

MANUALE QUALITÀ per ANALIZZATORE di PM
ENVIRONNEMENT MP101MC (vers.08)

Nr. int.	STAZIONE	DATA	STATO ATTUALE
Nr. serie	Tipo manutenzione	IMPORTANTE	

1) Linea di campionamento

Parametro ossia frazione di PM		
Ultima sostituzione filtro		[gg/mm/aaaa]
Ultima pulizia linea campionamento		[gg/mm/aaaa]

2) Signal test

Ground		
Supply + 5 V		V
Supply + 15 V		V
Supply – 15 V		V
Check of A/D converter		mV
Nozzle temp °C		°C
Internal temp °C		°C
Pressure P1 (= sensore pressione ambiente cabina)		hPA
Pressure P2		hPa

3) Controllo sensori sonda prelievo

Ext. Inp. 2 (Temp. ambiente sensore esterno sonda)		mV
T_EST (= sensore temperatura esterna cabina)		°C
RHhb mV (heating box pin 3-8)		mV
RHhb % (heating box calcolato)	= (RHhb mV-960)/30,4	% RH
RH stazione		% RH

4) Controllo riscaldamento sonda prelievo

U cavo		V
R cavo		Ω

5) Controllo del contatore proporzionale

Supply Geiger (500 - 700 V)		V
Segnale beta S _B (2800 - 6000 cps)		cps
Segnale di fondo S _F (0 - 5 cps)		cps

6) Controllo della stabilità della risposta beta

MASS TEST		nr.
Valore di riferimento pellicola Mylar : M _{REF}		μg/cm ²
Valore misurato della pellicola di Mylar : M _{AVG}		μg/cm ²
Scostamento dal val. rif. (max ± 10 % di M _{REF})	=arrotonda((B31-B30)/B30*100;1)	%
Sd		μg/cm ²
Rsd (max ± 5 % M _{AVG})	=arrotonda(B33/B31*100;1)	%
Fattore K		

7) Influenza del rumore di fondo sulla misura beta

GAUGE		nr.
B _{AVG} (<=5 μg/cm ²)		μg/cm ²
Std. Var. (<= 3 μg/cm ²)		μg/cm ²

8) Test di tenuta pneumatica "flow test 4"

pressione		hPA
portata		l/min
pressione residua (<= 400 hPa)		hPA
portata residua		l/min

9) Controllo della portata

Flusso f visualizzato dall'analizzatore		l/min
Flusso f _{Ref} del flussimetro (f - 0,3 <= f _{Ref} <= f + 0,3)		l/min
Fattore F		

10) OSSERVAZIONI E RIPARAZIONI

--

11) SOSTITUZIONE PARTI DI RICAMBIO

--

Operatore

--

modifica