

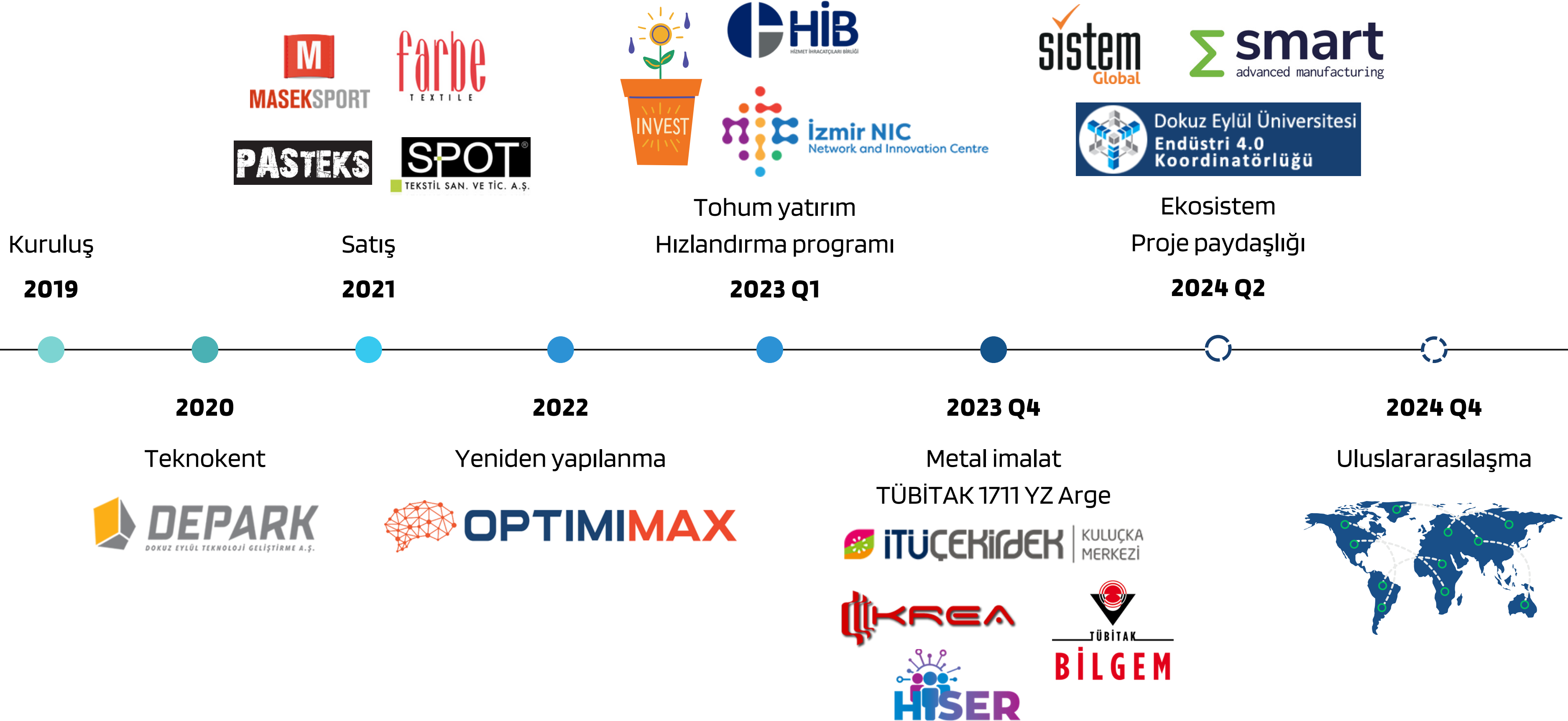


**ORHUN**  
SOLUTIONS

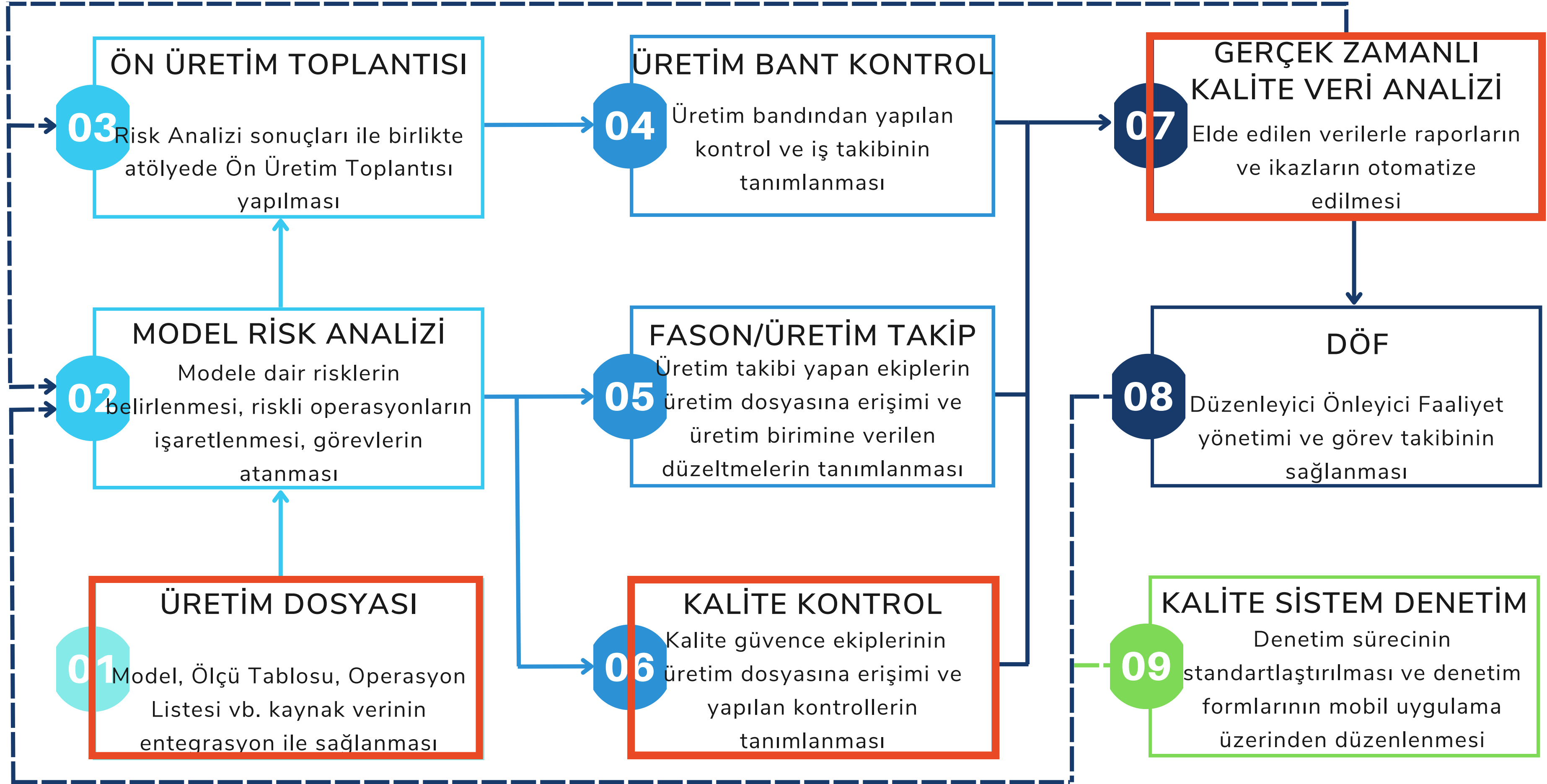


Mobil Üretim ve Kalite Güvence Yönetim Sistemi  
Temmuz'23

# Hikayemiz



# Referans Kalite Yönetim Sistemi Akışı



## Daha Önce Çalışılan Referans Süreçler \*

### Kalite Güvence Ekipleri Tarafından Yapılan Kontroller

- Risk Analiz
- Inline Pastal Yıkama
- Inline Yıkama - Boyama
- Inline Kesim / Kesim ve Serim Kontrol
- Inline Baskı - Nakış - Taş
- Inline Dikim (Dikim Ara Kontrol)
- Inline Paket (Paket Ara Kontrol)
- Final Kontrol
- Ölçü Kontrolü
- Pilot Üretim Kontrol KG
- Müşteri Numunesi

### Fason/Üretim Takip Ekipleri Tarafından Yapılan Kontroller

- Inline Pastal Yıkama
- Inline Yıkama - Boyama
- Inline Kesim / Kesim ve Serim Kontrol
- Inline Baskı - Nakış - Taş
- Inline Dikim
- Ütü Sonrası Dikim Ara Kontrol
- Inline Paket
- Ölçü Kontrolü
- Pilot Üretim Kontrol

