

BẢN GHI CHÉP QUÁ TRÌNH ĐỒNG NHẤT HÓA

Ngày 25 tháng 3 năm 2024

Số hiệu lần đồng nhất:

161

Kỹ thuật đồng nhất	Tốc độ tăng nhiệt (°C/min)	Nhiệt độ đồng chất: 550±10°C	Thời gian giữ nhiệt: 4 giờ
	Tốc độ làm mát (°C/h): 180°C/h	Phương thức làm mát: Phun sương	Nhiệt độ cuối cùng: <200°C

1. Lên liệu:

Số tầng vật liệu	Số lượt nung billet trong lò và số cây billet								Người phụ trách
Tầng 3	329	329	329	329	329	329	329	329	T. Tuấn
	D3	C3	B3	A3	D2	B4	B1	C1	
Tầng 2	329	329	329	328	328	328	328	329	
	A2	B2	C2	B3	A3	D3	C3	C4	
Tầng 1	328	328	328	328	328	328	328	328	
	B4	B1	C1	A2	B2	C2	D2	C4	

2. Xử lý đồng nhất hóa:

Thời gian đưa vào lò: 8h 10	Số liệu khí tự nhiên ban đầu: 84884
Thời gian cho ra lò: 11h 40	Số liệu khí tự nhiên cuối cùng: 85438

Ghi chép vận hành thiết bị và nhiệt độ

Thời gian		Ghi chú nhiệt độ lò					Lỗi/ cảnh báo		Người phụ trách
Giờ	Phút	Vùng 1	Vùng 2	Vùng 3	Vùng 4	Vùng 5			
9	00	362	370	365	370	370			T
9	30	437	446	442	447	446			Bắc
10	00	517	523	526	527	522			Bắc
10	30	537	543	542	543	542			Bắc
11	10	545	549	549	549	549			Bắc
12	00	547	550	550	550	550			Bắc

3. Làm mát

Phương thức làm mát: Lạnh sương mù	Số nước ban đầu:	Số nước kết thúc:
Thời gian làm mát	Người phụ trách:	

Chú thích