Eğitim İçeriği

SAP PM Son Kullanıcı Eğitimi

Tüm SAP Eğitimleri 19 modül

Hedef Kitle

- Mekanik bak ım ekipleri
- Elektrik ve elektronik bak ım ekipleri
- Bakım teknisyenleri
- Bakım planlama ekipleri
- Üretim çalışanları
- Teknik hizmet ekipleri
- Yedek par ça ve bakım deposu çalışanları
- SAP PM mod ülünü aktif olarak kullanacak son kullan ıcılar

Ön Koşullar

Temel bak ım, üretim ve teknik operasyon bilgisi gerekmektedir. Temel seviyede SAP kullan ım deneyimi faydalıdır.

Eğitim Programı

SAP PM Mod ülüne ve Kullan ıcı Ekranlar ına Giriş

- SAP PM mod ülünün amacı ve kapsam ı
- Bakım süreçlerinde SAP PM 'nin yeri
- SAP PM'nin MM, CO, PP ve QM mod ülleriyle ili şkisi
- SAP sistemine giri ş
- SAP men üsü ve temel kullan ıcı ekranları
- Sık kullanılan SAP PM i şlem kodlar ı
- Arama, filtreleme ve se çim işlemleri
- Zorunlu ve iste ğe bağlı alanların ayırt edilmesi
- Sistem durumlar ının görüntülenmesi
- Uyarı, hata ve bilgi mesajlar ının yorumlanmas ı
- Kullanıcı yetkileri ve i şlem sınırları
- Bakım kayıtlarında doğru ve zaman ında veri giri şinin önemi

SAP PM Teknik Nesne Yap ısı

- Teknik nesne kavram ı

- Teknik yerle şim ve ekipman aras ındaki fark
- Tesis, işletme, bölüm, hat ve ekipman hiyerar şisi
- Teknik yerle şim yapısının görüntülenmesi
- Ekipman bilgilerinin g örüntülenmesi
- Ekipman ile teknik yerle şim arasındaki ilişki
- Alt ekipman ve üst ekipman yap ıları
- Ekipman s ınıfları ve karakteristikleri
- Seri numaras ıyla ekipman takibi
- Teknik nesnelerin bak ım süreçlerindeki rol ü
- Teknik nesne bilgilerinin do ğruluğunun önemi

Teknik Yerle şim İşlemleri

- Fonksiyonel lokasyon kavram ı
- Fonksiyonel lokasyon hiyerar şisinin incelenmesi
- Fonksiyonel lokasyon olu şturma sürecine genel bak ış
- IL01 – Fonksiyonel lokasyon olu şturma
- IL02 – Fonksiyonel lokasyon g üncelleme
- IL03 – Fonksiyonel lokasyon g örüntüleme
- Lokasyon tan ımı ve organizasyon bilgilerinin kontrol edilmesi
- Üst ve alt lokasyon ili şkilerinin g örüntülenmesi
- Lokasyona ba ğlı ekipmanlar ın incelenmesi
- Lokasyon ge çmişinin görüntülenmesi
- Hatalı lokasyon se çiminin bak ım kayıtlarına etkisi

Ekipman İşlemleri

- Ekipman ana verisinin temel yap ısı
- IE01 – Ekipman olu şturma
- IE02 – Ekipman g üncelleme
- IE03 – Ekipman g örüntüleme
- Ekipman tan ımı ve teknik bilgilerinin girilmesi
- Ekipman ın fonksiyonel lokasyona ba ğlanması
- Üst ve alt ekipman ili şkilerinin olu şturulmas ı
- Ekipman s ınıfı ve karakteristik bilgilerinin incelenmesi
- Malzeme ve ekipman ili şkisinin görüntülenmesi
- Seri numaral ı ekipmanlar ın takip edilmesi
- Ekipman durumlar ının kontrol edilmesi
- Ekipman de ğişiklik geçmişinin görüntülenmesi

Bakım Bildirimlerine Genel Bak ış

- Bakım bildiriminin temel amac ı
- Arıza, bakım talebi, öneri ve iyile ştirme bildirimleri

- Bildirim t ürlerinin genel yap ısı
- Bildirim ile teknik nesne ili şkisi
- Bildirim ile bak ım iş emri ilişkisi
- Bildirim önceliği ve önem derecesi
- Arıza başlangıç ve bitiş bilgilerinin önemi
- Bildirim durumlar ının takip edilmesi
- Bildirim ge çmişinin görüntülenmesi
- Eksik veya hatal ı bildirim bilgilerinin bak ım süreçlerine etkisi

