

회사 소개서



ISO/TS16949:2009

ISO 14001:2004

SQ-Mark 인증 획득(현대·기아차)



(주)청림열처리

CHEONGLIM HEAT TREATMENT CO., LTD.

목 차

1. 회 사 현 황	-----	2 Page
2. 회 사 연 혁	-----	3 Page
3. 회 사 조 직 도	-----	4 Page
4. 경영 및 품질,환경 방침	-----	5 Page
5. 보유 설비 현황	-----	6 Page
6. 주요 거래처 및 생산 품목	-----	7 ~ 8 Page
7. LINE별 설비 현황	-----	9 ~ 14 Page
8. 품질 보증 시스템 보유 현황	-----	15 Page
9. 검사 설비 보유 LIST	-----	16 Page
10. 공장 LAY OUT	-----	17 Page
11. 찾아 오시는 길	-----	18 Page

1. 회사 현황

◆ 회사 명 : (주)청림열처리

◆ 사 훈 : 꿈, 도전, 성취

◆ 총 원 : 37 명

◆ 소 재 지 : 경남 사천시 사천읍 두량공단로 55번지(두량리 1680)

◆ 공장 면적 : 대지 : 5,328㎡(1,612평), 건축 : 2,222㎡(732평)

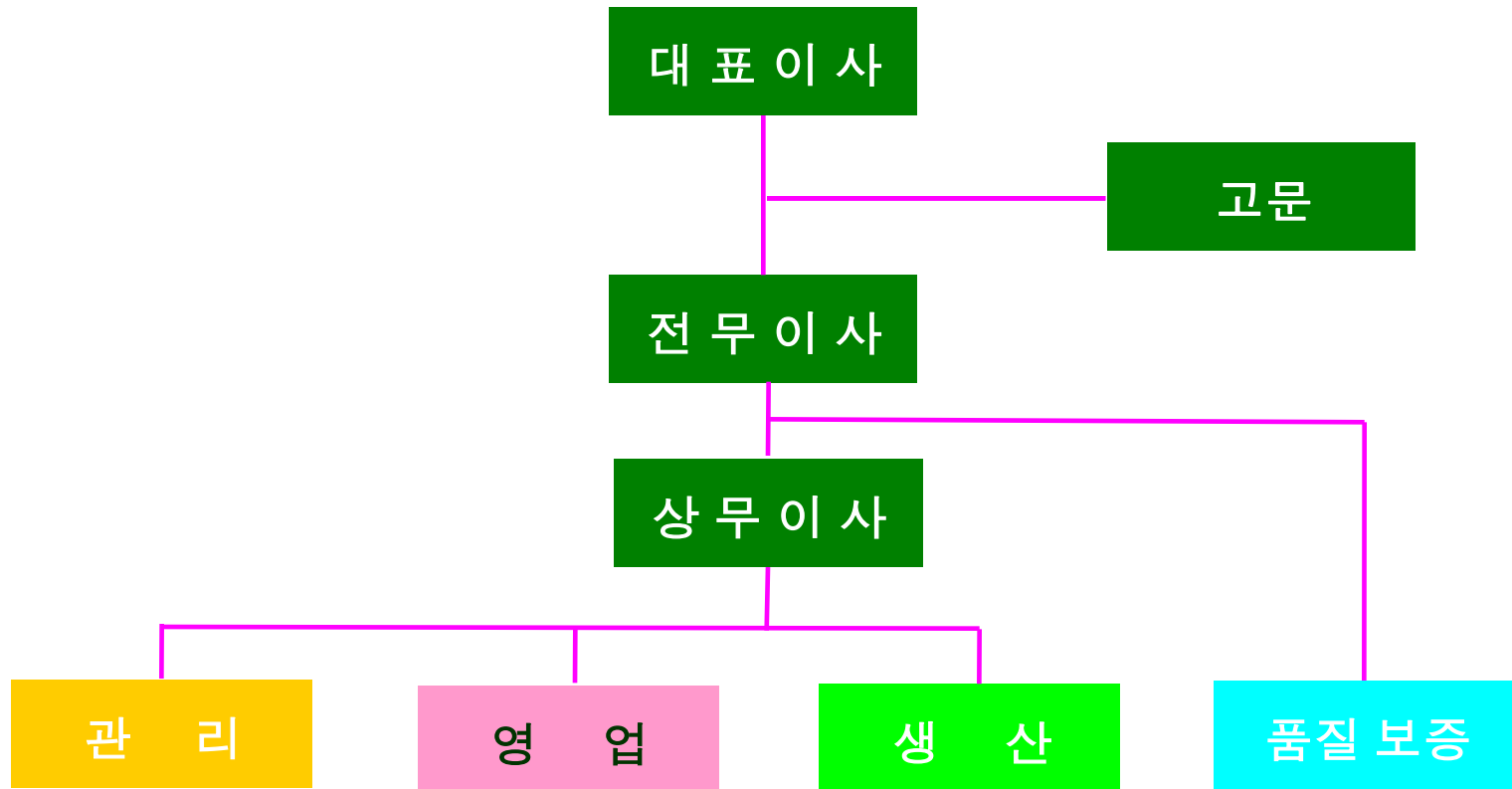
◆ TEL : 055-854-8094, 853-7100~2 (FAX : 055-854-8095)

