

# BẢN GHI CHÉP QUÁ TRÌNH ĐỒNG NHẤT HÓA

Ngày 17 Tháng 1 Năm 2024

Số hiệu lần đồng nhất:

143

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	296	296	296	296	296	296	296	296	Bàc
	C1	C4	B4	B3	A3	B2	C2	B1	
Tầng 2	296	296	296	295	295	295	295	296	
	D2	D3	C3	C4	B4	B1	C1	A2	
Tầng 1	295	295	295	295	295	295	295	295	
	A3	D2	D3	C3	B3	A2	B2	C2	

## 2. Xử lý đồng nhất hóa:

Thời gian đưa vào lò:	8h 15	Số liệu khí tự nhiên ban đầu:	75593
Thời gian cho ra lò:	14h 40	Số liệu khí tự nhiên cuối cùng:	76115

## 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	45	292	299	292	299	298			nhac
9	30	430	431	433	435	434			nhac
10	00	500	500	503	501	502			nhac
10	30	547	550	551	550	551			Ba
11	30	547	550	550	550	551			Ba
12	30	547	550	550	549	550			Ba

## 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