Arıza Bildirimi Olu şturma ve Takip

- IW21 – Bakım bildirimi olu şturma
- IW22 – Bakım bildirimi g üncelleme
- IW23 – Bakım bildirimi g örüntüleme
- Bildirim t ürünün seçilmesi
- Teknik yerle şim veya ekipman bilgisinin girilmesi
- Arıza açıklamasının yazılması
- Arıza yeri ve hasar bilgilerinin kaydedilmesi
- Bildirim önceliğinin belirlenmesi
- Arıza başlangıç tarihi ve saatinin girilmesi
- Sorumlu birim ve planlay ıcı grubunun se çilmesi
- Bildirime g örev ve açıklama eklenmesi
- Belge veya g örsel eklenmesine genel bak ış
- Bildirimin kaydedilmesi
- Bildirim numaras ının takip edilmesi
- Açık ve tamamlanan bildirimlerin g örüntülenmesi

Bakım İş Emrine Genel Bak ış

- Bakım iş emrinin temel amac ı
- Bildirim ve i ş emri aras ındaki ilişki
- Ekipman üzerinden i ş emri oluşturulmas ı
- İş emri türleri
- İş emri başlık bilgileri
- Operasyon ve g örev yapısı
- İş merkezi ve sorumlu ekip
- Planlanan ba şlangıç ve bitiş tarihleri
- İşçilik ve malzeme ihtiya çları
- İş emri maliyetlerinin genel yap ısı
- İş emri durumlar ı
- CRTD – Oluşturuldu
- REL – Serbest b ırakıldı
- TECO – Teknik olarak tamamland ı
- CLSD – Kapatıldı

Bakım İş Emri Olu şturma ve G örüntüleme

- IW31 – Bakım iş emri oluşturma
- IW32 – Bakım iş emri güncelleme
- IW33 – Bakım iş emri görüntüleme
- İş emri türünün seçilmesi
- Teknik yerle şim veya ekipman ın belirlenmesi
- İş emri açıklamasının girilmesi
- Bildirimin i ş emrine ba ğlanması
- Planlanan tarihlerin belirlenmesi
- Sorumlu i ş merkezi ve planlay ıcı grubunun se çilmesi
- Bakım operasyonlar ının eklenmesi
- İşçilik ihtiyac ının belirlenmesi
- İş emrinin kaydedilmesi
- İş emri durumunun kontrol edilmesi
- İş emri geçmişinin görüntülenmesi
- İş emrinin serbest b ırakılması sürecine genel bak ış

Operasyon, İşçilik ve Teyit İşlemleri

- İş emri operasyonlar ının görüntülenmesi
- Gerçekleştirilecek bak ım görevlerinin incelenmesi
- Operasyona atanan i ş merkezinin kontrol edilmesi
- Planlanan i şçilik sürelerinin g örüntülenmesi
- Gerçekleşen bakım süresinin kaydedilmesi
- Operasyon teyidi kavram ı
- Tam ve k ısmi teyit i şlemleri
- Bakım başlangıç ve bitiş bilgilerinin girilmesi
- Gerçekleşen işçilik bilgilerinin kaydedilmesi
- Teknik a çıklama ve bak ım sonucunun yaz ılması
- Tamamlanmayan i şlerin belirtilmesi
- Hatalı teyitlerin bak ım süresi ve maliyetlerine etkisi
- Bakım çalışması tamamland ıktan sonra yap ılması gereken kontroller

Yedek Par ça ve Malzeme İşlemleri

- Bakım iş emri ile malzeme ili şkisi
- İş emrine yedek par ça eklenmesi
- Malzeme numaras ı ve açıklamasının kontrol edilmesi
- İhtiyaç miktarının girilmesi
- Depo yeri bilgilerinin belirlenmesi
- Rezerve edilen malzemelerin g örüntülenmesi
- Kullanılan yedek par çaların takip edilmesi
- Kullanılmayan malzemelerin iadesine genel bak ış

- Stokta bulunmayan par çalar için satınalma ihtiyac ı
- Bakım deposu ve teknik ekip aras ındaki süreç
- Malzeme maliyetlerinin i ş emrine yans ıması
- Yanlış malzeme veya miktar giri şinin sonu çları

Planlı ve Önleyici Bak ım Süreçleri

- Önleyici bak ımın temel amac ı
- Arıza bakımı ve planlı bakım arasındaki fark
- Zaman bazl ı bakım planlar ı
- Strateji bazl ı bakım planlar ı
- Bakım periyotlar ının genel yap ısı
- Bakım planına bağlı teknik nesneler
- Bakım planı ve bakım kalemi ili şkisi
- Planlanan bak ım işlerinin görüntülenmesi
- Sistem taraf ından olu şturulan bak ım çağrıları
- Bakım planından olu şan iş emirlerinin takip edilmesi
- Geciken bak ım faaliyetlerinin belirlenmesi
- Planlı bakımın ekipman g üvenilirliğine etkisi

