

# MRP Parametreleri

MRP Parametreleri, Üretim Bölümü'nde Kayıt/MRP menüsünün altında yer alır. MRP Modülü ile ilgili parametre tanımlarının yapıldığı bölümdür.

MRP Parametreleri ekranı; Genel 1, Genel 2, Kapasite Planlama, Tahminleme, Ana Üretim Planlama sekmesinden oluşur.

## Genel 1

MRP Parametreleri ekranı Genel 1 sekmesinde yer alan alanlar ve içerdiği bilgiler şunlardır:

MRP Parametreleri Ekranı	
MRP İçin Satıcı Siparişi Yerine Satınalma Talebi Oluşturulsun	MRP çalıştırılarak belirlenen hammadde gereksinimlerinin karşılanması için MRP Malzeme Gereksiniminden Sipariş Oluşturma işlemi ile satıcı siparişi oluşturulmasını sağlar. Firmaların satınalma süreçlerini talep/teklif aşamasından itibaren takip etmeleri halinde sipariştan önce talep oluşturulması gerekir. Bu parametrenin işaretlenmesi halinde MRP Malzeme Gereksiniminden Sipariş Oluşturma işlemi ile sipariş yerine satınalma talebi oluşturulur.
MRP İçin Satıcı Siparişlerinde Revizyon Takibi Var mı?	Bu parametre, tedarikçilerle periyodik bir sipariş sistemi üzerinde anlaşma sağlanmışsa, MRP sonuçlarından oluşturulan satıcı siparişlerinin bu sisteme göre düzenlenmesi için kullanılır. Bunun için, Fatura modülünde, satıcı siparişleri için revizyon uygulamasının kullanılması gerekir. Parametrenin işaretlenmesi ile birlikte, satıcılara ait sistemde var olan siparişler, sipariş revizyon mantığına göre revize edilir.
Sipariş Bazında Rezervasyon Sistemi	MRP'de sipariş bazında rezervasyon yapılmasını sağlayan parametredir. Parametre işaretlendiğinde "İleri Üretim Planlama" ekranında "MRP Sonuçlarından Getir" seçeneği aktif hale gelir.
Sipariş Bazında Satıcı Siparişi ve Planlama	MRP modülünde malzeme gereksinimi hesaplaması sonrası oluşan satınalma siparişlerinin, mamuller ve müşteri siparişi bazında oluşturulmasını sağlayan parametredir. Böylece, hammadde için oluşturulan satınalma siparişlerinin hangi yarı mamul ve mamul siparişi için satın alınacağı izlenir.
Sipariş Satırı Bazında Satıcı Siparişi ve Planlama	MRP modülünde malzeme gereksinimi hesaplaması sonrası oluşan satınalma siparişlerinin, mamuller ve müşteri siparişi satırı bazında oluşturulmasını sağlayan parametredir. Böylece, hammadde için oluşturulan satınalma siparişlerinin hangi mamul sipariş satırları için satın alınacağı izlenir.
Satıcı Siparişinde Müşteri Sipariş Bilgilerinin Tutulacağı Saha	Satıcı siparişinde müşteri sipariş bilgilerinin tutulacağı sahanın belirlendiği alandır. Alanın sağ tarafında yer alan aşağı ok butonu ile Ek Alan-1, Ek Alan-2 ve Satır Açıklama alanlarından biri seçilir.
Sipariş/Mamul Bazında İş Emri ve Planlama	"Gereksinim Planlama Oluşturma" ve "Malzeme Gereksinim Planlama" sonuçlarının sipariş bazında oluşturulmasını sağlayan parametredir. Aynı zamanda, planlama sonucu oluşan iş emirlerinin hem mamul hem de sipariş bazında oluşturulması sağlanır. Yarı mamuller için oluşturulan iş emirlerinde, yarı mamulün hangi sipariş ve hangi mamul için üretileceği izlenir. Yarı mamul ve mamullerin hangi sipariş için üretileceği, iş emrinde bulunan Sipariş No alanından izlenebilir. Yarı mamullerin hangi mamul için üretileceği bilgisine ise "Referans İş Emri No" alanından ulaşılır. Bu parametre işaretli olduğunda, "Referans İş Emri No" alanına, mamul için açılan iş emri numarası aktarılır.

