

STAJ DOSYASI YAPRAĞI

ÇALIŞILAN KISIM		STAJ ALANI	
YAPILAN İŞ		SAYFA NO	

1.GİRİŞ

Stajın tahsil hayatımızın önemli bir parçası olduğunu anladım. Bu yüzden staj yapacağım işletmenin iyi bir alt yapıya ve disiplinli bir çalışma ortamına sahip olması gerekiyordu. Stajımı yaptığım MKE Silah Fabrikası Müdürlüğü bu şartlara fazlasıyla sahip olduğunu düşünüyorum. Bu yüzden kendimi biraz şanslı hissediyorum. Stajımda ilk olarak üniversitede gördüğüm ve göreceğim derslere alt yapı sağlayacak konuları fabrikada incelemeyi amaçladım. Okuldan mezun olduğumda bir fabrikada çalışma ihtimalimin olması nedeniyle fabrikada gerçekleştirilen iş paylaşımının ve iş akışının nasıl olması gerektiğini öğrenmeyi amaçladım.

2. GENEL TANITIM

Adı(Ünvanı) : MKE Silah Fabrikası Müdürlüğü

Bağlı olduğu kurum : Makina ve Kimya Endüstrisi Kurumu

Kuruluş Amacı : Hafif silah ve silah yedek parça üretimi

Tarihçesi : Türk Silahlı Kuvvetlerinin hafif silah ihtiyacını karşılamak amacıyla 1935 yılında kurulan fabrika 1939 yılında 2 Nolu Tüfek İşletmesi adı altında ve çok kısa bir süre sonra da müstakil bir müdürlüğe dönüşerek faaliyetlerine başladı.

Mauser tüfeği imalini izleyen 2.Dünya Savaşı yıllarında komple kubuz üretimine yönelmişse de savaşın sona ermesiyle birlikte bu üretime son verilmiştir.Fabrikada 1946 yılında Walther tipi tabanca ve yine 1946 yılında da av çiftelerinin imalatına başlandı.

1950 yılında Milli Savunma Bakanlığı'na bağlı Askeri Fabrikalar Genel Müdürlüğü'nün MAKİNA ve KİMYA ENDÜSTRİSİ KURUMU adıyla bir iktisadi devlet teşekkülüne dönüşmesiyle birlikte , işletme bu kuruma bağlı bir müdürlük olarak faaliyetlerine devam etmiştir.

KISIM SORUMLUSUNUN ADI, SOYADI

...../...../.....

(ONAY)

STAJ DOSYASI YAPRAĞI

ÇALIŞILAN KISIM	STAJ ALANI
YAPILAN İŞ	SAYFA NO
<p>1967 yılında , bugün hala üretilmekte olan G3 Piyade Tüfeği ve MG3 Makinalı Tüfeklerinin etüt ve tevsi işlemlerine başlandı.</p> <p>İşletmenin adı 1968 yılında ‘Silah ve Tüfek Fabrikası’ olarak değiştirilirken aynı yıl etütleri tamamlanan G3 Piyade Tüfeği ve MG3 Makinalı Tüfeklerinin üretimine geçilmiştir.</p> <p>MP5 Makinalı Tabanca üretimine 1986 yılında başlanmış ve işletmenin mamülleri arasına bir yenisi daha eklenmiştir.</p> <p>Aralık 1990 tarihine kadar üretimlerini aralıksız sürdüren fabrika , bu tarihten itibaren ‘Silahsan Hafif Silah Sanayi ve Ticaret Anonim Şirketi’ne dönüştürülmüştür.</p> <p>Ayrıca 1997 yılından itibaren MP5-K Makinalı Tabanca ve 1995 yılından itibaren Türk Silahlı Kuvvetleri’nin ihtiyacı olan T-40 Bombaatar üretimine başlanmıştır. MKE Kurumu ve KOSGEP işbirliği ile Doğu Karadeniz Silah Projesi kapsamında üretilen tabancaların denetim ve kontrolü fabrikamız tarafından yapılmaktadır.</p> <p>5,56 mm Otomatik Piyade Tüfeği Üretimi konusunda 1995 yılından itibaren başlatılan çalışmalar tamamlanmış ve model olarak seçilen HK-33 E Otomatik Piyade Tüfeği’nin Lisansör firması Alman Heckler Und Koch ile lisans sözleşmesi imzalanmış tesislerimizin tevsi Ekim 1998 de başlamıştır.1999 yılı içinde Almanlar ile birlikte projenin genel kabulü 30.10.2000 tarihi itibariyle tamamlanmıştır.HK 33 E Otomatik Piyade Tüfeği ile kullanılması amacıyla T-40 Bombaatar Revize edilerek T-40 HK 33 E Bombaatar üretimine 2001 yılında başlanmıştır.</p> <p>Günümüzde Türk Silahlı Kuvvetleri başta olmak üzere Emniyet Teşkilatı ve diğer Kamu Kurum ve Kuruluşları’nın hafif silah ihtiyacını karşılamak, arta kalan kapasite ile yurt içi ve yurt dışı serbest piyasaya yönelik silah ihtiyacının kanunların verdiği müsaade ölçüsünde imalatını yapmak ve satımını sağlamak, iç ve dış piyasaya imal ettiği silahlara ait yedek parça ihtiyacını öncelik Türk Silahlı Kuvvetleri olmak üzere karşılamak , hafif silah üretimi konusunda dünyada</p>	
KISIM SORUMLUSUNUN ADI, SOYADI/...../..... (ONAY)

STAJ DOSYASI YAPRAĞI

ÇALIŞILAN KISIM		STAJ ALANI	
YAPILAN İŞ		SAYFA NO	
<p>yapılan gelişme ve yenilikleri takip ederek TSK ihtiyaçlarını modernize edecek tedbirleri almak, geliştirme faaliyetlerinde bulunmak, teklif etmek, onaylanması halinde yeni üretim çeşitlerini seri imalata geçirmeye yönelik olarak çalışmaktadır.</p> <p>Yüksek Planlama Kurulu'nun 06.02.2003 tarih ve 2003/T-1 sayılı kararı ile Türk Ticaret Kanunu'nun 454. maddesi hükümleri gereği tasfiyesiz infisah yoluyla Anonim Şirket statüsü ve tüzel kişiliği 31.03.2003 tarihinde son verilmiş olup Makine ve Kimya Endüstrisi Kurumu Genel Müdürlüğü bünyesinde MKE Silah Fabrikası Müdürlüğü adı altında fabrika olarak faaliyetini sürdürmektedir.</p> <p>Yerleşim Durumu : Fabrika 364.000 m2 açık alan üzerine kurulu , 44.062 m2 kapalı alana yerleşiktir.</p> <p>MKE Silah Fabrikası'nın Kırıkkale'de tesis edilmesi , Kurtuluş Savaşını izleyen yıllara rastlamaktadır. Savaş yıllarının deneyimi yanısıra bugünkü tesislerin coğrafi ve jeopolitik konumları, fabrikanın burada kurulmasına imkan vermiştir.</p> <p>Merkezi Ankara'da bulunan şirketin satış ve yurt dışı satın alma birimleri merkez kuruluşunda bulunmaktadır.</p> <p>Tezgah ve Tesis Parkı : Fabrika 58 adet muhtelif tesis tezgahla toplam 1039 adet tezgah ve tesis parkına sahiptir.Talaşlı imalat yapıldığından tezgah parkımızda genelde freze türleri çoğunluktadır. 12 adet CNC dik işleme merkezi ve 5 adet CNC Torna tezgah parkımıza katılmıştır. Preslerimizin çoğunluğu eksantrik pres olup , 5 tondan 1000 tona kadar kapasiteye haizdir.Ayrıca 2 adet GFM namı dövme tezgahı ile koordinat delik taşlama tezgahları ve diğer özel amaçlı tezgahlarımız mevcuttur.</p> <p>Adres : MKE Silah Fabrikası Müdürlüğü Yahşihan Yolu 4. km KIRIKKALE</p>			
KISIM SORUMLUSUNUN ADI, SOYADI	/...../.....	
.....		(ONAY)	

STAJ DOSYASI YAPRAĞI

ÇALIŞILAN KISIM		STAJ ALANI	
YAPILAN İŞ		SAYFA NO	
<p>Personelimiz : Fabrikada 201 kişi memur ve sözleşmeli personel kadrosu ile 786 kişi işçi kadrosu olmak üzere toplam 987 kişi onaylı kadrosu vardır.</p> <p>Sermaye : Fabrikamızın sermayesi 21.06.1994 tarihinde yapılan 4. Olağan Genel Kurulunda 150.000.000.000.-TL (Yüz elli milyar) dan 1.000.000.000.000.-TL (Bir trilyon)'na çıkarılmış ve 27.06.2000 tarihinde yapılan 10. Olağan Genel Kurulunda 2.000.000.000.000.-TL (İki trilyon)'na çıkarılmıştır.</p> <p>MKEK bünyesinde bulunan Silah Fabrikası Müdürlüğü yarım asrı aşkın bir süredir hafif silah konusunda kendini dünya silah piyasasına kabul ettirmiş bir kurumdur.</p> <p>Askeri ve Sivil ürünlerin birinci sınıf kalitede ve güvenilir olmasının bilinci içerisinde , Silah Fabrikası Müdürlüğü Standardizasyon , Kalibrasyon , Konfigürasyon Yönetimi ve Hat Kalifikasyonu gibi kavramları da içeren , modern kalite yönetim sistemlerinin uygulanmasına geçmiştir.</p> <p>Askeri ve Sivil amaçlı üretim yapan fabrika NATO'nun kabul ettiği Kalite Güvence Sistemini ve Uluslararası geçerliliği olan standartları uygulamakta olup 'AQAP-120 ve TS - EN-ISO 9002 ' Kalite Güvence Belgesine sahiptir.</p> <p style="text-align: center;">FABRİKANIN İÇİNDE BULUNDUĞU SEKTÖR VE YAN SANAYİLERLE İLİŞKİSİ</p> <p>Firma kendi kontrolü altındaki Karadeniz Silah Fabrikaları'yla silah ve savunma sektöründe tek üretici durumundadır. Ürünlerin satış ve pazarlama işlemleri firmanın bağlı bulunduğu M.K.E. Genel Müdürlüğü'nün tekelindedir.Fabrika başta TSK olmak üzere yurt içi ve yurt dışı silah ve bunlara ait yedek parça ihtiyaçlarını karşılamaktadır.</p>			
KISIM SORUMLUSUNUN ADI, SOYADI	/...../.....	
.....		(ONAY)	

