

BẢN GHI CHÉP QUÁ TRÌNH ĐỒNG NHẤT HÓA

Ngày... Tháng... Năm
4 10 23

Số hiệu lần đồng nhất:

122

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		254	254	254	254	254	254	254	Sơn
		C4	B4	A2	B2	C2	D2	D3	
Tầng 2	254	254	254	253	253	253	254	254	
	C3	B3	A3	C4	B4	B1	B1	C1	
Tầng 1	253	253	253	253	253	253	253	253	
	D3	C3	B3	A3	B2	C2	D2	A2	

2. Xử lý đồng nhất hóa:

Thời gian đưa vào lò:

8h 10

Số liệu khí tự nhiên ban đầu:

64741

Thời gian cho ra lò:

14h 35

Số liệu khí tự nhiên cuối cùng:

65247

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	228	233	221	217	220			Ba
9	00	373	378	372	369	369			Ba
9	30	400	402	409	407	407			Ba
10	00	489	490	491	490	489			Ba
10	30	538	543	541	542	541			Ba
11	05	546	549	550	550	549			Ba
12	00	547	550	550	550	549			Ba

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