

炉温均一性調査報告書 Furnace Temperature Uniformity Survey Report

炉と試験データ Furnace and Test Data(1)			
炉 Furnace	HV7	適用規格 Spec	AMS2750
クラス/計器 Class/Inst Type	Class3(±8°C) typeB	作業区間 Work Zone	610x910x610H
温度範囲(°C) Operating Range	535~1120°C		
温度均一性調査の試験日 TUS Test Date	2024/12/26		
温度均一性調査の期限日 TUS Due Date	2024/12/27		
手順 Procedure	EPM-010(V)		
試験温度(°C) Test Temperature	535°C 真空		
温度均一性調査設備 TUS Fixture	HV7用治具		
試験用計器名称 Test Instrument	GX-10		
試験機用計器補正係数(°C) Test Instrument CF	0.02°C		
試験用センサー名称 Test Sensors	YAMARI 01-011440-1		
試験用センサー補正係数(°C) Test Sensor CF	0.36°C		
温度均一性調査補正值-適用前 TUS Offset-As Found	+1°C		
温度均一性調査補正值-適用後 TUS Offset-As Left	+1°C		
技師名 Technician	南 裕樹		

温度均一性調査 概要 TUS Sensor Summary (2)		作業工程記録計概要 Process Recorder Summary (2)(3)	
調査開始日時 Survey Start Date/Time	2024/12/26 11:08	制御用熱電対 Control Thermocouple	536.00°C to 536.00°C
調査終了日時 Survey End Date/Time	2024/12/27 5:00	高温監視センサー High Monitoring Sensor.	None
最高温度と位置 High Temperature & Location	⑦ 538.60°C	低温監視センサー Low Temperature Sensor.	None
最低温度と位置 Low Temperature & Location	② 530.40°C	物温センサー Load Thermocouple	532.90°C to 533.00°C
炉温均一性 Furnace Uniformity	+3.60°C // -4.60°C	オーバーシュート Overshoot	無
オーバーシュート Overshoot	無	品証の承認 Quality Approval	川立 健一
合否 Pass or Fail	合格		

注記 Notes

- (1) 温度均一性調査の試験温度ごとの報告書を別途作成すること
A separate report shall be made for each TUS test temperature.
- (2) 報告書には、温度均一性調査間の試験計器温度のコピー及び炉の作業工程記録計の温度値のコピーを含めること
Report shall include a copy of the TUS test instrument temperature values and a copy of the furnace process recorder temperature values for the TUS period.
- (3) 最高温度と最低温度の監視センサーの場所を確かめること
Verify location of the high and low temperature monitoring sensors.

炉温均一性調査報告書 Furnace Temperature Uniformity Survey Report

炉と試験データ Furnace and Test Data(1)			
炉 Furnace	HV7	適用規格 Spec	AMS2750
クラス/計器 Class/Inst Type	Class3(±8 °C) typeB	作業区間 Work Zone	610x910x610H
温度範囲(°C) Operating Range	535~1120°C		
温度均一性調査の試験日 TUS Test Date	2024/12/26		
温度均一性調査の期限日 TUS Due Date	2024/12/27		
手順 Procedure	EPM-010(V)		
試験温度(°C) Test Temperature	1120°C パーシャル		
温度均一性調査設備 TUS Fixture	HV7用治具		
試験用計器名称 Test Instrument	GX-10		
試験機用計器補正係数(°C) Test Instrument CF	0.03°C		
試験用センサー名称 Test Sensors	YAMARI 01-011440-1		
試験用センサー補正係数(°C) Test Sensor CF	-1.10°C		
温度均一性調査補正值-適用前 TUS Offset-As Found	-2°C		
温度均一性調査補正值-適用後 TUS Offset-As Left	-2°C		
技師名 Technician	南 裕樹		

