
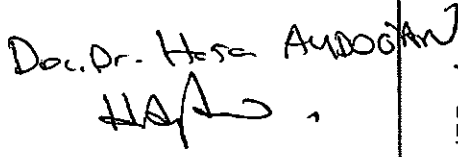


ÖĞRENCİ	Adı Soyadı	Mustafa Kemal KOÇAK
	Öğrenci Numarası	123303024
	T.C. Kimlik No	24236047660
	Bölümü	Makine Mühendisliği
	İşyeri Eğitimi No	
	Yarıyılı	Güz Dönemi
İşyeri Eğitimi Süresi	75 İş Günü	
DENETÇİ	Adı Soyadı	Hesra AYDOĞAN
	Unvanı	Doc.Dr.
	Bölümü	Makine Muh
	Adresi	
İli	KONYA	
İŞYERİ EĞİTİMİ YETKİLİSİ	Adı Soyadı	İbrahim HİSTEKİN
	İşyeri Eğitim Yetkilisi - Unvanı	Makine Mühendisi
	İşyeri Bölümü	İretim
	İşyeri/Firma Adı	Püroltime
	İşyeri Adresi	2. organize sanayi
İşyeri İli	Konya	

KPTO	DENETÇİ	İŞYERİ EĞİTİM YETKİLİSİ
<p>İlhan Seyfi TÜRKER Veri Haz. Kont. İşt. </p>	<p>İMZA & KAŞE Doc. Dr. Hesra AYDOĞAN </p>	<p>İMZA & KAŞE TOSUNOĞULLARI Mobilya Sanayi ve Ticaret A.Ş. Konya Organize Sanayi Bölgesi 2. Organize Sanayi Bölgesi No: 5 Tel: 00232 225 33 44 Faks: 00232 225 33 44 Selçuk V. D. 812 004 251 2 - Selçuk, Konya</p>
12 / 01 / 2017	1 / 1	06 / 01 / 2017

DENETÇİ ZİYARET FORMU

TARİH

/ /

		1. DENETİM
1	Denetçi Adı ve Soyadı :	Doç.Dr.Hasan AYDOĞAN
	Denetleme Tarihi :	26.10.2016
	Denetleme Saati :	13:30
		2. DENETİM
2	Denetçi Adı ve Soyadı :	Doç.Dr.Hasan AYDOĞAN
	Denetleme Tarihi :	10.11.2016
	Denetleme Saati :	14:30
		3. DENETİM
3	Denetçi Adı ve Soyadı :	Doç.Dr.Hasan AYDOĞAN
	Denetleme Tarihi :	20.11.2016
	Denetleme Saati :	13:00
		4. DENETİM
4	Denetçi Adı ve Soyadı :	Doç.Dr.Hasan AYDOĞAN
	Denetleme Tarihi :	05.01.2017
	Denetleme Saati :	15:15

* Bu form öğrenci tarafından doldurulacaktır. Denetçi öğretim üyesinin öğrenciyi işyerinde ziyaret ettiği tarih ve saat yazılacaktır. Ziyaret formu öğrenci dosyasının en sonuna eklenecektir.

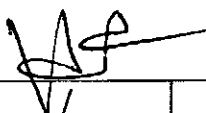
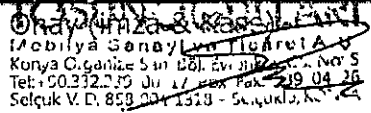
KOORDİNATORLUK	ÖĞRENCİ
İmza & Kaşe (İmza & Kaşe)	Onay (İmza)
12/01/2012	Mustafa Kemal KÖKAK
	16/01/2017

Doküman No	TF-BM-F05.01
Yayın Tarihi	15.10.2015
Revizyon No	0.1
Sayfa No	

İşyeri Eğitimi alan öğrencilerin; işyerinde **tam zamanlı ve dönem boyunca kesintisiz çalışma zorunluluğu vardır**. Ancak; sınav, hastalık, ailevi sebeplerden dolayı izin almasını gerektiren bir mazereti varsa, işyeri eğitim yetkilisinden alacağı izin ile bu formu doldurup imzalatılarak dosyasına eklemelidir.

ÖĞRENCİN ADI SOYADI	Mustafa Kemal KOÇAK
ALDIĞI İZİN GÜN SAYISI	7
İZİNLİ OLDUĞU TARİH	02 / 09 / 2017 - 06 / 09 / 2017 26 / 09 / 2016 - 27 / 09 / 2016
İZİN ALMA MAZERETİ	<input checked="" type="checkbox"/> Alttan kalan derslerin vize ve final sınavları <input type="checkbox"/> YDS / KPSS vb. sınavlar <input type="checkbox"/> Hastalık ve sağlık problemleri <input type="checkbox"/> Ailevi sebepler <input type="checkbox"/> Diğer Mazeretler Açıklama
İZİNDE OLACAĞI ADRES	

Yukarıdaki adı ve soyadı belirtilen öğrenci mazereti sebebiyle, belirtilen tarihlerde bilgim dahilinde mazeret izni almıştır.

Onay (imza & Kaşe)	İŞYERİ EĞİTİM YETKİLİSİ
	 Onay (imza & Kaşe) Mobilya Sanayi ve Ticaret A.Ş. Konya Organize Sanayi Bölgesi, No 5 Tel: 50.332.219 04 1 / 50.332.219 04 26 Selçuk V. D. 859 04 / 1510 - Selçuk, Konya
/ /	16 / 09 / 2017

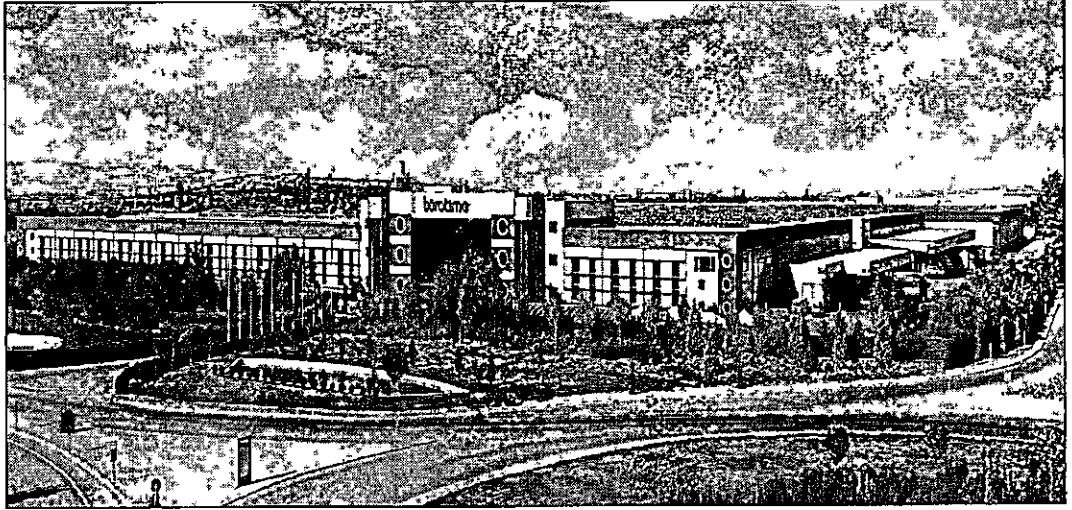
Doküman No	TF-BM-F07.02
Yayın Tarihi	15.10.2015
Revizyon No	0.1
Sayfa No	1

BUROTIME

Ofis Mobilyaları ve Ofis Koltukları üreticisi Bürotime, deneyimli ve uzman kadrosu, modern hizmet anlayışı ve uluslararası vizyonuyla Türkiye'nin en büyük ofis mobilyası üreticisidir.

Tosunoğulları A.Ş.'nin 1980 yılından bugüne uzanan deneyimiyle, 1997 yılında Konya Organize Sanayi Bölgesi'nde kurulan Bürotime, fonksiyonel tasarımları ve üstün kalitesiyle modüler ofis mobilyalarının lider markası haline gelmiştir.

Bireysel ve kolektif çalışma alanlarına en yaratıcı ve en yenilikçi çözümleri sunan Bürotime, sahip olduğu global vizyon, girişimci ruh ve dinamizm ile geleceğin ofislerini bugünden tasarlamayı amaçlamaktadır.



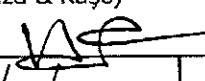
Resim 1: Bürotime Firma Genel Görünüşü

Sadece Türkiye çapında değil, dünyanın dört bir yanına ihraç ettiği ürünleri ile uluslararası arenada da adından sıkça söz ettiren Bürotime, "Türkiye'nin Ulusal Markası" olmanın gururunu ve mutluluğunu yaşamaktadır.

Bürotime; dinamik ve genç yapısıyla, doğru stratejiler üretilen bunları uygulamadaki kararlılığıyla uzun dönemli hedeflerini 14 yıl gibi kısa bir süre içerisinde gerçekleştirip sektör liderliğine ulaşma başarısı göstermiştir. Bürotime, zirvede kalmanın zirveye ulaşmaktan daha zor olduğunu bilmekte ve faaliyetlerinin her alanında bu sorumlulukla hareket etmektedir.

Entegre Yönetim Sistemi Politikası

Ofis Mobilyaları ve Ofis Koltukları üreticisi Bürotime olarak; vizyon, misyon, etik politikamız ve iş etiği kurallarımız doğrultusunda oluşturduğumuz Entegre Yönetim Sistemi ile yasal gereklere uygun hareket etmeyi, paydaşlarımızın güvenini kazanmayı, dünya çapında etkin, güvenilir, sürekli kendisini yenileyen bir marka olmayı amaçlar.

DENEYİM	İŞYERİ EĞİTİM YETKİLİSİ
Onay (İmza & Kaşe) 	Onay (İmza & Kaşe) Tosunoğulları A.Ş. Konya Organize Sanayi Bölgesi, 2. Etap, 5. Blok, No:5 Tel: 00232 222 22 22 Fax: 00232 222 22 22 E-posta: info@burotime.com.tr 06/10/2015

Doküman No	TF-BM-F07.02
Yayın Tarihi	15.10.2015
Revizyon No	0.1
Sayfa No	2

BÜROTIME

VİZYON

- Ofis Mobilyaları ve Ofis Koltukları üreticisi Bürotime olarak işin önündeki engelleri ortadan kaldırmak,
- İş yerinde verimi artırmak,
- İş hayatını kolaylaştırmak,
- Çekici ofis mobilyaları üretmek konularında kararlıyız.

MİSYON

Bu kararlılığımızı;

- İşlevsel seçenekleri artırılmış,
- Çalışanların verimini artıran,
- Tasarımda öncü,
- İnsan sağlığına duyarlı,
- Ergonomik,
- Çevreci ürünler üreterek kanıtlayacağız.

Ofis Mobilyaları ve Ofis Koltukları üreticisi Bürotime, 75.000 m2 kapalı, toplam 140.000 m2 üretim alanına ve 400 personele sahiptir. Tüm üretim, gelişen teknolojiye paralel olarak sürekli yapılandırılan tesislerde gerçekleştirilmektedir.

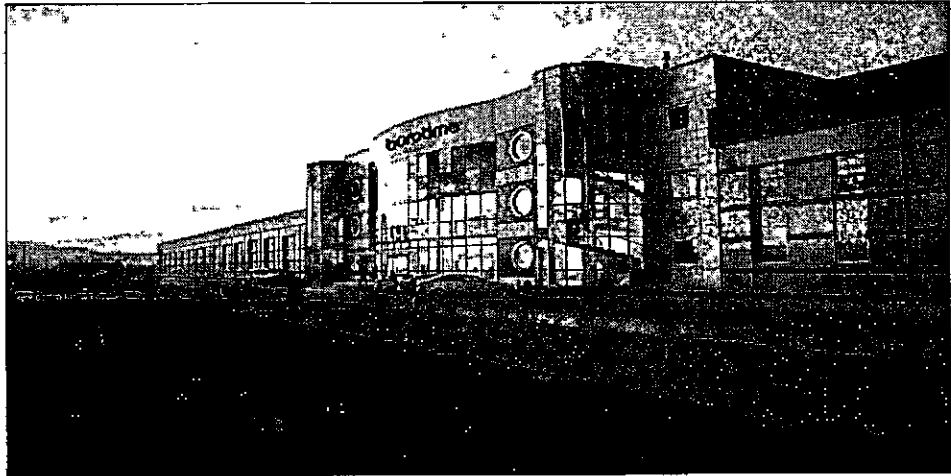
Panel Mobilya Üretim Kapasitesi : 1.250 Ünite / Gün

Koltuk Üretim Kapasitesi : 750 Adet / Gün

Ürün Teslim Süresi

Yurtiçi Max : 72 Saat

Yurtdışı (İhracat) Max : 2 Hafta



Resim 2: Bürotime Firma Görünüşü

DENETÇİ	İŞYERİ EĞİTİM YETKİLİSİ
Onay (İmza & Mühür)	Onay (İmza & Mühür)
	06/10/2017

BUROTIME



Resim 3: Burotime Genel Görünüş Ürün Satış Binası


Ofis Mobilyaları ve Ofis Koltukları üreticisi Burotime tarafından üretilen tüm ürünlerin garanti süresi boyunca ücretsiz bakım ve servis hizmeti bayiler tarafından verilmektedir. Sevkiyat ya da üretimden kaynaklanan hata ve arızalarda, bayilerimiz herhangi bir ücret talep etmeksizin servis ve bakım hizmetini gerçekleştirmektedir.

Mimari Projelendirme

Burotime sizi yormadan işinizi kolaylaştırmak amacıyla, ofisleriniz için ücretsiz mimari projelendirme hizmetini bayileri aracılığı ile sunmaktadır. Burotime mağazalarında bulunan mimar ve iç mimarlarımız ofisinizin (büyüklüğü ne kadar olursa olsun) mimari projesi ya da ölçülerine göre bilgisayar ortamında çizim yapmakta, ofisinize en uygun Burotime mobilyalarını seçmenizde ve üç boyutlu olarak bilgisayar ortamında görmenizde size yardımcı olmaktadır.

Nakliye ve Montaj

Ofis Mobilyaları ve Ofis Koltukları üreticisi Burotime'dan almış olduğunuz ürünlerin nakliye ve montaj hizmeti il sınırları içerisinde bayilerimiz tarafından ücretsiz olarak sağlanmaktadır.

DENETÇİ	İŞYERİ EĞİTİM YETKİLİSİ
Onay (İmza & Kaşe) 	Onay (İmza & Kaşe) Mobilya & Koltuk Konya Ç. G. d. L. m. 55. 139 04 26 Tel: 0332 222 2222 Selçuk Ü. T. 050 000 000 000 08/01/2017

BUROTIME

Müşterilere Karşı Sorumluluk

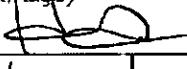
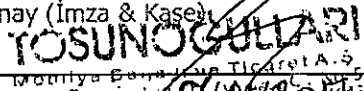
- Sürekli geliştirme ve araştırma ile müşterilerimize işlevsel, ergonomik, insan sağlığına duyarlı, çalışanların verimini artıran, çevreci ürünler geliştirmek ve müşterilerin kalite, güvenlik ve çevreye duyarlılık konularındaki beklentilerini karşılayacak ürün, servis ve çözümler sunmak.
- Müşterilerimizle ve bayilerimizle olan tüm ilişkilerimizde şeffaflık, dürüstlük ve içtenliği ilke edinmek.
- Ürün ve hizmetlerimizi zamanında ve söz verdiğimiz koşullarda sunmak.
- Müşterilerimize saygı, adalet, eşitlik ve nezaket kuralları çerçevesinde yaklaşmak.

Tedarikçilere Karşı Sorumluluk

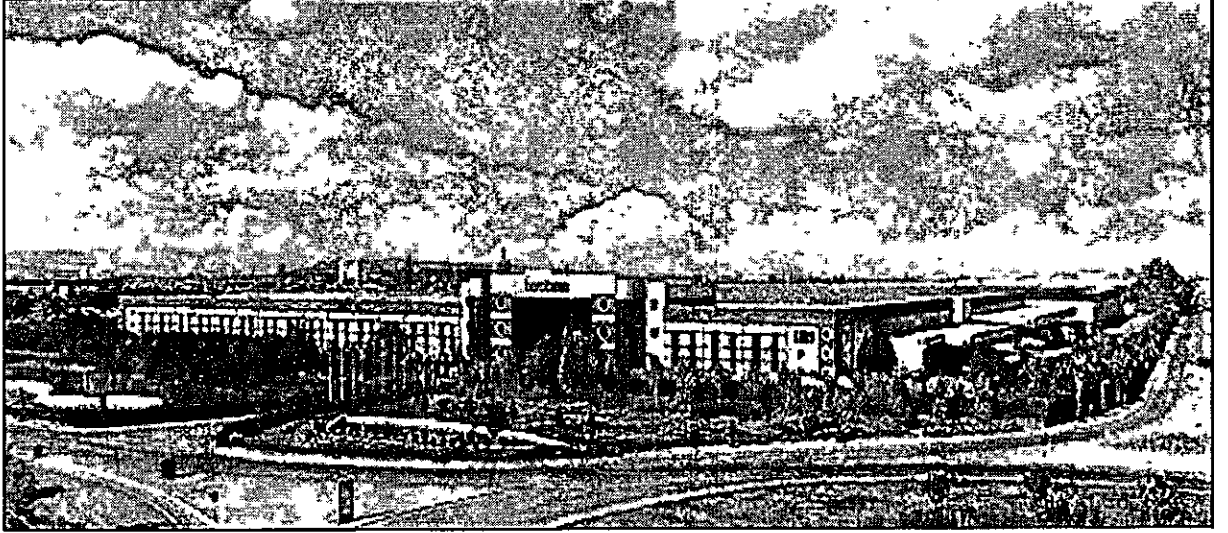
- Tedarikçilerimize adil ve saygılı davranmak
- Tedarikçilerimize karşı tüm yükümlülüklerimizi zamanında yerine getirmek için gerekli hassasiyet ve özeni göstermek.
- İş yaptığımız kişi ve kuruluşlar ile iş ortaklığımızın gizli belgelerini özenle korumak.



Resim 4: Bürotime Genel Görünüş Ürün Satış Binası

DENETÇİ	İŞYERİ EĞİTİM YETKİLİSİ
Onay (İmza & Kaşe) 	Onay (İmza & Kaşe)  TOSUNOĞULLARI Münteza Binası Kat: 5 Konya Cumhuriyeti C. No: 96/01/2015 Tic. Sic. No: 270900 Salguk V. C: 858 004 1353 - SSK/10/15

BUROTIME



Resim 5: Bürotime Genel Görünüş Üretim Binası

Şirkete Karşı Sorumluluk



- Şirket yatırımlarını korumak, sürekli ve artan geri dönüşüm için çalışmak.
- Finansal disiplin ve hesap verebilirlik çerçevesinde hareket etmek.
- Şirketimizin kaynak ve varlıkları ile çalışma zamanımızı verimlilik ve tasarruf bilinciyle yönetmek.

Sosyal Sorumluluk

- Faaliyet gösterdiğimiz alanlarda kanun ve yönetmeliklere uygun hareket ederek, işimizi toplumun sorumluluk sahibi bir üyesi olarak yönetmek, dünyaca kabul edilen insan haklarına saygı göstermek ve korunmasına destek vermek.
- Sürekli gelişime katkı sağlayarak, toplumun ihtiyaçlarına duyarlı olmak. Bu bağlamda eğitim, sağlık ve çevre konularında projeler geliştirmek, uygulamak ya da var olan projeleri desteklemek.

Ürün Grupları

Ofis Mobilyaları, Yönetici Özel Serisi, Yönetici Serisi, Operasyonel Serisi, Toplantı Serisi, Depolama Sistemleri (Dolap-Keson), Ofis Koltukları, Yönetici Ofis Koltukları, Operasyonel & Toplantı Ofis Koltukları, Konferans ve Eğitim Sandalyeleri, Oturma Grubu, Kanepeler, Koltuklar, Bekleme Grubu, Puflar, Panel Sistemleri, Intersection Paneller, 22lik Panel Grubu, 50lik Panel Grubu, 75lik Panel Grubu, Runner Panel Grubu, Tamamlayıcılar, Askılıklar

DENETÇİ	İŞYERİ EĞİTİM YETKİLİSİ
Onay (İmza & Kaşe) 	Onay (İmza & Kaşe)  Mobilya Sanayi ve Ticaret A.Ş. Konya Caddesi No: 115 İzmir Caddesi No: 5 16060 Konya Tic. Sic. No: 150000 Vergi No: 150000 Etiler 15/10/2015

Doküman No	TF-BM-F07.02
Yayın Tarihi	15.10.2015
Revizyon No	0.1
Sayfa No	6

BUROTIME

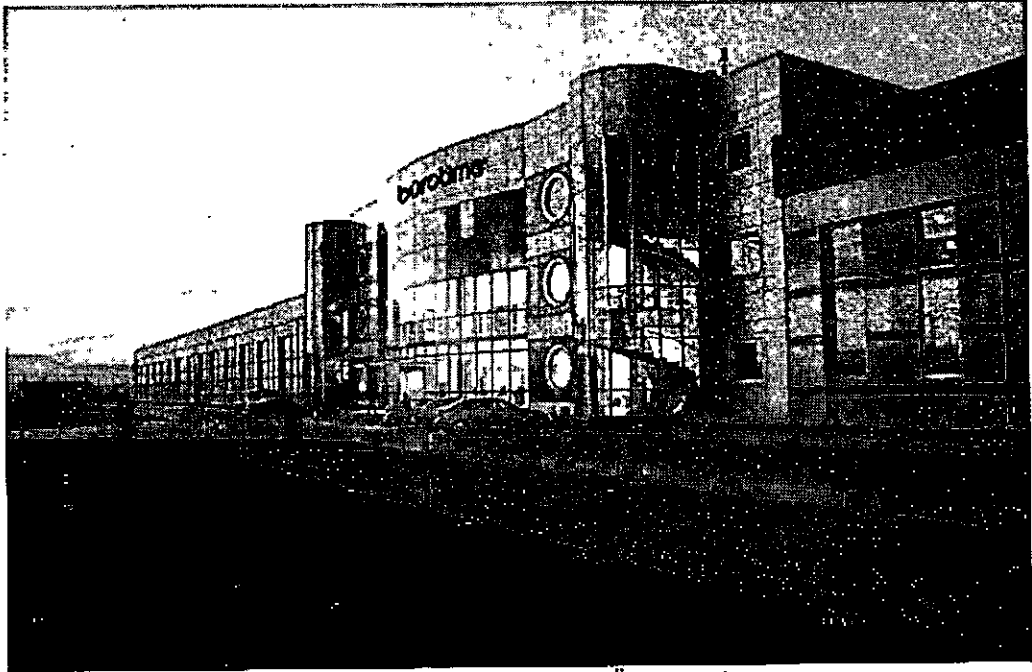
Bürotime'lı Olmak

• Çalışanlarımızın yetkinlik ve potansiyellerini doğru şekillerde kullanabilmek ve verimliliklerini arttırmak için, Performans Yönetim Sistemi doğrultusunda, tüm başarılı çalışanlarımıza yatay / dikey kariyer fırsatı sağlayarak motive ediyoruz.


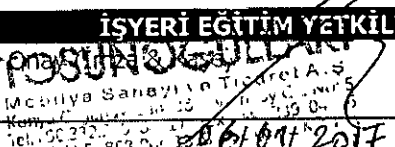
• Düzenli olarak yaptığımız bilgilendirme, değerlendirme, danışma amaçlı toplantılar ile yöneticiler ve çalışanlar arasındaki iletişimi güçlendiriyor, çalışanlara karar alma ve uygulama yetkisi vererek verimliliklerini arttırmanın yanı sıra şirkete olan aidiyet duygusunu arttırmış oluyoruz.

• Bunların yanı sıra 2010 yılında kurduğumuz Bürotime Akademi ile çalışanlarımızı ve bayilerimizi sürekli eğitiyoruz. Koç Üniversitesi ve Sabancı Üniversitesi'nin Yönetici Geliştirme Merkezleri KÜMPER ve EDU tarafından ortak yürütülmekte olan ve bu üniversiteler bünyesindeki "Executive MBA" yüksek lisans programları baz alınarak hazırlanmış TURQUALITY® Yönetici Geliştirme Programlarına çalışanlarımızın katılmasını sağlayarak kişisel gelişimlerinin ve verimliliklerinin arttırılmasını sağlıyoruz.

• Yönetici geliştirme programları ve çeşitli eğitim imkanları bize, kurum kültürüne sahip, aidiyet duygusu yüksek, kolay ve etkili iletişim kurabilen, yönetim becerileri gelişmiş, organizasyon ve koordinasyon kabiliyeti yüksek, iyi bir koç, iyi bir yönetici ve yönetici adaylarına sahip olmamızı sağlıyor.



Resim 6: Bürotime Fabrika Üretim Binası

DENETÇİ	İŞYERİ EĞİTİM YETKİLİSİ
Onay (İmza & Kaşe) 	 Mebliya Sanayi ve Ticaret A.Ş. Konya 15.10.2015

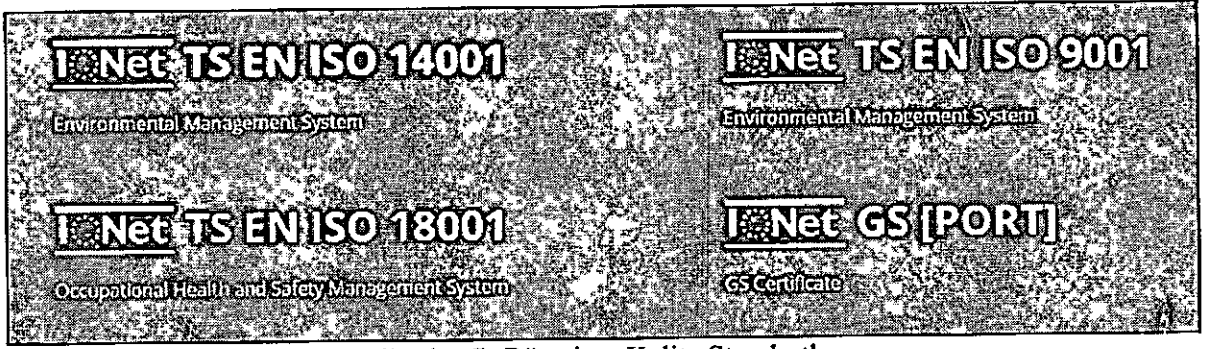
Doküman No	TF-BM-F07.02
Yayın Tarihi	15.10.2015
Revizyon No	0.1
Sayfa No	7

BUROTİME

Kalite Sistemimiz ve Belgelerimiz

Tosunoğulları Mobilya olarak Entegre Yönetim Sistemi Politikasını benimsedik. Bu politika vizyon, misyon, etik politikası ve iş etiği kurallarımız doğrultusunda oluşturuldu.

Entegre Yönetim Sistemi Politikamız ile müşteri odaklı çalışmayı, iş arkadaşlarımıza güvenli çalışma ortamı sunmayı, insana ve çevreye saygılı olmayı, yasal kanun, mevzuat ve diğer şartlara uymayı, uygulamalarımızda paydaşlarımıza karşı şeffaf olmayı değişmez bir zorunluluk olarak kabul ediyoruz.



Resim 7: Bürotime Kalite Standartları

Ofis Mobilyaları ve Ofis Koltukları üreticisi Bürotime, 75.000 m2 kapalı, toplam 140.000 m2 üretim alanına ve 400 personele sahiptir. Tüm üretim, gelişen teknolojiye paralel olarak sürekli yapılandırılan tesislerde gerçekleştirilmektedir.

Bu amaç doğrultusunda;

- Müşteri odaklı olup, müşteri beklentilerini karşılamada sürekliliği sağlamayı,
- Güvenli çalışma ortamı oluşturmaya ve gerekli önlemleri almaya yönelik sistemler geliştirmeyi,
- Doğal çevremizi korumaya odaklanarak insana ve çevreye saygılı olmayı,
- Atıkları azaltmayı, geri dönüşüm oranını artırmayı, doğal kaynakları ve enerjiyi verimli kullanmayı,
- Teknolojik gelişmeleri takip etmeyi, ürün / proseslerimizde tasarım ve geliştirmeler yapmayı,
- Acil durumlara müdahale edebilecek şekilde yapılanmayı,
- Yasal kanun, mevzuat ve diğer şartlara uymayı,
- Uygulamalarımızda paydaşlarımıza karşı şeffaf olmayı,

Çalışanlarımızdaki farkındalığı artırarak ISO 9001, ISO 14001 ve TS 18001 standartları gereklerine uygun Entegre Yönetim Sistemimizin etkinliğini sağlamayı ve sürekli geliştirmeyi taahhüt eder.

Panel Mobilya Üretim Kapasitesi : 1.250 Ünite / Gün

Koltuk Üretim Kapasitesi : 750 Adet / Gün

Ürün Teslim Süresi

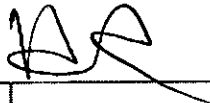
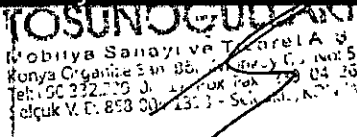
Yurtiçi Max : 72 Saat

Yurtdışı (İhracat) Max : 2 Hafta

DENETÇİ	İŞYERİ EĞİTİM YETKİLİSİ
Onay (İmza & Kase)	Onay (İmza & Kase) Mobilya Sanayi ve Ticaret A.Ş. Konya Çarşamba Caddesi No: 5 Tel: 0332 232 2323 Fax: 0332 232 2323 Selçuk V. C. 858


1.HAFTA

PAZARTESİ	İşyerinin Tanınması ve Bölümünün Belirlenmesi Firmada hangi bölümlerin olduğunu, çalışma mesailerini, üretim proseslerini, montaj hattını, malzeme temini ve stok şeklini, kalite kontrol yöntemlerini, ürünlerin tanıtılmasını hakkında bilgi verdi. Planlama bölümü, tasarım bölümü, metal bölümü, sünger üretim bölümü, boyahane, plastik enjeksiyon üretim hattı, Talaslı imalat CNC bölümü hakkında firmada tanıtım ve bilgilendirme yapıldı.
SALI	Malzeme Stokları ve İhtiyaçları İşletmede, malzemelerin nasıl stoklandığı ve kullanılan malzemeler gösterildi. Bunların türleri, kodları ve istiflenmesi hakkında bilgilendirilme yapıldı. Malzemelerin renk çeşitleri hakkında bilgi verildi ve enjeksiyon cihazından, metalhaneden, çıkan ürünlerin stoklanması gösterildi. Firmada büyük oranda kullanılan malzemeler MDF, metal, kumaş ve sünger malzeme kullanılmaktadır.
ÇARŞAMBA	Yerleşim Planı, Organizasyon Şeması, İş Emirleri Atamaları Firmanın, makineleri ve çalışma alanlarının gösterilmesi ve tanıtılması yapıldı. Firmada yönetim sisteminin nasıl olduğu ve organizasyon bilgileri tanıtıldı. Organizasyon şeması, iş emirleri çıkarılması ve atanması anlatıldı. Ürün sonu kalite kontrol yapılması gösterildi. İşçilerin çalışma yöntemleri, makine donanımları ve yeterlilikleri, veri toplama, malzeme taşıma yöntemleri gösterildi.
PERŞEMBE	Bölge Müdürlüklerinin ve Satış Noktalarının Tanıtılması Genel müdürlük İstanbul Avrupa, Fabrika Konya, Bölge müdürlüğü Ankara da bulunan birimlerinin olduğu ve satış merkezleri birimleri anlatıldı. Firmayı tercih eden kuruluşlara yapılan projeler ve işler hakkında bahsedildi. En çok satılan koltuk ve ürünler hakkında bilgi verildi. Bu ürünler hakkında zaman etütleri oluşturuldu.
CUMA	İş Akış Şeması Çıkarma İşlemi Fabrikada en çok satılan koltuğun iş akış şeması çıkarıldı. Şema çıkarılırken birimler arası koordinasyonun nasıl olduğu, hangi işlemlerin gerçekleştiği görüldü. Birimler arasında koordinasyon eksiklikleri ve yapılabilecek faaliyetler görüldü. İş Akış şemasında birim süreler hesaplandı. Montaj sırası ve ürünlerin taşıma, sevk işlemlerinin nasıl olduğu görüldü.
CUMARTESİ	
PAZAR	

DENETÇİ	İŞYERİ EĞİTİM YETKİLİSİ
	 TOSUNOĞLU Mobilya Sanayi ve Ticaret A.Ş. Konya Organize Sanayi Bölgesi Teh. 90 332 229 J. 4. Blok Kat: 04 30 Etilik V. E. 858 00 1313 - Selçuk Üni.
/ /	30/09/2016


2.HAFTA

PAZARTESİ	Stokların Belirli Boyutlarda Bölünmesi-Yabancı Dil 1-2 Sınavı İşletmedeki markalama aletleri çelik cetvel, çizgecekler, mihengiler, pergeller, nokta, ayarlı gönyelerin kullanılması anlatıldı. Uygulamalı olarak markalama aletleri kullanımı gösterildi. Markalama yaparken dikkat edilmesi gereken çizgeceklerin belirlenmesi nokta atılacak yerlerin parça üzerine aktarılması gösterildi. Kaynatma işlemi için gelen hammadde stoklarının malzeme kesme tezgâhında kesilmesi görüldü. Ayrıca bu tarihte ortak zorunlu yabancı dil 1-2 sınavına gidilmiştir.
SALI	Tasarım Sürecinin İncelenmesi-Staj 1-2 Mülakatı Bir koltukta üretim aşamasında hangi parçalardan ve ne şekilde oluşacağı koltuğun özelliklerine ve tasarımına, güvenlik ve ergonomik şekline göre edilen sonuçların hakkında bilgi verildi. Tasarımda dikkat edilmesi gereken konular hakkında ve tasarlanan ürünü üretilebilirlik durumunun incelenmesi, ürünlerin montaj sırası, malzemelerinin seçimi, CAD dosyalarının oluşturulması hakkında bilgi verildi. Ayrıca bu günde fakülteye staj 1-2 mülakatı için gidildi.
ÇARŞAMBA	Kumaş Kesim Bölümünün İşleyişi Gösterilmesi Kumaşların stoklanma şekilleri, kesim şekilleri ve dikim işlemleri hakkında bahsedildi. Kesilen kumaşların paketlenmesi ve süngerler ile birleştirilmesi gösterildi. Kumaş desenleri, boyaları, türleri hakkında bilgilendirilme yapıldı ve makineler ile farklı şekillerde kesimleri gösterildi. Kumaşların bilgisayarda desenlerinin çiziminden bahsedildi.
PERŞEMBE	Birimler Arasında Eksik Ürünlerin Takibi Montajda üretilecek ürünlerin eksik olanlarının belirlenmesi ve diğer birimlerle organizasyonu sağlayıp gerekli parçaların tamamlanması gösterildi. Gelen malzemelerin nerelerde takıldığı, nasıl taşındığı ve bu işlemin gerçekleşmesi sırasında oluşan problemlerin çözülmesi gösterildi.
CUMA	Catia 3D Parça Çizimi ve Analysis Çalışması Firmada üretilen koltukların 3D parçaların çizilmesi ve analysis çalışması yapıldı. Clamp, Slider Connection, Fastened Connection, Distributed Force, Von mises stress uygulamaları yapıldı. Malzeme young modülü, poisson ratio, density, thermal expansion, yield strength ayarlamaları ve analizi yapılan parçaların rapor edilmesi çalışıldı. Welding connection bağlantılarının analizi yapıldı.
CUMARTESİ	
PAZAR	

DENETÇİ 	İŞYERİ EĞİTİM YETKİLİSİ TOSUNOĞULARI Mobilya Sanayi ve Ticaret A.Ş. Konya Organize Sanayi Bölgesi, 43. Cadde No: 5 Tel: 0332 222 33 33 - Faks: 0332 222 33 33 Selçuk V. C. 853 004 1213 - Selçuk / Konya
/ /	07/10/2016



3.HAFTA

PAZARTESİ	Tig Kaynağı Kullanımı İşletmede tig kaynağının kullanımı gösterildi.Kaynağın nasıl çalıştığı neler gerektiğinden bahsedildi.İlk önce koruyucu gazın etkilerinden bahsedildi ve gaz olarak argon karbondioksit karışımı tüp kullanıldı.Torcdaki elektrot malzemesinin tungsten olduğunu ve erimediği söylendi.İlk önce kaynağı kullanan operatör kendi kaynak yaptı daha sonra uygulamam için bize yaptırıldı.
SALI	Mekatronik Robot Kullanımı ve MAG Kaynağı Yapımı Firmada mag kaynağı yapmak için robot bulunmaktadır.Bu robotun hareketlerinin programlaması gösterildi.Robotun kontrol panelinden bahsedildi.Hangi Komutların ne anlama geldiğinden bahsedildi. Operatör daha sonra mag kaynağının nasıl yapıldığından ve yönteminden bahsetti. Daha sonra bana program yazdırıldı.Robotun teknik özelliklerinden ve kaynak makinesi ile nasıl ilişkisinden bahsedildi.
ÇARŞAMBA	Boyahane İşleyişi Gösterilmesi Metalik malzemelerin nasıl boyandığı,boyanırken yapılan operasyonlardan bahsedildi.Malzemelerin boyanmadan önce ve boyandıktan sonra takiplerinin nasıl yapıldığı ve diğer birimlere nasıl sevkedildiği anlatıldı.. Parçaları boyayan makinenin kısımlarından bahsedildi.Isıtma, kurutma ve soğutmanın ne kadar sürede yapıldığı ve parça farklılıklarına göre yapılan işlemlerden bahsedildi.
PERŞEMBE	Teknik Resim, 3D Katı Model Yapımı SOLIDWORKS programında teknik resim, katı model yapıldı. Çizilen modellerde büküm hatları, kesme ve delme operasyonuna göre üretim hattında yapılacak işlemler belirlendi. Profil kesme, Bükme, delme, kaynatma, yıkama, boyama, montaj gibi hatlardan çizimi yapılan ürünün akış şeması ve birim zamanlar hesabında yapılan işlemler gösterildi. 3D oluşturulan modelde OEE, performans, verimliliğe etkileri gösterildi.
CUMA	İş Akış Şemaları ve Reçetelerinin Kontrolü Çıkarılan ürün reçetelerindeki eksiklikler ve hatalı akış şemalarının düzeltilmesi konusunda toplantı yapıldı. MAS ve NETSİS programında ürün reçetesi kontrol etmesi ve düzenlemesi gösterildi. En çok satılan ürünler sıralaması yapıldı ve ilk sıradaki ürünlerin kontrolü yapılmaya başlandı. Ürünlerin kod numaralarının farklılıkları anlatıldı. Farklı koltuk hatlarından bahsedildi ve bana K1 hattı verildi.
CUMARTESİ	
PAZAR	

DENETÇİ	İŞYERİ EĞİTİM YETKİLİSİ
	TOSUNOĞULLARI Mobilya Sanayi ve Ticaret A.Ş. Konya Çarşamba San. Böl. Ev. Bulvarı No:5 Tel:03322275000 Fax:03322275000 Selçuk V. C. 863 20113 - Selçuk - Konya
/ /	16/10/2016

