

BẢN GHI CHÉP QUÁ TRÌNH ĐỒNG NHẤT HÓA

Ngày: 7 Tháng 8 Năm 23

Số hiệu lần đồng nhất:

105

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	219	219	219	219	219	219	219	219	Sơn
	A2	B2	C2	C4	B4	D3	A3	D2	
Tầng 2	219	219	219	218	218	218	218	219	
	B1	B3	C3	C2	D2	C4	B4	C1	
Tầng 1	218	218	218	218	218	218	218	218	
	B1	A2	B2	D3	C3	B3	A3	C1	

2. Xử lý đồng nhất hóa:

Thời gian đưa vào lò:	8h	Số liệu khí tự nhiên ban đầu:	55960
Thời gian cho ra lò:	14' 20	Số liệu khí tự nhiên cuối cùng:	56478

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	35	315	330	332	320	325			Sơn
8	55	394	401	394	393	392			Sơn
9	30	500	502	500	498	496			Sơn
10	00	520	526	526	526	525			Sơn
10	30	547	552	553	553	552			Sơn
11	10	547	551	550	550	550			Sơn
12	00	547	550	550	549	549			Sơn
12	30	548	550	550	549	550			Sơn
13	00	547	550	549	550	550			Sơn
13	30	547	550	549	549	550			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