

# BẢN GHI CHÉP QUÁ TRÌNH ĐỒNG NHẤT HÓA

85

Ngày... Tháng... Năm  
05/06/2023

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	179	179	179	179	179	179	179		Bác Sơn
	D2	C4	B4	D3	C3	B3	A3		
Tầng 2	179	179	179	180	180	180	179	179	
	C2	A2	B2	B1	C1	B4	B1	C1	
Tầng 1	180	180	180	180	180	180	180	180	
	C4	D3	C3	B2	C2	A2	D2	B3	

## 2. Xử lý đồng nhất hóa:

Thời gian đưa vào lò:	8h00	Số liệu khí tự nhiên ban đầu:	45981
Thời gian cho ra lò:	14h05	Số liệu khí tự nhiên cuối cùng:	46437

## 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 <sup>h</sup> 00	00	360	370	360	380	375			SĐ
9	00	444	451	448	447	473			SĐ
9	30	524	520	525	525	525			SĐ
10 <sup>h</sup>	00	540	545	544	546	545			SĐ
10	30	550	550	551	551	550			SĐ
11	00	547	549	550	550	550			SĐ
11	10	548	549	550	549	549			SĐ
12	00	547	550	550	549	550			SĐ
12	30	548	549	549	550	550			SĐ
13	00	547	550	550	549	549			SĐ
13	30	548	550	550	549	550			SĐ

## 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