

# BẢN GHI CHÉP QUÁ TRÌNH ĐỒNG NHẤT HÓA

Ngày... Tháng... Năm  
17 7 23

Số hiệu lần đồng nhất: 97

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			203	203	203	203	203		Sơn.
			D3	A2	B2	C2	D2	Ø	
Tầng 2	203	203	203	203	202	203	203	203	
	C4	B4	B1	C1	D3	C3	B3	A3	
Tầng 1	202	202	202	202	202	202	202	202	
	C3	C2	D2	B1	C1	C4	B4	A2	

## 2. Xử lý đồng nhất hóa:

Thời gian đưa vào lò:	8h 00	Số liệu khí tự nhiên ban đầu:	54858
Thời gian cho ra lò:	14h 40	Số liệu khí tự nhiên cuối cùng:	52342

## 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	332	324	323	323			Bầu
9	00	304	309	301	297	297	Quá tải		Nhân.
9	30	380	385	376	378	378			Sơn.
10	00	480	486	479	480	479			Sơn.
10	30	531	537	536	536	535			Sơn.
11	00	545	549	550	549	549			Sơn.
12	00	547	550	550	550	550			Bầu
12	30	548	550	549	549	550			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