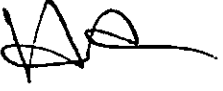
4.HAFTA

PAZARTESİ	Envanter Yönetimi Stok yönetimi, hammadde, yardımcı madde, yarı mamul yada mamullerin, zamanında en uygun maliyetle tedarik edilmesi veya bulundurulmasına yönelik yapılan faaliyetler anlatıldı. Hammadde, yarı mamul gibi ara ürünlerin kodlama sisteminden bahsedildi. Ürün geliştirme, süreç iyileştirme, tedarikçi işbirliği konular anlatıldı ve bu organizasyonda çıkan problemlerin çözümü gösterildi.
SALI	Hatalı Ekranların Düzeltilmesi, Ekranlarda Çıkmayan Ürünlerin Girilmesi Robotlarda OEE, performans ve verimlilik hesabı için ekranlara girilen kayıp zamanlardaki hatalı verilerin düzeltilmesi gösterildi. MAS programında kişinin yaptığı üretilecek ürünlerin çıkmaması durumunda ürünlerin programa eklenmesi gösterildi. Montajda birleştirilen metal parçaların eksik olanları belirlenip bunların tamamlanması için diğer bölümler ile organizasyon kurup gerekli parçaların tamamlanması yapıldı.
ÇARŞAMBA	Plastik Enjeksiyon ve Robot Kaynakların Ekranlarının Düzeltilmesi Çarpan adetleri, birim süreler, üretilen ürünün ne olduğu, performans hataları, düzeltilmesi yapıldı. Plastik enjeksiyon duruş sebeplerinin girilmesi yapıldı. Üretim hatlarından alınan bilgilerin MAS programın girişinin yapılması gösterildi. Rapor miktarı, belirsiz duruşlar, ve ekranların nasıl kullanılması gerektiği ile ilgili doküman hazırlandı.
PERŞEMBE	Metalhane, Boya, Süngerhane, Montaj Arasındaki Ürün Eksikleri Birimler arasında parça eksikleri, yapılması gereken işlerin belirlenmesi, biten işlerin diğer hatlara aktarılmasının takibi yapıldı. Hatalı ürünlerin bildirilmesi veya malzemelerin taşınırken kaynak yerlerinden kırılması, boyanan ürünlerin boya tutmama nedenlerinin bulunması ve giderilmesi için birimler arasında iş takibi yapıldı.
CUMA	Zaman Etüdü İş planları ilgili ustalara dağıtıldı. Metal Bölümü'ndeki kapalı ekranlar açıldı ve eksik ürünler girildi. Bunun yanında bazı ürünlerin birim süreleri ölçüldü.
CUMARTESİ	
PAZAR	

DENETÇİ	İŞYERİ EĞİTİM YETKİLİSİ
	 TOSUNOĞULLARI Mobilya Sanayi ve Ticaret A.Ş. Konya Organize Sanayi Bölgesi 4. Cad. No: 5 Tel: 0332 220 41 41 Fax: 0332 220 41 45 E-Posta: info@tosunogullari.com.tr Tic. Sic. No: 270900 / Şişli / İstanbul
	21/10/2016

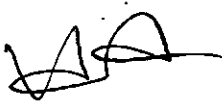
5.HAFTA

PAZARTESİ	İş Akış Şeması Çıkarma Fabrikanın metalhane bölümünün iş akış şeması çıkarıldı. Ürünlerin hangi üretim aşamalarından geçtiğiyle ilgili çıkarılan akış şeması, tek ürün için olmayıp genel bir şema olarak yapıldı. Fabrikaya giren her bir hammaddenin prosesi bu şema ile yapılabilir.
SALI	Plana Ürün Ekleme Aşağıdaki ürünler plana eklendi:Devamı günlük planda yer almaktadır. <ul style="list-style-type: none">• ARSUZ TEKLİ• ARSUZ İKİLİ• ASMERA MİSAFİR SANDALYE• ASPENDOS TEKLİ KANEPE
ÇARŞAMBA	Reçete Kontrolü Aşağıdaki ürünlerin reçete kontrolü yapılmıştır:Devamı günlük planda. <ul style="list-style-type: none">• 9-HIL• 9-FUS• 9-DEM• 9-FOC
PERŞEMBE	MAS Programı Kullanımı MAS programının kullanımı mühendis Salih Bey tarafından şahsımıza anlatıldı. Program kısımlarının ne işe yaradığı, ürün ağaçlarının girilmesi, reçete düzenlemeleri gibi işlemler uygulamalı olarak anlatıldı. Buna ek olarak bazı ürünlerin reçeteleri düzenlendi.
CUMA	Operatör Ekranlarının Kontrolü Robot kaynaklar, El kaynaklar, Hidrolik büküm makineleri, Profil-Takım kesim makineleri gibi Metalhanede bulunan bazı makinelerde "Operatör Ekranı" ile ürün sayımı ve operatör performansları kontrol altına alınmaktadır. Bu ekranların nasıl çalıştığı konusunda ve ekranların arızalarını, kullanıcı hataları gibi sıkıntıların nasıl düzeltileceği konusunda eğitim aldık.
CUMARTESİ	
PAZAR	

DENETÇİ	İŞYERİ EĞİTİM YETKİLİSİ
	TOSUNOĞULLARI Mobilya Sanayi ve Ticaret A.Ş. Konya Çarşamba 100. Yıl Bulvarı No:5 Tel: 03232222222 Faks: 03232222222 Selçuk Y.P. 858 0713113 - Selçuk, Konya
/ /	28/10/2016


6.HAFTA

PAZARTESİ	MAS Programında Birim Süre Güncelleme Operatör ekranların kontrolü yapıldı ve hata olanlar düzeltildi. Ayrıca bugüne kadar toplanan birim süreler MAS'ta güncellendi.
SALI	Kaizen Araştırılması ve Yapılması Fabrikanın Metalhane Bölümü'nde kaizen için araştırmalar yapıldı. Rayların ve Robot Kaynak- larının düzeni için detaylı rapor hazırlanıp ilgili birime verildi.Sonrasında hazırlanan rapora onay verilmesiyle birlikte kaizen yapımına başlanmıştır. Raylar daha uygun şekilde konumlandırıp, Robot Kaynakların düzeni değiştirilmiştir.
ÇARŞAMBA	POINT Rotasyon POINT adlı ürünün rotasyonu yapıldı. Hammadde olarak alınan profiller Profil-Takım Kesim Tezgahında kesildi. Sonrasında Hidrolik Büküm Tezgahında büküldü ve kaynak alanına gitti. Kaynakta birleştirilen profiller kodu 7-PNT414ISK olan yarımamülü oluşturdu ve çıtalama alanına gönderildi. Burada iskeleti çıtalandı, "Sünger Dökme 2 " de sünger döküldü. Bu işlemden sonra giydirdi ve diğer kısımları montajlanıp satışa hazır hale getirildi. Bu prosesleri rapor haline getirerek rotasyonunu yapmış olduk.
PERŞEMBE	Ürün Ağacı Çıkarma Bazı ürünlerin ürün ağacı çıkarıldı.Ürünlerin her parçasının ayrı ayrı gramajlarını, hangi madde- lerden oluştuğu raporlandı. Hazırlanan rapor mühendis onayı aldıktan sonra NETSİS programına aktarıldı. NETSİSE aktarıldıktan sonra MAS programı ordan bilgileri kendise çekip dahasonrasında Operatör Ekranlarına dağıtımını gerçekleştiriyor. Bu sayede operatörler günlük üretimini neye göre yapacağını anlamış oluyor.
CUMA	Stok Kodu Çıkarma Fabrikada üretimi yapılmakta olup ama hala stok kodu olmayan ürünler bulunmaktadır. Bunlardan bazılarını belirleyip stok kodu çıkarmak için çalışmalar yapıldı. Stok kodu eksik olan ürünlerin, ürün ağacındaki yerini belirlemek için proses adımları takip edilerek raporlanıp ilgili birime verildi. Bu sayede Operatör Ekranlarında bu ürünler bulunacak ve performans değerlendirmeleri daha iyi yapılacaktır.
CUMARTESİ	
PAZAR	

DENETÇİ	İŞYERİ EĞİTİM YETKİLİSİ
	TOSUNOĞULLARI Mühürli Sana / İvo Ticaret A.Ş. Konya Ç. Ganice Ç. 10. km. 2. şubesi No:5 Tel: 00322 222 2222 Fax: 039 04 26 Selçuk V. E. 253 041 3373 - Suluçlu Köyü
/ /	06/11/2016

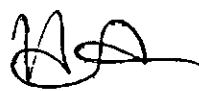
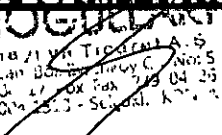
7.HAFTA

PAZARTESİ	Performans Takibi Metalhane bölümünde bulunan Robot Kaynak 1, Robot Kaynak 2, Robot Kaynak 3, Robot Kaynak 4, Robot Kaynak 5, Robot Kaynak 6; Plastik Enjeksiyon 1, Plastik Enjeksiyon 2, Plastik Enjeksiyon 3, Plastik Enjeksiyon 4, Plastik Enjeksiyon 5, Plastik Enjeksiyon 6, Plastik Enjeksiyon 7, Plastik Enjeksiyon 8 makinelerinin ve operatörlerinin performans takibi yapıldı. Performans azalması görüldüğünde müdahale edilerek performansı yükseltmek için gerekli uyarılar yapıldı.
SALI	Ürün Ağacı Çıkarma Plastik enjeksiyon ekranlarında olmayan 4 ürün tespit edildi. Bunlar kullanılan birimin planlamacılarına gidilerek tam ismi öğrenildi. Enjeksiyon birimine gidilerek kalıp dosyasından ürün ağaçları çıkarıldı. Üretim planlamaya iletilerek stok kodları alındı. Alınan stok kodları plastik enjeksiyon makinelerinin ekranlarına atandı.
ÇARŞAMBA	Performans Düşüklüğü Sorumlu olduğum plastik enjeksiyon bölümünde performans düşüklüğünün olduğu tarafıma iletildi. Makineler gün boyunca aralıksız çalıştığı halde düşüklüğü araştırdım. MAS programında takiplerde bulundum. İşçi eksikliğinden kaynaklı bir sorun olduğunu ilgili üstüme raporda bulundum.
PERŞEMBE	Kalıp Üretim ve Kalıplılık Prosesinin Gösterilmesi Ürünlerin kalıplarının çizimi ve işlenmesi gösterildi. Kalıp hammaddesini işlemek için gerekli takımları ve ölçü aletlerinin tanıtımı ve kullanılması, egeleme, markalama, kesme ve delme işlemlerinin yapılması, kılavuz ve pafta kullanma uygulamaları, boyut ve toleranslar, tornalama, matkap ile delme, tornada vida açma, frezeleme gösterildi. İşlenecek ürünün hammaddesinin makinelere bağlantı şekilleri gösterildi.
CUMA	Kalıp Bakım Prosesinin Yapımı Gösterilmesi Hasar gören kalıpların veya plastik enjeksiyonda üretilen ürünlerde çapak oluşması sonucu veya herhangi bir hatadan dolayı bozulan kalıpların belirlenmesi hakkında bilgi verildi. Belirlenen kalıpların bakımlarının yapım süreci, bu süreçte gerçekleşen işlemler hakkında bilgi verildi ve kalıp temizlemesi gösterildi.
CUMARTESİ	
PAZAR	

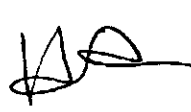
DENETÇİ	İŞYERİ EĞİTİM YETKİLİSİ
	TOSUNOĞULLARI Mobilya Sanayi ve Ticaret A.Ş. Konya Organize Sanayi Bölgesi 5. Cadde No: 5 Tel: 0332 232 2200 Faks: 0332 232 2200 E-posta: info@tosunogullari.com.tr
/ / - - -	11 / 11 / 2016

8.HAFTA

PAZARTESİ	MAS Kullanılması İçin Eğitim Dosyası Hazırlanması MAS programında Makine ekipmanları ve program ayarları, bakım-haftalık, malzeme bekleme, makine arızası gibi duruş tiplerinin MAS programına girilmesi yapıldı. MAS kullanım klavuzu için içerik hazırlanması yapıldı.
SALI	Fiber Profil Lazer Zaman Etütleri Ürün adı, işleme süresi, toplam süreleri, duruş başlama ve bitiş saatleri, açıklamaların girilmesi yapıldı. Toplam çalışma süresi, tezgah çalışma süresi ve verimlilik, OEE, performans hesabı hakkında çalışma yapıldı. Makinelerin çalışmayan ekranlarının açılması ve üretilen ürünlerin bilgisayarlara girilmesi yapıldı.
ÇARŞAMBA	Enjeksiyon Performansı ve Büküm Makineleri Verimlilik Hesabı Yapılması Makinelerin performans ve verimlilik hesabı için birim süre tutuldu. Enjeksiyon makinelerine kullanılan ürün, adet, zaman bilgisi girildi. Büküm makinelerinde personelin kayıp zamanlarının ne olduğu, bu sürede hangi işler ile uğraştığı rapor edildi. Büküm makinelerinin hangi parçaların yapıldığı belirlendi belirlenen parçalar rapor haline getirildi.
PERŞEMBE	Stok Sayımı ve MAS Ekranlarının Düzeltilmesi Süngerhaneden çıkıp stok olarak bekleyen ürünlerin sayımı yapıldı. Yanlış ve eksik gözüken programda güncelleme yapıldı. MAS programında performans, birim süre, çalışmayan ekranların düzeltilmesi, yapılacak işi atama, rapor miktarı düzeltilmesi yapıldı.
CUMA	MAS Kullanılması İçin Eğitim Dosyası Hazırlanması Programlarda çarpan adedi, operatör seçimi, iş ekleme, iş başlatma, birim süre girilmesi konusunda eğitim dosyası hazırlandı. MAS programında Makine ekipmanları ve program ayarları, bakım-haftalık, malzeme bekleme, makine arızası gibi duruş tiplerinin MAS programına girilmesi yapıldı. MAS kullanım klavuzu için içerik hazırlanması yapıldı.
CUMARTESİ	
PAZAR	


DENETGİ	İŞYERİ EĞİTİM YETKİLİSİ
	 TOSUNOĞLU Mobilya Sanayi ve Ticaret A.Ş. Konya Çarşamba Liman Bölgesi No:5 Tel: 03322275347 Faks: 03322275348 Selçuk Y.E. 803 0/4 25.3 - Selçuk, Konya
/ /	18 / 11 / 2016

PAZARTESİ	Operatör Ekranlarının Eğitimi Programda kullanıcı hatalarından dolayı oluşan problemleri düzelttik ve operatörlere doğru şekilde kullanmaları için eğitim verdik. Program üzerinde işçileri üretimin nasıl başlatılacağı, üretimin nasıl sonlandırılacağı, ürünlerin nasıl girileceği, operatör ve makine duruşlarının nasıl girileceği konusunda detaylı eğitim verildi.
SALI	Operatör Ekranı Kullanım Kılavuzu Hazırlama Operatör ekranları için detaylı kullanım kılavuzu hazırlandı. Türkçe ve Arapça olmak üzere iki tane kullanım kılavuzu hazırlandı. Türkçe bilmeyen Suriyeliler için hazırlanan arapça kılavuz resimlerle ve arapçaya çevrilmiş anlatımlarla detaylandırıldı.
ÇARŞAMBA	Suriyeli İşçilere Operatör Ekranı Eğitimi Operatör ekranlarını kullanamayan Suriyeli işçilere operatör ekranları ile ilgili eğitim verildi. Önceden hazırlanan kullanım kılavuzunu işçilere dağıtıp, kılavuz üzerinden Arapça tercüman ile operatör ekranları kullanımını anlattık. Bugün 5 Suriyeli işçiye eğitim verildi. Ve ilerleyen günlerde eğitim almamış Suriyelilere bu uygulama devam edecektir.
PERŞEMBE	Suriyeli İşçilere Operatör Ekranı Eğitimi Operatör ekranlarını kullanamayan Suriyeli işçilere operatör ekranları ile ilgili eğitim verildi. Önceden hazırlanan kullanım kılavuzunu işçilere dağıtıp, kılavuz üzerinden Arapça tercüman ile operatör ekranları kullanımını anlattık. Bugün 6 Suriyeli işçiye daha eğitim verildi.
CUMA	Türk İşçilere Operatör Ekranı Eğitimi Operatör ekranlarını kullanamayan Türk işçilere operatör ekranları ile ilgili eğitim verildi. Önceden hazırlanan kullanım kılavuzunu işçilere dağıtıp, kılavuz üzerinden operatör ekranları kullanımını anlattık. Bugün 4 Türk operatöre eğitim verildi. Kullanım kılavuzunun bazı kısımları.
CUMARTESİ	
PAZAR	

DENETÇİ	İŞYERİ EĞİTİM YETKİLİSİ
	TOSUNOĞULLARI Mobilya Sanayi ve Ticaret A.Ş. Konya Caddesi No: 105/106 Kat: 5 Tel: 0332 222 1111 Selçuk V.D. 805 Sokak 137 - Selçuk / Konya
/ /	25/11/2016

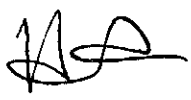
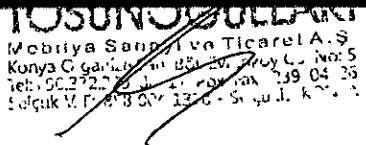
10.HAFTA

PAZARTESİ	Plastik Enjeksiyon Makineleri Hakkında Bahsedilmesi Firmadaki plastik enjeksiyon makinelerinin çalışma sistemi anlatıldı. İşlenecek malzemelerin enjeksiyon makinesine nasıl aktarıldığı gösterildi. Enjeksiyon makine ayarlarının tecrübeye göre ayarlandığı uygulamalı olarak gösterildi. Kalıp kapama, enjeksiyon süreleri, soğutma, kalıp açma, malzemeyi içeri doldurma sürelerinin deneme yanılma yöntemi yaparak kesinleştirildi. Çıkan ürünlerin kasalara nasıl stoklandığı, ayrı olarak makinelerden çıkan parçaların çalışan kişi tarafından çapaklarının kesildiği görüldü.
SALI	Kalite Kontrol Bütün gün "Magnet Kol" adlı ürünün kalite kontrolü yapıldı. Plastik enjeksiyondan çıkan ürünlerin hatalı olanları geri dönüşüme yollandı ve hatasızlara onay verilerek üretim bandına konuldu.
ÇARŞAMBA	Enjeksiyon Kalıpları Onarımı ve Bakımı Firmada açılan kalıpların iç yüzeyinde çarpma, ezilme, çizikler olup olmadığına bakıldı. İticilerin ve maçaların uçlarında kırık veya ezik olup olmadığı kontrol edildi. Açılan kalıp mazot, ve bezler ile silindi. Gerekli görülen yerlere hava tutarak o bölgelerin temizlenmesi sağlandı. Kalıbın eğer çatlak veya kırık olduğu bölgeler var ise oraların kaynak yapılarak tekrar işlendiği konuda bilgilendirildi.
PERŞEMBE	Süngerhane Üretim Bölümü Prosesinin Gösterilmesi Koltuklarda üretilen süngerlerin tanıtılması, kalıpların içine süngerlerin yapışmaması için alınan önlemlerden bahsedilmesi, kalıbın içine sünger malzemesinin nasıl doldurulduğu gösterildi. Süngerlerde seri üretim ve çıkan süngerlerin bekleme süreleri ve içerisinde sünger boşluğu olmaması için yapılan işlemlerden bahsedildi. Ahşap parçalar ile süngerlerin birleştirilme şekilleri gösterildi.
CUMA	CNC Tezgahlarında Kalıp Üretimi SOLIDWORKS programında plastik enjeksiyon kalıbı çizildi. Yapılan kalıbın elemanları anlatıldı. Maça, itici, kalıp havası alınması, dişi ve erkek kalıp, kalıp yollukları gibi kavramlar gösterildi. Standart kalıp elemanları kataloğundaki kullanılan kalıp elemanları gösterildi. Çizilen kalıp CNC tezgahında üretim prosesi gösterildi. CİMATRON programında alınan CAM dosyası hakkında bahsedildi.
CUMARTESİ	
PAZAR	

DENETÇİ	İŞYERİ EĞİTİM YETKİLİSİ
	TOSUNOĞULLARI Mobilya Sanayi ve Ticaret A.Ş. Konya Çarşı Mahallesi Çarşı No: 5 Tel: 0332 221 11 11 / Faks: 0332 221 11 11 Selçuk V. C. 808 204 1312 / Selçuk / Konya
/ /	02/12/2016

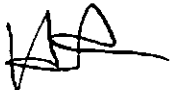
11.HAFTA

PAZARTESİ	3D Katı Modelden Teknik Resim Çıkarma Plastik enjeksiyon müdürümüzün vermiş olduğu bir prototip ürünün teknik resimini çıkardım.Teknik bilgiler doğrultusunda işçinin okuyabileceği bir teknik resmin nasıl olacağını öğrendim.Kontrol edildikten sonra katı modeller CIMATRON'a atıldı.İlgili mühendis ile birlikte CNC kodları işlem yapacak CNC torna tezgahına gönderdik.Her bir parçanın işlenecek olan makinedeki kodları çıkartıldıktan sonra makineleri yükledi.
SALI	CNC Makinelerin İşleme Kontrolü Bir gün öncesinde çıkardığımız kodları makinelere çalışır pozisyona getirdikten sonra ekrana atadık.İşçilere gerekli bilgilendirme yapıldı.CNC makinelerin gerekli optimizasyon ayarları yapıldı.Üretime hazır hale makine parça takılmasıyla başladı.Üretim yapılırken talaşlı imalatın mantığını sahada bizzat gördüm.Benim çizimimden oluşan bir parça gerekli proseslerden geçtikten sonra montaja hazır hale geldi.
ÇARŞAMBA	Kalıpların Üretiminden Sonraki Aşaması Kalıplar belli proseslerden geçtikten sonra en son adım' ısıtma işlemi gidecek.Fason üretim olarak gerçekleştirilen bu adım Konya'da bir firmaya gönderildi.Ustalarla bu adımın önemi hakkında konuşmalar yapıldı.Yeni bir kalıp hazırlığına başlandı, bir usta ile birlikte fabrikanın geri dönüşüm rafından bir kütük seçildi.Kabaca ölçüm işlemleri yapıldı.Kalıp teknik resimi incelendi en,boy,yükseklik değerleri tutan parçayı kabaca çapak almak için frezeye bağladık.Talaş kaldırma gerçekleştirildi.
PERŞEMBE	Kalıp Temizleme Plastik enjeksiyon bölümünde 8 tane makine bulunmaktadır.Bu makinelerin bakımları makinelerden sorumlu usta tarafından yapılmaktadır.Ayrıca üretim halindeki herhangi bir arızada bu usta tarafından müdahale edilmektedir.5 nolu makinede arıza çıktı üretimde parçanın tam çıkmadığı tespit edildi.Kalıp üretiminden kaynaklı bir sorun olduğu tespit edildi.Kalıp içinde plastiğin tıkanmış ve temizlendi.
CUMA	Kalıp Üretimi Kalıp üretiminde geleneksel imalat yöntemiyle yapılamayan gözler, bölmeler karşımıza çıktı.Bu noktada geleneksel olmayan imalat yöntemlerine başvuruldu.Firmada bu noktada kullanılan dalma erezyon ve tel erezyon makineleri bulunmaktadır.SOLIDWORKS programında gerekli parça çizildi.CIMATRON programında parçanın C Kodları çıkarıldı.CNC makinelere gerekli kodlar gönderildi.
CUMARTESİ	
PAZAR	

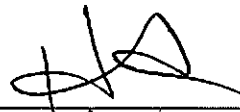
DENEYİ	İŞYERİ EĞİTİM YETKİLİSİ
	 Mobiya Sanayi ve Ticaret A.Ş. Konya Çarşamba Bulvarı No:5 Tel: 0332 222 11 11 Fax: 0332 222 11 11 Selçuk Ü. F. E. B. Ofis 13.0 - Sığirci, Konya
/ /	09/12/2016

12.HAFTA

PAZARTESİ	CNC Tornada ve Frezede Parça İşleme Dalma erezyon için bakır kalıba ihtiyacı dün tasarladık ve kodları çıkarıldı.Bugün imalat işlemi gerçekleşti.Ölçme işlemlerini ilgili mühendis ile beraber 0.05 hassasiyetli kumpasla ve mikrometreyle ölçtük.Parça istenilen tolerans ölçülerinde çıktı.Yapılan parça erezyon makinesine bağlandı.İşleme parametreleri girildi ve kalıpta hassas noktalar işlendi.
SALI	Sünger Dökme 1 Sünger dökme 1'deki bütün kalıplara birim süre tutuldu.Tutulan süreler ve çarpan adetleri MAS programında güncellendi.
ÇARŞAMBA	Sünger Dökme 2 Sünger dökme 2'deki bütün kalıplara birim süre tutuldu.Tutulan süreler ve çarpan adetleri MAS programında güncellendi.
PERŞEMBE	Preslerle İlgili Genel Bilgilerin Verilmesi Preslerde parçaların basılma şekilleri ve preslere kalıpların bağlanma şekli, bir seferde basılan parça adetlerindeki farklılıklar, preslerin kurs boyu, kuvvet ve preste çalışanların güvenliklerinin nasıl olması gerektiği hakkında bilgi verildi. Pres çeşitleri ve sınıflandırılması gösterildi. Preslerde kullanım sırasında oluşabilecek hatalar ve parçaları basarken dikkat edilmesi gereken durumlardan bahsedildi.
CUMA	Torna, Freze Uygulamaları İşletmede torna tezgahı kullanımı, freze tezgahı kullanımı, matkap tezgahında çalışma işlemleri gösterildi. Torna, freze, matkap tezgahlarında talaş kaldırma operasyonunun doğru bir şekilde nasıl yapılması gerektiği görüldü. Çeşitli iş parçalarının malzeme özelliklerine göre ilerleme, devir sayısı gibi parametrelerin tezgahlarda ayarlanması operasyonları gösterildi. Uygulamalı olarak torna, freze, matkap tezgahlarında çalıştırıldı.
CUMARTESİ	
PAZAR	


DENETÇİ 	İŞYERİ EĞİTİM YETKİLİSİ TOSUNOĞLU Monyla Sanayi ve Ticaret A.Ş. Konya Çarşamba San. Bö. Hızoy C. No:5 Tel:03322250000 Faks:340 04 30 Selçuk V. Et. 858 00133-3 - Selçuklu, Konya
/ /	16/12/2016

PAZARTESİ	Yardımcı Takımların Kullanılması Firmada torna, CNC, matkap, freze gibi talaşlı imalat makinelerinde kullanılan takımlar gösterildi. Takımlar ile hangi operasyonların yapıldığı anlatıldı. Kesici ucu açma operasyonları uygulamalı olarak yapıldı. Pim master, geçer master, halka master, vida masterı, tampon masterları ile ölçü kontrolü ve klavuz çekme, eğeleme işleri yapıldı. Gönyelerle yüzeylerin düzlemsellikleri kontrolü ve kumpaslarla ölçümler yapıldı.
SALI	CNC Otomat Tezgahları Kullanımı CNC operatörü otomatlar ile ilgili tezgah bilgilerini verdi. Daha sonra tezgahın takımlarından bahsetti.CNC kodlarının kimlerin oluşturduğunu ve nasıl aktarıldığını gösterdi. Takım takmayı, sökmeyi, parça sıfırlamasını vs. tezgah ile ilgili teknik donanımları gösterdi. Soğutma sıvılarından, Teknik sorunları nasıl aştıklarından bahsedildi ve uygulama yapmam için otomat tezgahı programları incelendi.
ÇARŞAMBA	Dalma Erezyon Tezgahı Çalışması Makine ucuna metal aşınma işlemi yani takım görevi yapan bir elektrot malzemesi bakır bir uç bağlandı. Bu parça malzemeye belirlenen seviyelerde(adımlarda) çarpmaya ve parçada kıvılcım oluşturarak parça üzerinden malzeme kaldırıldı. Gerekli parametrelerden işlemin ne zaman biteceğini hesaplama ile gösterildi. Dalma erozyonda tabla, üst uç, işleme parçası, Soğutma sıvısından bahsedildi.
PERŞEMBE	Hidrolik Pres ve Punta Kaynağı Kullanımı Presin operatörü tarafından nasıl çalıştırıldığını, kalıbının nasıl sökülüp takıldığı ve presin teknik özelliklerinden bahsedildi ve uygulamalı olarak preste parça bastırıldı. Punta kaynağı operatörü yapılan işlemde bahsetti. Gaz altı kaynağı manuel olarak bazı bölümlere yapılmaktadır ve otomatik kontrol sistemi ile kaynak atılmaktadır. Sadece payçayı koyup kalıbına başlatılması yeterlidir.
CUMA	Ekranlara Operatör Atama Metalhanedeki robot kaynakların operatörleri tespit edildi hangi robotu kimin kullandığı tek tek isimleri alındı.Aynı işlem plastik enjeksiyondaki operatörlere de uygulandı.MAS programından makine ID'lerine girilerek makinelere operatör isimleri, bir makinede kaç kişi çalışıyorsa bunlar girildi.Daha sonra bölümlere gidilerek ekranlardan kontroller yapıldı her makinede hangi operatör çalışıyorsa isimler görüldü.
CUMARTESİ	
PAZAR	

DENETÇİ	İŞYERİ EĞİTİM YETKİLİSİ
	TOSUNOĞULLARI Mecidiyeköy Sanayi ve Ticaret A.Ş. Konya C. Yanyol 2. Kat. Etiler/Beşiktaş/İstanbul Tic. Sic. No: 27994 / Mers. No: 081000127994000000 Selçuk Ü. E. E. 854 / 15.10.2015


14.HAFTA

PAZARTESİ	Sac Lazer Sac lazere bağlı bilgisayarda teknikerle beraber kesim yapılacak parçaları yerleştirdik program üzerinde birkaç işlem yapıldı.Lazere kesim için program gönderildi.Lazer makinesinde operatörler beraber gerekli ayarlar yapıldı.Parçalar lazerden çıktından sonra metalhaneye gönderildi.
SALI	Verimlilik Hesabı, Belirsiz Duruşlar Hesabı Fiber lazer boru kesme, Büküm Makinesi 1, Büküm Makinesi 2 ve Profil Takım kesim makinesi için kayıp zamanlar, çalışılan süreler ve açıklamaları yapıldı. Yapılan hesaplar sonucu fiber lazer boru kesme makinesi ve büküm makineleri için operatör alındı. Fiber lazer boru kesme makinesinin kontrol paneli kullanımı, ekrandaki verilerin okunması ve makinenin işleyebileceği ürünler gösterildi.
ÇARŞAMBA	Toplantı ve Mas Programında Düzeltmeler Sorumlu mühendis, bölüm müdürleri ve üretim müdürü ile toplantı yapıldı.Ekranların doğru kullanılması her birimin girdi çıktılarının doğru takip edilmesi için önerilerde bulunuldu.Bizim sorumluluğumuzdaki koltuk-kanepa,metalhane, enjeksiyon ve süngerhane bölümleri ile ilgili görüşler bildirildi.MAS'ta düzeltmeler yapıldı.
PERŞEMBE	Fiber Sac Lazer ve Sac Parçaların Büküm İşlemi Sac levhaların, fiber sac lazer kesme makinasında üretilecek ürünlerin levha üzerine minimum alan kaplayarak yerleştirilmesi ve kesilmesi gösterildi. Profillerin bükümü için uygulanan kalıp ayarlarının yapılma prosesi gösterildi. Büküm makinelerinin nasıl çalıştığı ve yapılan işlemler anlatıldı. Fiber sac lazer makinesinin kontrol paneli ve ekranlarındaki verilerin işlevleri gösterildi.
CUMA	Büküm Makineleri Verimlilik Hesabı Yapılması Büküm makinelerinde personelin kayıp zamanlarının ne olduğu, bu sürede hangi işler ile uğraştığı rapor edildi. Büküm makinelerinin hangi parçaların yapıldığı belirlendi belirlenen parçalar rapor haline getirildi.
CUMARTESİ	
PAZAR	

DENETÇİ	İŞYERİ EĞİTİM YETKİLİSİ
	TOSUNOĞULLARI Mobilya Sanayi ve Ticaret A.Ş. Konya Çarşamba 1. Cad. No: 5 161 95 2722 2. Kat. Konya 46100 Tic. Sic. No: 249 04 36
	28/12/2016

15.HAFTA

PAZARTESİ	Fiber Profil Lazer, Robot ve Büküm Makinaları İçin Kayıp Zamanların Bulunması Fabrikadaki arızalı boru büküm makinaları ve duran robotların neden durduğu ve duruş saati, stok kodu, ürün adı, işleme süresi, toplam süreleri, duruş başlama ve bitiş saatleri, açıklamaların girilmesi yapıldı. Toplam çalışma süresi, tezgah çalışma süresi ve verimlilik, OEE, performans hesabı hakkında çalışma yapıldı. Makinelerin çalışmayan ekranlarının açılması ve üretilen ürünlerin bilgisayarlara girilmesi yapıldı.
SALI	İş Emirleri Çıkarma ve İş Takibi Bugün bizden sorumlu mühendis gelmedi.Bugün için yapılacak iş listesini üretim planlamadan aldım.Diğer stajyer arkadaşlarla iş paylaşımı yapıldı.Benim sorumluluğumda statik boya bölümüdür.Boyahane ustasına ihtiyaç listesini verdim belli saatlerde kontroller yapıldı.Gün sonunda planlamanın istediği ürünleri boyahaneden çıkışı yapıldı.
ÇARŞAMBA	Statik Boyahane İnceleme Metal malzemelerin korozyona,paslanmaya,kararmaya karşı korumak için boyama işlemi yapılmaktadır.Firmada statik boyama sistemi vardır.Usta ile sistem hakkında incelemelerde bulundum.Kuru boya diye bilinen sistem elektrik yüklü bir torçtan elektron yüklü boyanın püskürtülmesiyle gerçekleştirilmektedir.Yapılan boyamada kalite kontrollerde bulundum.
PERŞEMBE	Sünger Dökmeden Stok Temini ve Ürün Ağacı Çıkarılması Sünger dökmenin stoğunda eksik olan comfy misafir ürünü metalhaneden acil olarak istendi sünger dökme birimine geldi.Uygun proseslerde dökme işlemi gerçekleştirildi. MAGNET FONT ürünün içeriği öğrenildi.Satın almaya gerekli malzeme temini söylendi.
CUMA	Stajda Son Gün ve Öneriler Stajımda son günüm olduğu için daha çok iş hayatında önerilere ve konuşmalara değinildi.Üretim müdürümüz ve ilgili mühendislerimiz bize iş hayatında neyin doğru neyin yanlış olduğuna dair konuşmalar yaptılar.Yapmış olduğum iş yeri eğitimi stajımın verimli geçtiğini ve iş hayatında büyük bir adım olduğumu düşünerek bu staj dönemini elimden geldiğince verimli geçirdiğimi düşünüyorum.Meslek hayatım boyunca karşıma çıkacak bir çok şeyin bir kısmını stajım boyunca gördüm ve bana tecrübe kattını düşünüyorum.Bize bu staj imkanını sağlayan hocalarıma teşekkürlerimi sunuyorum...
CUMARTESİ	
PAZAR	

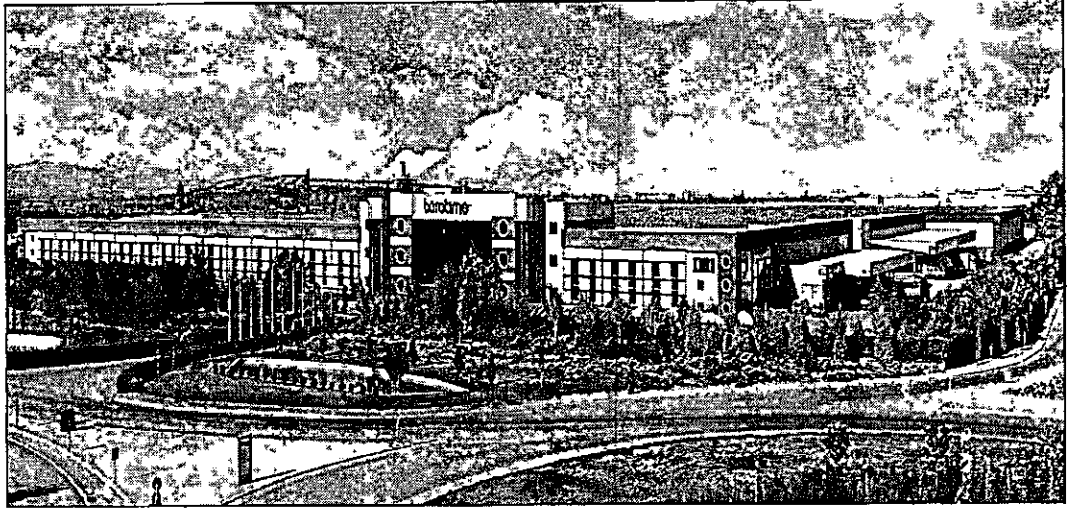
DENETÇİ	İŞYERİ EĞİTİM YETKİLİSİ
	TOSUNOĞULLARI Mobilya Sanayi ve Ticaret A.Ş. Konya Caddesi Sanayi Bölgesi 27. Cadde No: 5 Tek. San. Böl. Selçuk Fak. 459 04 36 Selçuk V. D. 803 03 1373 - Akşehir K. T. 1
/ /	06/09/2017

Doküman No	TF-BM-F01.04
Yayın Tarihi	15.10.2015
Revizyon No	0.1
Sayfa No	1

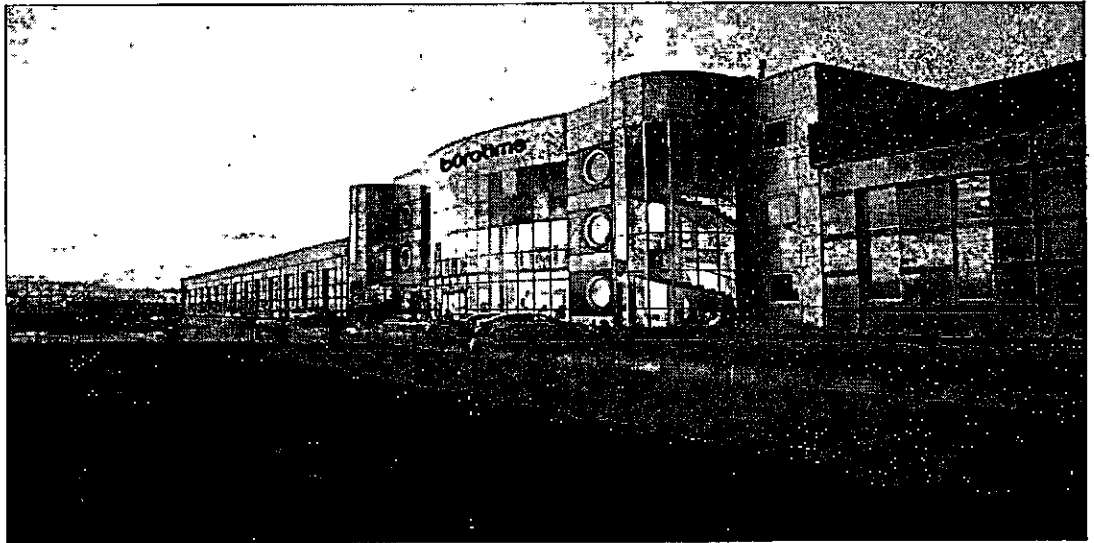
YAPILAN İŞ: İşyerinin Tanınması ve Bölümünün Belirlenmesi

TARİH
26 / 09 / 2016

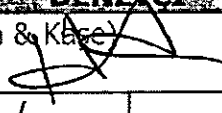
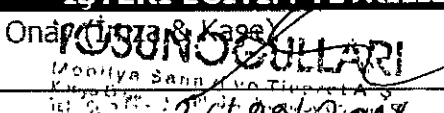
Firmada hangi bölümlerin olduğunu, çalışma mesailerini, üretim proseslerini, montaj hattını, malzeme temini ve stok şeklini, kalite kontrol yöntemlerini, ürünlerin tanıtılmasını hakkında bilgi verdi. Planlama bölümü, tasarım bölümü, metal bölümü, sünger üretim bölümü, boyahane, plastik enjeksiyon üretim hattı, Talahşi imalat CNC bölümü hakkında firmada tanıtım ve bilgilendirme yapıldı.



