



受理编号：0158-2018-2020

测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	啤酒净含量检测过程		被检部门	技术质量部	
被测参数 要求	参数 M	啤酒净含量	导出计量要求	最大允许误差	/
	参数要求	±3%		允许不确定度	1% (k=2)
	其他要求	无		其他要求	无
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
啤酒分析仪	(1~30) °P	/	密度 ± 0.0005g/cm ³	分辨力 0.00001 g/cm ³	
电子天平	(0-4100) g	/	II 级	d=0.01g	
测量过程控制规范 编号	QJ/ZPG 0703001-2017 《啤酒检验方法》				是
测量方法编号	QJ/ZPG 0703001-2017 《啤酒检验方法》				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	见测量过程不确定度分析报告，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 年 设备期间核查记录				是
控制图绘制(如有)	无				/
综合评价	审核记录： 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测量过程监视。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：2020 年 12 月 30 日

审核员：

企业部门代表：



受理编号: 0158-2018-2020

测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	啤酒原麦汁浓度检测过程		被检查部门	技术质量部	
被测参数 要求	参数 M	啤酒原麦汁浓度	导出计量要求	最大允许误差	/
	参数要求	$\geq X-0.3^{\circ}\text{P}$		允许不确定度	$0.075^{\circ}\text{P} (k=2)$
	其他要求	无		其他要求	无
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
啤酒分析仪	$(1\sim 30)^{\circ}\text{P}$	/	$\pm 0.10\%$	分 辨 力 0.01°P	
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《啤酒原麦汁浓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，形成《标准（方法）确认记录》				是
测量过程监视方法、 监视记录	采用测量设备期间核查的方法进行测量过程监视，根据测量设备期间核查记录，测量过程受控。				是
控制图绘制(如果有)	无				/
综合评价	审核记录： 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法进行。根据测量设备期间核查记录，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: 2020 年 12 月 30 日 审核员:

企业部门代表: