

# BẢN GHI CHÉP QUÁ TRÌNH ĐỒNG NHẤT HÓA

Ngày... Tháng... Năm  
23 10 23

Số hiệu lần đồng nhất:

126

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	262	262	262	262	262	262	262	262	Sơn
	A2	B2	C2	B1	C1	C4	B4	D2	
Tầng 2	262	262	262	261	261	261	261	262	
	A3	B3	C3	C4	B4	B1	C1	D3	
Tầng 1	261	261	261	261	261	261	261	261	
	D2	A2	B2	A3	B3	C3	D3	C2	

2. Xử lý đồng nhất hóa:

Thời gian đưa vào lò:

8<sup>h</sup> 10.

Số liệu khí tự nhiên ban đầu:

66756

Thời gian cho ra lò:

14<sup>h</sup> 40

Số liệu khí tự nhiên cuối cùng:

67276

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	272	278	269	267	268			Ba
9	05	240	343	342	343	343			Sơn
9	35	440	445	444	447	447			Sơn
10	00	519	524	519	519	517			Sơn
10	30	547	550	551	551	552			Sơn
11	00	547	550	549	549	550			Sơn
12	00	547	549	549	550	550			Sơn
12	30	547	550	550	549	549			Sơn
13	00	547	550	550	549	550			Sơn
13	30	547	549	550	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