Resim 1: Bürotime Firma Genel Görünüşü



Resim 2: Bürotime Firma Görünüşü

DENEYİCİ	İŞYERİ EĞİTİM YETKİLİSİ
Onay (İmza & Kase)	Onay (İmza & Kase)
	 YUSUN BOZKURT Mühür 26/09/2016

Doküman No	TF-BM-F01.04
Yayın Tarihi	15.10.2015
Revizyon No	0.1
Sayfa No	2

YAPILAN İŞ: Malzeme Stokları ve İhtiyaçları

TARİH
27 / 09 / 2016

İşletmede, malzemelerin nasıl stoklandığı ve kullanılan malzemeler gösterildi. Bunların türleri, kodları ve istiflenmesi hakkında bilgilendirilme yapıldı. Malzemelerin renk çeşitleri hakkında bilgi verildi ve enjeksiyon cihazından, metalhaneden, çıkan ürünlerin stoklanması gösterildi. Firmada büyük oranda kullanılan malzemeler MDF, metal, kumaş ve sünger malzeme kullanılmaktadır.



Resim 3: Malzemelerin Stok Şekillerini Gösterilmesi

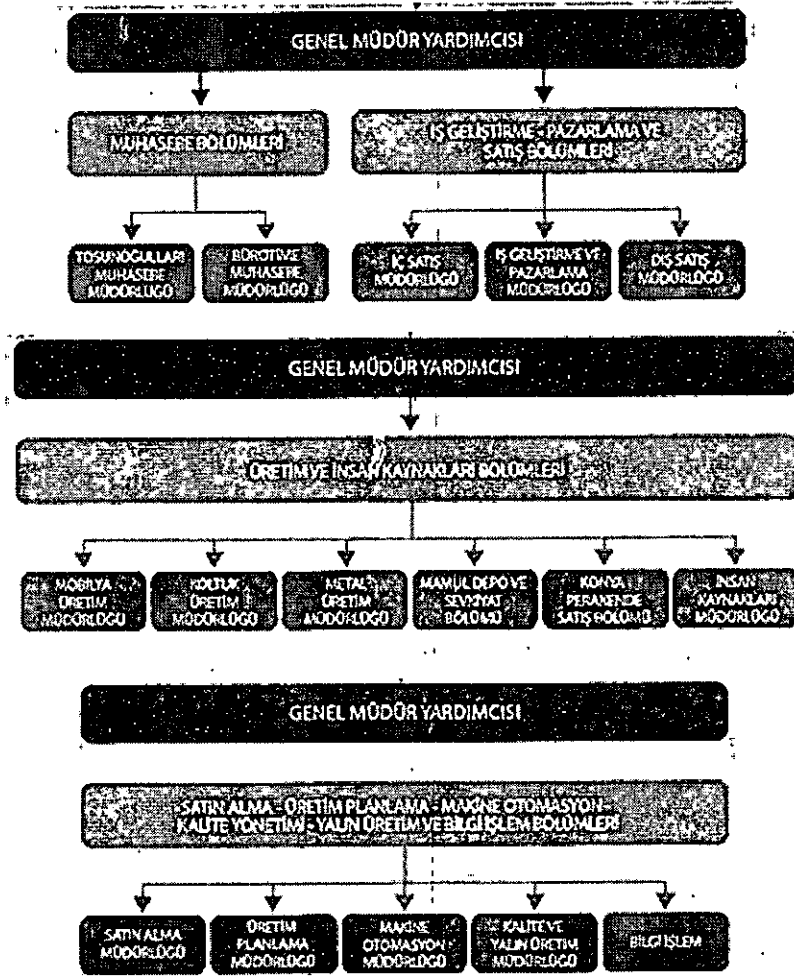
DENETÇİ	İŞYERİ EĞİTİM YETKİLİSİ
Onay (İmza & Kase)	Onay (İmza & Kase) Tel: 00372 225 31 41 - 00372 225 31 42 Selçuk Ü. E. Öğ. B. No: 27/09/2016
	27/09/2016

Doküman No	TF-BM-F01.04
Yayın Tarihi	15.10.2015
Revizyon No	0.1
Sayfa No	3

YAPILAN İŞ: Yerleşim Planı, Organizasyon Şeması, İş Emirleri Atamaları

TARİH
28 / 09 / 2016

Firmanın, makineleri ve çalışma alanlarının gösterilmesi ve tanıtılması yapıldı. Firmada yönetim sisteminin nasıl olduğu ve organizasyon bilgileri tanıtıldı. Organizasyon şeması, iş emirleri çıkarılması ve atanması anlatıldı. Ürün sonu kalite kontrol yapılması gösterildi. İşçilerin çalışma yöntemleri, makine donanımları ve yeterlilikleri, veri toplama, malzeme taşıma yöntemleri gösterildi.



Resim 4: Organizasyon Şemasının Gösterilmesi

DENETÇİ	İŞYERİ EĞİTİM YETKİLİSİ
Onay (İmza & Kaşe)	Onay (İmza & Kaşe)
	Mobilya Sanayi ve Ticaret A.Ş. Könlü Çarşısı San. Böl. No:5 Tel: 00372 222 222 Fax: 00372 222 222 Solçuk M. C. 853 Dura 28/09/2016

YAPILAN İŞ: Bölge Müdürlüklerinin ve Satış Noktalarının Tanıtılması

TARİH
29 / 09 / 2016

Genel müdürlük İstanbul Avrupa, Fabrika Konya, Bölge müdürlüğü Ankara da bulunan birimlerinin olduğu ve satış merkezleri birimleri anlatıldı. Firmayı tercih eden kuruluşlara yapılan projeler ve işler hakkında bahsedildi. En çok satılan koltuk ve ürünler hakkında bilgi verildi. Bu ürünler hakkında zaman etütleri oluşturuldu.

Genel Müdürlük / İSTANBUL ANADOLU

Prof. Fahrettin Kerim Gökay Caddesi N:39 Altunzade/Üsküdar/İstanbul
TEL: +90(216)326 03 23 (PBX) FAX: +90(216)326 02 49
Istanbul@burolime.com



Fabrika / KONYA

TOSUNOĞULLARI MOBİLYA SAN. TİC. A.Ş.
Konya Organize Sanayi Bölgesi Evrenköy Cad. No:5 42100 Konya/TÜRKİYE
TEL: +90 (332) 239 0017 (PBX) FAX: +90 (332) 239 04 26
konya@burolime.com



Bölge Müdürlüğü / ANKARA

Çetin Emec Bulvarı No.59 (Bürotime Plaza) Öveçler/Ankara
TEL: +90 (0312) 474 37 37 (PBX) FAX: +90 (0312) 474 37 38
ankara@burolime.com



Resim 5: Bürotimedeki Bölge Müdürlükleri Gösterilmesi

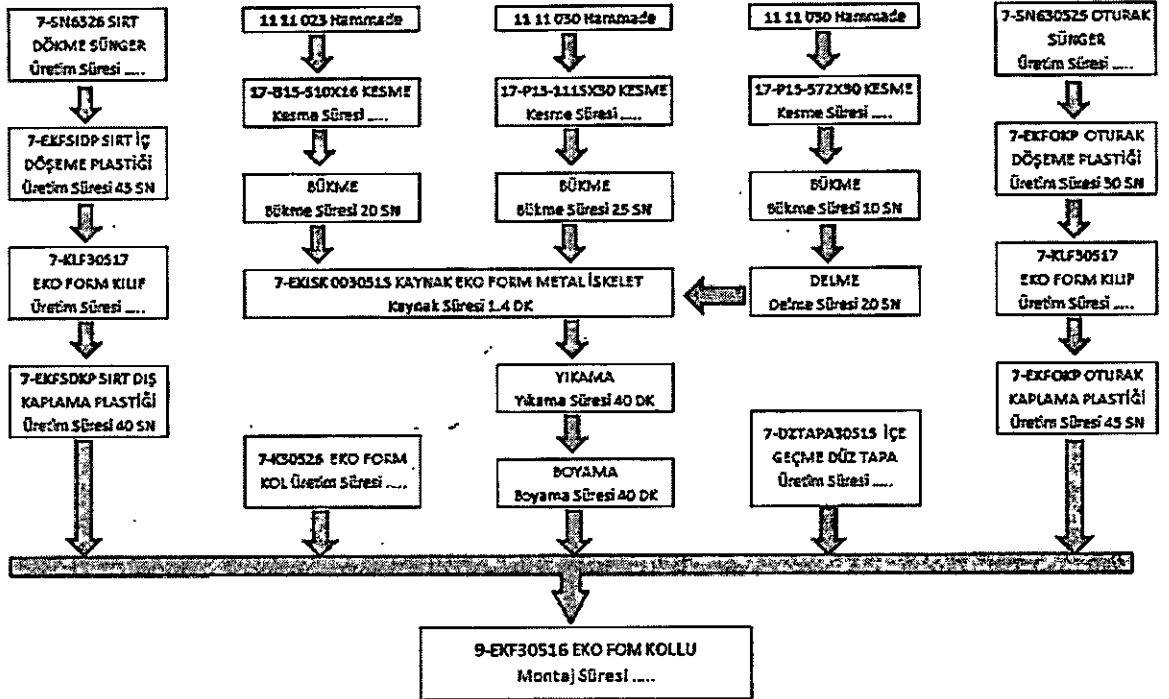
TOSUNOĞULLARI	
İŞYERİ EĞİTİM YETKİLİSİ	
Onay (İmza & Kaşe)	Onay (İmza & Kaşe)
/ /	29 / 09 / 2016

Doküman No	TF-BM-F01.04
Yayın Tarihi	15.10.2015
Revizyon No	0.1
Sayfa No	5


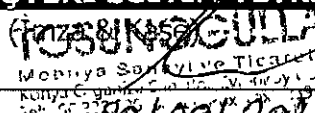
YAPILAN İŞ: İş Akış Şeması Çıkarma İşlemi

TARİH
30 / 09 / 2016

Fabrikada en çok satılan koltuğun iş akış şeması çıkarıldı. Şema çıkarılırken birimler arası koordinasyonun nasıl olduğu, hangi işlemlerin gerçekleştiği görüldü. Birimler arasında koordinasyon eksiklikleri ve yapılabilecek faaliyetler görüşüldü. İş Akış şemasında birim süreler hesaplandı. Montaj sırası ve ürünlerin taşıma, sevk işlemlerinin nasıl olduğu görüldü.



Resim 6: İşletmede En Çok Satılan Ürünün Çıkarılan İş Akış Şeması

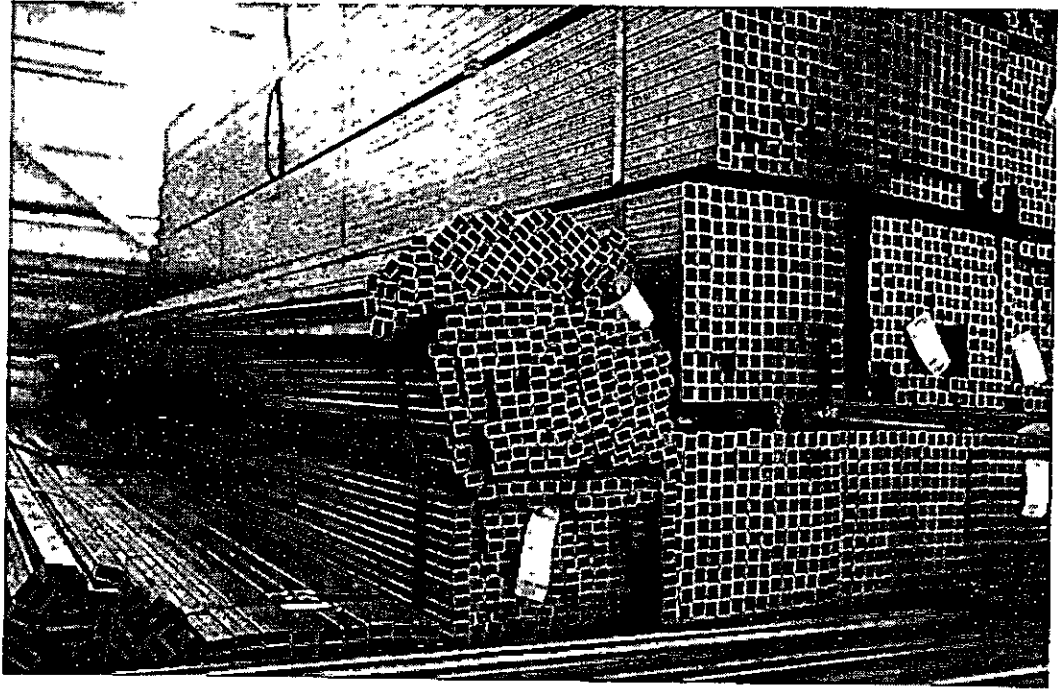
DENETÇİ	İŞYERİ EĞİTİM YETKİLİSİ
Onay (İmza & Kaşe)	Onay (İmza & Kaşe)
	 MONTAJ SAĞLAMA TİCARET A.Ş. Konya Çarşamba Çarşamba V. Bulvarı No: 84/15 Tel: 0325 222 22 22 30.09.2016

Doküman No	TF-BM-F01.04
Yayın Tarihi	15.10.2015
Revizyon No	0.1
Sayfa No	6


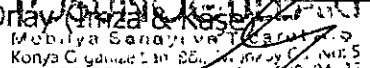
YAPILAN İŞ: Stokların Belirli Boyutlarda Bölünmesi-Yabancı Dil 1-2 Sınavı

TARİH
03 / 10 / 2016

İşletmedeki markalama aletleri çelik cetvel, çizeccekler, mihengiler, pergeller, nokta, ayarlı gönyelerin kullanılması anlatıldı. Uygulamalı olarak markalama aletleri kullanımı gösterildi. Markalama yaparken dikkat edilmesi gereken çizecceklerin belirlenmesi nokta atılacak yerlerin parça üzerine aktarılması gösterildi. Kaynatma işlemi için gelen hammadde stoklarının malzeme kesme tezgâhında kesilmesi görüldü. Ayrıca bu tarihte ortak zorunlu yabancı dil 1-2 sınavına gidilmiştir.



Resim 7: İşletmedeki Profil Stokları

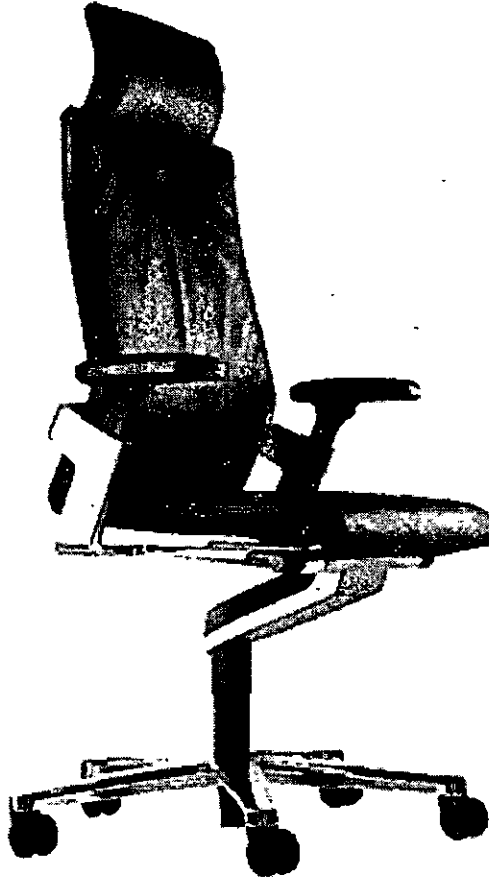
DENETÇİ	İŞYERİ EĞİTİM YETKİLİSİ
Onay (İmza & Kase) 	Onay (İmza & Kase)  Möbilya Sanayi ve Ticaret A.Ş. Konya Çayırcağız 1. M. Bld. No: 5 Tel: 0332 222 2222 Fax: 0332 222 2222 E-posta: info@mobilya.com.tr Sicil No: 29 03 15 Vergi No: 29 03 15 00000000000 Sicil No: 29 03 15 00000000000 Sicil No: 29 03 15 00000000000 Sicil No: 29 03 15 00000000000
/ /	03/10/2016

Doküman No	TF-BM-F01.04
Yayın Tarihi	15.10.2015
Revizyon No	0.1
Sayfa No	7

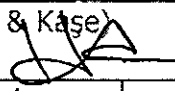
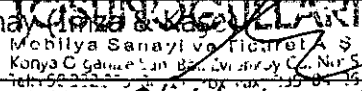
YAPILAN İŞ: Tasarım Sürecinin İncelenmesi-Staj 1-2 Mülakatı

TARİH
04 / 10 / 2016

Bir koltukta üretim aşamasında hangi parçalardan ve ne şekilde oluşacağı koltuğun özelliklerine ve tasarımına, güvenlik ve ergonomik şekline göre edilen sonuçların hakkında bilgi verildi. Tasarımda dikkat edilmesi gereken konular hakkında ve tasarlanan ürünü üretilebilirlik durumunun incelenmesi, ürünlerin montaj sırası, malzemelerinin seçimi, CAD dosyalarının oluşturulması hakkında bilgi verildi. Ayrıca bu günde fakülteye staj 1-2 mülakatı için gidildi.



Resim 8: Bürotime'de Üretilen OnChar İsimli Koltuk

DENETÇİ	İŞYERİ EĞİTİM YETKİLİSİ
Onay (İmza & Kaşe) 	Onay (İmza & Kaşe)  Mobilya Sanayi ve Ticaret A.Ş. Konya Çarşı Erişim Bankası Kat. No: 5 Tel: 0332 222 2222 Selçuk Ü. E. Ofisi 04/10/2016

Doküman No	TF-BM-F01.04
Yayın Tarihi	15.10.2015
Revizyon No	0.1
Sayfa No	8


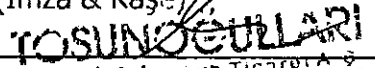
YAPILAN İŞ: Kumaş Kesim Bölümünün İşleyişi Gösterilmesi

TARİH
05 / 10 / 2016

Kumaşların stoklanma şekilleri, kesim şekilleri ve dikim işlemleri hakkında bahsedildi. Kesilen kumaşların paketlenmesi ve süngerler ile birleştirilmesi gösterildi. Kumaş desenleri, boyaları, türleri hakkında bilgilendirilme yapıldı ve makineler ile farklı şekillerde kesimleri gösterildi. Kumaşların bilgisayarda desenlerinin çiziminden bahsedildi.



Resim 9: Terzihane Bölümünün İşleyişini Gösteren Görsel

DENETÇİ	İŞYERİ EĞİTİM YETKİLİSİ
Onay (İmza & Kaşe) 	Onay (İmza & Kaşe) 
	TOSUNOĞULLARI Mobilya ve Ticaret A.Ş. 05/10/2016 Konya Tic. Sic. No: 27090 Vergi No: 27090 İstanbul

Doküman No	TF-BM-F01.04
Yayın Tarihi	15.10.2015
Revizyon No	0.1
Sayfa No	9


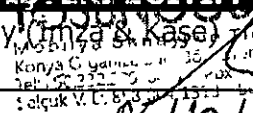
YAPILAN İŞ: Birimler Arasında Eksik Ürünlerin Takibi

TARİH
06 / 10 / 2016

Montajda üretilecek ürünlerin eksik olanlarının belirlenmesi ve diğer birimlerle organizasyonu sağlayıp gerekli parçaların tamamlanması gösterildi. Gelen malzemelerin nerelerde takıldığı, nasıl taşındığı ve bu işlemin gerçekleşmesi sırasında oluşan problemlerin çözülmesi gösterildi.



Resim 10: Üretilen Ürünlerin Montaj Biriminde Toplanan Parçalarının Gösterilmesi

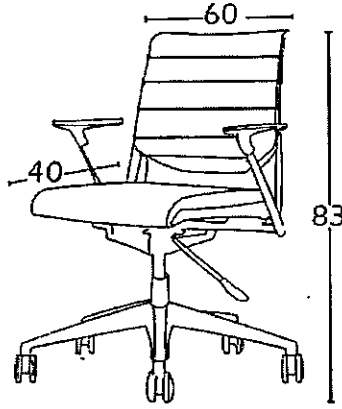
DENETÇİ	İŞYERİ EĞİTİM YETKİLİSİ
Onay (İmza & Masele) 	Onay (İmza & Masele)  Konya Çiğdem - 35. Yıl Bulvarı No: 5 Tel: 0332 223 11 22 / 223 11 23 Selçuk V. C. 81300 / 46100 06 / 10 / 2016

Doküman No	TF-BM-F01.04
Yayın Tarihi	15.10.2015
Revizyon No	0.1
Sayfa No	10

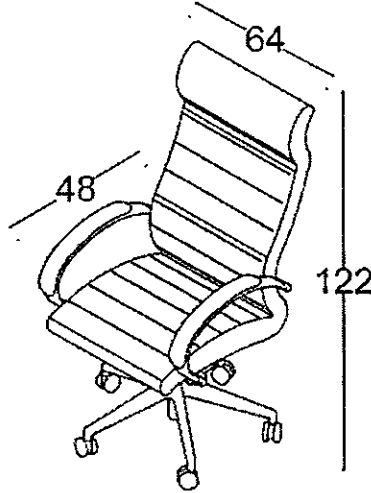
YAPILAN İŞ: Catia 3D Parça Çizimi ve Analysis Çalışması

TARİH
07 / 10 / 2016

Firmada üretilen koltukların 3D parçaların çizilmesi ve analysis çalışması yapıldı. Clamp, Slider Connection, Fastened Connection, Distributed Force, Von mises stress uygulamaları yapıldı. Malzeme young modülü, poisson ratio, density, thermal expansion, yield strength ayarlamaları ve analizi yapılan parçaların rapor edilmesi çalışıldı. Welding connection bağlantılarının analizi yapıldı.



Resim 11: Firmadaki Koltukların Genel Boyutlandırması



Resim 12: Firmadaki Koltukların Model Tasarımı

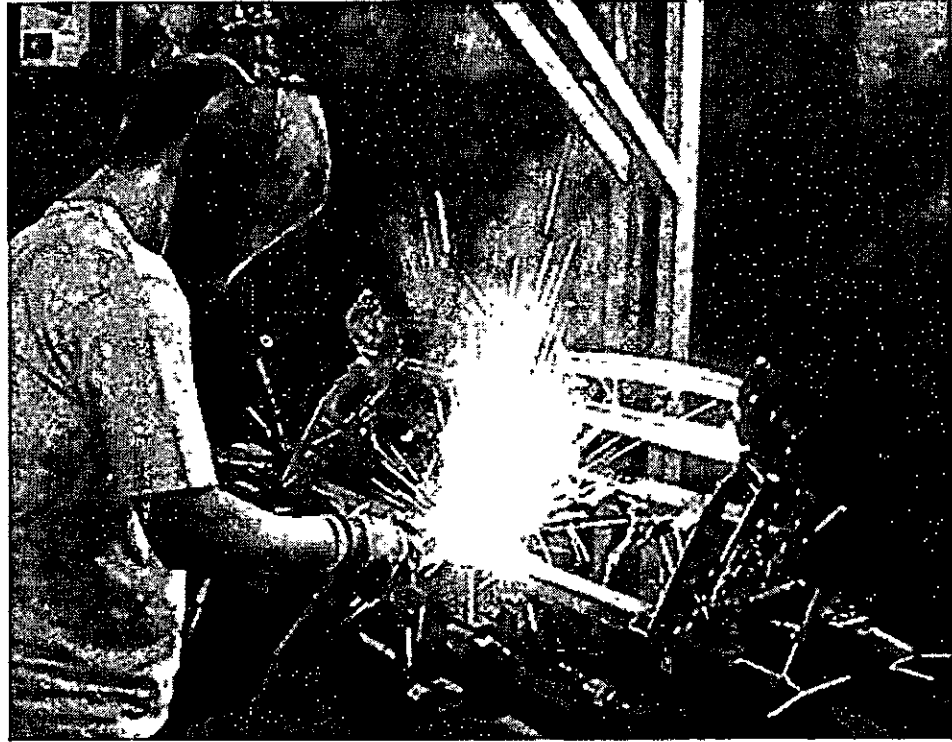
DENETÇİ	İŞYERİ EĞİTİM YETKİLİSİ
Onay (İmza & Kase)	Onay (İmza & Kase)
	07/10/2016

Doküman No	TF-BM-F01.04
Yayın Tarihi	15.10.2015
Revizyon No	0.1
Sayfa No	11

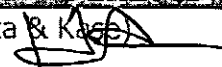

YAPILAN İŞ: Tig Kaynağı Kullanımı

TARİH
10 / 10 / 2016

İşletmede tig kaynağının kullanımı gösterildi. Kaynağın nasıl çalıştığı neler gerektiğinden bahsedildi. İlk önce koruyucu gazın etkilerinden bahsedildi ve gaz olarak argon karbondioksit karışımı tüp kullanıldı. Torcdaki elektrot malzemesinin tungsten olduğunu ve erimediği söylendi. İlk önce kaynağı kullanan operatör kendi kaynak yaptı daha sonra uygulamam için bize yaptırıldı.



Resim 13: İşletmede Yapılan El Kaynakların Gösterimi

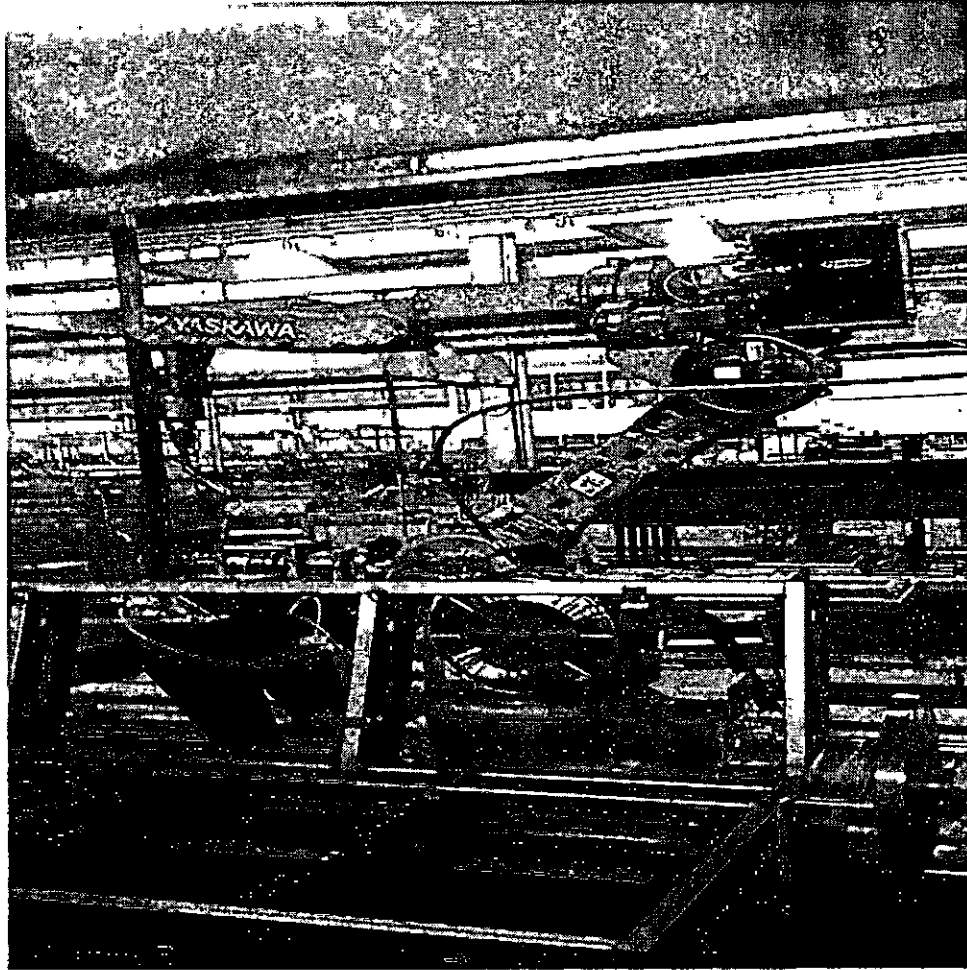
DENETÇİ	İŞYERİ EĞİTİM YETKİLİSİ
Onay (İmza & Kase) 	Onay (İmza & Kase)  TOSUNOĞULLARI Mecidiyeköy Sarıyeri / Tuzluca A.Ş. Konya / Türkiye Tel: 0312 201 101 2016 10 / 10 / 2016
/ /	

Doküman No	TF-BM-F01.04
Yayın Tarihi	15.10.2015
Revizyon No	0.1
Sayfa No	12


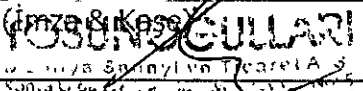
YAPILAN İŞ: Mekatronik Robot Kullanımı ve MAG Kaynağı Yapımı

TARİH
11 / 10 / 2016

Firmada mag kaynağı yapmak için robot bulunmaktadır. Bu robotun hareketlerinin programlaması gösterildi. Robotun kontrol panelinden bahsedildi. Hangi Komutların ne anlama geldiğinden bahsedildi. Operatör daha sonra mag kaynağının nasıl yapıldığından ve yönteminden bahsetti. Daha sonra bana program yazdırıldı. Robotun teknik özelliklerinden ve kaynak makinesi ile nasıl ilişkisinden bahsedildi.



Resim 14: Firmada Kullanılan Kaynak Robot Makineleri

DENETÇİ	İŞYERİ EĞİTİM YETKİLİSİ
Onay (İmza & Kaşe) 	Onay (İmza & Kaşe)  YÖNETİCİLERİ Konya Çiğdem Sanayi ve Ticaret A.Ş. Konya Çiğdem Sanayi ve Ticaret A.Ş. 11/10/2016

Doküman No	TF-BM-F01.04
Yayın Tarihi	15.10.2015
Revizyon No	0.1
Sayfa No	13



YAPILAN İŞ: Boyahane İşleyişi Gösterilmesi

TARİH
12 / 10 / 2016

Metalik malzemelerin nasıl boyandığı, boyanırken yapılan operasyonlardan bahsedildi. Malzemelerin boyanmadan önce ve boyandıktan sonra takiplerinin nasıl yapıldığı ve diğer birimlere nasıl sevk edildiği anlatıldı. Parçaları boyayan makinenin kısımlarından bahsedildi. Isıtma, kurutma ve soğutmanın ne kadar sürede yapıldığı ve parça farklılıklarına göre yapılan işlemlerden bahsedildi.



Resim 15: Firmada Yapılan Statik Boya İşleminin Gösterimi

DENEYİ	İŞYERİ EĞİTİM YETKİLİSİ
Onay (İmza & Kase) 	Onay (İmza & Kase)  YOSUN GÜLLARI Mehliya Sanayi ve Ticaret A.Ş. Konya Çayırbaşı Mahallesi No: 5 16b.50.2224/101/1339/09/26 12/10/2016

Doküman No	TF-BM-F01.04
Yayın Tarihi	15.10.2015
Revizyon No	0.1
Sayfa No	14

YAPILAN İŞ: Teknik Resim, 3D Katı Model Yapımı

TARİH
13 / 10 / 2016

SOLIDWORKS programında teknik resim, katı model yapıldı. Çizilen modellerde büküm hatları, kesme ve delme operasyonuna göre üretim hattında yapılacağı işlemler belirlendi. Profil kesme, Bükme, delme, kaynatma, yıkama, boyama, montaj gibi hatlardan çizimi yapılan ürünün akış şeması ve birim zamanlar hesabında yapılan işlemler gösterildi. 3D oluşturulan modelde OEE, performans, verimliliğe etkileri gösterildi.



Resim 16: Parçaları Çizilen Koltuk 3D Modeli

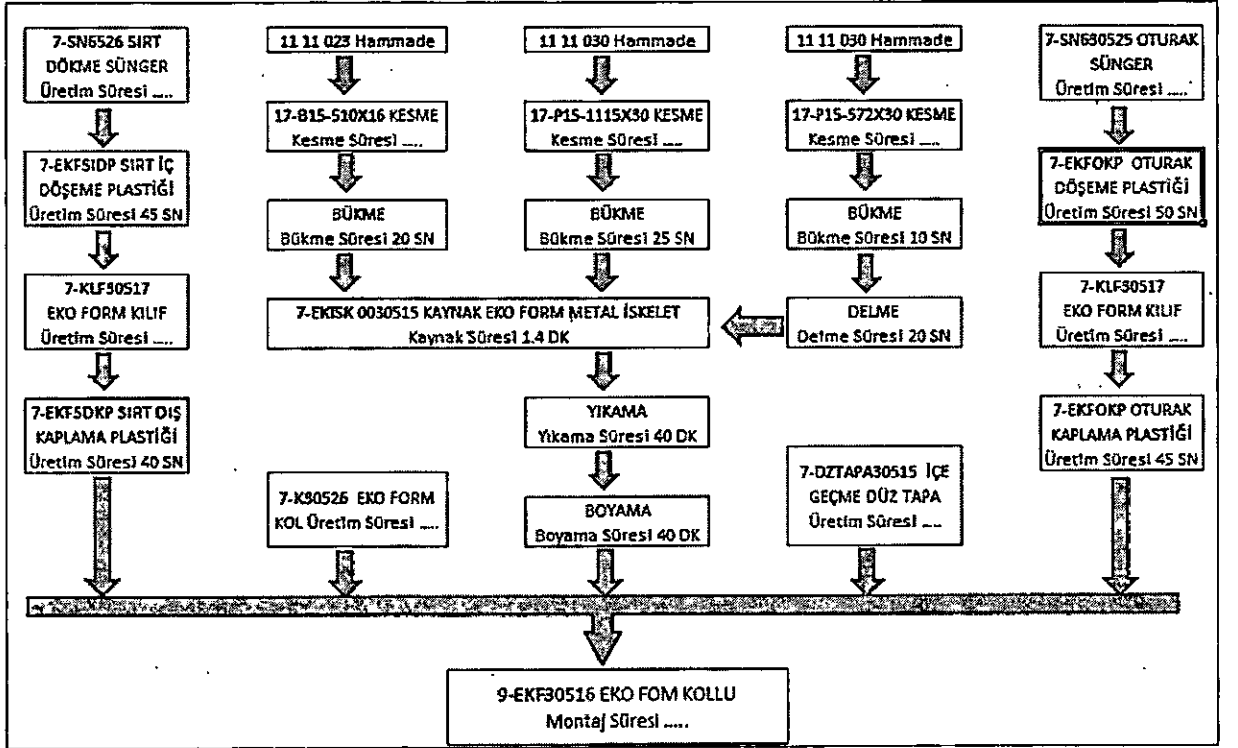
DENETÇİ	İŞYERİ EĞİTİM YETKİLİSİ
Onay (İmza & Kase)	Onay (İmza & Kase) Mobilya Sanayi ve Ticaret A.Ş. Konya Çarşamba 239 09 25 13/10/2016

Doküman No	TF-BM-F01.04
Yayın Tarihi	15.10.2015
Revizyon No	0.1
Sayfa No	15



YAPILAN İŞ: İş Akış Şemaları ve Reçetelerinin Kontrolü

TARİH
14 / 10 / 2016

Çıkarılan ürün reçetelerindeki eksiklikler ve hatalı akış şemalarının düzeltilmesi konusunda toplantı yapıldı. MAS ve NETSİS programında ürün reçetesi kontrol etmesi ve düzenlemesi gösterildi. En çok satılan ürünler sıralaması yapıldı ve ilk sıradaki ürünlerin kontrolü yapılmaya başlandı. Ürünlerin kod numaralarının farklılıkları anlatıldı. Farklı koltuk hatlarından bahsedildi ve bana K1 hattı verildi.



Resim 17: Firmadaki Ürünlerin İş Akış Şemasının Çıkarılması

DENETÇİ	İŞYERİ EĞİTİM YETKİLİSİ
Onay (İmza & Kase) 	Onay (İmza & Kase) 
	TOSUNOĞULLARI <small>İstanbul Çarşı Mahallesi, T.C. Konya Çarşısı, Konya Çarşısı, Konya Çarşısı</small> <small>14/10/2016</small>

YAPILAN İŞ: Envanter Yönetimi

TARİH
17 / 10 / 2016

Stok yönetimi, hammadde, yardımcı madde, yarı mamul yada mamullerin, zamanında en uygun maliyetle tedarik edilmesi veya bulundurulmasına yönelik yapılan faaliyetler anlatıldı. Hammadde, yarı mamul gibi ara ürünlerin kodlama sisteminden bahsedildi. Ürün geliştirme, süreç iyileştirme, tedarikçi işbirliği konular anlatıldı ve bu organizasyonda çıkan problemlerin çözümü gösterildi.

MAS				
ID	Stok Adı			
1881	VAZO AYAK VIDALI X10			
K B E Vary Plan Üreti Kalan Rapor				
n. o n ent m				
y				
0	0	0	999.9	67.704 932295 198

Resim 18: İşletmedeki Üretilen ve Kalan Üretim Sayısını Gösteren MAS Programı

Keyf	Planlı	Kalın	BO	E	StokKodu	StokAdı	Yapıcı	Üretilen	Kalan	Planlama	Acıkda	Operas
D	o	k	Y	n			k	n	n	ma		Kodu
Filtrelemek için Burayı Tıklayınız												
18827			0	0	07YNTAPA30515	EKO FORM KOL YAN TAPA X30		6334	43	6291		8007
19664			0	0	07EKFODP	EKO FORM OTURAK DÖŞEME PLASTIĞI		1576	0	1576		8007
17410			0	0	07EKFSDKP	EKO FORM SIRT DIŞ PLASTIĞI		3375	1919	1456		8007
19770			0	0	07EKFSDKP	EKO FORM SIRT DIŞ PLASTIĞI		1	0	1		8007
19167			0	0	07EKFSIDP	EKO FORM SIRT İÇ DÖŞEME PLASTIĞI		1993	387	1596		8007
19593			0	0	07EPLPANEL	EPL BAĞLANTI PLASTIĞI		9		9		8007

Resim 19: Üretilen Tüm Ürünlerdeki Kalan Miktarları Gösteren MAS Programı

DENETÇİ	İŞYERİ EĞİTİM YETKİLİSİ
Onay (İmza & Kaşe)	Onay (İmza & Kaşe)
	MOSUNOĞULLARI Mediyya Sanayi ve Ticaret A.Ş. Konya Ç. Gan. 10. Cad. Akay E. No: 5 Tel: 032 322 00 00 17/10/2016 Selçuk Y. E. 818 Sok. 1313 - Selçuklu, K. A.

YAPILAN İŞ: Hatalı Ekranların Düzeltilmesi, Ekranlarda Çıkmayan Ürünlerin Girilmesi

TARİH
18 / 10 / 2016

Robotlarda OEE, performans ve verimlilik hesabı için ekranlara girilen kayıp zamanlardaki hatalı verilerin düzeltilmesi gösterildi. MAS programında kişinin yaptığı üretilecek ürünlerin çıkmaması durumunda ürünlerin programa eklenmesi gösterildi. Montajda birleştirilen metal parçaların eksik olanları belirlenip bunların tamamlanması için diğer bölümler ile organizasyon kurup gerekli parçaların tamamlanması yapıldı.