STAJ DOSYASI YAPRAĞI

ÇALIŞILAN KISIM		STAJ ALANI	
YAPILAN İŞ		SAYFA NO	

Fabrika üretimde kullanacağı ham malzeme ve gerekli ekipmanları kurum içi, yurt içi piyasasından ve yurt dışı piyasasında prosedür doğrultusunda temin etmektedir. Dolayısıyla fabrikanın çalıştığı bir yan sanayi oluşmuştur. Ham malzemelerin büyük bir kısmı M.K.E. kurumuna bağlı Ağır Silah ve Çelik Fabrikası , Pirinç Fabrikası ve Çansaş A.Ş. tarafından temin edilmektedir. Ürünlere ilişkin döküm, dövme ve parçalar yurt içi piyasasında çalışan Erma Ltd. Şt., Aksan Çelik Dövme A.Ş., İntermak Ltd., Uzman Yay A.Ş., Hes A.Ş. MEB Ders Aletleri Yapım Merkezi, Yıldız Silahsan A.Ş. firmalarından temin edilmektedir. Yurt içinden temin edilemeyen ham malzeme ve hazır parçalar genel merkez aracılığıyla yurt dışından temin edilmektedir.

FABRİKADA GENEL İŞLEYİŞ

Alımları, Devlet İhale Kanunu çerçevesinde hazırlanan özel şartnameye göre yapılan hammadde, yarı mamul ve mamul maddeler, kabul edilmeden önce kimyasal, fiziksel ve ölçü kontrollerinden geçerler. Satın alınan malzemelerin şartnameye uygunluğunu tespit etmek amacıyla yapılan bu kontroller, Malzeme Tetkik Kurulu tarafından incelenerek karara bağlanır. Şartnameye uygun malzeme kabul edilirken, uygun olmayan malzeme reddedilerek imalatçı firmaya iade edilir.

Cinslerine göre ayrı ayrı ambarlara konulan malzemeler buradan, parça üretimi için atölyelere yada kesim şubesine gönderilir.

Kesim şubesine gelen çeşitli ebat ve boydaki çelik ve sac malzeme, operasyon ölçü ve değerlerine göre kesildikten sonra işlenmek üzere diğer atölyelere gönderilir.

Namlu atölyesinde, namlu delme işleminin yanı sıra, dünya standartlarına uygun soğuk dövme teknolojisi kullanılarak yiv-set ve hazne açma operasyonları gerçekleştirilir. GFM dövme tezgahında yapılan iş, namluya ayrıca dayanıklılık da kazandırmaktadır. Delme ve rayba operasyonlarından sonra kaliteli bir yüzey elde etmek için namlu iç yüzeyleri honlanır.

KISIM SORUMLUSUNUN ADI, SOYADI

...../...../.....

(ONAY)

STAJ DOSYASI YAPRAĞI

ÇALIŞILAN KISIM	STAJ ALANI
YAPILAN İŞ	SAYFA NO
<p>Otomat atölyesinde daha çok silahlarda kullanılan pim, vida ve perçin gibi küçük parçaların imali yapılır. Her iş tezgahtan çıktıktan sonra gerek tezgah operatörü gerekse de kalite kontrol ünitesi tarafından master kontrolüne sokulur.</p> <p>Dört parça atölyesinde, tüfeğin önemli parçalarından olan mekanizma başı, mekanizma gövdesi, iğne hamili ve namlu tespit parçası üretimlerinin bütün aşamaları yapılır. Mekanizma gövdesi ve namlu tespit parçası gibi hassas işlenmesi gereken torna operasyonları 8 milli otomat tezgahı gibi o işe ayarlanmış özel tezgahlarda yapılmaktadır. (Gıldemaster tezgahları). Bir üretim hattının olduğu bu atölyedeki tüm işlemlerde takip ve kontrol kolaylığı sağlanmaktadır.</p> <p>Daha çok başlangıç operasyonlarının yapıldığı torna atölyesinde universal tornaların yanı sıra revolver tornalar da çalışmaktadır.</p> <p>Torna ve pres atölyesinde ön işlemleri yapılan parçalar, freze atölyesinde, çeşitli tip tezgahlarda işlenerek son şekle yaklaştırılır. Parçaları üç boyutu işleme yeteneğine sahip CNC takım tezgahları çok sayıdaki operasyonları gerçekleştirirken, nümerik kontrolleri de dijital olarak gösterir.</p> <p>Pres atölyesinde, 5 tondan 1000 ton kapasiteye kadar çeşitli pres tezgahlarında silahların saç aksamlarını kalıpta şekillendirme, kesme, bükme, kalibre ve benzer operasyonları yapılmaktadır.</p> <p>Mekanik atölyelerde, operasyonlardaki işlerin master ve ölçülerine uygunluklarını tespit ederek tezgah ve operatörlere yön vermek amacıyla periyodik kontroller yapılır. Periyodik kontrollerin yanı sıra, daha çok uzun ve hassas işlerde bir çok operasyonu yapılmış işlerin birden fazla master ile iş masasında kalite kontrol planlarına göre ara kontrolleri de yapılır.</p>	
KISIM SORUMLUSUNUN ADI, SOYADI/...../..... (ONAY)

STAJ DOSYASI YAPRAĞI

ÇALIŞILAN KISIM	STAJ ALANI
YAPILAN İŞ	SAYFA NO
<p>Isıl işlem öncesi iç muayene istasyonuna gelen bitmiş veya ısıl işlem operasyonuna hazır hale getirilmiş parçalar, kalite kontrol planlarında belirtilen ölçü ve mastarlara göre kontrol edilerek bir sonraki aşamaya hazırlanır.</p> <p>Isıl işlem atölyesine gelen parçalara dayanıklılık kazandırmak amacıyla çelik sertleştirme operasyonları yapılır.</p> <p>Sertlik kontrolleri tamamlanan parçaların bir kısmı, taş şubesine alınarak finiş yüzeylerinin daha temiz olması ve ölçü tamamlamak amacıyla işlenir. Bu işlemlerden sonra tekrar iç muayeneye alınan parçalar ısıl işlem yada taşlama esnasında meydana gelebilecek hataları tespit etmek maksadıyla kritik ölçü ve değer kontrolüne girerler.</p> <p>Fosfatlama ve bronşlama atölyesinde parçaları oksidasyona karşı koruyucu, korozyon önleyici ve iyi bir dış görünüm veren yüzey kaplama işlemleri derinlik ölçüm ve kontrolleri ile birlikte yapılır.</p> <p>Yüzey kaplama işlemleri tamamlanan parçalar, ambara alınmadan önce kaplamanın kalınlığı, yüzey temizliği gibi nitelikler ile göz muayenesinden geçerken, müşterinin de aldığı numunelerde uluslar arası kalite kontrol planlarına uygunluk aranır. Buraya kadar olan işlemler ışığında G3 otomatik piyade tüfeğine ait üst gerdane parçasının iş akış diyagramı çıkartılmıştır.</p> <p>Montaja gelen parçaların bir kısmı, geçirdiği üretim aşamaları içerisinde kısmi olarak montaj işlemi görmeye beraber, silahın en son halini aldığı işlemler burada yapılmaktadır.</p> <p>Montajdan çıkan silahlara, önce al ve göz muayenesi daha sonra da master ve ölçü aletleri ile mekanizma kontrolleri yapılır.</p>	
KISIM SORUMLUSUNUN ADI, SOYADI/...../..... (ONAY)