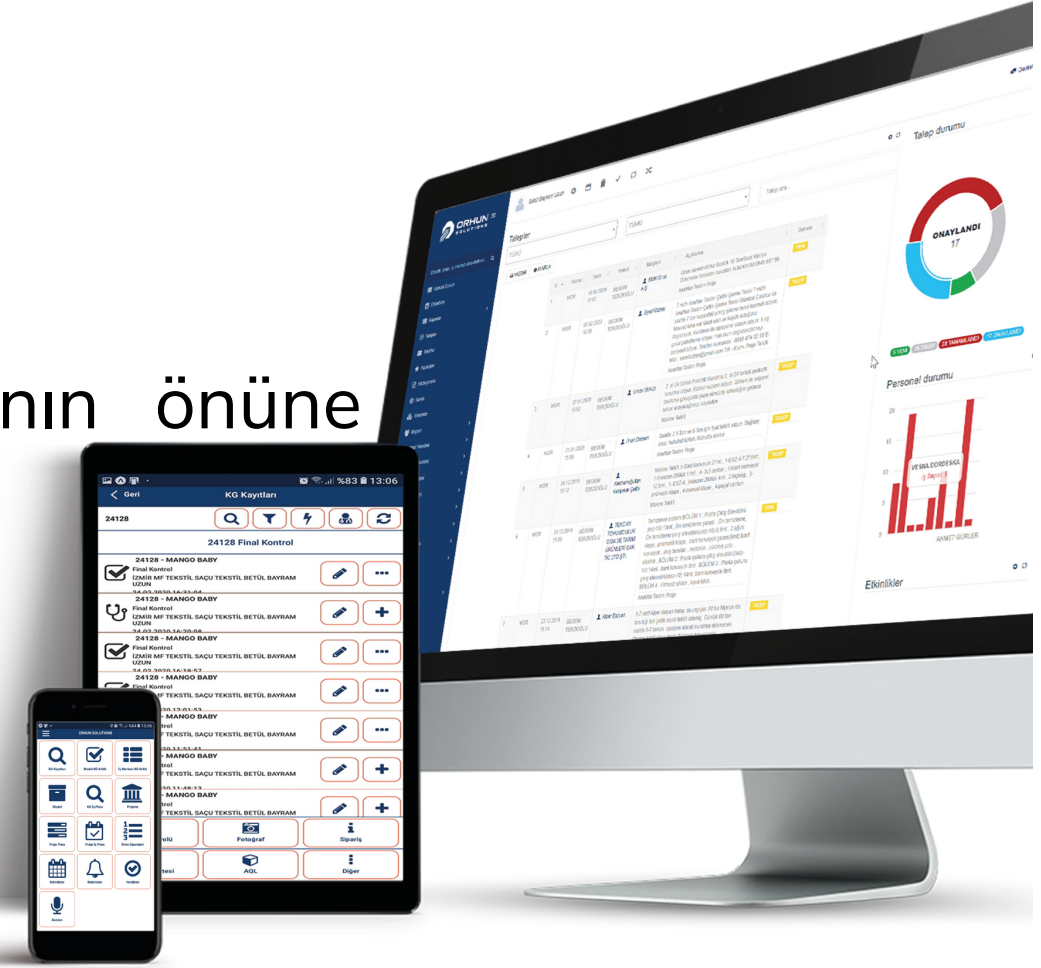
### Üretim Biriminde Yapılan Kontroller (Bant içi / Proses)

- Ön Üretim Değerlendirme
- Dikim Kontrolleri
  - Dikim Proses Kontrol
  - Bant Sonu Ön Kalite Kontrol (100%)
  - Dikim Ara Kontrol
  - Son Kalite Kontrol (100%)
- Kalite / Ütü / Paket Kontrolleri
  - Kalite / Ütü / Paket Proses Kontrol
  - Paket Ara Kontrol
- Final Kontrol
- 2. Kalite Kontrol

\* Firmanın süreç yapısı analizi sonrası ekleme ve düzenlemeler yapılabilir.


# Sağlanan Fayda

- Entegrasyon sayesinde ihtiyaç duyulan tüm bilgiye güncel şekilde mobil erişimin sağlanması,
- Dijital operasyonel kurumsal hafızanın oluşturulması,
- Gerçek zamanlı izlenebilirliğin sağlanması,
- Kontrollerin standartlaştırılması için altyapı oluşturulması,
- Tanımlanan kurallara bağlı olarak uyarı ve bildirimlerle iletişim aksaklıklarının önüne geçilebilmesi,
- Gerçek zamanlı analiz ile andon/üretim takip göstergelerinin oluşturulması,
- Otomatik raporlama sayesinde, rapor hazırlama zamanından tasarruf edilmesi,
- Süreçlerin dijitalleşmesi ile firma imajının desteklemesi amaçlanmaktadır.



# Üretim Dosyası

Üretim alanında ihtiyaç duyulan bilgiye mobil cihazlardan erişim sağlanır. Sipariş Bilgi Formu, Ölçü Tablosu, Teknik Talimat Formu, Model Teknik Resimleri vb. bilgi mevcut ERP/MRP sisteminizden entegrasyon ile alınmaktadır.



### Sipariş Bilgileri

Müşteri: [REDACTED]

Model: WILLOW LICENSE TEE S4

Plan Termin: 07.06.2021

Sipariş No: 21355

Order No: 230237

Giysi Cinsi: T-SHIRT

Sipariş Tarihi: 28.04.2021

### Sipariş Adetleri

VARYANT	XS	S	M	L	XL	XS/Petite size	S/P
08-306 Si.	6.185	8.680	9.178	5.963	5.653	1.188	1.384
GREY Ad.	6.370	8.940	9.452	6.140	5.821	1.225	1.425
DARK Pl. Ad.	6.381	8.943	9.452	6.142	5.829	1.221	1.434
Ke. Ad.							

### / 21355 / 1, ÇEKME EN BOY / YIKAMA SONRASI

#	Ölçü	Açıklama	XS	S	M	L	XL	XS/Petite size
1	1/2 Göğüs		52,5	56,5	60,5	64,5	70,5	52,5
2	1/2 Etek		55,5	59,5	63,5	67,5	73,5	55,5
3	Omuzdan Boy (Ön)		67,5	69,0	70,5	72,0	73,5	65,0
4	Omuzlar Arası		51,5	54,5	57,5	60,5	63,5	51,5
5	Yaka açıklık		20,2	21,0	21,8	22,6	23,4	20,2
6	Ön Yaka Düşüklük		9,0	9,4	9,8	10,2	11,1	9,0
7	Arka Yaka Düşüklük		3,8	3,8	3,8	3,8	4,0	3,8
8	Kol Boyu		19,5	19,5	19,5	19,5	19,5	18,5
9	Kolevi derinlik		27,0	28,0	29,0	30,0	31,2	27,0
10	1/2 Pazı		21,8	23,0	24,2	25,4	26,9	21,8
11	1/2 Kolağzı		17,8	19,0	20,2	21,4	22,9	17,8
12	Yaka gerilmiş		30,0	30,0	30,0	30,0	30,0	30,0

### / 21355 / 1, ÇEKME EN BOY / YIKAMA ÖNCESİ

#	Ölçü	Açıklama
---	------	----------

### Sipariş Bilgileri

Müşteri: [REDACTED]

Model: WILLOW LICENSE TEE S4

Plan Termin: 07.06.2021

Sipariş No: 21355

Order No: 230237

Giysi Cinsi: T-SHIRT

Sipariş Tarihi: 28.04.2021

### Teknik Talimat 14.04.2020 - Rev. T:14.04.2020

51330, 51332, 51333 PPS KRITİKLERİ

ÜRETİME BAŞLAYABİLİRSİNİZ.

Kapşon yüksekliği omuz dikişi üzerinden ölçülerek hesaplanacaktır. Bu ölçüm yerine göre kapşon ağız boyunda 1.5cm küçülme olmalıdır. Kapşon şekli numunede okeydir.

Numunedeki işçilik okeydir.

Onaylı aksesuarların kullanıldığından emin olunuz.

Baskının kalitesi geliştirilmiştir. Baskı renkleri beyaz varyantta siyah, diğer varyantlarda beyaz olacaktır.

ART548 4cm eninde 1cm boyunda baskı olacaktır. Renk her varyantta artworkteki gibi olacaktır.

TÜM ÜST DİKİŞLERDE 1 CM'DE 5 DİKİŞ ADIMI OLACAK.

### 10565\_TEKNIK\_RESIM.jpg

YAKA RİBANA YÜKSEKLİK 2,5 CM. TAKMA YAKA OLACAK. ÖN YAKA OYUNTUSU ORTA TAKIP REÇME OLACAK.

YAKA RİBANA YÜKSEKLİK 2,5 CM. TAKMA YAKA OLACAK. ÖN YAKA OYUNTUSU ORTA TAKIP REÇME OLACAK.

ENSE BİYE-BEDEN KUMAŞINDAN, 2,5 CM GİRİŞLİ 8 MM ÇIKIŞLI TEK KIVIRMA BANT BİYE APARATI İLE ÇALIŞILACAK. ARKA YAKA 7 MM GAZELİ OLACAK.