İş Emri Bilgileri		Keyf. Planlı Kalınlık BO E StokKodu StokAdı																																																																							
Tarih:	13.11.2016 3.12.2016	D o k ü y ü n																																																																							
Stok:	MADRID SIRT DİS PLASTIĞI	Pürümlenk																																																																							
Miktar:	27048																																																																								
Açık:																																																																									
PLAN EKLE	PLAN SIL	GERİ DÖN																																																																							
Listele	Açık Liste	Ozet																																																																							
Barkod:																																																																									
Durum:	ÜRETİM																																																																								
Durum	ARAMA EKRANI																																																																								
Boy	Kalınlık																																																																								
		<table border="1"> <thead> <tr> <th>KIYID</th> <th>EN</th> <th>BO</th> <th>GENİSLİ</th> <th>StokKod</th> <th>Stok</th> <th>Yapıcı</th> <th>Stoort</th> <th>TüreÜle</th> <th>Üretile</th> <th>Kaba</th> </tr> <tr> <th>Y</th> <th>K</th> <th>u</th> <th>Adı</th> <th>k</th> <th>k</th> <th>e</th> <th>n</th> <th>n</th> <th>n</th> <th>n</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1444</td> <td>0</td> <td>0</td> <td>0</td> <td>7-PLS110</td> <td>VAZO</td> <td></td> <td>99999</td> <td>67722</td> <td>216</td> <td>9997</td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>AVAK</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>		KIYID	EN	BO	GENİSLİ	StokKod	Stok	Yapıcı	Stoort	TüreÜle	Üretile	Kaba	Y	K	u	Adı	k	k	e	n	n	n	n	1444	0	0	0	7-PLS110	VAZO		99999	67722	216	9997						AVAK																															
KIYID	EN	BO	GENİSLİ	StokKod	Stok	Yapıcı	Stoort	TüreÜle	Üretile	Kaba																																																															
Y	K	u	Adı	k	k	e	n	n	n	n																																																															
1444	0	0	0	7-PLS110	VAZO		99999	67722	216	9997																																																															
					AVAK																																																																				
		<table border="1"> <thead> <tr> <th>Keyf.</th> <th>Planlı</th> <th>Kalınlık</th> <th>BO</th> <th>E</th> <th>StokKodu</th> <th>StokAdı</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>18327</td> <td>49</td> <td>0</td> <td>0</td> <td>0</td> <td>7-INTAPA30515</td> <td>EKO FORM KOL YAN TAPA X30</td> </tr> <tr> <td>19664</td> <td>79</td> <td>0</td> <td>0</td> <td>0</td> <td>7-EKPODP</td> <td>EKO FORM OTURAK DÖŞEME PLASTIĞI</td> </tr> <tr> <td>17410</td> <td>30</td> <td>0</td> <td>0</td> <td>0</td> <td>7-EKFSKDP</td> <td>EKO FORM SIRT DİS PLASTIĞI</td> </tr> <tr> <td>19770</td> <td>84</td> <td>0</td> <td>0</td> <td>0</td> <td>7-EKFSKDP</td> <td>EKO FORM SIRT DİS PLASTIĞI</td> </tr> <tr> <td>19167</td> <td>02</td> <td>0</td> <td>0</td> <td>0</td> <td>7-EKPSIOP</td> <td>EKO FORM SIRT İÇ DÖŞEME PLASTIĞI</td> </tr> <tr> <td>19583</td> <td>67</td> <td>0</td> <td>0</td> <td>0</td> <td>7-EPLPAEL</td> <td>EPL BAĞLANTI PLASTIĞI</td> </tr> <tr> <td>18993</td> <td>74</td> <td>0</td> <td>0</td> <td>0</td> <td>7-ATP1601</td> <td>GİRNE/ARSUS PABUÇ PLASTIĞI KISA X4</td> </tr> <tr> <td>18227</td> <td>53</td> <td>0</td> <td>0</td> <td>0</td> <td>7-GOAP</td> <td>GO AYAK PLASTIĞI</td> </tr> <tr> <td>19026</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>		Keyf.	Planlı	Kalınlık	BO	E	StokKodu	StokAdı	18327	49	0	0	0	7-INTAPA30515	EKO FORM KOL YAN TAPA X30	19664	79	0	0	0	7-EKPODP	EKO FORM OTURAK DÖŞEME PLASTIĞI	17410	30	0	0	0	7-EKFSKDP	EKO FORM SIRT DİS PLASTIĞI	19770	84	0	0	0	7-EKFSKDP	EKO FORM SIRT DİS PLASTIĞI	19167	02	0	0	0	7-EKPSIOP	EKO FORM SIRT İÇ DÖŞEME PLASTIĞI	19583	67	0	0	0	7-EPLPAEL	EPL BAĞLANTI PLASTIĞI	18993	74	0	0	0	7-ATP1601	GİRNE/ARSUS PABUÇ PLASTIĞI KISA X4	18227	53	0	0	0	7-GOAP	GO AYAK PLASTIĞI	19026						
Keyf.	Planlı	Kalınlık	BO	E	StokKodu	StokAdı																																																																			
18327	49	0	0	0	7-INTAPA30515	EKO FORM KOL YAN TAPA X30																																																																			
19664	79	0	0	0	7-EKPODP	EKO FORM OTURAK DÖŞEME PLASTIĞI																																																																			
17410	30	0	0	0	7-EKFSKDP	EKO FORM SIRT DİS PLASTIĞI																																																																			
19770	84	0	0	0	7-EKFSKDP	EKO FORM SIRT DİS PLASTIĞI																																																																			
19167	02	0	0	0	7-EKPSIOP	EKO FORM SIRT İÇ DÖŞEME PLASTIĞI																																																																			
19583	67	0	0	0	7-EPLPAEL	EPL BAĞLANTI PLASTIĞI																																																																			
18993	74	0	0	0	7-ATP1601	GİRNE/ARSUS PABUÇ PLASTIĞI KISA X4																																																																			
18227	53	0	0	0	7-GOAP	GO AYAK PLASTIĞI																																																																			
19026																																																																									

Resim 20: MAS Programında Plan Ekleme ve İş Seçme Şemasının Gösterilmesi

DENETÇİ	İŞYERİ EĞİTİM YETKİLİSİ
Onay (İmza & Kaşe)	Onay (İmza & Kaşe)

Doküman No	TF-BM-F01.04
Yayın Tarihi	15.10.2015
Revizyon No	0.1
Sayfa No	18

YAPILAN İŞ: Plastik Enjeksiyon ve Robot Kaynakların Ekranlarının Düzeltilmesi

TARİH
19 / 10 / 2016

Çarpan adetleri, birim süreler, üretilen ürünün ne olduğu, performans hataları, düzeltilmesi yapıldı. Plastik enjeksiyon duruş sebeplerinin girilmesi yapıldı. Üretim hatlarından alınan bilgilerin MAS programın girilişinin yapılması gösterildi. Rapor miktarı, belirsiz duruşlar, ve ekranların nasıl kullanılması gerektiği ile ilgili doküman hazırlandı.

530-B00807 PLASTİK ENJEKSİYON 7 (TSP-S 180)

MAS 18.11.2016 09:25:41

ID	Stok Adı	K	B	E	Vary	Plan	Üreti	Kalan	Rapor	Planla
		n.	o	n	ent		m			cıkart
1881	VAZO AYAK VIDALI X10	0	0	0		999.9	67 866	932133	360	
							9.999	7.866	932.133	360,00

Operatör: **EREN YAYLI**
Son Durum: **İRETİM**
Üretim Adet: **360**
Kalite (%): **100**
Br.Süre(Sn): **5**


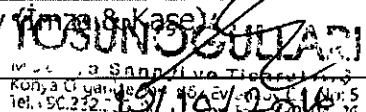
Üretimi Gereken: **0** **0**
Üretilen: **0** **0**
Fazla Üretilen: **0** **0**
EKSİK Üretilen: **0** **0**

Plaka Açıklama: **0** **0**
Bar kod: **0** **0**

OEE %: **57**
KULLANIM: **91**
PERF. %: **62**

DURUŞ GRAFİKİ
BELRSİZ DURUŞ

Resim 21: Hatalı Olan Ekranların Düzeltmesini Gösterilmesi

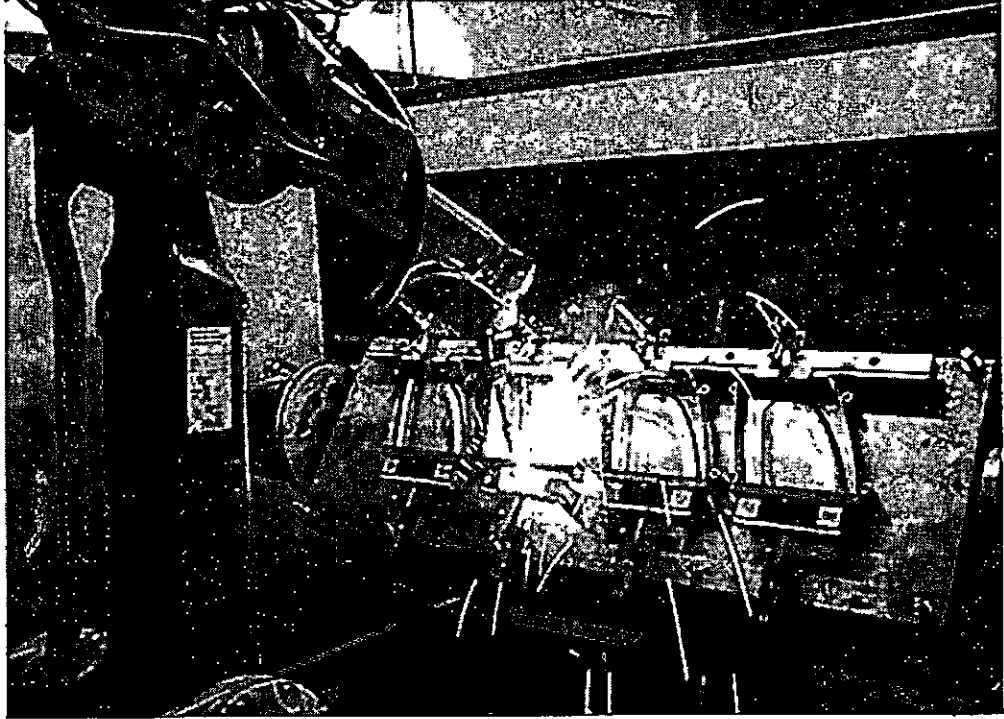
DENETÇİ	İŞYERİ EĞİTİM YETKİLİSİ
Onay (İmza & Kase)	Onay (İmza & Kase)
	
	Konya Uygulama ve Araştırma Merkezi Tel: +90 323 232 11 11 E-Posta: info@selcuk.edu.tr

Doküman No	TF-BM-F01.04
Yayın Tarihi	15.10.2015
Revizyon No	0.1
Sayfa No	19

YAPILAN İŞ: Metalhane, Boya, Süngerhane, Montaj Arasındaki
Ürün Eksikleri

TARİH
20 / 10 / 2016

Birimler arasında parça eksikleri, yapılması gereken işlerin belirlenmesi, biten işlerin diğer hatlara aktarılmasının takibi yapıldı. Hatalı ürünlerin bildirilmesi veya malzemelerin taşınırken kaynak yerlerinden kırılması, boyanan ürünlerin boya tutmama nedenlerinin bulunması ve giderilmesi için birimler arasında iş takibi yapıldı.



Resim 22: Metalhanede Kullanılan Robot Kaynakların Gösterimi

DENETÇİ	İŞYERİ EĞİTİM YETKİLİSİ
Onay (İmza & Kaşe)	Onay (İmza & Kaşe)
	İGÜN ÖĞÜLLARİ Ticaret Sicil No: 270904 15.10.2016

Doküman No	TF-BM-F01.04
Yayın Tarihi	15.10.2015
Revizyon No	0.1
Sayfa No	20

YAPILAN İŞ: Zaman Etüdü

TARİH
21 / 10 / 2016

İş planları ilgili ustalara dağıtıldı. Metal Bölümü'ndeki kapalı ekranlar açıldı ve eksik ürünler girildi. Bunun yanında bazı ürünlerin birim süreleri ölçüldü. Bu ürünler:

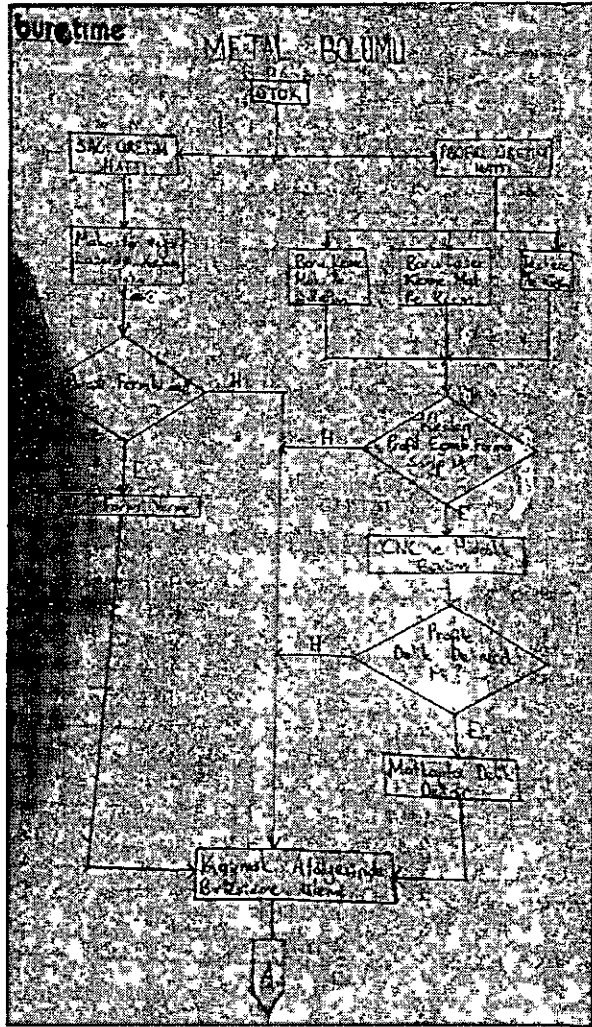
- 7-ISKFONT20702 DEFT FONT METAL İSKELET (130 sn.)
- 7-LIAISK010510 LIMA MISAFİR METAL İSKELET (75 sn.)
- 7-RITISK000720 RIGA-NAIROBI MISAFİR METAL İSKELET (109 sn.)
- 7-GLTISKELET101 GILDA TEKLİ METAL İSKELET (130 sn.)
- 7-GLTISKELET102 GILDA 2'Lİ METAL İSKELET (170 sn.)
- 17-M1208 MADRID YAY AYAK HAM (105 sn.)
- 7-DEFTMSOLKOL DEFT MISAFİR SOL METAL KOL (6120 sn.)
- 7-ISK101 NAR PUF METAL İSKELETİ (40 sn.)
- 7-EKIISK000202 EFES 2'Lİ METAL İSKELET (195 sn.)
- 7-EFTISK000201 EFES TEKLİ METAL İSKELET (105 sn.)
- 17-P20-1998X40 DORA YAN KOL 1998-DKP OVAL PROFİL (12 sn.)
- 17-D30-1400X132 PUZZLE 1432 HAM AYAK SACI (125 sn.)
- 7-ISKCOMFY COMFY OPERASYONEL SIRT İSKELETİ (160 sn)
- 7-SOTISK010300 SOFIA MÜDÜR METAL İSKELET (600 sn.)
- 7-GLTISKELET101 GILDA TEKLİ METAL İSKELET (130 sn.)
- 7-GLTISKELET102 GILDA 2'Lİ METAL İSKELET (170 sn.)
- 17-D12-678X179 PUZZLE 70'Lİ TRAVERS SACI (75 sn.)

DENETÇİ	İŞYERİ EĞİTİM YETKİLİSİ
Onay (İmza & Kaşe)	Onay (İmza & Kaşe)
	YOSUNOĞLU 21/10/2016

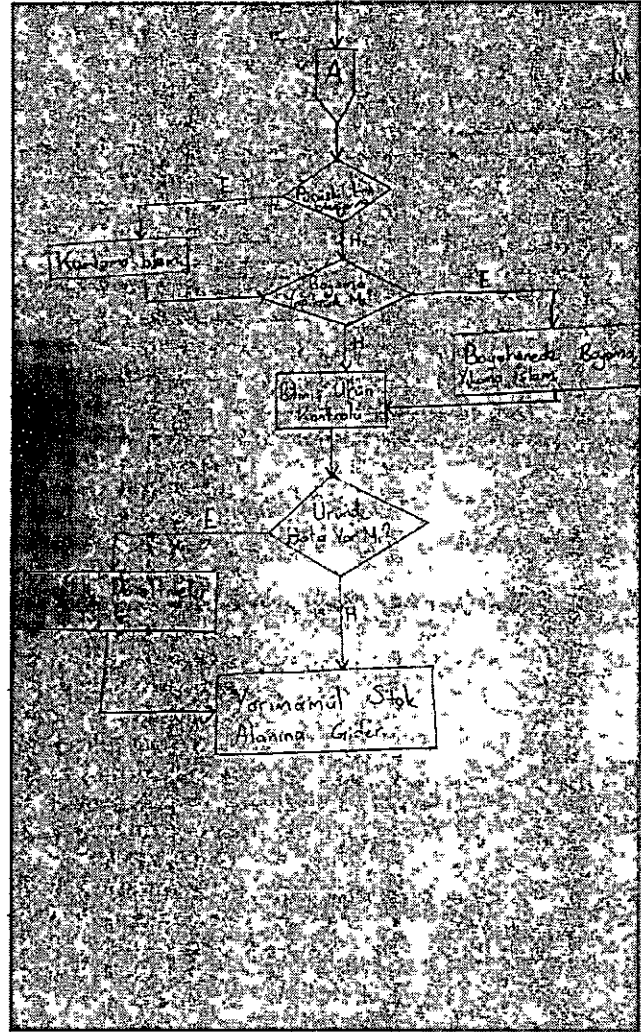
YAPILAN İŞ: İş Akış Şeması Çıkarma

TARİH
24 / 10 / 2016



Fabrikanın metalhane bölümünün iş akış şeması çıkarıldı. Ürünlerin hangi üretim aşamalarından geçtiğiyle ilgili çıkarılan akış şeması, tek ürün için olmayıp genel bir şema olarak yapıldı. Fabrikaya giren her bir hammaddenin prosesi bu şema ile yapılabilir.



Resim 23: Metalhane İş Akış Şeması



Resim 24: Metalhane İş Akış Şeması Devamı

DENETÇİ	İŞYERİ EĞİTİM YETKİLİSİ
Onay (İmza & Kaşe) 	Onay (İmza & Kaşe)  TOSUNOĞLU Konya Ç. Y. M. B. D. No: 1333/1 24.10.2016

Doküman No	TF-BM-F01.04
Yayın Tarihi	15.10.2015
Revizyon No	0.1
Sayfa No	22

YAPILAN İŞ: Plana Ürün Ekleme

TARİH
25 / 10 / 2016

Aşağıdaki ürünler plana eklendi:

- ARSUZ TEKLİ
- ARSUZ İKİLİ
- ASMERA MİSAFİR SANDALYE
- ASPENDOS TEKLİ KANEPE
- ASPENDOS İKİLİ KANEPE
- BODRUM TEKLİ KANEPE
- BODRUM İKİLİ KANEPE
- BOSS İKİLİ KANEPE
- BOSS İKİLİ KANEPE FONT
- SAM İKİLİ FONT BEKLEME
- SAM TEKLİ FONT
- NEVA TEKLİ SIRT METAL İSKELET
- NEVA İKİLİ SIRT METAL İSKELET
- ZİRAAT TEKLİ KANEPE
- ZİRAAT İKİLİ KANEPE
- ROMA MÜDÜR RIO
- TROY TEKLİ KANEPE
- TROY İKİLİ KANEPE
- TROY ÜÇLÜ KANEPE
- PIET PARÇALI PARİS
- PIET SABİT TEKLİ
- PIET PARÇALI İKİLİ
- PIET SABİT İKİLİ
- ZOOM ASKILIK
- ZOOM TABURE AYAK
- BOSS İKİLİ KANEPE
- BOSS İKİLİ KANEPE FONT
- DALYAN TEKLİ KANEPE
- DALYAN İKİLİ KANEPE
- POINT ŞEF KOL
- POINT SANDALYE ÖN AYAK
- POINT SANDALYE ARKA AYAK
- POINT SANDALYE ORTA BAĞLANTI

DENETÇİ	İŞYERİ EĞİTİM YETKİLİSİ
Onay (İmza & Kaşe)	Onay (İmza & Kaşe)
	TOSUNOĞULLARI
	25/10/2016

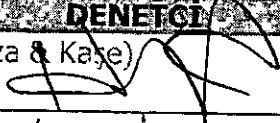

Doküman No	TF-BM-F01.04
Yayın Tarihi	15.10.2015
Revizyon No	0.1
Sayfa No	23

YAPILAN İŞ: Reçete Kontrolü

TARİH
26 / 10 / 2016

Aşağıdaki ürünlerin reçete kontrolü yapılmıştır;

- 9-HIL
- 9-FUS
- 9-DEM
- 9-FOC
- 9-KES
- 9-EKT
- 9-HAR
- 9-CNP
- 9-BIG
- 9-FU
- 9-BS
- 9-KED
- 9-BLK
- 9-PIE
- 9-SN
- 9-EKU
- 9-SKT
- 9-EKI
- 9-NV
- 9-ZKO
- 9-OZE
- 9-DNT
- 9-SY
- 9-GLU
- 9-SKI
- 9-GLI
- 9-RST
- 9-CNV
- 9-AHM
- 9-SDF
- 9-KDA
- 9-CDA

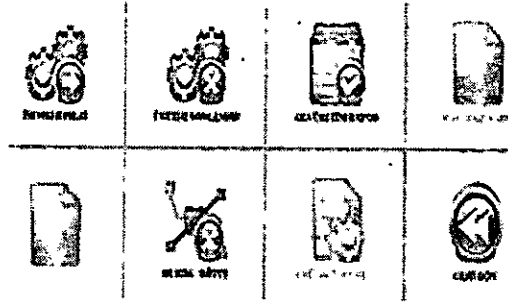
DENETÇİ	İŞYERİ EĞİTİM YETKİLİSİ
Onay (İmza & Kaşe)	Onay (İmza & Kaşe)
	
/ /	26/10/2016
	Konya Ç. Yolu No: 239 Tel: 032 232 2397 Konya Ç. Yolu No: 239 - 45100 - Konya

YAPILAN İŞ: MAS Programı Kullanımı

TARİH
27 / 10 / 2016

MAS programının kullanımı mühendis Salih Bey tarafından şahsımıza anlatıldı. Program kısımlarının ne işe yaradığı, ürün ağaçlarının girilmesi, reçete düzenlemeleri gibi işlemler uygulamalı olarak anlatıldı. Buna ek olarak bazı ürünlerin reçeteleri düzenlendi.

MAS Üretim Yönetimi Sistemi



Resim 25: MAS Ekranı

MAS, makine-operatör-ERP arasında bir ara yüz sağlar ve çift yönlü bilgi akışı kurar. Operatörler, MRP/ERP sisteminden on-line aktarılan iş emirlerini seçer veya başlatırlar. Üretim başlat-bitir, vardiya değiştir, duruş, hurda.vb. işlemlerini gerçekleştirirler. Üretimden gerçek zamanlı ve anlık bilgi toplayarak üretim performans takibi sağlar. MAS operatör paneli PLC ve planlama çizelgesi ile entegre çalışır.

MAS Üretim Yönetimi Sistemi aracılığıyla üretim performans takibi yaptığınızda elde edeceğiniz kazançlardan bazıları;

- Üretim durum, miktar ve sürelerinin gerçek zamanlı takibi
- Duruş ve firelerin gerçek zamanlı takibi
- OEE, performans, kapasite kullanım takibi
- Personel çalışma süre ve verim takibi
- Dashboard ve Andon panelleri aracılığı ile anlık üretim performans takibi
- Üretim, bakım, kalite operatör panelleri ile kolay kullanım ve otomasyon
- Üretim operasyon ve ürün ağaç işlemlerinin girilebilmesi olarak özetlenebilir.

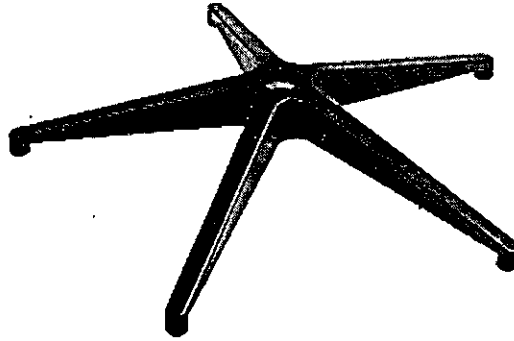
DENETÇİ	İŞYERİ EĞİTİM YETKİLİSİ
Onay (İmza & Kaşe)	Onay YÖNETİM KURULU Maden ve Sanayiye Ticaret A.Ş. Konya Çarş. No: 1 Selçuk V. C. Bölge 27.10.2016

Doküman No	TF-BM-F01.04
Yayın Tarihi	15.10.2015
Revizyon No	0.1
Sayfa No	29

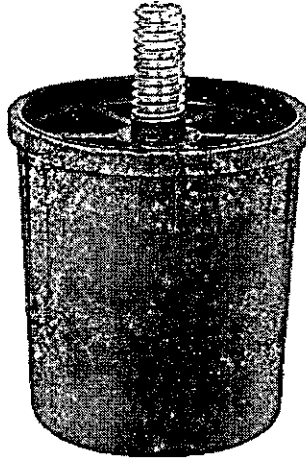
YAPILAN İŞ: Ürün Ağacı Çıkarma

TARİH
03 / 11 / 2016

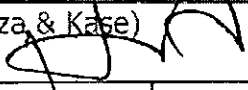

Bazı ürünlerin ürün ağacı çıkarıldı. Ürünlerin her parçasının ayrı ayrı gramajlarını, hangi maddelerden oluştuğu raporlandı. Hazırlanan rapor mühendis onayı aldıktan sonra NETSİS programına aktarıldı. NETSİSE aktarıldıktan sonra MAS programı oradan bilgileri kendise çekip dahasonrasında Operatör Ekranlarına dağıtımını gerçekleştiriyor. Bu sayede operatörler günlük üretimini neye göre yapacağını anlamış oluyor.



Resim 30: Yıldız Ayak



Resim 31: Ayak Plastiği

DENETÇİ	İŞYERİ EĞİTİM YETKİLİSİ
Onay (İmza & Kase)	Onay (İmza & Kase)
	

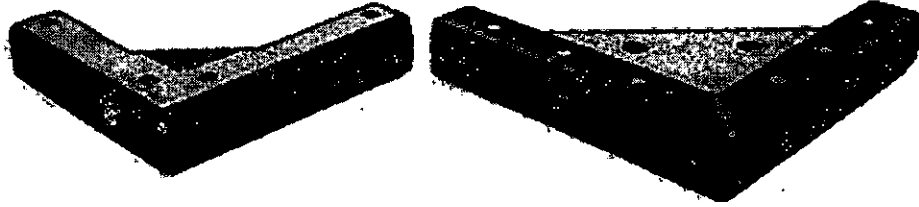
TOŞUNOĞULLARI
Konya Çukurova Sanayi Bölgesi
Elazığ 27.05.2016
Konya Çukurova Sanayi Bölgesi
Elazığ 27.05.2016
Konya Çukurova Sanayi Bölgesi
Elazığ 27.05.2016

Doküman No	TF-BM-F01.04
Yayın Tarihi	15.10.2015
Revizyon No	0.1
Sayfa No	30

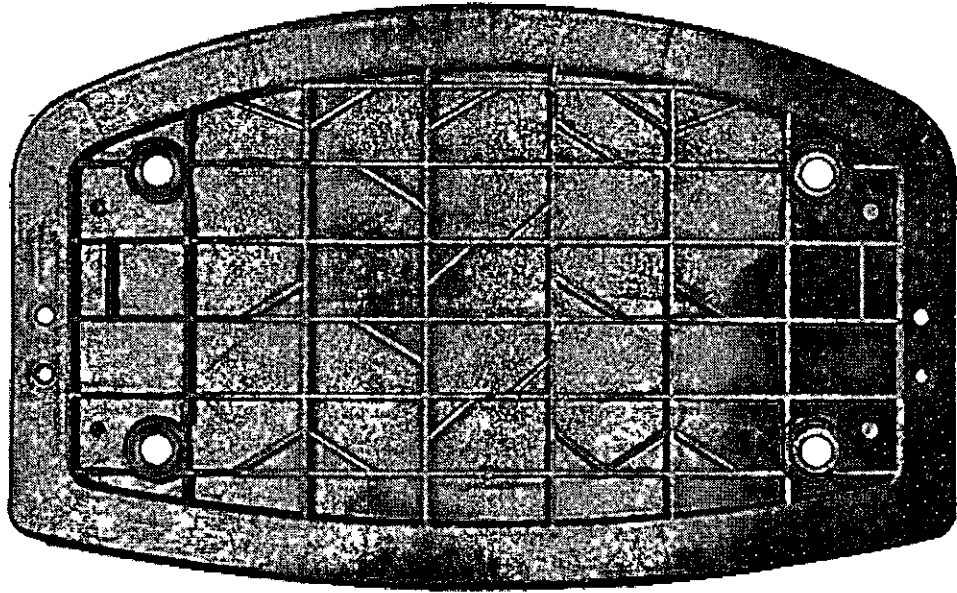
YAPILAN İŞ: Stok Kodu Çıkarma

TARİH
04 / 11 / 2016

Fabrikada üretimi yapılmakta olup ama hala stok kodu olmayan ürünler bulunmaktadır. Bunlardan bazılarını belirleyip stok kodu çıkarmak için çalışmalar yapıldı. Stok kodu eksik olan ürünlerin, ürün ağacındaki yerini belirlemek için proses adımları takip edilerek raporlanıp ilgili birime verildi. Bu sayede Operatör Ekranlarında bu ürünler bulunacak ve performans değerlendirmeleri daha iyi yapılacaktır.



Resim 32: Köşe Plastiği



Resim 33: Sırt Plastiği

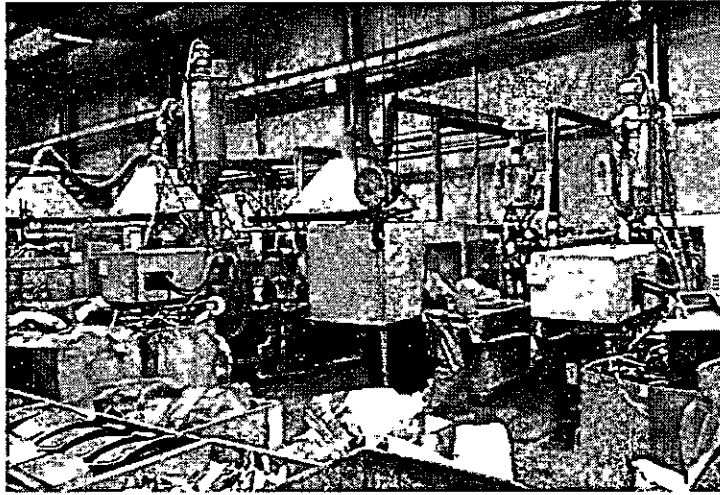
DENETÇİ	İŞYERİ EĞİTİM YETKİLİSİ
Onay (İmza & Kase)	Onay (İmza & Kase)
	TEŞİNÖĞULLARI
	04/11/2016

Doküman No	TF-BM-F01.04
Yayın Tarihi	15.10.2015
Revizyon No	0.1
Sayfa No	31

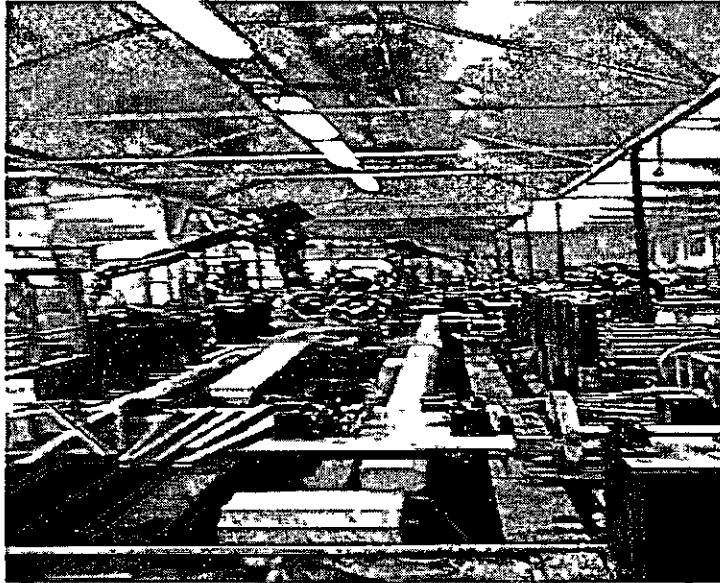
YAPILAN İŞ: Performans Takibi

TARİH
07 / 11 / 2016

Metalhane bölümünde bulunan Robot Kaynak 1, Robot Kaynak 2, Robot Kaynak 3, Robot Kaynak 4, Robot Kaynak 5, Robot Kaynak 6; Plastik Enjeksiyon 1, Plastik Enjeksiyon 2, Plastik Enjeksiyon 3, Plastik Enjeksiyon 4, Plastik Enjeksiyon 5, Plastik Enjeksiyon 6, Plastik Enjeksiyon 7, Plastik Enjeksiyon 8 makinelerinin ve operatörlerinin performans takibi yapıldı. Performans azalması görüldüğünde müdahale edilerek performansı yükseltmek için gerekli uyarılar yapıldı.



Resim 34: Plastik Enjeksiyon Makineleri



Resim 35: Robot Kaynak Makineleri

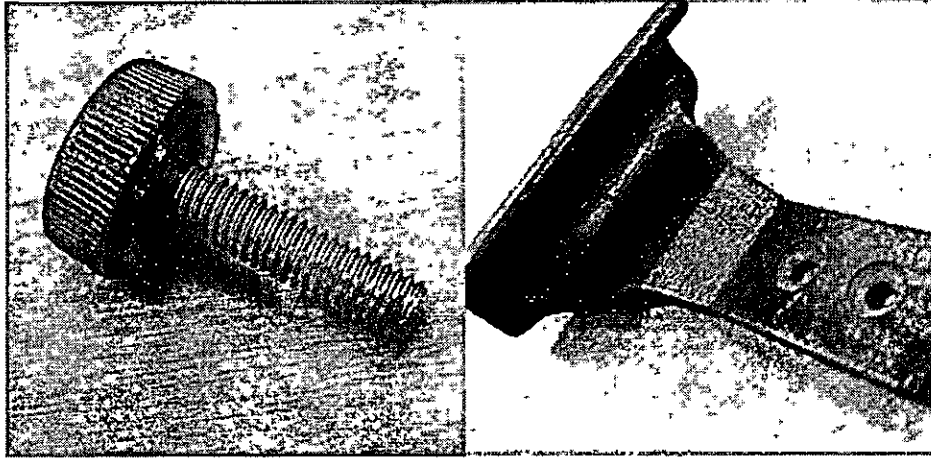
DENETÇİ	İŞYERİ EĞİTİM YETKİLİSİ
Onay (İmza & Kaşe)	Onay (İmza & Kaşe)
	<p>YOSUNOĞLU ya Sanayi & Ticaret A.Ş. Konya Tel: 033 2 22 11 2016</p>

Doküman No	TF-BM-F01.04
Yayın Tarihi	15.10.2015
Revizyon No	0.1
Sayfa No	32

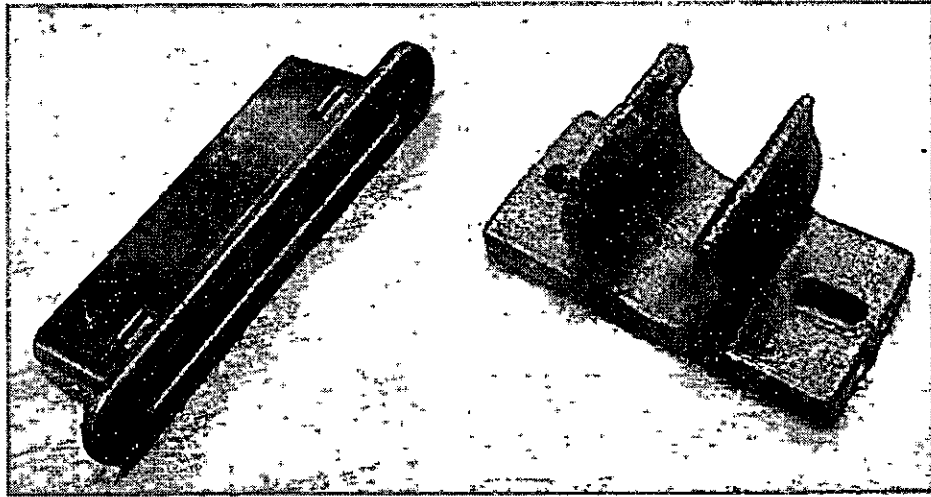
YAPILAN İŞ: Ürün Ağacı Çıkarma

TARİH
08 / 11 / 2016

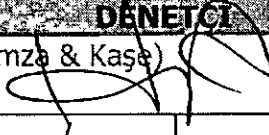

Plastik enjeksiyon ekranlarında olmayan 4 ürün tespit edildi. Bunlar kullanılan birimin planlamacılarına gidilerek tam ismi öğrenildi. Enjeksiyon birimine gidilerek kalıp dosyasından ürün ağaçları çıkarıldı. Üretim planlamaya iletilerek stok kodları alındı. Alınan stok kodları plastik enjeksiyon makinelerinin ekranlarına atandı.



Resim 36: M10 Vidali Ayak-Dolap Kenar Kapağı



Resim 37: Comfy Kenar Tutucu-Comfy Sırt Tutucu

DENEYİMLİ	İŞYERİ EĞİTİM YETKİLİSİ
Onay (İmza & Kaşe)	Onay (İmza & Kaşe)
	 TOSUNOĞULLARI
	08/11/2016

Doküman No	TF-BM-F01.04
Yayın Tarihi	15.10.2015
Revizyon No	0.1
Sayfa No	33

YAPILAN İŞ: Performans Düşüklüğü

TARİH
09 / 11 / 2016

Sorumlu olduğum plastik enjeksiyon bölümünde performans düşüklüğünün olduğu tarafıma iletildi.Makineler gün boyunca aralıksız çalıştığı halde düşüklüğü araştırdım.MAS programında takiplerde bulundum.İşçi eksikliğinden kaynaklı bir sorun olduğunu ilgili üstüme raporda bulundum.

