

BẢN GHI CHÉP QUÁ TRÌNH ĐỒNG NHẤT HÓA

Ngày... Tháng... Năm

Số hiệu lần đồng nhất:

83

31 05 2023

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	176	176	176	176	176	176	176	176	Sở Đầu
	C1	A2	C2	B3	A3	D2	C4	B4	
Tầng 2	176	176	176	175	175	175	175	176	
	B1	D3	C3	C2	D2	C4	B4	B2	
Tầng 1	175	175	175	175	175	175	175	175	
	B1	A2	B2	D3	C3	B3	A3	C1	

2. Xử lý đồng nhất hóa:

Thời gian đưa vào lò:

8h00

Số liệu khí tự nhiên ban đầu:

44965

Thời gian cho ra lò:

14h25

Số liệu khí tự nhiên cuối cùng:

45475

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	335	342	334	333	333			Bãi
9	15	454	461	454	453	451			Bãi
9	20	500	506	500	498	496			SĐ
10	00	530	540	535	540	535			SĐ
10	30	546	552	552	553	550			SĐ
11	00	547	550	550	550	550			SĐ
11	20	548	550	549	549	550			SĐ
12	00	548	550	550	549	549			SĐ
12	30	547	549	549	550	549			SĐ
13	00	548	550	550	549	549			SĐ
13	30	547	549	550	549	550			SĐ

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