

İlgili Versiyon/lar : ETA:V.11, ETA:V.11 Pro

İlgili Modül/ler: Fatura

YATIRIM TEŞVİK E-FATURA DÜZENLENMESİ

Gelir İdaresi Başkanlığı tarafından yayımlanan kılavuza göre, e-Fatura uygulamasına dahil olan mükellefler, yatırım teşvik belgesi kapsamında düzenleyecekleri e-Fatura ve E-Arşiv Faturalarında “**YATIRIMTESVİK**” fatura senaryosunu kullanacaklardır. Bu senaryo altında “**SATIS**”, “**İSTISNA**”, “**TEVKİFAT**” ve “**İADE**” fatura tiplerinden biri seçilerek elektronik fatura düzenlenebilecektir.

Programda Kullanım Şekli

- E-Fatura veya E-Arşiv Fatura düzenlenirken Senaryo “Yatırım Teşvik Fatura” olarak belirlenir.
- Belge Tipi “Satış”, “İstisna”, “Tevkifat” veya “İade” tiplerinden biri seçilmelidir.
- “Harcama Tipi”, “Y.Teşvik No” ve “Y.Teşvik Tarihi” alanları eksiksiz doldurulmalıdır.
- Fatura tipi “İstisna” seçilmişse, “Vergi İstisna Kodu” ve “Vergi İstisna Açıklaması” alanları mutlaka doldurulmalıdır.
- İstisna tipindeki fatura xml dosyasında vazgeçilen KDV değerinin kılavuza uygun şekilde gelmesi için KDV oranı yazılmalıdır.
- Harcama Tipi “1-Makine ve Teçhizat Teslimleri...” ise MODELNAME, SERIALID, PRODUCTTRACEID alanlarının doldurulması zorunludur.
- İstenen SERIALID ve PRODUCTTRACEID alanları Stok II modülündeki seri kart veya parti kartına ilgili bilgiler yazılır.
- Kullanım şekline göre Seri No Takibi veya Parti Takibi opsiyonları satın alınmış olmalıdır.

Yapılan Tanımlamalar

Şirket Bilgileri / Genel Parametreler / Stok-II Genel Parametreleri bölümünde kullanım şekline göre Seri No Takibi ve Parti Takibi işaretlenir.

Ekran 1: Stok-II Genel Parametreler

Şirket Bilgileri / E- Fatura Genel Parametreleri bölümünde Açıklama Bilgileri / Kalem Açıklamaları sayfasında “Yatırım Teşvik Kapsamı Faturalarında Veri Kullanım Şekli” parametresi belirlenir.

Ekran 2: Yatırım Teşvik Faturaları İçin Veri Kullanım Şekli Seçimi

Yatırım Teşvik Faturaları İçin Veri Kullanım Şekli alanında Makine ID(Seri No) ve Sıra No parametresinde 1- Sadece Parti Kartı Kullan , 2 –Sadece Seri Kartı Kullan veya 3-Parti ve Seri Kartı Ayrı Ayrı Kullan seçenekleri ile kullanım şekli belirlenir.

Ürün Açıklamaları alanında bulunan Model Adı (ModelName) Bilgisi GİB Tarafından istenen Makine Adının yazılacağı parametreyi belirler. Parametre seçimine göre fatura kalem satır açıklamalarına veya stok kartındaki ilgili alan model bilgisi tanımlanır.

Çalışma Şekli Parti Takibi:

Parti Kartının Tanımlaması

Makine ID(Seri No) ve Sıra No parametresinde 1-Sadece Parti Kartını Kullan seçildiğinde parti kartı tanımı yapılır.

Stok II modülü, Kart Tanımları / Parti Kart Tanımları bölümünden Yeni Parti Kartı tanımlanır. Parti Kodu alanına Makine Sıra Numarası yazılır. Kaynak Prog. Stok olarak seçilir ve ilgili stok kartı kodu Kart Kodu olarak bağlanır.

Parti Kartı Tanımlama (CNC-IST-2026-001 / CNC ROUTER MAKİNESİ)