630-B0002 PLASTİK ENJEKSİYON 7 (1P'S 105)

MAS 13.11.2016 09:26:07

ID	Stok Adı	KÜ E Vary Plan	Üreti	Kalan	Rapor	Plant	Durus Listesi
		n. o n ent	m			çıkarm	
1881	VAZO AYAK VIDALI X10	0' 0' 0	999.9	67.865	932133	360	KALİTE KONTROL MAK EKİP VE PRG. ARAR AYAR DURUS KOMPRESÖR ARIZASI- HAYATERSİZ ÜRETİM GEÇİŞ DURUŞU MAKİNE ARIZASI BAKIM - HAFTLIK MALZEME BEKLEME DURUŞ SAĞALT DURUŞ BİTİR TÜM DURUŞLAR

İşçisi No: 1444641 Rapor Miktar: 360

Plan No: 999999

Üretim: 360

BOLEN: 1

ÇARPAN: 9

32.133 360,00

Operatör: MERYEM ŞALLI

Son Durum: ÜRETİM

Üretim Adet: 360

Kalite (%): 100

Br. Süre(Sa): 5

OEE %: 66

KULLANIM: 91

PERF. %: 62

DURUŞ SAĞALT

DURUŞ BİTİR

TÜM DURUŞLAR

BEKLEME

4

BEKLEME

Resim 38: Performans Değerlendirme

DENEYİMLİ	İŞYERİ EĞİTİM YETKİLİSİ
Onay (İmza & Kaşe)	Onay (İmza & Kaşe)
	İSMAİL ÖZGÜLLERİ

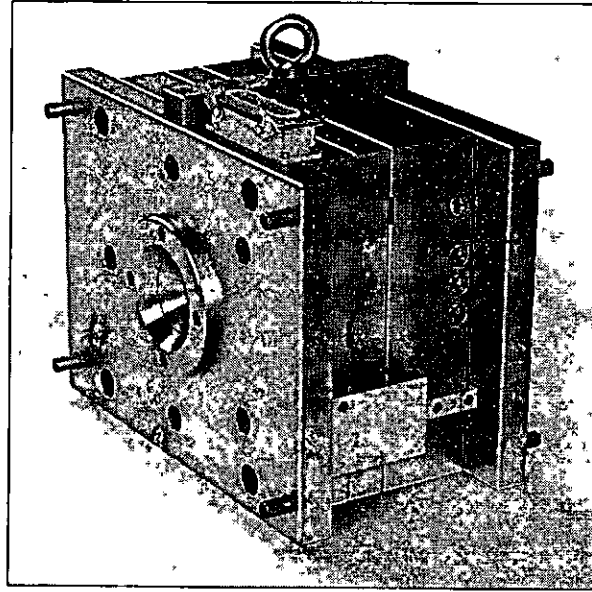
Konya Çarşı ve Ticaret A.Ş.
Konya Çarşı ve Ticaret A.Ş. 5
Konya Çarşı ve Ticaret A.Ş. 5
Konya Çarşı ve Ticaret A.Ş. 5

Doküman No	TF-BM-F01.04
Yayın Tarihi	15.10.2015
Revizyon No	0.1
Sayfa No	34

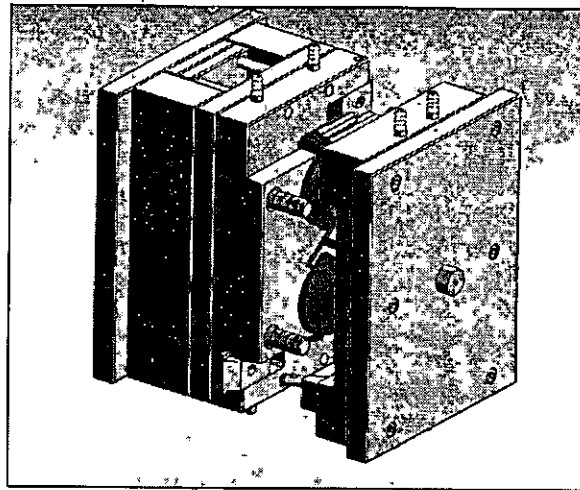
YAPILAN İŞ: Kalıp Üretim ve Kalıpcılık Prosesinin Gösterilmesi

TARİH
10 / 11 / 2016

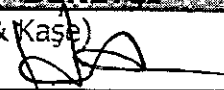

Ürünlerin kalıplarının çizimi ve işlenmesi gösterildi. Kalıp hammaddesini işlemek için gerekli takımları ve ölçü aletlerinin tanıtımı ve kullanılması, egeleme, markalama, kesme ve delme işlemlerinin yapılması, kılavuz ve pafta kullanma uygulamaları, boyut ve toleranslar, tornalama, matkap ile delme, tornada vida açma, frezeleme gösterildi. İşlenecek ürünün hammaddesinin makinelere bağlantı şekilleri gösterildi.



Resim 39 : Üretilen Plastik Enjeksiyon Kalıpları



Resim 40 : Üretilen Plastik Enjeksiyon Kalıpları

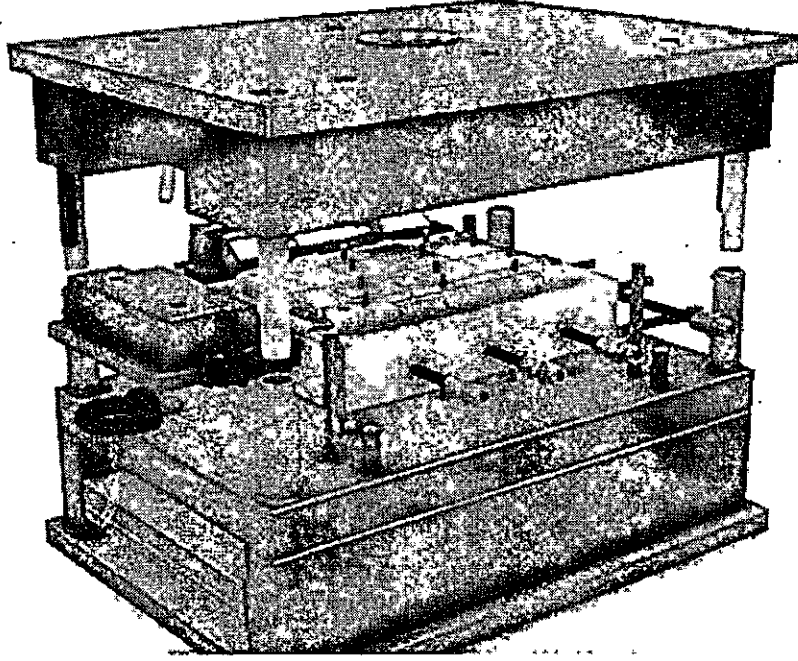
DENETÇİ	İŞYERİ EĞİTİM YETKİLİSİ
Onay (İmza & Kaşe) 	Onay (İmza & Kaşe)  Mobilya Sanayi ve Ticaret A.Ş. Konya Çarşamba Tel: 00 332 222 2222 Selçuk Ü.F. 800 000 1300 000 0000

Doküman No	TF-BM-F01.04
Yayın Tarihi	15.10.2015
Revizyon No	0.1
Sayfa No	35


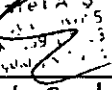
YAPILAN İŞ: Kalıp Bakım Prosesinin Yapımı Gösterilmesi

TARİH
11 / 11 / 2016

Hasar gören kalıpların veya plastik enjeksiyonda üretilen ürünlerde çapak oluşması sonucu veya herhangi bir hatadan dolayı bozulan kalıpların belirlenmesi hakkında bilgi verildi. Belirlenen kalıpların bakımlarının yapım süreci, bu süreçte gerçekleşen işlemler hakkında bilgi verildi ve kalıp temizlemesi gösterildi.



Resim 41 : Kalıpların Parçalarının Sökülme Görüntüsü

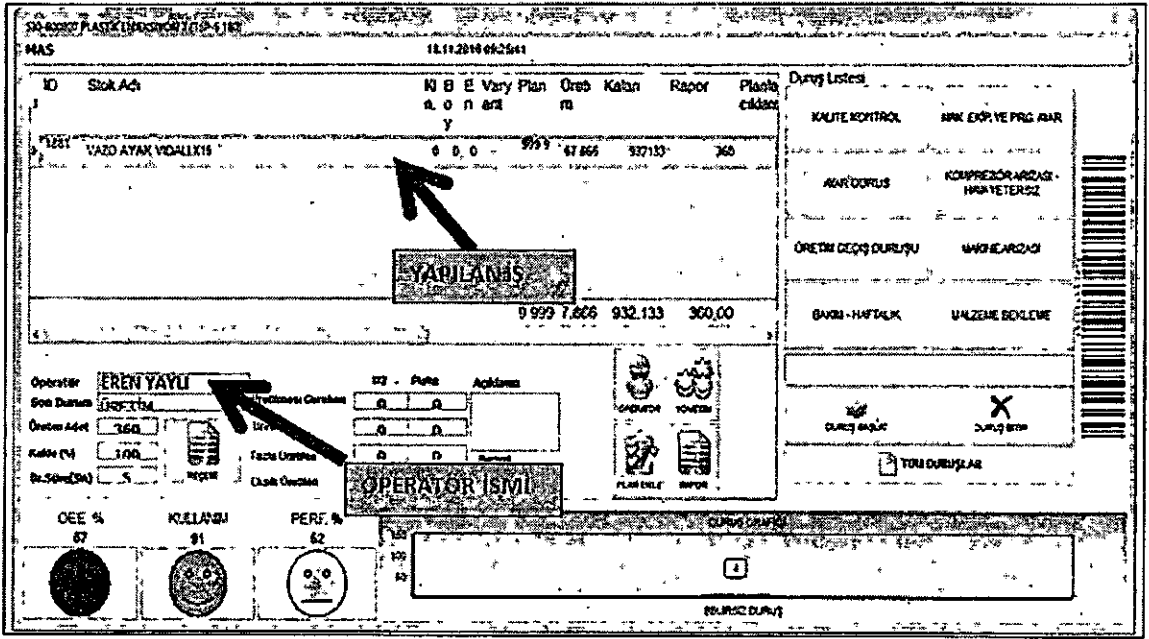
DENETÇİ	İŞYERİ EĞİTİM YETKİLİSİ
Onay (İmza & Kaşe) 	Onay (İmza & Kaşe)  Konya Ç. Güneş Tel: 0332 222 2222 Selçuk Ü. F. 803 000 000
/ /	11 / 11 / 2016

YAPILAN İŞ: MAS Kullanılması İçin Eğitim Dosyası Hazırlanması

TARİH
14 / 11 / 2016

MAS programında Makine ekipmanları ve program ayarları, bakım-haftalık, malzeme bekleme, makine arızası gibi duruş tiplerinin MAS programına girilmesi yapıldı. MAS kullanım klavuzu için içerik hazırlanması yapıldı.

Üretim Başladıktan sonra açılan ekranda yapılan iş ve operatör ismi çıkar:



The screenshot shows the MAS program interface with the following details:

- Production Data:** ID: 1281, Vazo Ayak Yıkama, 0 0 0 - 999, 47 864, 937133, 360. A red arrow points to the 'YAPILAN İŞ' (Work Done) field.
- Operator Information:** Operatör: EREN YAYLI, İşçi No: 100, İşçi Adı: S. A red arrow points to the 'OPERATÖR İSMİ' (Operator Name) field.
- Production List:**
 - HAZIRLAMA
 - BAKIM - HAFTALIK
 - MALZEME BEKLEME
- Machine Status:** Duruş Duruşları: X (Duruş), T (Tolu Duruşlar).

Resim 42 : MAS Programı İçin Eğitim Kataloğu Hazırlanmaya Başlanması

DENETÇİ	İŞYERİ EĞİTİM YETKİLİSİ
Onay (İmza & Kaşe)	Onay (İmza & Kaşe)
	M. SUNOĞULLARI 14/11/2016

Doküman No	TF-BM-F01.04
Yayın Tarihi	15.10.2015
Revizyon No	0.1
Sayfa No	37

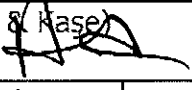
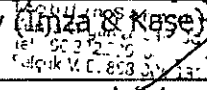
YAPILAN İŞ: Fiber Profil Lazer Zaman Etütleri

TARİH
15 / 11 / 2016

Ürün adı, işleme süresi, toplam süreleri, duruş başlama ve bitiş saatleri, açıklamaların girilmesi yapıldı. Toplam çalışma süresi, tezgah çalışma süresi ve verimlilik, OEE, performans hesabı hakkında çalışma yapıldı. Makinelerin çalışmayan ekranlarının açılması ve üretilen ürünlerin bilgisayarlara girilmesi yapıldı.

FIBER LAZER 17.11.2016 Verimlilik Raporu								
Tarih	Stok Kodu	Ürün Adı	İşleme Süresi	Adet	Toplam Süre	Başlama Saati	Bitiş Saati	Açıklama
17.11.2016		Comfy Müdürlük	105	40	70 DK	08:30	09:40	
17.11.2016		Comfy Mİsafır	96	30	33 DK	12:10	12:50	Durus, Operatör Makinede Delmede Çalıştı 150 dk
		Toplam Çalışma Süresi		260				
		Tezgah Çalışma Süresi		108				
		Verimlilik						
FIBER LAZER 17.11.2016 Verimlilik Raporu								
Tarih	Stok Kodu	Ürün Adı	İşleme Süresi	Adet	Toplam Süre	Başlama Saati	Bitiş Saati	Açıklama
17.11.2016		Lord U Ayak®	45	232	174 DK	09:45	12:50	Durus, Operatör Başka Makinede Çalıştı 86 DK
		Toplam Çalışma Süresi		260				
		Tezgah Çalışma Süresi		174				
		Verimlilik						

Resim 43 : Verimlilik Hesabında Tutulan Dökümanlar




DENETÇİ	İŞYERİ EĞİTİM YETKİLİSİ
Onay (İmza & Kaşe) 	Onay (İmza & Kaşe)  15/11/2016

Doküman No	TF-BM-F01.04
Yayın Tarihi	15.10.2015
Revizyon No	0.1
Sayfa No	38

YAPILAN İŞ: Enjeksiyon Performansı ve Büküm Makineleri
Verimlilik Hesabı Yapılması

TARİH
16 / 11 / 2016

Makinelerin performans ve verimlilik hesabı için birim süre tutuldu. Enjeksiyon makinelerine kullanılan ürün, adet, zaman bilgisi girildi. Büküm makinelerinde personelin kayıp zamanlarının ne olduğu, bu sürede hangi işler ile uğraştığı rapor edildi. Büküm makinelerinin hangi parçaların yapıldığı belirlendi belirlenen parçalar rapor haline getirildi.

Üretim	198	
BÖLEN	1	
ÇARPAN	9	
Operatör	İHSAN TOK	
Son Durum	ÜRETİM	
Üretim Adet	198	
Kalite (%)	100	
Br.Süre(Sn)	5	
Üretilen		
Üretilen		
Fazla		
Eksik Üretilen	12	
OEE %	46	
KULLANIM	87	
PERF. %	53	
		

Resim 44 : Firmadaki Performans ve Verimlilik Gösteren MAS Programı Kesiti

DENETÇİ	İŞYERİ EĞİTİM YETKİLİSİ
Onay (İmza & Kaşe)	Onay (İmza & Kaşe)
1 / 1	16 / 11 / 2016

Doküman No	TF-BM-F01.04
Yayın Tarihi	15.10.2015
Revizyon No	0.1
Sayfa No	39

YAPILAN İŞ: Stok Sayımı ve MAS Ekranlarının Düzeltilmesi

TARİH
17 / 11 / 2016

Süngerhaneden çıkıp stok olarak bekleyen ürünlerin sayımı yapıldı. Yanlış ve eksik gözükten programda güncelleme yapıldı. MAS programında performans, birim süre, çalışmayan ekranların düzeltilmesi, yapılacak işi atama, rapor miktarı düzeltilmesi yapıldı.

Resim 45 : Stokların Sayımını ve Ekranlara Girilmesini Gösterilmesi

DENETÇİ	İŞYERİ EĞİTİM YETKİLİSİ
Onay (İmza & Kase)	Onay (İmza & Kase)
/ /	Mobilya Sanayi ve Ticaret A.Ş. Konya Çayırbaşı İlçe Sanayi Bölgesi 5. Blok No: 5 Tel: 0332 222 11 11 / 13 11 / 13 11 E-posta: M. D. 25 / 13 11 / 2016

Doküman No	TF-BM-F01.04
Yayın Tarihi	15.10.2015
Revizyon No	0.1
Sayfa No	40

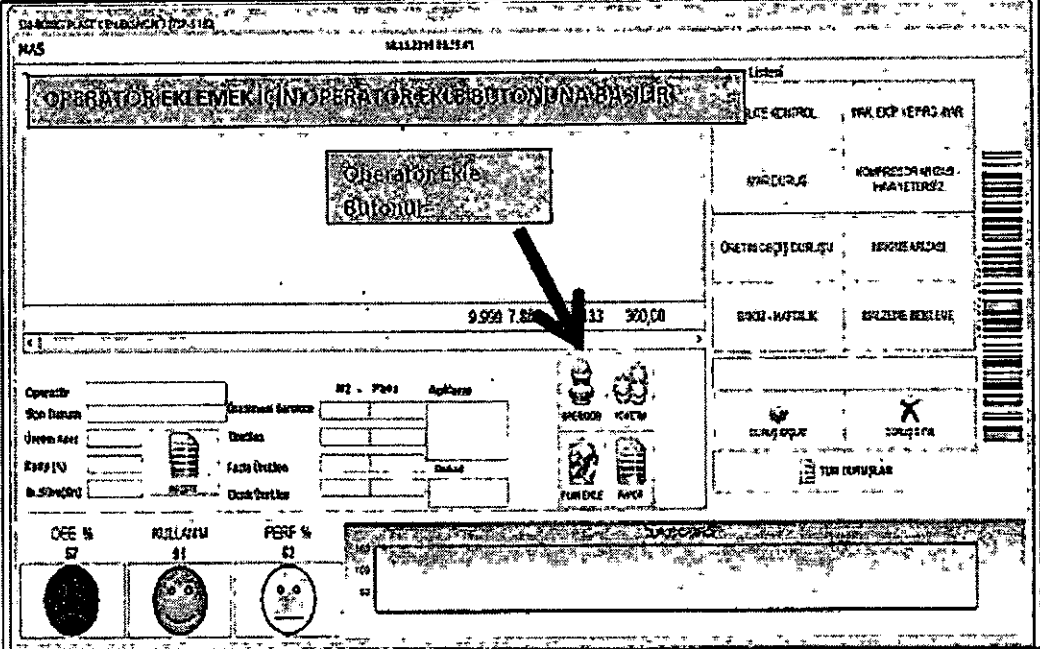
YAPILAN İŞ: MAS Kullanılması İçin Eğitim Dosyası Hazırlanması

TARİH
18 / 11 / 2016

Programlarda çarpan adedi, operatör seçimi, iş ekleme, iş başlatma, birim süre girilmesi konusunda eğitim dosyası hazırlandı. MAS programında Makine ekipmanları ve program ayarları, bakım-haftalık, malzeme bekleme, makine arızası gibi duruş tiplerinin MAS programına girilmesi yapıldı. MAS kullanım klavuzu için içerik hazırlaması yapıldı.

MAS PROGRAMI KULLANIMI

İş Başlangıcında öncelikle bilgisayar açılır. Açılan Ekranda Operatör Butonuna Basılır:



Açılan Ekranda Sırası İle:

- 1- Kullanan Operatörün Adı Seçilir.
- 2- Ekle Butonuna basılır
- 3- Seçilen Operatörün ismi durum kısmında çıktıktan sonra, Geri Dön butonuna basılır.

Resim 46 : Firmada Eğitim İçin MAS Programı Kullanım Dosyası Hazırlanması

DENETÇİ	İŞYERİ EĞİTİM YETKİLİSİ
Onay (İmza & Kaşe)	Onay (İmza & Kaşe)
	YUSUN OĞULLARI Konya Sanayi ve Ticaret A.Ş. Konya Çarşı Mahallesi No: 18/11/2016

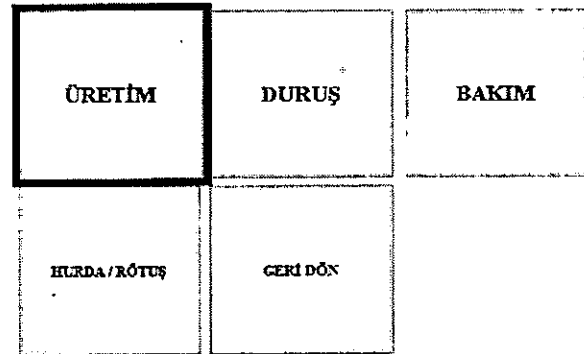
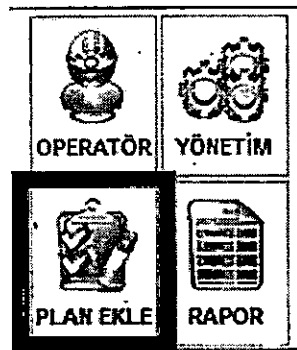
YAPILAN İŞ: Operatör Ekranlarının Eğitimi

TARİH
21 / 11 / 2016

Programda kullanıcı hatalarından dolayı oluşan problemleri düzelttik ve operatörlere doğru şekilde kullanmaları için eğitim verdik. Program üzerinde işçileri üretimin nasıl başlatılacağı, üretimin nasıl sonlandırılacağı, ürünlerin nasıl girileceği, operatör ve makine duruşlarının nasıl girileceği konusunda detaylı eğitim verildi.

Durus Grup Adı	Durus Kodu	Durus Adı
KAPATMA KAYIPLARI	D14	PLANDA İŞ YOK
AYAR	D16	AYAR DURUS
DİĞER	D01	MALZEME BEKLEME
ARIZA	A08	KOMPRESÖR ARIZASI - HAVA YETERSİZ
KAPATMA KAYIPLARI	D20	GÜNLÜK TEMİZLİK
KONTROL	D66	KALİTE KONTROL
AYAR	D18	MAK. EKİP. VE PRG. AYAR
KAPATMA KAYIPLARI	D04	KİŞİSEL İHTİYAÇ
PLANLI	D23	BAKIM - HAFTALIK
KAPATMA KAYIPLARI	D15	YEMEK MOLASI
ARIZA	A02	MAKİNE ARIZASI
AYAR	D03	ÜRETİM GEÇİŞ DURUŞU
KAPATMA KAYIPLARI	D05	CAY MOLASI
ARIZA	A04	SAYAÇ ARIZA
PARÇA & APARAT DEĞİŞİMİ	D67	KALIP DEĞİŞİMİ
KAPATMA KAYIPLARI	D13	CUMA MOLASI
KAPATMA KAYIPLARI	D12	OPERATÖR YOK
PLANLI	D69	KALIP TAVLAMA
KAPATMA KAYIPLARI	D71	ŞARTLANDIRICI ISISI BEKLEME
KONTROL	D70	NUMUNE DENEME

Resim 47 : MAS Operatör Ekranı (Duruş ekleme ekranı)



Resim 48 : MAS Operatör Ekranı Kısımları

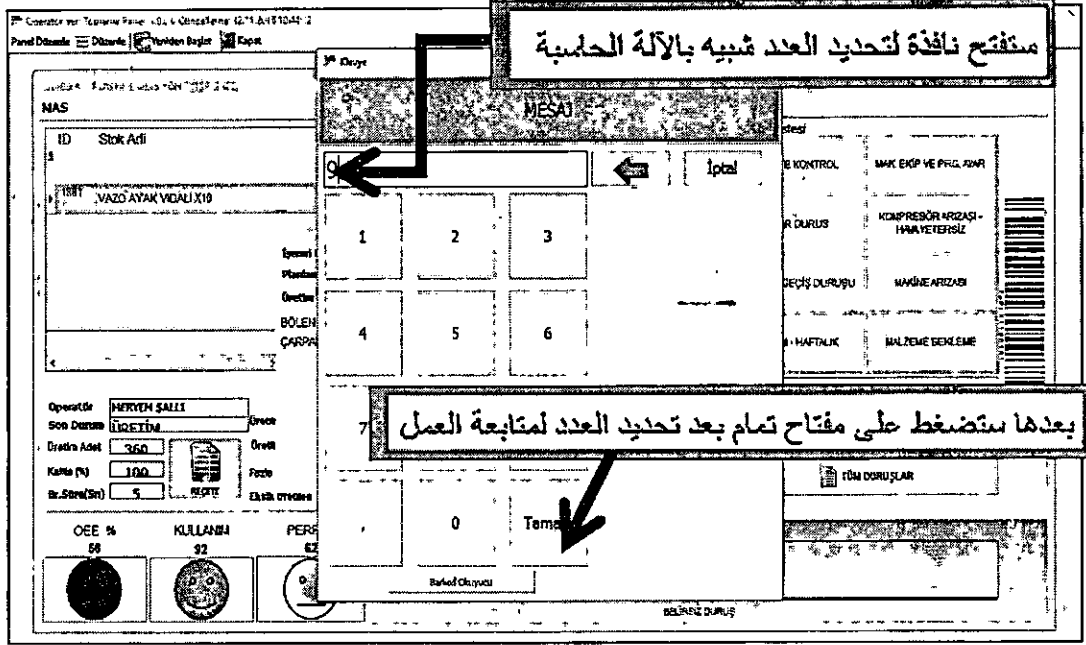
DENETÇİ	İŞYERİ EĞİTİM YETKİLİSİ
Onay (İmza & Kaşe)	Onay (İmza & Kaşe)
	21/11/2016

Doküman No	TF-BM-F01.04
Yayın Tarihi	15.10.2015
Revizyon No	0.1
Sayfa No	42

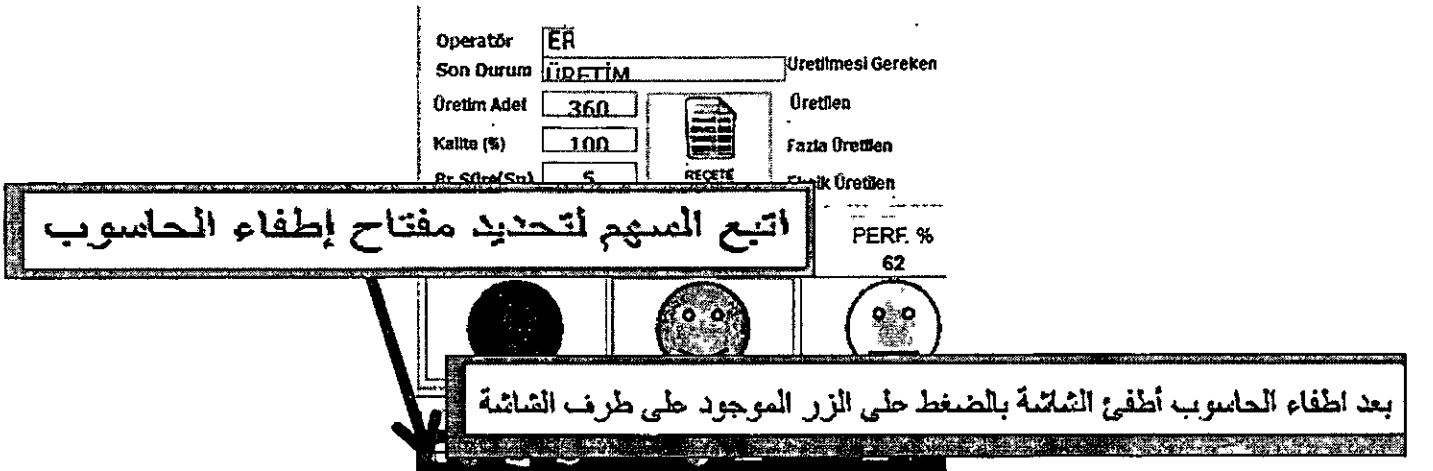
YAPILAN İŞ: Operatör Ekranı Kullanım Kılavuzu Hazırlama

TARİH
22 / 11 / 2016


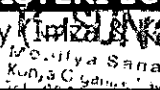
Operatör ekranları için detaylı kullanım kılavuzu hazırlandı. Türkçe ve Arapça olmak üzere iki tane kullanım kılavuzu hazırlandı. Türkçe bilmeyen Suriyeliler için hazırlanan arapça kılavuz resimlerle ve arapçaya çevrilmiş anlatımlarla detaylandırıldı.



Resim 49 : MAS Operatör Ekranı Arapça Kullanım Kılavuzu



Resim 50 : MAS Operatör Ekranı Arapça Kullanım Kılavuzu

DENETÇİ	İŞYERİ EĞİTİM YETKİLİSİ
Onay (İmza & Kase) 	Onay (İmza & Kase)  M. S. C. Sanayi ve Ticaret Bakanlığı Teknik E. E. 22/11/2016

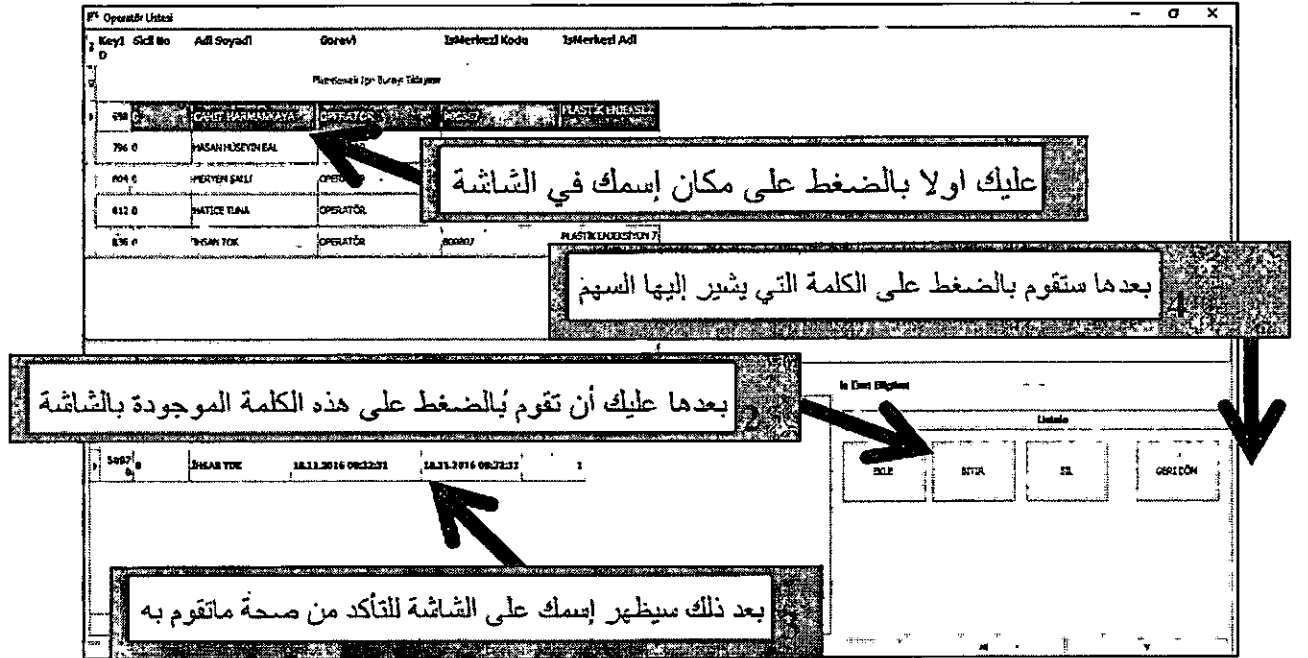
Doküman No	TF-BM-F01.04
Yayın Tarihi	15.10.2015
Revizyon No	0.1
Sayfa No	43

YAPILAN İŞ: Suriyeli İşçilere Operatör Ekranı Eğitimi

TARİH
23 / 11 / 2016

Operatör ekranlarını kullanamayan Suriyeli işçilere operatör ekranları ile ilgili eğitim verildi. Önceden hazırlanan kullanım kılavuzunu işçilere dağıtıp, kılavuz üzerinden Arapça tercüman ile operatör ekranları kullanımını anlattık. Bugün 5 Suriyeli işçiye eğitim verildi. Ve ilerleyen günlerde eğitim almamış Suriyelilere bu uygulama devam edecektir.

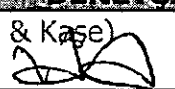

- 1- عليك اولاً ان تقوم بالضغط على اسمك الموجود بالشاشة
- 2- بعدها عليك ان تضغط على هذه الكلمة تحت السهم
- 3- بعد اعداد تلك الخطوات سيظهر لك اسمك في الشاشة في هذا المكان
- 4- بعدها ستقوم بالضغط على هذه الكلمة



The screenshot shows a software interface for operator management. It includes a table with columns for Key, ID No, Full Name, Position, and Location. The table lists several operators, including HASAN HUSEYIN BAL, MEHMET SALLI, and HATICE ULANA. Annotations in Arabic provide instructions on how to use the interface:

- Annotation 1: "عليك اولاً بالضغط على اسمك في الشاشة" (You must first press your name on the screen).
- Annotation 2: "بعدها ستقوم بالضغط على الكلمة التي يشير إليها السهم" (After that, you will press the word indicated by the arrow).
- Annotation 3: "بعدها عليك ان تقوم بالضغط على هذه الكلمة الموجودة بالشاشة" (After that, you must press this word on the screen).
- Annotation 4: "بعد ذلك سيظهر اسمك على الشاشة للتأكد من صحة ما تقوم به" (After that, your name will appear on the screen to confirm that you are doing it correctly).

Resim 51 : MAS Operatör Ekranı Arapça Kullanım Kılavuzu

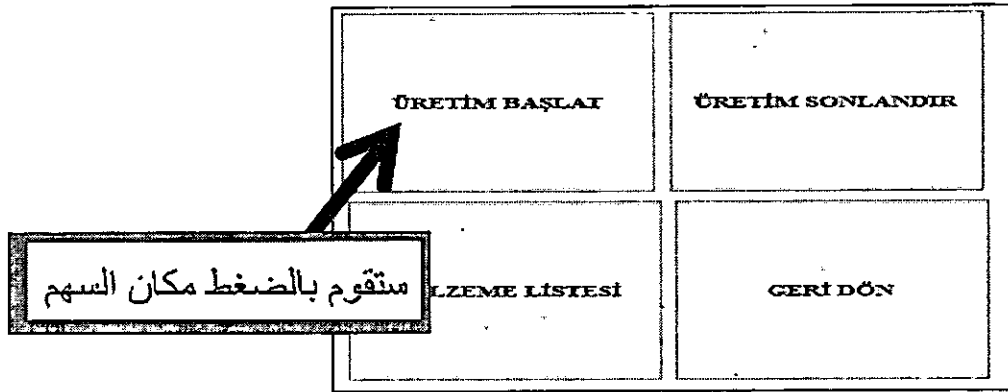
DENETÇİ	İŞYERİ EĞİTİM YETKİLİSİ
Onay (İmza & Kase)	Onay (İmza & Kase)
	
	Mobilya Sanayi ve Ticaret A.Ş. Konya Çiğdem Mah. 30. Ev No: 45100 Tel: 0332 221 11 11 Selçuk Y. D. 853 231191/2016

YAPILAN İŞ: Suriyeli İşçilere Operatör Ekranı Eğitimi

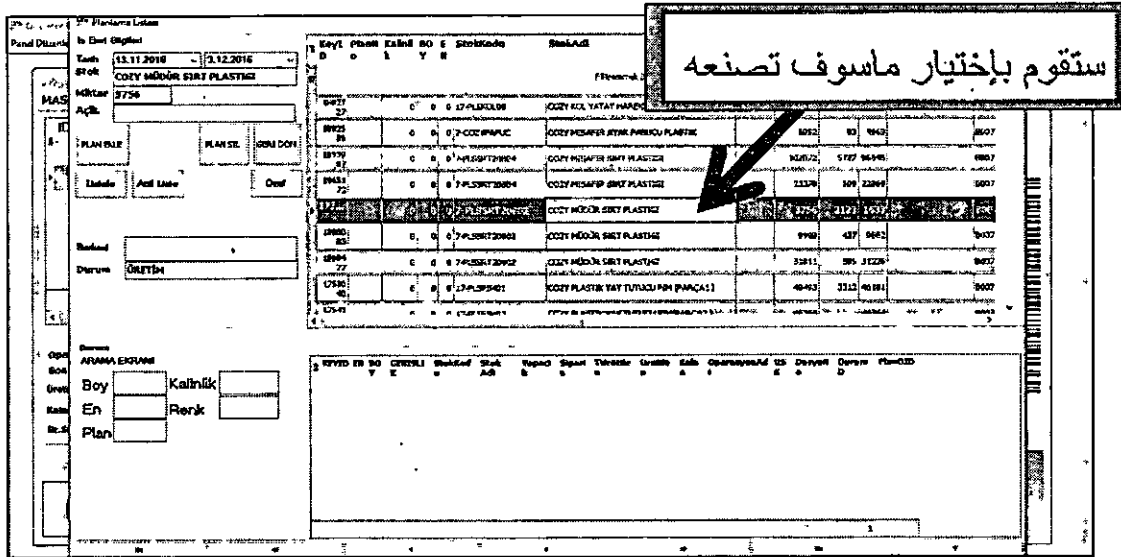
TARİH
24 / 11 / 2016

Operatör ekranlarını kullanamayan Suriyeli işçilere operatör ekranları ile ilgili eğitim verildi. Önceden hazırlanan kullanım kılavuzunu işçilere dağıtıp, kılavuz üzerinden Arapça tercüman ile operatör ekranları kullanımını anlattık. Bugün 6 Suriyeli işçiye daha eğitim verildi.

بعد الضغط على إشارة السهم ستفتح لك نافذة جديدة (اتبع السهم)



ستفتح لك شاشة جديدة بكامل خطة العمل



Resim 52 : MAS Operatör Ekranı Kullanım Kılavuzu

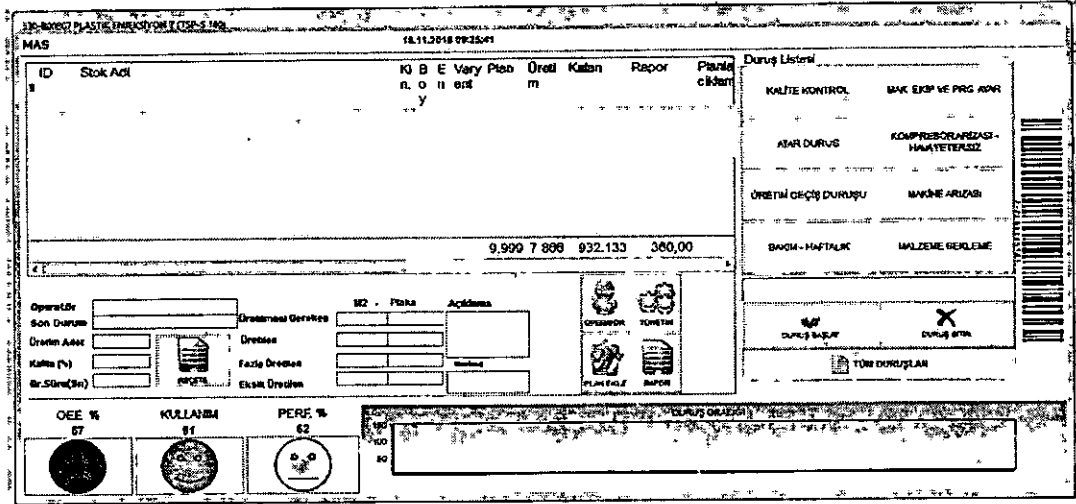
DENEYİCİ	İŞYERİ EĞİTİM YETKİLİSİ
Onay (İmza & Kaşe)	Onay (İmza & Kaşe)
/ /	24/11/2016

Doküman No	TF-BM-F01.04
Yayın Tarihi	15.10.2015
Revizyon No	0.1
Sayfa No	25

YAPILAN İŞ: Operatör Ekranlarının Kontrolü

TARİH
28 / 10 / 2016

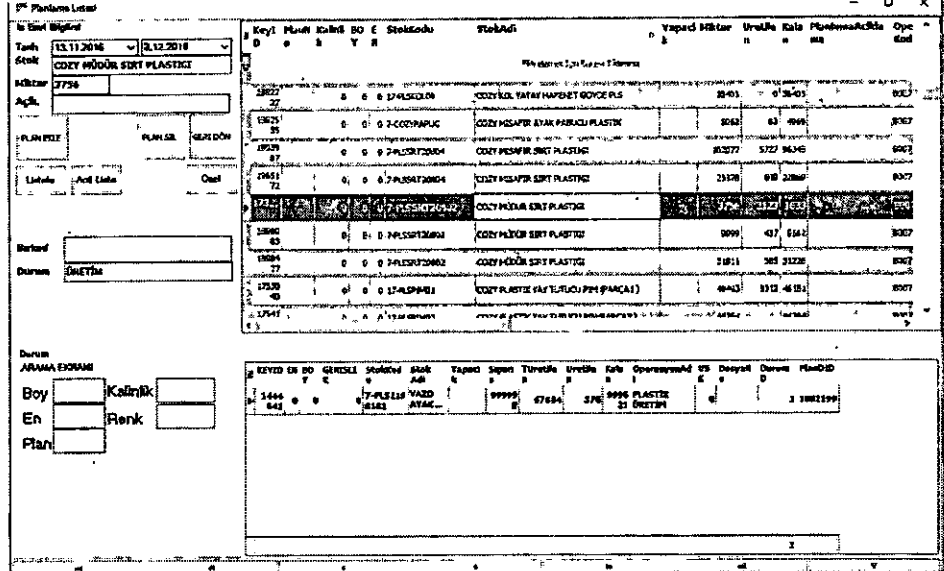
Robot kaynaklar, El kaynaklar, Hidrolik büküm makineleri, Profil-Takım kesim makineleri gibi Metalhanede bulunan bazı makinelerde "Operatör Ekranı" ile ürün sayımı ve operatör performansları kontrol altına alınmaktadır. Bu ekranların nasıl çalıştığı konusunda ve ekranların arızalarını, kullanıcı hataları gibi sıkıntıların nasıl düzeltileceği konusunda eğitim aldık.



