 <small>İÇDAŞ ÇELİK ENERJİ TERSANE VE ULAŞIM SANAYİ A.Ş.</small>	ENTEĞRE YÖNETİM SİSTEMİ	Bölüm /Süreç Kodu	KP-14
	KALİTE SİSTEM YÖNETİMİ SÜRECİ	İlk Yayın Tarihi	05.05.2014
	TANIMLAMA VE İZLENEBİLİRLİK PROSEDÜRÜ	Rev. Tarih /No	04.07.2019/6
		Sayfa	1/6

1.0 AMAÇ

Bu prosedürün amacı, İÇDAŞ A.Ş.'de; Entegre Yönetim Sistemi (ISO 9001, ISO 14001, OHSAS 18001, ISO 50001 ve Üretim Kontrol sistemleri), Laboratuvar Yönetim Sistemi (TS EN ISO/IEC 17025) ve Bilgi Güvenliği Yönetim Sistemine (ISO 27001) uygun olarak, ürünlerin müşteriye sevk edilen nihai mamul haline gelene kadar geçirdiği tüm aşamalar boyunca tanımlanabilmesi ve izlenebilmesini sağlamaktır.

2.0 KAPSAM & UYGULAMA ALANI

Bu prosedür, ürünlerin müşteriye sevk edilen nihai mamul haline gelene kadar geçirdiği tüm aşamaları kapsar.

İÇDAŞ Çelik Enerji Tersane ve Ulaşım San. A.Ş. – İstanbul Merkez

İÇDAŞ Çelik Enerji Tersane ve Ulaşım San. A.Ş. – Biga Tesisleri

İÇDAŞ Elektrik Enerjisi Üretim ve Yatırım A.Ş. – Bekirli Tesisi

İÇDAŞ Çelik Enerji Tersane ve Ulaşım San. A.Ş. - Çelik Merkezleri

İşletmelerinin üretim, kalite kontrol ve satınalma prosesleri bu prosedürün uygulama alanı içindedir.

3.0 TANIMLAR VE KISALTMALAR

-

4.0 GÖREV ve SORUMLULUKLAR

Yurtdışı Satınalma Müdürü

Yurtiçi Satınalma Müdürü

Kalite Kontrol Müdürü

Çelikhaneler Müdürü


Haddehane Müdürleri

Yarımamul Sevkiyat Kontrol Sorumlusu

Çelikhaneler Ark Ocağı, Pota Ocağı, Kontinü İşletme Şefleri

5.0 UYGULAMA

HAZIRLAYAN	KONTROL EDEN	ONAYLAYAN
Biga - Kalite Sistem Güvence Sorumlusu	Biga - Kalite Sistem Güvence Sorumlusu	Entegre Yönetim Temsilcisi

 <small>İÇDAŞ ÇELİK ENERJİ TERSANE VE ULAŞIM SANAYİ A.Ş.</small>	ENTEĞRE YÖNETİM SİSTEMİ	Bölüm /Süreç Kodu	KP-14
	KALİTE SİSTEM YÖNETİMİ SÜRECİ	İlk Yayın Tarihi	05.05.2014
	TANIMLAMA VE İZLENEBİLİRLİK PROSEDÜRÜ	Rev. Tarih /No	04.07.2019/6
		Sayfa	2/6

İÇDAŞ 'da ürünün tüm aşamalarda tanımlanması, gerektiğinde geriye dönük izlenebilirliğin gerçekleştirilebilmesi için kullanılır.

5.1 Satın alınan hammaddelerin (hurda, ferroalyaj, kömür vb.) muayene ve deney durumlarının ilgili Teknik Şartnamelere uygunluğunun kontrolü, Dış Satınalma, İç Satınalma ve Kalite Kontrol departmanlarının sorumluluğundadır (KP-12, Girdi Muayene Prosedürü).

5.1.1 Kullanılan hurdalar iç piyasa, karadeniz ve avrupa ülkeleri, rusya, amerika gibi yerlerden gelmektedir. Bu hurdaların radyasyon kontrolleri giriş sırasında yapılmaktadır.

