

BẢN GHI CHÉP QUÁ TRÌNH ĐỒNG NHẤT HÓA

Ngày 24 Tháng 1 Năm 24

Số hiệu lần đồng nhất: 145

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	300	300	300	300	300	300	300		Đac
	D3	A2	A3	B3	B2	C2	D2		
Tầng 2	300	300	300	299	299	299	299	300	
	B4	B1	C1	B2	C2	A2	D2	C4	
Tầng 1	299	299	299	299	299	299	299	299	
	B1	C1	A3	B3	C3	D3	C4	B4	

2. Xử lý đồng nhất hóa:

Thời gian đưa vào lò: 8 h 10	Số liệu khí tự nhiên ban đầu: 766341
Thời gian cho ra lò: 14 h 35	Số liệu khí tự nhiên cuối cùng: 771411

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	40	302	307	298	294	294			Bầu
9	30	478	483	476	473	471			Bầu
10	00	500	501	497	498	500			Bầu
10	30	546	550	549	550	550			Bầu
11	00	546	549	549	549	550			Bầu
12	00	517	550	550	550	550			Tuấn
12	30	548	550	550	550	550			Tuấn

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