The screenshot shows the MAS Operator Screen (Main screen) with the following details:

- Header:** MAS, 18.11.2016 09:25:41
- Table:** A table with columns: ID, Stok Adı, K B E Vary Plan, Üreti Kalan, Rapor, Planla çıkartı. Row 1: 1, , R. O. II. 018, m, , .
- Summary:** 9.999 7 806 932.133 360,00
- Operator Info:** Operatör, Son Durum, Drenin Akarı, Kalite (%), Br. Süre (Sn).
- Machine Info:** Üretiminin Gerçekleştiği, Üretimin, Fazla Üretimin, Eklenen Üretimin.
- Buttons:** Duruş Listesi, KALITE KONTROL, İYİ DURUŞ BAŞLAT, TÜR DORUŞLAR, MAK. EKİP VE PRG ADINI, KOMPRESORLARINIZI - HAYİTENSİZ, İYİ DURUŞ, MALZEME GEÇİME, TÜR DORUŞLAR.
- Visuals:** Three circular gauges labeled OEE %, KULLANIM %, PERE %.

Resim 26: MAS Operatör Ekranı (Ana ekran)



The screenshot shows the MAS Operator Screen (Plan ekleme ekranı) with the following details:

- Header:** Planlama Listesi, 13.11.2016, 21.12.2016, Keyf. Planla, Üreti, Kalite, Pnömetre, Açıkla, Opc. Kod.
- Table:** A table with columns: Keyf. Planla, Üreti, Kalite, Pnömetre, Açıkla, Opc. Kod. Rows include: 2022, 27, 0, 0, 2-CODPAPUC, 0000, 63, 000, 0007; 0929, 0, 0, 0, 7-PLSR72004, 00077, 5727, 9636, 0007; 0951, 72, 0, 0, 0, 7-PLSR72004, 00077, 5727, 9636, 0007; 1260, 03, 0, 0, 7-PLSR72004, 0000, 417, 000, 0007; 0904, 77, 0, 0, 7-PLSR72004, 21011, 963, 000, 0007; 0930, 40, 1, 0, 0, 12-PLSR001, 0000, 000, 000, 0007; 12741, 0, 0, 0, 0, 0, 0, 0, 0, 0.
- Form Fields:** Tarih, Açık, PLAN Ekle, PLAN ADI, GERİ DÖN, Listele, Adı, Üret, Marka, Durum, ARAMA KRITERİ, Boy, Kalınlık, En, Renk, Plan.

Resim 27: MAS Operatör Ekranı (Plan ekleme ekranı)

DENETÇİ	İŞYERİ EĞİTİM YETKİLİSİ
Onay (İmza & Kaşe)	Onay YÖRÜK ÖZÜLLAR Medyana Sanayi ve Ticaret A.Ş. Konya Çarşamba Tel: 0332 222 2222 Sakarya Y.C. 28/10/2016

Doküman No	TF-BM-F01.04
Yayın Tarihi	15.10.2015
Revizyon No	0.1
Sayfa No	26

YAPILAN İŞ: MAS Programında Birim Süre Güncelleme

TARİH
31 / 10 / 2016

Operatör ekranların kontrolü yapıldı ve hata olanlar düzeltildi. Ayrıca bugüne kadar toplanan birim süreler MAS'ta güncellendi. Güncellenen birim süreler:

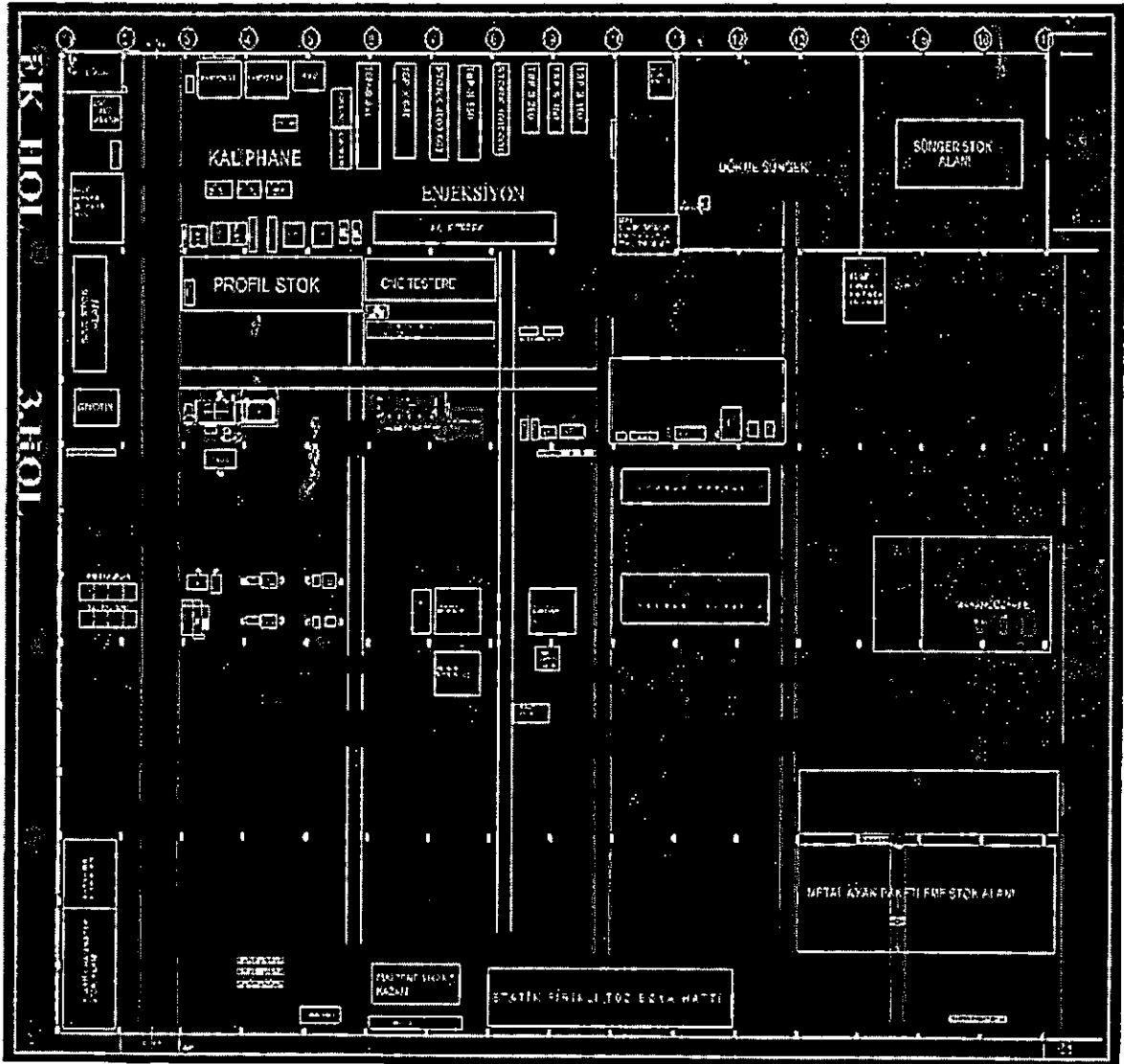
- 7-ISKFONT20702 DEFT FONT METAL İSKELET (130 sn.)
- 7-LIAISK010510 LIMA MISAFIR METAL İSKELET (75 sn.)
- 7-RITISK000720 RIGA-NAIROBI MISAFIR METAL İSKELET (109 sn.)
- 7-GLTISKELET101 GILDA TEKLİ METAL İSKELET (130 sn.)
- 7-GLTISKELET102 GILDA 2'Lİ METAL İSKELET (170 sn.)
- 17-M1208 MADRID YAY AYAK HAM (105 sn.)
- 7-DEFTMSOLKOL DEFT MISAFIR SOL METAL KOL (6120 sn.)
- 7-ISK101 NAR PUF METAL İSKELETİ (40 sn.)
- 7-EKIISK000202 EFES 2'Lİ METAL İSKELET (195 sn.)
- 7-EFTISK000201 EFES TEKLİ METAL İSKELET (105 sn.)
- 17-P20-1998X40 DORA YAN KOL 1998-DKP OVAL PROFİL (12 sn.)
- 17-D30-1400X132 PUZZLE 1432 HAM AYAK SACI (125 sn.)
- 7-ISKCOMFY COMFY OPERASYONEL SIRT İSKELETİ (160 sn)
- 7-SOTISK010300 SOFIA MÜDÜR METAL İSKELET (600 sn.)
- 7-GLTISKELET101 GILDA TEKLİ METAL İSKELET (130 sn.)
- 7-GLTISKELET102 GILDA 2'Lİ METAL İSKELET (170 sn.)
- 17-D12-678X179 PUZZLE 70'Lİ TRAVERS SACI (75 sn.)

DENEYİ	İŞYERİ EĞİTİM YETKİLİSİ
Onay (İmza & Kaşe)	Onay (İmza & Kaşe)
/ /	31 / 10 / 2016

YAPILAN İŞ: Kaizen Araştırılması ve Yapılması

TARİH
01 / 11 / 2016

Fabrikanın Metalhane Bölümü'nde kaizen için araştırmalar yapıldı. Rayların ve Robot Kaynaklarının düzeni için detaylı rapor hazırlanıp ilgili birime verildi. Sonrasında hazırlanan rapora onay verilmesiyle birlikte kaizen yapımına başlanmıştır. Raylar daha uygun şekilde konumlandırılıp, Robot Kaynakların düzeni değiştirilmiştir.



Resim 28: Metalhanenin Yerleşim Planı

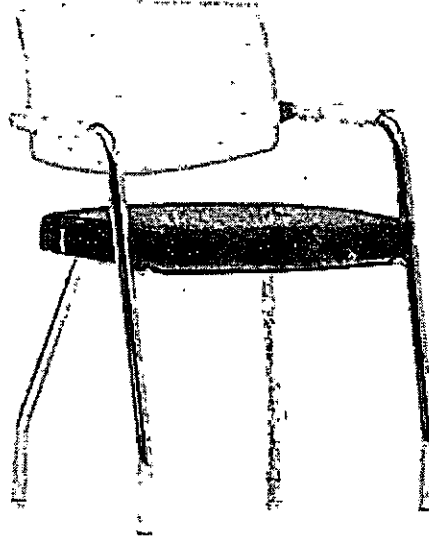
DENETÇİ	İŞYERİ EĞİTİM YETKİLİSİ
Onay (İmza & Kaşe)	Onay (İmza & Kaşe)
	NOĞULLARI Sanayî Ticaret A.Ş. 01/11/2016

Doküman No	TF-BM-F01.04
Yayın Tarihi	15.10.2015
Revizyon No	0.1
Sayfa No	28

YAPILAN İŞ: POINT Rotasyon

TARİH
02 / 11 / 2016

POINT adlı ürünün rotasyonu yapıldı. Hammadde olarak alınan profiller Profil-Takım Kesim Tezgahında kesildi. Sonrasında Hidrolük Büküm Tezgahında büküldü ve kaynak alanına gitti. Kaynakta birleştirilen profiller kodu 7-PNT414ISK olan yarımamülü oluşturdu ve çıtalama alanına gönderildi. Burada iskeleti çıtalandı, "Sünger Dökme 2 " de sünger döküldü. Bu işlemden sonra giydirildi ve diğer kısımları montajlanıp satışa hazır hale getirildi. Bu prosesleri rapor haline getirerek rotasyonunu yapmış olduk.



Resim 29: Firmanın POINT İsimli Ürünü

DENETÇİ	İŞYERİ EĞİTİM YETKİLİSİ
Onay (İmza & Kase)	Onay (İmza & Kase)
	02/11/2016

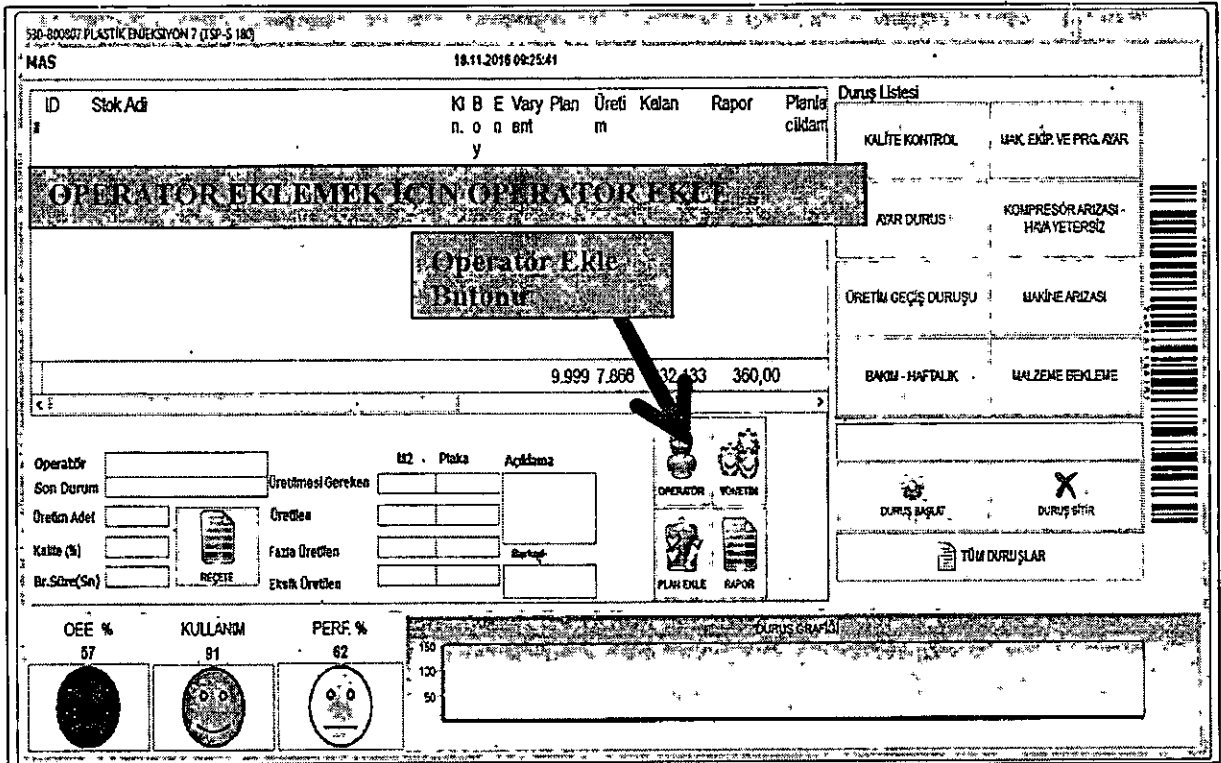
Doküman No	TF-BM-F01.04
Yayın Tarihi	15.10.2015
Revizyon No	0.1
Sayfa No	45

YAPILAN İŞ: Türk İşçilere Operatör Ekranı Eğitimi

TARİH
25 / 11 / 2016

Operatör ekranlarını kullanamayan Türk işçilere operatör ekranları ile ilgili eğitim verildi. Önceden hazırlanan kullanım kılavuzunu işçilere dağıtıp, kılavuz üzerinden operatör ekranları kullanımını anlattık. Bugün 4 Türk operatöre eğitim verildi. Kullanım kılavuzunun bazı kısımları:

İş Başlangıcında öncelikle bilgisayar açılır. Açılan Ekranda Operatör Butonuna Basılır:



The screenshot shows the MAS Operator Screen interface. At the top, it displays 'MAS' and the date '18.11.2016 09:25:41'. Below this, there are several data fields and buttons. A red box highlights the 'Operatör Ekle Butonu' (Operator Add Button) with a red arrow pointing to it. The screen also shows a 'Duruş Listesi' (Stop List) on the right side, which includes items like 'KALİTE KONTROL', 'HAK EKİP VE PRG. AZAR', 'AZAR DURUŞ', 'KOMPRESÖR ARIZASI - HAVA YETERSİZ', 'ÜRETİM GEÇİŞ DURUŞU', 'MAKİNE ARIZASI', 'BAKIM - HAFTALIK', 'MALZEME BEKLEME', 'DURUŞ BAĞLAT', 'DURUŞ STİT', and 'TÜM DURUŞLAR'. At the bottom, there are performance metrics: OEE % 57, KULLANIM 91, and PERF % 62. The screen also shows a 'Duruş Grafik' (Stop Graph) area.

Resim 53 : MAS Operatör Ekranı Türkçe Kullanım Kılavuzu

Açılan Ekranda Sırası ile:

- 1- Kullanan Operatörün Adı Seçilir.
- 2- Ekle Butonuna basılır
- 3- Seçilen Operatörün ismi durum kısmında çıktıktan sonra, Geri Dön butonuna basılır.

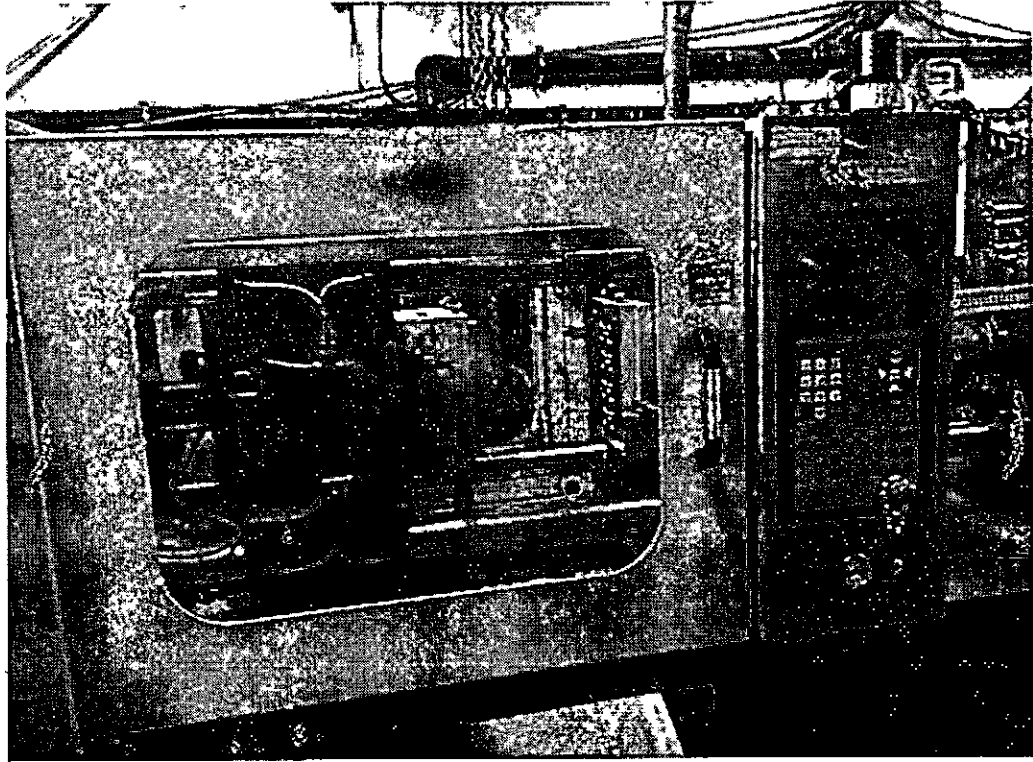
DENETÇİ	İŞYERİ EĞİTİM YETKİLİSİ
Onay (İmza & Kaşe)	Onay (İmza & Kaşe) Konya Çelik ve Maden İşleri A.Ş. Selçuk Ü. C. 258 014 25/11/2016

Doküman No	TF-BM-F01.04
Yayın Tarihi	15.10.2015
Revizyon No	0.1
Sayfa No	46


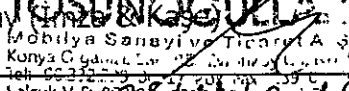
YAPILAN İŞ: Plastik Enjeksiyon Makineleri Hakkında Bahsedilmesi

TARİH
28 / 11 / 2016

Firmadaki plastik enjeksiyon makinelerinin çalışma sistemi anlatıldı. İşlenecek malzemelerin enjeksiyon makinesine nasıl aktarıldığı gösterildi. Enjeksiyon makine ayarlarının tecrübeye göre ayarlandığı uygulamalı olarak gösterildi. Kalıp kapama, enjeksiyon süreleri, soğutma, kalıp açma, malzemeyi içeri doldurma sürelerinin deneme yanılma yöntemi yaparak kesinleştirildi. Çıkan ürünlerin kasalara nasıl stoklandığı, ayrı olarak makinelerden çıkan parçaların çalışan kişi tarafından çapaklarının kesildiği görüldü.



Resim 54 : İşletmede Kullanılan Plastik Enjeksiyon Kalıplar

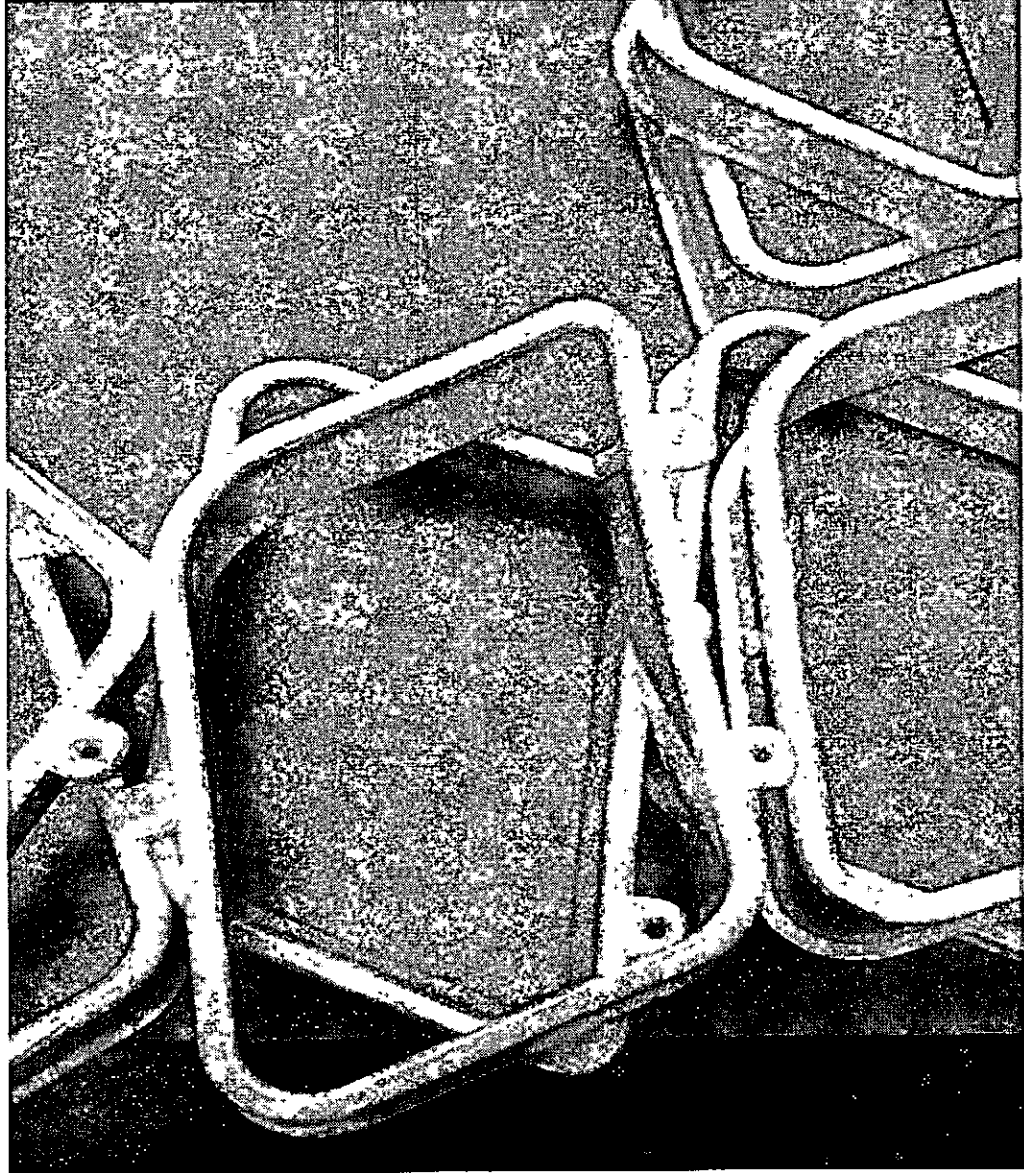
DENETÇİ	İŞYERİ EĞİTİM YETKİLİSİ
Onay (İmza & Kasa) 	Onay (İmza & Kasa)  Möbilya Sanayi ve Ticaret A.Ş. Konya Çarşafı Sanayi Bölgesi, 2. Cadde, No: 5 Tel: 0332 222 2222 Selçuk V. D. 28/11/2016

Doküman No	TF-BM-F01.04
Yayın Tarihi	15.10.2015
Revizyon No	0.1
Sayfa No	47



YAPILAN İŞ: Kalite Kontrol

TARİH
29/ 11 / 2016

Bütün gün "Magnet Kol" adlı ürünün kalite kontrolü yapıldı. Plastik enjeksiyondan çıkan ürünlerin hatalı olanları geri dönüşüme yollandı ve hatasızlara onay verilerek üretim bandına konuldu.



Resim 55 : Magnet Kol Adlı Ürün

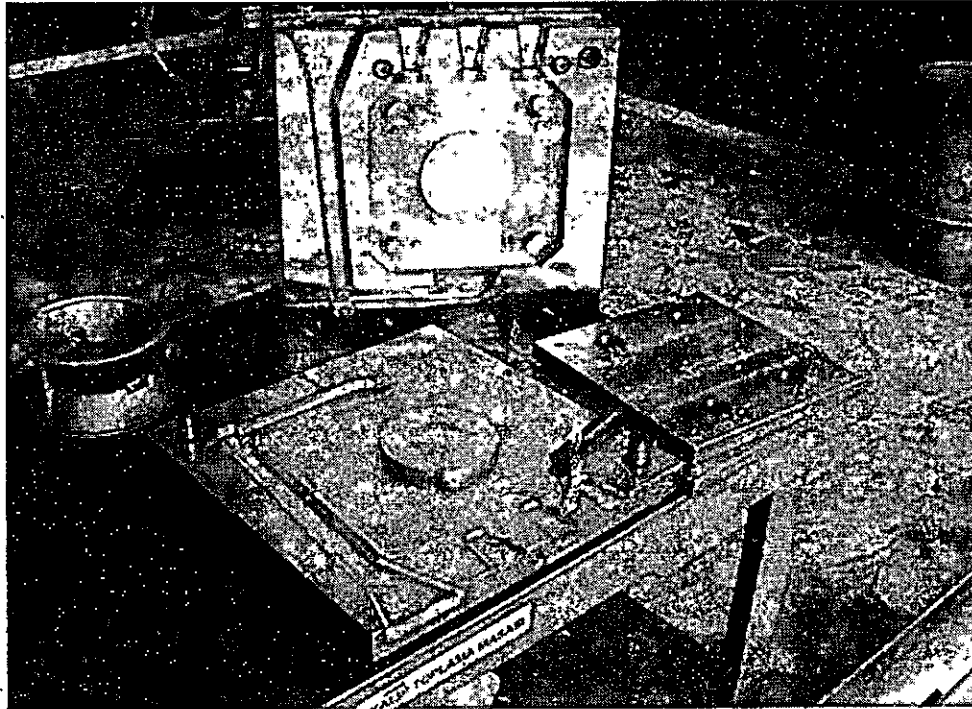
DENETÇİ	İŞYERİ EĞİTİM YETKİLİSİ
Onay (İmza & Kaşe) 	Onay (İmza & Kaşe)  Mobilye Sanayi Konya Ç. Garaj - No 19 Tel: 0332 251 11 2016 Selçuk Ü. E. 2016

Doküman No	TF-BM-F01.04
Yayın Tarihi	15.10.2015
Revizyon No	0.1
Sayfa No	48

YAPILAN İŞ: Enjeksiyon Kalıpları Onarımı ve Bakımı

TARİH
30 / 11 / 2016

Firmada açılan kalıpların iç yüzeyinde çarpma, ezilme, çizikler olup olmadığına bakıldı. İticilerin ve maçaların uçlarında kırık veya ezik olup olmadığı kontrol edildi. Açılan kalıp mazot, ve bezler ile silindi. Gerekli görülen yerlere hava tutarak o bölgelerin temizlenmesi sağlandı. Kalıbın eğer çatlak veya kırıl olduğu bölgeler var ise oraların kaynak yapılarak tekrar işlendiği konuda bilgilendirildi.



Resim 56 : Plastik Enjeksiyon Kalıplarının Bakımı

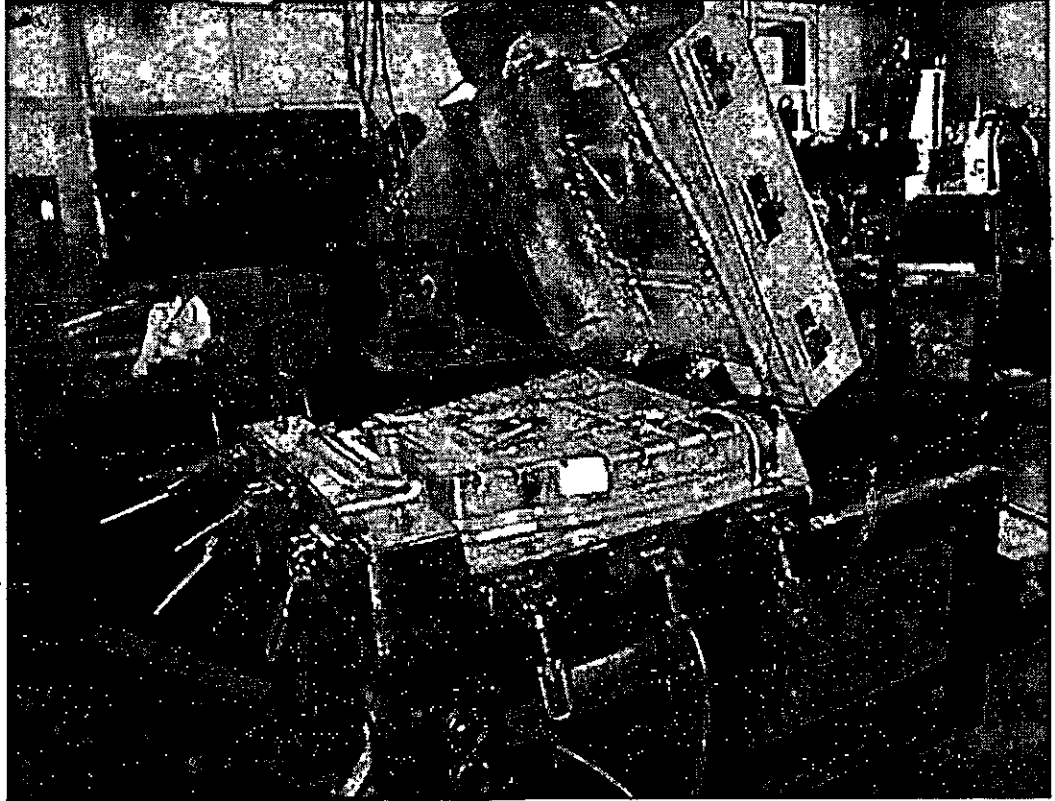
DENETÇİ	İŞYERİ EĞİTİM YETKİLİSİ
Onay (İmza & Kase)	Onay (İmza & Kase)
/ /	TOSUNOĞLU Mecidiyeköy Sanayi ve Ticaret Bölgesi 5 Kadın Çarşısı 20F/104/2016 İstanbul T.C. 80900 15.10.2016

Doküman No	TF-BM-F01.04
Yayın Tarihi	15.10.2015
Revizyon No	0.1
Sayfa No	49

YAPILAN İŞ: Süngerhane Üretim Bölümü Prosesinin Gösterilmesi

TARİH
01 / 12 / 2016

Koltuklarda üretilen süngerlerin tanıtılması, kalıpların içine süngerlerin yapışmaması için alınan önlemlerden bahsedilmesi, kalıbın içine sünger malzemesinin nasıl doldurulduğu gösterildi. Süngerlerde seri üretim ve çıkan süngerlerin bekleme süreleri ve içerisinde sünger boşluğu olmaması için yapılan işlemlerden bahsedildi. Ahşap parçalar ile süngerlerin birleştirilme şekilleri gösterildi.



Resim 57 : Süngerhanede Kullanılan Sünger Kalıpları

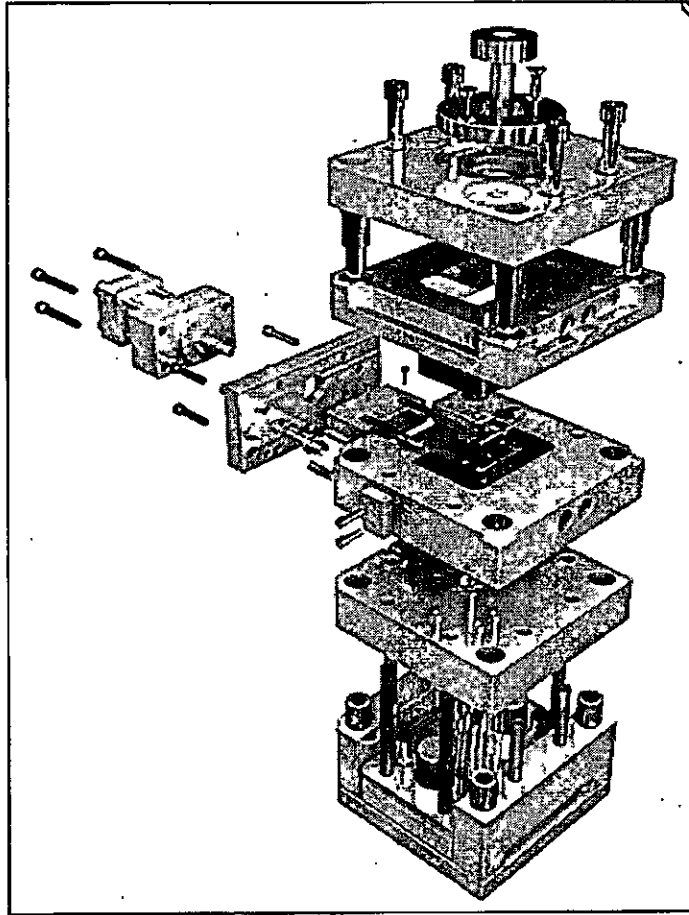
DENETÇİ	İŞYERİ EĞİTİM YETKİLİSİ
Onay (İmza & Kase)	Onay (İmza & Kase)
	Mobilya Sanayi ve Ticaret A.Ş. Konya Ü. Gıda Tel: 5023222222 01/12/2016

Doküman No	TF-BM-F01.04
Yayın Tarihi	15.10.2015
Revizyon No	0.1
Sayfa No	50

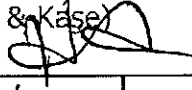
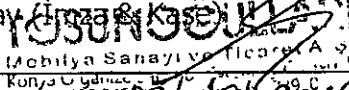
YAPILAN İŞ: CNC Tezgahlarında Kalıp Üretimi

TARİH
02 / 12 / 2016

SOLIDWORKS programında plastik enjeksiyon kalıbı çizildi. Yapılan kalıbın elemanları anlatıldı. Maça, itici, kalıp havası alınması, dişi ve erkek kalıp, kalıp yollukları gibi kavramlar gösterildi. Standart kalıp elemanları kataloğundaki kullanılan kalıp elemanları gösterildi. Çizilen kalıp CNC tezgahında üretim prosesi gösterildi. CIMATRON programında alınan CAM dosyası hakkında bahsedildi.



Resim 58 : Firmada Yapılan Plastik Enjeksiyon Kalıplarının Gösterimi

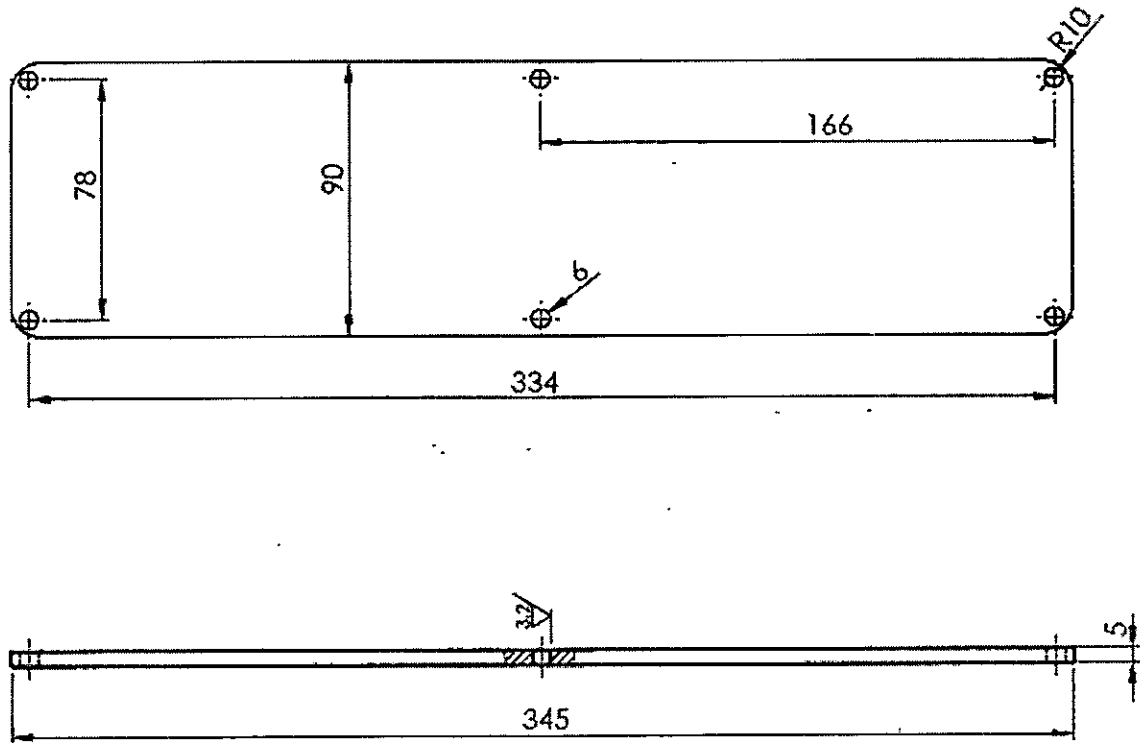
DENETÇİ	İŞYERİ EĞİTİM YETKİLİSİ
Onay (İmza & Kase) 	Onay (İmza & Kase)  Mobilya Sanayi ve Ticaret A.Ş. Konya Ü. İşletme Fak. Teknoloji Bölümü Tel: 03232221111 02.12.2016

Doküman No	TF-BM-F01.04
Yayın Tarihi	15.10.2015
Revizyon No	0.1
Sayfa No	51


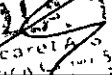
YAPILAN İŞ: 3D Katı Modelden Teknik Resim Çıkarma

TARİH
05 / 12 / 2016

Plastik enjeksiyon müdürümüzün vermiş olduğu bir prototip ürünün teknik resimini çıkardım. Teknik bilgiler doğrultusunda işçinin okuyabileceği bir teknik resmin nasıl olacağını öğrendim. Kontrol edildikten sonra katı modeller CİMATRON'a atıldı. İlgili mühendis ile birlikte CNC kodları işlem yapacak CNC torna tezgahına gönderdik. Her bir parçanın işlenecek olan makinedeki kodları çıkartıldıktan sonra makineleri yüklendi.



