

# BẢN GHI CHÉP QUÁ TRÌNH ĐỒNG NHẤT HÓA

Ngày... Tháng... Năm

18 10 23

Số hiệu lần đồng nhất:

125

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		260	260	260	260	260			SĐP
		B3	B1	C1	C4	B4			
Tầng 2	260	260	260	259	259	259	260	260	
	C2	D2	C3	C4	B4	A3	A2	B2	
Tầng 1	259	259	259	259	259	259	259	259	
	A2	C2	D2	B1	C1	D3	C3	B3	

2. Xử lý đồng nhất hóa:

Thời gian đưa vào lò:

8<sup>h</sup> 10

Số liệu khí tự nhiên ban đầu:

66289

Thời gian cho ra lò:

14<sup>h</sup> 30

Số liệu khí tự nhiên cuối cùng:

66756

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	311	314	304	305	305			SĐP
9	10	414	418	410	410	409			SĐP
9	40	500	501	503	500	507			SĐP
10	10	542	546	544	544	541			SĐP
10	40	547	550	550	550	549			SĐP
11	10	547	551	551	552	552			SĐP
12	00	547	550	550	550	550			SĐP
12	30	547	549	550	550	549			SĐP
13	00	547	549	549	550	550			SĐP
13	30	547	550	549	549	549			SĐP

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