

BẢN GHI CHÉP QUÁ TRÌNH ĐỒNG NHẤT HÓA

86

Ngày... Tháng... Năm

7 6 2023

Số hiệu lần đồng nhất:

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	182	182	182	182	182	182	182		
	B1	A2	C3	A2	D3	C4	B4		
Tầng 2	182	182	182	181	181	181	182	182	
	C1	B3	A3	B1	C1	B2	B2	C2	
Tầng 1	181	181	181	181	181	181	181	181	
	B4	C2	C4	D3	C3	B3	A2	D2	

2. Xử lý đồng nhất hóa:

Thời gian đưa vào lò:

8h00

Số liệu khí tự nhiên ban đầu:

46437

Thời gian cho ra lò:

14h25

Số liệu khí tự nhiên cuối cùng:

46941

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	30	240	245	235	235	235			Son
9	00	380	390	380	385	385			Son
9	30	505	510	505	503	502			Son
10	00	530	530	531	533	532			Son
10	30	545	550	550	549	549			Son
10	30	547	550	550	550	550			Son
11	00	550	551	551	550	551			Son
12	00	547	550	550	550	550			Son
12	30	548	549	549	550	550			Son
13	00	547	550	550	549	550			Son
13	30	547	549	550	550	549			Son

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