

BẢN GHI CHÉP QUÁ TRÌNH ĐỒNG NHẤT HÓA

95

Ngày... Tháng.... Năm

11 7 23

Số hiệu lần đồng nhất:

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	199	199	199	199	199	199	199	199	Sơn bức
	A2	C2	D2	C3	A3	C4	B4	B2	
Tầng 2	199	199	199	198	198	198	198	199	
	D3	B1	C1	A3	C1	D3	C3	B3	
Tầng 1	198	198	198	198	198	198	198	198	
	B3	C4	B4	C2	D2	A2	B2	B1	

2. Xử lý đồng nhất hóa:

Thời gian đưa vào lò:

8^h 15

Số liệu khí tự nhiên ban đầu:

50838

Thời gian cho ra lò:

14^h 50

Số liệu khí tự nhiên cuối cùng:

51355

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	45	219	227	216	202	224			Sơn
9	15	352	359	352	355	354			Sơn
9	50	500	503	502	504	502			Sơn
10	30	540	542	544	541	543			Sơn
11	10	545	550	551	551	550			Sơn
12	15	547	550	550	550	551			Sơn
13	00	547	550	550	549	549			Sơn
13	45	547	549	549	550	550			Sơn
14	20	549	550	550	550	549			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