

熱処理炉 計器 校正成績書 Furnance Instrument Calibration Report

熱処理炉 Furnance	HV9 , Class3 , TypeB	校正日 Calibration Date	2025/12/10	管理NO.	CAL26-10
手順書NO Procedure	AMS2750 EPM-008 熱処理炉計器校正手順書	校正標準器 Calibration Standard	Fluke 726 S/N 2618058		
制限/制約事項 Limitations/restrictions	記録計はVacuprofデジタルデータを保存するため、 校正不要	担当者 Technician	成島 諒	品質保証部 Quality	川 立 浩 一

計器 Instrument	上段:疑似入力値 Simulated Input 下段:補正係数			要求精度 Required Accuracy(1)			上段:校正前 表示値 下段:精度 表示値-(疑似入力値+補正係数)-オフセット値 As Found(1)			上段:校正後 表示値 下段:精度 表示値-(疑似入力値+補正係数)-オフセット値 As Found(1)			オフセット Offset(2)		感度 Sens(3)	タイミング 機能(4)	合否 Cal Pass Fail(5)	校正期限 Due Date
	最小値 Min	中間値 Mid	最大値 Max	最小値 Min	中間値 Mid	最大値 Max	最小値 Min	中間値 Mid	最大値 Max	最小値 Min	中間値 Mid	最大値 Max	校正前 As Found(1)	校正後 As Left(1)				
コントロール計器 Control CI45 type R 600	480	840	1300	±1.1	±1.6	±2.6	480.7 +0.7	839.8 -0.2	1297.1 -0.9	/	/	/	※TU -2	/	/	/	pass	2026/3/10
ワークTC1 Control CI45 type N 601	480	840	1300	±1.1	±1.6	±2.6	480.8 +0.8	840.5 +0.5	1299.8 -0.2	/	/	/	/	/	/	/	pass	2026/3/10
ワークTC2 Control CI45 type N 602	480	840	1300	±1.1	±1.6	±2.6	480.4 +0.4	839.6 -0.4	1299.4 -0.6	/	/	/	/	/	/	/	pass	2026/3/10
ワークTC3 Control CI45 type N 603	480	840	1300	±1.1	±1.6	±2.6	480.6 +0.6	840.2 +0.2	1299.7 -0.3	/	/	/	/	/	/	/	pass	2026/3/10

注記 Notes ※2025/8/21に実施のTUS時に1093.3℃～1315.6℃をオフセット-2℃適用

(1) 校正は3点の校正点で行うこと。(3点: 炉の認定作業温度範囲の最低温度、1/3中間温度、最高温度)
Calibration shall be performed using the three point method (minimum, middle 1/3rd, maximum, of the furnace qualified operating temperature range).

(2) オフセットの目的をEPM-008に基づいて規定すること。TE(熱電対の誤差)、IE(計器の誤差)、TU(温度分布の修正)
Identify purpose of offset iaw EPM-008: TE(thermocouple error), IE(instrument error), TU(correction for temperature uniformity)

(3) 感度: デジタル計器では不要。アナログ計器では、炉のクラス1及び2: 1℃、炉のクラス3～6: 2℃以内であること

(4) タイミング機能は、デジタル計器で±1min/h、アナログ計器で±3min/hを満たしていること。HV7およびHV9の制御ソフトVacuprofはインターネットを通じた国際的な時間と同期されているため、校正は不要。

(5) 校正前の値が公差から外れていた場合、EPM-008に基づき不適合改善報告書を発行するため、品証に直ちに報告すること。
If as found values are not out of tolerance, report immediately to quality so that a nonconforming report can be issued per EPM-008.