Parti Kartı Tanımlama

Parti Kodu: CNC-IST-2026-001

Parti Açık: CNC ROUTER MAKİNESİ

Baş Tarih: 01/01/2026 Bitiş Tarih: 01/01/2060

Kaynak Prog.: 01 - Stok

Kart Kodu: MKN-001

Özel Kodlar

Özel Kod 1: RENK

Özel Kod 2: BEDE

Özel Kod 3: Boyut No 3

Özel Kod 4: Boyut No 4

Özel Kod 5: Boyut No 5

Boyut Bilgileri

Boyut No 1: RENK

Boyut No 2: BEDE

Boyut No 3: Boyut No 3

Boyut No 4: Boyut No 4

Boyut No 5: Boyut No 5

Bakiye / Ebat Bilgileri

1. Birim: 0.000 En: 0.000

2. Birim: 0.000 Boy: 0.000

3. Birim: 0.000 Yükseklik: 0.000

4. Birim: 0.000 Hacim: 0.000

5. Birim: 0.000 Ağırlık: 0.000

Muhtelif Kontroler

Son İşlem Durumu: 1 - Alış

Kart Çalışma Kontrolü: 1 - İzin Ver

Son Depo Kodu: D-01

Aış/Satış Bilgileri	SIRA NO	TARİH	REF.NO	FİŞ TİPİ	KAYNAK PROG.	STOK KODU	STOK CİNSİ	DEPO KODU
	1	02/01/2026		1 ALİŞ	03 - Fatura	MKN-001	CNC ROUTER MAKİNESİ	D-01

Ekran 3: Parti Kartı Tanımlama

Parti Kartı / Detay Bilgiler ekranında Açıklamalar başlığının altında bulunan Açıklama1 alanına Makine Id (SERIALID) bilgisi doldurulur.

Eta Stok-II [İLHAM ÇİÇEKÇİLİK/2026] - [Parti Kartı Tanımlama { CNC-IST-2026-001 / CNC ROUTER MAKİNESİ }]

Kart Tanımları Dövizli Raporlar Raporlar Servis Yardımcı İşlemler Pencereleir Yardım

ESC->Çıkış F1->Yardım F2->Kayıt F3->İptal F4->Yazdır F6->Kart Lis. F8->Det.Bilgi F11->Önceki F12->Sonraki

Ana Sayfa Detay Bilgiler

Açıklamalar

Açıklama 1 SR-2026-015

Açıklama 2

Açıklama 3

Açıklama 4

Açıklama 5

Detay Parti Kart Bilgileri

BAŞLIK DETAY AÇIKLAMA

ETA | V11 <Pro> İLHAM ÇİÇEKÇİLİK Şirket İLAYDA (2026) Kullanıcı ETA Çalışır

Ekran 4: Parti Kartı / Detay Bilgiler

Teçhizat Sıra numara (PRODUCTTRACEID) bilgisi Parti kodu yerine parti kartındaki Açıklama 2, Açıklama 3, Açıklama 4 ve Açıklama 5 alanlardan da alınabilir. Bu genelde aynı sıra numarasına sahip makine için parti kartı tanımlanması gerektiğinde kullanılır. Bu alanlardan hangi bilginin okunacağı, **E-Fatura Genel Parametreleri → Açıklama Bilgileri → Kalem Açıklamaları** bölümünde yer alan **“Parti Kodu Bilgisi”** parametresinde yapılan seçime göre otomatik olarak belirlenir.

Parti Kartı Kullanılarak Fatura Düzenlenmesi

Fatura düzenlenirken ilgili alanlar doldurulduktan sonra Harcama Tipi **“1-Makine ve Teçhizat..”** ise Parti No alanı seçilir.

Model Adı parametrelerde belirlendiği üzere kalem satırlarında Açıklama 1 alanına yazılır. Parametre tanımı belirlenerek stok kartındaki alanlardan da alınabilir.

3-SATIŞ (Ref.No:0)

ESC->Çıkış F1->Yardım F2->Kayıt F3->İptal F4->Yazdır F7->Liste F8->Detay F11->Önceki F12->Sonraki

Fiş Bilgileri Ek Bilgileri Adres Bilgileri İndirimler Masraflar Vergiler Toplamlar Döviz Değerleri Düzenleme Bağlantılar Belgeler

Fat.Tarihi 23/01/2026 Cani Kod M-120 006 Kapalı Fatura

Fatura No Ünvani MİA YAZILIM SANAYİ VE TİCARET ŞİRKETİ

Bilgi No İrsaliye Tarihi KDV Dahil

Evrak No İrsaliye No KDV Tevkifatı

Vade Tarihi Fat.İrs. Saati İptal Fatura

OTV Uygula

e-Fatura

Gönderen 1- e-Fatura

Gönderen Şekli 2- Elektronik

Gönderilecek e-Posta Adresi selim@gmail.com

Mobil Tel.

STOK KODU	STOK ÇİNSİ	STOK BİRİM	DEPO KODU	BARKOD KODU	MİKTAR	PARTİ NO	AÇIKLAMA 1	SERİ NO 1	FİYAT TİPİ	FİYAT	KDV ORANI	TUTAR	ÖZEL KOD
1	MKN-001	CNC ROUTER MAKİNESİ	ADET	D-01	123456789741	1.000	CNC-IST-2026-001	CNC ROUTER	2	540 000.00	20	540 000.00	YATIRIM TEŞVİK
2													
3													
4													
5													
6													
7													
8													
9													
10													

Carı Stok

GİREN ÇIKAN BAKİYE

Fiş Toplamı Fiş Toplamı Detay

TUTAR DÖVİZ TUTAR

Mal Hizmet Toplamı 540 000.00 0.00

KDV (540 000.00 %20) 108 000.00 0.00

Ödenecek Genel Toplam 648 000.00 0.00

Ekran 5: Fatura Ekranı

F2- Kayıt tuşuna basıldıktan sonra açılan Elektronik Fatura Bilgileri ekranında "Belge Profili (Senaryo)" seçeneklerinden **"12-Yatırım Teşvik Fatura"** seçimi yapılır.

