

BẢN GHI CHÉP QUÁ TRÌNH ĐỒNG NHẤT HÓA

Ngày... Tháng... Năm

Số hiệu lần đồng nhất:

27/7/2023

101

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

2. Xử lý đồng nhất hóa:

Thời gian đưa vào lò:	8h00	Số liệu khí tự nhiên ban đầu:	53910
Thời gian cho ra lò:	14h20	Số liệu khí tự nhiên cuối cùng:	54427

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	55	354	360	353	354	352			Sơn
9	10	401	412	409	415	415			Sơn
9	50	523	529	526	528	528			Sơn
10	10	540	543	541	540	540			Sơn
11	00	548	553	552	551	551			Sơn
12	00	547	550	550	550	550			Sơn
12	40	548	549	550	549	549			Sơn
13	00	547	550	549	549	550			Sơn
13	40	547	550	549	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