

中华人民共和国国家计量技术规范

JJF××××—202X

定量包装商品生产企业计量保证能力 评价规范

Evaluation Specification for Measurement Guarantee Ability of
Manufacturers of Products in Prepackages with Fixed Content
(报审稿)

—发布—

— 实施

国家市场监督管理总局 发布

定量包装商品生产企业 计量保证能力评价 规范

JJF XXXX—202X

Evaluation Specification for
Measurement Guarantee Ability of
Manufacturers of Products in
Prepackages with Fixed Content

归口单位：全国法制计量管理计量技术委员会

主要起草单位：天津市计量监督检测科学研究院

天津市市场监督管理委员会

北京市计量检测科学研究院

本规则委托全国法制计量管理计量技术委员会负责解释

本规范主要起草人：

马宁（天津市计量监督检测科学研究院）

施鑫（天津市计量监督检测科学研究院）

张卿（天津市市场监督管理委员会）

李晶晶（北京市计量检测科学研究院）

参加起草人：

赵轶（天津市计量监督检测科学研究院）

王锡钢（天津市计量监督检测科学研究院）

目 录

引 言	1
1 适用范围	1
2 引用文件	1
3 术语和定义	1
4 管理要求	1
5 技术要求	2
6 产品要求	4
7 计量保证能力标志	5
附录 A	6
附录 B	9

引言

为了维护社会主义市场经济秩序，保护消费者利益，规范定量包装商品生产企业计量保证能力自我评价，强化生产企业主体责任，进一步提升定量包装商品生产企业计量管理能力和水平，根据《中华人民共和国计量法》、《市场监管总局关于全面实施定量包装商品生产企业计量保证能力自我声明制度的通知》（国市监计量[2018]240号）、《定量包装商品计量监督管理办法》制定了本规范。

定量包装商品生产企业向社会声明具备相应的计量保证能力，应以本规范为依据。

本规范所提出的要求，来源于国家计量法律、法规和规章对定量包装商品生产企业的法制要求，以及生产企业为保证定量包装商品净含量准确所应具备的管理要求、技术要求 and 产品要求，这些要求是生产定量包装商品的企业所应满足的基本要求。

本规范也可供定量包装商品生产企业建立其计量保证体系时使用。

本规范为首次制定。

定量包装商品生产企业计量保证能力评价规范

1 适用范围

本规范适用于定量包装商品生产企业计量保证能力的自我评价，指导定量包装商品生产企业提升计量保证能力。

2 引用文件

JJF 1070 《定量包装商品净含量计量检验规则》

JJF 1070.1 《定量包装商品净含量计量检验规则 肥皂》

JJF 1070.2 《定量包装商品净含量计量检验规则 小麦粉》

JJF 1070.3 《定量包装商品净含量计量检验规则 大米》

凡是注日期的引用文件，仅注日期的版本适用于本规范；凡是不注日期的引用文件，其最新版本（包括所有的修改单）适用于本规范。

3 术语和定义

3.1 定量包装商品 products in prepackages with fixed content

以销售为目的，在一定量限范围内具有统一的质量、体积、长度、面积、计数标注等标识内容的预包装商品。

3.2 净含量 net quantity

除去包装容器和其他包装材料后内装商品的量。

注：不论商品的包装材料，还是任何与该商品包装在一起的其他材料，均不得记为净含量。如方便面中的调料包、叉子等不计为净含量。

3.3 标注净含量 nominal quantity

由生产者或者销售者在定量包装商品的包装上明示的商品的净含量。

3.4 计量保证 measurement guarantee

用于保证计量可靠和适合的测量准确度的全部法规、技术手段及必要的各种活动。

3.5 计量保证能力合格标志(C标志)qualified mark of measurement guarantee ability

指由国家市场监管总局统一规定式样，明示定量包装产品生产者的计量保证能力达到规定要求的标志。

4 管理要求

4.1 管理职责

定量包装商品生产企业管理者应熟悉《计量法》、《定量包装商品计量监督管理办

法》等法律、法规及相关要求，并负责在本企业组织贯彻实施。定量包装商品生产企业管理者应重视计量工作，直接管理或指定管理者代表负责本企业的计量管理工作。

4.2 管理机构

定量包装商品生产企业应设置主管计量工作的部门和管理人员，本部门最高管理者能独立行使职权，熟悉和掌握岗位工作，统一管理本企业的计量工作。

4.3 计量人员

定量包装商品生产企业应根据工作需要配备足够的计量人员，并应具有相应的专业技术知识、计量法律知识和实际操作经验，能够独立解决专业技术问题。计量人员应接受计量管理、定量包装商品净含量计量检验等专业培训。

4.4 管理文件

定量包装商品生产企业应建立与本企业生产相适应的计量体系文件或计量管理制度，并能有效地贯彻实施，持续改进其有效性，实施结果需有记录。计量体系文件或计量管理制度至少应包括以下内容：

- (1) 计量管理机构及人员职责；
- (2) 计量器具配备管理程序；
- (3) 计量器具采购、流转管理程序；
- (4) 计量器具检定（校准）管理程序；
- (5) 不合格计量器具的管理程序；
- (6) 定量包装商品净含量计量检验管理程序；
- (7) 不合格产品控制及纠正措施程序；
- (8) 内部审核和管理评审程序；
- (9) 定量包装商品净含量投诉处理程序。