Resim 59 : SOLİDWORKS Çizimi

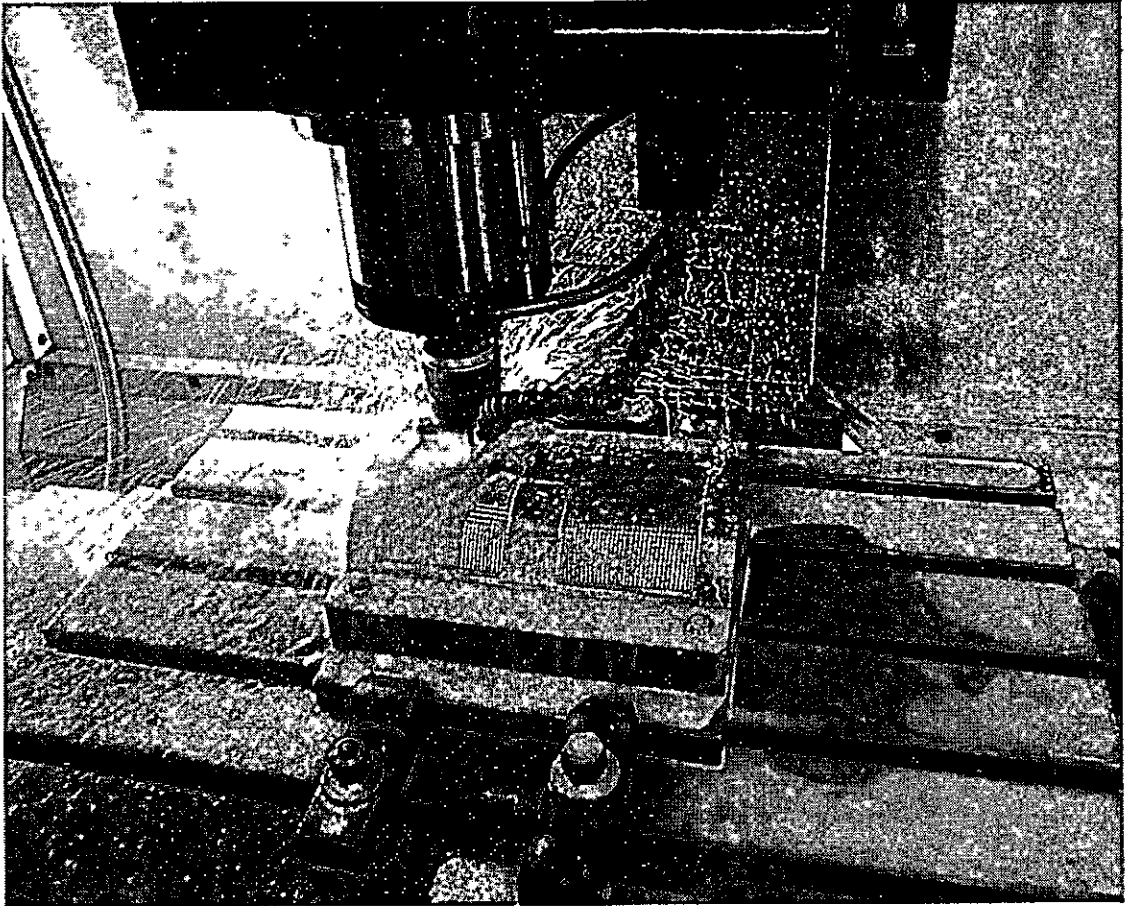
DENETÇİ	İŞYERİ EĞİTİM YETKİLİSİ
Onay (İmza & Kaşe) 	Onay (İmza & Kaşe)  TOSUNSOĞUK 17 Ocak 2016 Sanayi ve Ticaret Bakanlığı Konya O. Gaz. - İl Müh. Mü. 05/12/2016 Tic. Sic. No: 272203 Sic. No: 272203 Sic. No: 272203 Sic. No: 272203
/ /	/ /

Doküman No	TF-BM-F01.04
Yayın Tarihi	15.10.2015
Revizyon No	0.1
Sayfa No	52

YAPILAN İŞ: CNC Makinelerin İşleme Kontrolü

TARİH
06 / 12 / 2016

Bir gün öncesinde çıkardığımız kodları makinelere çalışır pozisyona getirdikten sonra ekrana atadık. İşçilere gerekli bilgilendirme yapıldı. CNC makinelerin gerekli optimizasyon ayarları yapıldı. Üretime hazır hale makine parça takılmasıyla başladı. Üretim yapılırken talaşlı imalatın mantığını sahada bizzat gördüm. Benim çizimimden oluşan bir parça gerekli proseslerden geçtikten sonra montaja hazır hale geldi.



Resim 60 : Talaşlı İmalat Aşaması

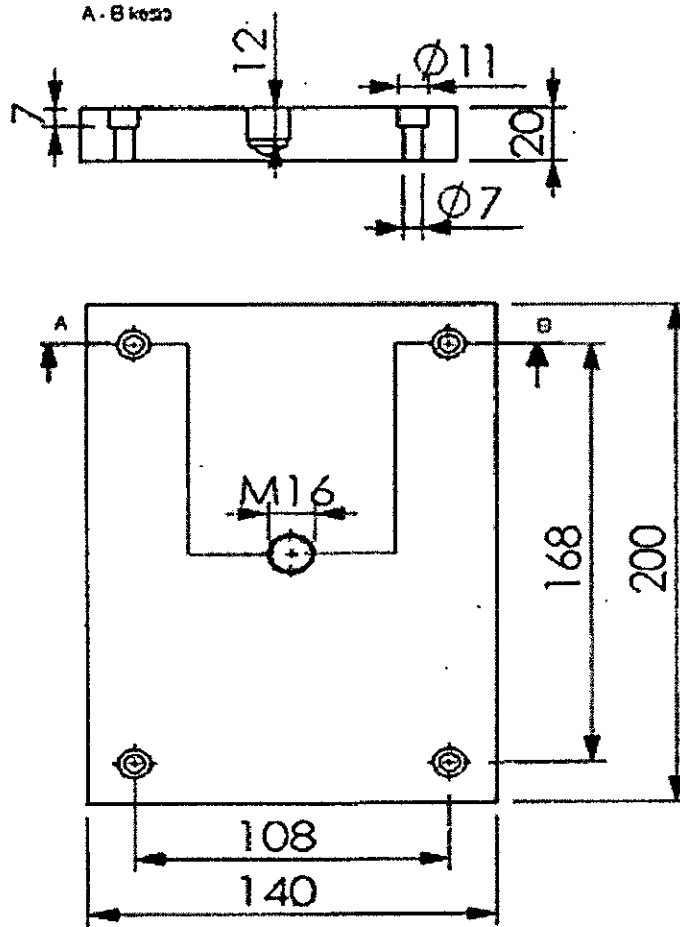
DENETÇİ	İŞYERİ EĞİTİM YETKİLİSİ
Onay (İmza & Kase)	Onay (İmza & Kase)
	Mobilya Sanayi Konya Tel: 0332 222 2222 06/12/2016

Doküman No	TF-BM-F01.04
Yayın Tarihi	15.10.2015
Revizyon No	0.1
Sayfa No	53


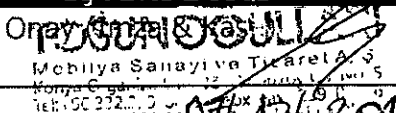
YAPILAN İŞ: Kalıpların Üretiminden Sonraki Aşaması

TARİH
07 / 12 / 2016

Kalıplar belli proseslerden geçtikten sonra en son adım ısıl işleme gidecek.Fason üretim olarak gerçekleştirilen bu adım Konya'da bir firmaya gönderildi.Ustalarla bu adımın önemi hakkında konuşmalar yapıldı.Yeni bir kalıp hazırlığına başlandı, bir usta ile birlikte fabrikanın geri dönüşüm rafından bir kütük seçildi.Kabaca ölçüm işlemleri yapıldı.Kalıp teknik resimi incelendi en,boy,yükseklik değerleri tutan parçayı kabaca çapak almak için frezeyle bağladık.Talaş kaldırma gerçekleştirildi.



Resim 61 : SOLIDWORKS Teknik Resim Çizimi

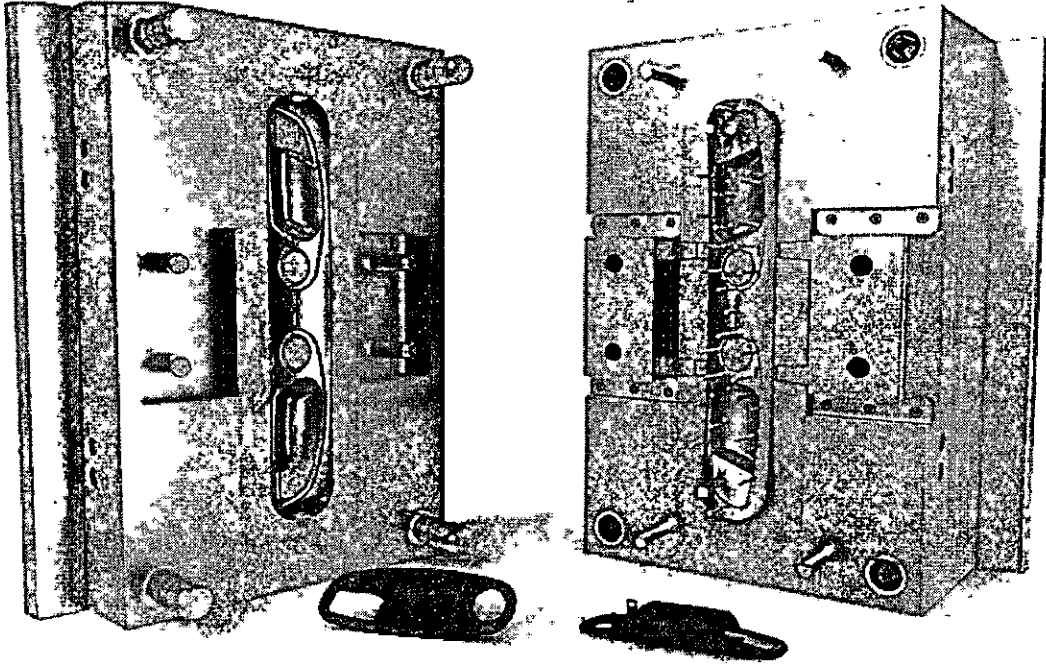
DENETÇİ	İŞYERİ EĞİTİM YETKİLİSİ
Onay (İmza & Kase)	Onay (İmza & Kase)
	 Mebilya Sanayi ve Ticaret A.Ş. Konya Çarşamba 12. Cadde No: 5 Tel: 0332 222 11 11 07 / 12 / 2016

Doküman No	TF-BM-F01.04
Yayın Tarihi	15.10.2015
Revizyon No	0.1
Sayfa No	54

YAPILAN İŞ: Kalıp Temizleme

TARİH
08 / 12 / 2016

Plastik enjeksiyon bölümünde 8 tane makine bulunmaktadır. Bu makinelerin bakımları makinelerden sorumlu usta tarafından yapılmaktadır. Ayrıca üretim halindeki herhangi bir arızada bu usta tarafından müdahale edilmektedir. 5 nolu makinede arıza çıktı üretimde parçanın tam çıkmadığı tespit edildi. Kalıp üretiminden kaynaklı bir sorun olduğu tespit edildi. Kalıp içinde plastiğin tıkanmış ve temizlendi.



Resim 62 : Kalıp İçi Gösterimi

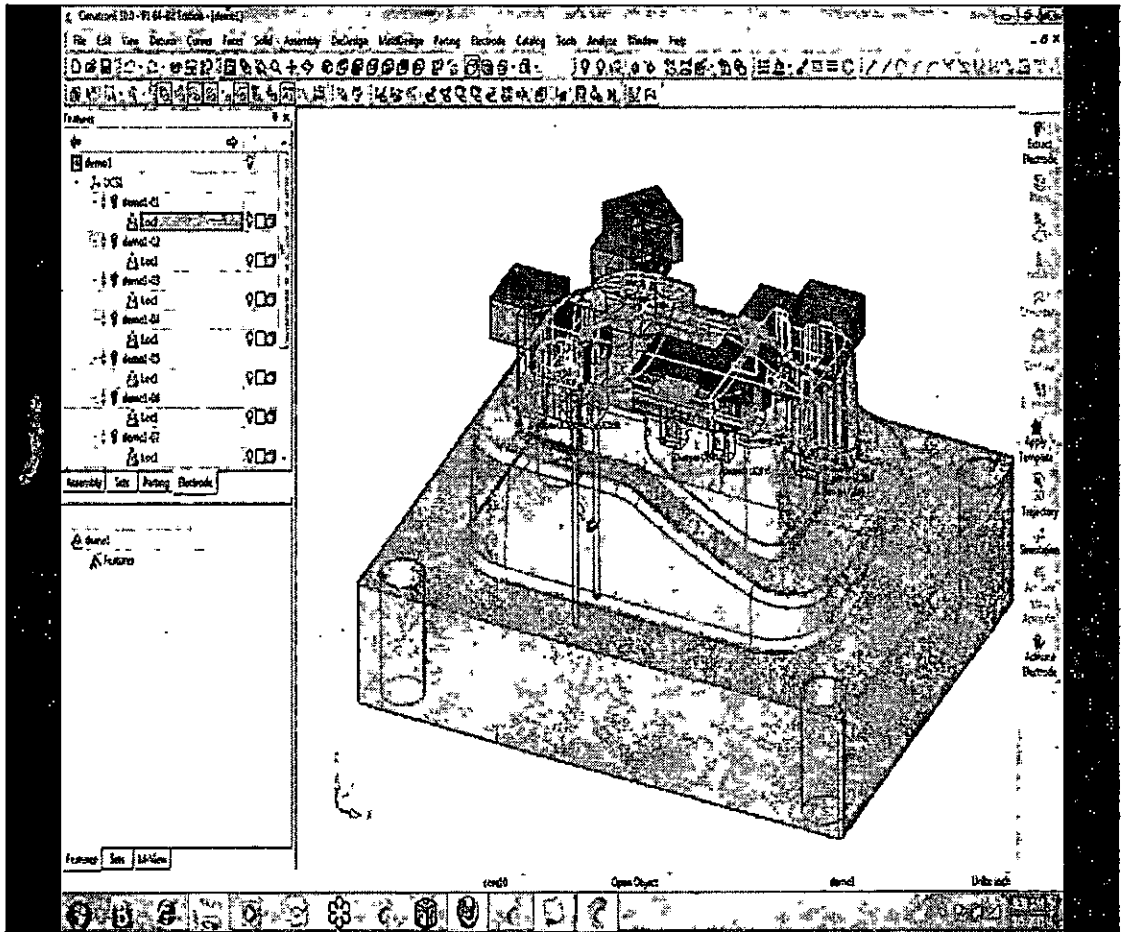
DENETÇİ	İŞYERİ EĞİTİM YETKİLİSİ
Onay (İmza & Kase)	Onay (İmza & Kase)
/ /	08 / 12 / 2016

Doküman No	TF-BM-F01.04
Yayın Tarihi	15.10.2015
Revizyon No	0.1
Sayfa No	55

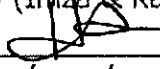
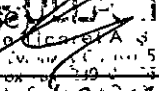
YAPILAN İŞ: Kalıp Üretimi

TARİH
09 / 12 / 2016

Kalıp üretiminde geleneksel imalat yöntemiyle yapılamayan gözler, bölmeler karşımıza çıktı.Bu noktada geleneksel olmayan imalat yöntemlerine başvuruldu.Firmada bu noktada kullanılan dalma erezyon ve tel erezyon makineleri bulunmaktadır.SOLIDWORKS programında gerekli parça çizildi.CİMATRON programında parçanın C Kodları çıkarıldı.CNC makinelere gerekli kodlar gönderildi.



Resim 63 : CİMATRON Kod Çıkarımı

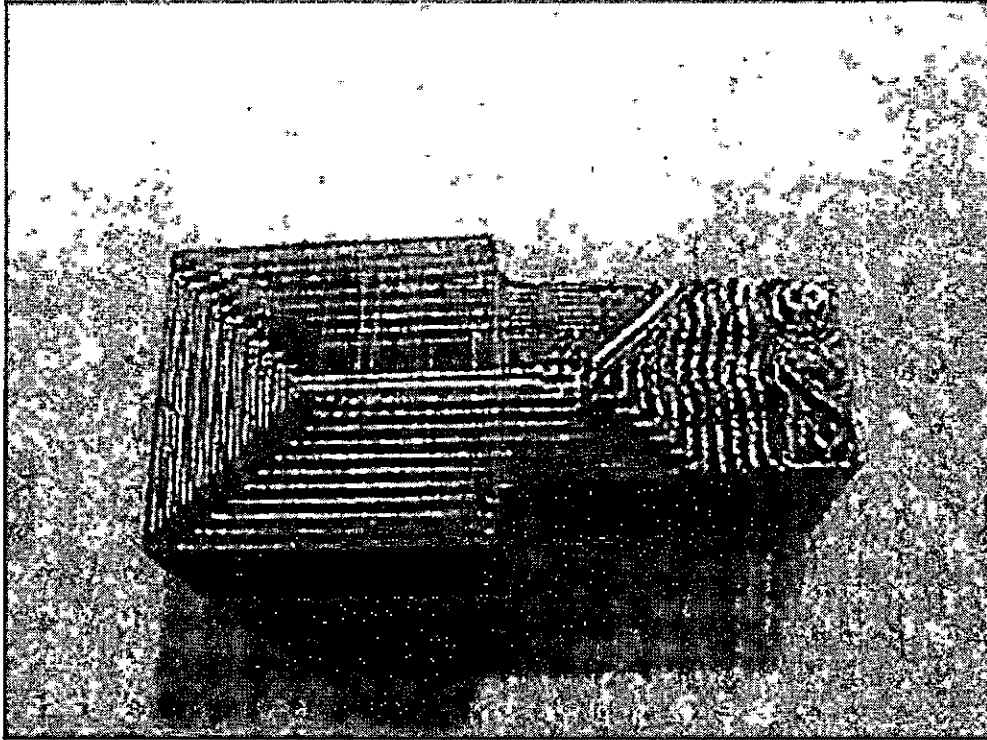
DENETÇİ	İŞYERİ EĞİTİM YETKİLİSİ
Onay (İmza & Kaşe) 	Onay (İmza & Kaşe)  Konya Çelik Sanayi ve Ticaret A.Ş. Konya Çelik Sanayi ve Ticaret A.Ş. 5 51100 Çiftlik Yolu No: 51100 Çiftlik Yolu Konya Y. E. 51100 Çiftlik Yolu No: 51100 Çiftlik Yolu 09/12/2016

Doküman No	TF-BM-F01.04
Yayın Tarihi	15.10.2015
Revizyon No	0.1
Sayfa No	56


YAPILAN İŞ: CNC Tornada ve Frezede Parça İşleme

TARİH
12 / 12 / 2016

Dalma erezyon için bakır kalıba ihtiyacı dün tasarladık ve kodları çıkarıldı. Bugün imalat işlemi gerçekleşti. Ölçme işlemlerini ilgili mühendis ile beraber 0.05 hassasiyetli kumpasla ve mikrometreyle ölçtük. Parça istenilen tolerans ölçülerinde çıktı. Yapılan parça erezyon makinesine bağlandı. İşleme parametreleri girildi ve kalıpta hassas noktalar işlendi.



Resim 64 : Erezyon Elektrodu

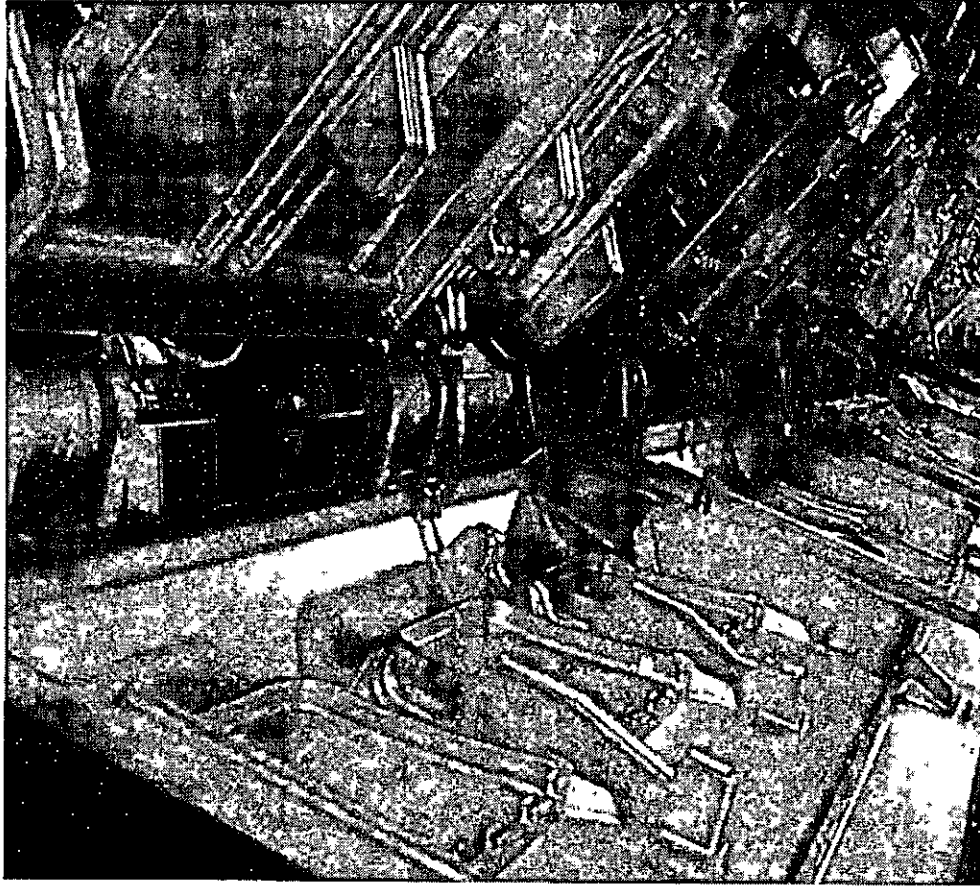
DENETÇİ	İŞYERİ EĞİTİM YETKİLİSİ
Onay (İmza & Kase)	Onay  Mebilya Sanayi ve Ticaret A.Ş. Merkezi: ... 12/12/2016

Doküman No	TF-BM-F01.04
Yayın Tarihi	15.10.2015
Revizyon No	0.1
Sayfa No	57

YAPILAN İŞ: Sünger Dökme 1

TARİH
13 / 12 / 2016

Sünger dökme 1'deki bütün kalıplara birim süre tutuldu. Tutulan süreler ve çarpan adetleri MAS programında güncellendi.



Resim 65 : Sünger Dökme 1 Kalıpları

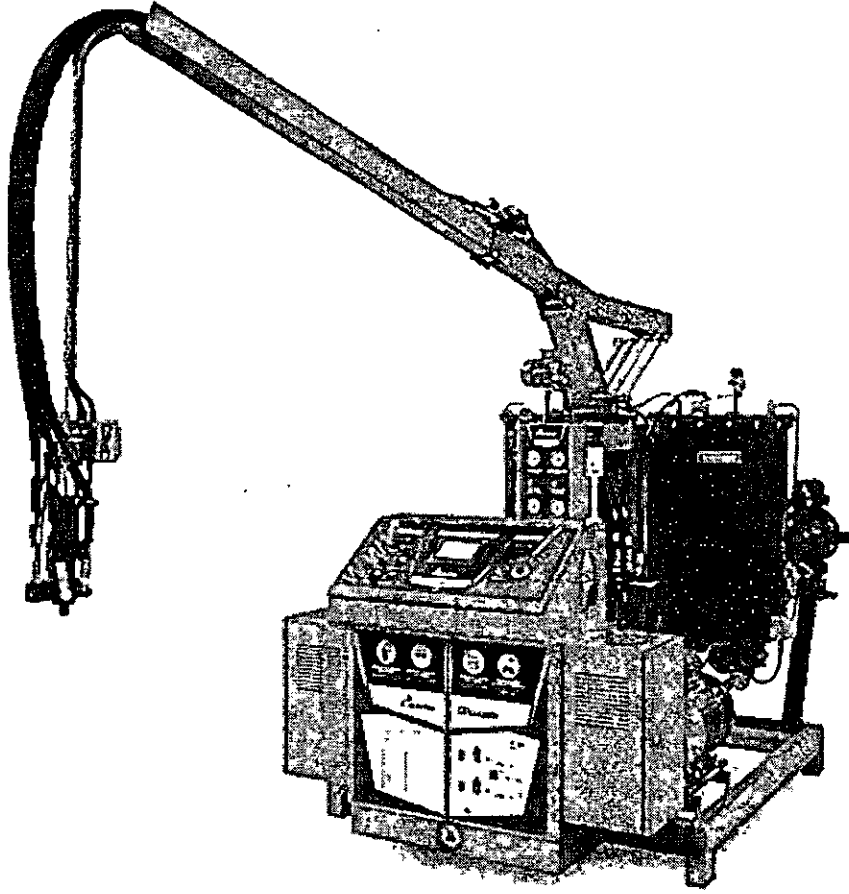
DENETÇİ	İŞYERİ EĞİTİM YETKİLİSİ
Onay (İmza & Kaşe)	Onay (İmza & Kaşe) İZZET SUNGULLARI Mobilya Sanayi ve Ticaret A.Ş. Konya Çarşı Tel: 0332 221 12 12 Fax: 0332 221 12 12 Doküman No: TF-BM-F01.04
/ /	

Doküman No	TF-BM-F01.04
Yayın Tarihi	15.10.2015
Revizyon No	0.1
Sayfa No	58

YAPILAN İŞ: Sünger Dökme 2

TARİH
14 / 12 / 2016

Sünger dökme 2'deki bütün kalıplara birim süre tutuldu. Tutulan süreler ve çarpan adetleri MAS programında güncellendi.



Resim 66 : Sünger Dökme 2 Kalıpları

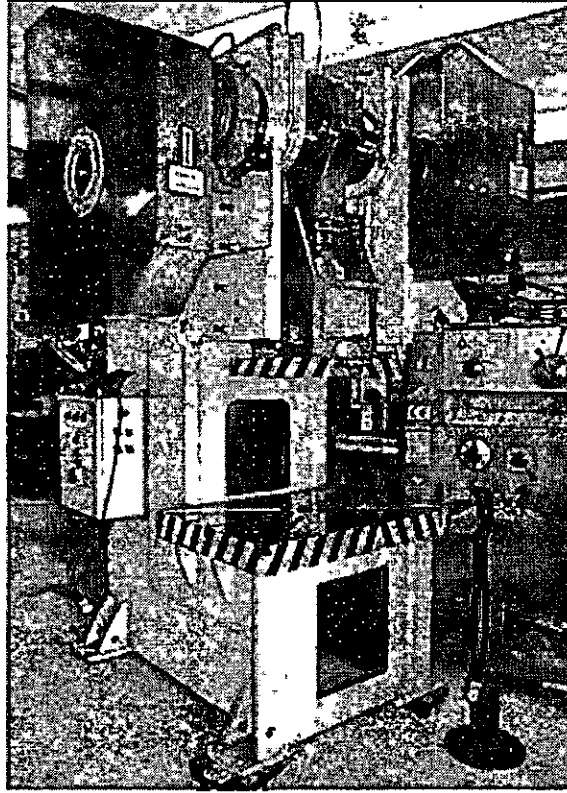
DENETÇİ	İŞYERİ EĞİTİM YETKİLİSİ
Onay (İmza & Kase)	Onay (İmza & Kase) Y. S. B. N. G. O. L. Z. Mobilya Sanayi ve Ticaret A. Ş. Konya Ç. Şu. Tel: 0332-2-711171 14/12/2016
/ /	

Doküman No	TF-BM-F01.04
Yayın Tarihi	15.10.2015
Revizyon No	0.1
Sayfa No	59

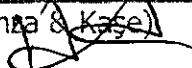
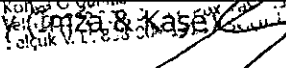
YAPILAN İŞ: Preslerle İlgili Genel Bilgilerin Verilmesi

TARİH
15 / 12 / 2016

Preslerde parçaların basılma şekilleri ve preslere kalıpların bağlanma şekli, bir seferde basılan parça adetlerindeki farklılıklar, preslerin kurs boyu, kuvvet ve preste çalışanların güvenliklerinin nasıl olması gerektiği hakkında bilgi verildi. Pres çeşitleri ve sınıflandırılması gösterildi. Preslerde kullanım sırasında oluşabilecek hatalar ve parçaları basarken dikkat edilmesi gereken durumlardan bahsedildi.



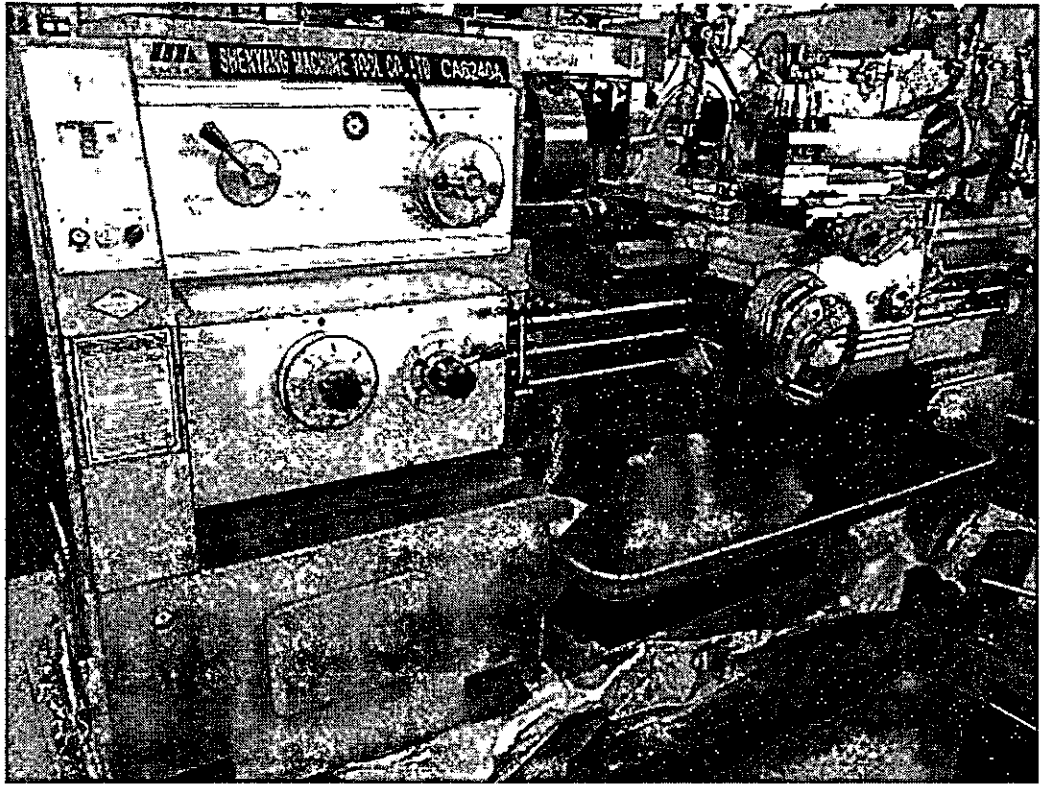
Resim 67 : İşletmede Kullanılan Eksantrik Presler

DENETÇİ	İŞYERİ EĞİTİM YETKİLİSİ
Onay (İmza & Kaşe) 	Onay (İmza & Kaşe) 
/ /	15 / 12 / 2016

YAPILAN İŞ: Torna, Freze Uygulamaları

TARİH
16 / 12 / 2016

İşletmede torna tezgahı kullanımı, freze tezgahı kullanımı, matkap tezgahında çalışma işlemleri gösterildi. Torna, freze, matkap tezgahlarında talaş kaldırma operasyonunun doğru bir şekilde nasıl yapılması gerektiği görüldü. Çeşitli iş parçalarının malzeme özelliklerine göre ilerleme, devir sayısı gibi parametrelerin tezgahlarda ayarlanması operasyonları gösterildi. Uygulamalı olarak torna, freze, matkap tezgahlarında çalıştırıldı.



Resim 68 : Firmada Kullanılan Torna Makineleri

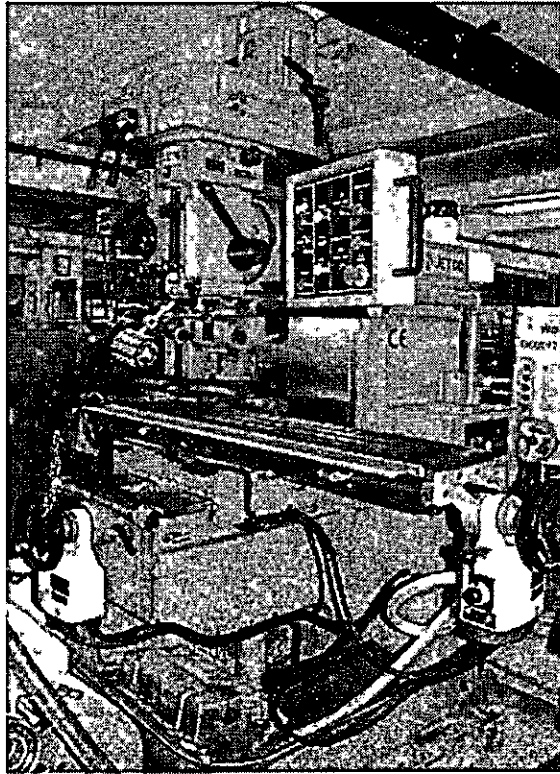
DENETÇİ	İŞYERİ EĞİTİM YETKİLİSİ
Onay (İmza & Kase)	Onay (İmza & Kase) Mehmet Yıldırım Konya Çarşamba Sanayi Bölgesi Tel: 0332 232 1111 Selçuk V.C. 818 544

Doküman No	TF-BM-F01.04
Yayın Tarihi	15.10.2015
Revizyon No	0.1
Sayfa No	61

YAPILAN İŞ: Yardımcı Takımların Kullanılması

TARİH
19 / 12 / 2016

Firmada torna, CNC, matkap, freze gibi talaşlı imalat makinelerinde kullanılan takımlar gösterildi. Takımlar ile hangi operasyonların yapıldığı anlatıldı. Kesici ucu açma operasyonları uygulamalı olarak yaptırıldı. Pim master, geçer master, halka master, vida masterı, tampon masterları ile ölçü kontrolü ve klavuz çekme, eğeleme işleri yaptırıldı. Gönyelerle yüzeylerin düzlemsellikleri kontrolü ve kumpaslarla ölçümler yaptırıldı.



Resim 69 : Firmada Kullanılan Freze Makineleri

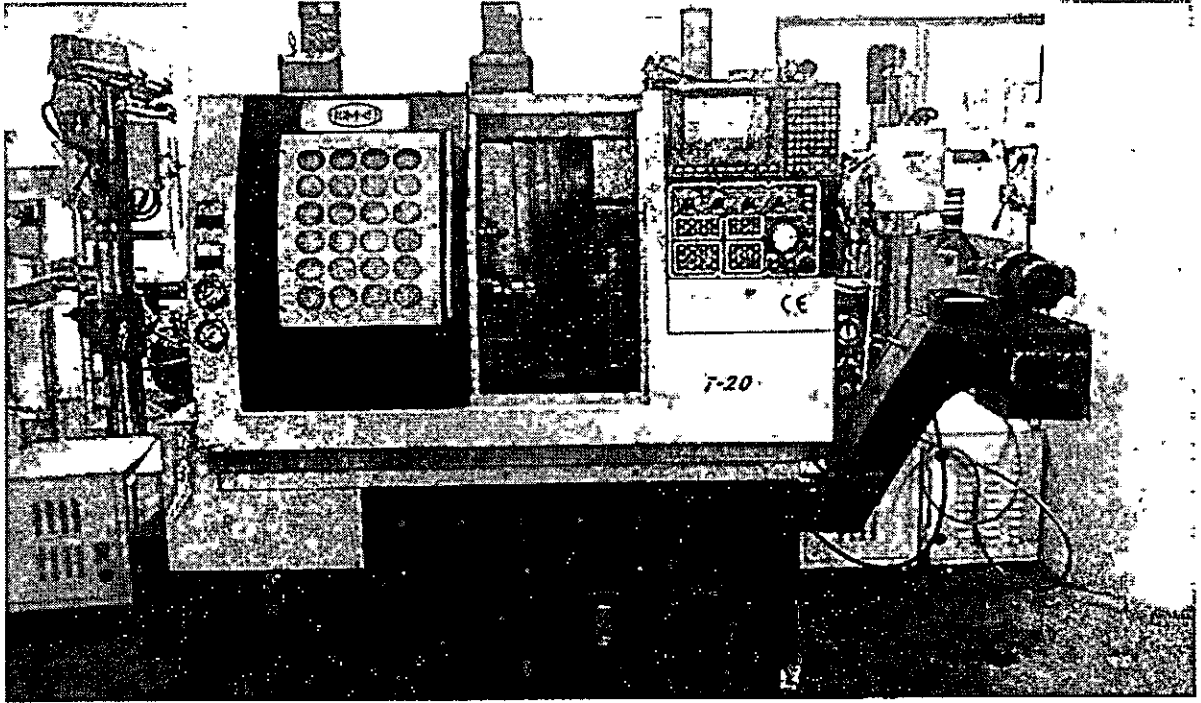
DENETÇİ	İŞYERİ EĞİTİM YETKİLİSİ
Onay (İmza & Kaşe)	Onay (İmza & Kaşe)
	TOSUNOĞULLARI Mehmet 19/12/2016 Konya Tel: 03232... Faks: 0323 2... Selçuk Ü. E. 8:30 - 13:30 - 5. Kat. Konya

Doküman No	TF-BM-F01.04
Yayın Tarihi	15.10.2015
Revizyon No	0.1
Sayfa No	62

YAPILAN İŞ: CNC Otomat Tezgahları Kullanımı

TARİH
20 / 12 / 2016

CNC operatörü otomatlar ile ilgili tezgah bilgilerini verdi. Daha sonra tezgahın takımlarından bahsetti. CNC kodlarının kimlerin oluşturduğunu ve nasıl aktarıldığını gösterdi. Takım takmayı, sökmeyi, parça sıfırlamasını vs. tezgah ile ilgili teknik donanımları gösterdi. Soğutma sıvılarından, Teknik sorunları nasıl aştıklarından bahsedildi ve uygulama yapmam için otomat tezgahı programları incelendi.