Zaman Bazl ı Bakım Planlar ının Görüntülenmesi

- IP01 – Bakım planı oluşturma
- IP02 – Bakım planı güncelleme
- IP03 – Bakım planı görüntüleme
- Bakım planı türlerinin genel yap ısı
- Bakım periyodunun g örüntülenmesi
- Bakım başlangıç tarihinin kontrol edilmesi
- Bakım yapılacak teknik nesnenin incelenmesi
- Planlanan g örevlerin g örüntülenmesi
- Bakım çağrı tarihlerinin takip edilmesi
- Son gerçekleştirilen bak ımın incelenmesi
- Bir sonraki bak ım tarihinin g örüntülenmesi
- Gecikmiş bakım planlar ının belirlenmesi
- Bakım planındaki değişikliklerin operasyonlara etkisi

Sayaç ve Ölçüm Değerleri

- Ölçüm noktas ı ve sayaç kavramlar ı
- Çalışma saati, kilometre ve üretim adedi gibi ölçüm türleri
- IK01 – Sayaç veya ölçüm noktas ı oluşturma
- Ölçüm noktas ı bilgilerinin g örüntülenmesi
- Sayaç biriminin kontrol edilmesi
- Güncel saya ç değerinin görüntülenmesi

- IK11 – Ölçüm belgesi ve saya ç değeri girişi
- Ölçüm tarihinin girilmesi
- Sayaç değerinin kaydedilmesi
- Önceki ölçüm değerlerinin incelenmesi
- Hatalı sayaç girişlerinin düzeltilmesine genel bak ış
- Eksik ölçüm kayıtlarının bakım planlar ına etkisi

Sayaç Bazlı Bakım Süreçleri

- Sayaç bazlı bakım planının temel amac ı
- IP41 – Sayaç bazlı bakım planı
- Ekipman ile ölçüm noktas ı arasındaki ilişki
- Bakım çevrimi ve saya ç eşiği
- Sayaç değerine göre bakım ihtiyac ının oluşması
- Planlanan ve ger çekleşen sayaç değerlerinin kar şılaştırılması
- Sayaç bazlı bakım çağrılarının takip edilmesi
- Ölçüm belgesi ge çmişinin görüntülenmesi
- Yanlış ölçüm değerlerinin bak ım tarihine etkisi
- Sayaç bazlı bakım planlar ında kullan ıcı kontrol noktalar ı

İş Emrinin Tamamlanmas ı ve Kapat ılması

- Bakım faaliyetlerinin tamamlanma kontrol ü
- Operasyon teyitlerinin incelenmesi
- Kullanılan malzemelerin kontrol edilmesi
- Gerçekleşen işçilik bilgilerinin do ğrulanmas ı
- Arıza nedeni ve çözüm bilgilerinin kaydedilmesi
- Açık rezervasyonlar ın kontrol edilmesi
- Tamamlanmam ış operasyonlar ın belirlenmesi
- Bildirim ve i ş emri durumlar ının karşılaştırılması
- İş emrinin teknik olarak tamamlanmas ı
- TECO – Teknik tamamlama
- Bildirimin tamamlanmas ı
- İş emri maliyetlerinin g örüntülenmesi
- Kapanan i ş emrinin yeniden g örüntülenmesi
- Eksik kay ıtla kapat ılan iş emirlerinin raporlamaya etkisi

SAP PM Listeleme ve Raporlama İşlemleri

- IW38 – Bakım iş emri listesi
- Açık, devam eden ve tamamlanm ış iş emirlerinin g örüntülenmesi
- İş emri türü, tesis ve tarih bazl ı filtreleme
- Teknik yerle şim ve ekipman bazl ı iş emri arama
- IW29 – Bakım bildirimi listesi

- Açık ve kapal ı bildirimlerin g örüntülenmesi
- Bildirim t ürü ve öncelik bazl ı analiz
- IP24 – Planlanan bak ım işleri
- Yaklaşan ve geciken bak ım faaliyetlerinin g örüntülenmesi
- Rapor se çim kriterlerinin kullan ılması
- Liste sonu çlarının filtrelenmesi ve s ıralanmas ı
- Raporlar ın elektronik tabloya aktar ılması
- Kullanıcıya özel görünüm ve varyantlar ın kaydedilmesi