5.1.2 Ferroalyaj (ferro silis, ferro mangan v.b.), kireç, antrasit gibi hammaddelerin girdi muayene işlemleri XRF cihazında KKKİT-20, girdi muayene kalite planına göre yapılır. Teknik şartnameye uygun olan hammaddeler kullanılması sağlanır.

5.2 Proses aşamalarındaki yarımamul ve mamulün muayene ve kontrol işlemleri ; KP-20 Proses İzleme ve Ölçme Prosedüre 'ne göre gerçekleştirilir.

5.2.1 Üretim safhasının ilk aşamasında uygun hammaddeler Çelikhane'de Ark Ocaklarına şarj edilir. Sorumluluk ve yetki Birim Yöneticisindedir.

İlgili Döküman : 2/3/4CAOIT-01

5.2.2 Her döküm, ocağa alınan ilk şarjdan itibaren Döküm Numarası ile tanımlanır ve kaydedilir.

İlgili Döküman : 2/3/4ÇHF-01, KKKF-01/02/03

Döküm Numarası SAP sisteminde olduğu gibi Yıl – Ay – **Çelikhane Numarası** – Çelikhane Döküm Sıra No – Hadde No şeklinde numaralandırılır.

Çelikhane numaralandırma sisteminde Haddehane Kodu(4) yazılmaz. Döküm (Yıl – Ay – **Çelikhane Numarası** – Çelikhane Döküm Sıra No) şeklinde numaralandırılır.

HAZIRLAYAN	KONTROL EDEN	ONAYLAYAN
Biga - Kalite Sistem Güvence Sorumlusu	Biga - Kalite Sistem Güvence Sorumlusu	Entegre Yönetim Temsilcisi



İÇDAŞ ÇELİK ENERJİ TERSANE VE ULAŞIM SANAYİ A.Ş.

ENTEĞRE YÖNETİM SİSTEMİ

Bölüm /Süreç Kodu

KP-14

KALİTE SİSTEM YÖNETİMİ SÜRECİ

İlk Yayın Tarihi

05.05.2014

TANIMLAMA VE İZLENEBİLİRLİK
PROSEDÜRÜ

Rev. Tarih /No

04.07.2019/6

Sayfa

3/6

Döküm Haddehanede üretildikten sonra Haddehane Kodu (Çubuk Hadde:30, Filmaşın Hadde:40, Haddehane-5:50, Haddehane-2:20) sisteme girilir.

Döküm Sıra Numarası, her ayın başında alınan ilk döküm için 1'den başlar ve ayın son gününde alınan son dökümün numarası ile biter. Sorumluluk Birim Yöneticisinde olup, kontrol yetkisi Kalite Kontrol Departmanı'na aittir.

Örnekler aşağıda verilmiştir:

ÖRNEK İşletme (Vira,Ocak,Ana Kule) için:

1 2 3

1907	1	320
------	---	-----

1- İçinde bulunulan Yıl ve Ay

2- Çelikhane Numarası

3- O ayki döküm sıra numarası

1907-1-320 Şeklinde 8 haneli bir döküm numarası oluşacaktır.

ÖRNEK Etiketleme için:

1 2 3 4

1907	1	320	50
------	---	-----	----

1- İçinde bulunulan Yıl ve Ay

2- Çelikhane Numarası

3- O ayki döküm sıra numarası

4- Hadde Numarası; Haddehane-3 ise 30, Filmaşın Hadde ise 40 ve Haddehane-5 ise 50, Haddehane-2 ise 20 şeklinde numaralandırılacaktır.

1907-1-320-50 Şeklinde 10 haneli bir döküm numarası oluşacaktır.

