



TANIMLANABİLİRLİK VE İZLENEBİLİRLİK PROSEDÜRÜ

YS.PR.0080-05

24 HAZİRAN 2022

Sayfa 2 / 6

1. AMAÇ ve KAPSAM

İDÇ Bünyesinde üretilen mamul ve yarımamuller ile dış tedarikçilerden temin edilen yarımamullerin, üretim, paketlenme, stoklama ve sevkiyat süresince izlenebilirliğini ve tanımlanabilirliğini sağlayan yöntemleri anlatmaktadır.

2. UYGULAMA ALANI

Kalite Kontrol Müdürlüğü, Çelikhane Müdürlüğü, Haddehane Müdürlüğü, Orta Profil Haddehane Müdürlüğü, Lojistik Müdürlüğü

3. SORUMLULUK ve YETKİ

3.1. Çelikhane Müdürlüğü : Üretilen yarımamullere döküm no verilmesinden, bu döküm numarasının yarı mamül üretim sürecindeki tüm alt birimlerle paylaşılmasından ve kayıtlarının tutulmasından sorumludur.

3.2. KK Müdürlüğü: Ürünlere (üretilen ya da kullanılan) ait kalite kayıtlarının verilen döküm no ları ya da diğer tanımlamalara göre kayıtlarını tutmak, yarımamul stoklarının bu tanımlamalara göre düzenini sağlamak, sevkiyat esnasında bu tanımlamaları ilgili bölümlere iletmek, kalite kayıtlarını bu kriterlere göre düzenlemekle sorumludur.

3.3. Haddehane Müdürlüğü & Orta Profil Haddehane Müdürlüğü : Yarımamullerin tav fırınına şarjı öncesinde döküm no ve diğer bilgileri almak (adet, kalite vb), mamul etiketlerini hazırlayarak mamul paketlerinde de aynı döküm no ile izlenebilirliğini sağlamak, kayıtlarını tutmak ve paketlerin sevkiyat birimine teslim edilene kadar takip edilmesinden ve izlenebilirliğinin sağlanmasından sorumludur.

3.4. Lojistik Müdürlüğü:

Üretilen ürün paketlerinin gelen ordino bilgilerine göre yüklenmesinden, sevkiyat kontrol noktasında kontrol edilerek serbest bırakılmasından yada hol stok planını dikkate alarak paketlerin ilgili hollere sevk edilmesinden sorumludur.

Dışarıdan tedarik edilen tüm ürünlerin ağırlık ve radyoaktivite kontrollerinin yapılmasından ve kayıtlarının tutulmasından sorumludur.



TANIMLANABİLİRLİK VE İZLENEBİLİRLİK PROSEDÜRÜ

YS.PR.0080-05

24 HAZİRAN 2022

Sayfa 3 / 6

4. UYGULAMA

4.1. Çelikhane:

- 4.1.1. Her döküme Çelikhane tarafından bir döküm numarası verilir.
- 4.1.2. Her döküm için bir döküm kartı açılarak, sarflar (hurda, elektrik, d.gaz, alyaj v.s) üretim ve kaliteye ilişkin bilgiler üretim akışı içerisinde karta kayıt edilir.
- 4.1.3. Üretim tamamlandıktan sonra kartlar arşivlenir ve YS.PR.0020 Kayıtların Kontrolü Prosedüründe belirlenen süreler boyunca tutulur.

4.2. Lojistik Müdürlüğü

- 4.2.1. Lojistik Müdürlüğü tarafından giren tüm malzemelere ISG.PR.0130 no'lu RADYASYON GÜVENLİK PROSEDÜRÜ'ne göre radyoaktivite kontrolü yapılır.
- 4.2.2. Sevkiyat ve/veya istifleme sırasında izlenebilirliği LOJ.TL.0100 Mamul Yükleme,İstifleme ve Sevk Talimatına göre yapılır.
- 4.2.3. Stok sahasında, kolay ayırım yapılmasını sağlamak amacıyla ürünler çap, boy ve kalite gözönüne alınarak stoklanır.
- 4.2.4. Üretim/stoklama/yükleme takibi için stok planı hazırlanır. Planda, istif yerlerinde bulunan ürünlerin, **ülke adı, müşteri adı, sipariş no, lot no, ebat, boy, kalite** bilgileri ve bağ sayılarını gösteren bilgiler bulunur.

