

BẢN GHI CHÉP QUÁ TRÌNH ĐỒNG NHẤT HÓA

Ngày... Tháng.... Năm
9 10 23

Số hiệu lần đồng nhất:

124

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	258	258	258	258	258	258	258	258	Sơn
	B4	B1	C1	B3	A3	D3	C3	C4	
Tầng 2	258	258	258	257	257	257	257	258	
	D2	A2	B2	C4	B4	B1	C1	C2	
Tầng 1	257	257	257	257	257	257	257	257	
	C2	D2	D3	A2	B2	C3	B3	A3	

2. Xử lý đồng nhất hóa:

Thời gian đưa vào lò:	8 ^h 10	Số liệu khí tự nhiên ban đầu:	65771
Thời gian cho ra lò:	14 ^h 40	Số liệu khí tự nhiên cuối cùng:	66289

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	290	293	294	297	299			Sơn
9	10	360	363	364	368	369			Sơn
9	40	420	413	425	420	410			Sơn
10	10	501	500	487	498	499			Sơn
10	40	544	549	549	548	550			Sơn
11	10	547	550	550	550	550			Sơn
12	10	547	550	550	549	549			Sơn
12	40	547	549	550	549	549			Sơn
13	10	547	550	549	550	550			Sơn
13	10	547	549	550	549	549			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