

BẢN GHI CHÉP QUÁ TRÌNH ĐỒNG NHẤT HÓA

Ngày: 5 Tháng 1 Năm 24

Số hiệu lần đồng nhất:

139

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	288	288	288	288	288	288	288	288	nhant
	C1	C4	B4	B3	A3	C2	D2	B1	
Tầng 2	288	287	287	287	287	288	288	288	
	B7	B1	C1	C4	B4	D3	C3	A2	
Tầng 1	287	287	287	287	287	287	287	287	
	B2	C2	D2	D3	C3	B3	A3	A2	

2. Xử lý đồng nhất hóa:

Thời gian đưa vào lò:	8h15	Số liệu khí tự nhiên ban đầu:	73503
Thời gian cho ra lò:	14h45	Số liệu khí tự nhiên cuối cùng:	74032

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					
9	10	256	261	269	255	256			nhant
9	30	360	364	367	362	361			nhant
10	00	425	427	428	425	426			nhant
10	30	533	538	538	539	539			nhant
11	00	547	551	552	552	550			nhant
11	00	547	550	550	550	550			

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