◆ e-mail : cheonglim89@korea.com

2. 회사 연혁

년. 월. 일	세 부 연 혁
2000. 03	◆ (주) 청림열처리 법인 설립
2003. 11	◆ 현대, 기아(자) SQ마크 품질 시스템 인증
2004. 11	◆ ISO/TS16949 국제 품질 인증(BSI인증원)
2006. 04	◆ ISO 14001 국제 환경 시스템 인증
2006. 11	◆ GMDAT SQE 평가 인증
2007. 05	◆ 공장 신축 및 신규 설비 증설
2008. 05	◆ 현대 중공업 열처리 업체 품질 인증
2009. 03	◆ 부품 소재 전문 기업 인증(지식 경제부)
2010. 03	◆ 현대 제철 열처리 업체 품질 인증
2011. 12	◆ 히다찌 열처리 업체 품질 인증
2013. 06	◆ 기업 부설 연구소 설립 인증

3. 회사 조직도



4. 경영 및 품질, 환경 방침

경영 방침

- ◇ 기술 혁신
- ◇ 지속적 개선
- ◇ 고객 감동 추구
- ◇ 고객 감동 실현

품질 방침

- ◇ 불량율 저감
- ◇ 공정 안정화
- ◇ SYSTEM 정착 및 효율적 운영

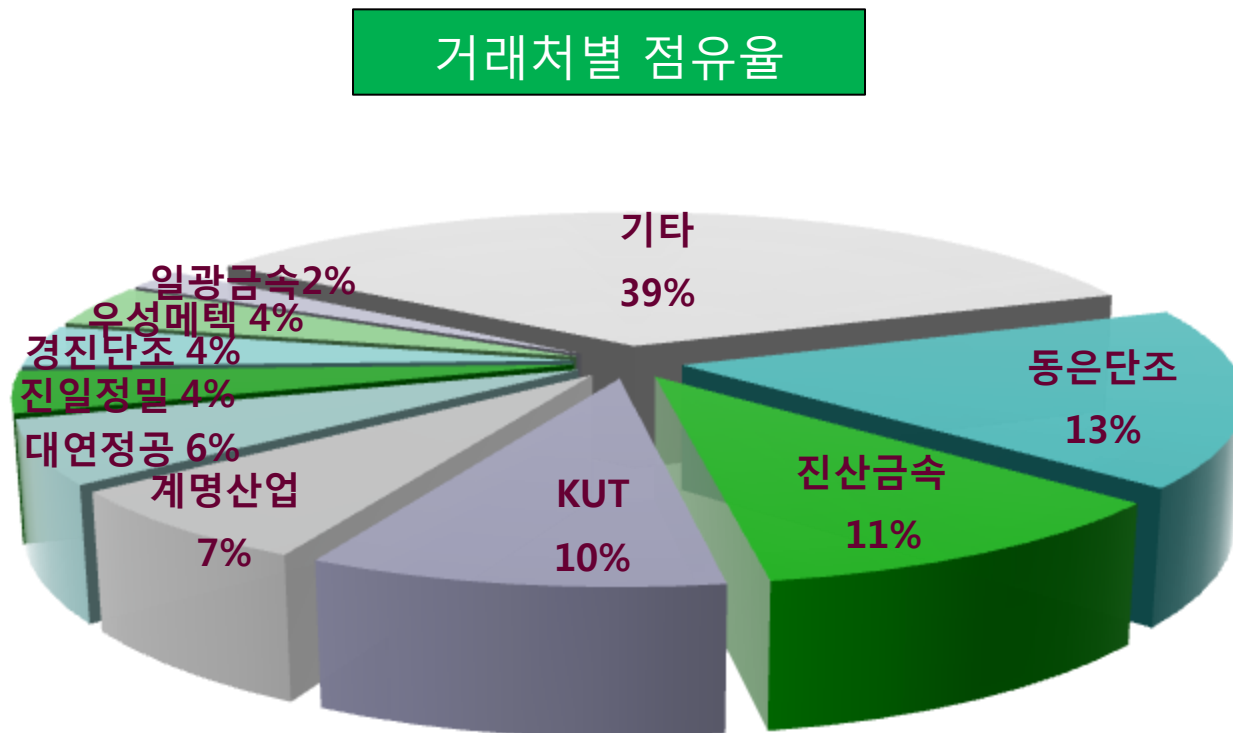
환경 방침

- ◇ 환경 성과 지속적 개선
- ◇ 환경 법규 준수
- ◇ 환경 경영 목표 달성

5. 보유 설비 현황 (사양별)

설비명	설비사양	보유수량	처리능력/월
연속로 MESH BELT	QUENCHING/TEMPERING	2대	1,453TON
	CYCLE ANNEALING (C.A)	2대	1,826TON
	NORMALIZING	2대	1,640TON
	TOTAL	6대	4,919TON
후처리	쇼트기(AIRPRONE TYPE)	3대	3,744TON
	자탐기(DEEPING 축통식)	2대	354천 개
	교정기(유압식 50,80TON)	2대	134천 개
	단능기(2구)	2대	70천 개