Sipariş Satırı Bazında İş Emri ve Planlama	<p>Bir müşteri siparişinin içinde, aynı stokun birden fazla satırda geçmesi durumunda, kalemlerin toplam miktarı dikkate alınarak malzeme gereksinim planı oluşturulması ve ilgili sipariş için tek bir iş emri açılmasını sağlayan parametredir.</p> <p>MRP Parametreleri "Sipariş Satırı Bazında İş Emri ve Planlama" parametresinin işaretli olması halinde, bir siparişin içindeki tüm satırlar ayrı ayrı dikkate alınır ve her satır için ayrı planlama yapıp farklı iş emri oluşturulur.</p> <p>"Sipariş Satırı Bazında İş Emri ve Planlama" parametresinin aktif hale gelmesi için öncelikle "Sipariş/Mamul Bazında İş Emri ve Planlama" parametresinin işaretlenmesi gerekir.</p> <p>Sipariş satırı bazında takip yapılması için Malzeme Gereksinim Planlama ve İş Emri Girişi ekranlarında Sipariş Kontrol alanı sorgulanır. Bu alanda, ilgili stokun Sipariş No alanında belirlenen siparişte kaçınıcı satırda olduğu gösterilir. Böylece, siparişte birden fazla tekrarlayan stok kalemleri için ayrı iş emri açılması ve planlama yapılması sağlanır. Parametrenin işaretli olmadığı durumlarda, "Sipariş kontrol" alanına program tarafından sıra numarası atılmaz.</p>																								
Reçetesi Olmayan Stoklar MGP'ye Dahil Edilsin	<p>Reçete kaydı bulunmayan stoklar için, Malzeme Gereksinim Planlama sonrası satınalma ihtiyacı çıkartılmasını sağlayan parametredir. Genellikle firma bünyesinde üretilmeyen ticari mal olarak al-sat şeklinde işlem gören stoklar için bu parametre kullanılır. ilgili ürün için müşteri siparişi girilir ve MGP sonrası aynı ürün için satın alma belgesi önerilir.</p>																								
MGP'den İş Emri Oluşturmada Düzeltme Yapılsın	<p>Malzeme Gereksinim Planlama işleminin belirli bir tarih aralığı için çalıştırılması ile bulunan sonuçlara göre, iş emri oluşturulmuşsa, MGP aynı tarih aralığı için tekrar çalıştırıldığında, daha önceden program tarafından oluşturulan iş emirlerinin Üretim modülünden tek tek silinmesi ya da düzeltilmesi yerine, iş emirleri üzerinde gerekli güncellemenin program tarafından yapılması için kullanılan parametredir.</p> <p>Bu parametrenin işaretlenmediği durumlarda, daha önceden yapılan plana göre oluşturulmuş iş emirlerinin tek tek silinmesi ya da düzeltilmesi gerekir.</p> <p>Parametre işaretli iken, "MGP'den İş Emri Oluşturma" işlemindeki "İş Emirlerini Sıfırla" butonuna tıklandığında, daha önce çalıştırılan MGP'ye ait iş emirlerinin miktarları sıfırlanır.</p>																								
MGP Oluşturmada Satıcı Belirleme Yöntemi	<p>Malzeme Gereksinim Planlama sonucu, bileşenler için satıcı siparişi verilmesi sırasında, hangi satıcılara sipariş verileceği iki farklı yöntemle göre belirlenir.</p> <p>Bu yöntemler; Dağıtım Oranları ve Kapasite, Öncelik/Kapasite'dir. Alanın sağ tarafında yer alan aşağı ok butonu ile, "Dağıtım Oranları ve Kapasite" seçilmesi halinde, sipariş verilecek satıcının tespiti için "Müşteri/Satıcı Stok Kayıtları" bölümünde bulunan "Sipariş Oranı" alanından girilen değerlerin dikkate alınacağı anlaşılır. Bu durumda bir hammadde - Örneğin; HMAM1 - üç ayrı satıcıdan alındığı varsayıldığında - Örneğin 001, 002, 003 satıcı hesapları - siparişin hangi satıcıya verileceğini bulmak için "Müşteri/Satıcı Stok Kayıtlarına" bakılır.</p> <p>HMAM1 hammaddesi için bu kayıtların aşağıdaki şekilde olduğu düşünüldüğünde:</p> <table><tr><td>Satıcı Kodu</td><td>Sipariş Oranı</td></tr><tr><td>001</td><td>40</td></tr><tr><td>002</td><td>35</td></tr><tr><td>003</td><td>25</td></tr></table> <p>MRP'de bu hammadde toplam 1200 adet sipariş verilmesi gerektiği tespit edilmişse, MRP sonucu aşağıdaki gibi olacaktır:</p> <table><tr><td>Stok Kodu</td><td>Satıcı Kodu</td><td>Sipariş Miktarı</td><td>x</td></tr><tr><td>HMAM1</td><td>001</td><td>480</td><td>1200*0,4</td></tr><tr><td>HMAM1</td><td>002</td><td>420</td><td>1200*0,35</td></tr><tr><td>HMAM1</td><td>003</td><td>300</td><td>1200*0,25</td></tr></table>	Satıcı Kodu	Sipariş Oranı	001	40	002	35	003	25	Stok Kodu	Satıcı Kodu	Sipariş Miktarı	x	HMAM1	001	480	1200*0,4	HMAM1	002	420	1200*0,35	HMAM1	003	300	1200*0,25
Satıcı Kodu	Sipariş Oranı																								
001	40																								
002	35																								
003	25																								
Stok Kodu	Satıcı Kodu	Sipariş Miktarı	x																						
HMAM1	001	480	1200*0,4																						
HMAM1	002	420	1200*0,35																						
HMAM1	003	300	1200*0,25																						

