

 ISO 9001:2015		QUY TRÌNH NHIỆT LUYỆN						Ngày lập			
		Tên sản phẩm		Ký hiệu SP		Tên chi tiết		Mã số chi tiết		Ngày cập nhật	
										Tờ số	
Giản đồ Nhiệt luyện			Vật liệu		Trọng lượng 1 cái kg	Số lượng chi tiết 1 máy	Chiều sâu thấm C (mm)	Yêu cầu độ cứng Sau khi nhiệt luyện	Chi tiêu kiểm tra		
									Độ cứng: 58-64 Độ cong vênh: 0,2 Rạn nứt: 0		
											Thời gian Chuẩn bị: Chính: Tổng cộng:
TT	Trình tự thao tác	Thiết bị sử dụng	Gáláp	Số lượng xếp vào lò (cái)	Nhiệt độ lò °C	Thời gian ủ nhiệt (phút)	Thời gian (Phút)			Môi trường làm nguội	
							C. bị	Chính	Tổng		
1	Kiểm tra mác thép	Máy mài									
2	Thường hóa phòng rèn	JT60	Giỏ							Giỏ	
3	Kiểm tra độ cứng										
4	Giacông cơ										
5	Thấm C+ Tô trực tiếp	CD-600	Giỏ							Dầu CN20	
6	Rửa dầu										
7	Ram	ACOL	Giỏ							Không khí	
8	Kiểm độ cứng										
8	Làm sạch										
10	Kiểm - Nhập										
Người lập			Kiểm tra			Duyệt					