

BẢN GHI CHÉP QUÁ TRÌNH ĐỒNG NHẤT HÓA

Ngày... Tháng... Năm
21 08 23

Số hiệu lần đồng nhất:

110

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	229	229	229	229	229	229	229	229	Sơn
	C4	C2	D2	B3	A3	A2	B2	B4	
Tầng 2	229	229	229	228	228	228	228	229	
	C1	D3	C3	C4	B1	C1	B4	B1	
Tầng 1	228	228	228	228	228	228	228	228	
	A2	D2	D3	C3	B3	B2	C2	A3	

2. Xử lý đồng nhất hóa:

Thời gian đưa vào lò:

8^h 15

Số liệu khí tự nhiên ban đầu:

58526

Thời gian cho ra lò:

14^h 45

Số liệu khí tự nhiên cuối cùng:

59057

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	225	231	218	213	215			Dầu
8	55	293	299	290	285	285			Sơn
9	25	340	343	341	333	335			Sơn
9	30	427	433	425	420	419			Sơn
10	00	506	511	503	492	496			Sơn
10	30	543	545	548	550	550			Sơn
11	10	547	551	551	552	552			Sơn
11	00	547	550	550	550	549			Sơn
12	20	547	549	550	549	550			Sơn
13	10	547	550	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