Resim 70 : Firmada Kullanılan CNC Tezgahları

DENETÇİ	İŞYERİ EĞİTİM YETKİLİSİ
Onay (İmza & Kaşe)	Onay (İmza & Kaşe) POSUNJELANI Mühür ve Sanayi ve Ticaret A.Ş. Konya Çarşı Tel: 362 22 32 2012/2016 Selçuk Ü. L. E. 2016/12/16

Doküman No	TF-BM-F01.04
Yayın Tarihi	15.10.2015
Revizyon No	0.1
Sayfa No	63

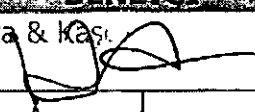
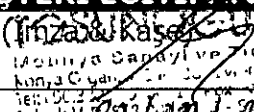
YAPILAN İŞ: Dalma Erezyon Tezgahı Çalışması

TARİH
21 / 12 / 2016

Makine ucuna metal aşınma işlemi yani takım görevi yapan bir elektrot malzemesi bakır bir uç bağlandı. Bu parça malzemeye belirlenen seviyelerde(adımlarda) çarpmaya ve parçada kıvılcım oluşturarak parça üzerinden malzeme kaldırıldı. Gerekli parametrelerden işlemin ne zaman biteceğini hesaplama ile gösterildi. Dalma erozyonda tabla, üst uç, işleme parçası, Soğutma sıvısından bahsedildi.



Resim 71 : Firmada Kullanılan Dalma Erezyonda Yapılan İşlemler

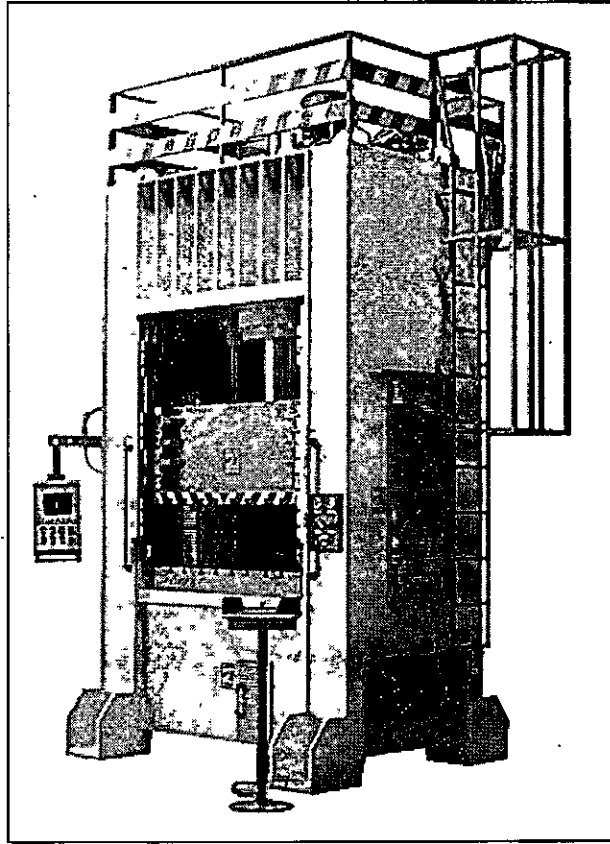
DENETÇİ	İŞYERİ EĞİTİM YETKİLİSİ
Onay (İmza & Kaşe) 	Onay (İmza & Kaşe)  Muharrem Sarıgül ve Ticaret A.Ş. Konya Çarşamba 2. Cadde No: 19 C-3 Yenişehir Saklık V. 21/12/2016

Doküman No	TF-BM-F01.04
Yayın Tarihi	15.10.2015
Revizyon No	0.1
Sayfa No	64

YAPILAN İŞ: Hidrolik Pres ve Punta Kaynağı Kullanımı

TARİH
22 / 12 / 2016

Presin operatörü tarafından nasıl çalıştırıldığı, kalıbının nasıl sökölüp takıldığı ve presin teknik özelliklerinden bahsedildi ve uygulamalı olarak preste parça bastırıldı. Punta kaynağı operatörü yapılan işlemde bahsetti. Gaz altı kaynağı manuel olarak bazı bölümlere yapılmaktadır ve otomatik kontrol sistemi ile kaynak atılmaktadır. Sadece payçayı koyup kalıbına başlatılması yeterlidir.



Resim 72 : Firmada Kullanılan Hidrolik Preslerin Gösterimi

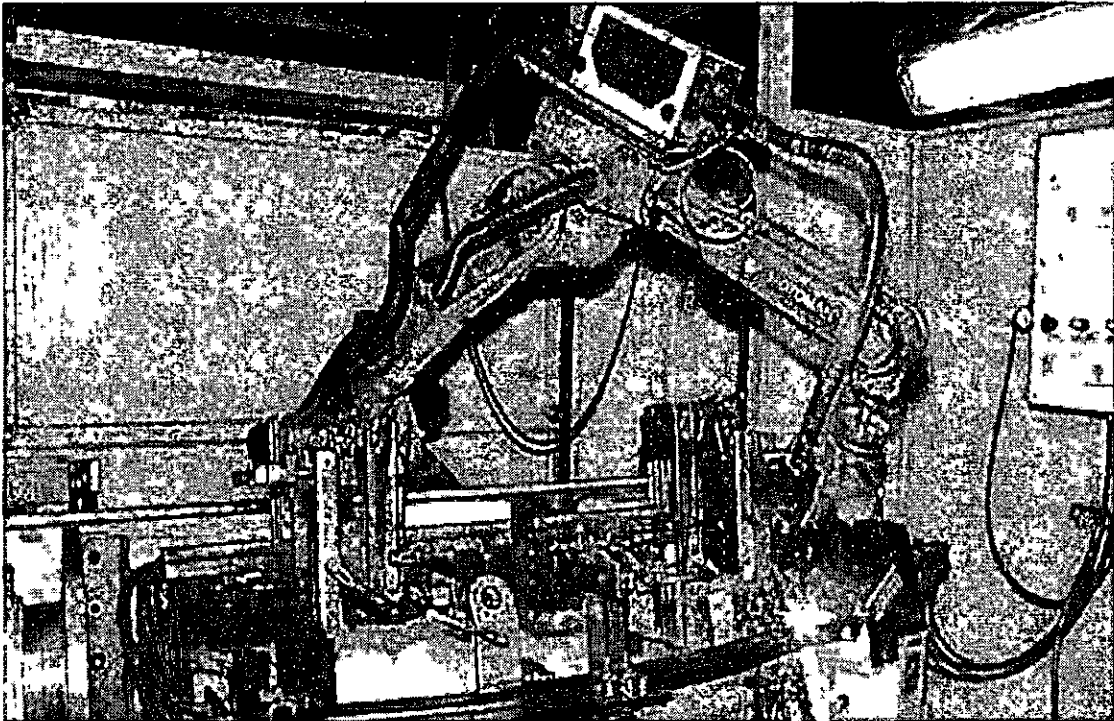
DENETÇİ	İŞYERİ EĞİTİM YETKİLİSİ
Onay (İmza & Kaşe)	Onay (İmza & Kaşe)
/ /	22/12/2016

Doküman No	TF-BM-F01.04
Yayın Tarihi	15.10.2015
Revizyon No	0.1
Sayfa No	65

YAPILAN İŞ: Ekranlara Operatör Atama

TARİH
23 / 12 / 2016

Metalhanedeki robot kaynakların operatörleri tespit edildi hangi robotu kimin kullandığı tek tek isimleri alındı.Aynı işlem plastik enjeksiyondaki operatörlere de uygulandı.MAS programından makine ID'lerine girilerek makinelere operatör isimleri, bir makinede kaç kişi çalışıyorsa bunlar girildi.Daha sonra bölümlere gidilerek ekranlardan kontroller yapıldı her makinede hangi operatör çalışıyorsa isimler görüldü.



Resim 73 : Robot Kaynak 6

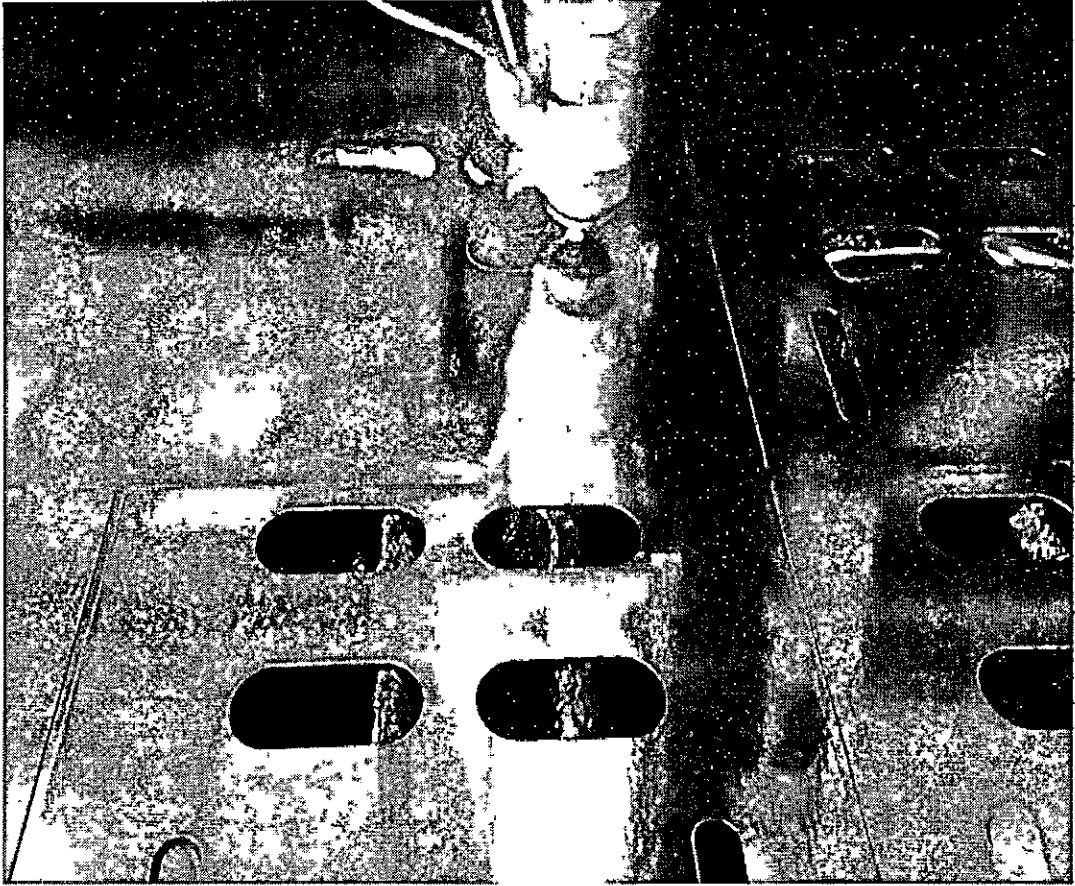
DENETÇİ	İŞYERİ EĞİTİM YETKİLİSİ
Onay (İmza & Kase)	Onay (İmza & Kase)
/ /	23/12/2016

Doküman No	TF-BM-F01.04
Yayın Tarihi	15.10.2015
Revizyon No	0.1
Sayfa No	66

YAPILAN İŞ: Sac Lazer

TARİH
26 / 12 / 2016

Sac lazere bağlı bilgisayarda teknikerle beraber kesim yapılacak parçaları yerleştirdik program üzerinde birkaç işlem yapıldı.Lazere kesim için program gönderildi.Lazer makinesinde operatörler beraber gerekli ayarlar yapıldı.Parçalar lazerden çıktından sonra metalhaneye gönderildi.



Resim 74 : Sac Lazer Kesim Makinesi

DENETÇİ	İŞYERİ EĞİTİM YETKİLİSİ
Onay (İmza & Kaşe)	Onay (İmza & Kaşe)
/ /	26/12/2016


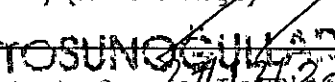
YAPILAN İŞ: Verimlilik Hesabı, Belirsiz Duruşlar Hesabı

TARİH
27 / 12 / 2016

Fiber lazer boru kesme, Büküm Makinesi 1, Büküm Makinesi 2 ve Profil Takım kesim makinesi için kayıp zamanlar, çalışılan süreler ve açıklamaları yapıldı. Yapılan hesaplar sonucu fiber lazer boru kesme makinesi ve büküm makineleri için operatör alındı. Fiber lazer boru kesme makinesinin kontrol paneli kullanımı, ekrandaki verilerin okunması ve makinenin işleyebileceği ürünler gösterildi.

Durus Grup Adı	Durus Kodu	DurusAdı
		Filtrelemek için Burayı Tıklayınız.
KAPATMA KAYIPLARI	D14	PLANDA İŞ YOK
AYAR	D16	AYAR DURUS
DİĞER	D01	MALZEME BEKLEME
ARIZA	A03	KOMPRESÖR ARIZASI - HAVA YETERSİZ
KAPATMA KAYIPLARI	D20	GÜNLÜK TEMİZLİK
KONTROL	D66	KALİTE KONTROL
AYAR	D18	MAK. EKİP. VE PRG. AYAR
KAPATMA KAYIPLARI	D04	KİŞİSEL İHTİYAÇ
PLANLI	D23	BAKIM - HAFTALIK
KAPATMA KAYIPLARI	D15	YEMEK MÖLASI
ARIZA	A02	MAKİNE ARIZASI
AYAR	D03	ÜRETİM GEÇİŞ DURUŞU
KAPATMA KAYIPLARI	D05	CAY MÖLASI
ARIZA	A04	SAYAÇ ARIZA
PARÇA & APARAT DEĞİŞİMİ	D67	KALIP DEĞİŞİMİ
KAPATMA KAYIPLARI	D13	CUMA MOLASI
KAPATMA KAYIPLARI	D12	OPERATÖR YOK
PLANLI	D69	KALIP TAVLAMA
KAPATMA KAYIPLARI	D71	ŞARTLANDIRICI ISISI BEKLEME
KONTROL	D70	NUMUNE DENEME

Resim 75 :Firmadaki Duruşların Gösterilmesi

DENETÇİ	İŞYERİ EĞİTİM YETKİLİSİ
Onay (İmza & Kaşe) 	Onay (İmza & Kaşe) 

YAPILAN İŞ: Toplantı ve Mas Programında Düzeltmeler

TARİH
28 / 12 / 2016

Sorumlu mühendis, bölüm müdürleri ve üretim müdürü ile toplantı yapıldı. Ekranların doğru kullanılması her birimin girdi çıktılarının doğru takip edilmesi için önerilerde bulunuldu. Bizim sorumluluğumuzdaki koltuk-kanepeler, metalhane, enjeksiyon ve süngerhane bölümleri ile ilgili görüşler bildirildi. MAS'ta düzeltmeler yapıldı.

M²⁵ Duruş Seçimi

Durus Grup Adı	Durus Kodu	Durus Adı
		Filtrelemek için Burayı Tıklayınız.
KAPATMA KAYIPLARI	D14	PLANDA İŞ YOK
AYAR	D16	AYAR DURUS
DIĞER	D01	MALZEME BEKLEME
ARIZA	A03	KOMPRESÖR ARIZASI - HAVA YETERSİZ
KAPATMA KAYIPLARI	D20	GÜNLÜK TEMİZLİK
KONTROL	D66	KALİTE KONTROL
AYAR	D18	MAK. EKİP. VE PRG. AYAR
KAPATMA KAYIPLARI	D04	KİŞİSEL İHTİYAÇ
PLANLI	D23	BAKIM - HAFTALIK
KAPATMA KAYIPLARI	D15	YEMEK MOLASI
ARIZA	A02	MAKİNE ARIZASI
AYAR	D03	ÜRETİM GEÇİŞ DURUŞU
KAPATMA KAYIPLARI	D05	CAY MOLASI
ARIZA	A04	SAYAÇ ARIZA
PARÇA & APARAT DEĞİŞİMİ	D67	KALIP DEĞİŞİMİ
KAPATMA KAYIPLARI	D13	CUMA MOLASI
KAPATMA KAYIPLARI	D12	OPERATÖR YOK
PLANLI	D69	KALIP TAVLAMA
KAPATMA KAYIPLARI	D71	ŞARTLANDIRICI İSİSİ BEKLEME
KONTROL	D70	NUMUNE DENEME

Resim 76 : Duruş Bildirme Ekranı

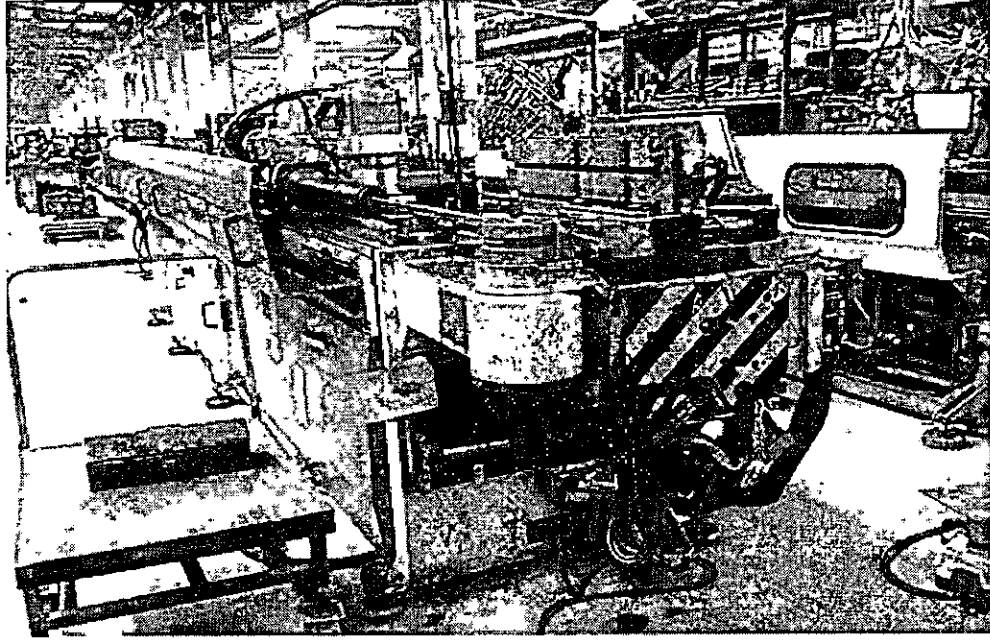
DENETÇİ	İŞYERİ EĞİTİM YETKİLİSİ
Onay (İmza & Kaşe)	Onay (İmza & Kaşe)

Doküman No	TF-BM-F01.04
Yayın Tarihi	15.10.2015
Revizyon No	0.1
Sayfa No	69

YAPILAN İŞ: Fiber Sac Lazer ve Sac Parçaların Büküm İşlemi

TARİH
29 / 12 / 2016

Sac levhaların, fiber sac lazer kesme makinasında üretilecek ürünlerin levha üzerine minimum alan kaplayarak yerleştirilmesi ve kesilmesi gösterildi. Profillerin bükümü için uygulanan kalıp ayarlarının yapılma prosesi gösterildi. Büküm makinelerinin nasıl çalıştığı ve yapılan işlemler anlatıldı. Fiber sac lazer makinesinin kontrol paneli ve ekranlarındaki verilerin işlevleri gösterildi.



Resim 77 : Firmada Kullanılan Boru Büküm Makinesi

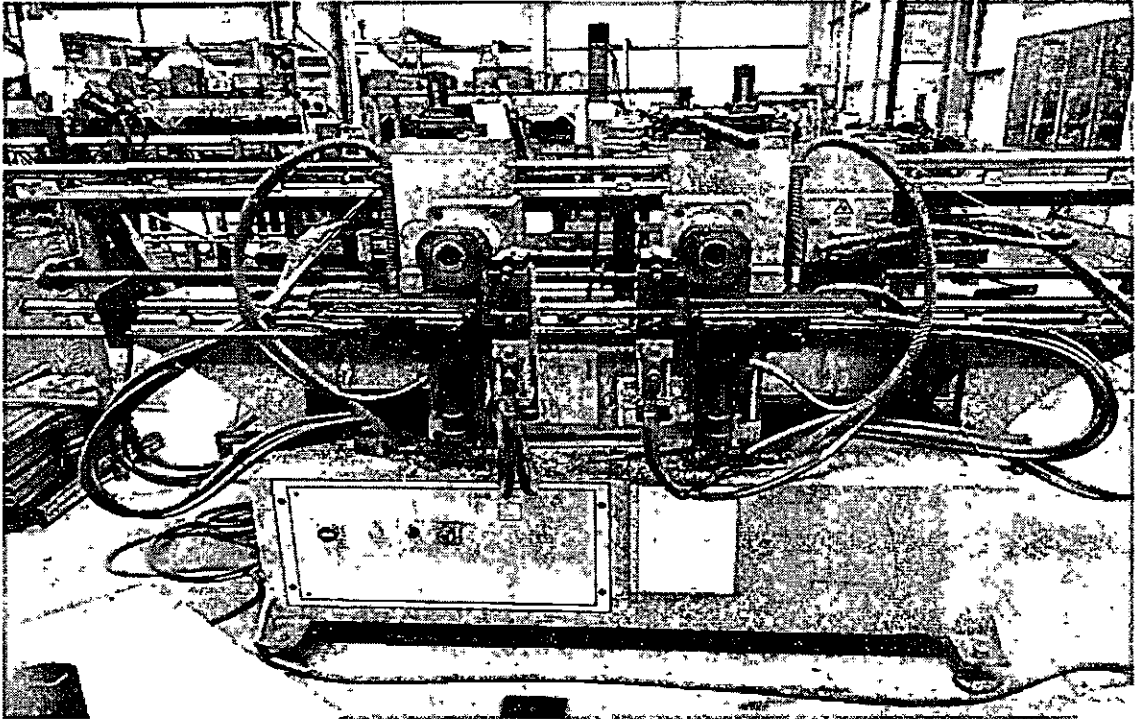
DENETÇİ	İŞYERİ EĞİTİM YETKİLİSİ
Onay (İmza & Kase)	Onay (İmza & Kase) TOŞUN OKSAL Mebilya Sanayi ve Ticaret A.Ş. Konya Ü. Sanayi Bölgesi TEC. 06.33.11.11 29.12.2016

Doküman No	TF-BM-F01.04
Yayın Tarihi	15.10.2015
Revizyon No	0.1
Sayfa No	70



YAPILAN İŞ: Büküm Makineleri Verimlilik Hesabı Yapılması

TARİH
30 / 12 / 2016

Büküm makinelerinde personelin kayıp zamanlarının ne olduğu, bu sürede hangi işler ile uğraştığı rapor edildi. Büküm makinelerinin hangi parçaların yapıldığı belirlendi belirlenen parçalar rapor haline getirildi.



Resim 78 : Boru Büküm Makinesi

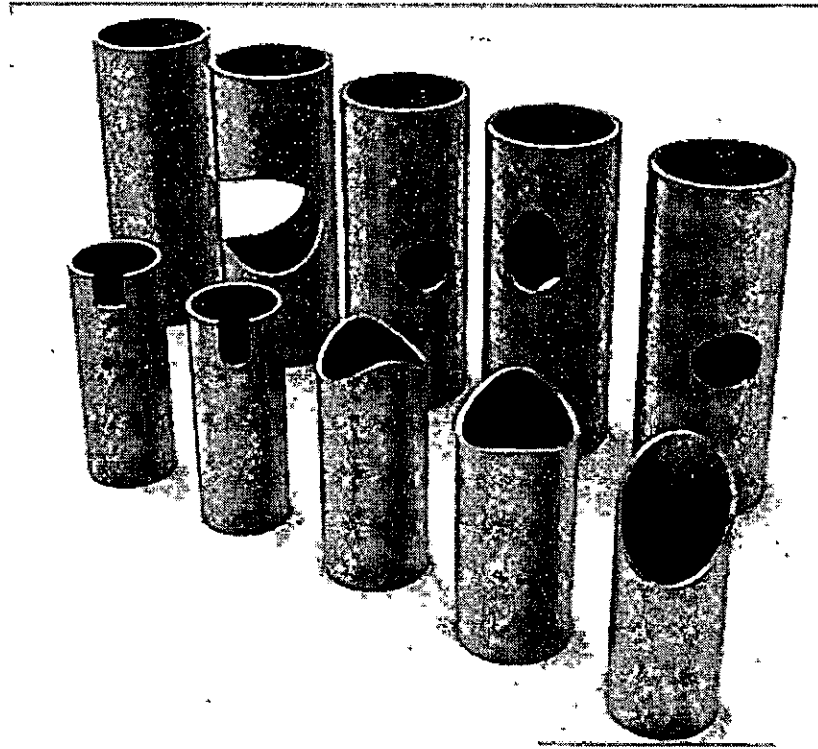
DENETÇİ	İŞYERİ EĞİTİM YETKİLİSİ
Onay (İmza & Kaşe) 	Onay (İmza & Kaşe)  TOSUNOĞULLARI Mobil: 0531 212 2016 Tel: 0531 212 2016 Selçuk Y. E. 8-3 Blok 13. Kat Selçuk Ü. Kampüsü

Doküman No	TF-BM-F01.04
Yayın Tarihi	15.10.2015
Revizyon No	0.1
Sayfa No	71

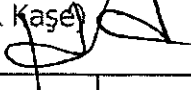

YAPILAN İŞ: Fiber Profil Lazer, Robot ve Büküm Makinaları İçin
Kayıp Zamanların Bulunması

TARİH
02 / 01 / 2017

Fabrikadaki arızalı boru büküm makinaları ve duran robotların neden durduğu ve duruş saati, stok kodu, ürün adı, işleme süresi, toplam süreleri, duruş başlama ve bitiş saatleri, açıklamaların girilmesi yapıldı. Toplam çalışma süresi, tezgah çalışma süresi ve verimlilik, OEE, performans hesabı hakkında çalışma yapıldı. Makinelerin çalışmayan ekranlarının açılması ve üretilen ürünlerin bilgisayarlara girilmesi yapıldı.



Resim 79 : Fiber Profil Boru Kesme Makinesinden Çıkan Ürünler

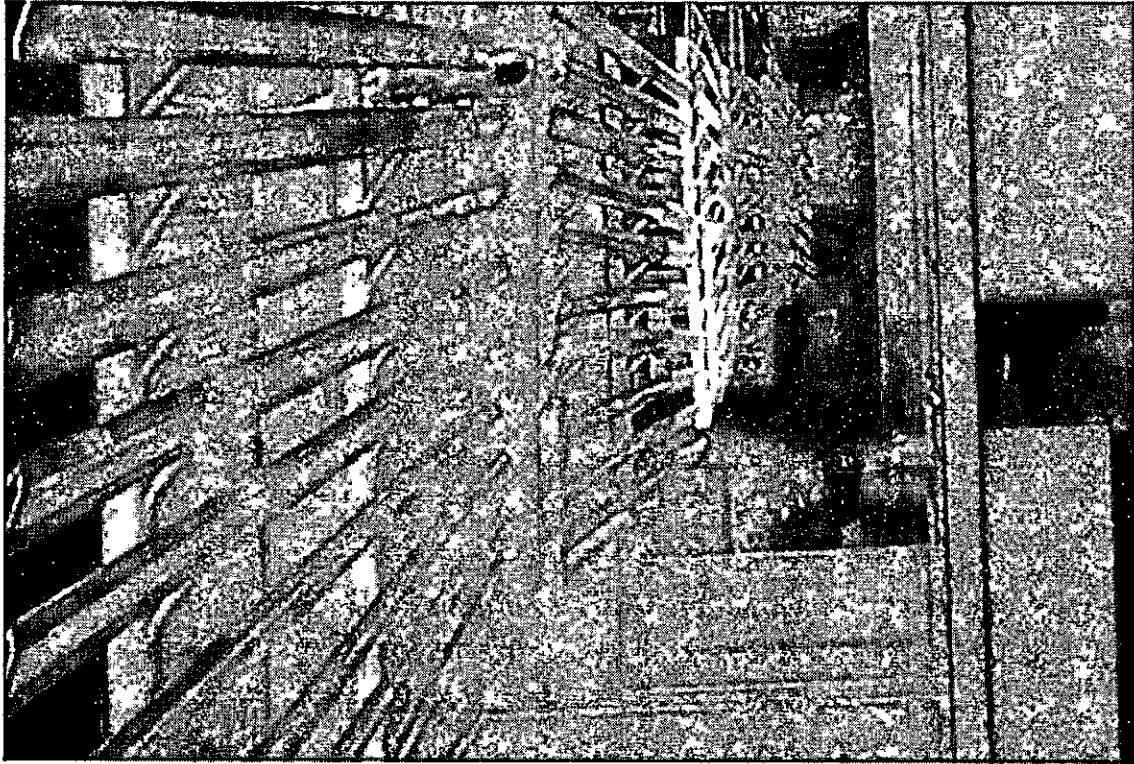
DENETÇİ	İŞYERİ EĞİTİM YETKİLİSİ
Onay (İmza & Kaşe) 	 Mobilya Sanayi ve Ticaret A.Ş. Konya Çiğdemli Mahallesi No:5 Tel: 003322250000 Selçuk V.C. 238 2017 02.01.2017

Doküman No	TF-BM-F01.04
Yayın Tarihi	15.10.2015
Revizyon No	0.1
Sayfa No	72

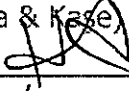
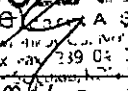
YAPILAN İŞ: İş Emirleri Çıkarma ve İş Takibi

TARİH
03 / 01 / 2017

Bugün bizden sorumlu mühendis gelmedi.Bugün için yapılacak iş listesini üretim planlamadan aldım.Diğer stajyer arkadaşlarla iş paylaşımı yapıldı.Benim sorumluluğumda statik boya bölümüdür.Boyahane ustasına ihtiyaç listesini verdim belli saatlerde kontroller yapıldı.Gün sonunda planlamanın istediği ürünleri boyahaneden çıkışı yapıldı.



Resim 80 : Statik Boyahane Boyama Operasyonu

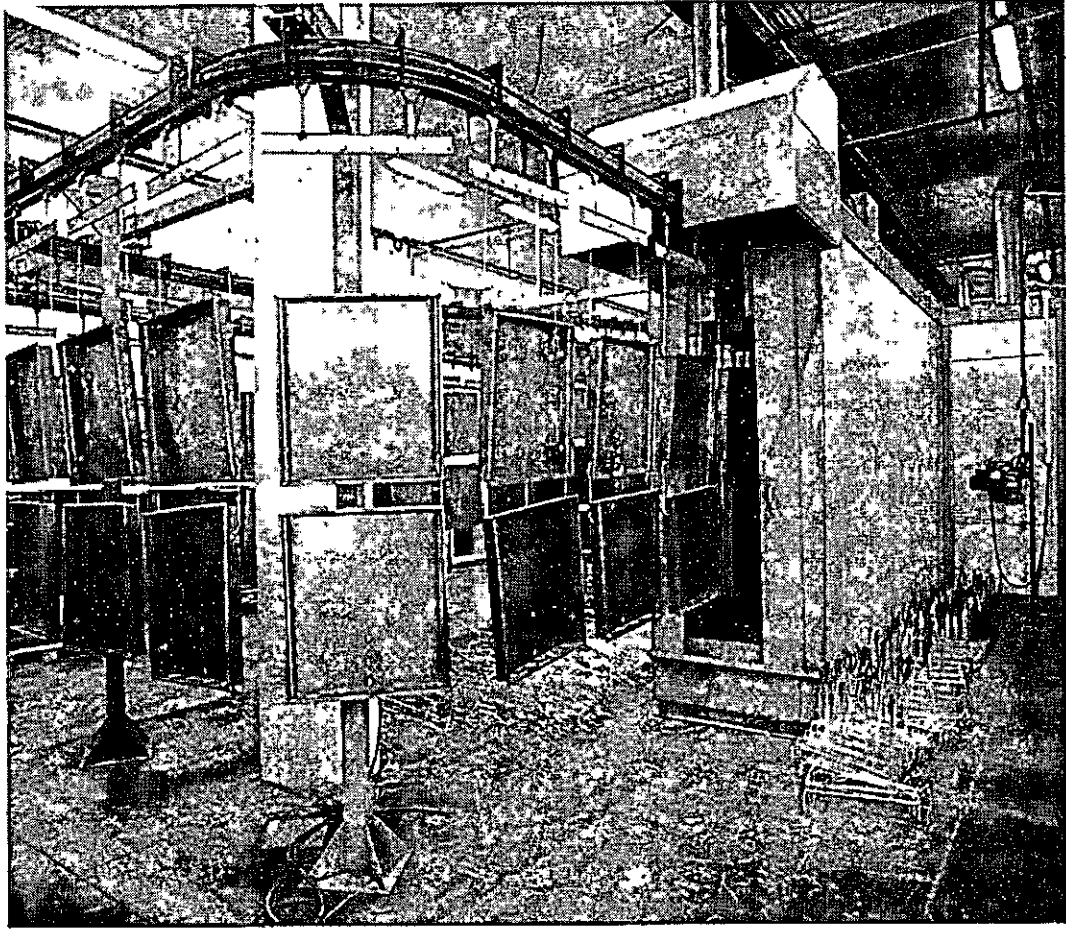
DENETÇİ	İŞYERİ EĞİTİM YETKİLİSİ
Onay (İmza & Kase) 	Onay (İmza & Kase)  Konya Çelikçilik San. Tic. A.Ş. Konya Çelikçilik San. Tic. A.Ş. 5. Kat Tel.: 03272220341 / 03272220342 Uludağ Y.E. 833 01010 03/01/2017

Doküman No	TF-BM-F01.04
Yayın Tarihi	15.10.2015
Revizyon No	0.1
Sayfa No	73

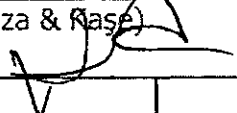

YAPILAN İŞ: Statik Boyahane İnceleme

TARİH
04 / 01 / 2017

Metal malzemelerin korozyona, paslanmaya, kararmaya karşı korumak için boyama işlemi yapılmaktadır. Firmada statik boyama sistemi vardır. Usta ile sistem hakkında incelemelerde bulundum. Kuru boya diye bilinen sistem elektrik yüklü bir torçtan elektron yüklü boyanın püskürtülmesiyle gerçekleştirilmektedir. Yapılan boyamada kalite kontrollerde bulundum.



Resim 81 : Statik Boyahane

DENETÇİ	İŞYERİ EĞİTİM YETKİLİSİ
Onay (İmza & Kaşe)	Onay (İmza & Kaşe)
	 TOSUNOĞULLARI

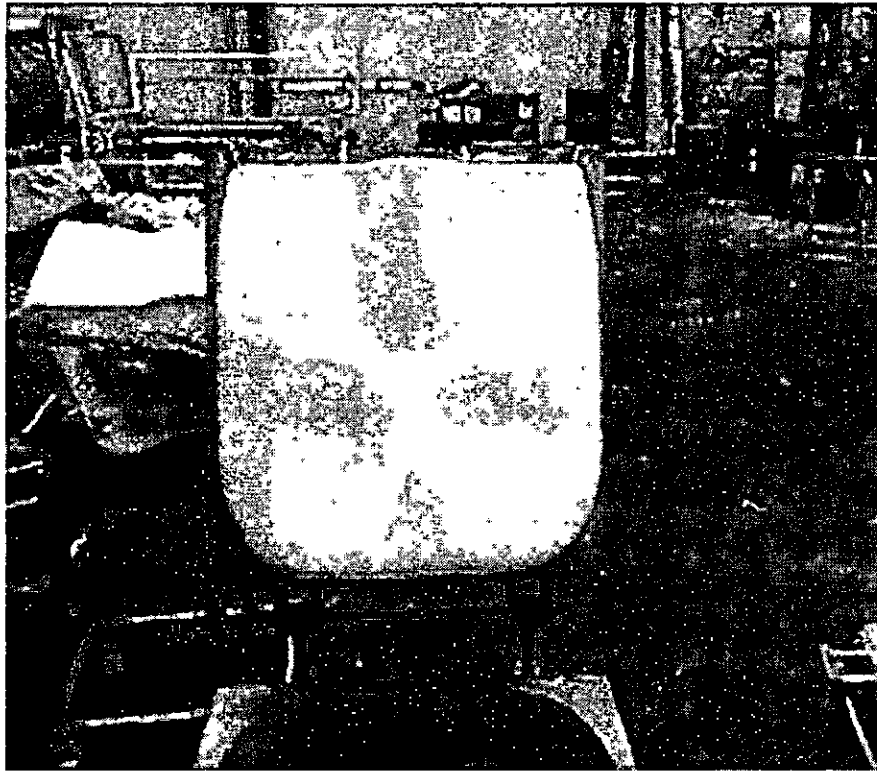
Mobilya 04/01/2017
Konya Enginbey
Tel: 050 222 225 31
Selçuk V. C. 273 011 33.3 - 50 - Konya

Doküman No	TF-BM-F01.04
Yayın Tarihi	15.10.2015
Revizyon No	0.1
Sayfa No	74

YAPILAN İŞ: Sünger Dökmeden Stok Temini ve Ürün Ağacı Çıkarılması

TARİH
05 / 01 / 2017

Sünger dökmenin stoğunda eksik olan comfy misafir ürünü metalhaneden acil olarak istendi sünger dökme birimine geldi.Uygun proseslerde dökme işlemi gerçekleştirildi. MAGNET FONT ürünün içeriği öğrenildi.Satın almaya gerekli malzeme temini söylendi.



Resim 82 : MAGNET FONT Sırt Süngeri



DENETÇİ	İŞYERİ EĞİTİM YETKİLİSİ
Onay (İmza & Kase)	Onay (İmza & Kase)
/ /	05/01/2017

Doküman No	TF-BM-F01.04
Yayın Tarihi	15.10.2015
Revizyon No	0.1
Sayfa No	75

YAPILAN İŞ: Stajda Son Gün ve Öneriler

TARİH
06 / 01 / 2017

Stajımda son günüm olduğu için daha çok iş hayatında önerilere ve konuşmalara değinildi. Üretim müdürümüz ve ilgili mühendislerimiz bize iş hayatında neyin doğru neyin yanlış olduğuna dair konuşmalar yaptılar. Yapmış olduğum iş yeri eğitimi stajımın verimli geçtiğini ve iş hayatında büyük bir adım olduğunu düşünerek bu staj dönemini elimden geldiğince verimli geçirdiğimi düşünüyorum. Meslek hayatım boyunca karşıma çıkacak bir çok şeyin bir kısmını stajım boyunca gördüm ve bana tecrübe kattımı düşünüyorum. Bize bu staj imkanını sağlayan hocalarıma teşekkürlerimi sunuyorum...

DENETÇİ	İŞYERİ EĞİTİM YETKİLİSİ
Onay (İmza & Kaşe) 	Onay (İmza & Kaşe)  Konya Ç. G. G. ... Tel: 50 332 ... Fax: ... 06/01/2017