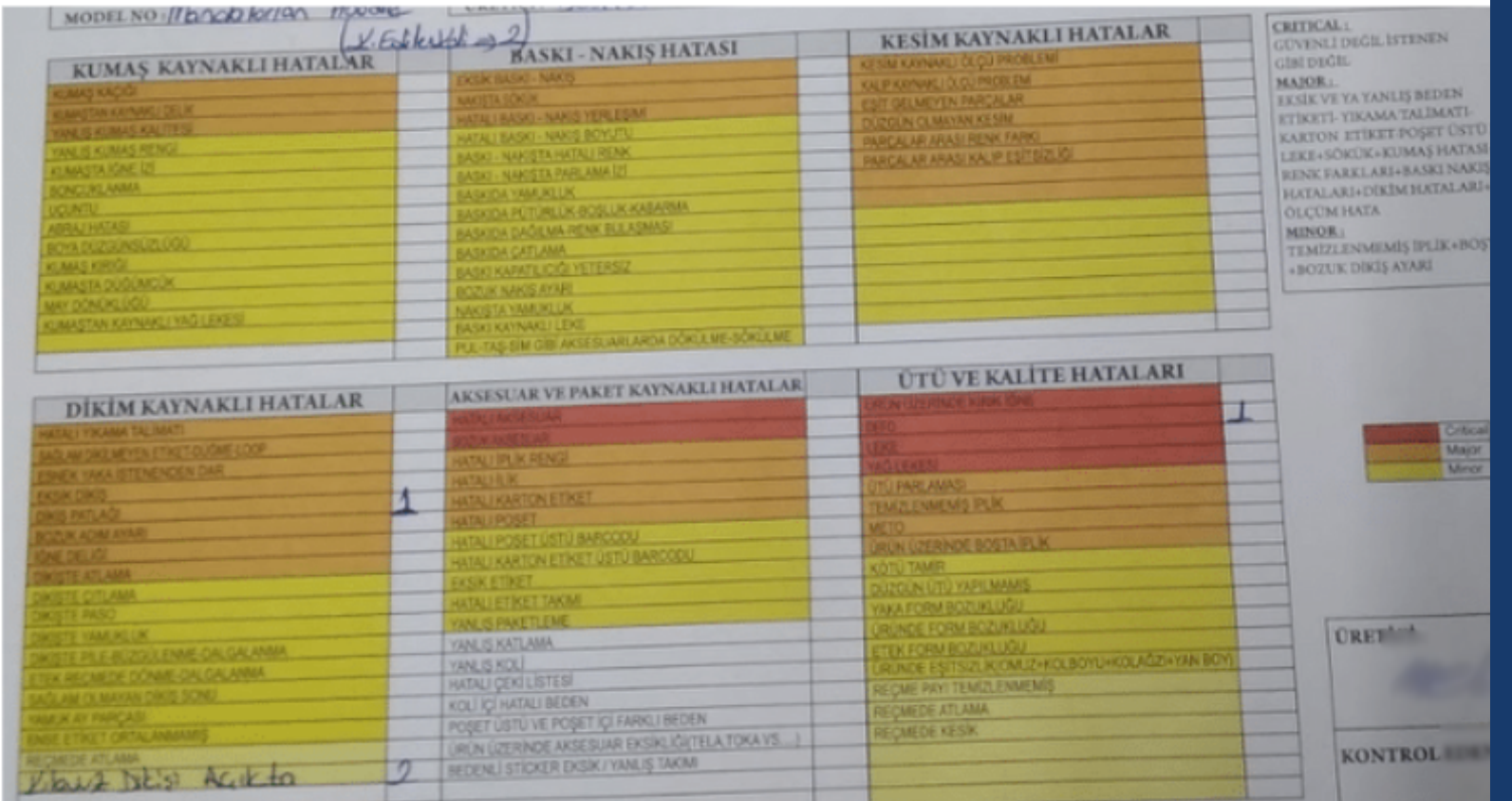
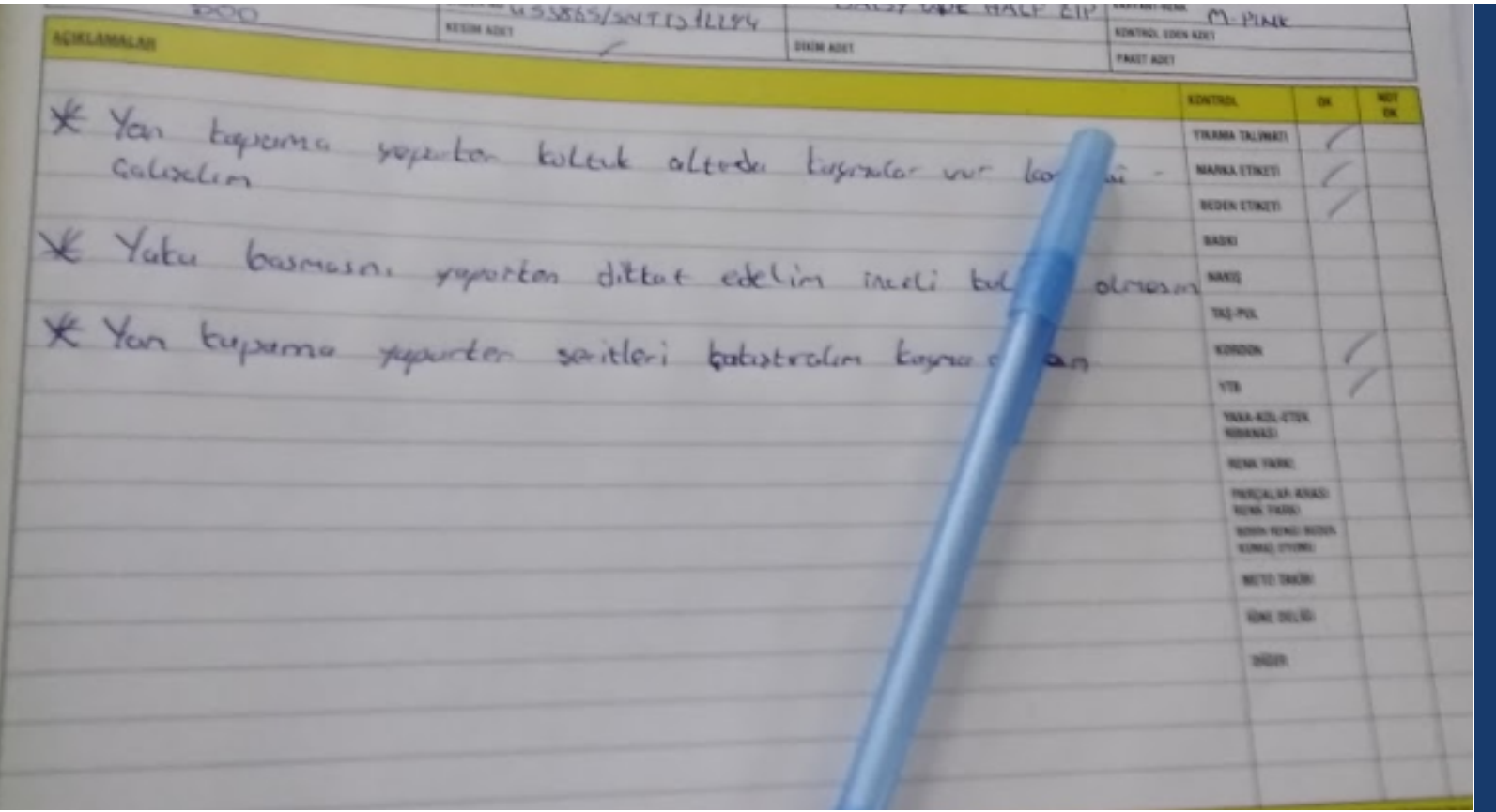
KOL VE ETEK REÇME 2 CM. TULUM.

Close

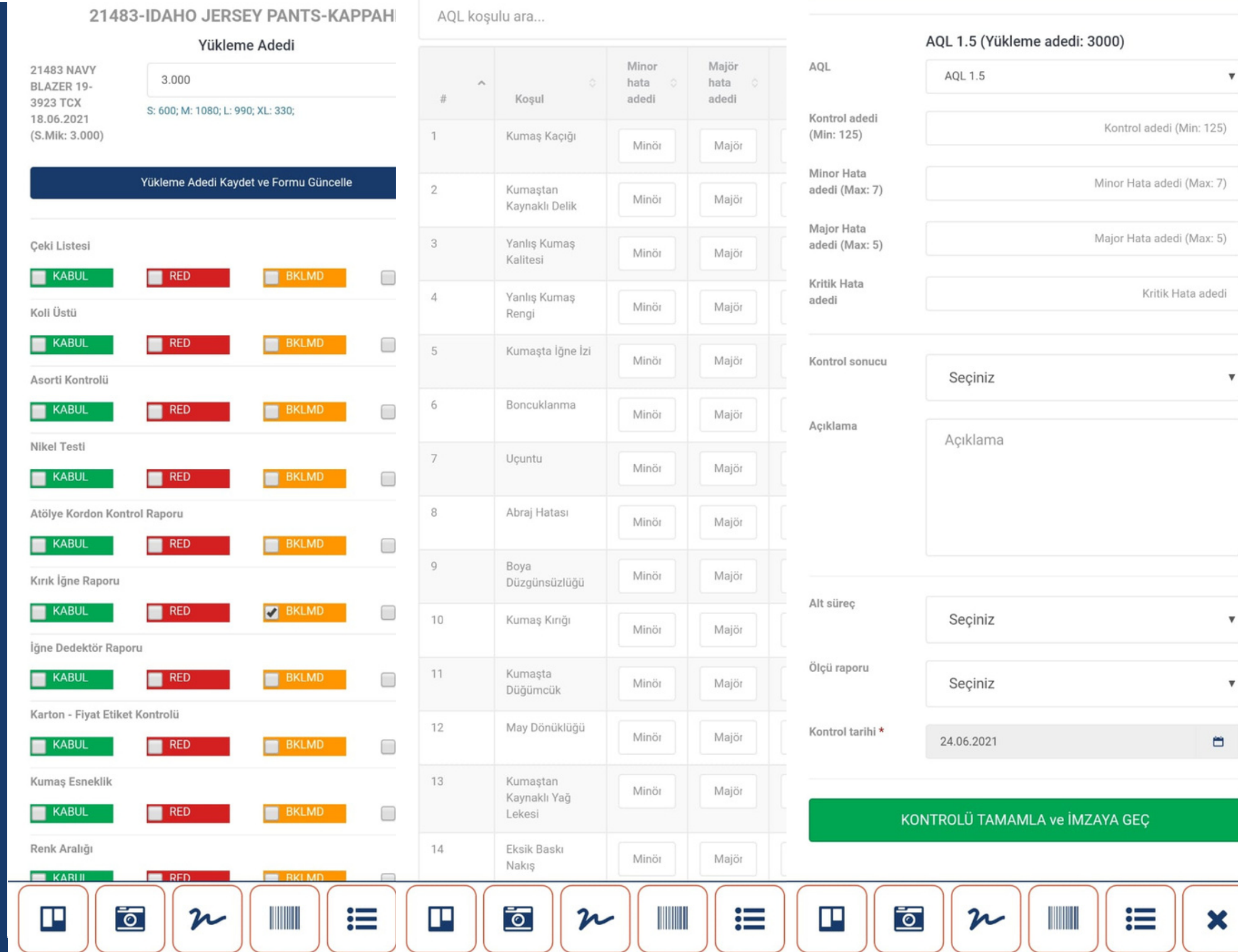
# Kontrol Formu

Matbu form ve mobil uygulamada kontrol formu görünümü

## ÖNCESİ



## SONRASI



# Ölçü Kontrolü & Dijital Mezura

Matbu form, web uygulamasında ölçü kontrol raporu ve dijital mezura ile ölçü kontrolü

