

# BẢN GHI CHÉP QUÁ TRÌNH ĐỒNG NHẤT HÓA

Ngày... Tháng... Năm  
22. 6 23

Số hiệu lần đồng nhất:

91

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	192	192	192	192	192	192	192		
	D3	A3	C1	C4	B4	C2	D2		
Tầng 2	192	192	192	191	191	191	191	192	
	B1	C3	B3	B1	C1	C4	B4	A2	
Tầng 1	191	191	191	191	191	191	191	191	
	D2	A2	B2	B3	A3	D3	C3	C2	

2. Xử lý đồng nhất hóa:

Thời gian đưa vào lò:

8<sup>h</sup>00

Số liệu khí tự nhiên ban đầu:

48992

Thời gian cho ra lò:

14<sup>h</sup>25

Số liệu khí tự nhiên cuối cùng:

49493

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	352	358	350	352	353			Sơn
9	00	468	474	467	469	467			Sơn
9	30	547	523	516	517	515			Sơn
10	00	537	544	540	543	542			Sơn
10	30	547	552	551	552	551			Sơn
11	00	546	550	550	550	550			Sơn
12	00	547	550	550	550	549			Sơn
12	30	548	549	550	549	550			Sơn
13	00	547	550	549	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