boşalabileceği süreye karşılık gelir.

Boşaltım Gecikmesi alt bölümünde, her bir grup için, mikser içine boşaltım zamanı geldiğinde belirli gecikme süreleri tanımlanabilir.

Mikser Parametrelerinde, malzemelerin mikser boşaltılmasından itibaren mikser içinde “karıştırılacağı süre” ve karışım süresi bittikten sonra boşaltım kapağının açık tutulacağı “boşaltım süresi” tanımlanabilir. Boşaltım işleminin kontrollü yapılabilmesi için, boşaltım kapağı kademeli olarak açılır. Burada yer alan “kademeli açma uygulama süresi” boyunca kapak açılır, “bekleme süresi” kadar beklenir. Bu işlem, “kademeli açış tekrar sayısı” kadar yapılır ve sonra kapak sonuna kadar açılır. Tekrar sayısının “0” girilmesi durumunda kademeli açma işlemi, kapak tamamen açılıncaya kadar uygulanır. Kapağın bir defada açtırılması için “bekleme süresi” “0” girilmelidir.

“Kaydet” ile bilgiler kaydedilir, “Kapat” ile veya sağ üstteki kırmızı çarpı işareti tıklanarak kayıt yapılmaksızın ekrandan çıkılır.

Ayarlar

Tesis Bilgileri

Tesise ait bazı özelliklerin girilebildiği ya da üzerinde değişikliklerin yapıldığı ekrandır.

Mikser Kapasitesi	Bir çevrimde üretilebilecek maksimum beton miktarı.
İrsaliye ve Üretim No	Sevk irsaliye numarası ve üretim numarası her üretim sonunda otomatik olarak artırılır. Bu ekran yardımıyla irsaliye ve üretim numarası değiştirilebilir.
İade Beton Süresi	İade betonun kullanılabileceği maksimum süre (dk cinsinden). Bu süre aşılmışsa iade beton işlemi yapılamaz.
Gün Sonu Saati	Üretim kayıtları açısından günün kapatıldığı saattir. Üretim raporları için başlangıç saati bu zamana göre tayin edilir.
İrsaliye Açıklamaları	Sevk irsaliyesine yazılması istenen açıklamalar bu kutucuklara girilebilir.
İrsaliye Dosyası (Üretim Sonu, Üretim Kayıtları, Üretim Başı)	Üretim Sonunda, Üretim Kayıtlarından ya da Üretim Başında yazdırılacak irsaliye formu seçimi.

"Kaydet" ile bilgiler kaydedilir, "Kapat" ile ekrandan çıkılır.

Ayarlar

Nem

Agrega nem yüzdelерinin görüntülediği ve değiştirilebildiği ekrandır.

MALZEME	Oto	Otomatik Nem (%)	Manuel Nem (%)	Mutlak Nem (%)	Net Nem (%)
15/25	☐	0,00	0	0,00	0,00
Malzeme2	☐	0,00	4,00	0,50	3,50
Malzeme3	☐	0,00	4,00	1,00	3,00
Malzeme4	☐	0,00	0,00	0,00	0,00

Su Miktarı: 0,00 Kg/Çevrim

Nem Revizeli +/-

Nem Revizeli Su Miktarı

Nem bilgisi otomatik olarak ya da manuel olarak işlenebilir. Nem sensörü kullanılması durumunda ilgili agreganın yan tarafında bulunan "Oto" seçeneği işaretlenmelidir. Bu durumda sensörden okunan nem bilgisi "Otomatik Nem" kutucuğunda görüntülenecektir. "Oto" seçeneği işaretlenmemişse "Manuel Nem" kutucuğuna nem değeri girilebilir. "Mutlak Nem", bağıl nem, agrega su emme yüzdesi ya da absorpsiyon değeri olarak ta tanımlanır. Mutlak Nem, otomatik ya da manuel nemden çıkartılır ve sonuç "Net Nem" kutucuklarında görüntülenir.

Önemli!

Her bir değer girişinden sonra Enter tuşuna basılmalıdır. Kutu rengi bir süre sarı olur. Bu, değerin PLC'ye gönderildiği anlamına gelir. Enter tuşuna basılmazsa değer ekranda kalır ancak PLC'ye gönderilmez.

Yapılan hesaplamada, agregadaki nemin kg cinsinden miktarı, reçetedeki su miktarından düşülerek ilgili agregaya eklenir. Ekranın altında, "Su miktarı", nem hesaplamasından sonra reçete su miktarından düşülecek (mutlak nem daha fazla ise artırılacak) "Nem Revizesi" ve üretimde kullanılacak "Nem Revizeli Su Miktarı", "kg/çevrim" cinsinden görüntülenir.

Ekran, sağ üstteki kırmızı çarpı işareti tıklanarak kapatılır.

Ayarlar**Onaylar****Üretim Onayları**

Üretim Arka Resim	Üretim ekranı arka planına resim yerleştirilebilir. En uygun çözünürlük 1280 * 653 pikseldir.
Müşteri Logosu	Üretim ekranında firma logosu kullanılabilir. En uygun genişlik 160 pikseldir.
Kamyon (Transmikser)	Üretim ekranında görüntülenen transmikser resmi değiştirilebilir. En uygun çözünürlük 238 * 100 pikseldir.
Boşaltım Öncesi Onay Al	Seçenek aktifse ilk çevrimde mikser boşaltımı öncesi kullanıcıdan onay alınır. Transmikserin hazır olmaması durumunda boşaltım bekletilebilir.
Üretim Sonrası Açıklama Girişi	Seçenek aktifse üretim sonunda açıklama penceresi görüntülenir. Girilen bu açıklamalar, üretim kayıtlarında "üretim sonu açıklama" olarak görünür.
Seslendirme Özelliği Kullanılsın	Seçenek aktifse programda görüntülenen uyarı mesajları seslendirilir.
Çevrimsel Döküm Özelliği Kullanılsın	Seçenek aktifse her çevrime ait "istenen-ölçülen-fark-toplam malzeme" detayları kaydedilip yazdırılabilir.

"Kaydet" ile bilgiler kaydedilir, "Kapat" ile ekrandan çıkılır.

Sistem Onayları

Üretim sonunda, üretim başında ya da çevrimsel malzeme detayına ilişkin irsaliye bastırılabilir.

İrsaliye Basımı “Yok” seçilmesi durumunda irsaliye basılmaz. “Onaylı” seçilirse irsaliye bastırılmadan önce kullanıcının onayı alınır, “Onaysız” seçilirse, onay alınmadan yazıcıya gönderilir.

Basım şekli, “Hızlı Basım” ya da “Tasarım Görüntülü” olarak seçilebilir. Tasarım Görüntülü seçeneği seçilirse irsaliye “ön izleme” olarak ekranda görüntülenir. Hızlı Basım seçilirse, ön izleme görüntülenmeden yazıcıya gönderilir.

“İrsaliye Numarası Onay Al” işaretlenirse, irsaliye bastırılmadan önce kullanıcıya irsaliye numarasını değiştirme hakkı verilir.

Test Modu	Silolarda malzeme olmasa da sistemin tüm fonksiyonlarıyla çalıştırılmasını sağlar. Kurulum sırasında teknik ekip tarafından kullanılır.
Biriktirme Bunkeri Boş Sinyali (Var / Yok)	Seçenek aktifse ve biriktirme bunkeri boş sensörü olması durumunda boşaltım kontrolü, “biriktirme bunkeri boş” sinyaline göre yapılır.
Transfer Bantı Bekletme Onayı	Seçenek aktifse üretim bekletildiğinde ya da manuele alındığında transfer bantı durdurulur, aksi halde durdurulmaz.
Biriktirme Bunkeri (Var / Yok)	Biriktirme bunkeri bulunan sabit tip santrallerde bu seçenek aktif edilmelidir.
Transfer Bantı (Var / Yok)	Tek bir bantla tartım ve transfer işleminin yapıldığı mobil tip santrallerde bu seçenek aktif edilmez.
Oluk Vibratörü (Var / Yok)	Mikser boşaltım oluğunda vibratör olması durumunda bu seçenek aktif edilir.

Üretim Sonunda İrsaliye Bölme İşlemi Yapılsın	Seçenek aktifse üretim sonunda irsaliye bölme işlemi yapılabilir.
Üretim Kayıtlarında İrsaliye Bölme İşlemi Yapılsın	Seçenek aktifse yapılmış olan üretimler için irsaliye bölme işlemi yapılabilir.
Üretim Kayıtlarında İrsaliye Birleştirme İşlemi Yapılsın	Seçenek aktifse yapılmış olan üretimler için irsaliye birleştirme işlemi yapılabilir.
Üretim İşleminde Sipariş Zorunlu	Seçenek aktifse sipariş girilmeden üretim yapılamaz.
Sipariş Kayıtları Tüm Tesisler İçin Geçerli Olsun	Birden fazla tesis ortak veri tabanını kullanarak üretim yapabilir. Seçenek aktifse bir tesisten girilen sipariş diğer tesislerde de kullanılabilir.
Üretim Miktarı Kamyon Kapasitesinden Atansın	Seçenek aktifse kamyon seçildiğinde, kapasitesi üretilecek miktara otomatik olarak atanır.
Kamyon Arama Sicile Göre Yapılsın	Kayıtlarda ve üretim başlatmada kamyon arama işlemi plakaya göre yapılmaktadır. Seçenek aktifse arama işlemi, kamyon (sicil) numarasına göre yapılır.
Üretim Detaylarında Nem Bilgisi Gösterilmesin	“Üretim kayıtları-üretim detayları”nda nem bilgilerinin gösterilip gösterilmeyeceği belirlenebilir.
Kirli Su % Kullanımı Aktif	Seçenek aktifse, kirli su (geri kazanım suyu) reçetede, toplam suyun yüzdesi olarak girilir.
İade İşlemlerinde Reçete Değişikliği Otomatik Yapılsın	İade betonun farklı bir reçete ile tamamlanması durumunda malzeme değerleri otomatik olarak ayarlanır.
Online Malzeme Değişikliği (Var / Yok)	Seçenek aktifse üretim sırasında malzeme değişikliği yapılabilir.

“Kaydet” ile bilgiler kaydedilir, “Kapat” ile ekrandan çıkılır.

Vibratör Onayları

Vibratör Onayları

☐ Agregat 1 Vibratör (Var / Yok)

☐ Agregat 2 Vibratör (Var / Yok)

☐ Agregat 3 Vibratör (Var / Yok)

☐ Agregat 4 Vibratör (Var / Yok)

☐ Agregat 5 Vibratör (Var / Yok)

☐ Agregat 6 Vibratör (Var / Yok)

☐ Agregat 7 Vibratör (Var / Yok)

☐ Agregat 8 Vibratör (Var / Yok)

☐ Tarih Bantı 1 Vibratör (Var / Yok)

☐ Tarih Bantı 2 Vibratör (Var / Yok)

☐ Birkilime Bunkesi Vibratör (Var / Yok)

☐ Çimento Kontarı Vibratör (Var / Yok)

☐ Mikser 1 Oluk Vibratörü (Var / Yok)

☐ Mikser 2 Oluk Vibratörü (Var / Yok)

Sistemde kullanılan vibratörler, bu ekran aracılığıyla tanımlanabilir.

“Kaydet” ile bilgiler kaydedilir, “Kapat” ile ekrandan çıkılır.

İndikatör Onayları



İndikatör Onayları

Kaydet Kapat

- ☒ Agrega 1 Seri Haberleşme Var
- ☐ Çimento Seri Haberleşme Var
- ☐ Su Seri Haberleşme Var
- ☐ Katkı Seri Haberleşme Var
- ☐ Agrega 2 Seri Haberleşme Var

Seri haberleşmeli tipte indikatör kullanılması durumunda bu ekran aracılığıyla tanımlama yapılmalıdır.

“Kaydet” ile bilgiler kaydedilir, “Kapat” ile ekrandan çıkılır.

Çevrimsel Hata Kontrol Onayları

Çevrimsel Hata Kontrol Onayları

Kaydet **Kapat**

☒ Agregat 1 Çevrimsel Hata Kontrolü Aktif
☒ Agregat 2 Çevrimsel Hata Kontrolü Aktif
☒ Agregat 3 Çevrimsel Hata Kontrolü Aktif
☒ Agregat 4 Çevrimsel Hata Kontrolü Aktif
☐ Agregat 5 Çevrimsel Hata Kontrolü Aktif
☐ Agregat 6 Çevrimsel Hata Kontrolü Aktif
☐ Agregat 7 Çevrimsel Hata Kontrolü Aktif
☐ Agregat 8 Çevrimsel Hata Kontrolü Aktif
☐ Çimento 1 Çevrimsel Hata Kontrolü Aktif
☐ Çimento 2 Çevrimsel Hata Kontrolü Aktif
☐ Çimento 3 Çevrimsel Hata Kontrolü Aktif
☐ Çimento 4 Çevrimsel Hata Kontrolü Aktif
☐ Çimento 5 Çevrimsel Hata Kontrolü Aktif
☐ Çimento 6 Çevrimsel Hata Kontrolü Aktif
☐ Çimento 7 Çevrimsel Hata Kontrolü Aktif
☐ Çimento 8 Çevrimsel Hata Kontrolü Aktif
☐ Su 1 Çevrimsel Hata Kontrolü Aktif
☐ Su 2 Çevrimsel Hata Kontrolü Aktif
☐ Su 3 Çevrimsel Hata Kontrolü Aktif

☐ Kaklı 1 Çevrimsel Hata Kontrolü Aktif
☐ Kaklı 2 Çevrimsel Hata Kontrolü Aktif
☐ Kaklı 3 Çevrimsel Hata Kontrolü Aktif
☐ Kaklı 4 Çevrimsel Hata Kontrolü Aktif
☐ Kaklı 5 Çevrimsel Hata Kontrolü Aktif
☐ Kaklı 6 Çevrimsel Hata Kontrolü Aktif

Eksik Tamamlama Onayları:

☒ Agregat Eksik Tamamlama Aktif
☐ Çimento Eksik Tamamlama Aktif
☐ Su Eksik Tamamlama Aktif

Seçilen malzeme için çevrimsel hata kontrolü yapılır. İlgili malzemede “Üretim Parametreleri”nde girilen “çevrimsel hata toleransı”nın dışında, pozitif ya da negatif hata yapılmışsa ekranda mesaj görüntülenir. Kullanıcı, üretimi devam ettirebilir, eksik malzeme alınmışsa “eksik tamamlama” yaptırabilir veya üretimi tamamen iptal edebilir.

Eksik Tamamlama Onayları

Seçilen gruba ait tartımlarda, “çevrimsel hata kontrolü” sonrası eksik malzeme alınmışsa “hızlı aç-kapa” yöntemiyle otomatik olarak tamamlanmaya çalışılır.

“Kaydet” ile bilgiler kaydedilir, “Kapat” ile ekrandan çıkılır.

Sensör Arızası



Normal koşullarda “biriktirme bunkeri kapağı kapalı” sinyali algılanmazsa, tartı bantı çalıştırılmaz, “biriktirme bunkeri kapağı açık” sinyali algılanmazsa boşaltım süresi işlemeye başlamaz. Çimento, su ve katkı bunkerlerinin “kapak kapalı” sinyalleri algılanmazsa tartım birimleri çalıştırılmaz. Bu sensörlerden herhangi biri arızalı ise üretim o aşamada kesintiye uğrar.

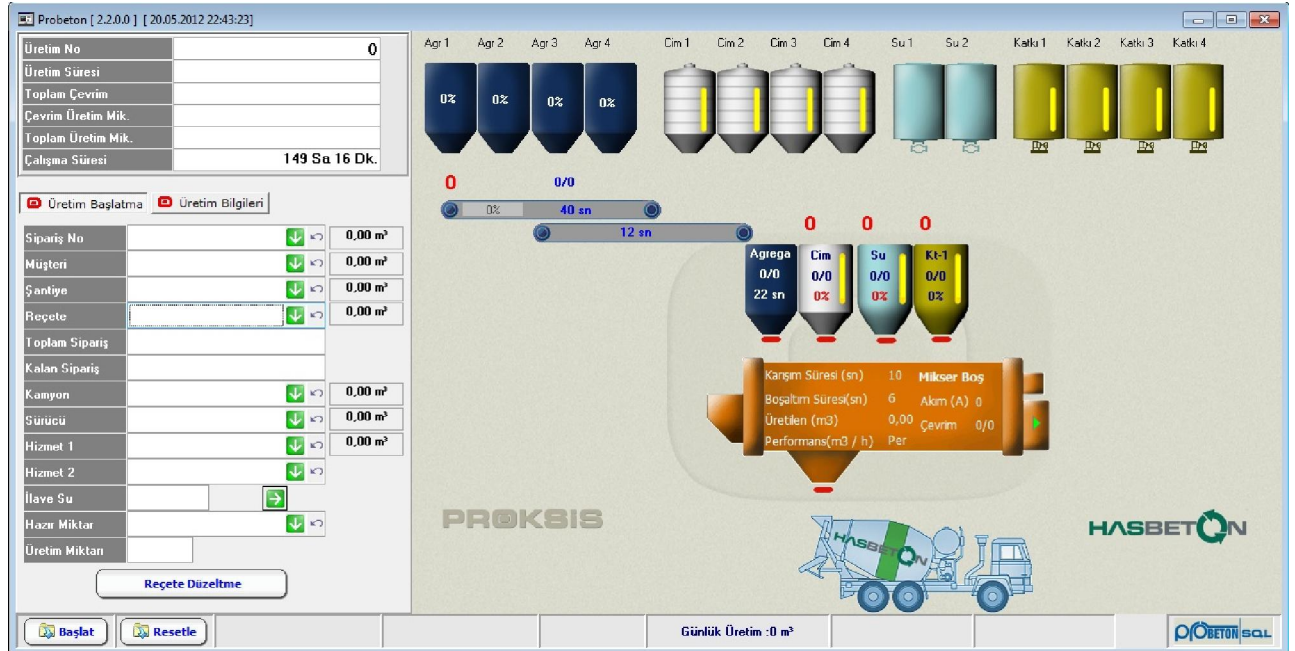
Sensör değiştirilene kadar üretime devam edilebilmesi için ilgili sensör devre dışı bırakılabilir.

“Kaydet” ile bilgiler kaydedilir, “Kapat” ile ekrandan çıkılır.

Üretim

Üretim Ekranı

Üretim Ekranı, üretim işlemlerinin kontrol edilebildiği ve izlenebildiği grafiksel bir ekrandır. F9 kısa yolu ile görüntülenip, Ctrl + F4 kısa yolu veya sağ üstteki kırmızı çarpı işaretiyle kapatılabilir. Gerekmesi durumunda F5 kısa yolu ile ekrandaki bilgiler tazelenebilir.



Ekranın sol üst kısmındaki bilgiler:

Üretim No	Her üretimde otomatik olarak artırılır. "Tesis Bilgileri"nden değiştirilebilir.	Üretim Süresi	Aktif üretime ait süre bilgisi.
Toplam Çevrim	Aktif üretime ait çevrim sayısı.	Çevrim Üretim Miktarı	Her bir çevrimde üretilecek m3 cinsinden beton miktarı.
Toplam Üretim Miktarı	Aktif üretime ait m3 cinsinden beton miktarı.	Çalışma Süresi	O güne ait mikser çalışma süresi.

Üretim Başlatma

Önceden tanımlanmış siparişlerden seçim yapılarak ya da ""Müşteri", "Şantiye" ve "Reçete" bilgileri girilerek üretim başlatılabilir.

"Sipariş No"nun yanındaki seçim butonu kullanılarak "Sipariş Listesi" görüntülenir. İstenilen sipariş kaydı seçilerek "Tamam" tıklanır, vazgeçmek için "Kapat" ile pencere kapatılır. Seçilmiş olan siparişe ait "Toplam" ve "Kalan" miktarlar tabloda görüntülenir.

