SAP PM / 02

SAP PM Nedir?

Ekran görüntüleri · Örnekler · Alıştırmalar

BU DERSİN AMACI

Arızayı bildirmekten yapılan işi kaydetmeye kadar bakımın temel mantığını öğrenin. Paketleme makinesi örneğiyle planlı bakım ve arıza bakımını ayırın.

NELER ÖĞRENECEKSİNİZ?

1. Bakım ihtiyacını doğru bilgilerle tarif etmek

2. Arıza ve önleyici bakımı ayırmak

3. Bakım geçmişi ve entegrasyonu anlamak

NASIL KULLANILIR?

Önce konu anlatımını okuyun, sonra ilgili ders ekranını inceleyin. Son bölümdeki alıştırmaları cevap anahtarına bakmadan çözün. Görsellerin altındaki süreler, uzun derste ekranın alındığı anı gösterir. Kodlar örnek sisteme aittir; kendi eğitim ortamınızda farklı değerler görebilirsiniz.

01

PM hangi problemi çözer?



00:12 | Bakım yönetimine giriş.

PM, Plant Maintenance olarak bilinen bakım alanıdır. Bir işletmede yüzlerce makine ve farklı vardiyalar varsa bakım bilgisini yalnızca telefon konuşmalarında tutmak zorlaşır. Hangi varlığın sorun çıkardığını, işi kimin planladığını, ne yapıldığını ve hangi kaynakların kullanıldığını ortak kayıtlarla izlemek gerekir. PM bu düzeni destekler. Sadece arızalı makineyle ilgilenmez; düzenli kontrol, bakım planlama ve geçmiş kayıtları da kapsar. SAP S/4HANA kaynaklarında aynı alanı Asset Management başlığı altında da görebilirsiniz. Bu ders temel iş mantığına odaklanır.

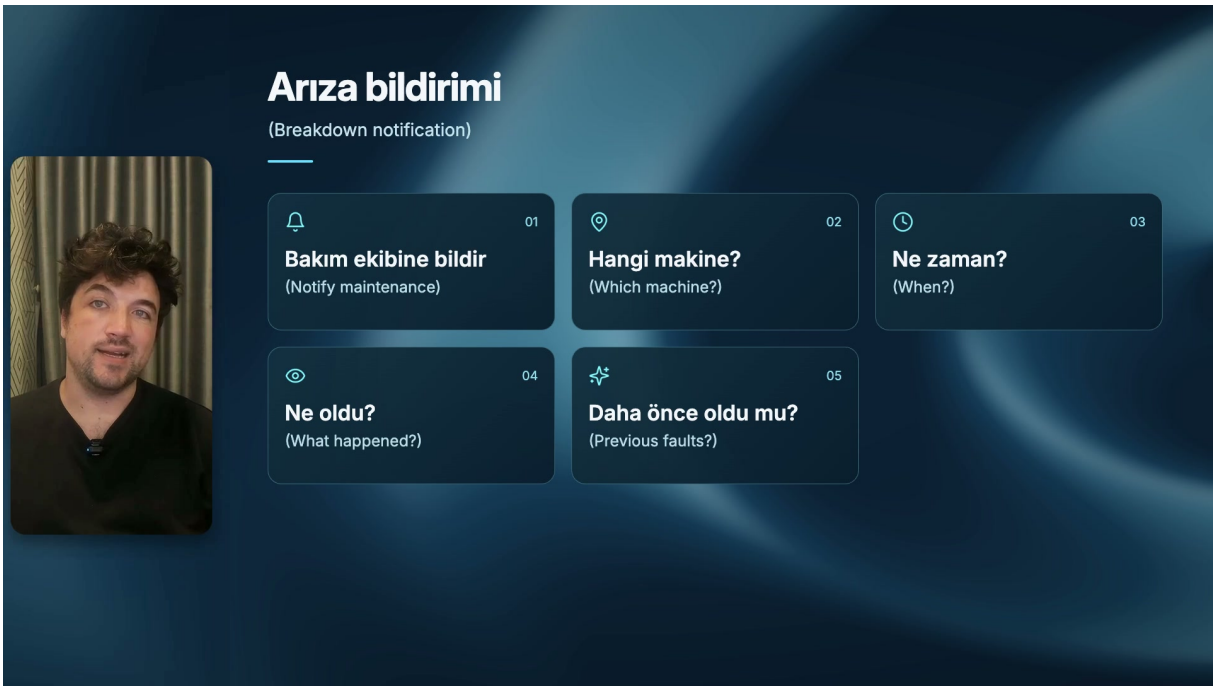
- Varlık: bakım yapılan nesne
- İş: yapılacak faaliyet
- Geçmiş: ne oldu, ne yapıldı?