STAJ DOSYASI YAPRAĞI

ÇALIŞILAN KISIM	STAJ ALANI
YAPILAN İŞ	SAYFA NO
<p>Daha sonra poligona gelen her silah önce iki adet özel mermi ile yüksek basınçlı atışı tabi tutulur. Atış sonrasında silahın mekanizma grubu ve namlusu, her hangi bir çatlama olup olmadığı konusunda büyüteç altında göz kontrolünden geçirilir.</p> <p>Bu atıştan çıkan her silah, işleme atışına girer. Silahın çalışıp çalışmadığının kontrol edildiği bu atış sonrası silahların mekanizması kontrol edilir. Bundan sonra nişan tertibatlarının ayarlanması için optik donanımlı atış tezgahlarında ve kapalı devre televizyondan takip edilerek sıfırlama atışları yapılır. Yapılan bu atış işlemleri müşterinin gözetiminde yapılmaktadır.</p> <p>Son muayenede bir silah üzerinde atış öncesi kontrol edilen tüm ölçüler tekrar kontrol edilir. Son muayenede çıkan silahlar, koruyucu yağ ile yağlandıktan sonra, numara sıralarına göre özel ranzalarda mamul ambarında sıralanırlar.</p> <p>Silahların tesliminden önce yapılan son kontrol, kafiye testleridir. Bu testler, özellikle müşterinin tam denetiminde ve titizlikle yapılmaktadır. Kafiye testlerine giren silahlar, sırasıyla mukavemet testi, parça değiştirme testi, ve zorlaştırılmış şartlarda test olmak üzere üç ayrı kontrolden geçerler.</p> <p>Kafiye testlerini geçen silahlar, ambalajlanarak sevkıyata hazır hale getirilir.</p>	
KISIM SORUMLUSUNUN ADI, SOYADI/...../..... (ONAY)

STAJ DOSYASI YAPRAĞI

ÇALIŞILAN KISIM		STAJ ALANI	
YAPILAN İŞ		SAYFA NO	
<p> $TAB = \frac{\text{o ayda üretilen Tabanca}}{\text{Tab. hat kapasitesi}} = \frac{0}{14000/12} = 0$ </p> <p> $T-40 = \frac{\text{o ayda üretilen T - 40}}{\text{T - 40 hat kapasitesi}} = \frac{0}{3000/12} = 0$ </p> <p> $\text{Fab. Toplam Kap. Kullanım yüzdesi} = \frac{0,75 + 0,16}{5} = \%18$ </p> <p>Belirtilen kapasite kullanım yüzdesine üretilen 2150 adet HK 33E piyade tüfeği dahil edilmiştir.</p> <p><u>MALZEME VE İKMAL PLANI</u></p> <p>Gerek bütçe tanzimi sırasında belirlenen ve gerekse yıl içinde intikal etmesi muhtemel siparişlere ait keşiflerde öngörülen direkt ve endirekt malzeme ile takım, aparat, master ve kalıpların ihtiyaç miktarları saptanmakta ve malzeme ikmal tablolarına işlenmektedir. Üretim planlama kısım müdürlüğü tarafından hazırlanan malzeme ikmal planı dikkate alınarak Ticaret müdürlüğü tarafından tedarik planı hazırlanır.</p>			
KISIM SORUMLUSUNUN ADI, SOYADI	/...../..... (ONAY)	

STAJ DOSYASI YAPRAĞI

ÇALIŞILAN KISIM		STAJ ALANI	
YAPILAN İŞ		SAYFA NO	

STOK PLANI

Fabrikada kimyasal malzemeler(boya, ocak tuzları, çeşitli yağlar vs.) ilk giren ilk çıkar metoduyla, çelik, alüminyum, bronz vs. ham malzemeleri son giren ilk çıkar metoduna göre ambardan iş takip teknisyenliği tarafından çekilir.

Üretiminde kullanılacak direkt ve endirekt malzeme ihtiyaçları, ambar mevcutları, azami, asgari ve kritik stok seviyeleri,tedarik terimleri, kullanılacakların yer ve zaman gibi kayıt tutma görevleri tedarik terimleri, kullanılacakların yer ve zaman gibi kayıt tutma görevleri üretim planlama çalışmaları arasında yer almaktadır.

ÜRETİM PLANI

Yapılan bütçe planı hazırlıkları sırasında geçmiş yıllardaki göz önüne alınarak bir sonraki yılın tahmini üretim planları ve bu doğrultuda her ürün için ayrı üretim miktarları tespit edilerek üretim planı hazırlanmaktadır.

TERMİN PLANLARI

Üretimlerin ve satışların tahmini takibi içi termin planı ve teslimat termin planı hazırlanmaktadır.

Termin planı işletme bütçesinin değerlerine göre aylık olarak düzenlenmektedir.

İLK KEŞİF PLANLARI(MALİYETLENDİRME)

Üretilen ürünlere ilişkin maliyet saptanması parça bazında ilk keşif planları ile düzenlenir. İlk keşif planlarında maliyet ögesi olarak 3 esas unsur vardır. Bunlar direkt malzeme, direkt işçilik ve genel imal giderleridir.

Direkt ilk madde ve malzeme, dışarıdan ve kurumdan alınan aksamlar, üretimle ilgili dışarıya yaptırılan işler ve dahili sarfta alınan istihsal vergisi giderleriyle işçilik ve genel imal giderleri toplanarak stok maliyeti toplamı elde edilmektedir. Arge giderleri, pazarlama ve satış giderleri, genel idare giderleri, finansman giderleri ve diğer giderler stok maliyeti toplamının belli bir yüzdesi alınarak hesaplanmaktadır.

KISIM SORUMLUSUNUN ADI, SOYADI

...../...../.....
(ONAY)

STAJ DOSYASI YAPRAĞI

ÇALIŞILAN KISIM		STAJ ALANI	
YAPILAN İŞ		SAYFA NO	

Bu giderlerin stok maliyeti ile toplanmasıyla satış maliyeti toplamı elde edilmektedir. Satış maliyeti toplamına vergiler ve kar eklenerek satılması uygun görülen birim tutarı elde edilir.

Hesaplanan birim satış maliyetleri yıllık ilk ayında topluca pazarlama ihracat daire başkanlığına gönderilir ve bu başkanlık tarafından satış fiyatları kabul edilir.

Maliyetlerin içerdiği ilk keşif planları sipariş sahibine verilmez. Çünkü fabrika dışında gizlidir.

ÜRETİM ÇALIŞMALARI

ÜRETİM SİSTEMİ

Fabrikada tek üretim hattı bulunup siparişe göre üretim yapıldığından bu üretim hattında kesikli üretim gerçekleştirilmektedir. Üretimi planlan ürüne göre üretim hattındaki makinelerde master, takım ve aparat değiştirme yoluyla ürüne ait parçaların seri imalatı yapılarak montaj şubesinde emeğe dayalı olarak montajı gerçekleştirilmekte ve ürün haline getirilmektedir.

Siparişe göre üretim yapıldığından ürün stoku yapılmayıp, parça stoku yapılmaktadır.

OPERASYONLARIN İZLENMESİ

Üretim Müdürlüğü tarafından operasyon izleme kartı bilgilerinin sistem bilgisayara girilmesi yoluyla, sistem bilgisayarlarında ürün izlenebilirliği gerçekleştirilmektedir. Sistem bilgisayarından günlük parça imalat durumu, iş emrinin tüm operasyon durumu, parça iş emri durumu ve parça için kalite durumu takip edilmektedir. Ayrıca atölye, iş emri, tezgah operasyon bazındaki işçilik bilgileri ile planlama ve fiili atölye ve tezgah grubu bilgileri de sistem bilgisayarından elde edilmektedir. Bilgisayar sisteminin kullanılmadığı zamanlarda ürünlerin operasyonlar arası takibi ürün takip kartı ile sağlanmaktadır. Her bir operasyon için kullanılan operasyon takip kartı ile de operasyonların içeriği takip edilmektedir.

KISIM SORUMLUSUNUN ADI, SOYADI

...../...../.....
(ONAY)

STAJ DOSYASI YAPRAĞI

ÇALIŞILAN KISIM	STAJ ALANI
YAPILAN İŞ	SAYFA NO
<p>Ürün takip kartları Üretim Planlama Müdürlüğü'nce verilen iş emri doğrultusunda kafiilelere ayrılarak ürünün üzerine konur. Kafiile sayısı tamamlandıkça kart ürün ile hareket eder.</p> <p>Operasyon takip kartları Üretim Müdürlüğü tarafından her bir operasyon için bir kart kullanılarak, ürünün o operasyondaki kabul, red, tashih, hangi operatörün, ne zaman çalıştığı durumlarını gösterir.</p> <p><u>BAKIM ONARIM</u></p> <p>Üretimin aksamadan yürütülebilmesi ve tezgahlarda sürpriz arızalarla karşılaşılmasını için üretimde rol oynayan bütün tesis ve tezgahların bakım onarım yönetmeliği gereğince günlük, haftalık, aylık ve üç aylık bakım ve yağlamaları dışında özel olarak senede bir defa topluca ve özenle revizyondan geçirilir.</p> <p>Revizyon zamanından önce İmalat Kısım Müdürlüğü tarafından tesis ve tezgahlardaki çalışması esnasında tespit edilmiş olan hata, aksama, arıza ve bulunduğu diğer durumları önem sırasına göre raporlandırılarak Bakım Onarım Kısım Müdürlüğü'ne bildirilir. Revizyon sonunda gerek raporda belirtilen gerekse diğer hata ve arızaları giderilmiş olan tesis ve tezgah hakkında İmalat Kısım Müdürlüğü ilgilileri tarafından Kabul Tutanağı ile teslim alınmaktadır.</p> <p><u>TAŞIMA</u></p> <p>Fabrikada kullanılan ve üretilen tüm malzemelerin teslim alınmasından, üretime girmesi ve müşteriye teslim anına kadar özetlerini koruyacak bir taşıma sistemi vardır.</p> <p>Üretim Planlama Kısım Müdürlüğü her sene başında almış olduğu protokolleri ve stok miktarlarını göz önüne alarak yıllık üretim miktarını Üretim Müdürlüğü'yle temasa geçerek belirler, üretim takip kartını hazırlar ve Stok Kontrol Şefliği'ne aktarır. Stok Kontrol Şefliği Üretim kontrol kartına göre malzeme alma senedi hazırlayarak Üretim takip kartı ve senedi İş Takip Teknisyenliği'ne gönderir.</p> <p>Ambar şefi Üretim takip kartındaki miktara uygun şekilde (çubuk, plaka, adet vs.) malzemeyi iş takip teknisyenliğine teslim eder. İş takip teknisyenliği de malzemeyi üretim takip kartı ile ilgili şubeye teslim eder.</p> <p>İlgili şube malzemeyi üretim takip kartındaki miktara göre eşledikten sonra varsa arta veya eksik gelen malzemeyi ambardan tamamlar, fazla gelen malzemeyi ambara iade eder.</p>	
KISIM SORUMLUSUNUN ADI, SOYADI/...../..... (ONAY)

