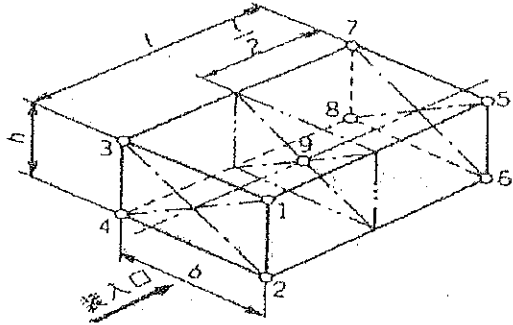


炉温均一性調査報告書 Furnace Temperature Uniformity Survey Report

炉と試験データ Furnace and Test Data ⁽¹⁾				
TUSの種類	☐ 臨時	☒ 定期	管理NO	TUS26-06
	Initial	Periodic	Identification NO	
炉		HV7	作業区間	610×910×610H
Furnace			Work Zone	
クラス/計器		Class3(±8°C)		
Class/Inst Type		typeB		
温度範囲 (°C)		641~720°C		
Operating Range				
温度均一性調査の試験日		2026/6/2		
TUS Test Date				
温度均一性調査の期限日		2026/6/2		
TUS Due Date				
手順		EPM-010		
Procedure				
試験温度 (°C)		720°C 対流		
Test Temperature				
温度均一性調査設備		HV7用治具		
TUS Fixture				
試験用計器名称		YOKOGAWA GP-10		
Test Instrument				
試験機用計器補正係数 (°C)		0.0°C		
Test Instrument CF				
試験用センサー名称		YAMARI 01-205754-1		
Test Sensors				
試験用センサー補正係数 (°C)		0.4°C		
Test Sensor CF				
温度均一性調査補正值-適用前		1.0°C		
TUS Offset - As Found				
温度均一性調査補正值-適用後		1.0°C		
TUS Offset - As Left				
技師名		南 裕樹	※炉内は、TUS専用治具のみとする。	
Technician			Load Condition : Only TUS rack	

温度均一性調査 概要 TUS Sensor Summary ⁽²⁾⁽⁴⁾			作業工程記録計概要 Process Recorder Summary ⁽²⁾⁽³⁾	
調査開始日時 Survey Start Date/Time	2026/6/2 11:00		制御用熱電対 Control Thermocouple	721.0°C to 721.0°C
調査終了日時 Survey End Date/Time	2026/6/2 18:40		高温監視センサー High Monitoring Sensor.	None
最高温度と位置 High Temperature & Location	⑤ 722.8°C		低温監視センサー Low Temperature Sensor.	None
最低温度と位置 Low Temperature & Location	⑥ 715.2°C		物温センサー Load Thermcouple	719.3°C to 719.4°C
炉温均一性 Furnace Uniformity	-4.8 // +2.8		オーバーシュート Overshoot	無
オーバーシュート Overshoot	無		品質の承認 Quality Approval	成島 諒
可否 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

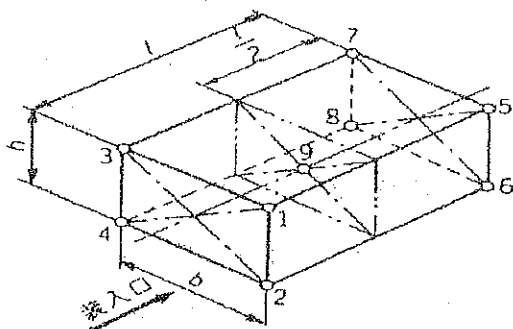
Report shall include a copy of the TUS test instrument temperature values and a copy of the furnace process recorder temperature values for the TUS period.

