

BẢN GHI CHÉP QUÁ TRÌNH ĐỒNG NHẤT HÓA

Ngày 29 Tháng 12 Năm 23

Số hiệu lần đồng nhất:

138

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	286	286	286	286	286	286	286	286	Nhanh
	B1	C1	C4	A2	B2	C2	D2	B4	
Tầng 2	286	286	286	285	285	285	285	286	
	D3	C3	B3	C4	B4	B1	C1	A3	
Tầng 1	285	285	285	285	285	285	285	285	
	D2	A2	B2	D3	C3	B3	A3	C2	

2. Xử lý đồng nhất hóa:

Thời gian đưa vào lò: 8h 40	Số liệu khí tự nhiên ban đầu: 72984
Thời gian cho ra lò: 15h 10	Số liệu khí tự nhiên cuối cùng: 73503

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				
9	00	250	261	249	255	255			Bai
9	30	300	367	358	360	360			Bai
10	00	415	422	415	415	414			nhân
10	30	512	518	512	510	508			Bai
11	15	547	552	552	551	551			Bai
12	10	547	550	550	550	550			Bai

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