6. 주요 거래처 및 점유율



6-1. 생산 품목

주요 생산 ITEM

자동차 PART

CV Joint Outer Race



Hub



Spindle



기타



중장비 PART

LINK



segment



RV GEAR



7. LINE 별 설비 현황

QUENCHING / TEMPERING

연속로 1호기



연속로 2호기

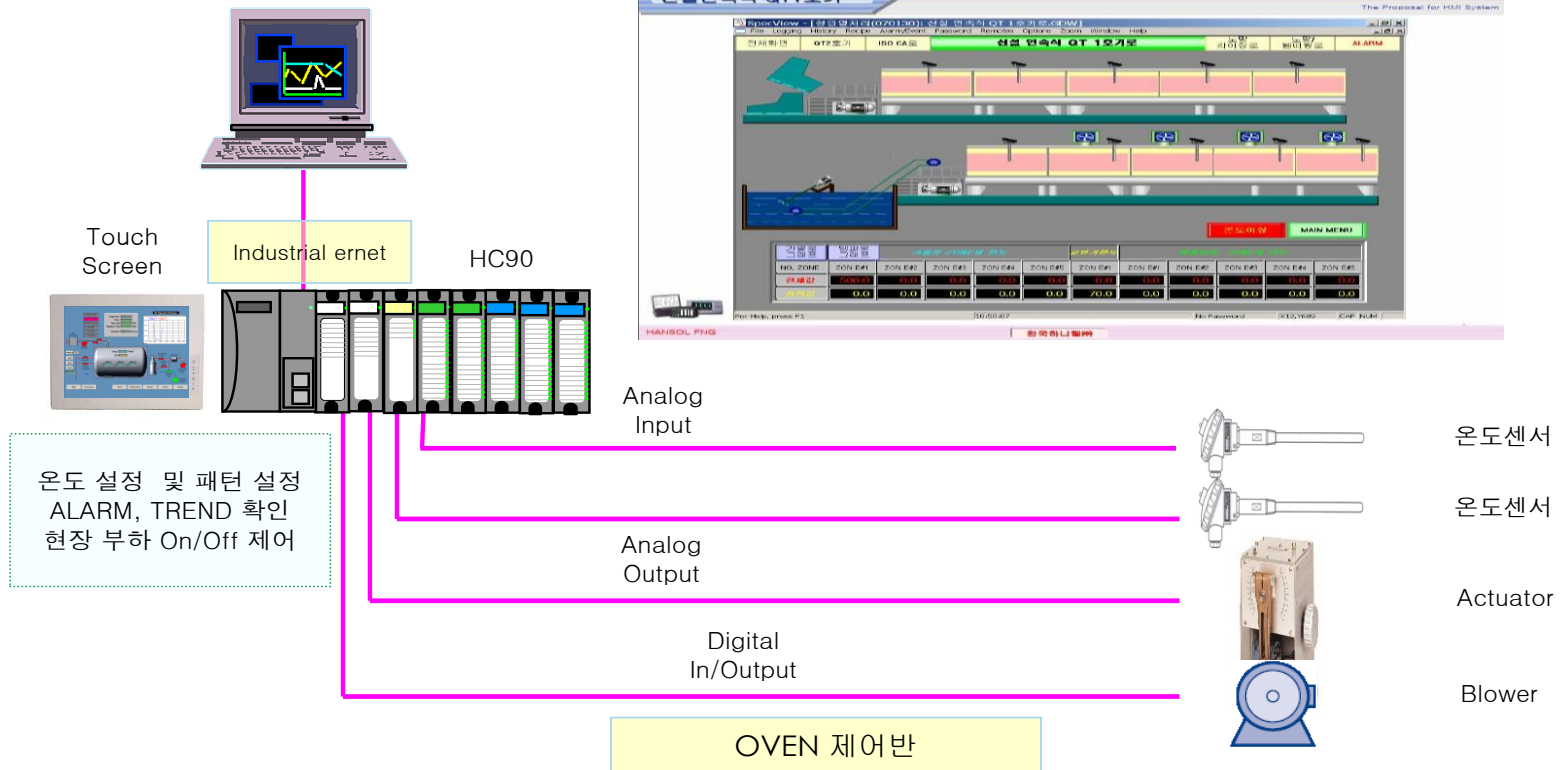


[설비 특징]

