

# BẢN GHI CHÉP QUÁ TRÌNH ĐỒNG NHẤT HÓA

Ngày... Tháng... Năm

Số hiệu lần đồng nhất:

120

27/9/23

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	250	250	250	250	250	250	250	250	Sơn
	C2	D3	C3	B3	A3	C4	B4	D2	
Tầng 2	250	250	250	249	249	249	249	250	
	B1	A2	B2	A3	C4	B1	C1	C1	
Tầng 1	249	249	249	249	249	249	249	249	
	B4	D3	C3	B3	A2	B2	C2	D2	

2. Xử lý đồng nhất hóa:

Thời gian đưa vào lò: 9h 10

Số liệu khí tự nhiên ban đầu: 63703

Thời gian cho ra lò: 14h 40

Số liệu khí tự nhiên cuối cùng: 64262

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	35	263	270	289	287	258			Sơn
9	35	465	472	465	464	463			Bầu
10	00	501	505	507	506	507			Sơn
10	30	547	552	552	552	551			Sơn
11	00	545	549	549	550	550			Sơn
12	00	547	550	550	549	549			Sơn
12	30	547	550	549	549	550			Sơn
13	00	547	550	549	549	550			Sơn
13	30	547	549	550	549	549			Sơn
14	00	547	549	550	550	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