

BẢN GHI CHÉP QUÁ TRÌNH ĐỒNG NHẤT HÓA

Ngày... Tháng.... Năm
7 4 23

Số hiệu lần đồng nhất:

78.

Kỹ thuật đồng nhất

Tốc độ tăng nhiệt (°C/min)

Nhiệt độ đồng chất: 560±5°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	166	166	166	166	166	166	166	166	
	B1	C4	BA	C2	D2	C3	B3	C1	
Tầng 2	166	166	166	165	165	165	165	166	
	A3	A2	B2	C4	B4	B1	C1	D3	
Tầng 1	165	165	165	165	165	165	165	165	
	A2	C2	D2	B3	D3	D3	C3	B2	

2. Xử lý đồng nhất hóa:

Thời gian đưa vào lò:

8h 00

Số liệu khí tự nhiên ban đầu:

42482

Thời gian cho ra lò:

14: 20

Số liệu khí tự nhiên cuối cùng:

42979

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	350	360	340	355	345			Sơn
9	00	380	390	390	420	420			Sơn
9	30	400	410	435	420	440			Sơn
10	00	450	470	450	450	550			Sơn
10	30	500	525	550	550	550			Sơn
11	00	540	550	550	551	551			Sơn
12	00	550	550	549	550	549			Sơn
12	30	549	550	550	550	550			Sơn
13	00	548	549	549	550	550			Sơn
13	30	547	550	550	550	550			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