

# BẢN GHI CHÉP QUÁ TRÌNH ĐỒNG NHẤT HÓA

Ngày... Tháng... Năm

20 6 2023

Số hiệu lần đồng nhất:

90

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	190	190	190	190	190	190	190		Sơn bất
	A3	B3	C4	B1	C1	D2	B4		
Tầng 2	190	190	190	189	189	189	190	190	
	C2	A2	B2	C4	B1	C1	D3	C3	
Tầng 1	189	189	189	189	189	189	189	189	
	A3	A2	D2	D3	C3	B2	C2	B3	

2. Xử lý đồng nhất hóa:

Thời gian đưa vào lò:

8h00

Số liệu khí tự nhiên ban đầu:

48491

Thời gian cho ra lò:

14h15

Số liệu khí tự nhiên cuối cùng:

48992

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	326	330	333	341	340			Sơn
9	00	401	405	460	403	405			Sơn
9	30	440	450	440	450	450			Sơn
10	00	532	537	533	535	534			Sơn
10	30	545	548	550	549	549			Sơn
11	00	545	550	550	550	550			Sơn
12	00	547	550	550	550	549			Sơn
12	30	547	549	550	550	550			Sơn
13	00	548	550	550	549	549			Sơn
13	30	549	550	549	549	549			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