ÖNCE

ÖLÇÜ KONTROL FORMU

Basım Tarihi : 07.02.2020

Kontrol Tarihi : 20-0

MODEL: LOGO T-SHIRT

SİPARİŞ NO : 23971

ÖLÇÜ	AÇIKLAMA	3-4		5-6		7-8		9-11				
OMUZDAN BOY		44,5		48,5	+2	+2	54,5	+6	+2	57,2	+2	+1,8
YAKA AÇIKLIĞI	DİŞİTEN DİKİŞE	15,0		16,5	-1	-1	17,1	-0,6	-0,5	17,3	-1	-0,5
ÖN YAKA DÜŞÜKLÜĞÜ	OMUZDAN	7,0		7,0	+0,6		8,3			8,0	+0,5	
YAKA DÜŞÜKLÜĞÜ	OMUZDAN	3,2		3,2			3,2			3,2		
OMUZ EĞİMİ		2,4		2,5	-0,5		2,6			2,7		
Ömür genişliği		1,3		1,3			1,3			1,3		
OMUZDAN OMUZA		28		30,5	-1	-1	34,5	+1	+0,5	36,2	-0,5	
ÖN AYNA	KOLEVİNİN ORTASINDAN	25,1		28	-1	-1	31,0	-0,6	-0,8	33,7	-1	-0,5
ARKA AYNA	KOLEVİNİN ORTASINDAN	26,7		29,2	-1		33		+0,5	36	+1	-0,5
KOLEVİNİN DİZ		16		17	+0,5		19	+0,5		19,7	+0,5	
KOL BOYU	OMUZ DİKİŞİNDEN KISA KOL	14,0		18	+1		16,5	+1		17,1	+1	
KOL AÇIĞI		13		13,7	+1		14,3	+0,7		14,9	+1	
GÖĞÜS		35		35,0		+0,5	38,5	+0,5	+0,5	41,3		
ETEK		35		35,0	+1		38,5	+1		41,3	+1	+1,5
YAKA YÜKSEKLİĞİ		1,0		1,0			1,0			1,0		
ETEK-KOL REÇME		1,5		1,5			1,5			1,5		
ÖN ORTADAN BASI YERİ		4,5		5			5,5			6		

İNPEKTÖR:

İMALAT SORUMLUSU :

SONRASI

Ölçü	Tirs	6	6	7	7	8
Omuzdan boy	0,00	45,0	OK	47,5	OK	50,0
1/2 Göğüs	0,00	41,0	-0,5 *	42,5	0,5 *	43,0
ÖN GENİŞLİK (1/2 KOLEVİ)	0,00	41,0	-1,0 *	42,5	-0,5 *	43,0
1/2 Etek	0,00	41,0	OK	42,5	OK	43,0
omuzlar arası	0,00	43,0	0,5 *	44,5	OK	46,0
Arka genişlik (1/2 kolevi )	0,00	41,0	-1,0 *	42,5	OK	43,0
Yaka açıklık ( dikişden dikişe)	0,00	16,0	0,5 *	16,5	OK	17,0
Kolboyu	0,00	32,0	1,0 *	35,0	OK	38,0





# Ölçü Kontrolü & Dijital Mezura

23:24 📶 🔋 🔊 🌐

← Geri ARKA YAKA AÇIKLIĞI

21.0 | 21.0 | 21.0

21.0

Dijital Mezura ile Ölçülen Değer

Sonraki: OMUZ EN ÜST NOKTADAN BOY  
29941 Inline Dikim  
M Beden Boy

← Önceki	→ Sonraki	📁 Kaydet	→ Kydt ve Snrki
1	2	3	
4	5	6	
7	8	9	
📍 Mezura	← Sil	0	.

Sonraki: OMUZ EN ÜST NOKTADAN BOY  
29941 Inline Dikim  
M Beden Boy

Not



# Ölçü Kontrol Parametreleri

- Ölçü Kontrolü yapılan tüm süreçlerde çalıştırılabilir.
- Ana ERP uygulamasının üzerinden entegrasyonla çekilen ölçü tabloları üzerinden çalıştırılabilir.
- Süreç bazlı farklı standartlara göre çalıştırılabilir (yıkama öncesi / yıkama sonrası).
- Kritik ölçü yerleri tanımlanabilir.
- Ölçüm sayıları zorunlu tutulabilir. Ölçü kontrolünü tamamlamak için; 1 tam ölçü, 2 kritik ölçü mutlaka yapılmalı gibi.
- Sorun görülen bölgelerde birden fazla ölçüm yapılabilir.
- Süreç tanımlanan Müşteri Bazlı Tolerans Değerlerine ya da Firma için belirlenmiş Standart Tolerans Değerlerine göre çalıştırılabilir.



# Barkod Kontrol Uygulaması

Yanlış yüklemelerin önlenmesi amacıyla Inline paket ve Inspection süreçlerindeki ara kontrol olarak kullanılır.

15:34 | 0,0K

28090-CLSR 0473 - BLACK-CLOSURE  
LONDON - MEN

Yükleme Adedi

30739  
BLACK  
08.01.2021  
(S.Mik:  
650)

650

XS: 40; S: 105; M: 205; L: 180; XL: 80; XXL: 40;

Yükleme Adedi Kaydet ve Formu Güncelle

Yıkama Talimatı

KABUL  RED

Marka Etiketi

KABUL  RED

Beden Etiketi

KABUL  RED

Baskı

KABUL  RED

Nakış

KABUL  RED

Taş -Pul

KABUL  RED

Kordon

KABUL  RED

91

5 060746 492991

4

5 060746 493004

5060746492991

Tekrar Tara Kapat Kullan

# Barkod Kontrol Uygulaması

13:25:14  
09 Nis 13:03:29



Şener Erçelik kontrol yaptı Final Kontrol ERENOĞLU TEKSTİL SANAYİ TİCARET LİMİTED ŞİRKETİ

Okunmadı

Kontrol sonucu	Yükleme adedi	Kontrol	Minor	Major	Kritik
<b>Kabul</b>	300	50	2 / 5	3 / 3	0

Sipariş / Varyant	Kontrol edilen / Yükleme adedi / Sipariş adedi
32870 / BLACK 09.04.2021	50 / 300 / 300

Koli içi sayımı yapıldı Barkot kontrolü yapılmıştır Numune görüldü. Koli üstü var

## AQL Ana Kontrol Formu -Standart

Temizlenmemiş İplik	1 Minör	
Düzgün Ütü Yapılmamış	1 Minör	1 Majör
Reçmede Kesik		2 Majör
<b>KOLİ SAYISI BİLGİSİ</b>		
Toplam Koli Sayısı	13	
Kontrol Edilen Koli Sayısı	5	
Koli Üstü Etiket Takibi	KABUL	
Çeki Listesi Uyuyor mu?	EVET	