"MGP Oluşturmada Satıcı Belirleme Yöntemi" parametresinde "Öncelik/Kapasite" seçilmesi halinde ise, Müşteri/Satıcı Stok Kayıtlarında bulunan "Öncelik" ve parametrenin işaretlenmesi halinde ekrana gelecek "Kapasite" alanlarında bulunan bilgiler dikkate alınarak, siparişin hangi satıcıya ya da satıcılara verileceği tespit edilir.

Bir stokun birden fazla satıcıdan alınması durumunda, MRP'den satıcı siparişi oluşturulurken öncelikli olarak hangi satıcıya sipariş verileceği "Öncelik" alanında belirlenir. Ayrıca, ilk önceliğe sahip satıcıya sipariş verilmesi için, ilgili satıcının o dönem için yeterli kapasitesinin olması gerekir. Satıcının ne kadar kapasitesinin olduğu, miktarsal olarak "Kapasite" alanına girilir. Bu kapasite miktarının hangi periyot için geçerli olduğu ise, "Kapasite Periyot Tipi" alanından seçilir. "Kapasite Periyot Tipi" olarak Günlük, Haftalık, Aylık, Çeyrek ve Yıllık seçeneklerinden birinin seçilmesi gerekir.

Müşteri/Satıcı Stok Kayıtlarında HMAM1 hammaddesi için satıcı bazında öncelik ve kapasite bilgileri aşağıdaki gibi olduğunda:

Satıcı Kodu	Öncelik	Kapasite Periyod Tipi	Kapasite
003	1	Aylık	90
001	2	Haftalık	70
002	3	Günlük	30

Bu stoka ait MRP sonuçlarının aşağıdaki gibi olduğu varsayıldığında:

Stok Kodu	Gereksinim Miktarı	Bildirim/Üretim Tarihi	Gereksinim Tarihi
HMAM1	260	04.09.2006	08.09.2006

Bu durumda eğer bu stoktan daha önce bu dönem için sipariş verilmemişse, öncelik ve kapasite sırasıyla; 90 adet 003 kodlu satıcıya, daha sonra 70 adet 001 kodlu satıcıya, son olarak da kalan 100 adedi 002 kodlu satıcıya sipariş verilir. 002 kodlu satıcının günlük kapasitesi 30 olup, teslim tarihinden 4 gün önce sipariş verileceği için bu satıcının o dönemdeki kapasitesi aslında 120 olacaktır.

Daha sonra ilgili dönem için tekrar HMAM1 stokundan sipariş verilmesi gerekirse, 1. ve 2. öncelikli satıcıların yeterli kapasitelerinin olmamasından dolayı, 3. öncelikli satıcıya 20 (120-100) adet sipariş verilebilir.

Satıcı Siparişi  
Dengeleme  
Uygulaması  
Kullanılsın

MGP çalıştırma sırasında sistemde bulunan satıcı siparişlerini ve satınalma taleplerini kullanmak, gerekli ise miktarlarında güncelleme yapmak ve gereksiz satıcı siparişlerinin kapatılmasını sağlamak için dengeleme uygulamasının kullanılması gerekir. Bu parametre işaretlendiğinde "Malzeme Gereksiniminden Satıcı Siparişi Oluşturma" ve "Malzeme Gereksiniminden Talep Oluşturma" ekranları dengeleme ekranı olarak açılır. Dengeleme ekranı MGP'nin çıkardığı ihtiyaçlar ile, mevcut belgelerin yürüyen şekilde eşleştirildiği, ihtiyaç ve açılacak belge miktarlarının dengelendiği bir ekrandır. İşlem sonunda yeni belgeler açılabilceği gibi, mevcut belgeler üzerinde miktar veya teslim tarihi değişikliği önerilebilir ya da gereksiz belgeler kapatılabilir.