Kod	Tarih	Müşteri	Şantiye	Sipariş	Teslim Edilen
299	14.02.2012	BORE İNŞ. TİCAR. SAN. TİC. A.Ş.	BORE İNŞ. TİCAR. SAN. TİC. A.Ş.	130	
295	14.02.2012	ÇENGEL TİCAR. SAN. TİC. A.Ş.	KAĞAN İNŞ. FAHRE KAVAYCI...	30	27,5
298	14.02.2012	AS ADO HAZIR BETON SAN. TİC. A.Ş.	AS ADO HAZIR BETON SAN. TİC. A.Ş.	100	50
300	14.02.2012	AS ADO HAZIR BETON SAN. TİC. A.Ş.	AS ADO HAZIR BETON SAN. TİC. A.Ş.	50	32

“Sipariş No”nun yanındaki iptal butonu kullanıldığında ve “Ayarlar-Onaylar-Sistem Onayları”nda “Üretim İşlemlerinde Sipariş Zorunlu” seçilmemişse “Müşteri”, “Şantiye” ve “Reçete” seçimleri aktif olur.

Müşteri seçimi yapıldıktan sonra otomatik olarak Şantiye seçim ekranı görüntülenir. Şantiye seçim butonu kullanılarak farklı bir şantiye seçilebilir.

Kamyon bilgisi seçimi plaka veya araç numarasına göre yapılabilir. Bu seçenek, “Ayarlar-Onaylar-Sistem Onayları”nda yer almaktadır. İlgili kamyonu tanımlanmış olan Sürücü otomatik olarak görüntülenir. Sürücü seçim butonu kullanılarak farklı bir sürücü seçilebilir.

Pompa, transmikser gibi hizmet seçenekleri, Hizmet 1 ve 2 kullanılarak tanımlanabilir.

Reçetede su miktarını değiştirmeksizin, m3 başına su artırıma ya da eksiltme işlemleri, “İlave Su” kutucuğu kullanılarak yapılabilir. Miktar girişinden sonra yandaki ok sembolü kullanılarak seçim PLC’ye gönderilmelidir.

İade Beton işlemi gerçekleştirilmişse “Hazır Miktar” tanımlanabilir. Gerçek üretim miktarı, “Üretim Miktarı”ndan Hazır Miktar çıkarılarak hesaplanır, irsaliye “Üretim Miktarı”na göre yazdırılır.

Müşteri	Şantiye	Plaka	İade Miktarı
MUZAFFER SAKI	MUZAFFER SAKI	109 EL 627	2,00

Üretim miktarı, seçili kamyon kapasitesinden fazla girilemez. “Ayarlar-Onaylar-Sistem Onayları”nda, “Üretim Miktarı Kamyon Kapasitesinden Atansın” seçilmişse, Kamyon seçimi yapıldığında Üretim Miktarı da tanımlanmış olur. İstenirse üzerinde değişiklik yapılabilir.

“Reçete Düzeltme” butonu kullanılarak, orijinal reçete bilgilerinde değişiklik yapmadan, o üretimde geçerli olacak malzeme miktar değişiklikleri yapılabilir.

Agrega Grubu			
	Reç.	Düz.	Top.
5/15	350	0	350
0/5	500	0	500
0/0	500	0	500
15/25	610	0	610

Çimento Grubu			
	Reç.	Düz.	Top.
Çim 1	270	0	270
Çim 2	0	0	0
Çim 3	0	0	0

Su Grubu			
	Reç.	Düz.	Top.
Su 1	170	0	170

Katkı Grubu			
	Reç.	Düz.	Top.
Katkı 1S	3,00	0,00	3,00
Katkı 2H	0,00	0,00	0,00
Antçerez	0,00	0,00	0,00

Uyarı

Hatalı Veri Girdiniz

Tamam

Açılan pencerede ilgili malzeme için metreküp başına artırılacak ya da azaltılacak miktarlar, ortadaki “Düzeltme” kutucuğuna girilir. Sol sütunda orijinal reçete miktarları, sağ sütunda düzeltme sonucunda hesaplanan miktarlar görüntülenir. Düzeltme miktarları, “İlk İşlemler-Malzeme” ekranında tanımlanan “minimum ve maksimum reçete düzeltme değerleri” ile sınırlandırılmıştır. Hatalı miktar girildiğinde kullanıcı uyarılır.

“Kaydet” butonuna basıldığında onay ekranı görüntülenir. “Evet” ile düzeltmeler uygulanarak ekrandan çıkılır. “Hayır” ile tekrar düzeltme ekranına dönülür. “Kapat” ile herhangi bir değişiklik yapılmadan ekrandan çıkılır.

Üretim ekranının sol altındaki “Başlat” butonuna basmak ve onay vermek suretiyle üretim başlatılır. Program bu aşamada bir takım kontroller yapar, üretimin başlatılmasını engelleyici durumlar konusunda kullanıcı uyarılarak üretim başlatılmaz. Üretimin başlatılmasını engellemeyecek, kullanıcının üretim sırasında düzeltebileceği durumlar konusunda yalnızca uyarı verilir ancak üretim durdurulmaz. Üretim Başlatma ekranından otomatik olarak “Üretim Bilgileri” penceresine geçiş yapılır.

Üretim Bilgileri

Üretim No	5.046
Üretim Süresi	35 Sn.
Toplam Çevrim	4
Çevrim Üretim Mik.	2,50
Toplam Üretim Mik.	10,00
Çalışma Süresi	6 Sa 20 Dk.

Reç.	Düz.	İst.	Ölç.	Top.	Fark
Atla	350	350	675	673	-2
05	500	500	1.249	1.247	-2
05	500	500	1.249	1.247	-2
15/25	610	610	1.524	1.521	-3
Çin 1	270	270	675	513	-162
Çin 2	0	0	0	0	0
Çin 3	0	0	0	0	0
Su 1	170	170	425	229	-197
Kakır 1S	3,00	3,00	7,50	7,52	0,02
Kakır 2H	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
Aniliniz	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00

Üretim Bilgilerindeki sütunlar aşağıdaki gibidir:

Reçete	Seçilen reçeteye ait miktarlar	Düzeltilme	“Reçete Düzeltilme” ekranından girilen düzeltme miktarları
İstenen	Her bir çevrimde tartılacak olan miktarlar	Ölçülen	Kantar değerinden dara değerinin çıkarılmasıyla hesaplanan miktarlar
Toplam	O anki çevrime kadar tartılmış olan toplam	Fark	“Ölçülen” ve “İstenen” arasındaki fark miktarları

Her bir sütuna ait toplam alt kısımda görüntülenir.

Tartım yapılmakta olan birime ait “Ölçülen” kutucuğu sarı renge dönüşür. Üretim sırasında Mouse ile herhangi bir malzeme isminin üzerine gelindiğinde “Atlat” yazısı görüntülenir. Herhangi bir nedenden ötürü tartımı bitirmek istenen malzeme için “Atlat” a basıldığında tartım sonlandırılarak bir sonraki malzemeye geçilir.

Beklet	Resetle	ALGUR TARIM	ALGUR TARIM/GERMENC	C 25/30	Günlük Üretim :10 m³	POMPA 3	09 EL 816 (Sef: 1)
--------	---------	-------------	---------------------	---------	----------------------	---------	--------------------

Üretim Ekranı alt kısmında sırasıyla “Müşteri”, “Şantiye”, “Reçete”, “Günlük Üretim Miktarı”, “Hizmet”, “Kamyon Plakası ve Sefer Sayısı” bilgileri görüntülenir.

Üretim başlatıldığında “Başlat” butonu “Beklet” e dönüşür ve basıldığında üretim beklemeye alınır. Buton “Devam” a dönüşür, basıldığında üretim devam ettirilir.

Üretim yokken “Resetle” butonuna basıldığında onay ekranı görüntülenir. Onay verildiğinde üretim ekranındaki ve PLC’deki üretim değerleri sıfırlanır. Üretim sırasında “Resetle” ye basıldığında üretim beklemeye alınarak üretimi devam ettirme ya da resetleme seçeneği sunulur. Resetleme yapıldığında o ana kadar yapılan üretim kayda alınır.



Üretim sırasında “Düzeltilme” sütunu tıklanarak, “Üretim Başlatma” ekranındaki benzer şekilde, Reçete değerlerini değiştirmeksizin miktarlarda artırma ya da eksiltme yapılabilir.

Sipariş No	0	
Müşteri	ALGUR TARIM	
Şantiye	ALGUR TARIM/GERMENCİK	
Reçete	C 25/30 (S3)	
Toplam Sipariş		
Kalan Sipariş		
Kamyon	09 EL 816	
Sürücü	SAİT YUNUSOĞLU	
Hizmet 1	POMPA 3	
Hizmet 2		
İlave Su	0.00 kg/m³	
Hazır Miktar	10.00	
Üretim Miktarı	10.00	

Üretim sırasında “Üretim Başlatma” bölümünde miktar ve bilgi değişikliği yapılabilir. “Üretim Bilgilerini Değiştir” butonu tıklandığında bilgi değişikliği penceresi açılır. Gerekli değişikliklerden sonra “Kaydet” butonu ile değişiklikler onaylanır veya “Kapat” ile işlem iptal edilir.

Sipariş	0
Müşteri	ALGUR TARIM
Şantiye	ALGUR TARIM/GERMENCİK
Kamyon	09 EL 816
Sürücü	SAİT YUNUSOĞLU
Hizmet1	POMPA 3

“Üretim Bitir” butonu ile üretim, o anki çevrimin sonunda bitirilebilir. “Değiştir” butonu ile bir defaya mahsus metreküp değişikliği yapılabilir. İstenen miktar, kırmızı ile belirtilen kutucuğa girilerek “Onayla” butonuna basılır. “Kapat” ile işlem iptal edilir. Miktarın azaltılması, eğer üretim uygun çevrimde ise program tarafından onaylanır.

İstenen Miktar (m3)	10.00 m3
Hazır Miktar (m3)	0.00 m3
Üretilen (m3)	5.00 m3
Yeni İstenen Miktar (m3)	

Uyan

Miktar Değiştirme İşlemi Üretim Sırasında 1 Kere Yapılmaktadır

Değiştirmek İstediyinizden Emin misiniz

Evet Hayır

Üretim Planı

Bu pencere aracılığıyla bir sonraki üretim için plan oluşturularak ardışık üretim yapılabilir.

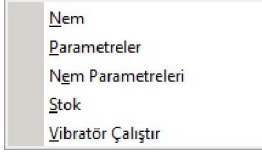
Grafik Ekran

Agrega



Agrega bunkerlerinin üst kısmında malzeme isimleri, üzerlerinde nem yüzdeleri yer alır.

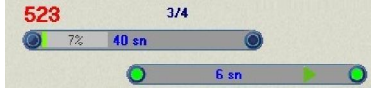
Herhangi bir bunker resmi sağ tıklandığında "kolay erişim menüsü" açılır.



Kolay erişim menüsü yardımıyla, "Nem", "Parametreler", "Nem Parametreleri" ve "Stok" ekranlarına kolay geçiş yapılabilirdiği gibi ilgili bunkere ait vibratör çalıştırılabilir.

Not : Parametre ekranlarında F10'a basarak ayrıntılı parametreler görüntülenebilir.

	"Kapak aç" komutu. Hassas tartım özelliğine göre bir ya da iki kapak açtırılır.		Vibrasyon.
--	---	--	------------



Tartı Bantının üst kısmında agrega kantar değeri, o anki çevrim / toplam çevrim bilgileri yer alır. Resmin üzerinde ağırlık artışını gösteren yüzde çubuğu ve boşaltım kontrol süresi yer alır.

Parametre olarak tanımlanabilen "boşaltım kontrol süresi" bitiminde "boşaltım kontrol

ağırlığı"nın altına düşülmemişse kullanıcı uyarılır.

Transfer Bantının üzerinde "taşıma süresi" görüntülenir. Bu süre bitiminde biriktirme bunkerı boşaltım kapağı açılır.

Herhangi bir bant resmi sağ tıklandığında "kolay erişim menüsü" açılır. Menüden agrega grubu parametrelerine ulaşılabilir.

	"Bant çalıştır" komutu (yeşil renk).		"Bant çalışıyor" sinyali.
	Vibrasyon.		



Biriktirme Bunkerı üzerinde o anki çevrim / toplam çevrim ve "boşaltım süresi" bilgileri görüntülenir. Parametrik olan bu süre bitiminde biriktirme bunkerı boşaltım kapağı kapatılır. Boşaltım sırasında "vibrasyon kontrol süresi" sonrasında "uygulama" şeklinde süre kontrollü vibratör çalıştırılır. Kolay erişim menüsüyle agrega grubu parametrelerine ulaşılabilir.

	"Boşaltım kapağı kapalı" sinyali.		"Boşaltım kapağı açık" sinyali.
	"Boşaltım kapağını aç" komutu.		Vibrasyon.

Çimento



Çimento silolarının üst kısmında malzeme isimleri, üzerlerinde stok miktarı ve stok seviye çubuğu yer alır. Herhangi bir silo resmi sağ tıklandığında “kolay erişim menüsü” açılır. Seviye gösterimi, “İlk işlemler-silo kapasiteleri” ekranından girilen değerlere göre yapılır.

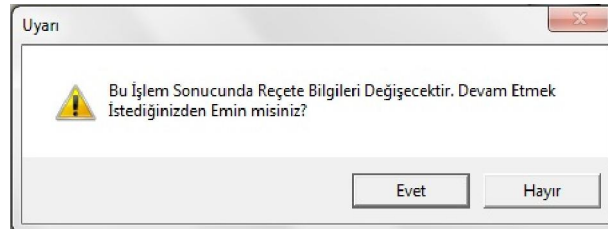


Kolay erişim menüsü yardımıyla, “Parametreler” ve “Stok” ekranlarına kolay geçiş yapılabildiği gibi “Aktif Silo”, “Yönlendirme” ve “Gruplandırma” işlemleri de gerçekleştirilebilir.

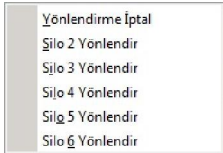
Not : Parametre ekranlarında F10’a basarak ayrıntılı parametreler görüntülenebilir.

	“Helezon çalıştır” komutu.		Hava şoku.
	“Silo dolu” ve “silo boş” sinyalleri.		

Aktif silo özelliği: Reçetede tek bir çimento miktarı girildiğinde üretim sırasında bu miktar “aktif” olarak tanımlanan silodan alınır. İlgili siloda çimento bitmesi durumunda kolay erişim menüsünden aktif silo değiştirilir. Bu durumda bir uyarı penceresi görüntülenecek ve reçetelerdeki çimento miktarları aktif silo hanesine aktarılabilecektir. Aktif olarak tanımlanan silo yeşil renk alır. Farklı cins çimentoların kullanıldığı üretimlerde kolay erişim menüsü yardımıyla aktif silo özelliği iptal edilmelidir.

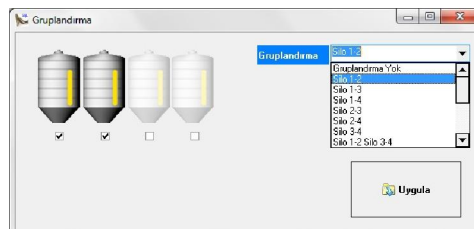


Yönlendirme ve Gruplandırma özelliği:



Çalışmakta olan çimento silosunda yetersiz akış algılandığında veya çimento bittiğinde, kolay erişim menüsü yardımıyla başka bir siloya yönlendirme yapılabilir. Önceki helezon durdurularak, yönlendirilen silo helezonu çalıştırılır. Yönlendirme yapılan silo üzerinde ok işaretiyle hangi siloya yönlendirildiği belirtilir. Kolay erişim menüsüyle yönlendirme iptal edilebilir.

Aynı cins çimento bulunan silolar gruplandırılarak tartımın hızlandırılması sağlanabilir. Kolay erişim menüsü aracılığıyla açılan pencerede ilgili gruplandırma yapılarak “Uygula” butonuna basılır. Grup halinde çalışan silolara ait stoklar paylaştırılarak düşülür. İptal işlemi için yine bu pencereden “Gruplandırma Yok” seçilerek “Uygula” butonuna basılmalıdır.





Çimento kantarının üst kısmında kantar ağırlık değeri, üzerinde o anki çevrim / toplam çevrim bilgileri yer alır. Kantar doluluk oranı, yüzde ve seviye çubuğu ile gösterilir.

	"Boşaltım kapağı kapalı" sinyali.		"Boşaltım kapağını aç" komutu.
	Vibrasyon.		

Su



Su tanklarının üst kısmında malzeme isimleri yer alır. Tank resmi sağ tıklandığında "kolay erişim menüsü" açılır.

Kolay erişim menüsü yardımıyla, "Parametreler" ve "Stok" ekranlarına kolay geçiş yapılabilir.



Not : Parametre ekranlarında F10'a basarak ayrıntılı parametreler görüntülenebilir.

	"Vana aç" komutu. Hassas tartım özelliğine göre bir ya da iki vana açtırılır.
--	---



Su kantarının üst kısmında kantar ağırlık değeri, üzerinde o anki çevrim / toplam çevrim bilgileri yer alır. Kantar doluluk oranı, yüzde ve seviye çubuğu ile gösterilir.

	"Boşaltım kapağı kapalı" sinyali.		"Boşaltım kapağını aç" komutu.
--	-----------------------------------	--	--------------------------------

Katkı



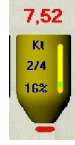
Katkı tanklarının üst kısmında malzeme isimleri, üzerlerinde stok miktarı ve stok seviye çubuğu yer alır. Herhangi bir tank resmi sağ tıklandığında "kolay erişim menüsü" açılır. Seviye gösterimi, "İlk işlemler-silo kapasiteleri" ekranından girilen değerlere göre yapılır.

Kolay erişim menüsü yardımıyla, "Parametreler" ve "Stok" ekranlarına kolay geçiş yapılabilir.



Not : Parametre ekranlarında F10'a basarak ayrıntılı parametreler görüntülenebilir.

	"Pompa çalıştır" komutu.
---	--------------------------



Katkı kantarının üst kısmında kantar ağırlık değeri, üzerinde o anki çevrim / toplam çevrim bilgileri yer alır. Kantar doluluk oranı, yüzde ve seviye çubuğu ile gösterilir.

	"Boşaltım kapağı kapalı" sinyali.		"Boşaltım kapağını aç" komutu.
---	-----------------------------------	---	--------------------------------

Mikser



Mikser resmi üzerinde karışım ve boşaltım süreleri, aktif üretim için üretilen (transmiklere boşaltılan) miktar, performans (saatlik üretim kapasitesi), mikser dolu/boş bilgisi, o anki motor akımı ve çevrim bilgileri yer alır.

Kolay erişim menüsü yardımıyla, "Parametreler" ekranına kolay geçiş yapılabilir.

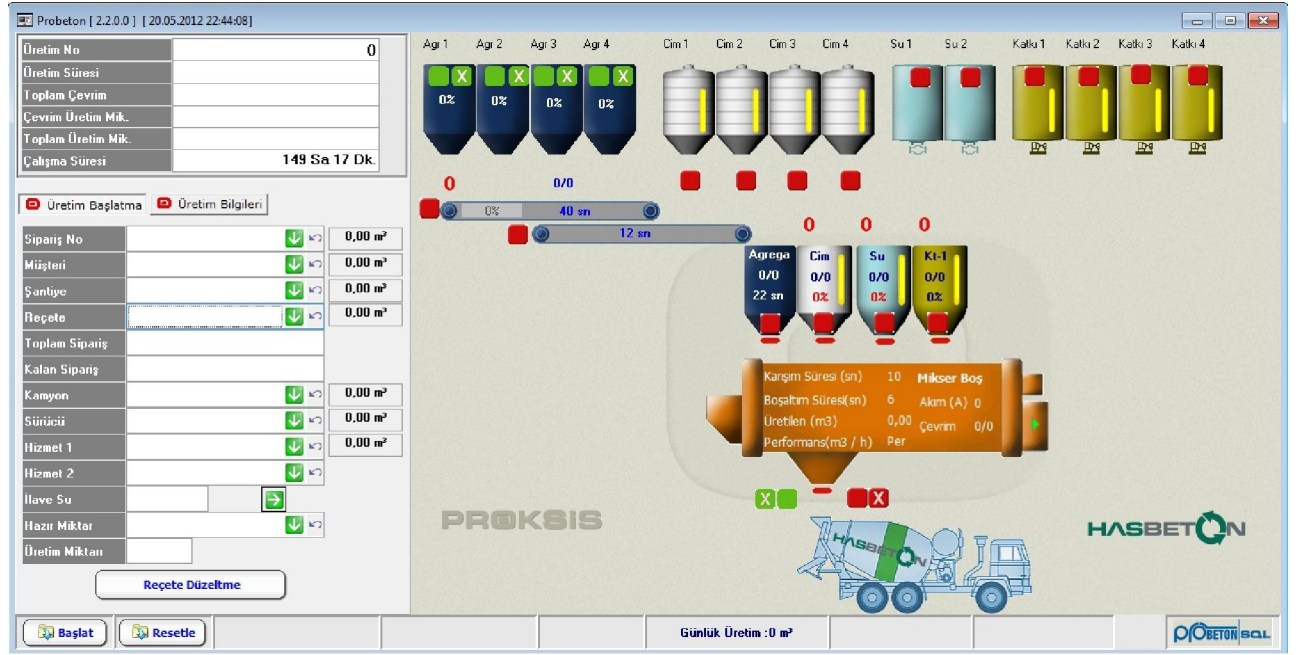
Not : Parametre ekranlarında F10'a basarak ayrıntılı parametreler görüntülenebilir.