STAJ DOSYASI YAPRAĞI

ÇALIŞILAN KISIM		STAJ ALANI	
YAPILAN İŞ		SAYFA NO	

Hammaddeyi veya yarı mamulü teslim alan şube kendi imalatını yaptıktan sonra belirlenen taşıma istasyonuna ürünü koyar. İş takipçi üretim takip kartı ile yarı mamulü bir sonraki şubenin taşıma istasyonuna ürünü koyar. İş takipçi üretim takip kartı ile yarı mamulü bir sonraki şubenin taşıma istasyonuna götürür. Bitmiş ürün üretim takip kartı ile iş takip teknisyenliği aracılığıyla mamul ambarına gönderilir. Montaj şefliği mamul ambarından mamulü alır ve montajı yapıp son ürün haline getirerek üretim takip kartını hazırlar. Poligon şubesi bitmiş olan ürünü montajdan üretim takip kartı ile alır gerekli testleri yaparak Son Mamul Ambarına teslim eder.

KALİTE KONTROL ÇALIŞMALARI

KALİTE POLİTİKASI

MKE Silah Fabrikası Müdürlüğü'nün kalite politikasını; Genel Müdür'ün teklifi, Yönetim Kurulunun onayı belirler. MKE Silah Fabrikası Müdürlüğü; uzun vadede sürekli gelişim, müşteri memnuniyeti ve tüm personelin aktif katılımını ilke edinen Toplam Kalite Yönetimi Sistemine ulaşmayı hedeflemiştir.

Bu doğrultuda maliyet minimizasyonu, sıfır hatalı üretim ile pazar payını artırmayı amaçlamıştır.

- Sözleşme isteklerine uygun ürünleri zamanında teslim etmek,
- Üretim maliyetlerini asgariye indirmek,
- Hatalı ürün ve hizmetleri erken teşhis ederek önlemler almak,
- Sürekli geliştirmeyi hedeflemek,
- Tüm çalışanların sürekli eğitimini sağlamak

Amaçları ile yönetim destekli ve tüm birimlerinin katkısıyla oluşarak etkin, sürekli ve gelişmelere açık 'TOPLAM KALİTE SİSTEMİ' uygulanmaktadır.

KISIM SORUMLUSUNUN ADI, SOYADI

...../...../.....
(ONAY)

STAJ DOSYASI YAPRAĞI

ÇALIŞILAN KISIM		STAJ ALANI	
YAPILAN İŞ		SAYFA NO	

KALİTE BELGELERİ

MKE Silah Fabrikası Müdürlüğü'nde 10.11.1998 tarihinde alınan ve 3 yıllık geçerliliği olan ISO 9002 ve 3.3.1999 tarihinde alınan ve 2 yıllık geçerliliği olan AQAP-120(Alleid Quality Assurance) kalite belgeleri bulunmaktadır.

ISO 9002 ve AQAP-120 kalite belgeleri üretimde, montajda, ve serviste kalite güvencesi modelini oluşturur.

ISO kalite sisteminin içerikleri:

- Müşteri memnuniyeti,
- Hataların tespiti,
- Eğitim,
- Yetki ve sorumlulukların dağıtılması,
- Yapılan her işin prosedürünün hazırlanması

KALİTE KONTROL AŞAMALARI

Giriş muayene: Yurtiçi ve yurt dışından satın alınan her türlü malzeme, yarı mamul ve mamullerin sözleşme, şartname ve teknik resim isteklerine uygun olarak üretime girmesi sağlanmaktadır.

Ara muayene: Fabrikada üretim akışı içinde işlem gören aksam, yarı mamul ve mamullerin operasyonlar arasında hatasız olarak geçmesini, hatalı üretimlerin zamanında tespit edilerek giderilmesi için tedbir alınmasını kapsamaktadır.

Ara muayene istasyonlarında uygulanacak kalite kontrol kapsamı, Kalite Müdürlüğü'nce her bir malzeme, ölçü ve özellik için ayrı ayrı belirlenerek kalite kontrol planlarında gösterilmektedir.

Ara muayenelerde asıl işlem merkezinde sertlik kontrolleri ve tahribatlı tahribatsız testler yapılmaktadır.

Son muayene: Periyodik ve ara kontrollerden geçen mamul ve yarı mamullerin son muayene istasyonlarında numune kontrollerini kapsamaktadır.Parça son muayene istasyonlarında ölçü, yüzey ve göz kontrolleri yapılmaktadır. Kontrolleri yapılan parçalar yarı mamul ambarına gider.

KISIM SORUMLUSUNUN ADI, SOYADI

...../...../.....
(ONAY)

STAJ DOSYASI YAPRAĞI

ÇALIŞILAN KISIM		STAJ ALANI	
YAPILAN İŞ		SAYFA NO	

Mamul son muayene istasyonlarında mekanizma kontrolleri ve poligonda atış kontrolleri yapılmaktadır. Poligon son muayenede işlemleri biten silahlar ambalajlanır, depolanır ve sevkiyatı yapılır.

MKE SİLAH FABRİKASI ORGANİZASYONU'NUN İNCELENMESİ

MÜHENDİSLİK HİZMETLERİ MÜDÜRLÜĞÜ

Genel Müdür yardımcısına(teknik) bağlı olarak çalışmaktadır. Bağlı birimler;

1. Üretim Planlama Kısım Müdürlüğü
2. Araştırma Geliştirme Kısım Müdürlüğü
3. Takım, Aparat, Master Kısım Müdürlüğü

Mühendislik Hizmetleri Müdürlüğünde yapılan işlemleri şöyle sıralayabiliriz.;

- Ürün geliştirme ve tasarım çalışmaları yapar.
- Ürünlerin teknik resim, veri, karakteristik, spesifikasyon vb. Mühendislik dokümanlarını hazırlar ve dağıtır.
- Proses kontrol, operasyon planları, proses akış şemaları ve makine çalıştırma talimatlarını hazırlar.
- Satıştan gelen taleplere göre üretim planlarını hazırlar.
- Takım, aparat, master imalatlarının bakım onarımlarının yapılmasını, kullanmaya hazır durumda bulundurulmasını, sarfiyatların kontrol altına alınmasını ve sarfiyat istatistiklerinin tutulmasını sağlar.
- Üretim birimleri ile görüşerek sipariş isteklerinin istenilen zaman, miktar ve fiyatta üretilip üretilmeyeceğini saptar. Siparişin karşılanabilmesi için gerekli işlemlerin yapılmasını sağlar.

KISIM SORUMLUSUNUN ADI, SOYADI

...../...../.....
(ONAY)

STAJ DOSYASI YAPRAĞI

ÇALIŞILAN KISIM		STAJ ALANI	
YAPILAN İŞ		SAYFA NO	

- Üretim birimine üretimin zaman, miktar ve maliyetini belirten terminli iş emirleri hazırlanmasını sağlar.
- Üretim planlama faaliyetleri ile ilgili programları hazırlayarak bunların zamanında gerçekleştirilebilmesi için gereken tüm malzeme, makine, donatım vb. gereksinimlerin karşılanmasını sağlar.
- Üretimde verimliliği artırıcı, maliyet düşürücü teknolojik gelişmeleri izleyerek yeni tip ürünlerin üretilmesi imkanlarını araştırır. İmalat yöntemlerinin daha etkin, ekonomik, verimli kullanımı ile ilgili sistem ve yöntem araştırmaların yapılmasını sağlar.
- Üretimin tüm aşamalarında hazırlanan raporları, teknik dokümanların; şartname, resim, kroki, plan, proje, ile ilgili arşiv ve dosyalama işlemlerinin düzenli bir şekilde yürütülmesini sağlar.
- Kesinleşen siparişler için ilgili bölümlerle beraber üretim planı hazırlanmasını sağlar.

ÜRETİM MÜDÜRLÜĞÜ

Genel Müdür yardımcısına(teknik) bağlı olarak çalışmaktadır. Bağlı birimler;

1. Otomatik Silahlar Üretim Kısım Müdürlüğü
2. Tabanca ve Av tüfeği Üretim Kısım Müdürlüğü
3. Bakım Onarım Kısım Müdürlüğü
4. Teknik Emniyet Kısım Müdürlüğü

Üretim Müdürlüğü'nde yapılan işlemleri şöyle sıralayabiliriz;

- Müh. Hiz. Müdürlüğü'nün belirlemiş olduğu spesifikasyonlara (parça resimleri, standartları, operasyon planları vb.) ve kalite kontrol tarafından hazırlanan kalite plan ve standartlarına uygun olarak ve planlanmadan gelen planlar doğrultusunda üretimi gerçekleştirmek.
- Fabrika Müdürlüğü'nce belirlenen işlerin öncelik sırasına göre aylık ve yıllık imalat programlarının yapılmasını ve uygulanmasını sağlamak.