İş Emri  
Dengeleme  
Uygulaması  
Kullanılsın

MGP çalıştırma sırasında sistemde bulunan iş emirlerini kullanmak, gerekli ise miktarlarında güncelleme yapmak ve gereksiz iş emirlerinin kapatılmasını sağlamak için dengeleme uygulamasının kullanılması gerekir. Bu parametre işaretlendiğinde "Malzeme Gereksiniminden İş Emri Oluşturma" ekranı dengeleme ekranı olarak açılır. Dengeleme ekranı MGP'nin çıkardığı ihtiyaçlar ile mevcut belgelerin yürüyen şekilde eşleştirildiği, ihtiyaç ve açılacak belge miktarlarının dengelendiği bir ekrandır. İşlem sonunda yeni belgeler açılabilceği gibi, mevcut belgeler üzerinde miktar veya teslim tarihi değişikliği önerilebilir ya da gereksiz belgeler kapatılabilir.

 Tamam  
Tamam

İşaretlenen parametrelerle ilgili işlemlerin gerçekleşmesini sağlayan butondur. Parametrelerle ilgili işlemlerin programa yansması için programın kapatılıp tekrar açılması gerekir.



İşaretlenen parametrelerden vazgeçilmesi halinde kullanılan butondur.

## Genel 2

MRP Parametreleri ekranı Genel 2 sekmesinde yer alan alanlar ve içerdiği bilgiler şunlardır:

MRP Parametreleri Ekranı																												
MGP Oluşturmada İş Emirleri İçin Fabrika Takvimi Kontrol Edilsin	<p>Malzeme gereksinim planlama işleminde, yarı mamul ve mamuller için gereksinim tarihlerinin tespiti aşamasında fabrika takviminin kontrol edilmesi için kullanılan parametredir. Buna göre, fabrika takviminde vardiya sayısı 0 (sıfır) olan günlerde üretim yapılmayacağı varsayılır ve bu günler planlamaya dahil edilmez.</p> <p>Parametrenin işaretlenmesi halinde, uygulamanın nasıl gerçekleşeceği örnekle açıklanacak olursa:</p> <p>Reçete;</p> <table><tr><td></td><td>MAM1</td><td></td></tr><tr><td></td><td>YMAM1</td><td></td></tr><tr><td>HMAM1</td><td></td><td>HMAM2</td></tr></table> <p>MAM1 ve YMAM1 için Stok Planlama Kayıtlarında verilen üretim süresi sırasıyla 5 ve 3 gün iken, mamul (MAM1) için 29.09.2006 tarihli müşteri siparişi girilmiştir. Bu durumda, fabrika takvimi dikkate alınmadığında çıkacak olan sonuç aşağıdaki gibidir:</p> <table><tr><th>Stok Kodu</th><th>Bildirim/Üretim Tarihi</th><th>Gereksinim Tarihi</th></tr><tr><td>MAM1</td><td>24.09.2006</td><td>29.09.2006</td></tr><tr><td>YMAM</td><td>21.09.2006</td><td>24.09.2006</td></tr></table> <p>Ancak hafta sonu, resmi tatil ya da firma için özel olarak tanımlanan tatillerde üretim yapılmıyorsa, bu sonuç yanıltıcı olabilir. Bu yüzden daha doğru bir planlama yapılması için MRP Takvim Tanımlamaları "Fabrika Çalışma Takvimi" bölümünde, üretim yapılmayan günler için vardiya sayısının 0 (sıfır) olarak belirlenmesi gerekir. Bu durumda, üretim başlangıç tarihi (Bildirim Tarihi) tespit edilirken, fabrikanın çalışmadığı tarihler dikkate alınmaz. Bildirim tarihinin fabrikanın çalışmadığı tarihe denk gelmesi halinde, üretim daha geri bir tarihe kaydırılır. Yukarıdaki örnekte, MAM1'in 29.09.2006'da teslim edilmesi için 24.09.2006'da üretime başlanması - üretim süresi 5 gün - gerekir. Ancak, 23.09.2006 ve 24.09.2006 tarihleri hafta sonuna geldiği için üretime 22.09.2006 tarihinde başlanması gerekir.</p> <p>Tatil günlerinin vardiya sayısına 0 (Sıfır) girilerek MRP çalıştırıldığında çıkacak sonuç aşağıdaki şekilde olacaktır:</p> <table><tr><th>Stok Kodu</th><th>Bildirim/Üretim Tarihi</th><th>Gereksinim Tarihi</th></tr><tr><td>MAM1</td><td>22.09.2006</td><td>29.09.2006</td></tr><tr><td>YMAM</td><td>19.09.2006</td><td>22.09.2006</td></tr></table>		MAM1			YMAM1		HMAM1		HMAM2	Stok Kodu	Bildirim/Üretim Tarihi	Gereksinim Tarihi	MAM1	24.09.2006	29.09.2006	YMAM	21.09.2006	24.09.2006	Stok Kodu	Bildirim/Üretim Tarihi	Gereksinim Tarihi	MAM1	22.09.2006	29.09.2006	YMAM	19.09.2006	22.09.2006
	MAM1																											
	YMAM1																											
HMAM1		HMAM2																										
Stok Kodu	Bildirim/Üretim Tarihi	Gereksinim Tarihi																										
MAM1	24.09.2006	29.09.2006																										
YMAM	21.09.2006	24.09.2006																										
Stok Kodu	Bildirim/Üretim Tarihi	Gereksinim Tarihi																										
MAM1	22.09.2006	29.09.2006																										
YMAM	19.09.2006	22.09.2006																										
MGP Oluşturmada Satıcı Siparişleri İçin Firma Takvimi Kontrol Edilsin	<p>Malzeme Gereksinim Planlama oluşturulurken, hammaddelerin hangi tarihte satıcıya sipariş edileceğinin tespiti aşamasında şirket için kullanılan genel takvimin ya da satıcılar bazında tanımlanan takvimlerin kontrol edilmesini sağlayan parametredir. Buna göre, takvimde tatil olarak tanımlanan günlerde üretim yapılmayacağı varsayılır ve bu günler için sipariş verilmez. Bildirim tarihinin satıcı firma için kullanılan takvimde tatil gününe denk geliyor olması halinde, bir önceki çalışma gününe sipariş verilir.</p>																											

