

BẢN GHI CHÉP QUÁ TRÌNH ĐỒNG NHẤT HÓA

Ngày... Tháng... Năm

16 3 23

Số hiệu lần đồng nhất:

71

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	152	152	152	152	152	152	152	152	S b
	B1	C2	D2	B3	A3	C3	C4	C1	
Tầng 2	152	152	152	151	151	151	151	152	
	B4	A2	B2	C4	B4	B1	C1	D3	
Tầng 1	151	151	151	151	151	151	151	151	
	D3	B3	A3	A2	B2	C2	D2	C3	

2. Xử lý đồng nhất hóa:

Thời gian đưa vào lò:

8^h

Số liệu khí tự nhiên ban đầu:

3 8 888

Thời gian cho ra lò:

14^h 20

Số liệu khí tự nhiên cuối cùng:

394 D6

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	30	308	315	308	305	305			SĐ
9	00	420	410	425	436	430			SĐ
9	30	470	490	490	495	493			SĐ
10	00	522	528	527	530	530			SĐ
10	30	530	540	550	550	550			SĐ
11	00	545	549	549	549	549			SĐ
12	00	547	550	550	550	549			SĐ
12	30	548	550	549	550	549			SĐ
13	00	548	550	550	550	549			SĐ
14	00	547	549	550	549	549			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