

# BẢN GHI CHÉP QUÁ TRÌNH ĐỒNG NHẤT HÓA

Ngày... Tháng... Năm

01 11 23

Số hiệu lần đồng nhất:

129

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		268	268	268	268	268			Sơn.
		C2	D2	C4	B4	C1			
Tầng 2	268	268	268	267	267	268	268	268	
	B2	A3	B3	B1	C1	C3	D3	A2	
Tầng 1	267	267	267	267	267	267	267	267	
	B4	C2	D2	A3	B3	C3	D3	C4	

2. Xử lý đồng nhất hóa:

Thời gian đưa vào lò:

8<sup>h</sup> 10

Số liệu khí tự nhiên ban đầu:

68317

Thời gian cho ra lò:

14<sup>h</sup> 35

Số liệu khí tự nhiên cuối cùng:

68809

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	284	282	287	289	280			Sơn
9	10	340	343	344	345	345			Sơn
9	35	410	415	420	417	419			Sơn
10	5	510	514	506	507	506			Sơn
10	35	547	550	551	551	552			Sơn
11	05	547	551	550	552	550			Sơn
11	12	547	549	550	550	550			Sơn
12	30	547	550	550	549	549			Sơn
13	00	547	549	549	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