4.5 计量单位

定量包装商品生产企业在生产经营过程中使用的技术文件、资料、计量器具、产品标识及使用说明书等应采用国家法定计量单位，并符合《定量包装商品计量监督管理办法》相关规定。

5 技术要求

5.1 产品标准

生产定量包装商品应采用包含产品净含量要求的产品标准。商品净含量和净含量

标注应符合《定量包装商品计量监督管理办法》中的规定。

5.2 计量器具

定量包装商品生产企业应根据生产工艺和产品标准的要求配备计量特性符合规定要求的计量器具。

商品净含量检验设备应保证定量包装商品净含量检验结果的扩展不确定度不超过0.2倍允许短缺量，其置信水平为95%的要求，配备率必须达到100%。

5.3 量值溯源

定量包装商品生产企业用于生产和出厂检验的计量器具必须建立台账或一览表（见附录B）。企业应编制和执行计量器具的周期检定或校准计划，属于强制检定范围的工作计量器具应符合当地行政管理部門的管理规定要求，向政府计量行政部门指定的技术机构申请周期强制检定；属于非强制检定的计量器具，由使用单位自行量值溯源，溯源率达到100%，使用单位应对作为计量溯源性证据的文件（如校准证书）进行确认。在用计量器具应有有效的计量检定证书或校准证书。

5.4 计量器具标识管理

定量包装商品生产企业应对计量器具实施标识管理，所有在用计量器具应使用标签、编码或其他标识表明其检定/校准状态，包括下次检定/校准的日期，以及检定/校准单位和检定/校准人员信息等。

定量包装商品生产企业应使用不同颜色的标识来区别合格、准用、停用的计量器具。

5.5 不合格计量器具控制

定量包装商品生产企业对曾经过载或处置不当、给出可疑结果、已显示缺陷、超出规定限度的计量器具，均应停止使用。这些设备应予隔离以防误用，或加贴标签、标记以清晰表明该设备已停用，直至修复并通过检定、校准或检验验证表明能正常工作为止。在调整或修理前，生产企业应核查这些缺陷或偏离规定极限对该计量器具在先前的计量检验中给定量包装商品的净含量带来的影响，并执行“不合格控制”和“纠正措施”程序。

5.6 净含量计量检验

定量包装商品生产企业应根据产品标准和工艺过程制定必要的检验管理程序，并按规定的程序进行净含量计量检验，检验结果应有记录。检验管理程序一般应包括检验要求、检验设备、检验方法（步骤）、检验频次（应考虑班次、生产线、产量等因素）、

检验记录及检验结果的处理等内容。其中对定量包装商品净含量的计量检验按《定量包装商品净含量计量检验规则》要求进行。

5.7 环境条件

定量包装商品计量检验的环境条件应符合《定量包装商品净含量计量检验规则》的要求，并满足计量器具的使用环境条件的要求。相关的规程、规范方法和程序有要求，或者对检验结果的质量有影响时，企业应监测、控制和记录环境条件。对诸如生物消毒、灰尘、温度、湿度、辐射、振动等予以重视，使其适应于商品净含量的计量检验活动。当环境条件危及到检验结果时，应停止工作。

5.8 记录

定量包装商品生产企业应保存必要的记录，用以证明计量体系的有效运行。

记录至少应包括：包材验收、净含量过程检验或抽样检验、改正与复查、储存，以及计量器具检定（校准）、计量管理等。

6 产品要求

6.1 净含量标注

定量包装商品生产企业必须在商品包装上明确标注定量包装商品的净含量，净含量的标注必须符合《定量包装商品计量监督管理办法》中相关条款的规定要求。

6.2 净含量

定量包装商品净含量必须符合《定量包装商品计量监督管理办法》中相关条款的规定要求。对定量包装商品的净含量计量检验过程中的抽样、检验及评价必须符合《定量包装商品净含量计量检验规则》的要求。

6.3 包装材料

定量包装商品生产企业用于包装定量包装商品的材料质量和单件包装物的稳定性，应确保满足定量包装商品计量准确性的要求，并应能防止商品在包（灌）装和流通过程中的渗漏和破损。