AKILDA KALSIN

Amaç yalnızca “arıza kapandı” demek değil, sonradan anlaşılabilecek bir bakım kaydı bırakmaktır.

02

Arızayı nasıl tarif etmeliyiz?



00:51 | Arıza kaydı için yanıtlanması gereken temel sorular.

Paketleme makinesi durduğunda “makine çalışmıyor” bilgisi tek başına yeterli değildir. Doğru ekipman, başlangıç zamanı, gözlenen belirti ve üretime etkisi belirtilmelidir. “Motor arızalı” gibi doğrulanmamış bir teşhisi kesin bilgi gibi yazmak yerine, “start verildiğinde motor dönmüyor” gibi gözlenen durumu anlatın. Daha önce aynı sorun yaşandıysa önceki bakım kaydı yardımcı olabilir. Bildirim, ihtiyacın veya olayın kaydını tutar; bakım siparişi ise yapılacak işi ve kaynakları yönetmek için kullanılabilir. Bu iki kavramın ayrıntıları sonraki derslerde ele alınacaktır.

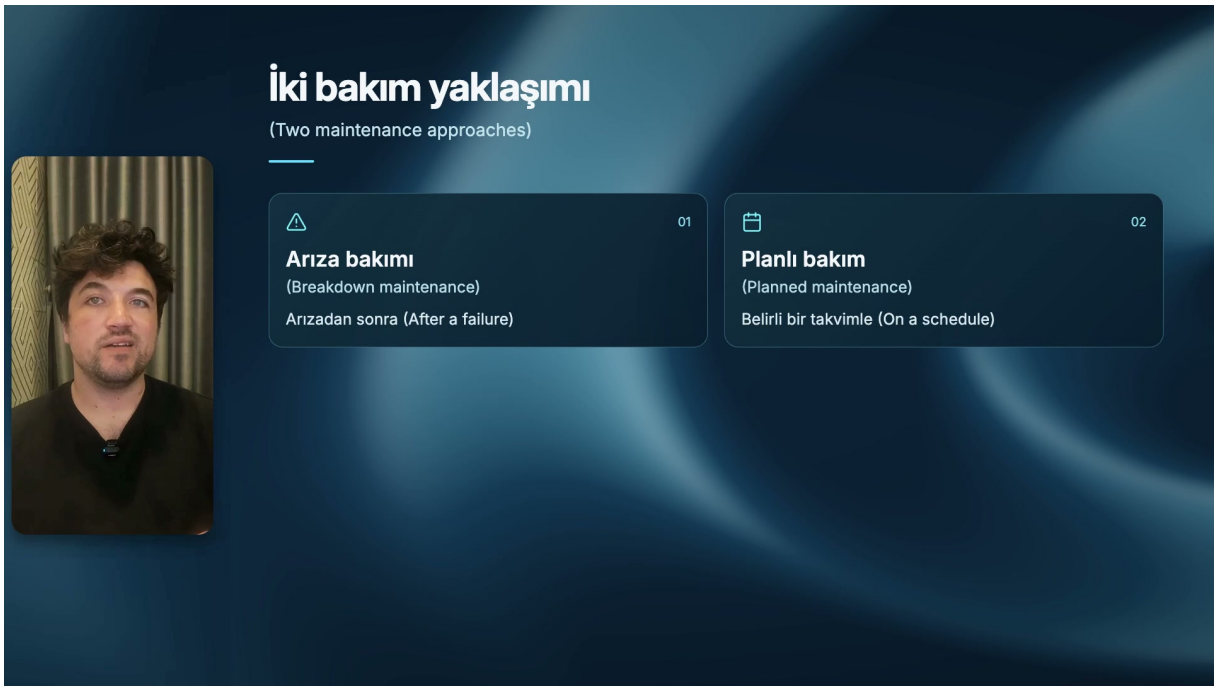
- Hangi ekipman ve hangi belirti?
- Ne zaman başladı, üretime etkisi ne?
- Daha önce oldu mu, önce ne yapıldı?

AKILDA KALSIN

Gözlem ile teşhisi ayırın. Kök neden inceleme tamamlandıktan sonra netleşebilir.

03

Arıza bakımı ve önleyici bakım



01:38 | Beklenmedik arıza ile önceden planlanan bakım karşılaştırması.

