

# BẢN GHI CHÉP QUÁ TRÌNH ĐỒNG NHẤT HÓA

Ngày... Tháng... Năm  
16 10 2023

Số hiệu lần đồng nhất:

89

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	188	188	188	188	188	188	188	188	Sở.
	C1	C4	B4	C2	D2	B3	A3	B1	
Tầng 2	188	188	188	187	187	187	187	188	
	A2	D3	C3	A3	C4	B4	B1	B2	
Tầng 1	187	187	187	187	187	187	187	187	
	C1	P3	C3	A2	B2	C2	D2	B3	

## 2. Xử lý đồng nhất hóa:

Thời gian đưa vào lò:	8h 00	Số liệu khí tự nhiên ban đầu:	47 968
Thời gian cho ra lò:	14h 25	Số liệu khí tự nhiên cuối cùng:	48491

## 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					
8h	30	230	250	240	250	252			Sở.
9h	00	340	333	324	361	363			Sở.
9h	30	400	402	405	405	410			Sở.
10h	00	440	443	450	450	452			Sở.
10h	30	540	543	541	540	540			Sở.
11h	00	549	550	550	550	549			Sở.
12h	00	547	549	550	549	549			Sở.
12h	30	548	550	550	550	550			Sở.
13h	00	547	549	550	549	550			Sở.

## 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