4.3. Yarı mamul Stok Holü:

- 4.3.1. Üretilen dökümler Haddehane'de kullanılmazsa döküm kütükleri kapalı stok sahasında mümkün olduğunca her sıra bir dökümü oluşturacak şekilde üst üste istiflenir. Kütük sıralarının üzerine görünecek şekilde döküm numaraları yazılır. Aynı sırada birden fazla döküme ait kütükler bulunursa, dökümlerin ayırımı, başlama ve bitiş yeri işaretlenerek yapılır.
- 4.3.2. Firma dışına sevk edilen kütüklere döküm numarası yazılır, kamyon sürücüsüne, üzerinde yüklenen kütüklere ait ebat, kalite, boy, döküm no ve adet bilgileri olan bir fiş imzalanarak verilir.
- 4.3.3. Dış sahada ise takoz kullanarak kütükler ayrı dökümlere ait gruplar halinde art arda istiflenir. Kütük sırası veya grubunun gözle görülebilen bir yanına boya ile döküm numarası, boy ve kalite bilgileri yazılır.
- 4.3.4. Çelikhane Kalite Kontrol ofisinde kütüklerin bulunduğu yerleri gösteren istif planı hazırlanır. Plan, duvar panosu ve istif raporu olarak her gün güncellenerek tutulur. Bu planda, her istif yerinde



TANIMLANABİLİRLİK VE İZLENEBİLİRLİK PROSEDÜRÜ

YS.PR.0080-05

24 HAZİRAN 2022

Sayfa 4 / 6

bulunan kütüklerin **ebat, boy, kalite, döküm no ve adet** bilgileri istifleme sırasına göre işlenir.

CARES Appendix 1N kapsamında üretilecek mamüllerde sadece İDÇ üretimi olan kütükler kullanılır, kütükler mor renge boyanır.

4.3.5. OPH için üretilen kütükler, eğer boyları SDM'nda uygun olarak kesilemedi ise, istiften döküm no larına göre alınır ve kesilir. Kesildikten sonra, üst üste istiflenir. Kütük sıralarının üzerine görünecek şekilde döküm numaraları yazılır. Aynı sırada birden fazla döküme ait kütükler bulunursa, dökümlerin ayırımı, başlama ve bitiş yeri işaretlenerek yapılır. İstif Planına 4.2.4. maddesinde anlatıldığı gibi işlenir. Kesilen kütükler doğrudan kullanıma da verilebilir.

4.3.6. İDÇ de üretilen ve AKDEMİR 'e gönderilecek kütükler izlenebilirliğin sağlanması ve sevkiyat sırasında karışmaması için aşağıdaki renklere boyanır

T1: Boyanmaz

T3: Beyaz

Gr40: Sarı

Gr60: Kırmızı

4.4. Kütük Tav Fırını (Çubuk Haddehanesi ve OPH):

4.4.1. Yarı mamüller tav fırınına şarj edilmeden önce Kalite Kontrol personeli fırın operatörüne kütüklerin **ebat, boy, kalite, döküm numarası, adet** bilgilerini iletir.

4.4.2. Fırın operatörü bu bilgileri fırın bilgisayarına işler.

4.4.3. Bilgisayar ekranında fırında bulunan tüm kütüklere ait adet, kalite, boy, kalan veya şarj edilen kütük adedi gibi bilgilere ulaşılabilir.

4.4.4. Yeni bir dökümün şarjı başlarken veya tavlanan bir dökümün deşarjı biterken bilgisayar ekranında görünen uyarı ile fırın operatörü dökümün bittiğini ve yeni dökümün numarasını bildirmek üzere anons sistemi, telsiz veya telefonla Haddehane Pulpit ve Kalite Kontrol'dan yanıt alınca kadar uyarı yapar.

4.5. Mamül Paketleme İstasyonu:

4.5.1. Mamüller, satış kontratında bulunan talepler doğrultusunda oluşturulan Haddehane Kalite Kontrol takip formuna istinaden paketlenir.

4.5.2. Genel paketleme şekli 12m boyunda mamüllerin 6 yerinden bağ teli (çubuk) veya çelik şeritle (profil) bağlanarak iki ucuna birer adet etiket yerleştirilmesi şeklindedir. Kısa boylarda bağlama yer sayısı boya ve müşteri şartlarına bağlıdır.



