

固含量测量过程控制监视制记录

运(设)-J-108/B

测量过程名称	固含量的测量	测量过程类别	工艺质量
过程控制责任部门工序	技术质量部北京质检班组		
测量过程参数与控制限	重量; 0-2g		
测量过程的计量要求	$\pm 0.5\text{mg}$		
测量设备名称及规格型号	红外水分分析天平; MA100		
检定证书编号	ZKSC-B1-2TP1 5070		
测量设备的计量特性	测量范围: 0.0001-100g; 精度: $\pm 0.1\text{mg}$		
监视和控制方法	目测红外水分分析天平外观是否有缺损, 显示屏显示是否正常。用砝码2g和10g, 分别用红外水分分析天平和CP124S电子天平进行称重, 对比称重结果, 重量差值控制在 $\pm 0.5\text{mg}$ 。		
环境要求	室温		
操作者技能要求	经岗前培训, 熟练掌握红外水分分析天平的使用方法		
测量报告或记录要求	电子天平过程监视记录		
过程异常判断方法和应急措施	重量差值如超出 $\pm 0.5\text{mg}$, 需及时反馈公司测量体系管理部门		
相关工艺技术标准、文件	---		
监视结果	正常		

操作人: 周佳 周佳

记录人: 刘研

时间: 2021年 12月 30日