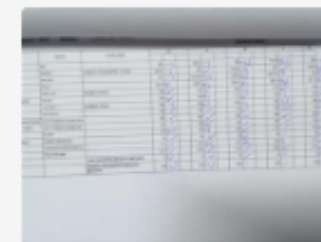
Diğer



Diğer



Diğer

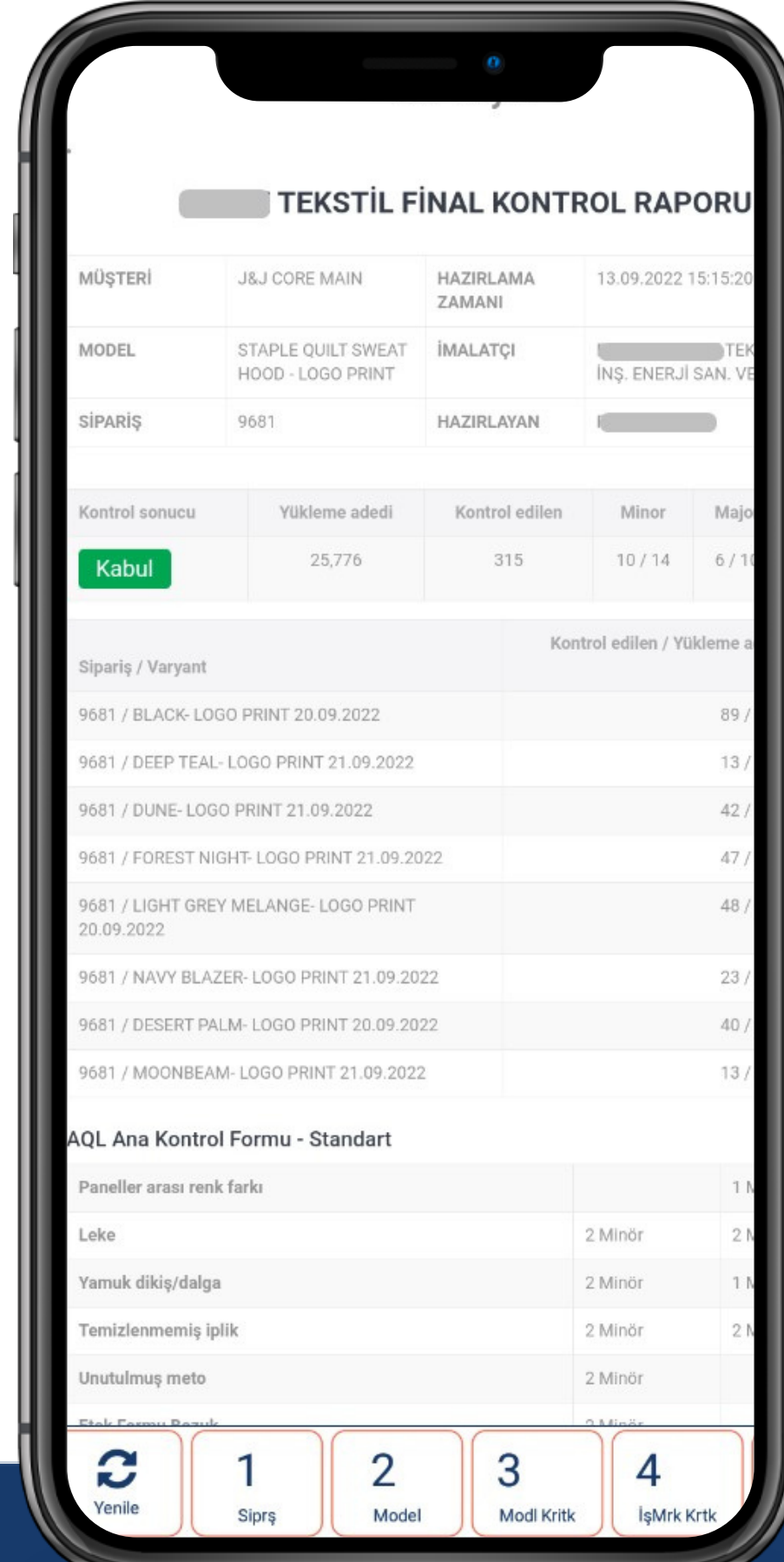
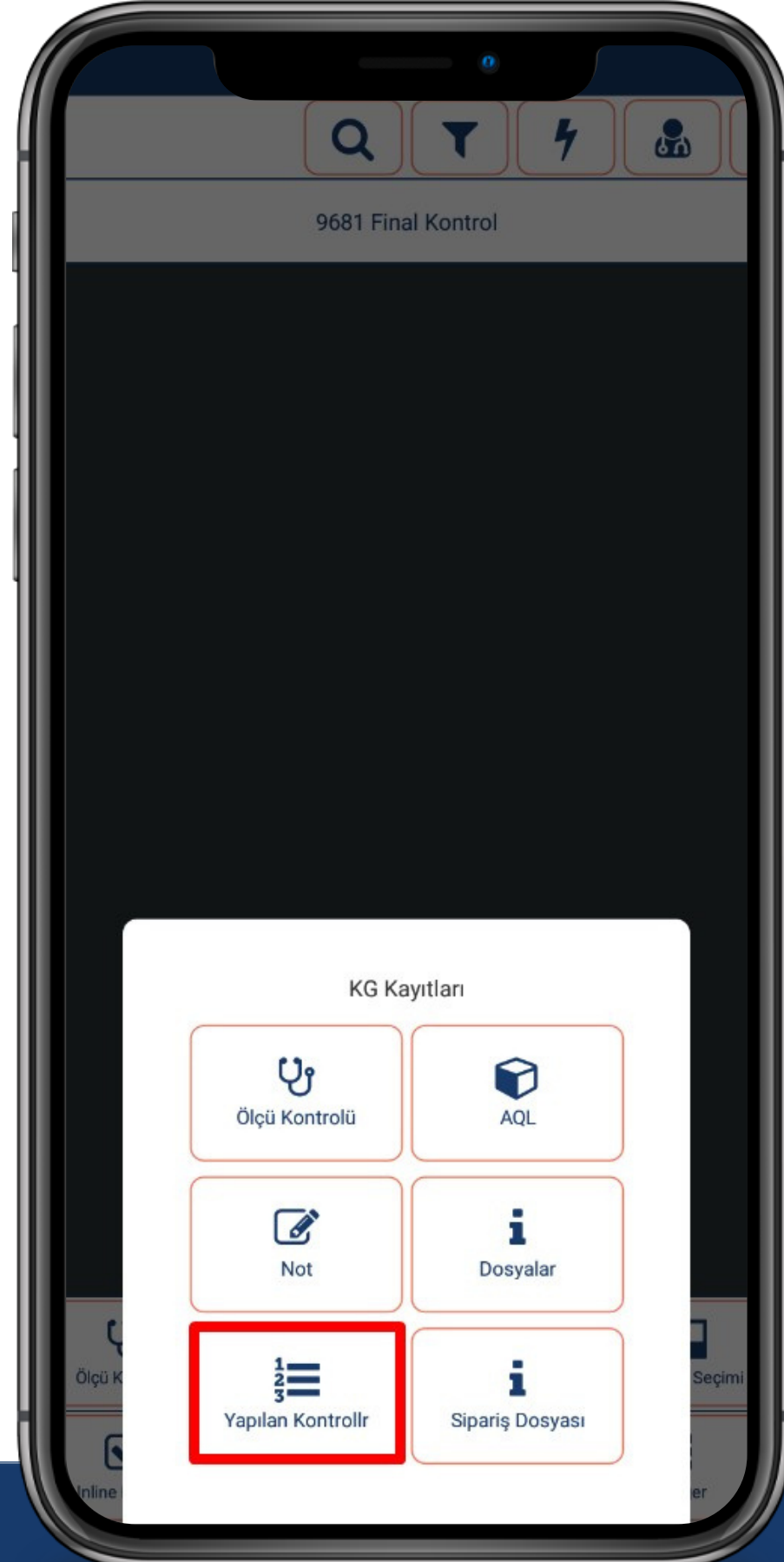


Diğer

## Kontrol Edilen Ürün Barkodları

Barkod	Kontrol Sayısı	Sipariş	Varyant	Beden
0682895877037	6	32870	BLACK 09.04.2021	XS
0682895877044	5	32870	BLACK 09.04.2021	S
0682895877051	6	32870	BLACK 09.04.2021	M
0682895877068	7	32870	BLACK 09.04.2021	L
0682895877075	6	32870	BLACK 09.04.2021	XL

# Yapılan kontrollerin görüntülenmesi



# Üretim Birimlerine İletilen Kontrol Raporu

Yapılan kontrol sonrasında sistem tarafından otomatik olarak hazırlanan kontrol raporu gönderim senaryosunda belirlenen paydaşlara iletilir.

9.06.2021 10:38:34  
A.Ş. İNLINE PAKET RAPORU

MÜŞTERİ		KONTRL TARİHİ	9.06.2021 10:21:12
MODEL	WILLOW LICENSE TEE S4	İMALATÇI	FEKŞİYON D.ŞTİ
SİPARİŞ	21355 230237	KNTRL EDEN QC	

Kontrol sonucu	Kontrol	Minor	Majör	Kritik
Kabul	125	0 / 14	5 / 10	0

Sipariş / Varyant	Yükleme ededi / Sipariş ededi
21355 / 08-306 GREY DARK 07.06.2021	27.000 / 0





Onaylı CB	KABUL
Emek Yaka Ölçüsü	KABUL
İğne Dalgı	KABUL
Çizime	KABUL
Kumaş Emeklik	KABUL
Renk Aralığı	KABUL
Nikal Tesli	KABUL
Dönme	KABUL
Simetri Kontrolü	KABUL
Ölçü Parlama	KABUL
Ölçü Kalitesi	KABUL
Karton Etiket Kontrol Raporu	KABUL
Açort Kontrolü	KABUL
Paketleme Şekli	KABUL
Ürünün Masa Üstü - Askıda Resmi	KABUL
Dikişte Pile - Büzgüllenme - Dalgalanma	2 Majör
Yağ Lekesi	1 Majör
Düğünlü Ölçü Yapılmaması	1 Majör
Simetri Hatası	1 Majör

Devam eden üretimde çıkan hatalara dikkat ediniz..

İMZA



9.06.2021 10:38:34  
A.Ş. İNLINE PAKET RAPORU

MÜŞTERİ		KONTRL TARİHİ	9.06.2021 10:21:12
MODEL	WILLOW LICENSE TEE S4	İMALATÇI	FEKŞİYON D.ŞTİ
SİPARİŞ	21355 230237	KNTRL EDEN QC	

	Dikişte Pile - Büzgüllenme - Dalgalanma
	Dikişte Pile - Büzgüllenme - Dalgalanma
	Simetri Hatası
	Düğünlü Ölçü Yapılmaması

9.06.2021 10:38:34  
A.Ş. İNLINE PAKET RAPORU

MÜŞTERİ		KONTRL TARİHİ	9.06.2021 10:21:12
MODEL	WILLOW LICENSE TEE S4	İMALATÇI	FEKŞİYON D.ŞTİ
SİPARİŞ	21355 230237	KNTRL EDEN QC	

	Yağ Lekesi
	Ürünün Masa Üstü - Askıda Resmi
	Renk Aralığı
	Ablıye Kordon Kontrol Raporu

# Web Uygulamasında Kontrol Raporu / Timeline Ekranı

Yapılan kontrollere mobil ve web uygulamaları üzerinde siparişin hikayesini takip edebilmek adına erişim sağlanır.