温度均一性調査 概要 TUS Sensor Summary (2)		作業工程記録計概要 Process Recorder Summary (2)(3)	
調査開始日時 Survey Start Date/Time	2024/12/26 11:08	制御用熱電対 Control Thermocouple	1118.00°C to 1118.00°C
調査終了日時 Survey End Date/Time	2024/12/27 5:00	高温監視センサー High Monitoring Sensor.	None
最高温度と位置 High Temperature & Location	⑦ 1123.90°C	低温監視センサー Low Temperature Sensor.	None
最低温度と位置 Low Temperature & Location	② 1116.10°C	物温センサー Load Thermcouple	1119.60°C to 1119.70°C
炉温均一性 Furnace Uniformity	+3.90°C // -3.90°C	オーバーシュート Overshoot	無
オーバーシュート Overshoot	無	品証の承認 Quality Approval	
合否 Pass or Fail	合格	111210 111210 	

注記 Notes

- (1) 温度均一性調査の試験温度ごとの報告書を別途作成すること
A separate report shall be made for each TUS test temperature.
- (2) 報告書には、温度均一性調査間の試験計器温度のコピー及び炉の作業工程記録計の温度値のコピーを含めること
Report shall include a copy of the TUS test instrument temperature values and a copy of the furnace process recorder temperature values for the TUS period.
- (3) 最高温度と最低温度の監視センサーの場所を確かめること
Verify location of the high and low temperature monitoring sensors.

炉温均一性調査報告書 Furnace Temperature Uniformity Survey Report

炉と試験データ Furnace and Test Data(1)			
炉 Furnace	HV7	適用規格 Spec	AMS2750
クラス/計器 Class/Inst Type	Class3(±8°C) typeB	作業区間 Work Zone	610x910x610H
温度範囲(°C) Operating Range	1121~1300°C		
温度均一性調査の試験日 TUS Test Date	2024/12/26		
温度均一性調査の期限日 TUS Due Date	2024/12/27		
手順 Procedure	EPM-010(V)		
試験温度(°C) Test Temperature	1300°C パーシャル		
温度均一性調査設備 TUS Fixture	HV7用治具		
試験用計器名称 Test Instrument	GX-10		
試験機用計器補正係数(°C) Test Instrument CF	0.1°C		
試験用センサー名称 Test Sensors	YAMARI 01-011440-1		
試験用センサー補正係数(°C) Test Sensor CF	-1.30°C		
温度均一性調査補正值-適用前 TUS Offset-As Found	-2°C		
温度均一性調査補正值-適用後 TUS Offset-As Left	-2°C		
技師名 Technician	南 裕樹		

温度均一性調査 概要 TUS Sensor Summary (2)		作業工程記録計概要 Process Recorder Summary (2)(3)	
調査開始日時 Survey Start Date/Time	2024/12/26 11:08	制御用熱電対 Control Thermocouple	1298.00°C to 1298.00°C
調査終了日時 Survey End Date/Time	2024/12/27 5:00	高温監視センサー High Monitoring Sensor.	None
最高温度と位置 High Temperature & Location	⑦ 1305.70°C	低温監視センサー Low Temperature Sensor.	None
最低温度と位置 Low Temperature & Location	④ 1297.40°C	物温センサー Load Thermcouple	1300.10°C to 1301.20°C
炉温均一性 Furnace Uniformity	+5.70°C // -2.60°C	オーバーシュート Overshoot	無
オーバーシュート Overshoot	無	品証の承認 Quality Approval	最高温度位置TC7の振れは前回同様。(前回+6.0// -2.5)
合否 Pass or Fail	合格	川 立 端 健 一	

注記 Notes

- (1) 温度均一性調査の試験温度ごとの報告書を別途作成すること
A separate report shall be made for each TUS test temperature.
- (2) 報告書には、温度均一性調査間の試験計器温度のコピー及び炉の作業工程記録計の温度値のコピーを含めること
Report shall include a copy of the TUS test instrument temperature values and a copy of the furnace process recorder temperature values for the TUS period.
- (3) 最高温度と最低温度の監視センサーの場所を確かめること
Verify location of the high and low temperature monitoring sensors.