

BẢN GHI CHÉP QUÁ TRÌNH ĐỒNG NHẤT HÓA

Ngày... Tháng... Năm

20/3/2023

Số hiệu lần đồng nhất:

72

Kỹ thuật đồng nhất

Tốc độ tăng nhiệt (°C/min)

Nhiệt độ đồng chất: 560±5°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	154	154	154	154	154	154	154	154	Sơn Bắc
	C1	C4	B4	D2	D3	B3	A3	B1	
Tầng 2	154	154	154	153	153	153	153	154	
	C3	B2	C2	D3	C3	B3	A3	A2	
Tầng 1	153	153	153	153	153	153	153	153	
	B4	B1	C1	C2	D2	A2	B2	C4	

2. Xử lý đồng nhất hóa:

Thời gian đưa vào lò:

8h 00

Số liệu khí tự nhiên ban đầu:

39406

Thời gian cho ra lò:

14h 20

Số liệu khí tự nhiên cuối cùng:

39920

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 ^h	30	275	282	272	270	270			SĐ
9 ^h	00	395	400	393	391	390			SĐ
9 ^h	30	470	477	470	467	465			SĐ
10 ^h .	00	527	534	533	535	533			SĐ
10 ^h	20	540	547	548	550	550			SĐ
11 ^h	00	546	550	550	550	549			SĐ
13	00	547	550	550	550	550			Bưu

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