

# BẢN GHI CHÉP QUÁ TRÌNH ĐỒNG NHẤT HÓA

Ngày... Tháng... Năm

29 3 2023

Số hiệu lần đồng nhất:

76

Kỹ thuật đồng nhất

Tốc độ tăng nhiệt (°C/min)

Nhiệt độ đồng chất: 560±5°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	162	162	162	162	162	162	162	162	Bà Sĩ
	B3	B4	C1	D3	C3	A3	C4	B1	
Tầng 2	162	162	162	161	161	161	161	162	
	D2	A2	B2	A2	B2	D2	C2	C2	
Tầng 1	161	161	161	161	161	161	161	161	
	B1	D3	C3	C4	B4	B3	A3	C1	

2. Xử lý đồng nhất hóa:

Thời gian đưa vào lò:

8h 00

Số liệu khí tự nhiên ban đầu:

41454

Thời gian cho ra lò:

14h

Số liệu khí tự nhiên cuối cùng:

41956

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 <sup>h</sup>	30	400	390	310	390	390			Sđ
9 <sup>h</sup>	00	454	461	454	452	451			Sđ
9 <sup>h</sup>	30	500	505	504	504	503			Bà Sĩ
10	30	546	551	552	552	550			Bà Sĩ
11 <sup>h</sup>	00	547	550	550	551	550			Sđ
12 <sup>h</sup>	00	548	550	550	550	550			Sđ
12 <sup>h</sup>	30	547	549	550	549	549			Sđ
13 <sup>h</sup>	00	549	550	550	550	550			Sđ
13 <sup>h</sup>	30	547	550	549	550	550			Sđ
14 <sup>h</sup>	00	148	550	550	550	550			Sđ

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