Bu parametrenin işaretli olması halinde, uygulamanın nasıl gerçekleşeceğini örnekle açıklanacak olursa:

MAM1
YMAM1
HMAM1

MAM1 ve YMAM1 için üretim süreleri yukarıdaki gibidir.

Mamul (MAM1) için 29.09.2006 tarihli müşteri siparişi var. HMAM1 hammadresi 001 kodlu satıcıdan alınır. Satıcıya ait bildirim/üretim süresi 3 gün olup, takvim bilgisi aşağıdaki gibidir:

Eylül 2006						
pzt	salı	çrş	prş	cum	cts	pzt
				1	2	3
4	5	6	7	8	9	10
11	12	13	14	15	16	17
18	19	20	21	22	23	24
25	26	27	28	29	30	

Takvimde sarı ile gösterilen günler hafta sonudur. Gri ile gösterilen günler ise satıcı firmanın yıllık bakıma girdiği günler olup, takvimde özel tatil olarak tanımlanmıştır.

#### Durum 1;

İş Emirleri İçin Fabrika Takvimi Kontrol Edilsin = İşaretli

Satıcı Siparişleri için Firma Takvimi Kontrol Edilsin = İşaretli değil

Stok Kodu	Bildirim/Üretim Tarihi	Gereksinim Tarihi
MAM1	22.09.2006	29.09.2006
YMAM	19.09.2006	22.09.2006
HMAM1	16.09.2006	19.09.2006

Firma takvimi kontrol edilmiyorsa, bildirim tarihi tespit edilirken satıcı firmanın tatil günleri dikkate alınmaz ve bu günlerde de üretim yapılacağı gibi varsayılır. Örnekte, 16.09.2006 tarihinin Cumartesi gününe denk gelmesine rağmen, satıcı siparişi bu tarihe verilir.

#### Durum 2;

İş Emirleri İçin Fabrika Takvimi Kontrol Edilsin= İşaretli


Satıcı Siparişleri için Firma Takvimi Kontrol Edilsin = İşaretli

Stok Kodu	Bildirim	Üretim Tarihi	Gereksinim Tarihi
MAM1		22.09.2006	29.09.2006
YMAM		19.09.2006	22.09.2006
HMAM1		07.09.2006	19.09.2006

Yukarıda firma takvimi kontrol ediliyorken, hammadde için bildirim süresi, gereksinim süresinden 3 çalışma günü geri sayılarak bulunmuştur.

Müşteri Siparişi  
Sıralama  
Kriterinin  
Tutulacağı Saha


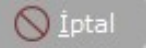
Müşteri siparişlerinden kalem önceliklerinin belirlendiği parametredir. Bu öncelik değerlerine göre işe emirleri planlanabilir. Alanın sağ tarafında yer alan aşağı ok butonu ile seçim yapılır.