İlgili Döküman : 2/3/4ÇHF-01, KKKF-01/02/03

HAZIRLAYAN


Biga - Kalite Sistem Güvence
Sorumlusu

KONTROL EDEN

Biga - Kalite Sistem Güvence
Sorumlusu

ONAYLAYAN

Entegre Yönetim Temsilcisi

 <small>İÇDAŞ ÇELİK ENERJİ TERSANE VE ULAŞIM SANAYİ A.Ş.</small>	ENTEĞRE YÖNETİM SİSTEMİ	Bölüm /Süreç Kodu	KP-14
	KALİTE SİSTEM YÖNETİMİ SÜRECİ	İlk Yayın Tarihi	05.05.2014
	TANIMLAMA VE İZLENEBİLİRLİK PROSEDÜRÜ	Rev. Tarih /No	04.07.2019/6
		Sayfa	4/6

5.2.3 Mamulu tanımlayan numarayı taşıyan Döküm Raporu, döküm potası ile beraber işlem sırasını takip ederek Pota ocağı ve Sürekli Döküm Makinasına gider. Ark ocağı, Pota ocağı ve Sürekli Döküm makinasında yapılan işlemler bu rapora kaydedilir. Tüm birimler kendi dokümanlarında da aynı döküm numarasını kullanır. Sorumluluk Birim Yöneticilerine aittir.

İlgili Döküman : 2/3/4ÇHF-01.

5.2.4 Sürekli Döküm Makinalarında üretilen yarımamullerin (kütük) üzerine Döküm Numarası yazılır ve kütük uçları Çelikhane Üretim Tablosuna (GKT-01) göre kalitesine uygun renklerle boyanır. Üzerine Döküm Numarası yazılan ve uçları işaretlenen yarımamul Haddehaneye gönderilir veya stoklanır. Uygun olmayan yarımamuller (kütükler), belirlenen istif yerlerine ayrılarak yeniden değerlendirilir. Sorumluluk Yarımamul Sevkiyat Kontrol Sorumlusu'ndadır.


İlgili Döküman:KKKF-01/02/03, KKSİT-02, KKSİT-03, KKSİT-04, KKSİT-05, KKSİT-06, KKSİT-02, KKSİT-03.

5.2.5 Kütükler haddehane tav fırınına döküm numarasına göre verilirler. Kütüğün tav fırınına şarjında ve mamul paketleme anında kullanılan etiket üzerinde, diğer bilgilerin yanında Döküm Numarası'da belirtilir. Sorumluluk Birim Yetkilisine ve Kalite Yönetim Departmanına aittir.

İlgili Döküman : KKFF-01,02,05,06, Haddehane Üretim Takip ve Fırına Giren Dökümler Formu.

5.2.6 Ürünün tüm proses aşamalarındaki kalite kayıtları ve dökümanları ilgili birimlerce döküm numarası ile tanımlanmış olup, geriye dönük izlenebilirliği bu tanımlamaya göre yapılmaktadır. Sorumluluk tüm İlgili Birimlere, temelde ise Kalite Yönetim Departmanına aittir.

HAZIRLAYAN	KONTROL EDEN	ONAYLAYAN
Biga - Kalite Sistem Güvence Sorumlusu	Biga - Kalite Sistem Güvence Sorumlusu	Entegre Yönetim Temsilcisi

 <small>İÇDAŞ ÇELİK ENERJİ TERSANE VE ULAŞIM SANAYİ A.Ş.</small>	ENTEGRE YÖNETİM SİSTEMİ	Bölüm /Süreç Kodu	KP-14
	KALİTE SİSTEM YÖNETİMİ SÜRECİ	İlk Yayın Tarihi	05.05.2014
	TANIMLAMA VE İZLENEBİLİRLİK PROSEDÜRÜ	Rev. Tarih /No	04.07.2019/6
		Sayfa	5/6

5.3 Mamuller, Kalite Kontrol Departmanı tarafından yapılan test ve kontroller sonucunda, standartlar ve müşteri istekleri gözönüne alınarak, Döküm ve Paket Numaralarına göre "Uygun", "Uygun Olmayan" veya "Yeniden Değerlendirme" şeklinde ayrılır. (KP-21, Ürün İzleme ve Ölçme Prosedürü)

Yapılması gereken muayene ve testler, ilgili standartlarda belirlenmiştir. Müşteri isteklerine göre Mill-Test sertifikalarının hazırlanmasından Kalite Kontrol Departmanı sorumludur. Döküm ve Paket Numaralarına göre ayrılan mamullerin muayene ve deney durumları, Kalite Departmanı tarafından hazırlanan sevk/onay raporları ile Mamul Sevkiyat Bölümüne iletilir (KKFF-05).

