

**БИРКА ПРИЁМА ДЕТАЛЕЙ НА ТЕРМООБРАБОТКУ № \_\_\_\_\_**

Дата: «\_\_» \_\_\_\_\_ 202\_\_ г.  
 Заказчик: \_\_\_\_\_ ООО «НЧТЗ»  
 Телефон: \_\_\_\_\_ + 7 927 453 36 88 Алмаз Ралифович  
 Наименование детали: \_\_\_\_\_ Плашка  
 № детали: \_\_\_\_\_  
 Количество деталей: \_\_\_\_\_ Вес: \_\_\_\_\_  
 Тара \_\_\_\_\_

**Сведения о детали**

Марка материала: \_\_\_\_\_ Сталь 12X18H10T

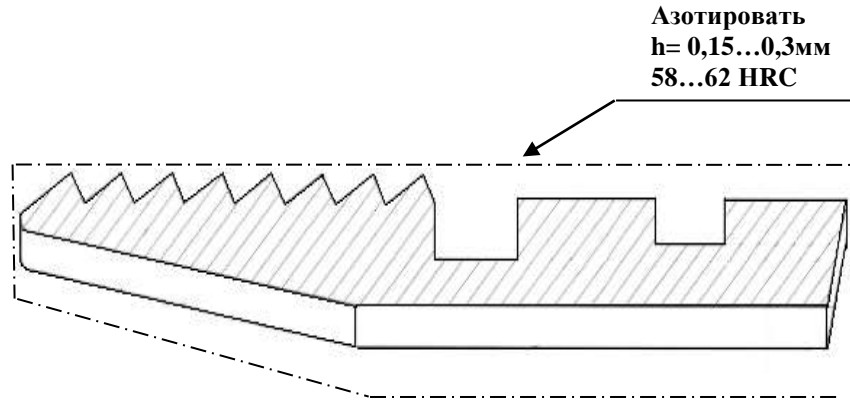
**Вид термообработки:**

- Отжиг полный;
- Отжиг неполный;
- Нормализация;
- Закалка: **HRC** \_\_\_\_\_
- V Азотирование: Слой h 0,15-0,3 **HRC** 58...62
- Карбонитрирование: \_\_\_\_\_ **HV** \_\_\_\_\_
- Цементация / Нитроцементация:
  - до 0,8мм: **HRC** \_\_\_\_\_
  - 0,9 – 1,2мм: **HRC** \_\_\_\_\_
  - 1,2 – 1,5мм: **HRC** \_\_\_\_\_
  - 1,6 – 2,0мм: **HRC** \_\_\_\_\_
  - 2,0 – 2,4мм: **HRC** \_\_\_\_\_
- Закалка ТВЧ: Слой h \_\_\_\_\_ **HRC** \_\_\_\_\_
- Отпуск: **HRC** \_\_\_\_\_

Дополнительные требования: БИРКИ КАЧЕСТВА

Подпись Заказчика \_\_\_\_\_ / \_\_\_\_\_  
подпись Ф.И.О.

**ЭСКИЗ ДЕТАЛИ**



**Особые указания (при необходимости)**

**Отметки технолога:**

1. № карты термической обработки (КТО): \_\_\_\_\_
2. Режимы (рекомендации) термообработки (при отсутствии КТО): \_\_\_\_\_

Технолог: \_\_\_\_\_ / \_\_\_\_\_ Дата: «\_\_» \_\_\_\_\_ 20\_\_ г.  
Подпись Ф.И.О.

**Заявка обработана:**

Оператор: \_\_\_\_\_ / \_\_\_\_\_ Дата: «\_\_» \_\_\_\_\_ 20\_\_ г.  
Подпись Ф.И.О.

Дата: «\_\_» \_\_\_\_\_ 202\_\_ г.  
 Заказчик: \_\_\_\_\_ ООО «НЧТЗ»  
 Деталь: \_\_\_\_\_  
 Количество: \_\_\_\_\_

Отрывной талон № \_\_\_\_\_

Отрывной талон № \_\_\_\_\_

Окончательный результат  
термообработки \_\_\_\_\_

Термист \_\_\_\_\_

Ф.И.О.

подпись

Линия отрыва

Операция, оборудование	Дата, термист (ФИО)	Режим, Т°	Дополнительные сведения	Контрольная операция (HRC, гл. слоя), подпись
Обмазка				
1-й подогрев				
2-й подогрев				
Нагрев под закалку				
Нитроцементация				
Закалка				
1-й отпуск				
2-й отпуск				
Правка				
Закалка ТВЧ				
Отпуск после ТВЧ				
Отжиг				