

BẢN GHI CHÉP QUÁ TRÌNH ĐỒNG NHẤT HÓA

Ngày... Tháng.... Năm

02. 06 2023

Số hiệu lần đồng nhất:

84

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	178	178	178	178	178	178	178	178	Số báo
	A3	B1	C1	D3	C3	C4	B4	B3	
Tầng 2	178	178	178	177	177	177	177	178	
	D2	A2	B2	C4	B4	B1	C1	C2	
Tầng 1	177	177	177	177	177	177	177	177	
	D2	B3	A3	D3	C3	A2	B2	C2	

2. Xử lý đồng nhất hóa:

Thời gian đưa vào lò:

8h00

Số liệu khí tự nhiên ban đầu:

45475

Thời gian cho ra lò:

14h25

Số liệu khí tự nhiên cuối cùng:

45981

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	300	310	300	320	330			Sa
9 ^h	00	387	394	387	386	385			Sa
9 ^h	30	410	410	430	430	442			Sa
10 ^h	00	450	440	470	450	469			Sa
10 ^h	30	506	520	510	505	510			Sa
11 ^h	00	546	550	550	550	550			Sa
11 ^h	15	547	549	550	549	549			Sa
12 ^h	00	548	550	550	550	550			Sa
12 ^h	30	547	549	550	549	540			Sa
13 ^h	00	547	549	549	550	550			Sa
13 ^h	30	547	549	550	549	549			Sa

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