

BẢN GHI CHÉP QUÁ TRÌNH ĐỒNG NHẤT HÓA

Ngày... Tháng... Năm

Số hiệu lần đồng nhất:

105

7 8 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	219	219	219	219	219	219	219	219	Sở
	A2	B2	C2	C4	B4	D3	A3	02	
Tầng 2	219	219	219	218	218	218	218	219	
	B1	D3	C3	C2	D2	C4	B4	C1	
Tầng 1	218	218	218	218	218	218	218	218	
	B1	A2	B2	D3	C3	B3	A3	C1	

2. Xử lý đồng nhất hóa:

Thời gian đưa vào lò:

8^h00

Số liệu khí tự nhiên ban đầu:

55960

Thời gian cho ra lò:

14^h20

Số liệu khí tự nhiên cuối cùng:

56478

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	315	330	332	320	325			Sở
8	55	394	401	394	393	392			Sở
9	30	500	507	500	498	496			Sở
10	00	530	536	536	536	535			Sở
10	30	547	552	553	553	552			Sở
11	10	547	551	550	551	550			Sở
12	00	547	550	550	550	550			Ba
12	30	548	550	550	549	550			Sở
13	00	547	550	549	549	549			Sở
13	30	547	550	549	550	549			Sở

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