

## ÜRÜN TANIMI İZLENEBİLİRLİK PROSEDÜRÜ

**1- AMAÇ VE KAPSAM:** Son ürünün üretimin tüm aşamalarında ve kullanıcıya ulaştığı andan itibaren tanımlanmasını ve izlenebilmesini sağlamak.

### 2- UYGULAMA VE YÖNTEM

**2.1** Satın alınan hammaddeler (hurda), işletme ihtiyacına göre belirlenir. Yükleme ve tahliye limanlarında bağımsız gözetim şirketi ve hurda kalite eksperlerimiz tarafından gelen hurdaların uygunluğu rapor edilir (Küresel ISRI standartlarına göre) ve kontrolü Hammadde Satın alma Müdür'lüğü sorumluluğundadır.

Satın alınan yardımcı hammaddelerin (ferroalyaj,kireç, kömür vb.) muayene ve deney raporları ilgili teknik şartnamelerle uygunluğun kontrolü satın alma, ilgili birim müdür/şefleri ve kalite kontrol departmanın sorumluluğundadır.

SAP sistemi ile oluşturulan taleplerde birimlerin ihtiyacı için tedarik edilecek her türlü mal, hizmet veya yapım işinin tedarikine esas olacak teknik şartnameler ve teknik şartname yerine kullanılabilecek doküman, ihtiyaç birimleri tarafından hazırlanır/temin edilir ve üst yönetim tarafından onaylanır. Teknik şartname hazırlanamayan durumlarda, kullanılacak teknik şartname yerine geçen doküman, teknik çizimleri talep açılırken sap sistemindeki ekte belirtilir ve aşağıda belirtilen hususlara dikkat edilerek yer verilir.

Teknik dokümanda veya hazırlanan dokümanda fiziksel özelliklere, kimyasal özelliklere, ambalajlama, etiketleme vb. özellikleri tanımlayan teknik kriterlere yer verilir. Bu amaç için öncelikle ulusal ve/veya uluslararası standartlara uyulur. İhtiyaç birimleri bu kıstasları dikkate alarak seçimini yapar.

**2.2** Çelikhane üretimi "döküm" adı verilen birim üretimlerden oluşur.

**2.3** Ark Ocağı tek şarj çalışırsa bir dökümden yaklaşık olarak 150 ton sıvı çelik,

Ark Ocağı çift şarj çalışırsa bir dökümden yaklaşık olarak 190 ton sıvı çelik üretimi yapılabilir.

**2.4** Döküm numarası 7 rakamdan oluşur. İlk iki rakam yılı, diğer rakamlarda yıl içindeki döküm sayısını belirtir.

**2.5** Dökümler kendilerine verilen iki numara ile tanımlanır. 1. döküm numarası, dökümün ark ocağı döküm numarasına karşılık gelen ve yılın kaçınıcı dökümü olduğunu gösteren döküm numarasıdır. 2. döküm numarası ise ark ocağı döküm numarasına karşılık gelen ve bilgisayar tarafından atanan döküm numarasıdır (S.A.P Döküm Numarası). S.A.P. döküm numarası sisteme tanımlanan döküm numarasıdır ve sistemsal tüm işlemler (üretim, sevkiyat, ticaret, mill

## ÜRÜN TANIMI İZLENEBİLİRLİK PROSEDÜRÜ

test... vb.) bu döküm numarası üzerinden yapılır. Bu iki döküm numarası aynı dökümü temsil eder ve başka dökümler için kullanılmaz.

**2.6** Numaralar kütüğün uç kısımlarına ve **KLT.FR.03 Çelikhane Üretim Planı** 'n da belirtilen şekilde, herhangi bir veya iki yüzüne özel amaçlı tebeşir, yağlı boya ve şablon kullanılarak, kalite kontrol elemanları yada görevlendirilen personel tarafından yazılır.

**2.7** Üretilen kütükler **KLT.FR.03 Çelikhane Üretim Planı** 'n da belirtilen müşteri isteğine göre paketli veya paketsiz olarak istiflenir.

**2.8** Üretilen dökümlerin renk kodlaması, varsa **KLT.FR.03 Çelikhane Üretim Planı** doğrultusunda yoksa, **KLT.FR.14 Kütük Renk Kodlama Tablosu**'na göre yapılır.

**2.9** Üretilen her döküme ait 1.kalite, fiziksel kusurlu ürün miktarları **KLT.FR.02 Üretim Takip Formu**'na, sevk edilen ve stokta kalan tonajları S.A.P programında kayıtları tutulur. Kimyasal analiz sonuçları haftalık olarak back-up'lanır.

**2.10** Haddehane üretim faaliyetlerinde girdi malzeme olarak kullanılan kütükler, döküm numaraları kullanılarak kayıtları ve izlenir.

**2.11** Üretilen Mamül(Çubuk) dökümlerin renk kodlaması, varsa **Haddehane Üretim Planı HD.KLT.FR.13** doğrultusunda yoksa, "**Mamül Renk Kodlama Tablosu**" **HD.KLT.FR.16** na göre yapılır.

**2.12** Üretilen her döküme ait 1.kalite, fiziksel kusurlu ürün miktarları sevk edilen ve stokta kalan tonajları **Haddehane üretim ve stok raporu HD.KLT.FR.01** bilgisayar ortamında kayıtları tutulur. Mekanik analiz sonuçları bilgileri haftalık olarak back-up'lanır.