KISIM SORUMLUSUNUN ADI, SOYADI

...../...../.....
(ONAY)

STAJ DOSYASI YAPRAĞI

ÇALIŞILAN KISIM		STAJ ALANI	
YAPILAN İŞ		SAYFA NO	

- Üretimin aksamadan ve kesintisiz yürütülmesi için tüm atölyelerde gereken her tür önlemleri alır, izler ve denetler.
- Maliyet fiyatlarını sabit tutabilmek amacı ile, yeterli miktarda malzemenin ambardan alınarak üretimin yapılmasını ve üretim masraflarının asgari seviyede tutulmasını sağlar.
- Üretim ile ilgili gelişmeleri izler, günlük, aylık, yıllık üretim miktarını tespit ederek faaliyet raporlarını hazırlar.
- Yıllık bakım, onarım ve revizyon programlarını hazırlar ve uygulanmasını sağlar.
- Yatırım, üretim ve bakım çalışmaları ile ilgili inşaat, tesis ve tezgah isteklerini belirleyerek, teminini sağlar.
- İşçi sağlığı ve iş güvenliği konularında gereken her türlü önlemi alarak personelin bu konuda eğitilmeleri amacı ile gereken eğitim programlarının hazırlanmasını sağlar.

KALİTE KONTROL MÜDÜRLÜĞÜ

Genel müdüre bağlı olarak çalışır. Bağlı birimler;

1. Kalite Güvence Kısım Müdürlüğü
2. Karadeniz Tabanca Üretim Kalite Kontrol Kısım Müdürlüğü

Kalite kontrol kısım müdürlüğünde yapılan işlemleri şöyle sıralayabiliriz;

- Kalite yönetim sisteminin referans standarda göre planlanması, uygulanması ve geliştirilmesini sağlar.
- Kalite sistemi dokümantasyonunun hazırlanması, onaylanması ve dağıtımını yapar.
- Ürünlerde ve sistemde olası zayıf noktaları saptayarak bu zayıf noktaların giderilmesi için düzeltici ve önleyici faaliyetlerin alınmasını ve sürdürülmesini sağlar ve doğrular.
- Üretim süreci öncesinde, üretim sırasında ve sonrasında gerekli kalite kontrollerin yapılmasını, rapor edilmesini, niteliksiz ve düşük nitelikli ürünlerin başka üretimlerde değerlendirilmesini sağlar,

KISIM SORUMLUSUNUN ADI, SOYADI

...../...../.....
(ONAY)

STAJ DOSYASI YAPRAĞI

ÇALIŞILAN KISIM		STAJ ALANI	
YAPILAN İŞ		SAYFA NO	

- Biriminde uygulanan üretim teknoloji ve yöntemlere göre kalite kontrol ölçülerini saptar, bu konuda ilgili birimleri uyarır.

TİCARET MÜDÜRLÜĞÜ

Genel müdür yardımcısına(mali, idari, ticari) bağlı olarak çalışır. Bağlı birimler;

1. Satış ve alım şefliği
2. Halkla ilişkiler şefliği
3. Ambar, gümrük, nakliyat şefliği

Ticaret Müdürlüğü'nde yapılan işlemleri şöyle sıralayabiliriz;

- Üretimin pazarlanabileceği iç ve dış pazarları araştırarak sergi ve fuarlarda ürünlerin tanıtımı ve satışını sağlayacak çalışmalarını yürütür,
- Malzeme alınan kuruluşları ziyaret ederek firmanın kalite politika ve uygulamalarını açıklar, anlaşılmasını sağlar,
- Yan sanayi değerlendirme ve seçme çalışmalarının koordinasyonunu sağlar,
- Onaylı teslimatçılar listesini hazırlar,
- Gerekli ürünlerin onaylı teslimatçılardan temin eder,
- Hammadde, yarı mamul madde, mamul madde malzemenin ambarlama ve kayıt işlemlerini yürütür,
- Ambarların yönetilmesini ve taşıma, depolama, sevkiyat işlerini yapar.

KISIM SORUMLUSUNUN ADI, SOYADI

...../...../.....
(ONAY)

STAJ DOSYASI YAPRAĞI

ÇALIŞILAN KISIM		STAJ ALANI	
YAPILAN İŞ		SAYFA NO	

İDARİ İŞLER MÜDÜRLÜĞÜ

Genel müdür yardımcısına(mali,idari,ticari) bağlı olarak çalışır. Bağlı birimler;

1. Personel Şefliği,
2. Kor.Güv.Amirliği,
3. Sosyal İşler Şefliği,
4. Haberleşme Şefliği,
5. Tahakkuk Şefliği,
6. Eğitim Şefliği.

İdari İşleri Müdürlüğünde yapılan işlemleri şöyle sıralayabiliriz;

- Personelin eğitim, özlük vb. tüm işlemleri ilgili mevzuat hükümlerine göre yürütür,
- Şirketin personel ihtiyacını belirleyerek işe en uygun nitelikte personelin seçim ve atama işlemlerini ilgili mevzuat hükümlerine göre yürütür,
- Personelin sicil ve disiplin işlemlerini yürütür,
- İşçi ve işveren ilişkilerinin düzenli bir şekilde yürütülmesini sağlar,
- Sağlık ve sosyal hizmetler ile tabldot faaliyetlerini, koordine eder,
- Koruma ve güvenlik hizmetlerinin etkin bir şekilde yürütülmesini sağlar, gerekli önlemleri alır,
- Haberleşme(evrak, telefon vb.) ve arşiv hizmetlerini yürütür,
- Nakliyat hizmetlerini yürütür,
- Eğitim ihtiyaçları belirlenir ve programlanır.

KISIM SORUMLUSUNUN ADI, SOYADI

...../...../.....
(ONAY)

STAJ DOSYASI YAPRAĞI

ÇALIŞILAN KISIM		STAJ ALANI	
YAPILAN İŞ		SAYFA NO	

MALİ İŞLER MÜDÜRLÜĞÜ

Genel müdür yardımcısına(mali, idari, ticari) bağlı olarak çalışır. Bağlı birimler;

1. Genel Muhasebe ve Finansman Şefliği,
2. İşletme muhasebe Şefliği,
3. İşletme ve mali analiz Şefliği.

Mali işler müdürlüğünde yapılan işlemleri şöyle sıralayabiliriz;

- Bilgi işlem hizmetlerinin planlanması, programlandırılması ve yürütülmesini sağlar,
- Finansman faaliyetlerini planlar. Kısa ve uzun süreli finansman programları ile bütçe plan ve programlarını hazırlar ve onaya sunar,
- Şirketin bütçe, plan, bilanço, finansman konularında her türlü faaliyetlerini yürütür. Mali konulardaki mevzuatı işler, yapılması gereken işlemlerin zamanında ve belirtilen şekilde yapılmasını sağlar,
- Gelir, gider ve üretim hareketlerini izleyerek maliyet analizini yapar ve önerilerde bulunur,
- Şirket kıymetlerine ait işlemleri takip eder, sürekli ödemelerin zamanında yapılmasını sağlar,
- Şirket sigorta işlemlerini yapar ve yaptırır,
- Muhasebe işlemlerini kanun, yönetmelik, tebliğ ve bütçe kanunu hükümlerine göre yürütür.

KISIM SORUMLUSUNUN ADI, SOYADI

...../...../.....
(ONAY)

STAJ DOSYASI YAPRAĞI

ÇALIŞILAN KISIM		STAJ ALANI	
YAPILAN İŞ		SAYFA NO	

2. PERSONEL DURUMU

2.1 Personel Mevcut Durumu

Fabrikanın tabloda görüldüğü gibi 201 memur , 786 işçi olmak üzere toplam 987 kadrosu vardır. 31.12.2000 tarihi itibariyle fiili mevcudu 140 memur , 656 işçi olmak üzere toplam 796 kişidir.

Tablo 1. Kadro Adedi ve Fiili Durumu

PERSONEL STATÜSÜ		KADRO ADEDİ	FİİLİ MEVCUT	BOŞ KADRO	
MEMUR	657 SAYILI YASAYA TABİ	25	18	7	
	399 SAYILI KHK TABİ SÖZLEŞMELİ PERSONEL	176	122	54	
	TOPLAM	201	140	61	
İŞÇİ		YAPICI	550	457	93
		YARDIMCI	236	199	37
		TOPLAM	786	656	130
	GEÇİCİ				
TOPLAM PERSONEL		987	796	191	

KISIM SORUMLUSUNUN ADI, SOYADI

...../...../.....
(ONAY)

STAJ DOSYASI YAPRAĞI

ÇALIŞILAN KISIM		STAJ ALANI	
YAPILAN İŞ		SAYFA NO	

2.2 SON BEŞ YILA AİT PERSONELİN FİİLİ DURUMU

Şirkette personel sayısı sürekli azalmaktadır. Son beş yıllık değişim tabloda görülmektedir.

