

BẢN GHI CHÉP QUÁ TRÌNH ĐỒNG NHẤT HÓA

Ngày 13 tháng 3. Năm 24

Số hiệu lần đồng nhất:

156

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	321	321	321	321	321	321	321	321	Tuấn
	B4	B1	C1	A2	B2	C2	D2	C4	
Tầng 2	321	321	321	320	320	320	320	321	
	C3	B3	A3	A2	A3	D2	C4	D3	
Tầng 1	320	320	320	320	320	320	320	320	
	B4	B1	C1	B2	C2	D3	C3	B3	

2. Xử lý đồng nhất hóa:

Thời gian đưa vào lò: 8 h 10	Số liệu khí tự nhiên ban đầu: 82174
Thời gian cho ra lò: 14h40	Số liệu khí tự nhiên cuối cùng: 82708

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				
9	00	354	353	359	354	354			T
10	00	459	458	459	459	458			T
10	30	536	541	540	541	540			T
11	00	546	549	549	549	549			T

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