





# KROMAN ÇELİK SANAYİ A.Ş.

DÖKÜMAN NO	300/P-08/01
REVİZE NO	05
İLGİLİ BÖLÜM	Kalite Md.
TARİH	20.03.2003

## 1.AMAÇ

Hammadde,kütük ve hadde ürünlerinin üretim tüm aşamalarında, müşteriye sevk edilirken ve kullanıcıya ulaştıktan sonra tanımlanmasını ve izlenebilmesini sağlamak üzere kullanılan sistemi açıklanması

## 2.KAPSAM

Bu prosedür Çelikhane ve Haddehanelerin üretim faaliyetleri ile satış faaliyetlerini kapsar.

## 3.SORUMLULUK

Prosedür Kalite Md.'lüğü tarafından hazırlanır Genel Md. tarafından onaylanır.

## 4.PROSEDÜR

**4.1** Satın alınan hammaddelerin (hurda, ferroalyaj, kömür vb.) muayene ve deney durumlarının ilgili Teknik Şartnamelere uygunluğunun kontrolü, Satınalma,Çelikhane ve Kalite Md. sorumluluğundadır.

**4.2.** Kullanılan hurdalar iç piyasa,Avrupa ülkeleri, Rusya, A.B.D. ve Baltık ülkelerinden temin edilmektedir.Radyasyon kontrolleri ise girişte yapılmaktadır..

**4.3.** Ferro alyaj, kireç, ,antrasit gibi hammaddelerin girdi kontrolleri laboratuvarımızda gerektiğinden akredite dış laboratuvarlarda yapılarak teknik şartnamelere uygun olduğu müddetçe kullanılması sağlanır.

Sonuçta; Kroman Çelik San. A.Ş. olarak sürdürülebilir tedarik zincirimizde teknolojik altyapımızı ve yüksek izlenebilirlik sınırı için etik tedarik zincirini geliştirerek tedarik zinciri boyunca asıl ve en önemli girdi hamaddemiz olan hurdayı satın aldığımız tedarikçilerimizden itibaren üretim, tamamlama, istifleme ve kullanılan yapı inşaatındaki en son kullanıcıya kadar izlemektedir. Genel olarak tedarikçimize gelen toplama hurdalar etkil olarak izlenemediğinden dolayı daha geriye doğru takip edilememektedir.

**4.4** Uygun hamaddeler üretimin ilk aşamasında EAO'ya şarj edilerek üretime başlanır.

**4.5.**Çelikhane üretimi" DÖKÜM "adı ile' anılan ve içinde birbirini tamamlayan değişik faaliyetleri kapsayan birim üretimlerden meydana gelir.

**4.6.** Her döküm esas olarak aynı faaliyetleri içerir, periyodik olarak tekrarlanan bu faaliyetler üretim sürecini oluşturur.

**4.7.** Bir "döküm" den yaklaşık olarak toplam eski ocak 100 ton, yeni ocak 130 ton ağırlığında ,kütükler elde edilir.

**4.8.** Dökümler kendilerine verilen bir numara ile tanımlanır,bir döküme ait tüm kütükler bu numaraya göre işlem görür.

**4.9.** Dökümden elde edilen kütükler kimyasal analiz bakımından birbirinin aynıdır; ancak bazı fiziksel ölçüleri ve toleranslar gibi özellikler bakımından birbirinden farklı olabilir.

**4.10.** Bir "Döküm" süreci içinde yer alan tüm faaliyetlere ilişkin kayıtları ait oldukları döküm numarası ile ERP programı SAP'ta tutulur.

**4.11.** Döküm numarası izlenebilirlik metodu ERP programı SAP'ta şöyle tanımlanmıştır: (8) rakamdan meydana gelir. Birinci rakam EAO Numarasını (No:2 - Eski EAO, No:3 Yeni EAO), ikinci rakam içinde bulunulan yılın son rakamını diğer beş rakam 00001den başlayarak tamamlanmış bulunan döküm adedini belirtir.

Ömek; Döküm No:

**312-01509**

Bu dökümün 2012 yılında yılbaşından itibaren üretilen 1509'uncu döküm olduğunu belirtir.



# KROMAN ÇELİK SANAYİ A.Ş.

DÖKÜMAN NO	300/P-08/01
REVİZE NO	05
İLGİLİ BÖLÜM	Kalite Md.
TARİH	20.03.2003

Döküm numaraları ,kütük üzerine yazılırken sadece son dört rakam kullanılarak(1509) yazılı kayıtlar tüm rakamlar belirtilerek tutulur. Belirli bazı kayıtlarda (Kütük Günlük Stok: **300/F-10/03.A**) harf ilavesi ile, aynı döküm numarası içindeki farklı boy ve kesitler de tanımlanır.

