

BẢN GHI CHÉP QUÁ TRÌNH ĐỒNG NHẤT HÓA

Ngày... Tháng... Năm

20 9 23

Số hiệu lần đồng nhất:

117

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	244	244	244	244	244	244	244	244	Sơn
	B4	CA	B1	C1	A2	B2	C2	D2	
Tầng 2	244	244	244	243	243	243	243	244	
	D3	C3	B3	C2	D2	A2	B2	A3	
Tầng 1	243	243	243	243	243	243	243	243	
	C3	CA	B4	B1	C1	B3	A3	D3	

2. Xử lý đồng nhất hóa:

Thời gian đưa vào lò:

8h 10

Số liệu khí tự nhiên ban đầu:

62234

Thời gian cho ra lò:

14h 40

Số liệu khí tự nhiên cuối cùng:

62707

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	304	312	306	332	335			Sơn
9	10	377	386	384	412	415			Sơn
9	35	450	470	440	460	459			Sơn
10	25	542	547	548	546	547			Sơn
10	45	547	550	550	550	550			Sơn
11	15	547	551	551	550	551			Sơn
11	45	547	550	550	550	550			Sơn
13	05	548	550	549	549	550			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