

BẢN GHI CHÉP QUÁ TRÌNH ĐỒNG NHẤT HÓA

Ngày 21 Tháng 12 Năm 23

Số hiệu lần đồng nhất:

136

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		282	282	282	282	282	282	282	Bầu
		C2	B4	B3	A4	C4	A2	B2	
Tầng 2	282	282	282	281	281	281	282	282	
	D2	B1	C1	D2	C4	B4	D3	C3	
Tầng 1	281	281	281	281	281	281	281	281	
	C1	B1	C2	A3	B3	C3	A2	B1	

2. Xử lý đồng nhất hóa:

Thời gian đưa vào lò: 8h40	Số liệu khí tự nhiên ban đầu: 71957
Thời gian cho ra lò: 15h10	Số liệu khí tự nhiên cuối cùng: 72458

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	158	164	148	162	164			Bầu
9	30	312	317	311	320	320			Nhanh
10	00	418	423	419	427	427			Nhanh
10	30	505	508	506	511	512			Nhanh
11	00	537	540	540	541	541			Nhanh
11	30	540	545	545	547	547			Nhanh
12	15	548	550	550	550	550			Nhanh
12	45	548	550	550	550	550			Bầu

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