6.4 不合格产品控制

定量包装商品生产企业必须确保不符合净含量标注和净含量要求的定量包装商品处于受控状态，按照不合格产品控制程序执行，确保产品不进入流通领域。

6.5 纠正措施

定量包装商品生产企业应分析定量包装商品净含量标注和净含量不合格的原因，

并确定所采取的纠正措施。企业应将纠正措施所导致的任何变更制定成文件并加以实施，并应对纠正措施的结果进行监控，以确保所采取的纠正措施是有效的。

7 计量保证能力标志

7.1 计量保证能力合格标志图形外沿为正八边形，内沿为正方形，比例如图 1 所示：

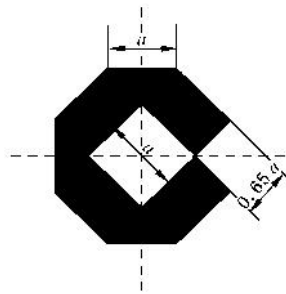


图 1、计量能力保证标志

7.2 使用“C”标志时，应清晰易见，在正常使用条件下，不可除去。

7.3 “C”标志应与净含量同时标出，标于净含量之后或之前。“C”标志字符高度与净含量字符规定高度相同，最小高度不少于 3mm。

7.4 标志颜色推荐为黑色，也可根据印刷需要选择其他颜色。

附录 A

定量包装商品生产企业计量保证能力自我评价表

序号	评价内容		评价结果			评价说明
	条目	评价要求	具备	不具备	不适用	
一、管理要求						
1	管理职责	管理者应熟悉有关法律、法规及相关要求。				
		有专人负责本企业计量管理工作。				
2	管理机构	设置主管计量工作的部门和管理人员。				
		最高管理者能独立行使职权，熟悉和掌握本岗位工作，统一管理本企业的计量工作。				
3	计量人员	企业应配备与生产相适应的计量人员。				
		有相应的专业技术知识、法律知识和实际操作经验，能够独立解决专业技术问题。				
		应接受计量管理、定量包装商品净含量检验等专业培训。				
4	管理文件	企业应建立与本企业生产相适应的计量体系文件或计量管理制度。				
		能有效地贯彻实施，持续改进其有效性，实施结果要有记录。				
5	计量单位	企业生产经营过程中使用的技术文件、资料、计量设备及产品标识、使用说明书等必须采用国家法定计量单位，并符合《定量包装商品计量监督管理办法》相关规定。				
二、技术要求						
6	产品标准	必须有包含产品净含量要求的产品标准。				
		净含量要求必须符合《定量包装商品计量监督管理办法》中的要求。				
7	计量器具	配备计量特性符合规定要求的计量器具。				
		商品净含量检验设备应保证定量包装商品净含量检验结果的扩展不确定度不超过 0.2 倍允许短缺量，其置信水平为 95% 的要求，配备率必须达到 100%。				
8	量值溯源	企业生产和出厂检验的计量器具必须建立台账或一览表。				
		应编制和执行计量器具的周期检定或校准计划。				
		在用计量器具应有有效的计量检定证书或校准证书，溯源率达到 100%，使用单位应对作为计量溯源性证据的文件(如校准证书)进行确认。				

9	标识管理	应对计量器具实施标识管理。				
		应使用不同颜色的标识来区别合格、准用、停用的计量器具。				
10	不合格计量器具控制	生产企业应停用不合格的计量器具，并做好标记。				
		不合格设备应经调整修理后重新检定合格方可使用。				
		在调整或修理前，生产企业应核查停用设备对定量包装商品净含量检验结果的影响。				
11	计量检验	生产企业应按照规定的检验管理程序进行净含量计量检验，并保留检验记录。				
		检验管理程序一般应包括检验要求、检验设备、检验方法（步骤）、检验频次（应考虑班次、生产线、产量等因素）、检验记录及检验结果的处理等内容。				
		计量检验按 JJF 1070-2005《定量包装商品净含量计量检验规则》要求进行。				
12	环境条件	定量包装商品计量检验的环境条件符合《定量包装商品净含量计量检验规则》的要求，并满足计量器具使用环境条件的要求。				
		生产企业应按相关规程、规范方法和程序有要求，对环境条件进行监测、控制和记录。				
13	记录	生产企业应保存必要的记录，用以证明计量体系的有效运行。				
三、产品要求						
14	标注净含量	商品包装上明确标注定量包装商品的净含量应符合《定量包装商品计量监督管理办法》中要求。				
15	净含量	定量包装商品净含量应符合《定量包装商品计量监督管理办法》中要求。				
		定量包装商品净含量计量检验过程中的抽样、检验及评价应符合《定量包装商品净含量计量检验规则》的要求。				
16	包装材料	包装材料应满足定量包装商品计量准确性的要求，并应能防止商品在包（灌）装和流通过程中的渗漏和破损。				
17	不合格产品控制	不符合净含量标注和净含量要求的定量包装商品处于受控状态。				
18	纠正措施	根据定量包装商品净含量标注和净含量不合格的原因，确定采取的纠正措施。				

		企业应将纠正措施所导致的任何变更制定成文件并加以实施，并应对纠正措施的结果进行监控，以确保所采取的纠正措施是有效的。				
四、计量保证能力标志						
19	标志图形	合格标志图形外沿为正八边形，内沿为正方形。				
20	标志符号	标志符合为“C”，清晰易见，在正常使用条件下，不可除去。				
21	标志尺寸	“C”标志应与净含量同时标出，标于净含量之后或之前。“C”标志字符高度与净含量字符规定高度相同，且不少于3mm。				
22	标志颜色	优先采用黑色，也可选择选择其他颜色。				
填表说明：在评价结果栏中，具备填“○”；不具备填“×”；不适用填“N/A”。						

附录 B

计量器具台账/一览表

计量器具名称	型号规格	准确度等级	测量范围	生产厂家	出厂编号	检定周期/校准间隔	检定/校准状态
.....							