

BẢN GHI CHÉP QUÁ TRÌNH ĐỒNG NHẤT HÓA

Ngày... Tháng... Năm

19/7/2023

Số hiệu lần đồng nhất:

98

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	205	205	205	205	205	205	205	205	Đỗ Văn Đức
	D2	B3	C2	D3	E3	A2	B2	C1	
Tầng 2	205	205	205	204	204	204	204	205	
	B1	C4	B4	D3	C2	C4	B4	A3	
Tầng 1	204	204	204	204	204	204	204	204	
	D2	C3	A3	A2	B2	B1	C1	B3	

2. Xử lý đồng nhất hóa:

Thời gian đưa vào lò:

8h 00.

Số liệu khí tự nhiên ban đầu:

52342

Thời gian cho ra lò:

14h 25

Số liệu khí tự nhiên cuối cùng:

52869.

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	307	315	306	312	312			Bắc
9	00	415	425	415	423	430			Sơn
9	30	493	500	495	499	498			Sơn
10	00	525	532	532	534	533			Sơn
10	30	535	540	543	549	544			Sơn
11	00	549	551	551	550	551			Sơn
12	00	548	550	550	550	550			Sơn
12	30	547	549	549	550	550			Sơn
13	00	548	549	550	550	550			Sơn
13	30	547	549	549	549	550			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