

# BẢN GHI CHÉP QUÁ TRÌNH ĐỒNG NHẤT HÓA

Ngày... Tháng... Năm

25/9/23

Số hiệu lần đồng nhất:

119

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	248	248	248	248	248	248	248		Sơn
	A3	A2	B2	C4	B4	C2	D2		
Tầng 2	248	248	248	247	247	247	248	248	
	D3	C3	B3	C4	B1	C1	B1	C1	
Tầng 1	247	247	247	247	247	247	247	247	
	B4	B3	A2	D3	C3	B2	C2	D2	

2. Xử lý đồng nhất hóa:

Thời gian đưa vào lò:

8<sup>h</sup>10

Số liệu khí tự nhiên ban đầu:

63213

Thời gian cho ra lò:

14<sup>h</sup>40

Số liệu khí tự nhiên cuối cùng:

63703

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	378	383	377	383	384			Sơn
9	30	400	410	401	407	408			Sơn
10	00	496	500	495	500	500			Sơn
10	30	549	552	552	553	552			Sơn
11	00	546	549	550	550	549			Sơn
12	00	547	550	550	549	549			Sơn
12	30	548	549	549	550	550			Sơn
13	00	547	549	550	550	550			Sơn
13	30	547	550	549	549	550			Sơn
14	00	547	550	549	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