Müşteri Sipariş Önceliği İçin Planlama Kayıtlarına Bakılsın	Müşteri sipariş önceliğinin planlama kayıtlarına göre yapılması için kullanılan parametredir.
Varsayılan Satıcı Siparişi Planlama Yöntemi	Varsayılan satıcı siparişinin planlandığı parametredir. Alanın sağ tarafında yer alan aşağı ok butonu ile Sipariş Bazında veya Sipariş Bazında değil seçenekleri arasından seçim yapılır.
Varsayılan İş Emri Planlama Yöntemi	Varsayılan iş emrinin planlandığı parametredir. Alanın sağ tarafında yer alan aşağı ok butonu ile Sipariş Bazında veya Sipariş Bazında değil seçenekleri arasından seçim yapılır.
Dengeleme Ekranlarında Giriş Depo Kontrolü Yapılsın	Dengeleme ekranlarında giriş depo kontrolünün yapılması için kullanılan parametredir.
Rework İş Emirleri MGP'ye Dahil Edilsin	Malzeme gereksinim planlama sırasında rework tipli iş emirlerinin planlamaya dahil edilmesi için kullanılan parametredir.
MGP Oluşturmada Yan Ürün Kullanımları Dikkate Alınsın	Bu parametre, "Genel-1" sekmesinde "Sipariş Bazında Rezervasyon Sistemi" parametresinin seçilmesiyle aktif hale gelir. "MGP Oluşturmada Yan Ürün Kullanımları Dikkate Alınsın" parametresi, yan ürünlerin bileşen tipli yan ürün ihtiyaçlarında kullanılması sağlar. MRP sonuç raporunda "Yan Ürün Kullanımı" olarak listelenir.
Tamamlanmamış Satınalma Belgeleri MGP'ye Dahil Edilsin	Bu parametrenin aktif olması durumunda MRP çalıştırırken, tamamlanmamış durumda olan satınalma talep ve satıcı siparişleri hesaba katılır. Aksi durumda ise sadece tamamlanmış belgeler hesaba katılır.
 Tamam	İşaretlenen parametrelerle ilgili işlemlerin gerçekleşmesini sağlayan butondur. Parametrelerle ilgili işlemlerin programa yansımaları için programın kapatılıp tekrar açılması gerekir.
 İptal	İşaretlenen parametrelerden vazgeçilmesi halinde kullanılan butondur.

## Kapasite Planlama

MRP Parametreleri ekranı Kapasite Planlama sekmesinde yer alan alanlar ve içerdiği bilgiler şunlardır:

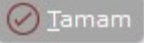
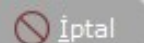
MRP Parametreleri Ekranı	
İleri Üretim Planlama	İleri Üretim Planlama modülünün menü ağacına eklenmesi için kullanılan parametredir. Parametre işaretlendiğinde, parametre ekranına İleri Üretim Planlama sekmesi eklenir.
Rezervasyonlar Kontrol Edilsin	
Gantt Sonuç Raporu-Makine Görünümü	Bu parametre departman bazında seçilirse, "Gantt Sonuç Raporu" ve "İstasyon Kodu" geçen çizelgeleme raporlarına "Departman Kodu" kolunu eklenir. Alanın sağ tarafında yer alan aşağı ok butonu ile seçim yapılır.

1.2. ve 3. Vardiya Başlangıcı	Vardiya bazında başlangıç çalışma saatleri ve sürelerinin belirlendiği alanlardır. Vardiya bazında toplam çalışma süreleri standart kapasite hesaplamasında kullanılır. Süre girilmemesi durumunda standart kapasite sıfır çıkar.
1.2. ve 3. Vardiya Toplam Süresi	
1.2. ve 3. Vardiyada Çalışan Kişi Sayısı	Maksimum 3 vardiya için, vardiyalarda çalışan kişilerin sayısının girildiği alanlardır.
Süre Tipi	<p>İş İstasyonu Tanımlama, Operasyon Tanımlama, Makine Tanımlama işlemleri ile reçetelerdeki operasyonlar için sorgulanan; üretim süresi, hazırlık süresi, geçiş süresi gibi süre bilgisi içeren alanlara girilen değerlerin, hangi süre cinsinden olduğu, bu bölümde seçilen parametreye göre belirlenir. Sürelerin saat olarak girilmesi çok küçük değerler olması açısından sıkıntı yaratacak ise, dakika cinsinden girilebilir. Sonuçlar hem dakika hem de saat olarak raporlanabilir. Süre Tipi olarak Dakika seçilmesi durumunda "Üretim Süresi" alanına girilen 5 değeri, 5 dakika olarak düşünülerek kapasite planlamaya dahil edilir.</p> <p>Vardiya çalışma süreleri ve kişi sayısı işletme geneli öndeğerlerdir. İstasyon ve gün bazında ilgili bölümlerden tekrar tanımlanması gerekir.</p>
Planlama Verisi	Kapasite Planlama Uygulaması kullanılırken planlama verisi için "Reçeten Getirilmesi" , "Çizelgeleme Üzerinden Getirilmesi" veya "Kapasite Planlama Verisinin Kullanılması" yönünde tercih yapılmasını sağlayan parametredir.
Dengeleme Politikası	Kapasite Planlama Uygulaması kullanılırken, belirlenecek dengeleme politikasının dikkate alınması için kullanılan parametredir. Alanın sağ tarafında yer alan aşağı ok butonu ile Dengeleme Yapılmasın veya Geriye Doğru Dengeleme Yapılsın seçenekleri arasından seçim yapılır.
İhtiyaçlar Bölünebilsin	İhtiyaçların bölünmemesi veya farklı makinelere bölünmesi için seçim yapılan parametredir.
İhtiyaçlar Sadece Ardışık Periyotlara Bölünebilsin	Farklı Periyot ve Makinelere Bölünebilsin ve Farklı Periyotlara Bölünebilsin seçenekleri seçili olduğunda aktif hale gelen parametredir. Bu parametre seçili olduğunda ihtiyaç kalemi ardışık periyotlara dağıtılır. Ardışık sırada bir periyodun atlanması gereken durumda ise ihtiyacın geri kalan kısmı ilk ihtiyaç tarihine yerleştirilir ve bu periyotta kapasite aşımı olur.
 Tamam	İşaretlenen parametrelerle ilgili işlemlerin gerçekleşmesini sağlayan butondur. Parametrelerle ilgili işlemlerin programa yansımaları için programın kapatılıp tekrar açılması gerekir.
 İptal	İşaretlenen parametrelerden vazgeçilmesi halinde kullanılan butondur.

