

BẢN GHI CHÉP QUÁ TRÌNH ĐỒNG NHẤT HÓA

Ngày 15 Tháng 1 Năm 24

Số hiệu lần đồng nhất: 142

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	294	294	294	294	294	294	294	294	Bai
	C1	C4	B4	A2	B2	C2	D2	B1	
Tầng 2	294	294	294	293	293	293	293	294	
	D3	C3	B3	D3	A2	B1	C1	A3	
Tầng 1	293	293	293	293	293	293	293	293	
	C3	B3	A3	C4	B4	B2	C2	D2	

2. Xử lý đồng nhất hóa:

Thời gian đưa vào lò:	8h10	Số liệu khí tự nhiên ban đầu:	75069
Thời gian cho ra lò:	14h35	Số liệu khí tự nhiên cuối cùng:	75593

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	30	285	286	287	286	285			nhant
9	00	370	371	370	371	371			nhant
9	30	448	456	453	458	457			nhant
10	00	496	504	502	505	504			nhant
10	30	538	544	544	545	544			nhant
11	00	545	550	549	550	550			nhant
12	15	547	550	550	550	550			nhant

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