

BẢN GHI CHÉP QUÁ TRÌNH ĐỒNG NHẤT HÓA

Ngày... Tháng... Năm

22. 5. 2023.

Số hiệu lần đồng nhất:

80

Kỹ thuật đồng nhất

Tốc độ tăng nhiệt (°C/min)

Nhiệt độ đồng chất: 560±5°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	170	170	170	170	170	170	170	170	Sơn bình
	B4	B1	C1	C2	D2	C3	B3	C4	
Tầng 2	170	170	170	169	169	169	169	170	
	D3	A2	B2	D3	C1	A2	C2	A3	
Tầng 1	169	169	169	169	169	169	169	169	
	B2	A3	B1	C3	B3	C4	B4	A2	

2. Xử lý đồng nhất hóa:

Thời gian đưa vào lò:

8h00

Số liệu khí tự nhiên ban đầu:

43468.

Thời gian cho ra lò:

14h20

Số liệu khí tự nhiên cuối cùng:

43942.

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	Vùng 4	Vùng 5			
8	30	350	360	353	360	360			Sơn
9	00	420	435	436	442	441			Sơn
9	30	500	510	505	506	500			Sơn
10	00	530	535	535	530	535			Sơn
10	30	545	551	550	550	549			Sơn
11	00	549	551	550	551	550			Sơn
12	00	547	550	550	550	550			Sơn
12	30	547	550	549	548	549			Sơn
13	00	548	550	550	549	550			Sơn
13	30	549	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