## Tahminleme

MRP Parametreleri ekranı Tahminleme sekmesinde yer alan alanlar ve içerdiği bilgiler şunlardır:

MRP Parametreleri Ekranı	
Tahmin Değeri Periyot Tipi	Tahmin değeri için periyot tipinin belirlendiği parametredir. Seçilen periyot tipi MRP ekranlarında otomatik olarak kullanılır. Alanın sağ tarafında yer alan aşağı ok butonu ile Gün, Hafta, Ay, Çeyrek ve Yıl seçenekleri arasından seçim yapılır.
Gruplama Seçeneği	MRP tahminleme işlemlerinde kullanılacak gruplama seçeneğinin belirlendiği alandır. Alanın sağ tarafında yer alan aşağı ok butonu ile seçim yapılır.

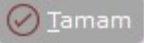

Tahmin Çarpan Sahası	Tahminleme İşlemleri ekranında kullanılacak tahmin çarpan sahasının belirlendiği alandır. Alanın sağ tarafında yer alan aşağı ok butonu ile seçim yapılır.
Hareketli Ortalama Periyot Uzunluğu	Tahminleme yöntemlerinden biri olan hareketli ortalama yöntemindeki ortalama hesabı için ne kadarlık geçmiş verinin dikkate alınacağını periyot cinsinden belirttiği parametredir.
Sezon Periyot Uzunluğu	Tahminleme yöntemlerinden biri olan sezona dayalı yöntem için sezon uzunluğunun periyot cinsinden belirtildiği parametredir.
Aykın Değerler Ayıklansın	Tahminleme yöntemleri uygulanırken standart sapmanın üzerinde ve altında bulunan değerlerin dikkate alınmadan işlem yapılması için kullanılan parametredir.
Faturalandırılmış İrsaliyeler Dahil Edilsin	Tahminleme uygulamasında "Satış Verisi" sekmesinde geçmiş dönemlere ait satış faturalarına göre hesaplama yapılır. Satış faturalarının içine faturalandırılmayan irsaliye belgelerini de dahil etmek için kullanılan parametredir.
İadeler Dahil Edilsin	Tahminleme uygulamasında "Satış Verisi" sekmesinde geçmiş dönemlere ait satış faturalarına ait miktarlar hesaplanırken iade bilgilerinin de dikkate alınması ve satış miktarlarından düşülmesi için kullanılan parametredir.
İadeleri Paylaştırma Yöntemi	"İadeler Dahil Edilsin" parametresi işaretli olduğunda bulunan iade faturalarının satış faturalarıyla nasıl eşleştirileceğini belirleyen yöntemdir. FIFO veya LIFO yöntemlerinden biri seçilerek paylaştırma işlemi yapılabilir.
 Tamam	İşaretlenen parametrelerle ilgili işlemlerin gerçekleşmesini sağlayan butondur. Parametrelerle ilgili işlemlerin programa yansımaları için programın kapatılıp tekrar açılması gerekir.
 İptal	İşaretlenen parametrelerden vazgeçilmesi halinde kullanılan butondur.