Tablo 2. Son Beş Yıla Ait Personelin Fiili Durumu

PERSONELİN ÜNVANI		1996	1997	1998	1999	2000
MÜHENDİS		24	31	27	31	33
TEKNİKER		16	14	13	13	13
MEMUR		45	47	54	45	51
GÜV.GÖREVLİSİ		43	45	44	42	43
İTFAİYECİ		0	0	0	0	0
HİZMETLİ		4	2	0	0	0
TOPLAM		132	139	138	131	140
İŞÇİ	YAPICI	435	458	371	349	457
	YARDIMCI	107	118	166	167	199
	TOPLAM	542	576	537	516	656
GENEL TOPLAM		674	715	675	647	796

KISIM SORUMLUSUNUN ADI, SOYADI

...../...../.....
(ONAY)

STAJ DOSYASI YAPRAĞI

ÇALIŞILAN KISIM		STAJ ALANI	
YAPILAN İŞ		SAYFA NO	

Tablo 3. Personelin Ayrıntılı Öğrenim Durumu

OKULUN ADI	BÖLÜMÜ	ADEDİ
KIRIKKALE ÜNİ.	Makina	1
İ.T.Ü	Fizik	1
A.D.M.M.Ak.	Makina	5
A.D.M.M.Ak.	Kimya	1
A.D.M.M.Ak.	Elektrik	2
Ulm.(Almanya)	Makina	1
Yıldız Teknik Üniv.	Endüstri	1
Karadeniz Tek.Ünv.	Makina	2
O.D.T.Ü.	Makina	2
O.D.T.Ü.	Endüstri	2
İ.D.M.M.A.	Makina	1
Hacettepe Üniv.	Makina	2
Hacettepe Üniv.	Kimya	2
A.İ.T.İ.Ak.	Bak.Sig.Y.Ok	1
A.İ.T.İ.Ak.	Maliye	1
A.İ.T.İ.Ak.	İşletme Muhasebe	1
A.İ.T.İ.Ak.	Kamu Sevk ve İdare	1
Gaziantep Üniv.	Makina	1
Sakarya Üniv.	Metalürji	1
Selçuk Üniv.	Makina	1
9 Eylül Üniv.	Makina	1
Gazi Üniv.	Makina	2
Erciyes Üniv.	Elektronik	1
Erciyes Üniv.	Makina	1
Ankara Üniv.	Fizik	1
Gazi Eğt.Enst.	Türkçe	1
A.Ö.F.	Türkçe	1
A.Ö.F.	Sos.Bil.	1
A.Ö.F.	İş İdaresi	2
Ankara Üniv.S.B.F.	Maliye-İktisat	1
Ankara Üniv.S.B.F.	Çal.Ek. ve En.İlş.	1
Ege Üniv.İkt.Tic.İl.Fak.	İktisat	1
Atatürk Üniv.Tıp Fak.	Doktor	1
İ.T.Ü.	Makine	1

KISIM SORUMLUSUNUN ADI, SOYADI

...../...../.....
(ONAY)

STAJ DOSYASI YAPRAĞI

ÇALIŞILAN KISIM		STAJ ALANI	
YAPILAN İŞ		SAYFA NO	

DEVAMI

Meslek Yüksek Okulu	Makine	7
Meslek Yüksek Okulu	Elektrik	1
Meslek Yüksek Okulu	Pazarlama	4
Meslek Yüksek Okulu	Bilgisayar	2
Teknik Yük.Ok.	Makine	2
Teknik Yük.Öğ.Okulu	Elektrik	1
Lise		52
Ortaokul		22
İlkokul		3
TOPLAM		140

İŞÇİLER

OKULUN ADI	BÖLÜMÜ	ADEDİ
Yüksek Okul(4 yıllık)		12
Meslek Yüksek Okulu(2yıllık)		13
Lise		29
Endüstri Meslek Lisesi		281
Ortaokul		99
Çıraklık Okulu		168
İlkokul		53
Okuryazar		1
TOPLAM		656

KISIM SORUMLUSUNUN ADI, SOYADI

.....

...../...../.....
(ONAY)

STAJ DOSYASI YAPRAĞI

ÇALIŞILAN KISIM		STAJ ALANI	
YAPILAN İŞ		SAYFA NO	

2.3 Personelin Aylık Ortalama Maliyetleri

Son beş yılda personelin aylık ortalama maliyetleri ise tablodaki gibidir.

Tablo 4. Personelin Aylık Ortalama Maliyetleri Tablosu

YILLAR	MEMUR(TL)	İŞÇİ(TL)
1996	56.103.367	74.206.691
1997	131.035.709	168.882.973
1998	229.942.739	264.464.385
1999	418.335.364	581.148.272
2000	514.958.015	804.854.756

2.4 Personele Sağlanan İmkanlar

2.4.1 Misafirhane

Bekar ve diğer personel için Bölge Müdürlüğü bünyesindeki misafirhaneden konaklama ve yemek ihtiyaçları sürekli karşılanmaktadır.

2.4.2 Havuz

Personel için yüzme ve piknik yapabileceği iki büyük havuz ve bahçe düzenlenmiştir. Personel ailesi ve misafiriyle birlikte yararlanabilmektedir.

KISIM SORUMLUSUNUN ADI, SOYADI/...../..... (ONAY)
---	-----------------------------

STAJ DOSYASI YAPRAĞI

ÇALIŞILAN KISIM		STAJ ALANI	
YAPILAN İŞ		SAYFA NO	

2.4.3 Lojman

Şirkete tahsis edilen lojmanlarda tabloda gösterilen sayıdaki personel oturmaktadır.

Tablo 5. Personelin Lojman Tahsis Tablosu

PERSONELİN STATÜSÜ	TAHSİS ŞEKLİ		TOPLAM
	Görev Tahsisi	Sıra Tahsisi	
MEMUR	28	35	7
İŞÇİ	11	31	20
TOPLAM	39	66	27

KISIM SORUMLUSUNUN ADI, SOYADI

...../...../.....
(ONAY)

STAJ DOSYASI YAPRAĞI

ÇALIŞILAN KISIM		STAJ ALANI	
YAPILAN İŞ		SAYFA NO	
3. MALİ DURUMU			
3.1 Şirketin Finansman Durumu			
Tablo 6. Şirketin Finansman Durumu Tablosu			
MALİYET UNSURLARI	FİİLİ	BÜTÇE TL.	
Memur Söz. Per. Maliyeti Yıllık (Haziran Ayı) Kişi Başına	6.179.496.180	8.151.257.000	
İşçi Maliyeti (Aralık) Kişi Başına	9.658.257.072	11.247.471.000	
Yıllık Satış Planı	-	19.328.000.000.000	
Fiili Safi Satış Tutarı	10.468.512.922.022	-	
Yapıcı İşçi Başına Düşen Safi Satış Hasılatı	15.958.098.966	38.656.000.000	
Toplam Per. Göre Bir Kişiye isabet eden Safi Satış Hasılatı	13.151.398.143	24.281.407.000	
İkraz Borcu	-	-	
Vergi Borçları	126.098.000.000	187.000.000.000	
Diğer Borçlar	5.856.893.447.305	2.269.060.000	
Sermayeden Alacaklar			
KAR (ZARAR)	- 3.305.559.006.852	718.823.000.000	
Yapıcı İşçi Adedi	457	500	
Toplam İşçi Adedi	656	660	
Memur Sözleşmeli Per. Adedi	131	136	
Toplam Per. Adedi	796	796	
KISIM SORUMLUSUNUN ADI, SOYADI	/...../..... (ONAY)	

STAJ DOSYASI YAPRAĞI

ÇALIŞILAN KISIM		STAJ ALANI	
YAPILAN İŞ		SAYFA NO	

FİNANSMAN DURUMU	MİLYON (TL)
Kaynaklar Toplam	45.000
Ödemeler Toplam	9.007.400
Temini Gereken Finansman	9.052.400
FİNANSMAN KAYNAKLARI	MİLYON (TL)
Ana Teşekkülden	8.962.400
Diğer	90.000
T O P L A M	9.052.400

3.2 Şirketin Gelir-Gider Faaliyetleri

Tablo 7. Şirketin Gelir-Gider Faaliyetleri Tablosu

DEĞERLER (BİN TL)	2000	1999	1998	1997	1996
Boş İşçilik 5100 Saat	53.918.015	17.343.145			
Safi Satışlar	10.468.512.922	7.250.130.000			
Satışların Maliyeti	9.858.679.143	4.276.081.000			

KISIM SORUMLUSUNUN ADI, SOYADI/...../..... (ONAY)
---	-----------------------------

STAJ DOSYASI YAPRAĞI

ÇALIŞILAN KISIM			STAJ ALANI		
YAPILAN İŞ			SAYFA NO		
Gayri Safi Satış Kârı	609.833.779	2.974.049.000			
Yapıcı İşçi Adedi	457	348			
Yapıcı İşçi Adedine göre isabet eden Safi Satış Hasılatı	7.292.851.227	20.833.707			
Top. Per. Adedine göre isabet eden Safi Satış Hasılatı	3.175.661.695	11.188.472			
Direkt İşçilik	1.895.926.037	688.051.470			
Malzeme	7.466.494.511	1.651.048.287			
Genel İmal Giderleri	8.938.236.277	1.936.981.243			
Araştırma - Geliştirme Gid.	178.113.578	95.290.400			
Pazarlama Satış Giderleri	136.673.691	98.739.220			
Genel İdari Giderler	1.780.607.055	1.210.474.465			
Faiz Gelir Gider Farkı	1.071.115.000	-			
Çalışmayan Kısım Giderleri	-	71.321.153			
Bozuk Üretim Giderleri	-	18.276.298			
Sair Gelir Gider Farkı	-	409.991.647			
Dönem Kârı (Zararı)	3.305.559.007	561.834.425			
Toplam Personel Adedi	796	648			
Son Beş Yıllık Ortalama Kişi Başına					
Memur (+ 133) Söz. Per. Maliyeti	5.724.700.311	4.496.601.504			
Son Beş Yıllık Ortalama 1 İşçi Başına Personel Maliyeti	9.658.257.079	6.189.351.456	2.027.322.132	890.480.304	573.663.228
Son 5 Yıllık Ortalama Kişi Başına Memur + Sözleşmeli Personel Maliyeti :			2.539.001.016		
Son 5 Yıllık Ortalama 1 İşçi Başına Personel Maliyeti			3.400.126.08		
KISIM SORUMLUSUNUN ADI, SOYADI			/...../..... (ONAY)	