Ekipman Ge çmişi ve Arıza Analizi

- Ekipman bak ım geçmişinin görüntülenmesi
- IH08 – Ekipman listesi ve ge çmişi
- Ekipmana ba ğlı bildirimlerin incelenmesi
- Ekipmana ba ğlı iş emirlerinin g örüntülenmesi
- Gerçekleştirilen bak ım faaliyetlerinin takip edilmesi
- Kullanılan yedek par çaların incelenmesi
- Bakım sürelerinin de ğerlendirilmesi
- Ekipman de ğişikliklerinin izlenmesi
- IE4N – Ekipman de ğişim işlemlerine genel bak ış
- Tekrarlayan ar ızaların belirlenmesi
- Arıza sıklığı ve bakım maliyetlerinin de ğerlendirilmesi
- Bakım geçmişinin planl ı bakım kararlar ında kullan ılması

Hata Mesajlar ı ve Kullan ıcı Kontrolleri

- SAP sistem mesajlar ının yorumlanmas ı
- Eksik zorunlu alan hatalar ı
- Yanlış teknik yerle şim veya ekipman se çimi
- Bildirim t ürü ve iş emri türü hataları
- Geçersiz tarih ve durum hatalar ı
- İş merkezi ve planlay ıcı grubu eksiklikleri
- Malzeme ve depo yeri hatalar ı
- Yetersiz stok durumlar ı
- Operasyon teyit edilememe sorunlar ı
- Teknik tamamlama yap ılamama nedenleri
- Sayaç ve ölçüm değeri hatalar ı
- Yetki kaynakl ı işlem sorunlar ı
- Kullanıcı tarafından yap ılabilecek temel kontroller
- Destek talebi olu ştururken payla şılması gereken bilgiler
- Bildirim, i ş emri, ekipman ve hata mesaj ı bilgilerinin önemi

Örnek Uçtan Uca SAP PM Uygulamas ı

- Teknik yerle şimin görüntülenmesi
- Ekipman bilgilerinin kontrol edilmesi
- Arıza bildiriminin olu şturulmas ı
- Arıza tanımı ve önceliğinin girilmesi
- Bildirim üzerinden bak ım iş emri oluşturulmas ı
- İş emrine bak ım operasyonlar ının eklenmesi
- Sorumlu i ş merkezi ve teknisyenin belirlenmesi
- Yedek par ça ihtiyacının eklenmesi
- İş emrinin serbest b ırakılması
- Bakım faaliyetinin ger çekleştirilmesi
- Gerçekleşen işçilik süresinin kaydedilmesi
- Kullanılan yedek par çaların kontrol edilmesi
- Arıza nedeni ve ger çekleştirilen işlemin yaz ılması
- Operasyon teyidinin tamamlanmas ı
- İş emrinin teknik olarak kapat ılması
- Bildirimin tamamlanmas ı
- İş emri maliyetlerinin g örüntülenmesi
- Ekipman bak ım geçmişinin incelenmesi
- İşlem sonu çlarının raporlarda kontrol edilmesi
- Örnek kullan ıcı hatalarının değerlendirilmesi Eğitim Sonunda Kat ılımcıların Kazanımları Bu eğitimi tamamlayan kat ılımcılar;
- SAP PM kullan ıcı ekranlarını ve temel i şlem yapısını tanır.
- Teknik yerle şim ve ekipman bilgilerini g örüntüleyebilir.
- Teknik nesnelerin hiyerar şik yapısını anlayabilir.
- Arıza, öneri ve iyile ştirme bildirimleri olu şturabilir.
- Açık ve tamamlanm ış bakım bildirimlerini takip edebilir.
- Bakım iş emirlerini olu şturabilir, g örüntüleyebilir ve g üncelleyebilir.
- İş emirlerindeki operasyon, i şçilik ve malzeme bilgilerini kontrol edebilir.
- Gerçekleşen bakım faaliyetleri i çin teyit giri şi yapabilir.
- Kullanılan yedek par çaları ve bakım maliyetlerini takip edebilir.
- Zaman ve saya ç bazlı bakım planlar ını görüntüleyebilir.
- Ölçüm ve saya ç değerlerini sisteme kaydedebilir.
- Bakım iş emirlerini teknik olarak tamamlayabilir.
- Açık iş emirlerini, bildirimleri ve planl ı bakım işlerini raporlayabilir.
- Ekipman bak ım geçmişini ve tekrarlayan ar ızaları inceleyebilir.
- Temel SAP hata mesajlar ını yorumlayabilir.
- Arıza bildiriminden i ş emri kapan ışına kadar bak ım sürecini uçtan uca takip edebilir.

Bu eğitimi kurumunuza özel planlayalım. İçerik, süre ve uygulama senaryoları ekiplerinizin rolüne ve seviyesine göre uyarlanabilir. www.impress.com.tr/iletisim