

BẢN GHI CHÉP QUÁ TRÌNH ĐỒNG NHẤT HÓA

87

Ngày... Tháng... Năm

9 6 2023

Số hiệu lần đồng nhất:

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	184	184	184	184	184	184	184	184	Bà
	A2	B1	C1	C3	B3	C4	B4	C2	
Tầng 2	184	184	184	183	183	183	183	184	
	A3	D2	D3	A3	C4	B3	B4	B2	
Tầng 1	183	183	183	183	183	183	183	183	
	B1	A2	B2	D3	C3	C2	D2	C1	

2. Xử lý đồng nhất hóa:

Thời gian đưa vào lò:	8h00	Số liệu khí tự nhiên ban đầu:	46941
Thời gian cho ra lò:	14h35	Số liệu khí tự nhiên cuối cùng:	47449

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	230	235	228	228	227			Bàc
9	00	371	379	371	371	370			Bac
9	45	467	475	468	467	466			Bac
10	00	480	481	479	479	478			Bac
10	50	550	549	548	548	548			Bac
12	00	547	550	550	550	550			Bac
12	30	548	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