Örnek; Döküm No:

**312-01509-A**

Bu dökümün 2012 yılında yılbaşından itibaren üretilen 1509'uncu döküm olduğunu ve dökümün içinde iki farklı boy veya kesitte kütükler olduğunu belirtir.

**4.12** Numaralar kütüğün uç kısmına veya herhangi bir yüzüne özel amaçlı tebeşir kalem yağlı boya vb. kullanılarak yazılır.

**4.13** Üretimi tamamlanan kütüklerin istiflenmesi, haddehaneye sevk edilmesi veya müşteriye gönderilmek üzere yüklenmesi, ait oldukları döküm numarası referans alınarak düzenlenir.Döküm bazında sayılan kütüklere eğer var ise kısa Kütük vb. eklenerek yada belirtilerek Kütük sayılır ve ilgili forma not düşülür. Üretilen özel Kalite Çelik kütüklerin boyanması eğer müşterinin özel bir isteği yok ise aşağıdaki ilgili tabloya(300/F-08/01.B) göre yapılıp müşteriye gönderilmesi sağlanır.



# KROMAN ÇELİK SANAYİ A.Ş.

DÖKÜMAN NO	300/P-08/01
REVİZE NO	05
İLGİLİ BÖLÜM	Kalite Md.
TARİH	20.03.2003

Kroman Çelik Kütük Renk Kodları

ST 37		SAE 1008		SAE 1080		16 MnCr 5	
ST 37-2 (S235JR)		SAE 1010		SAE 1090		31 CrV 3	
ST 42		SAE 1015		SAE 4140		41 Cr 4	
ST 44-2 (S275JR)		SAE 1018		SAE 5135		46 Si 7	
ST 50-2 (E295)		SAE 1020		SAE 5140		31 CrV 3	
ST 52-U (S355JU)		SAE 1025		SAE 8620		55 Cr 3	
ST 60-2 (E355)		SAE 1030		SAE 9260		55 Si 7	
ST 70-2 (E360)		SAE 1035		SAE 9252		60 Si 7	
ST 80		SAE 1040				60 SiCr 7	
Cq 10		SAE 1045				60 SiMn 5	
Cq 15		SAE 1050					
Cq 35		SAE 1060					
Ck 45		SAE 1065					
		SAE 1070					

Tablo: Kroman Çelik Kütük Renk Kodları (300/P-08/01 B)



## KROMAN ÇELİK SANAYİ A.Ş.

DÖKÜMAN NO	300/P-08/01
REVİZE NO	05
İLGİLİ BÖLÜM	Kalite Md.
TARİH	20.03.2003

**4.14** İthal kütükler için kütük fiziksel kontrol ve sevkiyat süreci içerisinde izlenebilirliğin tanımlanması, 4.7.'de açıklanan kendi üretimimize verdiğimiz kütük numaralandırma sistemine ek olarak, yukarıdaki rakamdan önce ithal edilen kütüğün menşei, firma kodu olarak verilir, firma kodları ile ilgili talimat **300/T-08/01.A** ayrıntılı açıklanmış olup, kod verme sisteminin nasıl kurulduğu anlatılmıştır.

**4.15** Haddehanelerde üretim faaliyetlerinde de gerekli kayıtlar, girdi malzeme olarak kullanılan kütüklerin döküm numaraları kullanılarak oluşturulur..Haddehane üretimi sırasında elde edilen ürünlere verilen mamül numarası SAP tarafından türetilen 1 ile başlayan bir numara ile takip edilir.Ve geri planda esas döküm numarası ile SAP üzerinden eşleştirilebilir.

**4.16** Gerek kütüklerin, gerekse Hadde ürünlerinin her türlü muayene-test raporları ve kalite belgeleri ait oldukları döküm numaraları kullanılarak oluşturulur. Üretilen özel kalite çelik filmaşinlere renk etiketi takılarak ise aşağıdaki ilgili tabloya(300/F-08/01.C) göre yapıp müşteriye gönderilmesi sağlanır.

						
1006T+	1006C	20MnB4	27MnB4	30MnB4	23MnB4	17MnB3

**4.17** Müşteriden alınabilecek olası bir şikayet konusu, döküm numarası baz alınarak ERP programı SAP'tan araştırılarak ulaşılabilir. SAP üzerinden hangi hammadde,hurda,ferro alyaj vb tüm malzemelerin nereden ne kadar alındığı,firmanın adı, değerlendirilmesi vb tüm bilgilere ulaşılabilir.

**4.18** Limana gönderilen ihrac mamulleri ise mamulün üzerine takılan etiket ve ihracat malzemesi için belirlenen sipariş numaraları ile izlenir.