

# BẢN GHI CHÉP QUÁ TRÌNH ĐỒNG NHẤT HÓA

Ngày... Tháng... Năm

30 10 23

Số hiệu lần đồng nhất:

128

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	266	266	266	266	266	266	266	266	Sơn
	C1	C4	B4	A2	B2	C2	D2	B1	
Tầng 2	266	266	266	265	265	265	265	266	
	B3	C3	D3	C4	B4	B1	C1	A3	
Tầng 1	265	265	265	265	265	265	265	265	
	C2	A2	B2	A3	B3	C3	D3	D2	

2. Xử lý đồng nhất hóa:

Thời gian đưa vào lò:

8h 10

Số liệu khí tự nhiên ban đầu:

67798

Thời gian cho ra lò:

14h 40

Số liệu khí tự nhiên cuối cùng:

68317

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	05	266	261	261	256	258			Sơn
9	05	390	393	395	392	394			Sơn
9	35	470	477	479	475	473			Sơn
10	10	510	513	509	508	512			Sơn
10	40	547	551	551	552	551			Sơn
11	10	547	550	550	551	550			Sơn
12	00	547	550	550	550	550			Sơn
12	30	547	549	549	550	550			Sơn
13	00	547	550	549	549	550			Sơn
13	30	547	555	550	549	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