Arıza bakımında ihtiyaç, bir sorun ortaya çıktıktan sonra oluşur. Önleyici bakımda ise belirli kontrolleri veya işleri arıza oluşmadan planlarız. Örneğin aylık kontrol takvime bağlıdır; belirli çalışma saatinden sonra bakım yapmak kullanım sayacına bağlı olabilir. “Planlı” sözcüğü her durumda “önleyici” ile aynı anlama gelmez: tespit edilmiş bir arızanın onarımı da uygun bir duruşa planlanabilir. Bu derste karşılaştırılan temel örnek, beklenmedik duruş ile düzenli önleyici kontroldür. Bakım yaklaşımı, varlığın ihtiyacına ve işletmenin bakım stratejisine göre seçilir.

- Arıza: sorun ortaya çıktıktan sonra müdahale
- Önleyici: belirlenen aralık veya kullanım değerinde iş
- Planlama: tarih, kaynak ve iş kapsamını belirleme

AKILDA KALSIN

Her planlı iş önleyici bakım değildir. İşin neden yapıldığını ve ne zaman planlandığını ayrı düşünün.

04

Bakım işinin temel adımları



02:11 | Tespit, planlama, kayıt, gözden geçirme ve bakım geçmişi.

Önce bakım ihtiyacı tanımlanır. Sonra yapılacak iş, sorumlu kaynak, gerekli malzeme ve uygun zaman değerlendirilir. Uygulamada ekip yaptığı işi ve sonuçlarını kaydeder. İşin tamamlanması, yalnızca bir durum kodunu değiştirmekten ibaret değildir: yapılan faaliyet, kullanılan parça ve gerekiyorsa kalan iş anlaşılır olmalıdır. Son aşamada kayıtlar gözden geçirilerek tekrar eden sorunlar ve sonraki ihtiyaçlar değerlendirilir. Bu beş adım bir öğrenme modelidir; her şirketteki ekran, onay sırası veya belge akışı birebir aynı olmak zorunda değildir.

- Tespit: ne gerekiyor?
- Planlama ve uygulama: kim, ne zaman, hangi kaynakla?
- Kayıt ve değerlendirme: ne yapıldı, sonuç ne?

AKILDA KALSIN

“Kontrol edildi” yerine kontrolün sonucunu da yazın: örneğin gevşek bağlantı bulundu ve sıkıldı.

05

Bakım geçmişi neden önemlidir?

01	02	03
Olay	**Yapılan iş**	**Sonuç**

Aynı paketleme makinesi bir ay sonra yeniden durursa önceki işe dönüp bakabilmek gerekir. Hangi belirti görülmüştü, parça değiştirilmiş miydi, hangi işlem işe yaramıştı? Tutarlı ekipman numarası ve anlaşılır iş açıklamaları, farklı vardiyaların aynı geçmişi takip etmesini sağlar. Geçmiş kayıt tek başına kesin teşhis koymaz; incelemeye veri sağlar. Yalnızca olumlu sonuçları değil, denenip etkisiz kalan işlemleri de uygun şekilde kaydetmek sonraki ekibin aynı denemeleri tekrarlamasını azaltır.

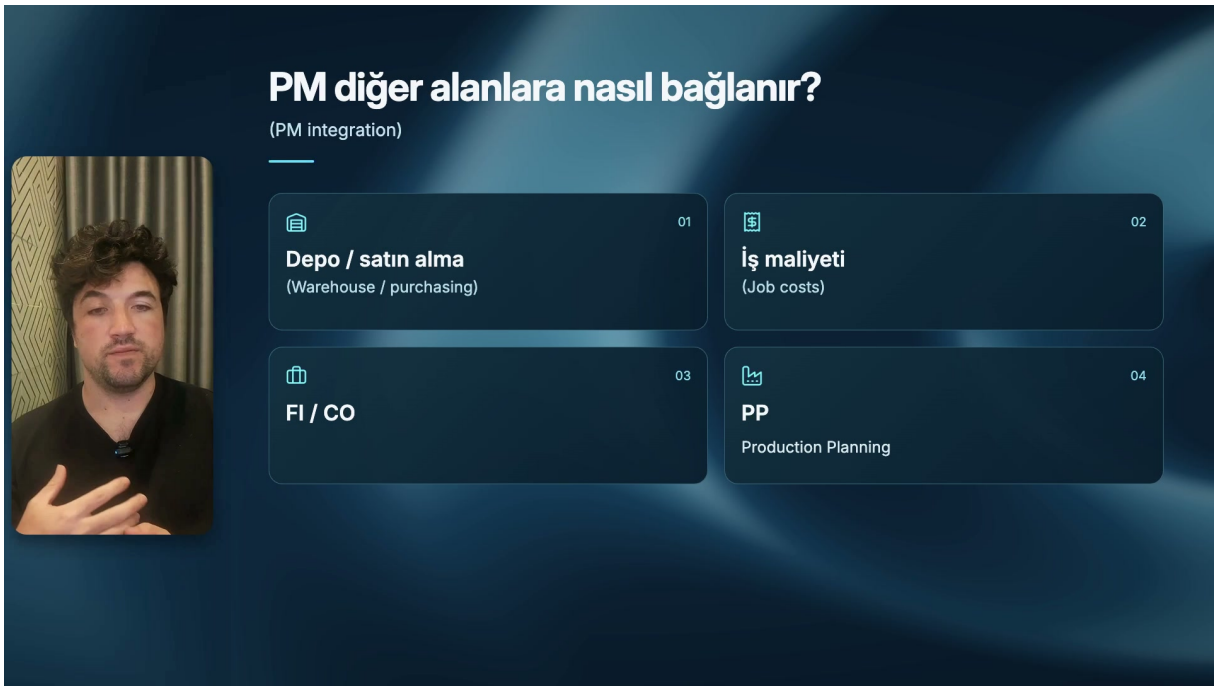
- Doğru varlığa bağlı kayıt
- Yapılan işlem ve kullanılan malzeme
- Sonuç ve takip ihtiyacı

