

# BẢN GHI CHÉP QUÁ TRÌNH ĐỒNG NHẤT HÓA

Ngày... Tháng... Năm  
18 9 23

Số hiệu lần đồng nhất:

116

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	242	242	242	242	242	242	242	242	Bác
	A2	C2	D2	B3	A3	D3	C3	B2	
Tầng 2	242	242	242	241	241	241	241	242	
	C4	B1	C1	C4	B4	B1	C1	B4	
Tầng 1	241	241	241	241	241	241	241	241	
	A3	D3	C3	A2	B2	C2	D2	B3	

## 2. Xử lý đồng nhất hóa:

Thời gian đưa vào lò:	8 <sup>h</sup> 10	Số liệu khí tự nhiên ban đầu:	61712
Thời gian cho ra lò:	14 <sup>h</sup> 45	Số liệu khí tự nhiên cuối cùng:	62234

## 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	245	251	240	238	239			Sơn
9	10	340	345	343	348	349			Sơn
9	40	410	412	410	450	440			Sơn
10	5	490	495	497	490	490			Sơn
10	35	541	545	545	547	546			Sơn
11	05	548	550	550	550	550			Sơn
12	10	547	550	550	550	550			Sơn
12	35	548	549	549	550	550			Sơn
13	10	547	549	550	550	549			Sơn
13	35	547	550	549	549	549			Sơn
14	00	547	549	550	550	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