

# BẢN GHI CHÉP QUÁ TRÌNH ĐỒNG NHẤT HÓA

Ngày... Tháng.... Năm

26 5 2023

Số hiệu lần đồng nhất:

82

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	174	174	174	174	174	174	174	174	Sơn bác
	C1	C4	B4	C2	D2	A2	B2	B1	
Tầng 2	174	174	174	173	173	173	173	174	
	D3	B3	A3	D3	A3	B1	C1	C3	
Tầng 1	173	173	173	173	173	173	173	173	
	B4	C3	B3	A2	B2	C2	D2	C4	

2. Xử lý đồng nhất hóa:

Thời gian đưa vào lò:

8h

Số liệu khí tự nhiên ban đầu:

44451

Thời gian cho ra lò:

14h25

Số liệu khí tự nhiên cuối cùng:

44965

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	45	364	370	363	359	358			Bác
9	00	416	422	415	409	410			Bác
9	30	430	440	430	420	430			Sơn
10	00	460	480	470	480	480			Sơn
10	30	510	520	515	520	520			Sơn
11	00	530	540	535	540	540			Sơn
12	00	547	550	550	549	549			Sơn
12	30	550	550	550	550	549			Sơn
13	00	548	549	550	550	550			Sơn
13	30	547	550	550	549	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