STAJ DOSYASI YAPRAĞI

ÇALIŞILAN KISIM		STAJ ALANI	
YAPILAN İŞ		SAYFA NO	

4. ÜRETİLEN SİLAHLAR

Üretim Konusu : Şirket , Türk Silahlı Kuvvetlerinin hafif silah ihtiyaçlarını karşılamının yanı sıra yurt içinde yasal düzenlemeler çerçevesinde güvenlik birimlerini oluşturan kuruluş ve işletmelerinde ihtiyaçlarını karşılamaktadır.

Üretim Çeşitleri : Günümüzde NATO ülkelerinin silahlı kuvvetlerinde yoğun olarak kullanılan ;

- 5,56 mm HK 33 E / S - HK 33 E / H Otomatik Piyade Tüfeği
- T-40 A5 Bombaatar
- MP5-A3 Makinalı Tabanca
- MP5-K Makinalı Tabanca
- G3-A3 - G3-A4 Otomatik Piyade Tüfeği
- T-40 Bombaatar
- MG3 Makinalı Tüfek

Ayrıca resmi kuruluşların ve piyasanın taleplerini karşılayacak türde ;

- 7,65 mm ve 9 mm Kırıkkale Tabanca

üretilebilmektedir.

Üretimlerin teknik özellikleri , ikmal ve maliyet payları tablolarında görölmektedir.

KISIM SORUMLUSUNUN ADI, SOYADI

...../...../.....
(ONAY)

STAJ DOSYASI YAPRAĞI

ÇALIŞILAN KISIM		STAJ ALANI	
YAPILAN İŞ		SAYFA NO	

4.1 HK 33 E Otomatik Piyade Tüfeği



HK 33 E / S Otomatik Piyade Tüfeği (Sabit Dipçikli)



HK 33 E / H Otomatik Piyade Tüfeği (Ayarlanabilir Kısa Dipçikli)

4.1.1 Teknik Özellikleri

Çap	5,56 mm x 45 NATO
Şarjör Kapasitesi	30' luk Şarjör
Namlu Uzunluğu	390 mm
Yiv Adedi	6 Adet
İlk Hız	885 m/s
Atım Sayısı	750 mermi/dak.
Tesirli Menzil	600 m
Max. Menzil	3800 m
Namlu Ömrü	8000 atım
Sabit Dipçikli Toplam Uzunluk	925 ± 5 mm
Ayarlanabilir Dipçikli, Dipçik Kapalı İken Toplam Uzunluk	740 ± 5 mm
Ayarlanabilir Dipçikli, Dipçik Açık İken Toplam Uzunluk	925 ± 5 mm
Sabit Dipçikli, Şarjörsüz Tüfek Ağırlığı	3950 ± 50 g
Ayarlanabilir Dipçikli, Şarjörsüz Tüfek Ağırlığı	4100 ± 50 g

KISIM SORUMLUSUNUN ADI, SOYADI

...../...../.....
(ONAY)

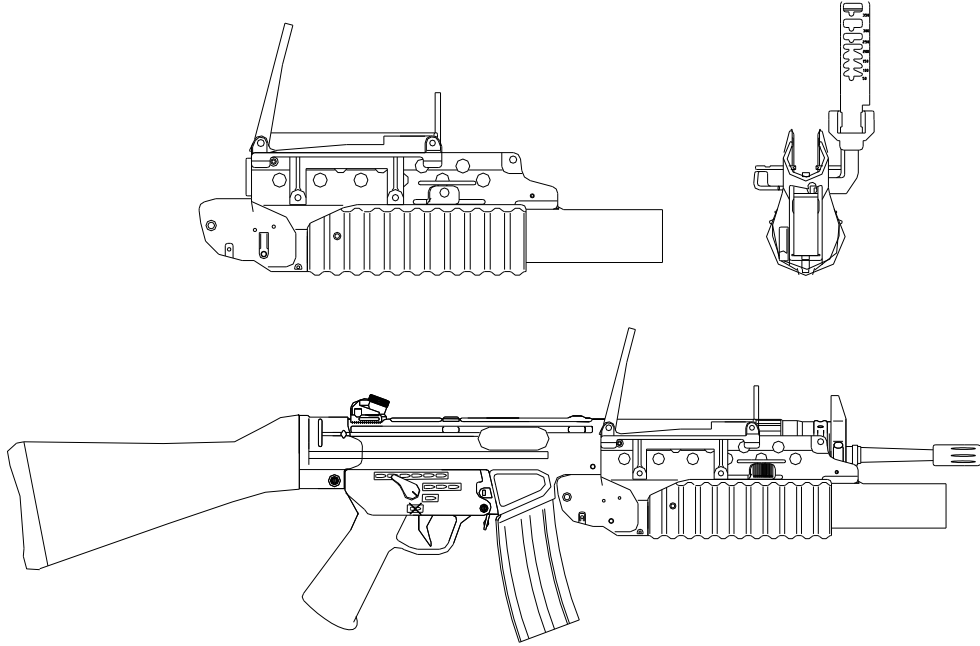
STAJ DOSYASI YAPRAĞI

ÇALIŞILAN KISIM		STAJ ALANI	
YAPILAN İŞ		SAYFA NO	

4.1.2 Özellikleri

- Kolay taşınabilen
- Yüksek performanslı
- Her şart altında güvenilir ve dayanıklı , vuruş gücü yüksek
- Kolay ve çabuk atış yapabilen , atış gücü yüksek
- 30 mermi kapasiteli şarjörle beslenen
- Dürbün , gece görüş dürbünü ve noktalayıcı takılabilen
- 40 mm Bombaatar takılabilen ve tüfek bombası atılabilen modern bir muharebe silahıdır.

4.2 T-40.A5 Bombaatar



KISIM SORUMLUSUNUN ADI, SOYADI

...../...../.....
(ONAY)

STAJ DOSYASI YAPRAĞI

ÇALIŞILAN KISIM		STAJ ALANI	
YAPILAN İŞ		SAYFA NO	

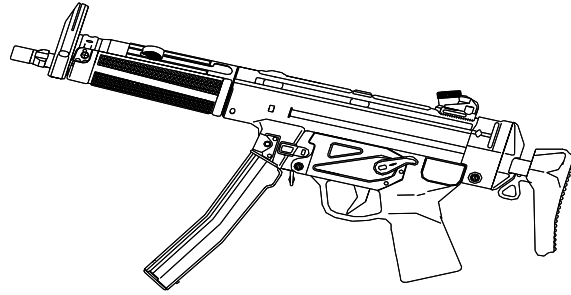
4.2.1 Teknik Özellikleri

Çap	40mm
Namlu Uzunluğu	305 mm
Yiv Adedi	6 Adet
Ateşleme türü	Tek atış
Tesirli Menzil	350 m
Max. Menzil	400 m
Namlu Ömrü	3500-4000 atım
Ağırlığı (Nişangah dahil)	1.630 kg
T-40.A5 Bombaatar monte edilmiş HK 33 E / S Oto.P.Tüfeğinin ağırlığı (0.34 kg El Kundağı düşürülmüştür)	5.190 kg
Uzunluğu	398 mm
Genişliği (Nişangahsız)	77.5 mm
Yüksekliği(Nişangahsız)	108 mm

4.2.2 Özellikleri

- Kolay taşınabilen
- Yüksek performanslı
- Her şart altında güvenilir ve dayanıklı , vurma gücü yüksektir.

4.3 MP5-A3 Makinalı Tabanca



Şekil 5) 9 mm MP5 – A3 Makinalı Tabanca

KISIM SORUMLUSUNUN ADI, SOYADI

...../...../.....
(ONAY)

STAJ DOSYASI YAPRAĞI

ÇALIŞILAN KISIM		STAJ ALANI	
YAPILAN İŞ		SAYFA NO	

4.3.1 Teknik Özellikleri

Çap	9 x 19 mm (Parebellum)
Şarjör Kapasitesi	30' luk Şarjör
Namlu Uzunluğu	225 mm
Yiv Adedi	6 Adet
İlk Hız	400 m/sn
Atım Sayısı	750 - 800 mermi / dak.
Tesirli Menzil	100 m
Namlu Ömrü	Min. 10.000 atım
Ağırlık (Şarşörsüz)	2.8 kg

4.3.2 Özellikleri

- Kapalı mekanizma sistemi sayesinde tamamen emniyetli,
- Çabuk kullanılabilen
- Kolay taşınabilen
- Her şart altında güvenilir ve dayanıklı
- Yüksek atış sürati
- Hassas nişan tertibatı
- Yüksek performans
- Hafif ağırlıklı bir yakın muharebe silahıdır.