AKILDA KALSIN

Aynı belirti her zaman aynı kök neden demek değildir. Eski kayıtları başlangıç bilgisi olarak kullanın.

06

PM, MM, PP ve CO bağlantısı



02:40 | Bakımın malzeme, maliyet ve üretim süreçleriyle ilişkisi.

Bakım ekibi bir rulman kullanacaksa depodaki stok ve gerekirse satın alma süreci önem kazanır. Bu, MM ile bağlantıdır. Bakım sırasında üretim hattı duracaksa üretim ekibiyle uygun zaman üzerinde anlaşılır; burada PP süreçleriyle koordinasyon gerekir. Malzeme tüketimi, işçilik ve dış hizmetler bakım maliyetine katkıda bulunabilir. Maliyetlerin hangi kayıtlarda toplanacağı sistem tasarımına bağlıdır. PM'nin amacı diğer ekiplerin yerine bütün işi yapmak değil, bakım faaliyetinin bu süreçlerle bağlantılı yönetilmesini sağlamaktır.

- MM: yedek parça, stok, satın alma
- PP: üretim ve bakım zamanının koordinasyonu
- FI / CO: finansal kayıt ve maliyet takibi

AKILDA KALSIN

Malzeme hazır olsa bile uygun ekip veya üretim duruşu yoksa iş başlayamayabilir. Planlama bu bağımlılıkları birlikte ele alır.

Kendiniz deneyin

01 ALIŞTIRMA

Paketleme makinesi durdu. İlk kayda yazacağınız dört bilgiyi belirleyin.

02 ALIŞTIRMA

Her ay yapılan kontrol ile bozulduktan sonra yapılan onarımı ayırın.

03 ALIŞTIRMA

Bakım için rulman gerekiyor ve hat iki saat duracak. Hangi ekiplerle bağlantı kurarsınız?

Cevap anahtarı

01 ÖRNEK CEVAP

Ekipman kimliği, başlangıç zamanı, gözlenen belirti ve üretime etkisi. Varsa önceki olay bilgisi de eklenir.

02 ÖRNEK CEVAP

Aylık kontrol önleyici bakım örneğidir. Arıza sonrası onarım düzeltici/arıza bakımına örnektir; onarımın zamanı ayrıca planlanabilir.

03 ÖRNEK CEVAP

Depo/satın alma malzemeyi; bakım ekibi işi ve kaynağı; üretim ekibi uygun duruşu; maliyet ekibi ilgili maliyet takibini destekler.

Kısa sözlük ve kaynaklar

PM	Bakım ve onarım yönetimi
Notification	İhtiyaç veya olay bildirimi
Maintenance order	Bakım işini ve kaynaklarını yöneten sipariş
Preventive maintenance	Arıza öncesi planlanan bakım yaklaşımı
Maintenance history	Varlıkla ilgili önceki bakım kayıtları

DERS VE EKRAN KAYNAĞI

ERPHub · Enes Alku. Açıklamalar ilgili derse dayalı genişletilmiş eğitim notlarıdır. Örnek senaryolar ve alıştırmalar bu belge için hazırlanmıştır.

RESMİ EK OKUMA

SAP Learning - Explaining Organizational Levels ↗

SAP Learning - Configure Work Centers ↗

Ekranlar dersin SAP GUI ortamındandır. Alanlar SAP sürümü, tema, yetki ve şirket uyarlamasına göre değişebilir. Cloud Public Edition kaynakları kavramları destekler; menü yolları bu dersle aynı olmayabilir.