



测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	啤酒浊度检测过程		企业部门	技术质量部	
被测参数 要求	参数 M	啤酒浊度	测量过程计量要求	最大允许误差	/
	公差 T	≤0.9 EBC		允许不确定度	0.16 EBC (k=2)
	其他要求	无		其他要求	浊度分析仪 (0-5) EBC, 分辨力 0.01EBC
测量过程要素控制状况					
过程要素	计量特性				是否满足 计量要求
测量设备名称	测量范围	测量不确定度	测量误差	其他特性	是
1.啤酒浊度仪	(0-100) EBC	/	±10%	分辨力 0.01EBC	
2.EBC 啤酒浊度仪	(0-12) EBC	/	±10%	分辨力 0.01EBC	
3.电子天平	(0-220)g	/	I 级	d=0.1mg	
测量过程控制规范编号	GB/T 4928-2008 《啤酒分析方法》				是
测量方法编号	GB/T 4928-2008 《啤酒分析方法》				是
环境条件	常温常湿				是
操作人员姓名	谢元文				是
测量不确定度评定方法	见《啤酒浊度测定不确定度的评定》，评定流程符合要求				是
有效性确认方法	对过程要素确认，见提交的验证结果记录				是
测量过程监视方法、 监视记录	采用测量设备期间核查方式进行测量过程监视，可提供 2020 期间核查记录。				是
控制图绘制(如果有)	无				是
综合评价	查计量要求导出满足顾客、组织和法律法规要求；测量方法已受控、环境条件满足要求、操作人员已进行培训合格后上岗；测量不确定度评定方法采用 A、B 类合成然后扩展，符合要求；测量过程监视采用测量设备期间核查方式进行。根据期间核查记录，该测量过程的控制处于受控状态，并保持有效。 审核结论：☒符合 ☐有缺陷 ☐不符合（注：在选项上打√，只选一项。）				

审核日期: 2021 年 12 月 22 日

审核员:

张的唯

企业部门代表:

张利