(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⁾			
TUSの種類		☐ 臨時 Initial	☒ 定期 Periodic
炉		HV7	
Furnace		Class3(±8℃)	
クラス/計器		typeB	
Class/Inst Type		535~1120℃	
温度範囲 (℃)		2026/6/2	
Operating Range		2026/6/2	
温度均一性調査の試験日		EPM-010	
TUS Test Date		535℃ 真空	
温度均一性調査の期限日		HV7用治具	
TUS Due Date		YOKOGAWA GP-10	
手順		試験機用計器補正係数 (℃)	
Procedure		0.1℃	
試験温度 (℃)		試験用センサー名称	
Test Temperature		YAMARI 01-205754-1	
温度均一性調査設備		試験用センサー補正係数 (℃)	
TUS Fixture		0.5℃	
試験用計器名称		2.0℃	
Test Instrument		TUS Offset - As Found	
試験機用計器補正係数 (℃)		2.0℃	
Test Instrument CF		TUS Offset - As Left	
試験用センサー名称		南 裕樹	
Test Sensors		Technician	
試験用センサー補正係数 (℃)		※炉内は、TUS専用治具のみとする。	
Test Sensor CF		Load Condition : Only TUS rack	
温度均一性調査補正值-適用前			
TUS Offset - As Found			
温度均一性調査補正值-適用後			
TUS Offset - As Left			
技師名			
Technician			



温度均一性調査 概要 TUS Sensor Summary ⁽²⁾⁽⁴⁾		作業工程記録計概要 Process Recorder Summary ⁽²⁾⁽³⁾	
調査開始日時 Survey Start Date/Time	2026/6/2 19:30	制御用熱電対 Control Thermocouple	537.0℃ to 537.0℃
調査終了日時 Survey End Date/Time	2026/6/3 4:30	高温監視センサー High Monitoring Sensor.	None
最高温度と位置 High Temperature & Location	⑦ 539.0℃	低温監視センサー Low Temperature Sensor.	None
最低温度と位置 Low Temperature \$ Location	② 530.4℃	物温センサー Load Thermcouple	534.2℃ to 534.4℃
炉温均一性 Furnace Uniformity	-4.6 // +4.0	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	成島 諒
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.

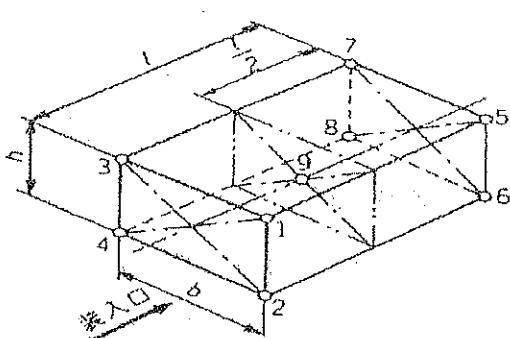
(2) 報告書には、温度均一性調査間の試験計器温度のコピー及び炉の作業工程記録計の温度値のコピーを含めること

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⁾				
TUSの種類 ☐ 臨時 ☒ 定期 Initial Periodic		管理NO Identification NO	TUS-26-06	
炉 Furnace		作業区間 Work Zone	610×910×610H	
クラス/計器 Class/Inst Type				
温度範囲 (°C) Operating Range				Class3(±8°C) typeB 535~1120°C
温度均一性調査の試験日 TUS Test Date				2026/6/2
温度均一性調査の期限日 TUS Due Date				2026/6/2
手順 Procedure				EPM-010
試験温度 (°C) Test Temperature				870°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				YOKOGAWA GP-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 01-205754-1
試験用センサー補正係数 (°C) Test Sensor CF				0.1°C
温度均一性調査補正值-適用前 TUS Offset - As Found				1.0°C
温度均一性調査補正值-適用後 TUS Offset - As Left				1.0°C
技師名 Technician				南 裕樹
※炉内は、TUS専用治具のみとする。 Load Condition : Only TUS rack				

温度均一性調査 概要 TUS Sensor Summary ⁽²⁾⁽⁴⁾		作業工程記録計概要 Process Recorder Summary ⁽²⁾⁽³⁾	
調査開始日時 Survey Start Date/Time	2026/6/2 19:30	制御用熱電対 Control Thermocouple	871.0°C to 871.0°C
調査終了日時 Survey End Date/Time	2026/6/3 4:30	高温監視センサー High Monitoring Sensor.	None
最高温度と位置 High Temperature & Location	⑦ 873.5°C	低温監視センサー Low Temperature Sensor.	None
最低温度と位置 Low Temperature & Location	④ 865.1°C	物温センサー Load Thermcouple	868.8°C to 869.0°C
炉温均一性 Furnace Uniformity	-4.9 // +3.5	オーバーシュート Overshoot	無
オーバーシュート Overshoot	無	品質の承認 Quality Approval	成島 諒
可否 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.