- ◎. MESH BELT TYPE (전기, 1.5TON/Hr)
- ◎. 자동화 온도 제어 SYSTEM 적용 - 컴퓨터 제어 방식
- ◎. 설비 전용화 - 설비별 중장비, 자동차 부품 구분 생산으로 품질 안정화

자동 온도 제어 SYSTEM

HMI Server & Client



ISOTHERMAL ANNEALING

연속로 3호기



연속로 4호기



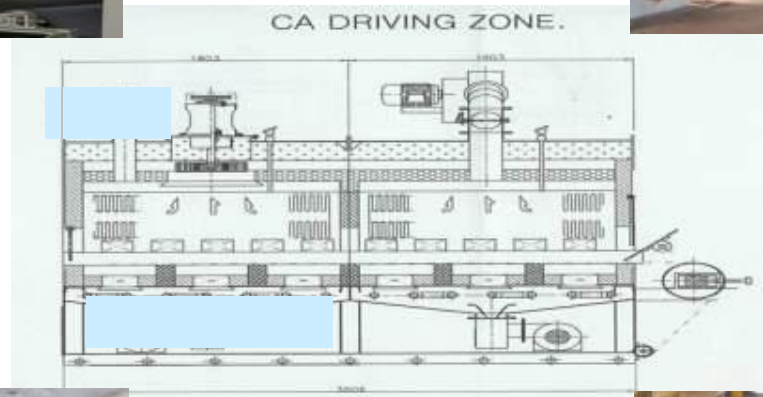
[설비 특징]