Mamul Sevkiyat Bölümü, mamullerin sevk/onay raporlarına göre sevk edilmesinden sorumludur.

Bunların dışında, son kontroller sonucunda uygun olmadığı tespit edilerek ayrılması gereken ürünler; KKFF-09 Uygunsuzluk Raporu ile belirlenir ve KKFF-18 Uygunsuz Mamul için Kodlama Talimatına göre etiketlenerek, Haddehane Kusurlu Ürünlerin Ayrılması Talimatına göre ayrılırlar. Sorumluluk Kalite, Haddehane ve Mamul Sevkiyat Departmanlarındır.

6.0 İLGİLİ (REFERANS) DOKÜMANLAR

2CAOIT-01-ŞARJ SEPETLERİNİN DOLDURULMASI TALİMATI

2ÇHF-01-ÇELİKHANE DÖKÜM TAKİP RAPORU

3ÇHF-01-ÇELİKHANE DÖKÜM TAKİP RAPORU

4ÇHF-01-ÇELİKHANE-3 DÖKÜM TAKİP RAPORU

GKT-01-ÇELİKHANE ÜRETİM TABLOSU

ISO 50001-2011-Enerji Yönetim Sistemi- Şartlar ve Kullanım Kılavuzu

KKFF-01-GÜNLÜK MEKANİK TEST RAPORU (Daily Production Test Report)

KKFF-02-GÜNLÜK BOYUTSAL KONTROL RAPORU (Rebar / Daily Geometrical Report)

KKFF-05-..... MAMUL SEVK / ONAY FORMU (Product Dispatch / Confirmation Paper)

KKFF-06-YARI MAMUL BOYUTSAL KONTROL FORMU

KKFF-09-UYGUNSUZLUK RAPORU

HAZIRLAYAN	KONTROL EDEN	ONAYLAYAN
Biga - Kalite Sistem Güvence Sorumlusu	Biga - Kalite Sistem Güvence Sorumlusu	Entegre Yönetim Temsilcisi



ENTEĞRE YÖNETİM SİSTEMİ	Bölüm /Süreç Kodu	KP-14
KALİTE SİSTEM YÖNETİMİ SÜRECİ	İlk Yayın Tarihi	05.05.2014
TANIMLAMA VE İZLENEBİLİRLİK PROSEDÜRÜ	Rev. Tarih /No	04.07.2019/6
	Sayfa	6/6

KKFİT-18-UYGUNSUZ MAMUL AYIRMA İÇİN KODLAMA TALİMATI

KKİT-01-BİNDİRME DÖKÜM AYIRMA TALİMATI

KKKİT-20-GİRDİ MUAYENE KALİTE PLANI

KP-12-GİRDİ MUAYENE PROSEDÜRÜ

KP-20-PROSES İZLEME VE ÖLÇME PROSEDÜRÜ

KP-21-ÜRÜN İZLEME VE ÖLÇME PROSEDÜRÜ

KSF-02-KÜTÜK SEVK PUSULASI

KSF-03-YARI MAMUL (KÜTÜK) SEVKİYAT RAPORU

KSİT-02-FORKLİFTLERİN KÜTÜK YÜKLEMESİ TALİMATI

KSİT-03-ARAÇ KÜTÜK YÜKLEME TALİMATI

KSİT-04-KÜTÜK SEVKİYAT VE STOKLAMA TALİMATI

KSİT-05-YENİDEN DEĞERLENDİRME VE İSTİFLENDİRME TALİMATI

TS 18001-2008-İş Sağlığı ve Güvenliği Yönetim Sistemleri - Şartlar

TS EN ISO 14001-2015-Çevre Yönetim Sistemleri - Şartlar ve Kullanım Kılavuzu

TS EN ISO 9001-2015-Kalite Yönetim Sistemleri - Şartlar

Yapılan değişiklik:

Döküm numaralandırma sisteminde ark ocağı no yerine çelikhane no yazılması

KONTROLSUZ KOPYADIR.

HAZIRLAYAN	KONTROL EDEN	ONAYLAYAN
Biga - Kalite Sistem Güvence Sorumlusu	Biga - Kalite Sistem Güvence Sorumlusu	Entegre Yönetim Temsilcisi