

BẢN GHI CHÉP QUÁ TRÌNH ĐỒNG NHẤT HÓA

Ngày... Tháng... Năm 2024

Số hiệu lần đồng nhất:

150

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	309	309	309	309	309	309	309	309	Bầu
	C2	D2	C4	A2	B2	B4	B1	C1	
Tầng 2	309	309	309	308	308	308	308	309	
	D3	C3	B3	B3	A3	D3	C3	A3	
Tầng 1	308	308	308	308	308	308	308	308	
	A2	B2	C2	B1	C1	D2	C4	B4	

2. Xử lý đồng nhất hóa:

Thời gian đưa vào lò:	8 ^h 10	Số liệu khí tự nhiên ban đầu:	79073
Thời gian cho ra lò:	14 ^h 40	Số liệu khí tự nhiên cuối cùng:	79582

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				
9 ^h	00	392	397	392	394	393			Tuân
10 ^h	00	532	537	536	537	536			T
11 ^h	00	549	547	547	549	547			T
12 ^h	00	548	550	550	550	550			T
13 ^h	00	548	550	550	549	549			T

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