



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	/			允许不确定度	$U=0.16 \text{ EBC}$ ($k=2$)
	其他要求	$\leq 0.9 \text{ EBC}$			其他要求	浊度分析仪 (0-5) EBC, 分 度值 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	最大允许 误差	其他特性	是
1、啤酒浊度仪		(0-100) EBC	/	$\pm 10\%$	分度值 0.01EBC	
2、电子天平		(0-220)g	/	/	I 级, $d=0.1\text{mg}$	
测量过程控制规范编号		GB/T 4927-2008《啤酒》				是
测量方法编号		ZPJC-J/B-001《啤酒检验方法》				是
环境条件		22.5℃				是
操作人员姓名		杨永红				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		实际不确定度小于等于允许不确定度,过程有效				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 2022 期间核查记录。				是
控制图绘制(如果有)		/				/
综合评价	1. 计量要求导出满足顾客、组织和法律法规要求; 2. 测量设备、测量方法受控, 环境条件满足要求, 操作人员已进行培训合格后上岗; 3. 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; 4. 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: 2023 年 1 月 4 日

审核员:

秦弘力

企业部门代表:

魏