



测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	玻瓶植物蛋白饮料杀菌压力测量过程		企业部门	计量室	
被测参数 要求	参数 M	压力 (0.13±0.01) MPa	导出计量要求	最大允许误差	±0.0033 MPa
	公差 T	0.02MPa		测量不确定度	0.0022 MPa
	其他要求	/		其他要求	/
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	校准不确定度	最大允许误差	其他特性	满足
压力表/63644	(0-0.6)MPa	/	±0.4%		
测量过程控制规范编号	LJYP/CLGF-01《玻瓶植物蛋白饮料杀菌压力测量过程控制规范》				满足
测量方法编号	BSG/YLX-14《唯怡西区饮料基地新玻瓶线杀菌工艺技术标准》				满足
环境条件	常温				满足
操作人员姓名	王梓伊, 培训后上岗				满足
测量不确定度评定方法	附 1:《测量过程不确定度评定报告》				满足
有效性确认方法	附 3:《测量过程有效性确认记录》				满足
测量过程监视方法、 监视记录	附 2:《测量过程控制监视统计记录表及控制图》				满足
综合评价	1.查《玻瓶植物蛋白饮料杀菌压力测量过程控制规范》明确了该测量过程需控制的测量设备、测量方法、测量环境条件、测量人员能力、测量过程监视方法和监视频次, 满足该测量过程要求。 2.查该测量过程要素: 测量设备、 测量方法、环境条件、人员操作技能等均受控。 3.查该测量过程不确定度评定方法正确。 4.查该测量过程有效性确认方法正确, 满足测量过程控制要求。 5.查该测量过程监视记录, 在控制限。测量过程控制图绘制方法正确。 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: 2022 年 1 月 4 日

审核员: 程万荣

企业部门代表: 门万荣