Mikser dolu/boş bilgisi, mikser ampermetresinden alınan dijital ya da analog bilgiye göre gösterilebilir. Analog bilgi alınması durumunda, o anki akım değeri, parametrik olarak girilen "mikser dolu akım değeri" ile karşılaştırılır. O anki akım bu değerden büyükse "dolu", küçükse "boş" bilgisi görüntülenir. "Dolu" durumda, mikser içine malzeme boşaltımı yapılmaz, "boş" sinyali algılanmadan boşaltım kapakları kapatılmaz. "Mikser dolu akım değeri"nin motorun boşta çektiği akım değerinin birkaç Amper üzerinin girilmesi tavsiye edilir. Dijital bilgi alınması durumunda benzer ayarların ampermetre üzerinde yapılması gerekir.

	"Boşaltım kapağı kapalı" sinyali.		"Boşaltım kapağı açık" sinyali.
	"Boşaltım kapağını aç" komutu.		"Boşaltım kapağını kapat" komutu.
	Oluk vibratörü.		"Üretim bitti" sireni.

Manuel Çalıştırma

Program "Manuel çalıştırma" menüsünden "Manuel" (Ctrl + M) seçildiğinde ekranda manuel çalıştırma butonları görüntülenir. Mouse ile istenilen birim çalıştırılabilir. Hızlı açma-kapatma gerektiren agrega kapakları ile çift yönlü komut gerektiren mikser boşaltım kapakları için çift buton kullanılmıştır. Diğer birimler tek butonla kontrol edilmektedir. Ctrl + O kısa yolu veya "Manuel çalıştırma" menüsünden "Otomatik" seçilerek butonlar ekrandan kaldırılabilir. Aynı menüden "Mikser çalıştır-durdur" (Ctrl + Alt + M) ve "Siren çal" (Ctrl + S) fonksiyonlarına da ulaşılabilir.



Koordinat ayarı

Üretim ekranında F8 tuşu ile koordinat ayarı penceresi görüntülenip, kapatılabilir. Rakam değişiklikleri yapıldıktan sonra “Uygula” butonuna basılmalıdır. Rakamlar “piksel” cinsindendir.

Malzeme Yükseklik	430
Form Genişlik	1300
Form Yükseklik	680
Form Üstten Boşluk	0
Logo 1 Üstten Boşluk	477
Logo 1 Soldan Boşluk	426
Logo 2 Üstten Boşluk	177
Logo 2 Soldan Boşluk	1070

Uygula

Malzeme Yükseklik: Kullanılan hammadde sayısı arttığında “Üretim Bilgileri” tablosunun yüksekliği artırılabilir. Girilen rakam, alttan itibaren tablonun yüksekliğini belirler.

Form Genişlik, Yükseklik, Üstten Boşluk: Üretim ekranı boyutları ve ekran üst kısmından itibaren ne kadar aşağıya yerleştirileceği belirlenebilir.

Logo 1 ve 2 Üstten ve Soldan Boşluk: Üretici firma logosu (Logo1) ve müşteri logosunun (Logo2) üretim ekranındaki yerleşimleri soldan ve üstten koordinat olarak tanımlanabilir.

Üretim

İade Beton İşlemleri

İade alınan beton, olduğu gibi ya da üzerine bir miktar daha üretim yapılarak farklı bir müşteriye sevk edilebilir.

Kodu	Sipariş No	Reçete	Müşteri	İade Miktarı	Üretim Miktarı
5032	298	C 25/30	AS ADO HAZIR BETON S	2,00	10,00

“Yeni” butonu kullanılarak bir kayıt oluşturulur. Görüntülenen ekranın sağ tarafında, “Ayarlar-Tesis bilgileri” ekranında tanımlanan “İade beton süresi” dahilinde yapılmış üretimler listelenir. İade işlemi yapılacak üretim seçilerek “İade Et” butonu tıklanır.

Kodu	Üretim Mik	Müşteri	Şantiye	Kamyon	Sa
295578	10,00	ALGUR TARIM	ALGUR TARIM/GE	09 EL 816	C 2
295577	10,00	AS ADO HAZIR E	AS ADO HAZIR B	09 EL 816	C 2
295574	10,00	AS ADO HAZIR E	AS ADO HAZIR B	09 EL 816	C 2
295544	2,00	AS ADO HAZIR E	AS ADO HAZIR B	09 EL 816	C 2
295543	11,00	AS ADO HAZIR E	AS ADO HAZIR B	09 EL 835	C 2
295542	8,00	ÇENGEL TİCARE	MURAT YÖNEL/C	09 EL 912	C 2
295541	3,50	ÇENGEL TİCARE	KAĞAN İNŞ/FAH	09 EL 846	C 2
295540	8,00	ÇENGEL TİCARE	MURAT YÖNEL/C	09 EL 627	C 2
295538	12,00	AS ADO HAZIR E	AS ADO HAZIR B	09 EP 712	C 2
295537	2,00	SÜZGEÇ YAPI İN	SÜZGEÇ YAPI İN	09 EL 874	C 2
295536	10,00	AS ADO HAZIR E	AS ADO HAZIR B	09 EL 873	C 2

Sol kısımda, müşteri, şantiye, istenirse reçete bilgileri değiştirilir. İlgili irsaliye, önceki müşteri tarafından tamamıyla kabul edilmiş ve imzalanmışsa, “İade Miktar Önceki Müşteriye Fatura Edilsin” işaretlenir. Böylelikle iade edilen beton miktarı kadar bir üretim fazlası (mükerrer üretim) oluşacaktır. “İade miktarı” girilerek “Kaydet” ile bilgiler kaydedilir, “Kapat” ile kayıt yapılmaksızın ekrandan çıkılır.

Not : Yeni yapılacak üretim miktarı, bu ekranda görüntülenen “Üretim miktarı”ndan “İade miktarı” çıkarılarak hesaplanır. Reçete bilgisi değiştirilmişse program, yapılacak üretime ait malzemeleri artırarak ya da azaltarak toplam miktarları, istenen reçeteye göre ayarlar.

Kodu	Sipariş No	Reçete	Müşteri	İade Miktarı	Üretim Miktarı
5032	298	C 25/30	AS ADO HAZIR BETON S	2,00	10,00

İstenirse iade tanımlanan üretimin tamamı, yeni bir üretim yapılmadan farklı bir müşteriye sevk edilebilir. Bunun için “Başka Müşteriye İrsaliye Kes” butonu kullanılarak “Manuel üretim kaydı” ekranı açılır, bilgiler düzenlenerek kayıt ve irsaliye işlemleri gerçekleştirilir.

“Veri Aktar” işlemi, “Kayıt Giriş-Stok Girişi” bölümünde anlatılmıştır. Ekran, sağ üstteki kırmızı çarpı işareti tıklanarak kapatılır.

Üretim

Üretim Kayıtları

Yapılan üretime ait “Genel Bilgiler”, “Üretim Detayları” ve “Üretim Süreleri” gibi bilgilerin görüntülenmesinin yanı sıra, kayıtlar üzerinde değişiklik, irsaliye düzenleme ve yazdırma gibi işlemler gerçekleştirilebilir. Ekran, sağ üstteki kırmızı çarpı işareti tıklanarak kapatılır.

Genel Bilgi	Üretim Detayları	Üretim Süreleri
Toplam Süre	325 Sn	Kal. Tutarı Süresi
Agregat 1. Grup Tutarı Süresi	67 Sn	Kal. Dolu Bekleme Süresi
Agregat 1. Grup Boşaltım Süresi	91 Sn	Kal. Boşaltım Süresi
Agr. 1. Grup Tarih Dolu Bek. Süresi	154 Sn	Kal. Tutarı Süresi
Agregat 2. Grup Tutarı Süresi	0 Sn	Kal. Dolu Bekleme Süresi
Agregat 2. Grup Boşaltım Süresi	0 Sn	Kal. Boşaltım Süresi
Agregat 2. Grup Tarih Dolu Bek. Süresi	245 Sn	Kal. Tutarı Süresi
Yükleme Bandı Agregat 1. Grup Süresi	199 Sn	Kal. Dolu Bekleme Süresi
Yükleme Bandı Agregat 2. Grup Süresi	127 Sn	Kal. Boşaltım Süresi
Bekleme Bandı Agregat 1. Grup Süresi	37 Sn	Kal. Tutarı Süresi
Bekleme Bandı Agregat 2. Grup Süresi	95 Sn	Kal. Dolu Bekleme Süresi
Bekleme Bandı Agregat 3. Grup Süresi	60 Sn	Kal. Boşaltım Süresi
Çimento 1. Grup Tutarı Süresi	175 Sn	Kal. Tutarı Süresi
Çimento 1. Grup Boşaltım Süresi	90 Sn	Kal. Dolu Bekleme Süresi
Çimento 1. Grup Tarih Dolu Bek. Süresi	35 Sn	Kal. Boşaltım Süresi
Çiğ Tutarı Süresi	146 Sn	Kal. Tutarı Süresi
Çiğ Dolu Bekleme Süresi	103 Sn	Kal. Dolu Bekleme Süresi
Çiğ Boşaltım Süresi	60 Sn	Kal. Boşaltım Süresi

Genel Bilgi	Üretim Detayları	Üretim Süreleri
Malzeme	Reçete	Düzeltilme
05	490,00	0,00
05	490,00	0,00
15/25	590,00	0,00
0m 1	290,00	0,00
0m 2	0,00	0,00
0m 3	0,00	0,00
Su 1	195,00	0,00
Katı 15	0,00	0,00
Katı 2H	3,48	0,00
Airtifir	0,00	0,00

Üst kısımda yer alan butonlar;

“Sevk irsaliyesi” ile seçilen üretime ait irsaliye tekrar yazdırılabilir.

“Manuel Kayıt Ekle” ile açılan pencereden gerekli bilgiler girilerek yeni bir üretim kaydı oluşturulabilir. “Kaydet” ile bilgiler kaydedilir,

“Kapat” ile kayıt yapılmaksızın ekrandan çıkılır.

“Düzenle” butonuna basıldığında “Kaydet” butonu görüntülenir. İstenilen bilgi değişikliği yapılarak “Kaydet” ile bilgiler kaydedilir.

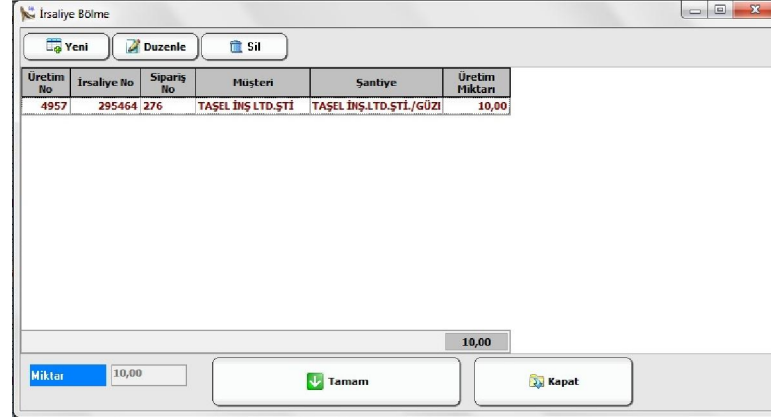
“Sil” butonu ile seçilen üretim kaydı silinir.

Herhangi bir kayıt sağ tıklandığında işlem menüsü görüntülenir.

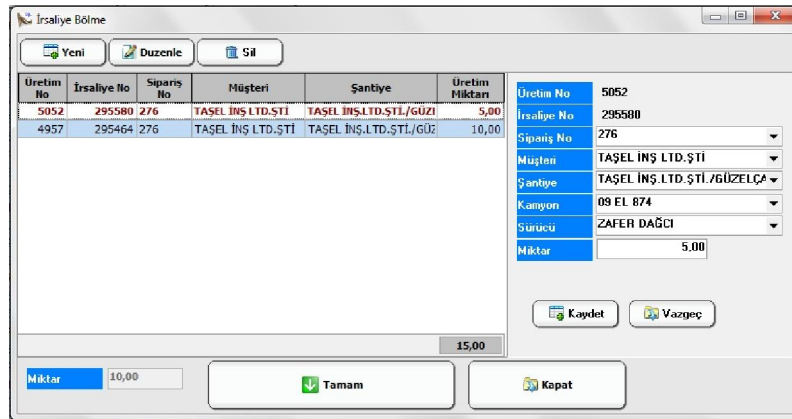


İrsaliye Bölme

İşlem menüsünden “İrsaliye Böl” seçilerek istenilen bir üretim kaydı, birden fazla irsaliye haline getirilebilir.



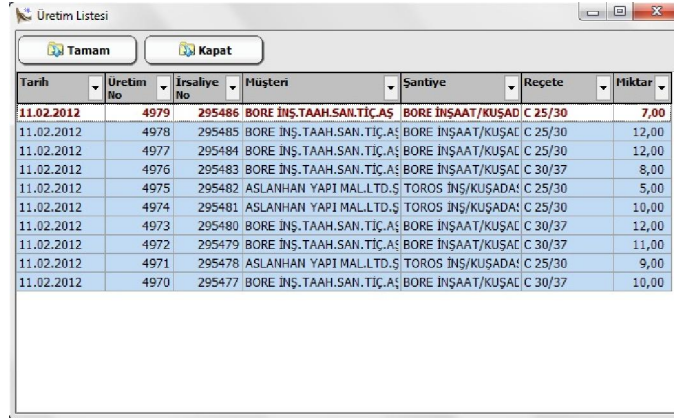
Açılan pencerede “Yeni” tıklanır. Sağ tarafta oluşturulacak yeni irsaliye bilgileri görüntülenir. Miktar girişi ve diğer bilgilerin değişikliği yapıldıktan sonra “Kaydet” ile bilgiler kaydedilir, “Vazgeç” ile sağdaki bölüm kapatılır.



Üstte yer alan “Düzenle” ve “Sil” butonları ile, oluşturulan kayıtlar üzerinde değişiklik yapılabilir. “Tamam” ile bilgiler kaydedilir, “Kapat” ile kayıt yapılmaksızın ekrandan çıkılır.

İrsaliye Birleştir / İptal Et

İşlem menüsünden “İrsaliye Birleştir” tıklanarak seçilen üretim kaydının başka bir kayıtla birleştirilmesi sağlanır. Açılan listeden birleştirilecek diğer kayıt seçilir. “Tamam” ile bilgiler kaydedilir, “Kapat” ile kayıt yapılmaksızın ekrandan çıkılır.

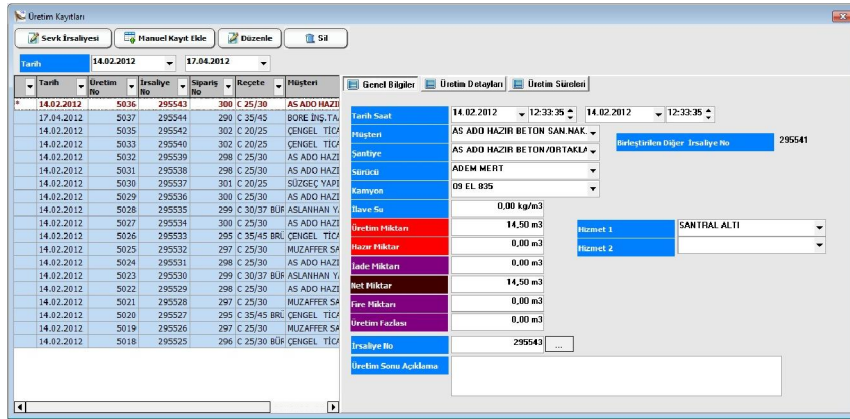


Üretim Listesi

Tamam Kapat

Tarih	Üretim No	İrsaliye No	Müşteri	Şantiye	Reçete	Miktar
11.02.2012	4979	295486	BORE İNŞ.TAAH.SAN.TİÇ.AŞ	BORE İNŞAAT/KUŞAD	C 25/30	7,00
11.02.2012	4978	295485	BORE İNŞ.TAAH.SAN.TİÇ.AŞ	BORE İNŞAAT/KUŞAD	C 25/30	12,00
11.02.2012	4977	295484	BORE İNŞ.TAAH.SAN.TİÇ.AŞ	BORE İNŞAAT/KUŞAD	C 25/30	12,00
11.02.2012	4976	295483	BORE İNŞ.TAAH.SAN.TİÇ.AŞ	BORE İNŞAAT/KUŞAD	C 30/37	8,00
11.02.2012	4975	295482	ASLANHAN YAPI MALLTD.Ş	TOROS İNŞ/KUŞADA	C 25/30	5,00
11.02.2012	4974	295481	ASLANHAN YAPI MALLTD.Ş	TOROS İNŞ/KUŞADA	C 25/30	10,00
11.02.2012	4973	295480	BORE İNŞ.TAAH.SAN.TİÇ.AŞ	BORE İNŞAAT/KUŞAD	C 30/37	12,00
11.02.2012	4972	295479	BORE İNŞ.TAAH.SAN.TİÇ.AŞ	BORE İNŞAAT/KUŞAD	C 30/37	11,00
11.02.2012	4971	295478	ASLANHAN YAPI MALLTD.Ş	TOROS İNŞ/KUŞADA	C 25/30	9,00
11.02.2012	4970	295477	BORE İNŞ.TAAH.SAN.TİÇ.AŞ	BORE İNŞAAT/KUŞAD	C 30/37	10,00

Üzerinde işlem yapılan üretim kaydının sol tarafında “*” sembolü görüntülenir ve ekranın sağ tarafında “Birleştirilen Diğer İrsaliye No” görüntülenir.



Üretim Kayıtları

Servis İrsaliyesi Hareket Kayıt Ekle Düzenele Sil

Tarih: 14.02.2012 17.04.2012

Tarih	Üretim No	İrsaliye No	İşariye No	Reçete	Müşteri
14.02.2012	5036	295543	300 C 25/30	AS ADO HAZIR	
17.04.2012	5037	295544	290 C 35/45	BORE İNŞ.TA	
14.02.2012	5035	295542	302 C 20/25	ÇENGEL TİÇ	
14.02.2012	5033	295540	302 C 20/25	ÇENGEL TİÇ	
14.02.2012	5032	295539	298 C 25/30	AS ADO HAZIR	
14.02.2012	5031	295538	298 C 25/30	AS ADO HAZIR	
14.02.2012	5030	295537	301 C 20/25	SÜZGEÇ YARI	
14.02.2012	5029	295536	300 C 25/30	AS ADO HAZIR	
14.02.2012	5028	295535	299 C 30/37 BİR	ASLANHAN Y.	
14.02.2012	5027	295534	300 C 25/30	AS ADO HAZIR	
14.02.2012	5026	295533	295 C 35/45 BRL	ÇENGEL TİÇ	
14.02.2012	5025	295532	297 C 25/30	MUZAFFER SA	
14.02.2012	5024	295531	298 C 25/30	AS ADO HAZIR	
14.02.2012	5023	295530	299 C 30/37 BİR	ASLANHAN Y.	
14.02.2012	5022	295529	298 C 25/30	AS ADO HAZIR	
14.02.2012	5021	295528	297 C 25/30	MUZAFFER SA	
14.02.2012	5020	295527	295 C 35/45 BRL	ÇENGEL TİÇ	
14.02.2012	5019	295526	297 C 25/30	MUZAFFER SA	
14.02.2012	5018	295525	296 C 25/30 BİR	ÇENGEL TİÇ	

Genel Bilgiler Üretim Detayları Üretim Süreci

Tarih-Saat: 14.02.2012 12:33:35 14.02.2012 12:33:35

Müşteri: AS ADO HAZIR BETON SAN. NAK. Birleştirilen Diğer İrsaliye No: 295541

Şantiye: AS ADO HAZIR BETON/ORTAKLA

Sıracı: ADEM MERT

Kamyon: 09 EL 835

Başa-Su: 0,00 kg/m3

Üretim Miktarı: 14,50 m3

Hazır Miktar: 0,00 m3

İade Miktarı: 0,00 m3

Net Miktar: 14,50 m3

Fare Miktarı: 0,00 m3

Üretim Fazlası: 0,00 m3

İrsaliye No: 295543

Üretim Sonu Açıklama:

İstenirse işlem menüsündeki “İrsaliye Birleştirmeyi İptal Et” seçeneği ile işlem iptal edilebilir.



