

# BẢN GHI CHÉP QUÁ TRÌNH ĐỒNG NHẤT HÓA

Ngày... Tháng.... Năm

03 11 23

Số hiệu lần đồng nhất:

130

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	270	270	270	270	270	270	270	270	Sơn
	B3	A2	B2	C2	D2	C3	D3	A3	
Tầng 2	270	270	270	269	269	269	269	270	
	C1	C4	B4	C4	B4	B1	C1	B1	
Tầng 1	269	269	269	269	269	269	269	269	
	D2	B2	C2	A3	B3	C3	D3	A2	

2. Xử lý đồng nhất hóa:

Thời gian đưa vào lò:

8h 10

Số liệu khí tự nhiên ban đầu:

68809

Thời gian cho ra lò:

15h 15

Số liệu khí tự nhiên cuối cùng:

69331

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			
8h10' - 8h40'		31	31	32	32	31	Lỗi tạm dừng 30 phút	Sơn
9h	00	223	227	216	213	215		Sơn
9	30	343	348	343	340	340		Sơn
10	00	390	393	391	400	399		Sơn
10	30	450	451	447	449	450		Sơn
11	00	547	551	552	552	551		Sơn
12	00	547	550	550	549	549		Sơn
12	30	547	549	549	550	549		Sơn
13	00	547	549	550	549	550		Sơn
13	30	547	550	549	549	549		Sơn
14	00	547	550	550	550	549		Sơn
14	30	547	549	549	550	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