- ◎. MESH BELT TYPE (전기, 1.5TON/Hr)
- ◎. 자동화 온도 기록 SYSTEM 적용 - 컴퓨터 저장 방식
- ◎. 강종별 작업 조건 다양화로 조기 품질 안정화

항온 ZONE 구성 SYSTEM



ZONE별 냉각 조절 가능



NORMALIZING

연속로 5호기



연속로 6호기



[설비 특징]

- ◎. MESH BELT TYPE (전기, 1.5TON/Hr)
- ◎. 자동화 온도 기록 SYSTEM 적용 - 컴퓨터 저장 방식
- ◎. 소량 제품 처리 용이(조건 변경 관리)

후처리 설비

S
H
O
T



M
P
I



교
정
기



단
능
기



8. 품질 보증 시스템 보유 현황

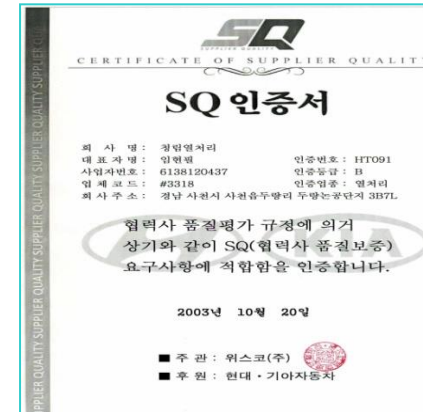
ISO/TS16949



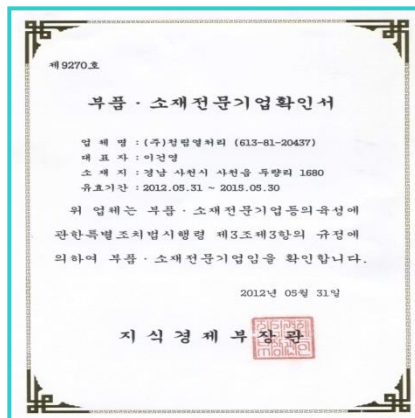
ISO 14001



SQ MARK