İrsaliye Böl

İrsaliye Birleştir

İrsaliye Birleştirmeyi İptal Et

Üretim Detayı Yazdır

Özel İşlemler

Üretim Detayı Yazdır

İşlem menüsünden “Üretim Detayı Yazdır” seçilerek sevk irsaliyesinden farklı olarak istenen üretime ait detaylı bilgiler yazıcıya gönderilebilir.

Detaylı bilgilerde, “malzeme adı”, “reçete değeri”, “reçete değeri üzerinde yapılan düzeltmeler”, “nem”, “ölçülmesi istenen”, “nem revizeli istenen”, “toplam”, “fark” sütunları ve sütun altlarında “genel toplamlar” yer alır.

ÜRETİM DETAYI

Üretim No	4958	Üretim Miktarı	7,5 m³
İrsaliye No	295465	Operatör	Santral
Tarih	11.02.2012	Kamyon	09 EL 627
Saat	13:16:48	Sürücü	HAKİM GÜNEY
Müşteri	İBRAHİM GEMİCİ	Reçete	C 30/37
	İNCİRLİOVA HALK KÜTÜPANESİ YANI	Eki Sınıfı	X0
	TC 13303648176	Klor İçeriği	0.20
Şantiye	İBRAHİM GEMİCİ/İNCİRLİOVA	Kıvam	S4
	İNCİRLİOVA	S/C Hacmi	0.53
		Hizmet	POMPA 2(43 lük)

Malzeme	Reçete	Reçete Düz.	Nem	İstenen	N İstenen	Toplam	Fark
5/15	370 Kg	0 Kg	0	2775 Kg	2775 Kg	2756 Kg	-19 Kg
05	490 Kg	0 Kg	0	3675 Kg	3675 Kg	3671 Kg	-4 Kg
05	490 Kg	0 Kg	0	3675 Kg	3675 Kg	3693 Kg	18 Kg
15/25	590 Kg	0 Kg	0	4425 Kg	4425 Kg	4432 Kg	7 Kg
Cim 1	290 Kg	0 Kg		2175 Kg	2175 Kg	2171 Kg	-4 Kg
Cim 2	0 Kg	0 Kg		0 Kg	0 Kg	0 Kg	0 Kg
Cim 3	0 Kg	0 Kg		0 Kg	0 Kg	0 Kg	0 Kg
Su 1	155 Kg	0 Kg		1162 Kg	1162 Kg	1162 Kg	0 Kg
Katkı 1S	0 Kg	0 Kg		0 Kg	0 Kg	0 Kg	0 Kg
Katkı 2H	3,48 Kg	0 Kg		25,1 Kg	25 Kg	26 Kg	0 Kg
Toplam	2388,48 Kg	0 Kg		17913,1 Kg	17913 Kg	17911 Kg	-2 Kg

Rapor Tasarımı

Yazıcı ön izleme sayfasındayken “Ctrl + Alt + Shift + F10” tuşlarına basıldığında rapor tasarım ekranı görüntülenir.

İstenen tasarım değişiklikleri yapıldıktan sonra ekran, sağ üstteki kırmızı çarpı işareti tıklanarak kapatılır. Çıkışta onay ekranı görüntülenir. “Evet” ile yapılan değişiklikler kaydedilir, “Hayır” ile kaydedilmeden çıkılır, “İptal” ile tekrar tasarım ekranına dönlür.

Designer - UretimDetay.frf

File Edit Tools ?

Page1

Object inspector

Page1: TtiPage

BottomMargin 0
ColumnGap 0
Columns 1069
Height 1069
LeftMargin 0
OnBeforePrint OnDef
Orientation poPortr
PrintToPrevPage False
RightMargin 0
Size A4
StretchToPrint False

Insert data field

DataModule1.Ado_Kullanic
DataModule1.Ado_StokDu
DataModule1.Ado_TesisBi
DataModule1.Ado_UretimC
Form_Ana.Ado_Degislik
Form_Ana.Ado_Uretim
Form_Ana.Ado_Mesaj
Form_Ana.Ado_Siparis
Form_Ana.Ado_Toplaml
Form_Ana.Ado_Uretimler
Form_Ana.AdoDataSet2
Form_Ana.AdoQuery1
Form_Ana.dblMemData1
Form_ListeSayfa1S.Ado_Bi
Form_ListeSayfa1S.Ado_Bi
Hk_Kaydet

ÜRETİM DETAYI

Üretim No	[Rapor."Üretim_No"]	Üretim Miktarı	[Rapor."Üretim_NetMiktar"] m
İrsaliye No	[Rapor."İrsaliyeNo"]	Operatör	[Rapor."Üretim_Kullanici"]
Tarih	[Rapor."Üretim_Tarihi"]	Kamyon	[Rapor."Kamyon_Plaka"]
Saat	[Rapor."Üretim_BitisTarihi"]	Sürücü	[Rapor."Sürücü_AdiSoyadi"]
Müşteri	[Rapor."Müşteri_Adi"]	Reçete	[Rapor."ReçeteAdi"]
	[Rapor."Müşteri_VergiD"], [Rapor."Müşteri_VergiN"]	Ekl Sınıfı	[Rapor."Reçete_Cetki_Sinifi"]
Şantiye	[Rapor."Şantiye_Adi"]	Klor İçeriği	[Rapor."Reçete_Klor_İçeriği"]
	[Rapor."Şantiye_Ilice"], [Rapor."Şantiye_Sehir"]	Kıvam	[Rapor."Reçete_Kıvam_Sinifi"]
		S/C Hacmi	[Rapor."Reçete_SC_Hacmi"]
		Hizmet	[Rapor."Hizmet1"]

Malzeme	Reçete	Reçete Düz.	Nem	İstenen	N İstenen	Toplam	Fark
Malzeme_Adi1	[Rapor."Reçete_Agr1"] Kg	[Rapor."Düz_Agr1"] Kg	[Rapor."Nem_Agr1"]	[Rapor."İstenen_Agr1"] Kg	[Rapor."N_İstenen_Agr1"] Kg	[Rapor."İstenen_Agr1"] Kg	[Rapor."Fark_Agr1"] Kg
Malzeme_Adi2	[Rapor."Reçete_Agr2"] Kg	[Rapor."Düz_Agr2"] Kg	[Rapor."Nem_Agr2"]	[Rapor."İstenen_Agr2"] Kg	[Rapor."N_İstenen_Agr2"] Kg	[Rapor."İstenen_Agr2"] Kg	[Rapor."Fark_Agr2"] Kg
Malzeme_Adi3	[Rapor."Reçete_Agr3"] Kg	[Rapor."Düz_Agr3"] Kg	[Rapor."Nem_Agr3"]	[Rapor."İstenen_Agr3"] Kg	[Rapor."N_İstenen_Agr3"] Kg	[Rapor."İstenen_Agr3"] Kg	[Rapor."Fark_Agr3"] Kg
Malzeme_Adi4	[Rapor."Reçete_Agr4"] Kg	[Rapor."Düz_Agr4"] Kg	[Rapor."Nem_Agr4"]	[Rapor."İstenen_Agr4"] Kg	[Rapor."N_İstenen_Agr4"] Kg	[Rapor."İstenen_Agr4"] Kg	[Rapor."Fark_Agr4"] Kg
Malzeme_Adi9	[Rapor."Reçete_Cim1"] Kg	[Rapor."Düz_Cim1"] Kg	[Rapor."Nem_Cim1"]	[Rapor."İstenen_Cim1"] Kg	[Rapor."N_İstenen_Cim1"] Kg	[Rapor."İstenen_Cim1"] Kg	[Rapor."Fark_Cim1"] Kg
Malzeme_Adi10	[Rapor."Reçete_Cim2"] Kg	[Rapor."Düz_Cim2"] Kg	[Rapor."Nem_Cim2"]	[Rapor."İstenen_Cim2"] Kg	[Rapor."N_İstenen_Cim2"] Kg	[Rapor."İstenen_Cim2"] Kg	[Rapor."Fark_Cim2"] Kg
Malzeme_Adi11	[Rapor."Reçete_Cim3"] Kg	[Rapor."Düz_Cim3"] Kg	[Rapor."Nem_Cim3"]	[Rapor."İstenen_Cim3"] Kg	[Rapor."N_İstenen_Cim3"] Kg	[Rapor."İstenen_Cim3"] Kg	[Rapor."Fark_Cim3"] Kg
Malzeme_Adi15	[Rapor."Reçete_Su1"] Kg	[Rapor."Düz_Su1"] Kg	[Rapor."Nem_Su1"]	[Rapor."İstenen_Su1"] Kg	[Rapor."N_İstenen_Su1"] Kg	[Rapor."İstenen_Su1"] Kg	[Rapor."Fark_Su1"] Kg
Malzeme_Adi16	[Rapor."Reçete_Katki1"] Kg	[Rapor."Düz_Katki1"] Kg	[Rapor."Nem_Katki1"]	[Rapor."İstenen_Katki1"] Kg	[Rapor."N_İstenen_Katki1"] Kg	[Rapor."İstenen_Katki1"] Kg	[Rapor."Fark_Katki1"] Kg
Malzeme_Adi19	[Rapor."Reçete_Katki2"] Kg	[Rapor."Düz_Katki2"] Kg	[Rapor."Nem_Katki2"]	[Rapor."İstenen_Katki2"] Kg	[Rapor."N_İstenen_Katki2"] Kg	[Rapor."İstenen_Katki2"] Kg	[Rapor."Fark_Katki2"] Kg
Toplam	[Rapor."Reçete_Katki2"] Kg	[Rapor."Düz_Katki2"] Kg	[Rapor."Nem_Katki2"]	[Rapor."İstenen_Katki2"] Kg	[Rapor."N_İstenen_Katki2"] Kg	[Rapor."İstenen_Katki2"] Kg	[Rapor."Fark_Katki2"] Kg

Pixels 752,112

Özel İşlemler

İşlem menüsünden "Özel İşlemler" ve "Üretim Kayıtlarına Reçete Değerlerini Ata" seçilerek, ister yalnızca belirli malzemeler, ister tüm malzemeler için "Toplam Verilen" bilgileri, ideal reçete toplam değerleriyle değiştirilebilir.

Üretim Kayıtlarına Reçete Değerlerini Ata

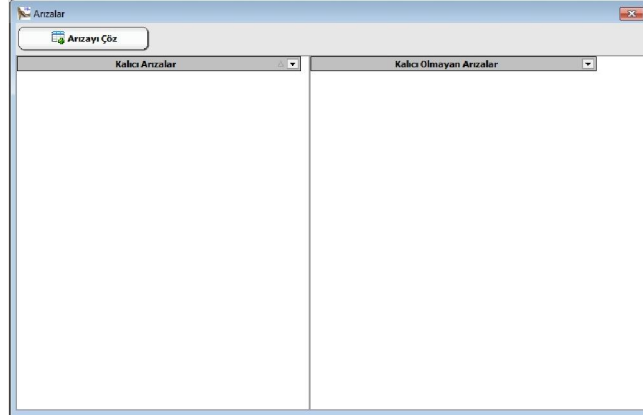
İzleme

Arızalar

Sistemde oluşan arızaların izlenip, çözebileceği ekrandır. Ekran iki bölümden oluşmaktadır.

a-) Kalıcı Arızalar

b-) Kalıcı Olmayan Arızalar



a-) Kalıcı Arızalar

Bu bölümde yer alan arızalar üretim sırasında oluştuğundan sonra arıza nedeni ortadan kaldırılarak kullanıcı tarafından çözülmesi gereken arızalardır. Kalıcı Arızalar bölümünde bulunan herhangi bir arızanın çözülmesi için önce Mouse ile tıklanarak seçilmeli ve daha sonra "Arızayı Çöz" butonuna basılmalıdır.

b-) Kalıcı Olmayan Arızalar

Kalıcı Olmayan Arızalar bölümünde arıza nedeni ortadan kaldırıldıktan sonra kullanıcının müdahalesine gerek kalmadan, kendiliğinden çözülen arızalar listelenmektedir.

Ekran, sağ üstteki kırmızı çarpı işareti tıklanarak kapatılır.

İzleme

Olaylar

Sistemde gerçekleştirilen olaylar, oluşan arızalar tarih ve kullanıcı bazlı olarak görüntülenebilir.

Üst kısımda yer alan “İlk Tarih” ve “Son Tarih” değiştirilerek, belirli tarih aralığının listelenmesi mümkündür.

“Veri Aktar” özelliği ile liste farklı bir biçimde kaydedilebilir. “Veri Aktar” işlemi, “Kayıt Giriş-Stok Girişi” bölümünde anlatılmıştır.

Ekran, sağ üstteki kırmızı çarpı işareti tıklanarak kapatılır.

İzleme

PLC Giriş/Çıkışları

Ekranın solunda giriş sinyalleri, ekranın sağında ise çıkış sinyalleri yer alır. Aktif sinyaller kırmızı ve eğik yazıyla gösterilmiştir.

Reg Name	Input	Reg Name	Output
ICH1OK	Cimento Helezonu 1 Çalıyor	QA11AC	Agrega 1 Kapağı 1 Aç
ICH1MAX	Cimento Silo 1 Dolu	QA12AC	Agrega 1 Kapağı 2 Aç
ICH2MIN	Cimento Silo 2 Boş	QA21AC	Agrega 2 Kapağı 1 Aç
ICH2MIN	Cimento Silo 2 Boş	QA22AC	Agrega 2 Kapağı 2 Aç
ICH4MAX	Cimento Silo 4 Dolu	QA31AC	Agrega 3 Kapağı 1 Aç
ICH4MIN	Cimento Silo 4 Boş	QA32AC	Agrega 3 Kapağı 2 Aç
ICH5MIN	Cimento Silo 5 Boş	QA41AC	Agrega 4 Kapağı 1 Aç
INH1UCDN	Mikser 1 Üçgenide	QA42AC	Agrega 4 Kapağı 2 Aç
INH22OF	Mikser 1 Kapağı 2 Kapatı	QA51AC	Agrega 5 Kapağı 1 Aç
IKVARRA	Kova Arada	QA52AC	Agrega 5 Kapağı 2 Aç
ITEST	Test Modu Aktif	QA61AC	Agrega 6 Kapağı 1 Aç
STEST	Simülasyon Modu Aktif	QA62AC	Agrega 6 Kapağı 2 Aç
ISYS2SEC	Sistem 2 Seçimi	QA71AC	Agrega 7 Kapağı 1 Aç
INH22OF	Mikser 2 Kapağı 2 Kapatı	QA72AC	Agrega 7 Kapağı 2 Aç
IBB2OF	Biriktime Bunkeri 2 Kapağı Kapatı	QA81AC	Agrega 8 Kapağı 1 Aç
ISLDTA	Siloları Aç	QA82AC	Agrega 8 Kapağı 2 Aç
ITOMMOD	Sistem Otomatik Modda	QA1VST	Agrega 1 Vibratör Çalıştır
IMANMOD	Sistem Manuel Modda	QA2VST	Agrega 2 Vibratör Çalıştır
IBW1OK	Tartı Bantı 1 Çalışıyor	QA3VST	Agrega 3 Vibratör Çalıştır
IBW2OK	Tartı Bantı 2 Çalışıyor	QA4VST	Agrega 4 Vibratör Çalıştır
IBESLOK	Yükleme Bantı Çalışıyor	QA5VST	Agrega 5 Vibratör Çalıştır
IBBON	Biriktime Bunkeri Kapağı Açık	QA6VST	Agrega 6 Vibratör Çalıştır
IBBOP	Biriktime Bunkeri Kapağı Kapatı	QA7VST	Agrega 7 Vibratör Çalıştır
ICH1OK	Cimento Helezonu 1 Çalışıyor	QA8VST	Agrega 8 Vibratör Çalıştır
ICH3OK	Cimento Helezonu 3 Çalışıyor	QWB1ST	Tartı Bantı 1 Çalıştır
ICH4OK	Cimento Helezonu 4 Çalışıyor	QWB1VST	Tartı Bantı 1 Vibratör Çalıştır
ICH5OK	Cimento Helezonu 5 Çalışıyor	QWB2ST	Tartı Bantı 2 Çalıştır
ICH6OK	Cimento Helezonu 6 Çalışıyor	QWB2VST	Tartı Bantı 2 Vibratör Çalıştır
ICH1MIN	Cimento Silo 1 Boş	QBESLST	Yükleme Bantı Çalıştır
ICH2MAX	Cimento Silo 2 Dolu	QB8AC	Biriktime Bunkeri Kapağı Aç
ICH3MIN	Cimento Silo 3 Boş		

Ekran, sağ üstteki kırmızı çarpı işareti tıklanarak kapatılır.

Raporlar

Sevkiyat Raporu

Yapılan üretimler, üst kısımda yer alan "İlk Tarih" ve "Son Tarih" değiştirilerek, iki tarih aralığında listelenebilir ve "Yazdır" butonu ile yazıcıya gönderilebilir.

"Veri Aktar" özelliği ile liste farklı bir biçimde kaydedilebilir. "Veri Aktar" işlemi, "Kayıt Giriş-Stok Girişi" bölümünde anlatılmıştır.

Ekran, sağ üstteki kırmızı çarpı işareti tıklanarak kapatılır.

