

BẢN GHI CHÉP QUÁ TRÌNH ĐỒNG NHẤT HÓA

Ngày... Tháng.... Năm

13 11 23

Số hiệu lần đồng nhất:

133

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	276	276	276	276	276	276	276	276	Sơn
	C1	C4	B4	A2	B2	C2	D2	B1	
Tầng 2	276	276	276	275	275	275	275	276	
	A3	D3	C3	C4	B4	B1	C1	B3	
Tầng 1	275	275	275	275	275	275	275	275	
	D2	A2	B2	D3	C3	B3	A3	C2	

2. Xử lý đồng nhất hóa:

Thời gian đưa vào lò:

8h10

Số liệu khí tự nhiên ban đầu:

70376

Thời gian cho ra lò:

14h 40

Số liệu khí tự nhiên cuối cùng:

70918

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	40	230	233	237	231	233			Sơn
9	05	210	213	325	330	336			Sơn
9	40	400	412	407	409	410			Sơn
10	05	470	480	475	477	479			Sơn
10	40	544	548	548	549	548			Sơn
11	05	547	551	552	552	551			Sơn
12	00	547	550	550	549	550			Sơn
12	30	547	549	549	550	550			Sơn
13	00	547	549	549	550	550			Sơn
13	30	547	550	550	549	549			Sơn
14	00	547	550	550	549	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