

BẢN GHI CHÉP QUÁ TRÌNH ĐỒNG NHẤT HÓA

Ngày... Tháng.... Năm

15 8 23

Số hiệu lần đồng nhất:

108

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	225	225	225	225	225	225	225	225	SĐH
	A3	C2	D2	C4	B4	D3	C3	B3	
Tầng 2	225	225	225	224	224	224	224	225	
	B1	A2	B2	D2	D3	A2	B2	C1	
Tầng 1	224	224	224	224	224	224	224	224	
	C2	A3	B1	C3	B3	C4	B4	C1	

2. Xử lý đồng nhất hóa:

Thời gian đưa vào lò:

8^h 20

Số liệu khí tự nhiên ban đầu:

57505

Thời gian cho ra lò:

14^h 40

Số liệu khí tự nhiên cuối cùng:

58026

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	262	269	258	275	273			SĐH
9	02	300	302	305	307	307			SĐH
9	32	400	400	405	410	410			SĐH
10	00	512	522	516	512	510			SĐH
10	25	538	543	543	544	543			SĐH
12	15	547	550	550	550	550			Bãi
13	15	547	550	550	549	550			Bãi
13	45	547	550	550	549	549			SĐH
14	20	547	549	550	550	550			SĐH

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