

BẢN GHI CHÉP QUÁ TRÌNH ĐỒNG NHẤT HÓA

Ngày... Tháng... Năm

13/7/2023

Số hiệu lần đồng nhất:

96

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	201	201	201	201	201	201	201		Sinh bức
	C3	B3	A3	C2	D2	B2	D3		
Tầng 2	201	201	201	200	200	200	200	201	
	C4	B4	B1	C4	B4	A2	B1	C1	
Tầng 1	200	200	200	200	200	200	200	200	
	C1	D3	A3	C2	D2	C3	B3	B2	

2. Xử lý đồng nhất hóa:

Thời gian đưa vào lò:

8h

Số liệu khí tự nhiên ban đầu:

51355

Thời gian cho ra lò:

14h 25

Số liệu khí tự nhiên cuối cùng:

51858

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	304	310	300	299	301			Sinh
9	00	427	433	426	424	423			Sinh
9	30	480	485	480	490	493			Sinh
10	00	516	522	521	528	526			Sinh
10	30	548	552	553	553	551			Sinh
11	00	549	552	552	551	552			Bai
12	00	548	550	550	549	550			Sinh
13	00	547	549	549	550	550			Sinh
13	30	548	550	550	550	549			Sinh

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