

BẢN GHI CHÉP QUÁ TRÌNH ĐỒNG NHẤT HÓA

Ngày 21 Tháng 3 Năm 24

Số hiệu lần đồng nhất:

160

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	327	327	327	327	327	327	327	327	Tuấn
	D3	C3	B3	A3	D2	B4	B1	C1	
Tầng 2	327	327	327	326	326	326	326	327	
	A2	B2	C2	B1	C1	C4	B4	C4	
Tầng 1	326	326	326	326	326	326	326	326	
	B3	A3	D2	D3	C3	A2	B2	C2	

2. Xử lý đồng nhất hóa:

Thời gian đưa vào lò: 8 h 10	Số liệu khí tự nhiên ban đầu: 84323
Thời gian cho ra lò: 14 h 40	Số liệu khí tự nhiên cuối cùng: 84884

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	238	241	235	242	242		Bac
9	00	359	362	361	358	361		Bac
9	30	437	444	441	448	447		Bac
10	30	536	541	540	542	541		T
12	00	547	550	550	550	550		Bac

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