

BẢN GHI CHÉP QUÁ TRÌNH ĐỒNG NHẤT HÓA

Ngày... Tháng.... Năm
06 10 23

Số hiệu lần đồng nhất:

123

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	256	256	256	256	256	256	256	256	93h.
	A2	B2	C2	C4	B4	D2	B1	C1	
Tầng 2	256	256	256	255	255	255	255	256	
	D3	C3	B3	B3	A3	C4	B4	A3	
Tầng 1	255	255	255	255	255	255	255	255	
	C1	D3	C3	A2	B2	C2	D2	B1	

2. Xử lý đồng nhất hóa:

Thời gian đưa vào lò:	8 ^h 10	Số liệu khí tự nhiên ban đầu:	65247
Thời gian cho ra lò:	14 ^h 40	Số liệu khí tự nhiên cuối cùng:	65771

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	301	303	300	299	320			93h
9	10	367	370	371	365	365			93h
9	35	401	403	410	413	414			93h
10	00	450	453	440	446	449			93h
10	30	501	503	510	507	505			93h
11	00	545	551	552	552	552			93h
12	00	547	550	550	549	549			93h
12	30	547	549	550	549	549			93h
13	00	547	549	549	550	550			93h
14	00	548	550	549	550	549			93h

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