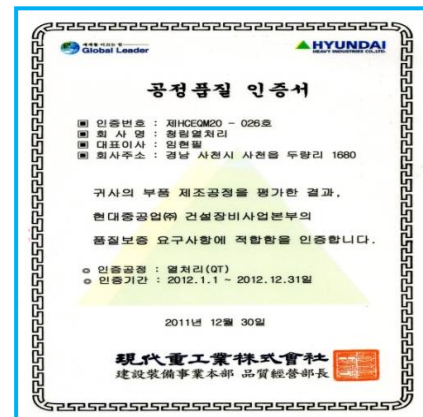
부품소재전문기업



히타치 품질 인증서



현대중공업 품질 인증서



9. 검사 설비 보유 LIST

검사 설비 보유 현황

브리넬 경도기



록크웰 경도기



성분 분석기



금속 현미경



시험편 절단기

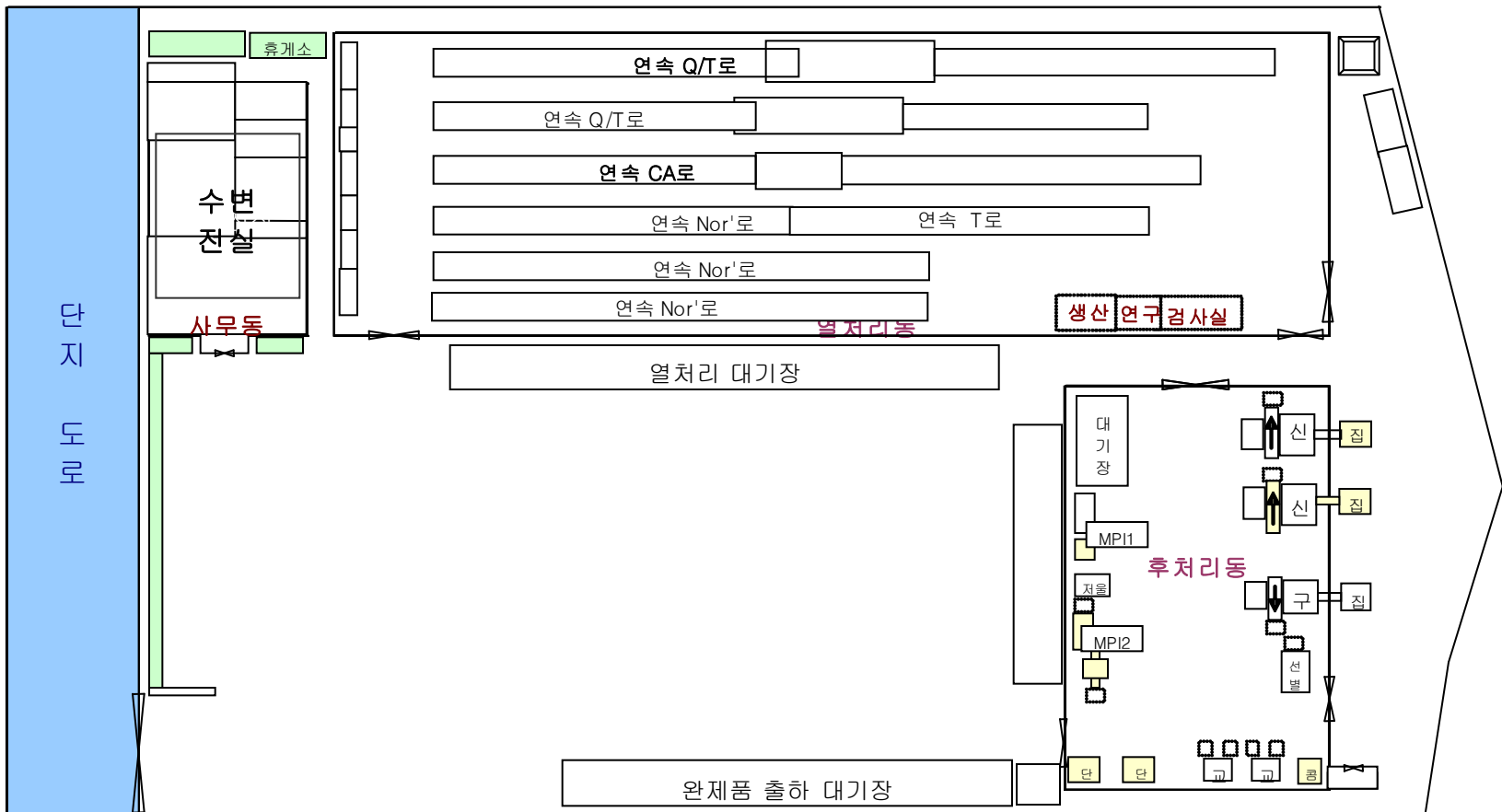


연마기



설 비 명	규격	대 수	제 작사
BRINELL 경도기(수동3대,자동1대)	3000Kg	4	대경신풍공작
BRINELL 압입자 자동 측정기		1	B.O.S.S
ROCKWELL 경도기	150Kg	1	대경신풍공작
금속 성분 분석기		1	T/JARRELL ASH(U.S.A)
금속현미경	배율 : 400,1000배	2	UNION
POLISHING M/C		2	진일상사
고속 절단기	3000RPM	1	세기 과학

10. 공장 LAYOUT



11. 찾아 오시는 길

