

BẢN GHI CHÉP QUÁ TRÌNH ĐỒNG NHẤT HÓA

Ngày... Tháng.... Năm

26 10 23

Số hiệu lần đồng nhất:

127

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	264	264	264	264	264	264	264	264	Sơn
	B3	B4	C1	A2	B2	D3	C3	A3	
Tầng 2	264	264	264	263	263	263	263	264	
	C4	C2	D2	C4	B4	B1	C1	B1	
Tầng 1	263	263	263	263	263	263	263	263	
	A3	C3	D3	A2	B2	C2	D2	B3	

2. Xử lý đồng nhất hóa:

Thời gian đưa vào lò:	8 ^h 10	Số liệu khí tự nhiên ban đầu:	67276
Thời gian cho ra lò:	14 ^h 40	Số liệu khí tự nhiên cuối cùng:	67798

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				
8	40	282	287	277	274	275			Sơn
9	05	360	365	366	364	365			Sơn
9	40	411	417	415	409	410			Sơn
10	05	490	492	490	491	493			Sơn
10	40	547	550	550	551	551			Sơn
11	05	547	551	551	552	552			Sơn
12	00	547	550	550	550	549			Sơn
12	30	547	550	549	550	550			Sơn
13	00	547	549	550	549	550			Sơn
13	30	547	549	549	549	550			Sơn

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