

# BẢN GHI CHÉP QUÁ TRÌNH ĐỒNG NHẤT HÓA

Ngày 28 tháng 11 Năm 23

Số hiệu lần đồng nhất:

135

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	280	280	280	280	280	280	280	280	Mạnh
	A3	B2	C2	D3	C3	D2	B4	B3	
Tầng 2	280	280	280	279	279	279	279	280	
	A2	B1	C1	C4	B4	C1	C2	C4	
Tầng 1	279	279	279	279	279	279	279	279	
	B1	A2	B2	D3	C3	B3	A3	D2	

## 2. Xử lý đồng nhất hóa:

Thời gian đưa vào lò:	9:00	Số liệu khí tự nhiên ban đầu:	71433
Thời gian cho ra lò:	15:30	Số liệu khí tự nhiên cuối cùng:	71957

## 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					
9	30	259	265	255	253	254			Bãi
10	00	354	360	353	352	351			nhonh
10	45	497	502	497	495	493			nhonh
11	10	530	538	535	535	533			Bãi
12	20	547	550	550	550	550			Bãi
13	00	550	549	550	550	550			nhonh

## 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