

BẢN GHI CHÉP QUÁ TRÌNH ĐỒNG NHẤT HÓA

Ngày... Tháng... Năm

Số hiệu lần đồng nhất:

114

10/9/2023

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	238	238	237	238	238	238	238	238	Sơn
	A3	C4	B1	A2	B2	B1	C1	B4	
Tầng 2	238	238	238	237	237	237	238	238	
	D3	C3	B3	D3	A2	C1	C2	D2	
Tầng 1	237	237	237	237	237	237	237	237	
	B4	D2	C4	C3	B3	B2	C2	A3	

2. Xử lý đồng nhất hóa:

Thời gian đưa vào lò:

8h15

Số liệu khí tự nhiên ban đầu:

60.663

Thời gian cho ra lò:

14h45

Số liệu khí tự nhiên cuối cùng:

611.86

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	290	295	286	284	284			Sơn
9	10	361	365	358	356	355			Sơn
9	35	430	440	443	433	445			Sơn
10	05	500	505	499	501	509			Sơn
10	35	543	547	546	547	549			Sơn
11	08	547	550	551	550	551			Sơn
12	05	548	550	550	550	550			Sơn
12	40	548	550	549	550	550			Sơn
13	10	547	549	549	550	550			Sơn
13	55	547	550	549	549	549			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