Sevkiyat Raporu

İlk Tarih

14.02.2012

Son Tarih

14.02.2012

Yazdır

Veri Aktar

Tarih	Sipariş No	Tipi	İrsaliye No	Müşteri	Reçete	Santiye	Plaka	Sürücü	Üretim Miktarı	Hazır Miktar	İade Miktarı	Net Miktar	Fire Miktarı	Üretim Fazlası	Hizmet 1
14.02.2012	300 M		295543	AS ADO HAZIR BETON S C 25/30	AS ADO HAZIR BETON S C 25/30	AS ADO HAZIR BETON S C 25/30	09 EL 835	ADEM MERT	14,50	0,00	0,00	14,50	0,00	0,00	SANTRAL ALTI
14.02.2012	302 M		295542	ÇENGEL TİCARET C 20/25	MURAT YÖNEL/DAVUTLU 09 EL 912	AZİZ ÇETİN	09 EL 912	8,00	0,00	0,00	8,00	0,00	0,00	0,00	POMPA 1(38 LİK
14.02.2012	302 M		295540	ÇENGEL TİCARET C 20/25	MURAT YÖNEL/DAVUTLU 09 EL 627	HAKİM GÜNEY	09 EL 627	6,00	2,00	0,00	8,00	0,00	0,00	2,00	POMPA 1(38 LİK
14.02.2012	298 O		295539	AS ADO HAZIR BETON C 25/30	AS ADO HAZIR BETON S C 25/30	SAİT YUNUSOĞLU	09 EL 816	12,00	0,00	0,00	12,00	0,00	0,00	0,00	TRANSMİDER
14.02.2012	298 O		295538	AS ADO HAZIR BETON C 25/30	AS ADO HAZIR BETON S C 25/30	GÜRSSEL ÇELİK	09 EP 712	12,00	0,00	0,00	12,00	0,00	0,00	0,00	TRANSMİDER
14.02.2012	301 O		295537	SÜZGEÇ YAPI İNŞ.LTD. C 20/25	SÜZGEÇ YAPI İNŞ.KUŞA 09 EL 874	ZAHER DAĞCI	09 EL 874	2,00	0,00	0,00	2,00	0,00	0,00	0,00	TRANSMİDER
14.02.2012	300 O		295536	AS ADO HAZIR BETON C 25/30	AS ADO HAZIR BETON S C 25/30	BAYRAM ALI YENER	09 EL 873	10,00	0,00	0,00	10,00	0,00	0,00	0,00	SANTRAL ALTI
14.02.2012	299 O		295535	ASLANHAN YAPI MALL C 30/37 BÜRÜT	SADIK DEMİRCAN/DAVU 09 EL 586	ABDULLAH SELMAN	09 EL 586	6,00	0,00	0,00	6,00	0,00	0,00	0,00	POMPA 1(38 LİK
14.02.2012	300 O		295534	AS ADO HAZIR BETON C 25/30	AS ADO HAZIR BETON S C 25/30	ADEM MERT	09 EL 835	11,00	0,00	0,00	11,00	0,00	0,00	0,00	TRANSMİDER
14.02.2012	295 O		295533	ÇENGEL TİCARET C 35/45 BRÜT	KAĞAN İNŞ/FAHRI KAVA 09 EL 926	MEHİN AYTEKİN	09 EL 926	12,00	0,00	0,00	12,00	0,00	0,00	0,00	POMPA 2(43 LİK
14.02.2012	297 O		295532	MUZAFFER SARIBAŞ C 25/30	MUZAFFER SARIBAŞ 09 EL 627	HAKİM GÜNEY	09 EL 627	9,00	0,00	2,00	9,00	2,00	2,00	2,00	TRANSMİDER
14.02.2012	298 O		295531	AS ADO HAZIR BETON C 25/30	AS ADO HAZIR BETON S C 25/30	SAİT YUNUSOĞLU	09 EL 816	11,00	0,00	0,00	11,00	0,00	0,00	0,00	TRANSMİDER
14.02.2012	299 O		295530	ASLANHAN YAPI MALL C 30/37 BÜRÜT	SADIK DEMİRCAN/DAVU 09 EL 874	ZAHER DAĞCI	09 EL 874	10,00	0,00	0,00	10,00	0,00	0,00	0,00	POMPA 1(38 LİK
14.02.2012	298 O		295529	AS ADO HAZIR BETON C 25/30	AS ADO HAZIR BETON S C 25/30	GÜRSSEL ÇELİK	09 EP 712	11,00	0,00	0,00	11,00	0,00	0,00	0,00	TRANSMİDER
14.02.2012	297 O		295528	MUZAFFER SARIBAŞ C 25/30	MUZAFFER SARIBAŞ 09 EL 846	MEHMET AKTAŞ	09 EL 846	11,00	0,00	0,00	11,00	0,00	0,00	0,00	TRANSMİDER
14.02.2012	295 O		295527	ÇENGEL TİCARET C 35/45 BRÜT	KAĞAN İNŞ/FAHRI KAVA 09 EL 586	ABDULLAH SELMAN	09 EL 586	12,00	0,00	0,00	12,00	0,00	0,00	0,00	POMPA 2(43 LİK
14.02.2012	297 O		295526	MUZAFFER SARIBAŞ C 25/30	MUZAFFER SARIBAŞ 09 EL 926	MEHİN AYTEKİN	09 EL 926	11,00	0,00	0,00	11,00	0,00	0,00	0,00	TRANSMİDER
14.02.2012	296 O		295525	ÇENGEL TİCARET C 25/30 BÜRÜT	MEHMET EDİZ/DAVUTLU 09 EL 627	HAKİM GÜNEY	09 EL 627	7,00	0,00	0,00	7,00	0,00	0,00	0,00	POMPA 1(38 LİK
									175,50	2,00		177,50		4,00	

(All)
(Custom...)
AS ADO HAZIR BETON SAN.NAK.TİÇ.AŞ
ASLANHAN YAPI MALL.LTD.ŞTİ
MUZAFFER SARIBAŞ
SÜZGEÇ YAPI İNŞ.LTD.ŞTİ
ÇENGEL TİCARET

Sütun başlıklarındaki filtreleme özelliği kullanılarak tek bir kayıt veya tüm kayıtların gösterilmesi mümkündür.

Sevkiyat Raporu

İlk Tarih14.02.2012Son Tarih14.02.2012

Yazdır

Veri Aktar

Tarih	Sipariş No	Tipi	İrsaliye No	Müşteri	Reçete	Santiye	Plaka	Sürücü	Üretim Miktarı	Hazır Miktar	İade Miktarı	Net Miktar	Fire Miktarı	Üretim Fazlası	Hizmet 1
14.02.2012	299 O		295535	ASLANHAN YAPI MALL. C 30/37 BÜRÜT	SADIK DEMİRCAN/DAVU 09 EL 586	ABDULLAH SELMAN	09 EL 586		6,00	0,00		6,00			POMPA 1(38 LİK
14.02.2012	299 O		295530	ASLANHAN YAPI MALL. C 30/37 BÜRÜT	SADIK DEMİRCAN/DAVU 09 EL 874	ZAHER DAĞCI	09 EL 874		10,00	0,00		10,00			POMPA 1(38 LİK
									16,00	0,00		16,00	0,00		
☒ (Müşteri = ASLANHAN YAPI MALL.LTD.ŞTİ) Customize...															

Ekranda ve yazıcı formunun alt kısmında toplamalar yer alır.

SEVKİYAT RAPORU
17.04.2012 16:41:32

Firma
Tesis

İrmak Beton
Söke

Sayfa : 1

Üretim No	Tarih	Saat	Reçete	Müşteri	Şantiye	K.Plaka	Sürücü	Hizmet 1	Operatör	Miktar
295543	02.14.2012	12:33:35	C 25/30	AS ADO HAZIR BETON SAN.N	AS ADO HAZIR BETON/	09 EL 835	ADEM MERT	SANTRAL ALTI	Proksis	M 14,50 m³
295542	02.14.2012	12:33:12	C 20/25	ÇENGEL TİCARET	MURAT YÖNEL/DAVUTLU	09 EL 912	AZİZ ÇETİN	POMPA 1(38 LİK	Proksis	M 8,00 m³
295540	02.14.2012	12:30:42	C 20/25	ÇENGEL TİCARET	MURAT YÖNEL/DAVUTLU	09 EL 627	HAKİM GÜNEY	POMPA 1(38 LİK	Proksis	M 8,00 m³
295539	02.14.2012	11:07:14	C 25/30	AS ADO HAZIR BETON SAN.N	AS ADO HAZIR BETON/	09 EL 816	SAİT YUNUSOĞUL	TRANSMİXER	Santral	12,00 m³
295538	02.14.2012	10:47:06	C 25/30	AS ADO HAZIR BETON SAN.N	AS ADO HAZIR BETON/	09 EP 712	GÜRSEL ÇELİK	TRANSMİXER	Santral	12,00 m³
295537	02.14.2012	10:35:02	C 20/25	SÜZGEÇ YAPI İNŞ.LTD.ŞTİ	SÜZGEÇ YAPI İNŞ/KUŞA	09 EL 674	ZAFER DAĞCI	TRANSMİXER	Santral	2,00 m³
295536	02.14.2012	10:26:15	C 25/30	AS ADO HAZIR BETON SAN.N	AS ADO HAZIR BETON/	09 EL 673	BAYRAM ALİ YE	SANTRAL ALTI	Santral	10,00 m³
295535	02.14.2012	10:14:33	C 30/37 BÜRÜT	ASLANHAN YAPI MAL.LTD.ŞTİ	SADIK DEMİRCAN/DAVL	09 EL 586	ABDULLAH SELİ	POMPA 1(38 LİK	Santral	6,00 m³
295534	02.14.2012	10:03:21	C 25/30	AS ADO HAZIR BETON SAN.N	AS ADO HAZIR BETON/	09 EL 835	ADEM MERT	TRANSMİXER	Santral	11,00 m³
295533	02.14.2012	09:33:17	C 35/45 BRÜT	ÇENGEL TİCARET	KAĞAN İNŞ/FAHRİ KAV	09 EL 926	M.EMİN AYTEKİN	POMPA 2(43 LİK)	Santral	12,00 m³
295532	02.14.2012	09:20:36	C 25/30	MUZAFFER SARIBAŞ	MUZAFFER SARIBAŞ	09 EL 627	HAKİM GÜNEY	TRANSMİXER	Santral	9,00 m³
295531	02.14.2012	09:06:22	C 25/30	AS ADO HAZIR BETON SAN.N	AS ADO HAZIR BETON/	09 EL 816	SAİT YUNUSOĞUL	TRANSMİXER	Santral	11,00 m³
295530	02.14.2012	08:55:42	C 30/37 BÜRÜT	ASLANHAN YAPI MAL.LTD.ŞTİ	SADIK DEMİRCAN/DAVL	09 EL 674	ZAFER DAĞCI	POMPA 1(38 LİK	Santral	10,00 m³
295529	02.14.2012	08:43:18	C 25/30	AS ADO HAZIR BETON SAN.N	AS ADO HAZIR BETON/	09 EP 712	GÜRSEL ÇELİK	TRANSMİXER	Santral	11,00 m³
295528	02.14.2012	08:26:01	C 25/30	MUZAFFER SARIBAŞ	MUZAFFER SARIBAŞ	09 EL 846	MEHMET AKTAŞ	TRANSMİXER	Santral	11,00 m³
295527	02.14.2012	08:08:36	C 35/45 BRÜT	ÇENGEL TİCARET	KAĞAN İNŞ/FAHRİ KAV	09 EL 586	ABDULLAH SELİ	POMPA 2(43 LİK)	Santral	12,00 m³
295526	02.14.2012	07:52:25	C 25/30	MUZAFFER SARIBAŞ	MUZAFFER SARIBAŞ	09 EL 926	M.EMİN AYTEKİN	TRANSMİXER	Santral	11,00 m³
295525	02.14.2012	07:35:46	C 25/30 BÜRÜT	ÇENGEL TİCARET	MEHMET EDİZ/DAVUTLU	09 EL 627	HAKİM GÜNEY	POMPA 1(38 LİK	Santral	7,00 m³

Rapor Toplamı 177,50 m³

POMPA 1(38 LİK) 39
POMPA 2(43 LİK) 24
SANTRAL ALTI 24,5

Page 1/1

Rapor Tasarımı

Yazıcı ön izleme sayfasındayken "Ctrl + Alt + Shift + F10" tuşlarına basıldığında rapor tasarım ekranı görüntülenir.

İstenen tasarım değişiklikleri yapıldıktan sonra ekran, sağ üstteki kırmızı çarpı işareti tıklanarak kapatılır. Çıkışta onay ekranı görüntülenir. "Evet" ile yapılan değişiklikler kaydedilir, "Hayır" ile kaydedilmeden çıkılır, "İptal" ile tekrar tasarım ekranına dönlür.

Designer - Sevkiyat1.frt

File Edit Tools ?

Page1

Object Inspector

Page1: TrfPage

BottomMargin: 0
ColumnGap: 0
Columns: 0
Height: 256
LeftMargin: 36
ListMargin: 0
OnBeforePrint: OnBeforePrint
Orientation: portrait
PrintToPdf: False
RightMargin: 0
Size: A4
StretchToFit: False

Insert data field

Form_Ana_Ado_Ado_SistDi
DataModule1.Ado_SistDi
DataModule1.Ado_TestDi
DataModule1.Ado_UretimC
Form_Ana_Ado_Degisiklik
Form_Ana_Ado_Uade
Form_Ana_Ado_RiUretim
Form_Ana_Ado_Mesaj
Form_Ana_Ado_Siparis
Form_Ana_Ado_Toplami
Form_Ana_Ado_Uretim
Form_Ana_Ado_Uretimlar
Form_Ana_ADOUOlusSet2
Form_Ana_ADOUOlusSet1
Form_Ana_dokumanData1
Form_Liste5.sylat8.ADOUOlusSet2
Form_Liste5.sylat8.Rapor_...
Hik_Kaydet

Page Header

SEVKİYAT RAPORU

[DATE] [TIME]

Firma: [Rapor.Firma]
Tesis: [Rapor.Tesis]
Sayfa: [PAGE#]

Reçete: [Rapor.ReçeteAdi]
Müşteri: [Rapor.Müşteri]
Plaka No: [Rapor.Plaka]
Sürücü: [Rapor.Sürücü]

Üretim No	Tarih	Saat	Reçete	Müşteri	Şantiye	K.Plaka	Sürücü	Hizmet 1	Operator	Miktar
Master data										
[Rapor.Tarih] [Rapor.Uyar.ReçeteAdi] [Rapor.Müşteri] [Rapor.Şantiye] [Rapor.Plaka] [Rapor.Sürücü] [Rapor.Hizmet1] [Rapor.Operator] [Rapor.Miktar] m³										

Master footer

Rapor Toplamı: [Rapor.Miktar] m³

[1] [3]
[4] [6]
[7] [9]

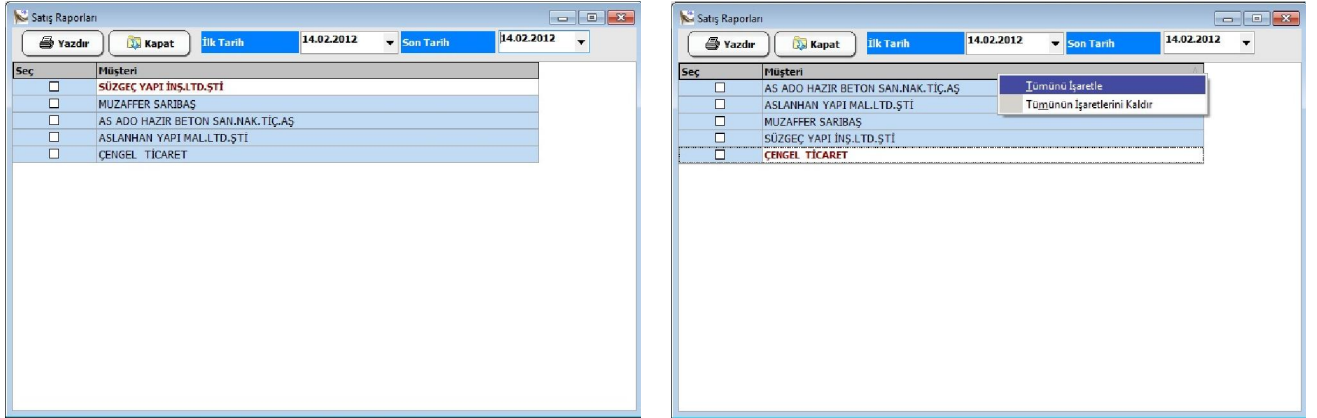
Pixels: 741.0

Raporlar

Satış Raporu-1

Yapılan satışların, “müşteri”, “şantiye”, “reçete”, “hizmet” gibi kriterlere göre yazıcı çıktısı alınabilir. Üst kısımda yer alan “İlk Tarih” ve “Son Tarih” değiştirilerek, iki tarih aralığında listeleme yapılır ve “Yazdır” butonu ile yazıcıya gönderilir.

Ekran, “Kapat” butonu veya sağ üstteki kırmızı çarpı işareti tıklanarak kapatılır.



Birden fazla müşteri, “Seç” kutucukları işaretlenerek seçilebilir. Sütun başlığına sağ klik yapıldığında “Tümünü İşaretle” ve “Tümünün İşaretini Kaldır” seçenekleri görüntülenir.

MÜŞTERİ SATIŞ RAPORU			
Şirket	İmmak Beton		
Tesis	Söke		
Rapor Başlangıç Tarihi	14.02.2012		
Rapor Bitiş Tarihi	14.02.2012		
Müşteri	ASLANHAN YAPI MAL.LTD.ŞTİ		
Şantiye	SADIK DEMİRCAN/DAVUTLAR DAVUTLAR ÇIKIŞI AYTEMİZ PETROL KARŞISI		
Teslim Şekli	POMPA 1(38 LİK)		
Üretim Tarihi	İrsaliye No	Ürün	Miktar (m3)
14.02.2012 08:55:42	295530	C 30/37 BÜRÜT	10
14.02.2012 10:14:33	295535	C 30/37 BÜRÜT	6
Toplam :16 m3			

Rapor Tasarımı

Yazıcı ön izleme sayfasındayken “Ctrl + Alt + Shift + F10” tuşlarına basıldığında rapor tasarım ekranı görüntülenir.

İstenen tasarım değişiklikleri yapıldıktan sonra ekran, sağ üstteki kırmızı çarpı işareti tıklanarak kapatılır. Çıkışta onay ekranı görüntülenir. “Evet” ile yapılan değişiklikler kaydedilir, “Hayır” ile kaydedilmeden çıkılır, “İptal” ile tekrar tasarım ekranına dönlür.

Raporlar

Satış Raporu-2

Yapılan satışlar, “müşteri”, “şantiye”, “reçete”, “sipariş”, “hizmet”, “kamyon”, “sürücü” gibi kriterlere göre listelenebilir ve yazdırılabilir. Üst kısımda yer alan “İlk Tarih” ve “Son Tarih” değiştirilerek, iki tarih aralığında listeleme yapılır ve “Yazdır” butonu ile yazıcıya gönderilir.

“Veri Aktar” özelliği ile liste farklı bir biçimde kaydedilebilir. “Veri Aktar” işlemi, “Kayıt Giriş-Stok Girişi” bölümünde anlatılmıştır.

Ekran, “Kapat” butonu veya sağ üstteki kırmızı çarpı işareti tıklanarak kapatılır.

Satış Raporu - 2

Yazdır Kapat İlk Tarih 14.02.2012 Son Tarih 14.02.2012 Veri Aktar

☒ Müşteri ☒ Şantiye ☒ Reçete ☒ Sipariş ☒ Hizmet ☒ Kamyon ☒ Sürücü

Ayarları Kaydet

Sipariş No	Müşteri	Şantiye	Reçete	Kamyon	Sürücü	Hizmet	Miktar
295	ÇENGEL TİCARET	KAĞAN İNŞ/FAHRI KAVALCI/SÖ	C 35/45 BRÜT	09 EL 586	ABDULLAH SELMAN	POMPA 2(43 lık)	12,00
295	ÇENGEL TİCARET	KAĞAN İNŞ/FAHRI KAVALCI/SÖ	C 35/45 BRÜT	09 EL 926	M.EMİN AYTEKİN	POMPA 2(43 lık)	12,00
296	ÇENGEL TİCARET	MEHMET EDİZ/DAVUTLAR	C 25/30 BRÜT	09 EL 627	HAKİM GÜNEY	POMPA 1(38 LİK)	7,00
297	MUZAFFER SARIBAŞ	MUZAFFER SARIBAŞ	C 25/30	09 EL 627	HAKİM GÜNEY	TRANSMİXER	9,00
297	MUZAFFER SARIBAŞ	MUZAFFER SARIBAŞ	C 25/30	09 EL 846	MEHMET AKTAŞ	TRANSMİXER	11,00
297	MUZAFFER SARIBAŞ	MUZAFFER SARIBAŞ	C 25/30	09 EL 926	M.EMİN AYTEKİN	TRANSMİXER	11,00
298	AS ADO HAZİR BETON SAN.NAİ	AS ADO HAZİR BETON/ORTAKL	C 25/30	09 EL 816	SAİT YUNUSOĞLU	TRANSMİXER	23,00
298	AS ADO HAZİR BETON SAN.NAİ	AS ADO HAZİR BETON/ORTAKL	C 25/30	09 EP 712	GÜRSEL ÇELİK	TRANSMİXER	23,00
299	ASLANHAN YAPI MAL.LTD.ŞTİ	SADIK DEMİRCAN/DAVUTLAR	C 30/37 BRÜT	09 EL 586	ABDULLAH SELMAN	POMPA 1(38 LİK)	6,00
299	ASLANHAN YAPI MAL.LTD.ŞTİ	SADIK DEMİRCAN/DAVUTLAR	C 30/37 BRÜT	09 EL 874	ZAFER DAĞCI	POMPA 1(38 LİK)	10,00
300	AS ADO HAZİR BETON SAN.NAİ	AS ADO HAZİR BETON/ORTAKL	C 25/30	09 EL 835	ADEM MERT	SANTRAL ALTI	14,50
300	AS ADO HAZİR BETON SAN.NAİ	AS ADO HAZİR BETON/ORTAKL	C 25/30	09 EL 873	BAYRAM ALİ YENER	SANTRAL ALTI	10,00
300	AS ADO HAZİR BETON SAN.NAİ	AS ADO HAZİR BETON/ORTAKL	C 25/30	09 EL 835	ADEM MERT	TRANSMİXER	11,00
301	SÜZGEÇ YAPI İNŞ.LTD.ŞTİ	SÜZGEÇ YAPI İNŞ/KUŞADASI	C 20/25	09 EL 874	ZAFER DAĞCI	TRANSMİXER	2,00
302	ÇENGEL TİCARET	MURAT YÖNEL/DAVUTLAR	C 20/25	09 EL 627	HAKİM GÜNEY	POMPA 1(38 LİK)	8,00
302	ÇENGEL TİCARET	MURAT YÖNEL/DAVUTLAR	C 20/25	09 EL 912	AZİZ ÇETİN	POMPA 1(38 LİK)	8,00

177,50

(All)
(Custom...)
AS ADO HAZİR BETON SAN.NAİ
ASLANHAN YAPI MAL.LTD.ŞTİ
MUZAFFER SARIBAŞ
SÜZGEÇ YAPI İNŞ.LTD.ŞTİ
ÇENGEL TİCARET

Sütun başlıklarındaki filtreleme özelliği kullanılarak tek bir kayıt veya tüm kayıtların seçimi mümkündür.

