

# BẢN GHI CHÉP QUÁ TRÌNH ĐỒNG NHẤT HÓA

Ngày... Tháng... Năm  
4 8 23

Số hiệu lần đồng nhất:

104

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	217 A3	217 B1	217 C1	217 D3	217 C3	217 C4	217 B4	217 B3	JCH
Tầng 2	217 D2	217 A2	217 B2	217 C2	216 D2	216 B4	216 B1	217 C2	
Tầng 1	216 C1	216 A2	216 B2	216 D3	216 C3	216 B3	216 A3	216 C4	

## 2. Xử lý đồng nhất hóa:

Thời gian đưa vào lò:	8h	Số liệu khí tự nhiên ban đầu:	55431
Thời gian cho ra lò:	14h20.	Số liệu khí tự nhiên cuối cùng:	55960

## 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	312	319	311	307	307			SH
9	00	410	403	405	408	408			SH
9	35	429	498	491	486	484			SH
10	02	530	536	535	537	538			SH
10	30	545	550	550	550	549			SH
11	10	548	552	552	551	551			SH
12	00	547	550	550	549	549			SH
12	30	548	549	549	550	550			SH
13	00	547	549	550	550	550			SH
13	30	547	550	550	550	549			SH

## 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

/