12:13:40  
02 Haz 11:43:09



kontrol yaptı Inline Dikim TEKSTİL SAN. VE TİC. A.Ş. Okunmadı

Kontrol sonucu	Yükleme adedi	Kontrol	Minor	Major	Kritik
<b>Red</b>	200	32	0 / 2	4 / 1	0

Sipariş / Varyant	Kontrol edilen / Yükleme adedi / Sipariş adedi
21344 / 251 BROKE WHITE 09.06.2021	32 / 200 / 5.010

# Omuzdan boy ölçülerinde -1,5/-3 cm ler mevcut, Yıkama sonrasında kontrol ediniz! # Cep yan boylarda -1/-2 cm ler, eşitsizlik görüldü, simetriye dikkat!

## AQL Ana Kontrol Formu - Dikim

Baskıda Yamukluk		1 Majör
Dikişte Yamukluk		1 Majör
Dikişte Pile		2 Majör
Onaylı CS	KABUL	
Risk Analiz, C / S Kritikleri okundu mu?	KABUL	
Kumaş Tuşe	KABUL	
Kumaş Esneklik	KABUL	
Baskı - Nakış Rengi	KABUL	
Dikiş Adımı	KABUL	
Dikiş İpliği Rengi	KABUL	
İğne Deliği	KABUL	
Çıtlama	KABUL	
Dikiş Parlaması	KABUL	
Esnek Yaka Ölçüsü	KABUL	
Simetri Kontrolü	KABUL	



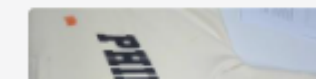
Dikişte Pile



Dikişte Pile



Dikişte Yamukluk



Baskıda Yamukluk

# İngilizce Rapor Paylaşımı

Yapılan kontrol sonrasında sistem tarafından otomatik olarak hazırlanan kontrol raporu düzenlenebilir ve İngilizce pdf rapor olarak paylaşılabilir.

TEKSTİL SAN VE TİC AŞ. FİNAL KONTROL INSPECTION REPORT 14.09.2022 10:34:50


CUSTOMER	KENNETH COLE	INSPECTION DATE	12.09.2022 12:57:32
STYLE	5100	SUPPLIER	TEKSTİL
PO NUMBER	4547 4547	INSPECTOR(S)	

Inspection Result	Inspection Qty	Minor	Major	Critical
Fail	40	9 / 7	22 / 5	0

PO NUMBER / COLORWAY	P/L QTY / PO QTY
4547 / NAVY 01.07.2022	384 / 400
4547 / CAMEL 01.07.2022	381 / 400
4547 / OLIVE 01.07.2022	374 / 400

Missing print		4 Major
Color difference		3 Major
Cracking print		1 Major
Hole due to seam		2 Major
Unsecured seam ends		3 Major
Wrong label		1 Major
Incorrect folding	2 Minor	
Wrong label		3 Major
Flaw		2 Major
Untrimmed threads	1 Minor	3 Major
Bad ironing	3 Minor	

Remarks  
failure to load the fully replicated quality control plan this way

SIGNATURE  


Yazdır 9 sayfa

Hedef PDF olarak kaydet

Sayfalar Tümü

Düzen Dikey

Daha fazla ayar

Kaydet İptal

Print Close

Critical  
0

P/L QTY / PO QTY  
384 / 400  
381 / 400  
374 / 400

CUSTOMER

STYLE

PO NUMBER

Inspection Result

Fail

PO NUMBER / COLORWAY

4547 / NAVY 01.07.2022

4547 / CAMEL 01.07.2022

4547 / OLIVE 01.07.2022

Missing print

Color difference

Cracking print

Hole due to seam

Unsecured seam ends

Wrong label

Incorrect folding

Wrong label

2 Minor

3 Major



# Sipariş Takibi

Çalışılan siparişler için düzenlenmiş formları, varyant bazında Yükleme Oranı ve Yükleme Risk Durumu bilgileri göz önünde bulundurularak takip edebilirsiniz. Üretim birimi, müşteri / departman bazlı filtreleyerek ilgili siparişleri listeleyebilir, detaylı inceleme için analizlere erişim sağlayabilirsiniz.

Sipariş	Model	Müşteri	M.Departman	Inline Kesim KG	Inline Baskı \ Nakış \ Taş	Inline Dikim	Inline Paket	Final Kontrol	2. Kalite Kontrol	
13899-25	6050-540 (S2022)	ZARA	BABYGIRL CONOSUR			#2 <b>Kabul</b> 21 Nis 10:04 BASKI İZLENİMİ Açıkla	#1 <b>Kabul</b> 22 Nis 11:04 BASKI İZLENİMİ Açıkla	#1 <b>Kabul</b> 26 Nis 16:04 BASKI İZLENİMİ Açıkla		
(1) 251 BROKE WHITE 30.04.2022	106,04%	2.545 / 2.400				#1 <b>Kabul</b> 08 Nis 14:04 BASKI İZLENİMİ Açıkla				
14407-25	6050-605 (S2022)	ZARA	GIRLS CONOSUR			#1 <b>Red</b> 19 Nis 15:04 BASKI İZLENİMİ Açıkla		#1 <b>Kabul</b> 22 Nis 11:04 BASKI İZLENİMİ Açıkla	#1 <b>Kabul</b> 23 Nis 13:04 BASKI İZLENİMİ Açıkla	
(2) 626 PINK FLUO 16.04.2022	103,77%									
15092-D/49293-D	6050-543 (S2022)	ZARA	BABYGIRL		#2 <b>Kabul</b> 25 Mar 17:03 ANDERVA TEK MÜHÜR İZLENİMİ Açıkla	#2 <b>Kabul</b> 04 Nis 09:04 BASKI İZLENİMİ Açıkla	#6 <b>Red</b> 31 Mar 11:03 BASKI İZLENİMİ Açıkla	#6 <b>Yönetim Onaylı Kabul</b> 06 Nis 14:04 BASKI İZLENİMİ Açıkla	#2 <b>Yönetim Onaylı Kabul</b> 09 Nis 11:04 BASKI İZLENİMİ Açıkla	#4 <b>Kabul</b> 13 Nis 17:04 BASKI İZLENİMİ Açıkla
(3) 402 TURQUOISE 27.03.2022	96,67%				#1 <b>Kabul</b> 25 Mar 17:03 ANDERVA TEK MÜHÜR İZLENİMİ Açıkla	#1 <b>Kabul</b> 02 Nis 13:04 BASKI İZLENİMİ Açıkla	#5 <b>Red</b> 28 Mar 09:03 BASKI İZLENİMİ Açıkla	#5 <b>Yönetim Onaylı Kabul</b> 05 Nis 13:04 BASKI İZLENİMİ Açıkla	#1 <b>Kabul</b> 05 Nis 13:04 BASKI İZLENİMİ Açıkla	#3 <b>Kabul</b> 13 Nis 17:04 BASKI İZLENİMİ Açıkla
(3) 656 LILA CLAI 27.03.2022	97,83%					#4 <b>Red</b> 28 Mar 09:03 BASKI İZLENİMİ Açıkla	#4 <b>Yönetim Onaylı Kabul</b> 04 Nis 14:04 BASKI İZLENİMİ Açıkla			

# Üretim Birimi Kalite Performans Raporu

Üretim Birimi bazında performans değerlendirme karnesi otomatik olarak hazırlanmaktadır. \*