Belge Tipi Satış, İstisna, İade veya Tevkifat olarak belirlenebilir.

Belge Tipi İstisna seçildiğinde fatura xml dosyasında vazgeçilen KDV değerinin kılavuza uygun şekilde görülebilmesi için KDV oranı seçilmiş olmalıdır.

Harcama Tipi belirlenir, Y.Teşvik No ve Y.Teşvik Tarihi doldurulur.

Ekran 6: E-Fatura Bilgileri Kayıt

Ekran 7: E-Fatura Görüntüsü

Çalışma Şekli Seri No Takibi:

Seri Kartının Tanımlaması

Makine ID(Seri No) ve Sıra No parametresinde 2 -Sadece Seri Kartını Kullan seçildiğinde seri kartı tanımı yapılır.

Stok II modülü, Kart Tanımları / Seri Kart Tanımları bölümünden Yeni Seri Kartı tanımlanır.

Seri No Yatırım Teşvik için MakineID (SERIALID) alanı Seri Kodu alanından oluşturulur.

Ekran 8 : Seri Kartı Tanımlama

Seri kartı Detay Bilgiler sayfasındaki Açıklama 1 alanı doldurulur. Teçhizat Sıra numarası Açıklama 1 alanından oluşturulur.

Ekran 9 : Seri Kartı Detay Bilgileri Tanımlama

Seri No Kullanılarak Fatura Düzenlenmesi

Fatura düzenlenirken ilgili alanlar doldurulduktan sonra Harcama Tipi “**1-Makine ve Teçhizat..**” ise Seri No alanı seçilir. Model Adı belirlenen parametreye bağlı olarak ilgili alanlara yazılmalıdır.İstisna tipindeki fatura xml dosyasında vazgeçilen KDV değerinin kılavuza uygun şekilde gelmesi için KDV oranı yazılmalıdır.

Model Adı parametrelerde belirlendiği üzere kalem satırlarında Açıklama 1 alanına yazılır. Parametre tanımı belirlenerek stok kartındaki alanlardan da alınabilir.

3-SATIŞ (Ref.No:14)

ESC->Çıkış F1->Yardım F2->Kayıt F3->İptal F4->Yazdır F7->Liste F8->Detay F11->Önceki F12->Sonraki

Fiş Bilgileri Ek Bilgileri Adres Bilgileri İndirimler Masraflar Vergiler Toplamlar Döviz Değerleri Düzenleme Bağlantılar Belgeler

Fat.Tarihi: 23/01/2026 Cari Kod: M-120 006
Fatura No: ILH2026000000014 Ürünü: MİA YAZILIM SANAYİ VE TİCARET ŞİRKETİ
B.İşlem No: İrsaliye Tarihi: KDV Oranı: 20
Evrak No: İrsaliye No: Gönderilecek e-Posta Adresi: sehm@gmail.com
Vade Tarihi: Fat.irs Saati: 17:16

Kapalı Fatura
Belge Tipi: 1- e-Fatura
Gönderen Şekli: 2- Elektronik
Gönderilecek e-Posta Adresi: sehm@gmail.com
Mobil Tel:

STOK KODU	STOK GİNSİ	STOK BİRİM	DEPO KODU	BARKOD KODU	MIKTAR	PARTİ NO	AÇIKLAMA 1	SERİ NO 1	FİYAT TİPİ	FİYAT	KDV ORANI	TUTAR	ÖZEL KOD
1	MKN-001	CNC ROUTER MAKİNE		1478523698745	1.000		CNC ROUTER MAKİNE	SR-2026-011	2	540 000.00	20	540 000.00	
2													
3													
4													

Can Stok

GİREN	ÇIKAN	BAKİYE

Fiş Toplamı Fiş Toplamı Detay

	TUTAR	DÖVİZ TUTAR
Mal Hizmet Toplamı	540 000.00	0.00
KDV (540 000.00 %20)	108 000.00	0.00
Ödenecek Genel Toplam	648 000.00	0.00

Ekran 10 : Fatura Düzenleme Ekranı

Harcama Tipi 2-İnşaat İşlerine İlişkin Mal Teslimat, 3- Arsa/Arazi Satışları ve 4-Diğer Harcamalar tipleri için parti ve seri kartı tanımlamaları yapılmasına ihtiyaç bulunmamaktadır.