

# BẢN GHI CHÉP QUÁ TRÌNH ĐỒNG NHẤT HÓA

Ngày 22 Tháng 1. Năm 24

Số hiệu lần đồng nhất: 144

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	298	298	298	298	298	298	297	298	nhml
	B4	B1	C1	D2	C4	A2	C4	A3	
Tầng 2	298	298	298	297	297	297	298	298	
	D3	C3	B3	B4	B1	C1	B2	C2	
Tầng 1	297	297	297	297	297	297	297	297	
	D2	A2	B2	D3	C3	B3	A3	C2	

## 2. Xử lý đồng nhất hóa:

Thời gian đưa vào lò: 8 h 15	Số liệu khí tự nhiên ban đầu: 76115
Thời gian cho ra lò: 14 h 40	Số liệu khí tự nhiên cuối cùng: 76634

## 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	00	331	337	332	337	337		Bai
9	30	423	430	426	431	430		Bai
10	30	536	541	541	541	540		T
11	00	546	549	550	550	550		T
12	00	547	550	550	549	550		T
12	30	548	550	550	550	550		T
13	00	548	550	550	549	549		T

## 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