				T	POP	용 저울	R 저울 측정결과				1															곀	작	성	검	토	Ē	승 인		본투	부장
작	업	일	자	구 분	주기:1	회/주-야	오	차	ᄎᅎ	시간		d +		0	六	XI.	ж	74 8	FOI		1 10	הדח	ובו	ГИ	XI.								품		
		월		× 71	설비저울	표순저 철	全 ±0.5	5%이내	-	. –	Ē	三人	14	0.	<u>Y</u>	H	当个	건호	12	大		UIT	! 4	ЧП	Ö								질		
20	년		일	주 간 야 간							-					63										재	/						ᅵ볼		,
-			Т	이 신	I						공근기	이종품	퀘칭로	퀜칭로	퀜칭로	퀜칭로	퀜 칭	퀜칭	변성로	이종분	를 템 대 링	I 템퍼링			빈철통								_]]부 T	/	\dashv
열처리	고	작.지		품 명		원재료	중	투 입	투입	항 목	공급기 속 도	확 인	온 도	오 일	속도	RX유량	경 도	CP	CO ₂	확인	! 속 도		완료		확인		템	퍼	링	경	5 도		차	작	온도
LOT	객				품 번					기 준	기준표	잔류품	작업표	작업표	기준표	50㎡/H 이상	심부:2	작업표준참:	0.30~	잔류품	를 기준표	I 기준표			잔류품			심부경	영도 및	표면:	경도 측	:정	공	업	변경
																					-		ŀ		표면:2		<u> </u>					1			
-NO.	명	-NO.		규 격		LOT-NO.	량	철통수	시간	확 인 방 법	타이머	작인사	온 도	온 도	인버터	퀜칭로 유량계	비커스 비커스	O ₂ O ₂ 분석계 분석 (기준값) (현재	계 <mark>분성기</mark>	왕인 A	사 인버터	온 도 조절계	시간	1	확인자 5	도그필 비커스	초물	7	·주검시	l 1회	/ 1hr	(N=2)	정	자	확인
			+							0 8		Спто		72/1			07:00~	(기준 값) (현재	값) [는 ㄱ 기	Ι Επτο	5	1221				심부		+				T	1		
																	11:00									표면									
								*												-	_			}		심부 표면									
																	11:00~			+-						심부									
															3		15:00									표면									
														192							-			-		심부 표면									
																	15:00~									심부									
			-										-				19:00			-	-					표면							-		
€																				-	+			ł		심부 표면									\dashv
																	19:00~									심부									
																	23:00			-		-				표면		-		\perp					
				=0														-		-	\dashv			ŀ		심부 표면									-
																	23:00~									심부									
			-														03:00			-	-	-				표면 심부									
																								ŀ		표면									
																	03:00~									심부									
																	07:00			-	-	-		-		표면 심부	_						a.		
																							*	ł		표면									
																										심부									
			+-																	-		-				표면 심부				+			-		- 1
																	300							Ī		표면									
일일	생산	실적	설 비 관 리 조 건 표												자			주 검사 기준					0				발	생	조						
구 분	생건	산 량	항 목 1.공 급 기		기 준						적	용			공정	정 검사항목		검사주기	시료=		성사자 산 품질		생 LOT	OT NO 및		! (기 상	발 생	내 용		조:	치내용	= :	조장 E	3/L장
			1.5 속		장	입량기준	향기준표 참조				단 위	단 위 (초)				표면	경도	1회/4hr	n=2	2 0															
일 계		10			32 Hz					M18	미만 (M18 미포함))	- 퀜 - 칭	심부		1회/4hr	n=2	2)														
				칭 로	OZ 11Z									,		침, 팀		1회/주	n=2	_	•								10000						
			속	도	27 Hz					M18 이상 (M18 포 함))		조 직		1회/주		n=2			일 상 보고 사 항									, /ı = T			
		kg	3.템	템퍼링로		12 H	7				저제표	 전제품 동일			템	표면경		1회/hr	n=2	_	_				보고	그 사형					소 :	치내용		조장 E	8/L상
	-		속	속 도		74 112	42 Hz							퍼	심부경		1회/hr 1회/일	n=2	_	•	-														
				템퍼링로	S45C 7	T SCA	SCM3-8T		15C-8			3-11T 보론강 3-12T 8T~10T		링	점, B 조	직	1회/일	n=2		•										c at 10 = 0	4 m 1 m m m m m m m m m m m m m m m m m				
 누 계			4.템					SCM																											
			온	도	560~650°C 570~6°			510	~540	°C 45	50~490	430~480℃				T 작업시간이 1hr 분에서 SAMPLE을																			
		kg			±5	±5	±5		±5		±5			하여 검사 실시																					