**Toplam Kalite;** belirlenen kriterlerin ağırlıklandırılması ile elde edilen değerle takip edilmektedir.

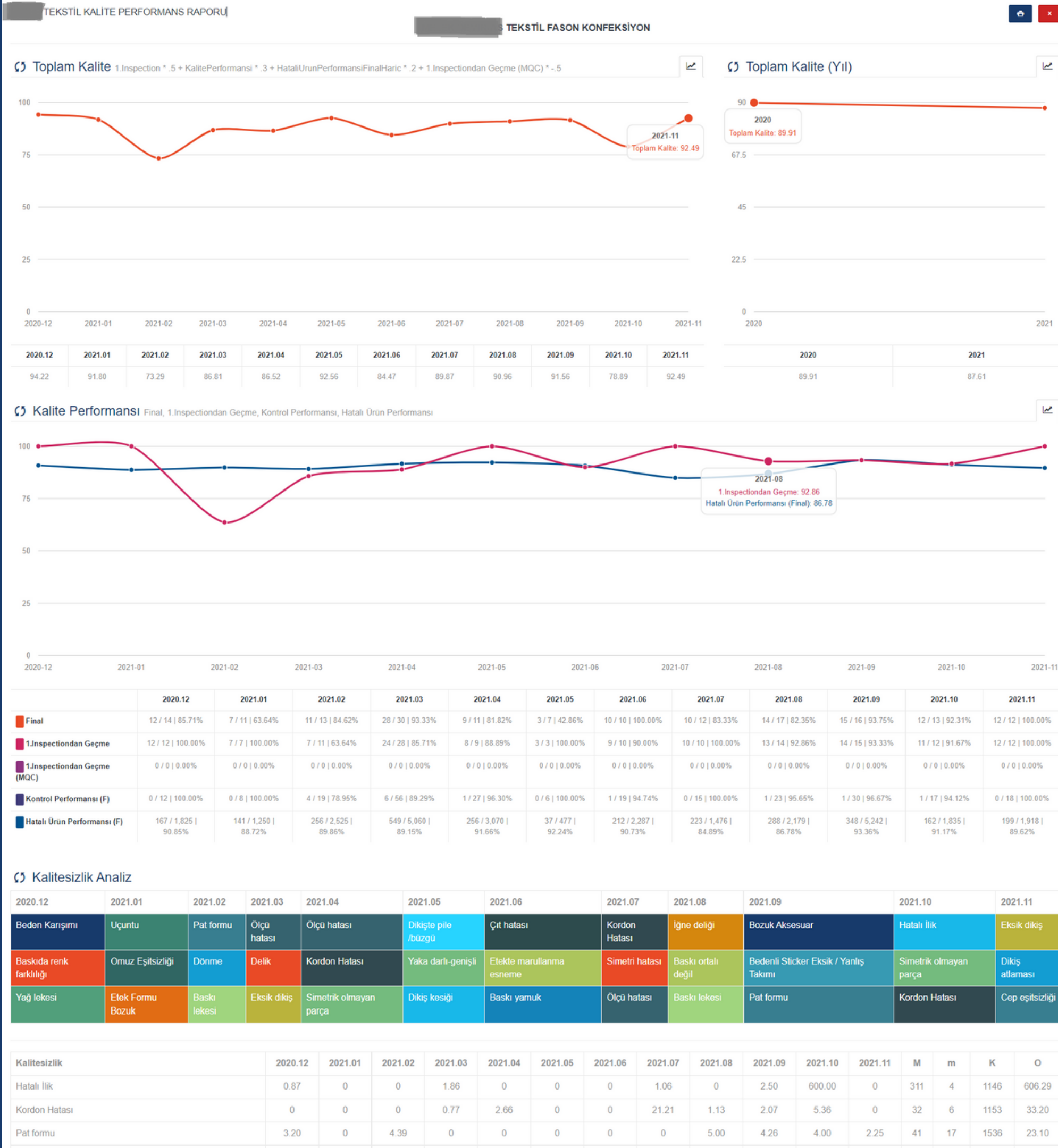
**Kalite Performansı;** Final kontrollerde elde edilen verinin belirlenen kriterlerle izlenmesi sağlanır. (Örn: 1. inspection geçme, kontrole giren ürün performansı, hatalı ürün performansı vb.)

**Kalitesizlik Analizi;** Kontrol sürecinde tespit edilen hataların yoğunluğu ve tekrar etme durumunun izlenmesi sağlanır.

**2. Kalite Analizi;** Üretim sürecinde oluşan 2. kalite ürün yoğunluğu ve tekrar etme durumunun izlenmesi sağlanır.

**Sipariş Kapatma Analizi;** Üretim sonunda gerçekleşen değerlerin belirlenen kriterlerle izlenmesi sağlanır. (Örn: Kesim adedine göre 2. Kalite, Üretim Firesi Performansı, Kalan 1. Kalite Oranı, Kayıp Oranı vb.)

\* Aynı yaklaşımla Üretim Birimi, Müşteri ve Müşteri Grubu, Departman, Personel, Bant ve Operatör karneleri elde edilmektedir.



# Sipariş - Operasyon Hata Analizi

Üretim bandında yapılan kontrollerde elde edilen veri operasyon ve hata bazında gerçek zamanlı analiz edilmektedir. \*

Sipariş üretilmeye devam ederken veya aynı model tekrar üretime geldiğinde yapılan analiz sonuçlarından faydalanılır.

## Referans süreçler

- Dikim Kontrolleri
  - Dikim Proses Kontrol
  - Bant Sonu Ön Kalite Kontrol (100%)
  - Dikim Ara Kontrol
  - Son Kalite Kontrol (100%)
- Kalite / Ütü / Paket Kontrolleri
  - Kalite / Ütü / Paket Proses Kontrol
  - Paket Ara Kontrol
- Final Kontrol
- 2. Kalite Kontrol

\* Aynı yaklaşımla Üretim Birimi, Model ve Varyant bazlı Kalitesizlik ve Ölçü Sapma Analizleri elde edilmektedir.



# DÖF

DÖF dosyalarınızı anahtar kelimeler, ilişkili sipariş veya model, üretim birimi ile ilişkilendirebilir.

İlgili süreç ve departman sorumluluğunda yapılan faaliyetleri takip edebilirsiniz.

ORHUN SOLUTIONS ANASAYFA ETKİNLİKLER GÖREVLER YÜKLEMELER Destek Çıkış

DÖF Tipi Oluşturma Sebebi DÖF Kapsamı DÖF Adı DÖF Tanımı Talep eden

Departman Süreç 15.11.2021 NORMAL TASLAK Sipariş İş Merkezi KAYDET TEMİZLE

TÜMÜ - DURUM TÜMÜ - SORUMLU TÜMÜ - DEPARTMAN 2021.10.16,2021.11.15 TÜMÜ - OLUŞTURAN

TÜMÜ - DÖF TİPİ TÜMÜ - OLUŞTURMA SEBEBİ TÜMÜ - MÜŞTERİ TÜMÜ - MODEL TÜMÜ - ŞİPARİŞ TÜMÜ - İŞMERKEZİ

DÖF ara...

S.No	Oluşturan	Tanım	Tipi	Sipariş	İş Merkezi	Müşteri	Sorumlu	Plan	Durum	İşlem
0		Prosedür Uygunuzluk 100% Kontrol YÜKSEK	Düzeltilici Faaliyet Müşteri Geri Dönüşü 5 Neden	146796-	TEKSTİL GIDA SAN. VE TİC. LTD. ŞTİ			27 Ekim - 3 Kasım <u>İlgili ekip kuruldu. Tek nokta eğitimi verildi.</u>		<a href="#">Detay</a> <a href="#">Düzenle</a> <a href="#">Formu düzenle</a> <input type="checkbox"/> Tamamlandı
0		Prosedür İhlali %100 GKK kontrolü olması gereken Müşteri grubuna ait kumaş direk üretime sevk edildi. YÜKSEK	Düzeltilici Faaliyet Müşteri Geri Dönüşü 5 Neden	146796-	TEKSTİL GIDA SAN. VE TİC. LTD. ŞTİ			27 Ekim - <u>Talep tarihine bağlı planlandı</u>		<a href="#">Detay</a> <a href="#">Düzenle</a> <a href="#">Formu düzenle</a> <input type="checkbox"/> Başlandı <input type="checkbox"/> Tamamlandı
0		TAMİR HATASI ARKA ORTA BİRLEŞTİRME PATLAK NORMAL	Önleyici Faaliyet Müşteri Geri Dönüşü Balık Kılçığı	61838-D/67376-D-6050-314 (W2021)-	TEKSTİL İLETİŞİM SAN. VE TİC. LTD. ŞTİ.			30 Eylül - <u>Talep tarihine bağlı planlandı</u>		<a href="#">Detay</a> <a href="#">Düzenle</a> <a href="#">Formu düzenle</a> <input type="checkbox"/> Başlandı <input type="checkbox"/> Tamamlandı

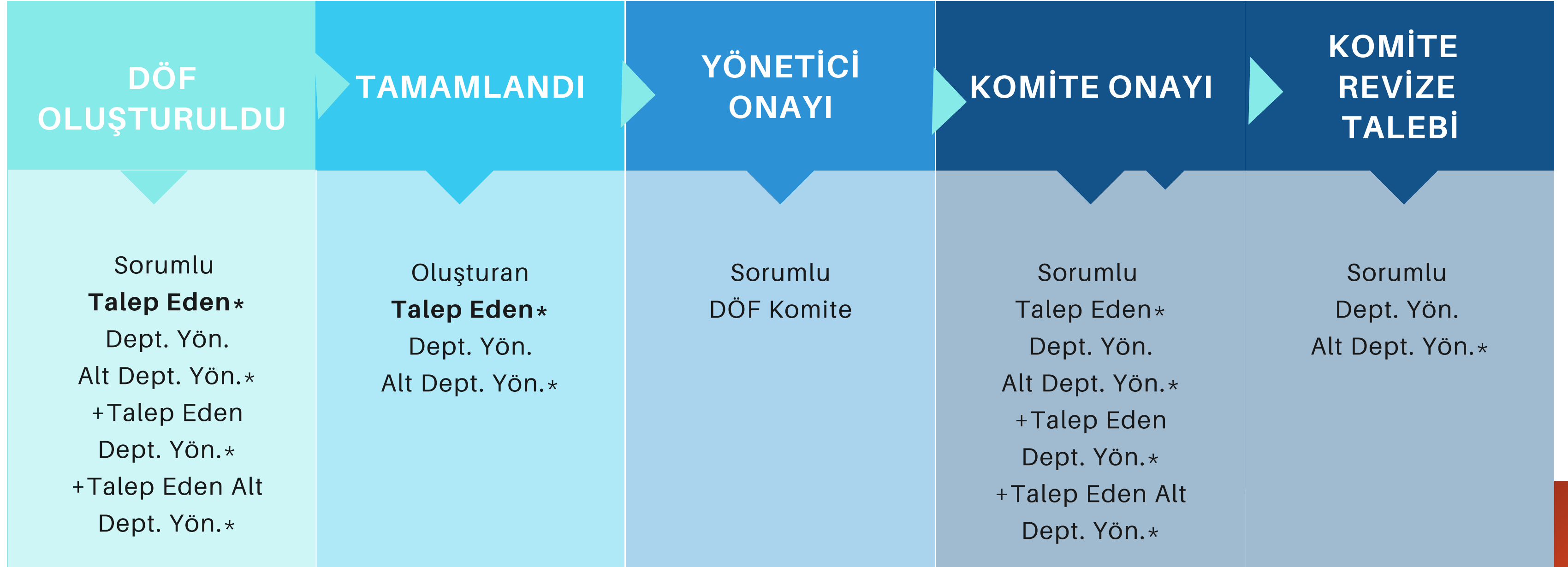
Showing 1 to 3 of 3 entries

< Previous 1 Next >

Copyright © 2016 - 2021 ORHUN SOLUTIONS: INTEGRATED ERP SOLUTIONS | Created with ❤ in İZMİR

# Döf Uygulaması

Süreç Akışı, Bildirim Senaryosu



# Yatırım Getirisi

Kalite ve üretim süreçlerinin dijitalleştirilmesi ile 2 yıl sonunda elde edilen gelişim, dijitalleşme öncesi 3 yıllık kayıp kriterleriyle kıyaslanmaktadır.

