

# BẢN GHI CHÉP QUÁ TRÌNH ĐỒNG NHẤT HÓA

Ngày... Tháng... Năm  
23 08 22

Số hiệu lần đồng nhất:

111

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	231	231	231	231	231	231	231	231	Sơn
	D3	B3	A3	C2	D2	A2	B2	C3	
Tầng 2	231	231	231	230	230	230	230	231	
	B1	C4	B4	C4	B4	B1	C1	C1	
Tầng 1	230	230	230	230	230	230	230	230	
	C3	B3	A3	C2	D2	A2	B2	D3	

## 2. Xử lý đồng nhất hóa:

Thời gian đưa vào lò:

8<sup>h</sup> 15

Số liệu khí tự nhiên ban đầu:

59057

Thời gian cho ra lò:

14<sup>h</sup> 46

Số liệu khí tự nhiên cuối cùng:

59583.

## 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	273	281	271	267	267			Sơn
9	00	403	408	401	399	398			Sơn
9	30	429	435	427	423	421			Sơn
10	00	517	523	519	518	516			Sơn
10	30	539	541	543	550	550			Sơn
11	00	547	551	552	552	551			Sơn
12	00	547	550	550	550	550			Sơn
12	30	547	549	549	550	550			Sơn
13	00	548	549	550	549	549			Sơn
13	30	547	550	550	550	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