TANIMLANABİLİRLİK VE İZLENEBİLİRLİK PROSEDÜRÜ

YS.PR.0080-05

24 HAZİRAN 2022

Sayfa 5 / 6

- 4.5.3. İnşaat çeliği mamullerine takılan etikette üretici firmanın ismi, kalite, çap, döküm no., pakette bulunan çubuk sayısı, ağırlık vb. bilgiler bulunur. Paketlerinin bir ucundaki çubuklar üzerine kaynaklanan perçine de aynı etiketten bağlanır.
- 4.5.4. Profil mamullerine takılan etikette, üretici firmanın ismi, kalite, çap, döküm no., pakette bulunan profil sayısı, ağırlık vb. bilgiler bulunur. Müşteri şartlarına bağlı olarak profil üzerine yapışan etiket takılabilir.
- 4.5.5. Her iki mamul tipine takılan etiketlerin üzerinde ayrıca, sertifikalı ürünler için sertifikasyon kuruluşunun logosunun, sertifika/belge numarasının ve diğer zorunlu işaretlemeler bulunur (TSE, Cares, Betonstahl logoları, CE ve G gibi rumuzlar vb).
- 4.5.6. CARES Appendix 1 N kapsamında üretilen mamüllerin etiketleri QR code içerecek ve mor renk olacaktır. Tüm CARES kapsamında üretilen mamullerin etiketlerinde Statik ve dinamik kare kod bulunacaktır.
- 4.5.7. Bağların bir veya iki tarafında talep edilirse profil/çubuk uçları müşteri tarafından belirlenecek bir renk ile boyanır.
- 4.5.8. Firkete olarak üretilen/kıvrılan mamul paketlerinin kıvrım yerleri, müşteri talebine göre boyanabilir.

4.6. Standart Dışı Mamul Sahaları:

- 4.6.1. Standart dışı ürünlere, üzerinde "**STANDART DIŞI**" yazan, **döküm no**, **kalite** ve **ebat** bilgilerinin de bulunduğu etiketler takılır ve standart dışı ürünler turuncu renge boyanırlar.
- 4.6.2. İstif alanlarında, önüne "**STANDART DIŞI**" yazan tabela ile işaret edilmiş uygun bir yerde standart ürünlerle karışmayacak şekilde depolanır. Bu tür ürünler istif planında bulunmalı ve kontrol altında tutulmalıdır.

4.7. Satın Alınan Kütükler :

- 4.7.1. Satın alınan kütüklere ait sertifikalardaki analiz değerleri incelenir. Kütüklerden alınan numuneler sonucu analiz aralıkları tespit edilerek, İDÇ de mevcut kütük stoklarından kalite olarak hangisine dahil edileceği belirlenir.
 - 4.7.1.1. Satın alınan kütükler döküm no bazında teslim alınabiliyorsa, sertifikadaki analiz değerleri kontrol edilerek, orijinal döküm no lar kullanılarak 4.2. maddesinde belirtildiği gibi istiflenir.
 - 4.7.1.2. Satın alınan kütükler, karışık halde teslim alınabiliyorsa, İDÇ de üretilen bir dökümün yaklaşık ağırlığı kadar birimlere bölünür. Her döküme İDÇ de üretilen dökümlerden farklı ve ayırdedici döküm numaraları



TANIMLANABİLİRLİK VE İZLENEBİLİRLİK PROSEDÜRÜ

YS.PR.0080-05

24 HAZİRAN 2022

Sayfa 6 / 6

verilir.Döküm numaralarının takibi ithal kütükler için KK.TB.0050 nolu tabloda , yerli kütükler için KK.TB.0060 nolu tabloda yapılarak, verilen döküm numaraları ilgili bölümler ile mail yoluyla paylaşılır. Her döküm numarasından bir numune alınır. Analiz sonucunda çıkan değerler kontrol edilir ve birbirine yakın bütün dökümü temsil ettiği kabul edilir. Atanan döküm no lar kullanılarak 4.2. maddesinde belirtildiği gibi istiflenir.

- 4.7.2. Döküm no ları ve miktarları belirlenen kütüklerin kayıtları tutularak, üretime ve sevke hazır hale gelinir.
- 4.7.3. Kalite sertifikası kapsamında üretilen mamullerin üretiminde dışardan satın alınan kütükler kullanılmaz.
- 4.7.4. CARES Appendix 1N setifikası kapsamında üretilen mamüllerin üretiminde dışardan satın alınan kütükler kullanılmaz.

4.8. Stok kayıtlarının tutulması

- 4.8.1. Yarı mamul stoklarının kayıtları Üretim Planlama Şefliği tarafından tutulur.
- 4.8.2. Mamul stoklarının kayıtları hol raporları kullanılarak Lojistik Müdürlüğü tarafından tutulur.
- 4.8.3. Çelikhane sarf malzemeleri stokların kontrolü Ç.Hane Müdürlüğü tarafından yapılır.