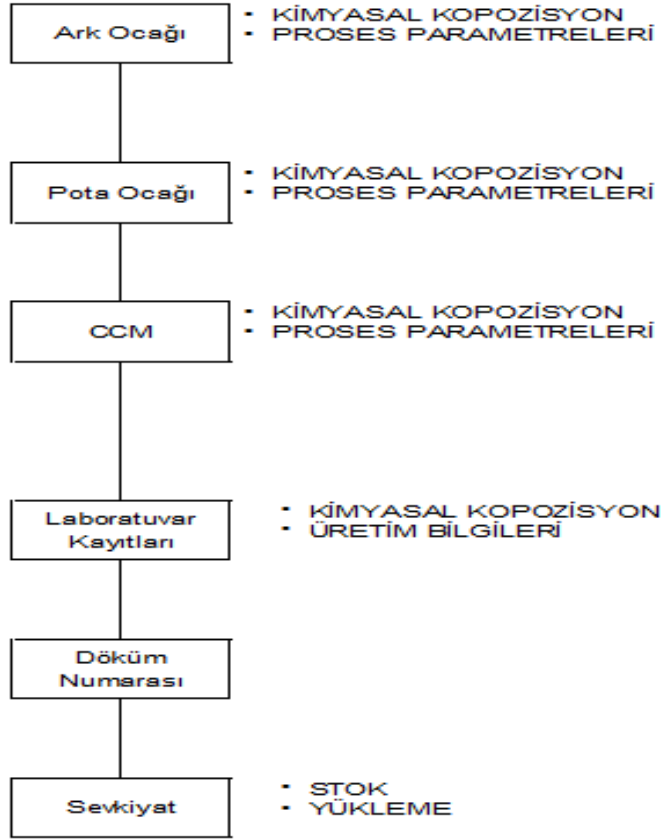
**2.13** Cares sertifikalı Nükleer ve proje bazlı özel çelikler için ürünün transfer bilgileri(döküm numarası, mekanik, kimyasal ve fiziksel vb.) 24 saat içinde Kalite Kontrol ve Güvence Mühendisi tarafından Cares Cloud sistemine girilir.

**2.14** Cares sertifikalı Nükleer ve proje bazlı özel çelikler için yapılan üretimlerin etiketlerine Sap sistemine kodlanan kare barkod (QR) verilir. Nükleer uygulamalar ve mega projeler kapsamında yapılan üretimlerde, bağlara QR kodlu kare barkot bulunduran 2 etiket takılır. Bu kare barkod okutularak malzeme hakkındaki bilgiye daha hızlı ve pratik bir şekilde ulaşılmasını sağlar. (HD.KLT.TL 15 Çubuk Bağ Adedi ve Döküm ayırma Talimatı)

## ÜRÜN TANIMI İZLENEBİLİRLİK PROSEDÜRÜ

**2.15** Cares sertifikalı nükleer ve proje bazlı özel çelikler için yapılan üretimlerin markalaması HD.KLT.FR.20 Kalite Planı'nına göre yapılır. Müşteri talebine göre ürünün döküm kimliğinin ayırt edilebilmesi için ürün kalıcı olarak HD.KLT.FR.02 ÜRETİM TEKNİK DETAYI FORMU'nda belirtilen renk koduyla markalanır.

### 2.16 İzlenebilirlik Şeması



### 3- İLGİLİ DOKÜMANLAR:

KLT.FR.03 Çelikhane Üretim Planı

KLT.FR.14 Kütük Renk Kodlama Tablosu

KLT.FR.02 Üretim Takip Formu

HD.KLT.FR.16 Mamul renk kodlama tablosu

**ÜRÜN TANIMI İZLENEBİLİRLİK PROSEDÜRÜ**

HD.KLT.FR.13 Haddehane Üretim Planı

HD.KLT.FR.01 Haddehane üretim ve stok raporu

**4- REVİZYON BİLGİLERİ:**

Revizyon Sebebi	Revizyon No	Revizyon Tarihi
Madde 2.8-2.9-2.10-2.11 eklenmiştir.	01	17.09.2014
Madde 2.2 Ark ocağı sıvı çelik miktarı hakkında bilgi verildi. Madde 2.4 Döküm numaralarına ait detaylı bilgi verildi.	02	25.05.2015
Nükleer ve Proje bazlı özel çelikler için madde 2.12 ve 2.13 maddeleri eklenmiştir.	03	08.03.2016
Hazırlayan kısmı kalite kontrol ve güvence mühendisi ve onaylayan kısmı Fabrika Müdürü olarak değiştirildi.	04	14.07.2017
Doküman sınıfı; HİZMETE ÖZEL yerine GENEL olarak değiştirildi.	05	27.07.2017
Ham maddeleri oluşturmanın izlenebilirliğini içerecek şekilde 2.1 maddesi eklenmiştir.	05	27.07.2017
İlk yayın tarihi: 11.12.2010		

Hazırlayan	Kontrol	Onay
Kalite Kontrol ve Güvence Mühendisi	Kalite Yönetim Temsilcisi	Fabrika Müdürü