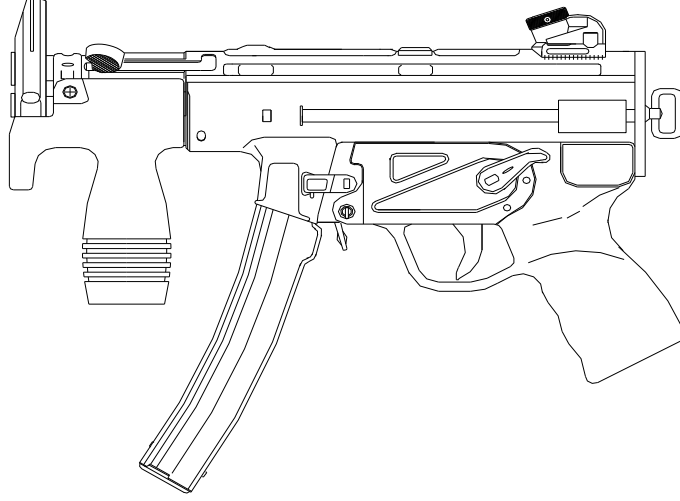
KISIM SORUMLUSUNUN ADI, SOYADI

...../...../.....
(ONAY)

STAJ DOSYASI YAPRAĞI

ÇALIŞILAN KISIM		STAJ ALANI	
YAPILAN İŞ		SAYFA NO	

4.4 MP5-K Makinalı Tabanca



Şekil 6) MP5 – K Makinalı Tabanca

4.4.1 Teknik Özellikleri

Çap	9 x 19 mm (Parebellum)
Şarjör Kapasitesi	30' luk Şarjör
Namlu Uzunluğu	1155 mm
Yiv Adedi	6 Adet
İlk Hız	375 m/sn
Atım Sayısı	900 mermi/dak.
Tesirli Menzil	100 m
Namlu Ömrü	Min. 10.000 atım
Ağırlık (Şarjörsüz)	2 kg

KISIM SORUMLUSUNUN ADI, SOYADI

...../...../.....
(ONAY)

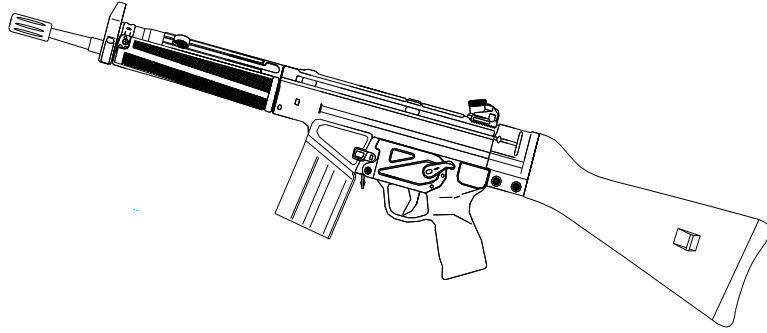
STAJ DOSYASI YAPRAĞI

ÇALIŞILAN KISIM		STAJ ALANI	
YAPILAN İŞ		SAYFA NO	

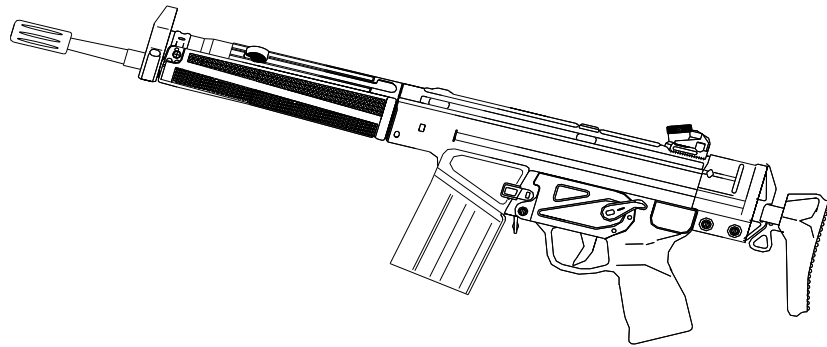
4.4.2 Özellikleri

- Tam otomatik olup,
- Sabit namlulu ve gecikmeli
- Ani geri tepme sistemi ile çalışan
- Mekanizması kilit makaraları ile kilitlenen bir silahtır.

4.5 G3 Otomatik Piyade Tüfeği



Şekil 7) G3-A3 Otomatik Piyade Tüfeği
(Sabit Dipçikli)



Şekil 8) G3-A4 Otomatik Piyade Tüfeği
(Ayarlanabilir Kısa Dipçikli)

KISIM SORUMLUSUNUN ADI, SOYADI

...../...../.....
(ONAY)

STAJ DOSYASI YAPRAĞI

ÇALIŞILAN KISIM		STAJ ALANI	
YAPILAN İŞ		SAYFA NO	

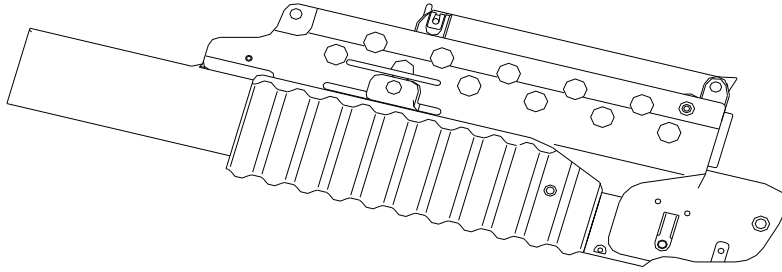
4.5.1 Teknik Özellikleri

Çap	7,62 mm x 51 NATO
Şarjör Kapasitesi	20' luk Şarjör
Namlu Uzunluğu	450 mm
Yiv Adedi	6 Adet
İlk Hız	780-800 m/sn
Atım Sayısı	480-620 mermi/dak.
Tesirli Menzil	400 m
Max. Menzil	3700 m
Namlu Ömrü	6000 atım
Ağırlık	4.4 kg

4.5.2 Özellikleri

- Her şart altında güvenilir ve dayanıklı , vuruş gücü yüksek
- Tek ve seri atış yapabilen ,atış gücü yüksek
- 20 mermi kapasiteli şarjörle beslenen
- Dürbün , gece görüş dürbünü ve noktalayıcı takılabilen
- 40 mm Bombaatar takılabilen ve tüfek bombası atılabilen modern bir muharebe silahıdır.

4.6 T-40 Bombaatar



Şekil 9) T-40 Bombaatar

KISIM SORUMLUSUNUN ADI, SOYADI

...../...../.....
(ONAY)

STAJ DOSYASI YAPRAĞI

ÇALIŞILAN KISIM		STAJ ALANI	
YAPILAN İŞ		SAYFA NO	

4.6.1 Teknik Özellikleri

Çap	40mm
Namlu Uzunluğu	305 mm
Yiv Adedi	6 Adet
Ateşleme türü	Tek atış
Tesirli Menzil	350 m
Max. Menzil	400 m
Namlu Ömrü	3500-4000 atım
Ağırlığı (Nişangah dahil)	1.750 kg
Uzunluğu	395 mm
Genişliği	60 mm
Yüksekliği	107 mm

4.6.2 Özellikleri

- G3 Tüfeğinin el kundağı çıkarılıp , yerine monte edilen
- Merdiven tipi nişangahla kullanılabilen
- 40 mm bombaatar mühimmatı atan
- Mühimmatı besleme şekli elle ve tek tek olan
- Elle doğrusal hareketle kurulan bir silahtır.

KISIM SORUMLUSUNUN ADI, SOYADI

...../...../.....
(ONAY)

STAJ DOSYASI YAPRAĞI

ÇALIŞILAN KISIM		STAJ ALANI	
YAPILAN İŞ		SAYFA NO	

4.7 MG3 Makinalı Tüfeği



Şekil 11) 7.62 mm MG3 Makinalı Tüfek

4.7.1 Teknik Özellikleri

Çap	7,62 mm x 51 (NATO)
Besleme Sistemi	Mayon ve şerit
Namlu Uzunluğu	565 mm
Yiv Adedi	4 Adet (Poligon)
İlk Hız	820 m/sn
Atım Sayısı	1150 mermi/dak.
Tesirli Menzil	1200 m
Namlu Ömrü	Min. 10.000 atım
Ağırlık (Çatal ayak dahil)	11.5 kg

KISIM SORUMLUSUNUN ADI, SOYADI

...../...../.....
(ONAY)

STAJ DOSYASI YAPRAĞI

ÇALIŞILAN KISIM		STAJ ALANI	
YAPILAN İŞ		SAYFA NO	

4.7.2 Özellikleri

- Yüksek performanslı
- Çok çabuk kullanılabilen
- Güvenilir ve dayanıklı
- Çabuk namlu değiştirme imkanı olan
- Güçlü ateş gücü yaratan
- Özel aparatları ile birlikte, tekerlekli ve zırhlı kara araçları ile hava araçlarına takılabilen
- Uzun menzilli
- Çeşitli amaçlarla kullanılabilen standart bir makinalı tüfektir.

4.8 Kırıkkale Tabanca



Şekil 12) 7,65 ve 9 mm Kırıkkale Tabanca

KISIM SORUMLUSUNUN ADI, SOYADI

...../...../.....
(ONAY)

