

BẢN GHI CHÉP QUÁ TRÌNH ĐỒNG NHẤT HÓA

Ngày... Tháng... Năm

25 7 23

Số hiệu lần đồng nhất:

100

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	209	209	209	209	209	209	209	209	Sơn
	C2	D2	A3	D3	C3	B3	A2	B2	
Tầng 2	209	209	209	208	208	208		209	
	C4	B1	C1	C2	B2	D2		B4	
Tầng 1	208	208	208	208	208	208	208	208	
	BA	A3	C4	D3	C3	B1	C1	A2	

2. Xử lý đồng nhất hóa:

Thời gian đưa vào lò:

8h

Số liệu khí tự nhiên ban đầu:

53396

Thời gian cho ra lò:

14h 25

Số liệu khí tự nhiên cuối cùng:

53910

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	35	350	353	553	360	363			Sơn
9	25	306	512	508	501	506			Sơn
10	00	531	538	536	538	535			Sơn
10	30	547	553	553	553	552			Bãi
11	05	547	551	550	550	550			Sơn
12	05	547	550	550	550	550			Bãi
12	39	548	550	549	550	549			Sơn
13	20	548	549	550	549	549			Sơn
13	50	548	549	549	550	550			CĐ

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