Furnace Temperature Uniformity Survey Report

炉と試験データ Furnace and Test Data ⁽¹⁾			
TUSの種類 □臨時 ☑定期 Initial Periodic	管理NO Identification NO		TUS26-06
炉 Furnace	HV7	作業区間 Work Zone	610×910×610H
クラス/計器 Class/Inst Type	Class3(±8°C) typeB		
温度範囲 (°C) Operating Range	535~1120°C		
温度均一性調査の試験日 TUS Test Date	2026/6/2		
温度均一性調査の期限日 TUS Due Date	2026/6/2		
手順 Procedure	EPM-010		
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	YOKOGAWA GP-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 01-205754-1		
試験用センサー補正係数 (°C) Test Sensor CF	-0.5°C		
温度均一性調査補正值-適用前 TUS Offset - As Found	0.0°C		
温度均一性調査補正值-適用後 TUS Offset - As Left	0.0°C		
技師名 Technician	南 裕樹	※炉内は、TUS専用治具のみとする。 Load Condition : Only TUS rack	

温度均一性調査 概要 TUS Sensor Summary (2)(4)		作業工程記録計概要 Process Recorder Summary (2)(3)	
調査開始日時 Survey Start Date/Time	2026/6/2 19:30	制御用熱電対 Control Thermocouple	1120.0°C to 1120.0°C
調査終了日時 Survey End Date/Time	2026/6/3 4:30	高温監視センサー High Monitoring Sensor.	None
最高温度と位置 High Temperature & Location	⑦ 1123.1°C	低温監視センサー Low Temperature Sensor.	None
最低温度と位置 Low Temperature & Location	④ 1115.1°C	物温センサー Load Thermocouple	1119.3°C to 1119.4°C
炉温均一性 Furnace Uniformity	-4.9 // +3.1	オーバーシュート Overshoot	無
オーバーシュート Overshoot	無	品質の承認 Quality Approval	
合否 Pass or Fail	合格	成島 諒	

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査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⁾			
TUSの種類	☐ 臨時	☒ 定期	管理NO
	Initial	Periodic	Identification NO
炉	HV7		作業区間
Furnace	HV7		Work Zone
クラス/計器	Class3(±8℃)		
Class/Inst Type	typeB		
温度範囲 (℃)	1121~1300℃		
Operating Range	1121~1300℃		
温度均一性調査の試験日	2026/6/2		
TUS Test Date	2026/6/2		
温度均一性調査の期限日	2026/6/2		
TUS Due Date	2026/6/2		
手順	EPM-010		
Procedure	EPM-010		
試験温度 (℃)	1300℃ パーシャル		
Test Temperature	1300℃ パーシャル		
温度均一性調査設備	HV7用治具		
TUS Fixture	HV7用治具		
試験用計器名称	YOKOGAWA GP-10		
Test Instrument	YOKOGAWA GP-10		
試験機用計器補正係数 (℃)	0.0℃		
Test Instrument CF	0.0℃		
試験用センサー名称	YAMARI 01-205754-1		
Test Sensors	YAMARI 01-205754-1		
試験用センサー補正係数 (℃)	-0.5℃		
Test Sensor CF	-0.5℃		
温度均一性調査補正值-適用前	-1.0℃		
TUS Offset - As Found	-1.0℃		
温度均一性調査補正值-適用後	-1.0℃		
TUS Offset - As Left	-1.0℃		
技師名	南 裕樹		※炉内は、TUS専用治具のみとする。
Technician	南 裕樹		Load Condition : Only TUS rack

温度均一性調査 概要 TUS Sensor Summary ⁽²⁾⁽⁴⁾		作業工程記録計概要 Process Recorder Summary ⁽²⁾⁽³⁾	
調査開始日時 Survey Start Date/Time	2026/6/2 19:30	制御用熱電対 Control Thermocouple	1299.0℃ to 1299.0℃
調査終了日時 Survey End Date/Time	2026/6/3 4:30	高温監視センサー High Monitoring Sensor.	None
最高温度と位置 High Temperature & Location	⑤ 1304.5℃	低温監視センサー Low Temperature Sensor.	None
最低温度と位置 Low Temperature & Location	④ 1294.9℃	物温センサー Load Thermcouple	1298.6℃ to 1299.1℃
炉温均一性 Furnace Uniformity	-5.1 // +4.5	オーバーシュート Overshoot	無
オーバーシュート Overshoot	無	品質の承認 Quality Approval	成島 諒
可否 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.