

 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	11.06.2025/13
		Sayfa	1/5

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), Otomotiv Kalite Yönetim Sistemi (IATF 16949) ve Bilgi Güvenliği Yönetim Sistemine (ISO 27001) uygun olarak, hammaddeden 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 Tesisleri

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

HAZIRLAYAN	KONTROL EDEN	ONAYLAYAN
Biga - Kalite Sistem Güvence Mühendisi	Biga - Kalite Sistem Güvence Sefi	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	11.06.2025/13
		Sayfa	2/5

Çelikhaneler Ark Ocağı, Pota Ocağı, Kontinü İşletme Şefleri

5.0 UYGULAMA

İÇDAŞ 'da hammaddenin ve 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 Kontrol 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-21 Ürün İzleme ve Ölçme Prosedürü'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 : 3/4CAOIT-01

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

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

HAZIRLAYAN	KONTROL EDEN	ONAYLAYAN
Biga - Kalite Sistem Güvence Mühendisi	Biga - Kalite Sistem Güvence Şefi	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	11.06.2025/13
		Sayfa	3/5

Döküm Numarası SAP sisteminde olduğu gibi Yıl – Ay – Çelikhane Numarası – Çelikhane Döküm Sıra No – Hadde No şeklinde numaralandırılır. ***Döküm numaralandırılması GKİT-09 kodlu iş talimatına uygun olarak gerçekleştirilir.***

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.

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

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 : 3/4CHF-01.

5.2.4 Çh-2 Sürekli Döküm Makinasında üretilen yarımamullerin (kütük) üzerine barkod makinası tarafında döküm numarası yazılır. Kontroller sırasında üzerinde yanlış döküm numarası olan kütük varsa, yanlış döküm numarası iptal edilerek üzerine tebeşir ile doğru döküm numarası yazılır. Çh-3 sürekli döküm makinesinde üretilen yarı mamullerin (kütük) üzerine tebeşir ile döküm numarası yazılır.

Üzerine döküm numarası yazılan yarımamul Haddehaneye gönderilir veya stoklanır. Üretim sonrası stok alanına alınan dökümler haddehaneye gönderilmeden uygun sıcaklığa geldiğinde GKT-01 doküman kodlu Çelikhane Üretim Tablosunda belirtilen uygun renge tek taraflı boyanarak üzerlerine döküm no yazan etiketler yapıştırılır. Çelikhane üretimi sonrası direkt Haddehaneye gönderilen dökümler sıcaklık nedeniyle boyanmadan ve etiket yapıştırılmadan üzerlerinde bulunan (tebeşir ile yazılı) döküm numaraları ile sevk işlemi yapılır.

Uygun olmayan yarımamuller (kütükler), belirlenen istif yerlerine ayrılarak yeniden değerlendirilir. Sorumluluk Yarımamul Sevkiyat Kontrol Sorumlusu'ndadır.

İlgili Döküman:SAP, KKKF-01/02/03, KSİT-02, KSİT-03, KSİT-04, KSF-01, KSF-02, KSF-03.

5.2.5 ***İthal kütüklerin izlenebilirliği, Çelik Kütük Satın Alma ve Kullanma İş talimatı (GKİT-10)'na uygun olarak gerçekleştirilir.***

HAZIRLAYAN	KONTROL EDEN	ONAYLAYAN
Biga - Kalite Sistem Güvence Mühendisi	Biga - Kalite Sistem Güvence Sefi	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	11.06.2025/13
		Sayfa	4/5

5.2.6 Kütükler haddehane tav fırınına döküm numarasına göre verilirler. Kütüğün tav fırınına sarjında ve mamul paketlenme 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.

5.2.7 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 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 Departmanlarındandır

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

6.0 İLGİLİ (REFERANS) DOKÜMANLAR

3ÇHF-01-ÇELİKHANE DÖKÜM TAKİP RAPORU

4ÇHF-01-ÇELİKHANE-3 DÖKÜM TAKİP RAPORU

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

 İÇDAŞ ÇELİK ENERJİ TERSANE VE ULAŞIM SANAYİ A.Ş.	ENTEGRE YÖNETİM SİSTEMİ	Bölüm /Süreç Kodu	KP-14
	KALİTE SİSTEM YÖNETİMİ SÜRECİ	İlk Yayın Tarihi	5.05.2014
	TANIMLAMA VE İZLENEBİLİRLİK PROSEDÜRÜ	Rev. Tarih /No	11.06.2025/13
		Sayfa	5/5

GKİT-09-DÖKÜM NUMARALANDIRMA SİSTEMİ
 GKİT-10-ÇELİK KÜTÜK SATINALMA VE KULLANMA TALİMATI
 GKT-01-ÇELİKHANE ÜRETİM TABLOSU
 ISO_50001-Enerji Yönetim Sistemi- Şartlar ve Kullanım Kılavuzu
 KKFF-01-ÇUBUK MEKANİK TEST RAPORU (Bar 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

Yapılan değişiklik;

Prosedürde GKİT-09/10 kodlu iş talimatlarına atıf yapılmıştır.

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