

# BẢN GHI CHÉP QUÁ TRÌNH ĐỒNG NHẤT HÓA

Ngày... Tháng... Năm

Số hiệu lần đồng nhất:

11 8 23

107

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	223	223	223	223	223	223	223	223	Sơn
	C3	B1	B3	C2	D2	A3	C4	D3	
Tầng 2	223	223	223	222	222	222	222	223	
	B4	A2	B2	C4	B4	B1	C1	C1	
Tầng 1	222	222	222	222	222	222	222	222	
	C3	B3	A3	A2	B2	C2	D2	D3	

2. Xử lý đồng nhất hóa:

Thời gian đưa vào lò:

8h 20

Số liệu khí tự nhiên ban đầu:

56996

Thời gian cho ra lò:

14h 35

Số liệu khí tự nhiên cuối cùng:

57505

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	250	256	246	245	247			Sơn
9	10	381	387	381	379	378			Sơn
9	35	420	425	421	435	432			Sơn
10	05	527	532	530	532	534			Sơn
10	35	548	550	550	551	552			Sơn
11	10	547	552	552	551	553			Sơn
12	05	547	550	549	550	550			Sơn
12	30	548	549	549	550	549			Sơn
13	20	547	549	550	549	550			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