Sol kısımda bulunan seçimlerle listeleme kriterleri belirlenir. “Ayarları Kaydet” ile sıklıkla kullanılan seçimler kaydedilebilir.

İrmak Beton
Söke

Satış Raporu

Baş. Tarih : 14.02.2012
Son Tarih : 14.02.2012

Müşteri	Şantiye	Reçete	Miktar
ÇENGEL TİCARET	KAĞAN İNŞ/FAHRI	C 35/45 BRÜT	12 m³
ÇENGEL TİCARET	KAĞAN İNŞ/FAHRI	C 35/45 BRÜT	12 m³
ÇENGEL TİCARET	MEHMET EDİZ/DAVUTLAR	C 25/30	7 m³
MUZAFFER SARIBAŞ	MUZAFFER SARIBAŞ	C 25/30	9 m³
MUZAFFER SARIBAŞ	MUZAFFER SARIBAŞ	C 25/30	11 m³
MUZAFFER SARIBAŞ	MUZAFFER SARIBAŞ	C 25/30	11 m³
AS ADO HAZİR BETON SAN.NAİ	AS ADO HAZİR	C 25/30	23 m³
AS ADO HAZİR BETON SAN.NAİ	AS ADO HAZİR	C 25/30	23 m³
ASLANHAN YAPI MAL.LTD.ŞTİ	SADIK DEMİRCAN/DAVUTLAR	C 30/37	6 m³
ASLANHAN YAPI MAL.LTD.ŞTİ	SADIK DEMİRCAN/DAVUTLAR	C 30/37	10 m³
AS ADO HAZİR BETON SAN.NAİ	AS ADO HAZİR	C 25/30	14,5 m³
AS ADO HAZİR BETON SAN.NAİ	AS ADO HAZİR	C 25/30	10 m³
AS ADO HAZİR BETON SAN.NAİ	AS ADO HAZİR	C 25/30	11 m³
SÜZGEÇ YAPI İNŞ.LTD.ŞTİ	SÜZGEÇ YAPI İNŞ/KUŞADASI	C 20/25	2 m³
ÇENGEL TİCARET	MURAT YÖNEL/DAVUTLAR	C 20/25	8 m³
ÇENGEL TİCARET	MURAT YÖNEL/DAVUTLAR	C 20/25	8 m³
Toplam			177,5 m³

Rapor Tasarımı

Yazıcı ön izleme sayfasındayken "Ctrl + Alt + Shift + F10" tuşlarına basıldığında rapor tasarım ekranı görüntülenir.

İstenen tasarım değişiklikleri yapıldıktan sonra ekran, sağ üstteki kırmızı çarpı işareti tıklanarak kapatılır. Çıkışta onay ekranı görüntülenir. "Evet" ile yapılan değişiklikler kaydedilir, "Hayır" ile kaydedilmeden çıkılır, "İptal" ile tekrar tasarım ekranına dönülür.

Raporlar

Stok Raporu

Anlık stok durumu, detaylı stok hareketleri ve gün bazında stok hareketleri görüntülenebilir ve yazdırılabilir.

“Veri Aktar” özelliği ile liste farklı bir biçimde kaydedilebilir. “Veri Aktar” işlemi, “Kayıt Giriş-Stok Girişi” bölümünde anlatılmıştır.

Ekran, sağ üstteki kırmızı çarpı işareti tıklanarak kapatılır.

“Stok Durumu” butonuna basılarak anlık stok durumu yazıcıya gönderilebilir.

Firma	Irmak Beton	17.04.2012
Tesis	Söke	16.57.26
STOK DURUMU		
Malzeme	Miktar (Kg)	
05	-2.486.107,00	
15/25	-1.318.749,00	
5/15	-915.998,00	
Cim 1	-9.247,00	
Cim 2	55.949,00	
Cim 3	60.941,00	
Su 1	-396.887,00	
Antifriz	0,00	
Katkı 1S	6.611,47	
Katkı 2H	6.661,96	

Alt kısımdaki tarih aralığı ayarlanarak “Detaylı Stok Hareketleri” butonuna basıldığında her bir malzeme için detaylı stok hareketleri izlenebilir ve yazıcı çıktısı alınabilir.

Malzeme	Cim 2	55.949,00
Önceden Devir		
İşlem Tarihi	Açıklama	Giren Mik. Çıkan Mik.
13.02.2012 07:23:30	Üretim	0,00 3.244,00
13.02.2012 07:39:02	Üretim	0,00 3.238,00
13.02.2012 07:59:29	Üretim	0,00 3.240,00
13.02.2012 08:11:58	Üretim	0,00 3.240,00
13.02.2012 08:21:15	Üretim	0,00 2.705,00
13.02.2012 08:32:23	Üretim	0,00 3.238,00
13.02.2012 08:40:44	Üretim	0,00 2.692,00
13.02.2012 08:55:03	Üretim	0,00 3.241,00
13.02.2012 09:09:30	Üretim	0,00 2.708,00
13.02.2012 09:18:03	Üretim	0,00 3.242,00
13.02.2012 09:26:57	Üretim	0,00 3.236,00
13.02.2012 09:38:14	Üretim	0,00 3.240,00
		0,00 37.264,00
Rapor Sonu		18.685,00 Kg

Alt kısımdaki tarih aralığı ayarlanarak "Gün Bazında Stok Hareketleri" butonuna basıldığında her bir malzeme için günlük stok hareket toplamları izlenebilir ve yazıcı çıktısı alınabilir.

Firma	Imak Beton	Başlangıç Tarihi : 14.02.2012	17.04.2012
Tesis	Soke	Bitiş Tarihi : 14.02.2012	16.59.45
İKİ TARİH ARASI STOK RAPORU			
Malzeme	5/15		
	Önceden Devir	-825.591,00	
İşlem Tarihi	Açıklama	Giren Mik.	Çıkan Mik.
14.02.2012	Çıkış	0,00	82.957,00
		0,00	82.957,00
	Rapor Sonu	-908.548,00 Kg	
Malzeme	05		
	Önceden Devir	-2.297.156,00	
İşlem Tarihi	Açıklama	Giren Mik.	Çıkan Mik.
14.02.2012	Çıkış	0,00	168.762,00
		0,00	168.762,00
	Rapor Sonu	-2.465.918,00 Kg	
Malzeme	15/25		
	Önceden Devir	-1.235.423,00	
İşlem Tarihi	Açıklama	Giren Mik.	Çıkan Mik.
14.02.2012	Çıkış	0,00	70.426,00
		0,00	70.426,00
	Rapor Sonu	-1.305.849,00 Kg	
Malzeme	Cim 1		
	Önceden Devir	45.248,00	
İşlem Tarihi	Açıklama	Giren Mik.	Çıkan Mik.
14.02.2012	Çıkış	0,00	48.115,00
		0,00	48.115,00
	Rapor Sonu	-2.867,00 Kg	

Rapor Tasarımı

Yazıcı ön izleme sayfasındayken "Ctrl + Alt + Shift + F10" tuşlarına basıldığında rapor tasarım ekranı görüntülenir.

İstenen tasarım değişiklikleri yapıldıktan sonra ekran, sağ üstteki kırmızı çarpı işareti tıklanarak kapatılır. Çıkışta onay ekranı görüntülenir. "Evet" ile yapılan değişiklikler kaydedilir, "Hayır" ile kaydedilmeden çıkılır, "İptal" ile tekrar tasarım ekranına dönülür.

“Rapor2” ile harcanan malzeme raporu, malzemelerin içinde bulunduğu silo sıralamasına göre görüntülenir ve yazıcıya gönderilir. Ayrıca son sayfada “Stok Durum Raporu” da görüntülenir.

HARCANAN MALZEME RAPORU														Firma	İrmak Beton					17.04.2012
														Tesis	Söke					17.14.55
Başlama Tarihi : 14.02.2012																				
Bitiş Tarihi : 14.02.2012																				
Üretim No	İrsaliye	Tarih Saat	Reçete	Hizmet	Ag1	Ag2	Ag3	Ag4	Cim1	Cim2	Cim3	Su1	Katık1	Katık2	Katık3	Mik (m³)				
5035	295542	14.02.2012 12:33:12	C 20/25	PCMPA 1/138 (Lk)	2880	4240	4240	4720	1800			1440	18,00			8,00 m³				
5033	295540	14.02.2012 12:30:42	C 20/25	PCMPA 1/138 (Lk)	2880	4240	4240	4720	1800			1440	18,00			6,00 m³				
5028	295535	14.02.2012 10:14:33	C 30/37 BÜRÜT	PCMPA 1/138 (Lk)	4916	3179	3198		1921			959		23,00		6,00 m³				
5023	295530	14.02.2012 09:55:42	C 30/37 BÜRÜT	PCMPA 1/138 (Lk)	8177	5309	5220		3196			1573		38,00		10,00 m³				
5018	295525	14.02.2012 07:35:46	C 25/30 BÜRÜT	PCMPA 1/138 (Lk)	5567	3914	3802		2029			1237	20,00			7,00 m³				
Toplamlar					24.510	20.882	20.708	9.440	10.746	0	0	6.649	56	61	0	37,00 m³				
Kg / m³					628	535	531	242	276			170	1,51	1,65	0,00					
Su / Çim Oranı																				

Raporlar

Harcanan Malzeme Raporu (Malzeme Bazında)

Yapılan üretilere ait harcanan malzemeler, üst kısımda yer alan "İlk Tarih" ve "Son Tarih" değiştirilerek, "Raporu Hazırla" butonu ile listelenebilir ve "Yazdır" butonuyla yazıcıya gönderilebilir.

"Veri Aktar" özelliği ile liste farklı bir biçimde kaydedilebilir. "Veri Aktar" işlemi, "Kayıt Giriş-Stok Girişi" bölümünde anlatılmıştır.

Ekran, sağ üstteki kırmızı çarpı işareti tıklanarak kapatılır.

Rapor, malzeme cinslerine göre görüntülenir ve yazıcıya gönderilir. Farklı silolarda aynı malzeme varsa harcanan miktarlar ortak bir sütunda gösterilir.

HARCANAN MALZEME RAPORU

Başlama Tarihi : 17.04.2012
Bitiş Tarihi : 17.04.2012

Firma İrmak Beton
Tesis Söke

Üretim No	İrsaliye No	Reçete	Hizmet	Miktar (m³)	5/15	05	15/25	Cim 1	Cim 2	Cim 3	Su 1	Katkı 1S
5037	295544	C 35/45	POMPA 2(43 lük)	10	3600	9200	6200	3400			1550,00	
Toplamlar					3.600	9.200	6.200	3.400	0	0	1550,00	0
Kg / m3					360	360	620	340	0	0	155,00	0

Rapor Tasarımı

Yazıcı ön izleme sayfasındayken "Ctrl + Alt + Shift + F10" tuşlarına basıldığında rapor tasarım ekranı görüntülenir.

İstenen tasarım değişiklikleri yapıldıktan sonra ekran, sağ üstteki kırmızı çarpı işareti tıklanarak kapatılır. Çıkışta onay ekranı görüntülenir. "Evet" ile yapılan değişiklikler kaydedilir, "Hayır" ile kaydedilmeden çıkılır, "İptal" ile tekrar tasarım ekranına dönülür.

Raporlar

Harcanan Malzeme Raporu (Reel)

Yapılan üretimlere ait harcanan malzemeler, üst kısımda yer alan "İlk Tarih" ve "Son Tarih" değiştirilerek, "Raporu Hazırla" butonu ile listelenebilir ve "Yazdır" butonuyla yazıcıya gönderilebilir.

Not: Diğer malzeme raporlarından farklı olarak, üretim kayıtlarında elle yapılan miktar değişiklikleri dikkate alınmaz, gerçek harcanan malzemeler raporlanır.

"Veri Aktar" özelliği ile liste farklı bir biçimde kaydedilebilir. "Veri Aktar" işlemi, "Kayıt Giriş-Stok Girişi" bölümünde anlatılmıştır.

Ekran, sağ üstteki kırmızı çarpı işareti tıklanarak kapatılır.

Rapor, malzeme cinslerine göre görüntülenir ve yazıcıya gönderilir. Farklı silolarda aynı malzeme varsa harcanan miktarlar ortak bir sütunda gösterilir.

Rapor Tasarımı

Yazıcı ön izleme sayfasındayken "Ctrl + Alt + Shift + F10" tuşlarına basıldığında rapor tasarım ekranı görüntülenir.

İstenen tasarım değişiklikleri yapıldıktan sonra ekran, sağ üstteki kırmızı çarpı işareti tıklanarak kapatılır. Çıkışta onay ekranı görüntülenir. "Evet" ile yapılan değişiklikler kaydedilir, "Hayır" ile kaydedilmeden çıkılır, "İptal" ile tekrar tasarım ekranına dönülür.

Raporlar

Harcanan Malzeme Toplamları

Harcanan malzeme toplamları, “müşteri”, “şantiye”, “reçete”, “sipariş”, “hizmet”, “kamyon”, “sürücü” gibi kriterlere göre listelenebilir ve yazdırılabilir. Üst kısımda yer alan “İlk Tarih” ve “Son Tarih” değiştirilerek, iki tarih aralığında listeleme yapılır, “Yazdır” butonu ile yazıcıya gönderilir.

“Veri Aktar” özelliği ile liste farklı bir biçimde kaydedilebilir. “Veri Aktar” işlemi, “Kayıt Giriş-Stok Girişi” bölümünde anlatılmıştır.

Ekran, “Kapat” butonu veya sağ üstteki kırmızı çarpı işareti tıklanarak kapatılır.

Harcanan Malzeme Toplamları																		İlk Tarih		14.02.2012		Son Tarih		14.02.2012		Veri Aktar									
Yazdır		Kapat		İlk Tarih		14.02.2012		Son Tarih		14.02.2012		Veri Aktar		İlk Tarih		14.02.2012		Son Tarih		14.02.2012		Veri Aktar													
Müşteri	Şantiye	Reçete	Hizmet	Kamyon	Sürücü	Nikar	5/15	05	05	15/25	Cim 1	Cim 2	Cim 3	Su 1	Katkı 1S	Katkı 2S	Auditör																		
295 ÇENGEL TİCARET	KAGAN İNŞ.FAHRİ C 35/45 BRÜT	POMPA 2(43 LİK)	09 EL 926	ABDULLAH SE			10.193	6.004	5.983	0	4.560	0	0	1.884	0,00	62,00	0,00																		
295 ÇENGEL TİCARET	KAGAN İNŞ.FAHRİ C 35/45 BRÜT	POMPA 2(43 LİK)	09 EL 926	MEHMET AYTE			10.209	6.003	5.988	0	4.559	0	0	1.933	0,00	62,00	0,00																		
296 ÇENGEL TİCARET	MEHMET EDİZ/Dİ C 25/30 BÜRÜT	POMPA 1(38 LİK)	09 EL 627	HAKİM GÜNE			7,00 m³	5.657	3.914	3.802	0	2.029	0	0	1.237	20,00	0,00																		
297 MUZAFFER SARIBAŞ	MUZAFFER SARIB C 25/30	TRANSİDİ	09 EL 627	HAKİM GÜNE			9,00 m³	2.560	3.671	3.703	4.510	1.988	0	0	1.179	22,09	0,00																		
297 MUZAFFER SARIBAŞ	MUZAFFER SARIB C 25/30	TRANSİDİ	09 EL 846	MEHMET AKT			11,00 m³	3.855	5.468	5.426	6.712	2.991	0	0	1.803	33,00	0,00																		
297 MUZAFFER SARIBAŞ	MUZAFFER SARIB C 25/30	TRANSİDİ	09 EL 926	MEHMET AYTE			11,00 m³	3.865	5.480	5.347	6.710	2.967	0	0	1.870	33,00	0,00																		
298 AS ADO HAZIR BETON SAN.	AS ADO HAZIR BE C 25/30	TRANSİDİ	09 EL 816	SAT YÜNEŞ			23,00 m³	8.061	11.396	11.470	14.846	6.219	0	0	3.920	69,00	0,00																		
298 AS ADO HAZIR BETON SAN.	AS ADO HAZIR BE C 25/30	TRANSİDİ	09 EP 712	GÜREL CELİ			23,00 m³	8.058	11.566	11.446	14.010	6.208	0	0	3.864	69,00	0,00																		
299 ASLANHAN YAPI MAL SADIK DEMİRCAN C 30/37 BÜRÜT	POMPA 1(38 LİK)	09 EL 586	ABDULLAH SE				6,00 m³	4.916	3.179	3.198	0	1.921	0	0	959	0,00	23,00																		
299 ASLANHAN YAPI MAL SADIK DEMİRCAN C 30/37 BÜRÜT	POMPA 1(38 LİK)	09 EL 874	ZAFER DAĞCI				10,00 m³	8.177	5.309	5.220	0	3.196	0	0	1.573	0,00	38,00																		
300 AS ADO HAZIR BETON SAN.	AS ADO HAZIR BE C 25/30	SANTRAL ALTI	09 EL 835	ADEM MERT			14,50 m³	6.825	7.250	7.250	6.710	4.300	0	0	2.430	33,00	17,95																		
300 AS ADO HAZIR BETON SAN.	AS ADO HAZIR BE C 25/30	SANTRAL ALTI	09 EL 873	BAKIR ALI			10,00 m³	3.587	4.982	4.987	6.126	2.701	0	0	1.780	30,00	0,00																		
300 AS ADO HAZIR BETON SAN.	AS ADO HAZIR BE C 25/30	TRANSİDİ	09 EL 835	ADEM MERT			11,00 m³	3.858	5.473	5.514	6.692	2.968	0	0	1.915	33,00	0,00																		
301 SÜZGEÇ YAPI İNŞ.LTİ	SÜZGEÇ YAPI İNŞ.C 20/25	TRANSİDİ	09 EL 874	ZAFER DAĞCI			2,00 m³	736	1.071	1.072	1.167	446	0	0	370	5,00	0,00																		
302 ÇENGEL TİCARET	MURAT YÖNEL/D C 20/25	POMPA 1(38 LİK)	09 EL 627	HAKİM GÜNE			6,00 m³	2.880	4.240	4.240	4.720	1.800	0	0	1.440	18,00	0,00																		
302 ÇENGEL TİCARET	MURAT YÖNEL/D C 20/25	POMPA 1(38 LİK)	09 EL 912	AZİZ ÇETİN			8,00 m³	2.880	4.240	4.240	4.720	1.800	0	0	1.440	18,00	0,00																		
							175,50	86.237	89.226	88.886	76.123	50.653	0	0	29.597	383,09	202,95	0,00																	

[Altı]
[Custom...]
AS ADO HAZIR BETON SAN. NAK. TİC. AŞ
ASLANHAN YAPI MAL LTD. ŞTİ
MUZAFFER SARIBAŞ
SÜZGEÇ YAPI İNŞ. LTD. ŞTİ
ÇENGEL TİCARET

Sütun başlıklarındaki filtreleme özelliği kullanılarak tek bir kayıt veya tüm kayıtların gösterilmesi mümkündür.

