

BẢN GHI CHÉP QUÁ TRÌNH ĐỒNG NHẤT HÓA

Ngày 11 Tháng 3 Năm 24

Số hiệu lần đồng nhất:

155

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	319	319	319	319	319	319	319	319	Bair
	B4	B1	C1	D3	A2	C2	D2	C4	
Tầng 2	319	319	319	318	318	318	318	319	
	A3	B3	C3	C4	B4	B1	C1	B2	
Tầng 1	318	318	318	318	318	318	318	318	
	D3	C3	A2	B3	A3	B2	C2	D2	

2. Xử lý đồng nhất hóa:

Thời gian đưa vào lò: 8h15	Số liệu khí tự nhiên ban đầu: 81628
Thời gian cho ra lò: 14h50	Số liệu khí tự nhiên cuối cùng: 82174

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	20						lỗi máy	Bair
9	00	312	318	319	321	320		Bair
9	30	448	452	449	450	450		Bair
10	00	498	500	499	502	502		Bair
10	30	529	534	534	535	535		Bair
11	00	545	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