

BẢN GHI CHÉP QUÁ TRÌNH ĐỒNG NHẤT HÓA

Ngày... Tháng.... Năm

Số hiệu lần đồng nhất:

113

07/09/2023

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	236	236	236	236	236	236	236	236	Sơn
	A2	C2	D2	B3	A3	D3	C3	B2	
Tầng 2	236	236	236	235	235	235	235	236	
	C1	C4	B4	B1	C1	C4	B4	B1	
Tầng 1	235	235	235	235	235	235	235	235	
	D2	A2	B2	D3	C3	B3	A3	C2	

2. Xử lý đồng nhất hóa:

Thời gian đưa vào lò:

8^h 10

Số liệu khí tự nhiên ban đầu:

60145

Thời gian cho ra lò:

14^h 45

Số liệu khí tự nhiên cuối cùng:

60663

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	35	272	278	268	264	265			Sơn
9	10	380	386	278	375	375			Sơn
9	35	461	467	459	455	454			Sơn
10	00	490	493	491	494	494			Sơn
10	30	597	551	551	552	552			Sơn
11	00	548	552	552	551	553			Sơn
12	06	547	550	556	549	550			Sơn
12	30	547	549	549	550	550			Sơn
13	00	548	550	556	550	556			Sơn
13	30	547	549	549	550	549			Sơn
14	10	547	549	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