

BẢN GHI CHÉP QUÁ TRÌNH ĐỒNG NHẤT HÓA

Ngày... Tháng... Năm

Số hiệu lần đồng nhất:

106

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	221	221	221	221	221	221	221	221	Sở
	C1	C4	B4	A2	B2	B3	A3	B1	
Tầng 2	221	221	221	220	220	220	220	221	
	D3	C2	D2	B3	A3	C4	B4	C3	
Tầng 1	220	220	220	220	220	220	220	220	
	B1	D3	C3	C2	D2	A2	B2	C1	

2. Xử lý đồng nhất hóa:

Thời gian đưa vào lò:

8h

Số liệu khí tự nhiên ban đầu:

56478

Thời gian cho ra lò:

14^h20

Số liệu khí tự nhiên cuối cùng:

56996

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	228	334	326	322	322			ba
9	02	400	405	410	408	407			Sa
9	30	474	489	479	468	465			Sa
10	30	547	551	552	553	551			bai
11	05	548	552	553	552	552			Sa
12	05	547	550	550	550	550			Sa
12	30	547	550	549	550	549			Sa
13	00	547	549	550	549	549			Sa
13	30	547	550	550	549	549			Sa

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