 İÇDAŞ ÇELİK ENERJİ TERSANE VE ULAŞIM SANAYİ A.Ş.	ENTEĞRE YÖNETİM SİSTEMİ	Bölüm /Süreç Kodu	KP-14
	KALİTE SİSTEM YÖNETİMİ SÜRECİ	İlk Yayın Tarihi	5.05.2014
	TANIMLAMA VE İZLENEBİLİRLİK PROSEDÜRÜ	Rev. Tarih /No	10.02.2023/8
		Sayfa	1/6

1.0 AMAÇ

Bu prosedürün amacı, İÇDAŞ A.Ş.'de; Entegre Yönetim Sistemi (ISO 9001, ISO 14001, ISO 45001, 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

HAZIRLAYAN	KONTROL EDEN	ONAYLAYAN
Biga - Kalite Sistem Güvence Sorumlusu	Biga - Kalite Sistem Güvence Sorumlusu	Biga - Proses Kalite Kontrol Müdürü

 İÇDAŞ ÇELİK ENERJİ TERSANE VE ULAŞIM SANAYİ A.Ş.	ENTEĞRE YÖNETİM SİSTEMİ	Bölüm /Süreç Kodu	KP-14
	KALİTE SİSTEM YÖNETİMİ SÜRECİ	İlk Yayın Tarihi	5.05.2014
	TANIMLAMA VE İZLENEBİLİRLİK PROSEDÜRÜ	Rev. Tarih /No	10.02.2023/8
		Sayfa	2/6

5.0 UYGULAMA

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 mamulun 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.

HAZIRLAYAN	KONTROL EDEN	ONAYLAYAN
Biga - Kalite Sistem Güvence Sorumlusu	Biga - Kalite Sistem Güvence Sorumlusu	Biga - Proses Kalite Kontrol Müdürü

 <small>İÇDAŞ ÇELİK ENERJİ TERSANİ VE ULAŞIM SANAYİ A.Ş.</small>	ENTEĞRE YÖNETİM SİSTEMİ	Bölüm /Süreç Kodu	KP-14
	KALİTE SİSTEM YÖNETİMİ SÜRECİ	İlk Yayın Tarihi	5.05.2014
	TANIMLAMA VE İZLENEBİLİRLİK PROSEDÜRÜ	Rev. Tarih /No	10.02.2023/8
		Sayfa	3/6

Çelikhane numaralandırma sisteminde Haddehane Kodu(4) yazılmaz. Döküm (Yıl – Ay – Çelikhane Numarası – Çelikhane Döküm Sıra No) şeklinde numaralandırılır. Döküm Haddehanede üretildikten sonra Haddehane Kodu (Filmaşın Haddehane-3:30, Filmaşın Haddehane-4:40, Çubuk Haddehane-5:50, Çubuk 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:

<u>1</u>	<u>2</u>	<u>3</u>
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:


<u>1</u>	<u>2</u>	<u>3</u>	<u>4</u>
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, Haddehane-4 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	KONTROL EDEN	ONAYLAYAN
Biga - Kalite Sistem Güvence Sorumlusu	Biga - Kalite Sistem Güvence Sorumlusu	Biga - Proses Kalite Kontrol Müdürü

 IÇDAŞ ÇELİK ENERJİ TERSANE VE ULUŞIM SANAYİ A.Ş.	ENTEĞRE YÖNETİM SİSTEMİ	Bölüm /Süreç Kodu	KP-14
	KALİTE SİSTEM YÖNETİMİ SÜRECİ	İlk Yayın Tarihi	5.05.2014
	TANIMLAMA VE İZLENEBİLİRLİK PROSEDÜRÜ	Rev. Tarih /No	10.02.2023/8
		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, KSİT-02, KSİT-03, KSİT-04, KSİT-05, KSİT-06, KSF-01, KSF-02, KSF-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 : 2/3/4/5 HF-01 ve 2/3/4/5 HF-02 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.

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- KP-22 Uygun Olmayan Ürünün Kontrolü Prosedürü) Yapılması gereken muayene ve testler, ilgili standartlarda belirlenmiştir. Müşteri isteklerine göre Mill-Test sertifikalarının hazırlanmasından Kalite Kontrol Departmanı sorumludur. Son

HAZIRLAYAN	KONTROL EDEN	ONAYLAYAN
Biga - Kalite Sistem Güvence Sorumlusu	Biga - Kalite Sistem Güvence Sorumlusu	Biga - Proses Kalite Kontrol Müdürü

 İÇDAŞ ÇELİK ENERJİ TERSANE VE ULAŞIM SANAYİ A.Ş.	ENTEĞRE YÖNETİM SİSTEMİ	Bölüm /Süreç Kodu	KP-14
	KALİTE SİSTEM YÖNETİMİ SÜRECİ	İlk Yayın Tarihi	5.05.2014
	TANIMLAMA VE İZLENEBİLİRLİK PROSEDÜRÜ	Rev. Tarih /No	10.02.2023/8
		Sayfa	5/6


kontroller sonucunda uygun olmadığı tespit edilerek ayrılması gereken ürünler; KKfİT-18 Uygunsuz Mamul için Kodlama Talimatına göre etiketlenerek göre ayrılırlar. Sorumluluk Kalite, Haddehane ve Mamul Sevkiyat Departmanlarıdır

5.4 Soğuk İşlem Tesisinde ürün izlenebilirliği PCLİT-14 doküman kodlu talimatta belirtildiği şekilde yapılmaktadır.

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-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-06-YARI MAMUL BOYUTSAL KONTROL FORMU
KKFF-09-UYGUNSUZLUK RAPORU
KKfİT-18-UYGUNSUZ MAMUL AYIRMA TALİMATI
KKİT-01-BİNDİRME DÖKÜM AYIRMA TALİMATI
KKKİT-20-HAMMADDE KONTROL KALİTE PLANI
KP-12-GİRDİ KONTROL 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
TS EN ISO 14001-2015-Çevre Yönetim Sistemleri - Şartlar ve Kullanım Kılavuzu

HAZIRLAYAN	KONTROL EDEN	ONAYLAYAN
Biga - Kalite Sistem Güvence Sorumlusu	Biga - Kalite Sistem Güvence Sorumlusu	Biga - Proses Kalite Kontrol Müdürü

 İÇDAŞ ÇELİK ENERJİ TERSANİ VE ULAŞIM SANAYİ A.Ş.	ENTEĞRE YÖNETİM SİSTEMİ	Bölüm /Süreç Kodu	KP-14
	KALİTE SİSTEM YÖNETİMİ SÜRECİ	İlk Yayın Tarihi	5.05.2014
	TANIMLAMA VE İZLENEBİLİRLİK PROSEDÜRÜ	Rev. Tarih /No	10.02.2023/8
		Sayfa	6/6

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

Yapılan değişiklik:

Soğuk İşlem Tesisi Eklenmiştir.

KONTROLSUZ KOPYADIR

HAZIRLAYAN	KONTROL EDEN	ONAYLAYAN
Biga - Kalite Sistem Güvence Sorumlusu	Biga - Kalite Sistem Güvence Sorumlusu	Biga - Proses Kalite Kontrol Müdürü