Sol kısımda bulunan seçimlerle listeleme kriterleri belirlenir. “Ayarları Kaydet” ile sıklıkla kullanılan seçimler kaydedilebilir.

Harcanan Malzeme Raporu																
Firma	İlmacik Beton	Baş. Tarih	14.02.2012													
Tesis	Söke	Bit. Tarih	14.02.2012													
Müşteri	Şantiye	Reçete	Üretim Mik.	5/15	05	05	15/25	Cim 1	Cim 2	Cim 3	Su 1	Katkı 1S	Katkı 2H			
ÇENGEL TİCARET	KAGAN İNŞ.FAHRİ KAVALLI	C 35/45 BRÜT	12,00	10.193	6.004	5.983	0	4.560	0	0	1.884	0,00	62,00			
ÇENGEL TİCARET	KAGAN İNŞ.FAHRİ KAVALLI	C 35/45 BRÜT	12,00	10.209	6.003	5.988	0	4.559	0	0	1.933	0,00	62,00			
ÇENGEL TİCARET	MEHMET EDİZ/DAVUTLAR	C 25/30 BÜRÜT	7,00	5.657	3.914	3.802	0	2.029	0	0	1.237	20,00	0,00			
MUZAFFER SARIBAŞ	MUZAFFER SARIBAŞ	C 25/30	6,00	2.660	3.671	3.703	4.510	1.888	0	0	1.179	22,09	0,00			
MUZAFFER SARIBAŞ	MUZAFFER SARIBAŞ	C 25/30	11,00	3.855	5.496	5.426	6.712	2.991	0	0	1.803	33,00	0,00			
MUZAFFER SARIBAŞ	MUZAFFER SARIBAŞ	C 25/30	11,00	3.865	5.489	5.347	6.710	2.967	0	0	1.870	33,00	0,00			
AS ADO HAZIR BETON SAN.	AS ADO HAZIR BETON/ORTA	C 25/30	23,00	8.061	11.398	11.470	14.046	6.219	0	0	3.920	69,00	0,00			
AS ADO HAZIR BETON SAN.	AS ADO HAZIR BETON/ORTA	C 25/30	23,00	8.058	11.506	11.446	14.010	6.208	0	0	3.864	69,00	0,00			
ASLANHAN YAPI MAL LTD.ŞTİ	SADIK DEMİRCAN/DAVUTLAR	C 30/37 BÜRÜT	6,00	4.916	3.179	3.198	0	1.921	0	0	959	0,00	23,00			
ASLANHAN YAPI MAL LTD.ŞTİ	SADIK DEMİRCAN/DAVUTLAR	C 30/37 BÜRÜT	10,00	8.177	5.309	5.220	0	3.196	0	0	1.573	0,00	38,00			
AS ADO HAZIR BETON SAN.	AS ADO HAZIR BETON/ORTA	C 25/30	14,50	6.825	7.250	7.250	6.710	4.300	0	0	2.430	33,00	17,95			
AS ADO HAZIR BETON SAN.	AS ADO HAZIR BETON/ORTA	C 25/30	10,00	3.507	4.983	4.987	6.126	2.701	0	0	1.780	30,00	0,00			
AS ADO HAZIR BETON SAN.	AS ADO HAZIR BETON/ORTA	C 25/30	11,00	3.858	5.473	5.514	6.692	2.968	0	0	1.915	33,00	0,00			
SÜZGEÇ YAPI İNŞ.LTD.ŞTİ	SÜZGEÇ YAPI İNŞ./KUŞADASI	C 20/25	2,00	736	1.071	1.072	1.167	446	0	0	370	5,00	0,00			
ÇENGEL TİCARET	MURAT YÖNEL/DAVUTLAR	C 20/25	6,00	2.880	4.240	4.240	4.720	1.800	0	0	1.440	18,00	0,00			
ÇENGEL TİCARET	MURAT YÖNEL/DAVUTLAR	C 20/25	8,00	2.880	4.240	4.240	4.720	1.800	0	0	1.440	18,00	0,00			
			175,50 m³	86.237	89.226	88.886	76.123	50.653	0	0	29.597	383,09	202,95			
			Kg / m³	491	508	506	434	289						169	2,18	1,16
			Su / Çim Oranı					0,68								

Rapor Tasarımı

Yazıcı ön izleme sayfasındayken "Ctrl + Alt + Shift + F10" tuşlarına basıldığında rapor tasarım ekranı görüntülenir.

İstenen tasarım değişiklikleri yapıldıktan sonra ekran, sağ üstteki kırmızı çarpı işareti tıklanarak kapatılır. Çıkışta onay ekranı görüntülenir. "Evet" ile yapılan değişiklikler kaydedilir, "Hayır" ile kaydedilmeden çıkılır, "İptal" ile tekrar tasarım ekranına dönülür.

Raporlar

Araç ve Hizmet Toplamları

İstenen tarih aralığında transmikser (araca göre) ve pompaların (hizmete göre) sefer sayısı ve metreküp bilgileri listelenebilir ve "Veri Aktar" özelliği ile liste farklı bir biçimde kaydedilebilir. "Veri Aktar" işlemi, "Kayıt Giriş-Stok Girişi" bölümünde anlatılmıştır.

Ekran, "Kapat" butonu veya sağ üstteki kırmızı çarpı işareti tıklanarak kapatılır.

Plaka	Sürücü	Sefer Sayısı	Toplam
09 EL 566	ABDULLAH SELMAN	2	18,00 m³
09 EL 627	HAKİM GÜNEY	3	24,00 m³
09 EL 816	SAİT YUNUSOĞLU	2	23,00 m³
09 EL 835	ADEM MERT	2	25,50 m³
09 EL 846	MEHMET AKTAŞ	1	11,00 m³
09 EL 873	BAYRAM ALİ YENER	1	10,00 m³
09 EL 874	ZAFER DAĞCI	2	12,00 m³
09 EL 912	AZİZ ÇETİN	1	6,00 m³
09 EL 926	M.EMİN AYTEKİN	2	23,00 m³
09 EP 712	GÜRSEL ÇELİK	2	23,00 m³
		18	177,50 m³

Sürücü
(All)
(Custom...)
ABDULLAH SELMAN
ADEM MERT
AZİZ ÇETİN
BAYRAM ALİ YENER
ERDOĞAN GÜLER
GÜRSEL ÇELİK
HAKİM GÜNEY
M.EMİN AYTEKİN
MEHMET AKTAŞ
SAİT YUNUSOĞLU
SEYFİ ARIN
ZAFER DAĞCI

Sütun başlıklarındaki filtreleme özelliği kullanılarak tek bir kayıt veya tüm kayıtların gösterilmesi mümkündür.

Hizmet	Toplam
POMPA 1(38 LİK)	39,00 m³
POMPA 2(43 LİK)	24,00 m³
SANTRAL ALTI	24,50 m³
TRANSMDXER	90,00 m³
177,50 m³	

Raporlar**Manuel Tartımlar**

PLC tarafından kaydedilen manuel tartımlar bu ekran aracılığıyla tarih-saat-kullanıcı ve malzeme cinsi bazında görüntülenebilir.

İstenen kayıtlar arşive gönderilebilir. "Arşiv İşlemleri", "Kayıt Giriş-Stok Girişi" bölümünde anlatılmıştır.

Ekran, sağ üstteki kırmızı çarpı işareti tıklanarak kapatılır.

Arşiv İşlemleri															
Kodu	Tarih	Kullanıcı	5/15	05	05	15/25	Cim 1	Cim 2	Cim 3	Su 1	Katky 15	Katky 2H	Antifriz	Su 1	
1	12.01.2012 19:11:19	admin	0,00	0,00	0,00	960,00	0,00	0,00	0,00	0,00	888,00	0,00	0,00	0,00	0,00
2	13.01.2012 10:51:20	admin	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	36,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
3	13.01.2012 22:28:10	Santral	0,00	0,00	0,00	821,00	0,00	0,00	0,00	1.361,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
4	14.01.2012 07:53:16	Santral	0,00	0,00	0,00	65.606,00	0,00	0,00	0,00	239,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
5	14.01.2012 09:03:04	Santral	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	10,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
6	14.01.2012 16:21:52	Santral	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	51,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
7	14.01.2012 17:31:42	Santral	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
8	16.01.2012 07:28:40	Santral	0,00	0,00	0,00	1.672,00	0,00	0,00	0,00	66.120,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
9	16.01.2012 07:34:15	Santral	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	27,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
10	16.01.2012 08:41:26	Santral	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	8,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
11	16.01.2012 08:41:29	Santral	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	22,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
12	16.01.2012 08:54:47	Santral	3.336,00	5.197,00	5.186,00	5.811,00	2.894,00	0,00	0,00	1.426,00	0,00	35,00	0,00	0,00	0,00
13	17.01.2012 07:46:45	Santral	0,00	0,00	0,00	1.382,00	0,00	0,00	0,00	66.400,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
14	17.01.2012 07:53:47	Santral	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	336,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
15	17.01.2012 11:36:18	Santral	0,00	1.236,00	0,00	1.243,00	0,00	95,00	0,00	63,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
16	17.01.2012 18:50:28	Santral	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	30,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
17	18.01.2012 07:35:34	Santral	0,00	0,00	0,00	1.365,00	0,00	0,00	0,00	1.429,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
18	18.01.2012 07:43:44	Santral	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	19,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
19	18.01.2012 09:19:15	Santral	0,00	0,00	0,00	689,00	0,00	0,00	1.303,00	27,00	14,00	0,00	0,00	0,00	0,00
20	18.01.2012 11:19:13	Santral	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	34,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
21	19.01.2012 07:45:45	Santral	0,00	0,00	0,00	1.682,00	0,00	0,00	0,00	66.698,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
22	19.01.2012 12:23:53	Santral	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	193,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
23	19.01.2012 23:42:40	Santral	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	65.912,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
24	20.01.2012 08:10:27	Santral	0,00	0,00	0,00	1.131,00	0,00	0,00	0,00	1.609,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
25	20.01.2012 09:19:50	Santral	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	114,00	1,00	1,00	0,00	0,00	0,00

Raporlar

Çevrim Bilgileri

“Tesis Bilgileri-Üretim Onayları”nda “Çevrimsel Döküm Özelliği” özelliği aktif edildiğinde, üretime ait tüm çevrim detayları kaydedilir, istenirse yazıcı çıktısı alınabilir.

Listeden istenen üretim seçilir ve “Yazdır” butonu tıklanır. “Veri Aktar” işlemi, “Kayıt Giriş-Stok Girişi” bölümünde anlatılmıştır.

Ekran, sağ üstteki kırmızı çarpı işareti tıklanarak kapatılır.

Müşteri Adı : AS ADO HAZIR BETON SAN.NAK.TİÇ.AŞ

Reçete Adı : S3 C 25/30

Tarih-Saat : 14.02.2012 11:07:14

Sevk No : 295539

Hedef S / Ç : 0,62

Transmiksar : 09 EL 816

	Mal Kodu Adı	1 m ² DYK Reçete Kg	DYK Reçete Periyodik Kg	Nem Rev. Kg	İstenen Kg	Verilen Kg	Fark Kg	Nem Oranı
Agr1		350	0	0	4200	4211	11	0,00
Agr2		500	0	0	6000	5888	-112	0,00
Agr3		500	0	0	6000	5989	-11	0,00
Agr4		0	0	0	0	0	0	0,00
Agr5		0	0	0	0	0	0	0,00
Agr6		0	0	0	0	0	0	0,00
Agr7		0	0	0	0	0	0	0,00
Cim1		270	0	0	3240	3239	-1	
Cim2		0	0	0	0	0	0	
Cim3		0	0	0	0	0	0	
Cim4		0	0	0	0	0	0	
Su1		170	0	0	2780	2101	61	
Katk1		3	0,00	0,00	36,00	36,00	0,00	0,00
Katk2		0	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
Katk3		0	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
Katk4		0	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00

Periyotlar

Tarih	Ürt No	Per.	Agr1	Agr2	Agr3	Agr4	Agr5	Agr6	Agr7	Su1	Cim1	Cim2	Kt1	Kt2
14.02.2012	5032	1	858	1213	1202	0	0	0	0	421	647	0	7,15	0
	Periyodik İstenen		0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
	Periyodik Fark		858	1213	1202	0	0	0	0	421	647	0	7,15	0
14.02.2012	5032	2	858	1213	1202	0	0	0	0	413	648	0	7,25	0
	Periyodik İstenen		0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
	Periyodik Fark		858	1213	1202	0	0	0	0	413	648	0	7,25	0
14.02.2012	5032	3	826	1218	1227	0	0	0	0	429	650	0	7,15	0
	Periyodik İstenen		0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
	Periyodik Fark		826	1218	1227	0	0	0	0	429	650	0	7,15	0
14.02.2012	5032	4	823	1162	1156	0	0	0	0	417	650	0	7,25	0
	Periyodik İstenen		0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
	Periyodik Fark		823	1162	1156	0	0	0	0	417	650	0	7,25	0
14.02.2012	5032	5	886	1109	1207	0	0	0	0	420	645	0	7,15	0
	Periyodik İstenen		0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
	Periyodik Fark		886	1109	1207	0	0	0	0	420	645	0	7,15	0

Rapor Tasarımı

Yazıcı ön izleme sayfasındayken “Ctrl + Alt + Shift + F10” tuşlarına basıldığında rapor tasarım ekranı görüntülenir.

İstenen tasarım değişiklikleri yapıldıktan sonra ekran, sağ üstteki kırmızı çarpı işareti tıklanarak kapatılır. Çıkışta onay ekranı görüntülenir. “Evet” ile yapılan değişiklikler kaydedilir, “Hayır” ile kaydedilmeden çıkılır, “İptal” ile tekrar tasarım ekranına dönülür.

Raporlar

Özelleştirilebilir Veri Aktarımı

Özel raporlar hazırlanarak farklı bir biçimde kaydedilebilir.

“Yeni” veya “Rapor Adı” listesinden bir kayıt seçip “Düzenle” butonuna basarak rapor hazırlama ekranı görüntülenebilir.

Raporda yer alması istenen değişkenler, listeden seçilebilir. Alt kısımda yer alan “Tümü İşaretli” ve “Tümü İşaretsiz” ile tüm değişkenler seçilebilir veya tüm seçimler kaldırılabilir.

“Rapor Adı” verilerek “Kaydet” ile bilgiler kaydedilir, “Kapat” ile kayıt yapılmaksızın ekrandan çıkılır.

Veri	Açıklama	Durum	Sıra
Üretim_Tarih	Üretim_Tarih	☐	0
Üretim_BasTarih	Üretim_BasTarih	☐	0
Üretim_BitTarih	Üretim_BitTarih	☐	0
Üretim_Kullanıcı	Üretim_Kullanıcı	☐	0
Üretim_HazırMiktar	Üretim_HazırMiktar	☐	0
Üretim_UretilenMiktar	Üretim_UretilenMiktar	☐	0
Üretim_IadeMiktar	Üretim_IadeMiktar	☐	0
Üretim_NetMiktar	Üretim_NetMiktar	☐	3
Üretim_FrezeMiktarı	Üretim_FrezeMiktarı	☐	0
Üretim_UretimFazlası	Üretim_UretimFazlası	☐	0
Üretim_HaveSu	Üretim_HaveSu	☐	0
Üretim_Aciklama	Üretim_Aciklama	☐	0
Üretim_Tip	Üretim_Tip	☐	0
Üretim_UretimNo	Üretim_UretimNo	☐	0
Üretim_IrsaliyeNo	Üretim_IrsaliyeNo	☐	0
Siparis_Istenen	Siparis_Istenen	☐	0
Siparis_Verilen	Siparis_Verilen	☐	0
Sinaviz_Tarih	Sinaviz_Tarih	☐	0

Veri	Açıklama	Durum	Sıra
Üretim_Tarih	Üretim_Tarih	☒	0
Üretim_BasTarih	Üretim_BasTarih	☒	0
Üretim_BitTarih	Üretim_BitTarih	☒	0
Üretim_Kullanıcı	Üretim_Kullanıcı	☒	0
Üretim_HazırMiktar	Üretim_HazırMiktar	☒	0
Üretim_UretilenMiktar	Üretim_UretilenMiktar	☒	0
Üretim_IadeMiktar	Üretim_IadeMiktar	☒	0
Üretim_NetMiktar	Üretim_NetMiktar	☒	3
Üretim_FrezeMiktarı	Üretim_FrezeMiktarı	☒	0
Üretim_UretimFazlası	Üretim_UretimFazlası	☒	0
Üretim_HaveSu	Üretim_HaveSu	☒	0
Üretim_Aciklama	Üretim_Aciklama	☒	0
Üretim_Tip	Üretim_Tip	☒	0
Üretim_UretimNo	Üretim_UretimNo	☒	0
Üretim_IrsaliyeNo	Üretim_IrsaliyeNo	☒	0
Siparis_Istenen	Siparis_Istenen	☒	0
Siparis_Verilen	Siparis_Verilen	☒	0
Sinaviz_Tarih	Sinaviz_Tarih	☒	0

Ana ekranda “Rapor Adı” ve tarih aralığı seçilerek istenen rapor görüntülenebilir.

