

# BẢN GHI CHÉP QUÁ TRÌNH ĐỒNG NHẤT HÓA

109

Ngày... Tháng... Năm  
17 08 23

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	227	227	227	227	227	227	227		S8n
	B1	B3	A3	C4	B4	D3	C3		
Tầng 2	227	227	227	226	226	226	226	227	
	C1	C2	D2	C4	B1	A2	C1	B2	
Tầng 1	226	226	226	226	226	226	226	226	
	B2	C2	D2	D3	C3	B3	A3	B4	

## 2. Xử lý đồng nhất hóa:

Thời gian đưa vào lò:	8 h 15	Số liệu khí tự nhiên ban đầu:	58026.
Thời gian cho ra lò:	14 h 40	Số liệu khí tự nhiên cuối cùng:	58526

## 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	40	227	281	272	268	269			S8n
9	5	382	385	378	374	373			S8n
9	40	495	499	492	487	485			S8n
10	20	538	541	540	540	539			S8n
10	50	547	551	552	552	552			S8n
11	10	547	550	550	549	550			S8n
12	00	547	550	550	550	550			S8n
12	30	548	550	550	549	549			S8n
13	00	547	550	549	549	550			S8n
13	30	547	549	550	550	550			S8n

## 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