

BẢN GHI CHÉP QUÁ TRÌNH ĐỒNG NHẤT HÓA

Ngày 23 Tháng 12 Năm 23

Số hiệu lần đồng nhất:

137

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	283	284	284	284	284	284	284	284	Như
	B1	D3	A2	B1	C1	D2	C4	B4	
Tầng 2	284	284	284	283	283	283	284	284	
	C3	B3	A3	C2	D2	C4	B2	C2	
Tầng 1	283	283	283	283	283	283	283	283	
	C1	A2	B2	D3	C3	B3	A3	B4	

2. Xử lý đồng nhất hóa:

Thời gian đưa vào lò: 8h40	Số liệu khí tự nhiên ban đầu: 272458
Thời gian cho ra lò: 15h10	Số liệu khí tự nhiên cuối cùng: 72984

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				
9	00	251	259	249	256	256			nhau
9	30	280	288	287	285	285			nhau
10	00	482	490	487	492	491			nhau
10	30	530	531	531	538	537			nhau
11	15	547	552	553	552	551			Bai
12	00	567	551	551	551	551			nhau
12	40	547	550	550	550	550			Bai

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