Firmanın cirosu ortalama 25.000.000 €/yıl olarak alındığında öne çıkan üç kayıp kriterinde sağlanan fayda 46.500 €/yıl olarak kabul\* edilmektedir.

## 2. Kalite Oranı

Öncesi**	%3,50
Sonrası**	%2,80 (+%20,00)
Kazanç	35.000 €/yıl

## Eksik Yükleme Oranı

Öncesi	%0,83
Sonrası	%0,70 (+%15,66)
Kazanç	6.500 €/yıl

## Reklamasyon

Öncesi	%0,28
Sonrası	%0,18 (+%35,71)
Kazanç	5.000 €/yıl

\* Organizasyonun gelişiminde, dijitalleşmenin katkısı firma tarafından %20 olarak kabul edilmektedir.

\*\* Kriter öncesi ve sonrası oranları yıllık kaybın ciroya oranı ile hesaplanmıştır.

# Yapay Zeka Tabanlı Risk Yönetim Sistemi

- Rol bazlı Risk Takip Uygulaması
- Model, Sipariş, Tedarikçi bazlı Risk Analiz Uygulaması
- Sezgisel Kalite Kontrol Uygulaması
- Benzerlik Tespiti, Anormallik Tespiti, Risk Tahmini

# Rol bazlı Risk Takibi; olası risklerin tespiti, takibi, ilgili kişilere ikaz ve görev ataması yapılmaktadır

## Çalışılan roller

- Üretim
- Kalite Güvence
- Modelhane
- GKK

## Tavsiye elde etme zamanı

- Sipariş Tanımı
- Üretim Planı Tanımı
- Risk Analizi
- Ön Üretim Toplantısı
- KG Kontrol Formu Tanımı

## Kalite risk takibi sonrası

- Zamanında yükleme
- Kapasite kullanımı
- Planlanan/gerçekleşen maliyet tutarlılığı

∞ Öngörü Üretimi devam eden siparişler için tavsiyeler

Sipariş, model, müşteri ara... 0% 100+% 1

YAZDIR EXCEL AYARLA

Sipariş	Model	Müşteri	Model materyal özelliklerine bağlı risk analizi
8836	LIMITS SWEAT HOOD JR	J&J CORE MAIN	<b>2 predictions</b> 03 Ağu 19:08 (12,50%) [KumasCinsi Red Oranı >= 5%] 45,0,0.12500,2,33,264,'VANIZE FUTTER 3 IPLIK' (3,03%) [Ozellislem Red Oranı >= 3%] 45,0,0.03030,3,8,264,'CIFT BOYA' Beklediğim gibi Yeterli değil Anlamsız
8865	LOGO AUTUMN SWEAT CREW NECK	J&J PREMIUM MAIN	<b>2 predictions</b> 03 Ağu 19:08 (70,83%) [Ozellislem Red Oranı >= 3%] 47,0,0.70833,0,187,264,SARDON (9,47%) [KumasCinsi Red Oranı >= 5%] 47,0,0.09470,5,25,264,'FUTTER 3 IPLIK' Beklediğim gibi Yeterli değil Anlamsız
8868	LOGO AUTUMN TEE SS CREW NECK PS	J&J PREMIUM MAIN	<b>1 predictions</b> 03 Ağu 19:08 (56,06%) [KumasCinsi Red Oranı >= 5%] 114,0,0.56061,0,148,264,SUPREM Beklediğim gibi Yeterli değil Anlamsız
8874	CALLIE PHOTO TEE SS CREW NECK	J&J PREMIUM MAIN	<b>1 predictions</b> 03 Ağu 19:08 (56,06%) [KumasCinsi Red Oranı >= 5%] 40,0,0.56061,0,148,264,SUPREM Beklediğim gibi Yeterli değil Anlamsız
8888	WILL POWER SWEAT PANTS FB BF	J&J CORE MAIN	<b>2 predictions</b> 03 Ağu 19:08 (70,83%) [Ozellislem Red Oranı >= 3%] 80,0,0.70833,0,187,264,SARDON (56,06%) [KumasCinsi Red Oranı >= 5%] 80,0,0.56061,0,148,264,SUPREM Beklediğim gibi ✓ Yeterli değil Anlamsız



# Model, Sipariş, Tedarikçi bazlı Risk Analizi

11241\_ON\_RESIM 11241\_ARKA\_RESIM 11241\_TEKNIK\_RESIM 11241\_OLCU\_TEKNIK\_RESIM 11241\_OLCU\_TEKNIK\_ARKA\_RESIM



VARYANT		XS	S	M	L	XL	XXL	XS/Petite size	S/P	M/P	L/P	XL/P	TOPLAM
12-108 -BEIGE DUSTY LIGHT	Sl. Ad.	0	0	0	0	0	0	7	13	12	8	8	2.302
	Pl. Ad.	0	0	0	0	0	0	7	13	12	8	8	2.366
	Ke. Ad.	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0

∞ Öngörü

[29.08.2022] ÖNCEKİ ÜRETİM

[78.54%] BENZER MODEL

ÜRETİM BİRİMİ

Operasyon Hata

Kalitesizlik

Ölçü Sapma

Operasyon - Hata

yaka pervaz-fermuar uç tulumlama : Simetri Hatası

Geribildirim

Beklediğim gibi

Yeterli değil

Anlamsız



arka orta fermuar takma : Dikiş Düzgünlüğü

Beklediğim gibi

Yeterli değil

Anlamsız



Yan çatma : Kayma

Beklediğim gibi

Yeterli değil

Anlamsız



## Kesim Hazırlık

Risk

Alınan aksiyon

Sorumlu

1) Kumaş kat sayılarına dikkat edilmelidir .  
2) Kumaş kat atımı sırasında kumaşın takılmaması için dikkat edilmelidir .

1) Kat sayıları için bilgi verilecek .  
2) Kesim elemanlarına bilgi verilmelidir .

YUNUS TURGUT

## İşçilik - Dikim - Örme - Bağlama - Çatlama vs.

Risk

Alınan aksiyon

Sorumlu

1) Ön yaka ve arka yaka pervazlı olacak

1) Pervaz takan operatörlere operasyonlar

DOĞUKAN AYVAZ

# Sezgisel Kalite Kontrol

AQL koşulu ara...

X

#	^	Koşul	Minor hata adedi	Majör hata adedi	Kritik hata adedi
1		İplik/Düğme/Çitçit	Minör hata adedi	Majör hata adedi	Kritik hata adedi
2		Delik <b>2</b>	Minör hata adedi	Majör hata adedi	Kritik hata adedi
3		Kumaş Hatası	Minör hata adedi	Majör hata adedi	Kritik hata adedi
4		İplik Düğümü	Minör hata adedi	Majör hata adedi	Kritik hata adedi
5		Uçuntu	Minör hata adedi	Majör hata adedi	Kritik hata adedi
6		Dokuma Hataları	Minör hata adedi	Majör hata adedi	Kritik hata adedi
7		Kumaş Kırığı	Minör hata adedi	Majör hata adedi	Kritik hata adedi
8		Yetersiz Zımpara / Şardon	Minör hata adedi	Majör hata adedi	Kritik hata adedi
9		Paneller arası renk farkı	Minör hata adedi	Majör hata adedi	Kritik hata adedi
10		Dönme	Minör hata adedi	Majör hata adedi	Kritik hata adedi
11		Defo	Minör hata adedi	Majör hata adedi	Kritik hata adedi
12		Leke <b>1</b>	Minör hata adedi	1	Kritik hata adedi
13		Diğer	Minör hata adedi	Majör hata adedi	Kritik hata adedi
14		Baskı ortalı değil	Minör hata adedi	Majör hata adedi	Kritik hata adedi
15		Baskı yamuk	Minör hata adedi	Majör hata adedi	Kritik hata adedi
16		Baskıda çatlama	Minör hata adedi	Majör hata adedi	Kritik hata adedi
17		Baskıda Dökülme	Minör hata adedi	Majör hata adedi	Kritik hata adedi

# Teşekkür Ederiz.



ORHUN TEKNOLOJİ A.Ş.

DOKUZ EYLÜL ÜNİVERSİTESİ TEKNOPARKI

DEPARK Beta Binası B-31

0530 302 65 07 - 0553 132 13 71

info@orhunsolutions.com - www.orhunsolutions.com

Created with ❤️ in İZMİR

