

BẢN GHI CHÉP QUÁ TRÌNH ĐỒNG NHẤT HÓA

Ngày 21 Tháng 5 Năm 2024

Số hiệu lần đồng nhất:

175

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	356	356	356	356	356	356	356	356	T. uai'
	B4	B1	C1	A2	B2	C2	D2	C4	
Tầng 2	356	356	356	355	355	355	355	356	
	D3	C3	B3	C4	B4	B1	C1	A3	
Tầng 1	355	355	355	355	355	355	355	355	
	B2	C2	D2	D3	C3	B3	A3	A2	

2. Xử lý đồng nhất hóa:

Thời gian đưa vào lò: 8 h 10	Số liệu khí tự nhiên ban đầu: 92363
Thời gian cho ra lò: 14h 40	Số liệu khí tự nhiên cuối cùng: 92896 1

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	260	266	256	258	259			Bai
9	00	370	356	369	368	370			Bai
9	30	435	440	439	441	440			Bai
10	00	486	485	485	480	486			Bai
10	30	537	541	541	542	541			Bai
11	00	546	549	549	550	549			Bai

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