

# BẢN GHI CHÉP QUÁ TRÌNH ĐỒNG NHẤT HÓA

Ngày... Tháng.... Năm

08 11 23

Số hiệu lần đồng nhất:

132

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	274	274	274	274	274	274	274	274	S B
	C1	C4	B4	A2	B2	C2	D2	B1	
Tầng 2	274	274	274	273	273	273	273	274	
	A3	D3	C3	C2	D2	C4	B4	B3	
Tầng 1	273	273	273	273	273	273	273	273	
	C1	A2	B2	A3	B3	C3	D3	B1	

2. Xử lý đồng nhất hóa:

Thời gian đưa vào lò:

8h 10

Số liệu khí tự nhiên ban đầu:

69856

Thời gian cho ra lò:

14h 40

Số liệu khí tự nhiên cuối cùng:

70376

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	40	280	284	285	283	289	<del>285</del>		S B N
9	10	340	345	344	347	347			S B N
9	40	460	466	464	466	466			S B N
10	10	532	531	533	533	534			S B
10	40	548	552	552	552	551			S B N
11	10	547	550	549	550	549			S B N
12	00	547	549	550	549	550			S B
12	30	547	550	549	550	549			S B N
13	00	547	550	549	549	550			S B N
13	30	547	549	550	550	550			S B N

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