

BẢN GHI CHÉP QUÁ TRÌNH ĐỒNG NHẤT HÓA

Ngày... Tháng... Năm

14 9 23

Số hiệu lần đồng nhất:

115

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	240	240	240	240	240	240	240	240	Sch
	C1	C4	B4	D3	C3	B3	A3	B1	
Tầng 2	240	240	240	239	239	239	239	240	
	A2	C2	D2	C4	B4	B1	C1	B2	
Tầng 1	239	239	239	239	239	239	239	239	
	D2	A2	B2	D3	C3	B3	A3	C2	

2. Xử lý đồng nhất hóa:

Thời gian đưa vào lò:

8^h 15

Số liệu khí tự nhiên ban đầu:

61186

Thời gian cho ra lò:

14^h 45

Số liệu khí tự nhiên cuối cùng:

61742

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	38	260	267	261	255	257			Sch
9	05	330	340	350	351	355			Sch
9	40	462	467	460	456	455			Sch
10	10	530	533	540	539	542			Sch
10	45	547	551	551	552	552			Sch
11	05	547	550	556	550	550			Sch
12	05	548	549	550	549	549			Sch
12	40	547	550	550	549	549			Sch
13	10	547	550	549	556	550			Sch
13	45	547	549	549	550	550			Sch

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