## Ana Üretim Planlama

MRP Parametreleri ekranı Ana Üretim Planlama sekmesinde yer alan alanlar ve içerdiği bilgiler şunlardır:

MRP Parametreleri Ekranı	
AÜP Değeri Periyot Tipi	Ana Üretim Planlama değeri için periyot tipinin belirlendiği parametredir. Seçilen periyot tipi AÜP ekranlarında otomatik olarak kullanılır. Alanın sağ tarafında yer alan aşağı ok butonu ile Gün, Hafta, Ay, Çeyrek ve Yıl seçenekleri arasından seçim yapılır.
Gruplama Seçeneği	AÜP işlemlerinde kullanılacak gruplama seçeneğinin belirlendiği alandır. Alanın sağ tarafında yer alan aşağı ok butonu ile seçim yapılır.



İhtiyaç Belirleme Yöntemi	<p>Ana Üretim Planlama için kullanılacak ihtiyaç belirleme yönteminin seçildiği alandır. Alanın sağ tarafında yer alan aşağı ok butonu ile seçim yapılır.</p> <p>"Toplam (Tahmin, Sipariş)" seçeneği, ihtiyaç miktarı hesaplanırken, ilgili periyottaki tahminleme ve sipariş miktarlarının toplanması için kullanılır.</p> <p>"En Büyük (Tahmin, Sipariş)" seçeneği, ihtiyaç miktarı hesaplanırken, ilgili periyottaki tahminleme ve sipariş miktarının en büyüğünün kullanılması için seçilir.</p> <p>"En Küçük (Tahmin, Sipariş)" seçeneği, ihtiyaç miktarı hesaplanırken, ilgili periyottaki tahminleme ve sipariş miktarının en küçüğünün kullanılması için seçilir.</p> <p>"Sipariş Miktarı" seçeneği, ihtiyaç miktarı hesaplanırken, ilgili periyottaki sipariş miktarının kullanılması için seçilir.</p> <p>"Tahmin Miktarı" seçeneği, ihtiyaç miktarı hesaplanırken, ilgili periyottaki tahmin miktarının kullanılması için seçilir.</p>
Sipariş Düzleme Yöntemi	Sipariş düzleme yöntemi belirlenerek, müşteri siparişlerinin karşılanacağı periyotların belirlenmesi ve buna göre düzeltilen müşteri siparişi, düzeltilmiş ihtiyaç, hedeflenen bakiye ve teslim edilebilir miktar değerlerinin tekrardan hesaplanmasını sağlayan parametredir. Alanın sağ tarafında yer alan aşağı ok butonu ile, Backward veya Forward yöntemleri arasından seçim yapılır.
Sipariş Parçalama	AÜP işlemlerinde sipariş parçalamanın FIFO veya LIFO yöntemine göre yapılması için kullanılan parametredir.
Düzlenecek Periyot Sayısı	Sipariş düzleme periyot sayısının belirlendiği parametredir. Alanın sağ tarafında yer alan aşağı ok butonu ile seçim yapılır.
Dondurulacak Periyot Sayısı	<p>Ana Üretim Planı çalıştırıldığında, önceden kaydedilmiş üretim miktarlarının bozulmaması için içinde bulunulan günün tarihinden itibaren kaç periyotluk döneminin sabitleneceğinin belirlendiği parametredir.</p> <p><b>Örneğin;</b></p> <p>Haftalık çalıştırılan bir ana üretim planında bu değer 2 olarak seçilirse, ileri tarihteki 2 haftalık ana üretim planı miktarları tekrar hesaplanarak değiştirilmez.</p>
AÜP Miktarı Hesaplanırken Azami Stok Dikkate Alınsın	Gruplama seçeneğinin Stok Kodu olarak seçilmesi halinde geçerli olan bir parametredir. Parametre işaretlendiğinde, ilgili periyottaki ana üretim planı miktarı hesaplanırken, o dönem için elde kalacak stok bakiyesini azami limite tamamlayacak şekilde hesap yapılır.
Reçetesi Olmayan Stokları Ana Üretim Planına Dahil Et	Bu parametre otomatik olarak işaretli gelir ve daha önceden de olduğu gibi "Ana Üretim Planlama" işleminde satışı yapılmış tüm stoklar için tahmin oluşur. Bu parametre işaretlenmediği zaman, Ana Üretim Planlama ekranında sadece mamuller - reçetesi bulunan ürünler - için tahminleme işlemi yapılır.
 Tamam	İşaretlenen parametrelerle ilgili işlemlerin gerçekleşmesini sağlayan butondur. Parametrelerle ilgili işlemlerin programa yansımaları için programın kapatılıp tekrar açılması gerekir.
 İptal	İşaretlenen parametrelerden vazgeçilmesi halinde kullanılan butondur.