Lab. No	Reçete Adı	Reçete Sınıfı	Üretim Niteliği	Toplam_Agr1	Toplam_Agr2	Toplam_Agr3	Toplam_Agr4	Toplam_Cim1	Toplam_Cim2	Toplam_Cim3	Toplam_Su1	Toplam_Katki1	Toplam_Katki2	ToplamCimto	Birim_Cimto	Birim_Su	Birim_Katki1	Birim_Katki2
C 25/30 BÜRÜT	S4	7,00	5.557,00 Kg	3.914,00 Kg	3.802,00 Kg	0,00 Kg	2.029,00 Kg	0,00 Kg	0,00 Kg	0,00 Kg	1.237,00 Kg	20,00 Kg	0,00 Kg	2.029	290	177	0,99 %	
C 25/30	S3	11,00	3.865,00 Kg	5.489,00 Kg	5.347,00 Kg	6.710,00 Kg	2.967,00 Kg	0,00 Kg	0,00 Kg	0,00 Kg	1.870,00 Kg	33,00 Kg	0,00 Kg	2.967	270	170	1,11 %	
C 25/45 BRÜT	S4	12,00	10.192,00 Kg	6.064,00 Kg	5.983,00 Kg	0,00 Kg	4.560,00 Kg	0,00 Kg	0,00 Kg	0,00 Kg	1.884,00 Kg	62,00 Kg	0,00 Kg	4.560	380	157		1,36 %
C 25/30	S3	11,00	3.855,00 Kg	5.498,00 Kg	5.426,00 Kg	6.712,00 Kg	2.991,00 Kg	0,00 Kg	0,00 Kg	0,00 Kg	1.803,00 Kg	33,00 Kg	0,00 Kg	2.991	272	164	1,10 %	
C 25/30	S3	11,00	3.853,00 Kg	5.491,00 Kg	5.446,00 Kg	6.685,00 Kg	2.966,00 Kg	0,00 Kg	0,00 Kg	0,00 Kg	1.764,00 Kg	33,00 Kg	0,00 Kg	2.966	270	160	1,11 %	
C 30/37 BÜRÜT	S4	10,00	8.177,00 Kg	5.309,00 Kg	5.220,00 Kg	0,00 Kg	3.196,00 Kg	0,00 Kg	0,00 Kg	0,00 Kg	1.573,00 Kg	0,00 Kg	36,00 Kg	3.196	320	157		1,19 %
C 25/30	S3	11,00	3.850,00 Kg	5.508,00 Kg	5.481,00 Kg	6.700,00 Kg	2.980,00 Kg	0,00 Kg	0,00 Kg	0,00 Kg	1.819,00 Kg	33,00 Kg	0,00 Kg	2.980	271	165	1,11 %	
C 25/30	S3	9,00	2.560,00 Kg	3.671,00 Kg	3.703,00 Kg	4.510,00 Kg	1.988,00 Kg	0,00 Kg	0,00 Kg	0,00 Kg	1.179,00 Kg	22,00 Kg	0,00 Kg	1.988	221	131	1,11 %	
C 35/45 BRÜT	S4	12,00	10.209,00 Kg	6.063,00 Kg	5.988,00 Kg	0,00 Kg	4.559,00 Kg	0,00 Kg	0,00 Kg	0,00 Kg	1.933,00 Kg	0,00 Kg	62,00 Kg	4.559	380	161		1,36 %
C 25/30	S3	11,00	3.858,00 Kg	5.473,00 Kg	5.514,00 Kg	6.692,00 Kg	2.968,00 Kg	0,00 Kg	0,00 Kg	0,00 Kg	1.915,00 Kg	33,00 Kg	0,00 Kg	2.968	270	174	1,11 %	
C 30/37 BÜRÜT	S4	6,00	4.916,00 Kg	3.179,00 Kg	3.198,00 Kg	0,00 Kg	1.921,00 Kg	0,00 Kg	0,00 Kg	0,00 Kg	959,00 Kg	0,00 Kg	23,00 Kg	1.921	320	160		1,20 %
C 25/30	S3	10,00	3.507,00 Kg	4.983,00 Kg	4.987,00 Kg	6.126,00 Kg	2.701,00 Kg	0,00 Kg	0,00 Kg	0,00 Kg	1.780,00 Kg	30,00 Kg	0,00 Kg	2.701	270	178	1,11 %	
C 20/25	S4	2,00	736,00 Kg	1.071,00 Kg	1.072,00 Kg	1.167,00 Kg	446,00 Kg	0,00 Kg	0,00 Kg	0,00 Kg	370,00 Kg	5,00 Kg	0,00 Kg	446	223	185	1,12 %	
C 25/30	S3	12,00	4.205,00 Kg	6.015,00 Kg	6.000,00 Kg	7.325,00 Kg	3.242,00 Kg	0,00 Kg	0,00 Kg	0,00 Kg	2.100,00 Kg	36,00 Kg	0,00 Kg	3.242	270	175	1,11 %	
C 25/30	S3	12,00	4.211,00 Kg	5.888,00 Kg	5.989,00 Kg	7.346,00 Kg	3.239,00 Kg	0,00 Kg	0,00 Kg	0,00 Kg	2.101,00 Kg	36,00 Kg	0,00 Kg	3.239	270	175	1,11 %	
C 20/25	S4	8,00	2.880,00 Kg	4.240,00 Kg	4.240,00 Kg	4.720,00 Kg	1.800,00 Kg	0,00 Kg	0,00 Kg	0,00 Kg	1.440,00 Kg	18,00 Kg	0,00 Kg	1.800	225	190	1,00 %	
C 35/45 BRÜT	S4	3,50	2.975,00 Kg	1.750,00 Kg	1.750,00 Kg	1.330,00 Kg	0,00 Kg	0,00 Kg	0,00 Kg	0,00 Kg	560,00 Kg	0,00 Kg	17,95 Kg	1.330	380	160		1,35 %
C 20/25	S4	8,00	2.880,00 Kg	4.240,00 Kg	4.240,00 Kg	4.720,00 Kg	1.800,00 Kg	0,00 Kg	0,00 Kg	0,00 Kg	1.440,00 Kg	18,00 Kg	0,00 Kg	1.800	225	190	1,00 %	
C 25/30	S3	11,00	3.850,00 Kg	5.500,00 Kg	5.500,00 Kg	6.710,00 Kg	2.970,00 Kg	0,00 Kg	0,00 Kg	0,00 Kg	1.870,00 Kg	33,00 Kg	0,00 Kg	2.970	270	179	1,11 %	
0 C 25/30	S3	14,50	6.825,00 Kg	7.250,00 Kg	7.250,00 Kg	6.710,00 Kg	4.300,00 Kg	0,00 Kg	0,00 Kg	0,00 Kg	2.430,00 Kg	33,00 Kg	17,95 Kg	4.300	297	168	0,77 %	0,42 %

“Veri Aktar” özelliği ile liste farklı bir biçimde kaydedilebilir. “Veri Aktar” işlemi, “Kayıt Giriş-Stok Girişi” bölümünde anlatılmıştır.

Ekran, sağ üstteki kırmızı çarpı işareti tıklanarak kapatılır.

Raporlar

İrsaliye Tasarımı

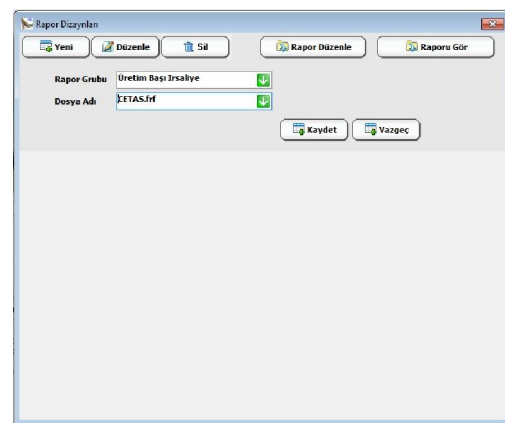
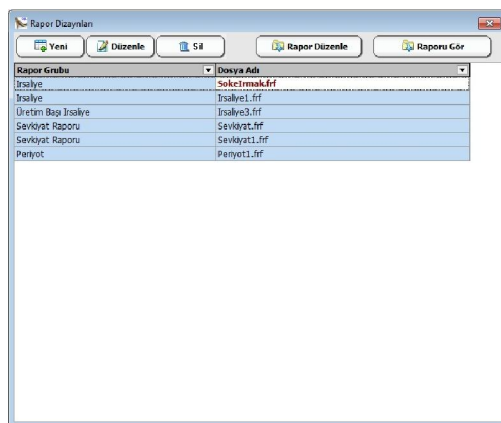
İrsaliye formlarında değişiklikler yapılabilir ve yeni formlar oluşturulabilir.

“Yeni” veya listeden bir kayıt seçilerek “Düzenle” butonuna basılarak, “Rapor Grubu” ve “Dosya Adı” tanımlama/seçim ekranına geçilir.

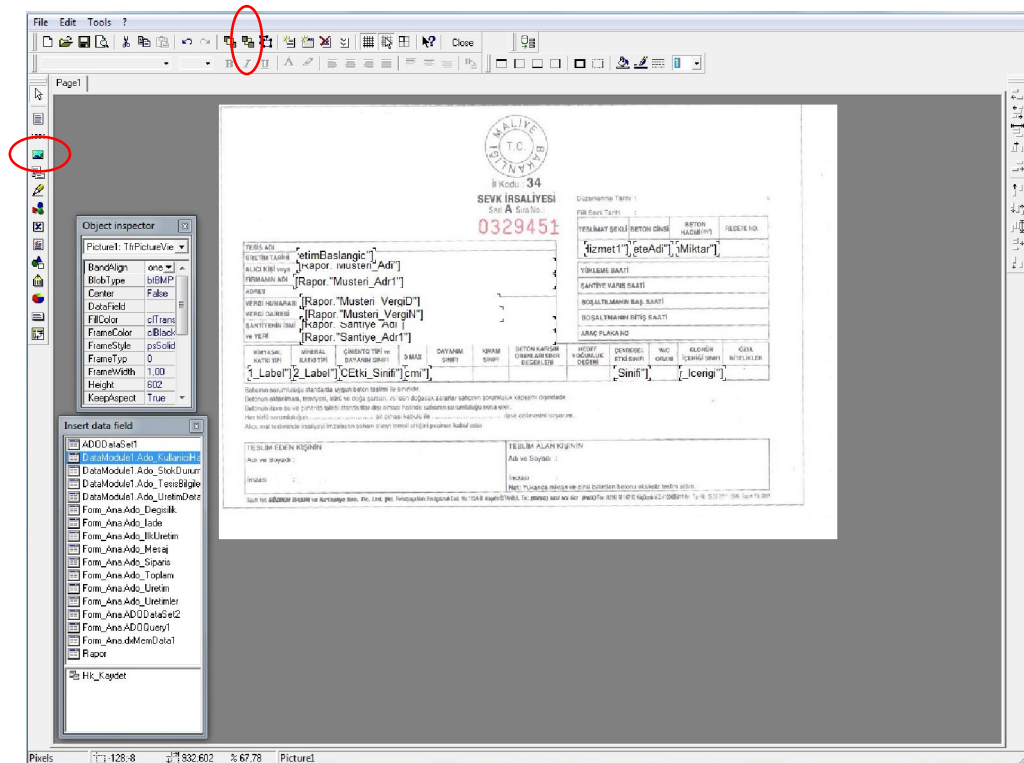
“Sil” butonu ile seçilen kayıt silinebilir.

“Rapor Grubu”, “İrsaliye” ve “Üretim Baş İrsaliye” olmak üzere iki kategoriden oluşur. “İrsaliye”, üretim sonunda ve üretim kayıtlarından yazdırılan form, diğeri üretim başında yazılan ayrı bir formdur.

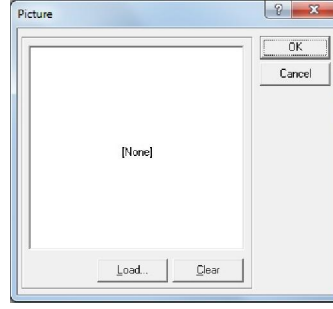
“Dosya Adı”nın yanındaki ok tıklanarak açılan gezinti bölmesi yardımıyla yeni bir form oluşturulabilir veya mevcut bir form seçilebilir.



“Raporu Düzenle” ile tasarım bölümüne geçilir. Bu ekranda, tasarımı yapılacak irsaliye formu taratılarak arka plana yerleştirilebilir ve alanlar resim üzerinde istenen yerlere yerleştirilerek hızlı bir tasarım yapılabilir.

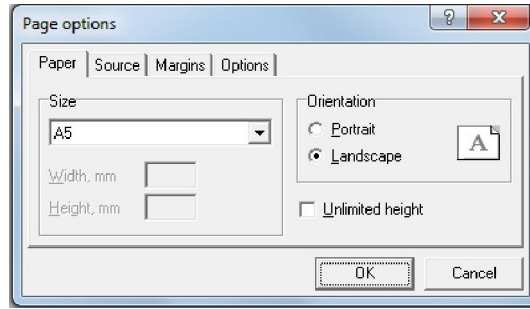


Taratılan resmi yerleştirmek için öncelikle sol tarafta bulunan "Insert picture" seçilir. Görüntölenen pencerede "Load" ile resim seçilerek "Ok" tıklanır.



Yerleřtirilen resim ön planda görünecektir. Arka plana göndermek için üst kısımdaki "Send to back" butonu kullanılır.

Sayfa boyutu ayarı için, "File" menüsünden "Page options" seçilir.



Çıkışta onay ekranı görüntölenir. "Evet" ile yapılan değişiklikler kaydedilir, "Hayır" ile kaydedilmeden çıkılır, "İptal" ile tekrar tasarım ekranına dönölr.

"Raporu Gör" butonu ile tasarım görünümlü kontrol edilebilir.

"Kaydet" ile bilgiler kaydedilir, "Vazgeç" ile kayıt yapılmaksızın ekrandan çıkılır.

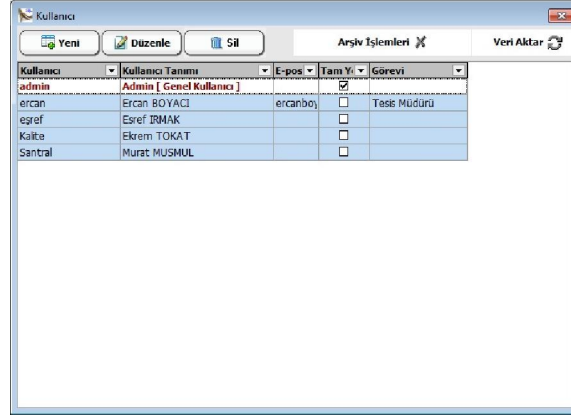
Ekran, sağ üstteki kırmızı çarpı işareti tıklanarak kapatılır.

Sistem

Kullanıcı

Kullanıcı ekleme ve düzenleme işlemleri “admin” yetkisiyle yapılabilir.

Dikkat! Tüm yetkilere sahip kullanıcı ismi “admin”, varsayılan şifre “1”dir. Şifrenin değiştirilmesi tavsiye edilir.



“Yeni” veya “Düzenle” butonuyla kullanıcı bilgileri ekranı açılır. Kişisel bilgiler ve şifre tanımı yapıldıktan sonra, birden fazla tesis kontrol edilecekse, kullanıcının kontrol edebileceği tesisler sağ taraftan seçilir. “Sil” ile istenen kullanıcı silinebilir.

Alt kısımda yer alan haklardan istenenler işaretlenerek “Kaydet” ile bilgiler kaydedilir, “Kapat” ile kayıt yapılmaksızın ekrandan çıkılır.

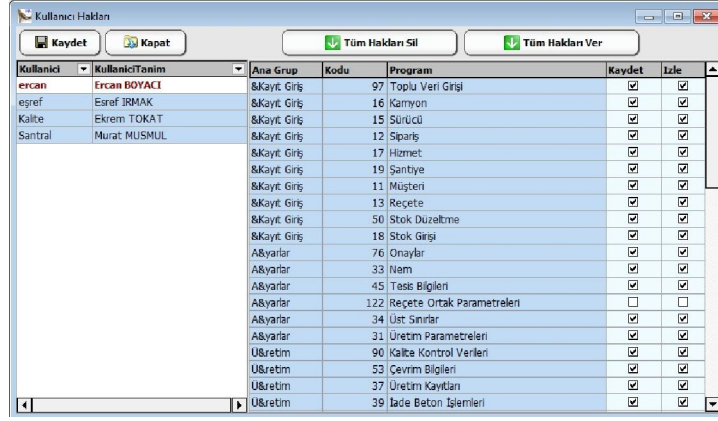
“Arşiv ve Veri Aktar İşlemleri”, “Kayıt Giriş-Stok Girişi” bölümünde anlatılmıştır.

Ekran, sağ üstteki kırmızı çarpı işareti tıklanarak kapatılır.

Sistem

Kullanıcı Hakları

Kullanıcı hakları düzenleme işlemleri “admin” yetkisiyle yapılabilir.



Kullanıcı	Kullanıcı Tanım	Ana Grup	Kodu	Program	Kaydet	İzle
ercan	Ercan BOYACI	Ek Kayıt Giriş	97	Toplu Veri Giriş	☒	☒
egref	Esref İRMAK	Ek Kayıt Giriş	16	Kamyon	☒	☒
Kalte	Ekrem TOKAT	Ek Kayıt Giriş	15	Sürücü	☒	☒
Santral	Murat MUSMUL	Ek Kayıt Giriş	12	Sipariş	☒	☒
		Ek Kayıt Giriş	17	Hizmet	☒	☒
		Ek Kayıt Giriş	19	Şantiye	☒	☒
		Ek Kayıt Giriş	11	Müşteri	☒	☒
		Ek Kayıt Giriş	13	Reçete	☒	☒
		Ek Kayıt Giriş	50	Stok Düzeltme	☒	☒
		Ek Kayıt Giriş	18	Stok Giriş	☒	☒
		Altyapılar	76	Onaylar	☒	☒
		Altyapılar	33	Nam	☒	☒
		Altyapılar	45	Tesis Bilgileri	☒	☒
		Altyapılar	122	Reçete Ortak Parametreleri	☐	☐
		Altyapılar	34	Üst Sınırlar	☒	☒
		Altyapılar	31	Üretim Parametreleri	☒	☒
		Üretim	90	Kalite Kontrol Verileri	☒	☒
		Üretim	53	Çevrim Bilgileri	☒	☒
		Üretim	37	Üretim Kayıtları	☒	☒
		Üretim	39	İade Beton İşlemleri	☒	☒

Sol tarafta seçilen kullanıcıya ait haklar sağ tarafta görüntülenir. Listede, programda yer alan ekranlar, menü sıralamasına göre görüntülenir. Her ekrana ait “Kaydet” ve “İzle” hakkı mevcuttur. Kaydet ile ekranda değişiklik hakkı verilirken, İzle ile yalnızca görüntüleme hakkı verilir.

Toplu seçim ve tüm seçimleri kaldırmak için yukarıda bulunan “Tüm Hakları Ver” ve “Tüm Hakları Sil” butonları kullanılabilir.

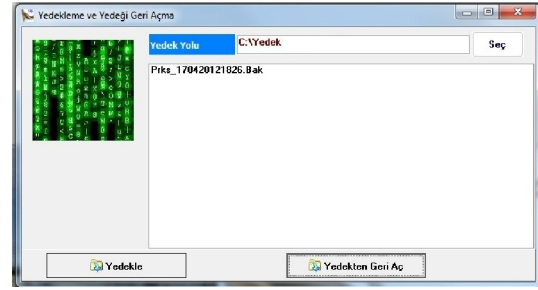
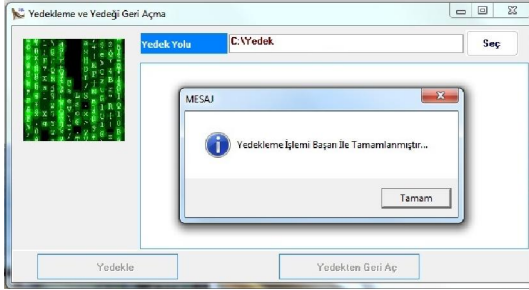
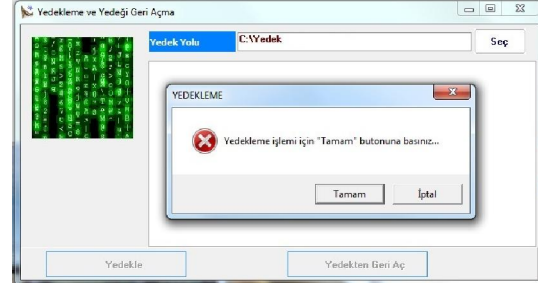
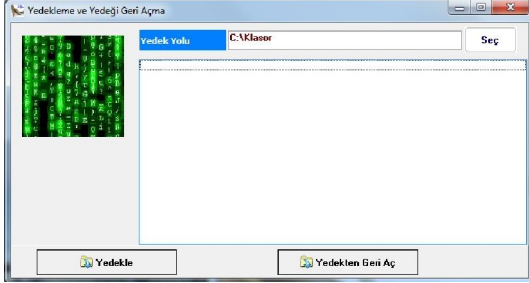
Kaydet” ile bilgiler kaydedilir, “Kapat” ile kayıt yapılmaksızın ekrandan çıkılır.

Sistem

Yedekleme ve Yedekten Geri Alma

Bilgilerin düzenli olarak yedeklenmesi tavsiye edilir. Öncelikle “Yedek Yolu” seçilir. Yandaki “Seç” butonuyla sabit diskte ya da taşınabilir bir diskte yer alan yedekleme klasörü belirlenir ve altta yer alan “Yedekle” butonuna basılır.

Görüntülenen onay ekranında “Tamam” a basıldıktan sonra işlemin tamamlandığını gösteren bir pencere görüntülenir. Tekrar “Tamam” a basıldığında listede, o günün tarihiyle bir yedek kaydı olduğu görülür.



Not: Bazı sürümlerde, kullanım hatasını engellemek için “Yedekten Geri Alma Özelliği”, ayrı bir program olarak hazırlanmıştır.

Yedekli bilgileri geri almak için “Seç” butonuyla sabit diskte ya da taşınabilir bir diskte yer alan yedekleme klasörü belirlenir ve listeden istenen kayıt seçilerek “Yedekten Geri Al” butonuna basılır.

Görüntülenen onay ekranında “Tamam” a basıldıktan sonra işlemin tamamlandığını gösteren bir pencere görüntülenir. Tekrar “Tamam” a basıldığında değişikliklerin geçerli olması için program otomatik olarak kapatılır.

