

BẢN GHI CHÉP QUÁ TRÌNH ĐỒNG NHẤT HÓA

93

Ngày... Tháng... Năm

28 06 23

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		196	196	196	196	196	196		Sơn
		B1	C1	C4	B4	D2	B3		
Tầng 2	196	195	195	195	195	196	196	196	
	C2	B3	A3	B1	C1	A2	B2	C3	
Tầng 1	195	195	195	195	195	195	195	195	
	B4	D2	D3	A2	B2	C2	C3	C4	

2. Xử lý đồng nhất hóa:

Thời gian đưa vào lò:

8h00

Số liệu khí tự nhiên ban đầu:

5000.5

Thời gian cho ra lò:

14h20

Số liệu khí tự nhiên cuối cùng:

5049.3

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	329	336	327	331	333			Sơn
9	00	401	403	400	400	402			Sơn
9	30	490	503	495	497	496			Sơn
10	00	537	542	541	542	540			Sơn
10	30	516	551	552	551	549			Sơn
11	00	544	551	550	551	550			Bác
12	00	547	550	550	549	549			Sơn
12	30	548	550	549	549	550			Sơn
13	00	547	549	549	550	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