

BẢN GHI CHÉP QUÁ TRÌNH ĐỒNG NHẤT HÓA

Ngày... Tháng.... Năm
14 6 23

Số hiệu lần đồng nhất:

88.

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	186	186	186	186	186	186	186	186	Sáu
	C2	D3	A3	C4	B4	B1	C1	D2	
Tầng 2	186	186	186	185	185	185	185	186	
	C3	A2	B2	CA	BA	B1	C1	B3	
Tầng 1	185	185	185	185	185	185	185	185	
	C2	A2	B2	D3	C3	B3	A3	D2	

2. Xử lý đồng nhất hóa:

Thời gian đưa vào lò:	8h 30	Số liệu khí tự nhiên ban đầu:	47449.
Thời gian cho ra lò:	14h 45	Số liệu khí tự nhiên cuối cùng:	47968.

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	230	235	228	227	226			Bai
9	30	370	376	371	370	370			Bai
10	00	489	486	490	489	487			Bai
10	30	533	539	538	539	537			Bai
11	00	545	550	551	551	549			Bai
12	00	547	550	550	550	550			Bai
12	30	547	550	550	550	550			Bai
13	00	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