

# BẢN GHI CHÉP QUÁ TRÌNH ĐỒNG NHẤT HÓA

Ngày... Tháng... Năm  
31 7 23

Số hiệu lần đồng nhất:

102

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		213	213	213	213	213	213	213	Sơn
		B4	B1	A2	B2	C2	D2	C4	
Tầng 2	213	213	213	212	212	212	212	213	
	A3	D3	C3	A2	D2	B4	C1	C1	
Tầng 1	212	212	212	212	212	212	212	212	
	B1	B2	C2	C3	B3	D3	A3	C4	

## 2. Xử lý đồng nhất hóa:

Thời gian đưa vào lò:	8h 00	Số liệu khí tự nhiên ban đầu:	54427
Thời gian cho ra lò:	14h 20	Số liệu khí tự nhiên cuối cùng:	54920

## 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	391	397	390	388	387			Sơn
9	15	472	478	471	469	467			Sơn
10	00	495	501	500	500	501			Bãi
10	30	546	550	551	550	549			Bãi
11	20	547	551	550	551	550			Sơn
12	00	549	550	550	550	550			Sơn
12	33	548	549	550	549	549			Sơn
13	05	548	549	550	550	549			Sơn
13	25	547	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