**关于印发“定量包装商品生产企业计量保证能力评价规范”及“定量包装商品计量保证能力合格标志图形使用规定”的通知**

质技监局量函〔2001〕106号

各省、自治区、直辖市质量技术监督局：

根据国家质量技术监督局“关于印发‘定量包装商品生产企业计量保证能力评价规定’的通知”(质技监局量发［2001］55号)，我局制定了《定量包装商品生产企业计量保证能力评价规范》(见附件1)，以及《定量包装商品计量保证能力合格标志图形使用规定》(见附件2)，现印发给你们，请遵照执行。

附件： 1. 定量包装商品生产企业计量保证能力评价规范

2. 定量包装商品计量保证能力合格标志图形使用规定

**附件1：**

**定量包装商品生产企业计量保证能力评价规范**

前言

为了维护社会主义市场经济秩序，规范定量包装商品生产企业的计量行为，提高企业的计量保证能力和定量包装商品的计量信誉，保护消费者利益，根据国家质量技术监督局《定量包装商品生产企业计量保证能力评价规定》制定本规范。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和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、技术要求和产品要求，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在建立其计量保证体系时使用。

**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评价，指导定量包装商品生产企业建立计量保证体系，定量包装商品生产企业对本单位计量保证能力的自我检查和评价。

**2.引用文件**

1)《中华人民共和国计量法》；

2)《定量包装商品计量监督规定》；

3)《定量包装商品生产企业计量保证能力评价规定》；

4)《定量包装商品净含量检验规则》(JJF1070-2000)；

5) 其他相关行政法规、强制性国家标准及技术规范。

**3.定义**

**3.1 定量包装商品**

指以销售为目的，在一定量限范围内具有统一的质量、体积、长度标注的定量包装商品。

本规范所指的量限范围是：

质量：5g-25kg

体积：5mL-25L

长度：没有限制

**3.2 净含量**

去除包装材料和与该产品包装在一起的任何其他材料后的实际质量、体积、长度。

**3.3 计量保证**

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。

**3.4 计量设备**

所有的计量器具、标准物质和辅助设备以及进行测量所必需的技术资料，既包括测量和检验过程中使用的，也包括检定(校准)中使用的设备。

**4.管理要求**

**4.1 管理职责**

企业管理者应了解计量法律、法规及相关的要求并负责在本企业组织贯彻实施。

**4.2 管理机构**

企业应有明确主管计量工作的负责人，有管理计量工作的部门，能统一管理本企业的计量工作。

**4.3 计量人员**

企业应配备与生产经营相适应的，并经过培训的计量管理、检定和商品量检测人员。

**4.4 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，并能有效地贯彻实施，实施结果要有记录。

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) 产品计量检测管理程序；

7) 不合格产品控制程序；

8) 内部审核和管理评审程序。

**4.5 计量单位**

企业生产经营过程中使用的技术文件、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。

**5.技术要求**

**5.1 产品标准**

生产定量包装商品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规定》中的要求。

**5.2 计量设备和包装设备**

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设备。企业检测定量包装商品净含量所配备的计量器具，其最大允许误差应小于或等于被检测的定量包装商品的计量负偏差的三分之一。包装设备和包装工艺中，用于商品量检测的计量器具的配备率必须达到100%。所有设备要定期检定或校准，并适时核查。

**5.3 量值溯源**

企业使用的强制检定的计量器具必须登记造册，并向当地质量技术监督部门指定的检定机构申请检定，受检率达到100%。在用计量器具应有有效的计量检定证书或校准报告。

**5.4 标志管理**

企业应对计量设备实施标志管理，标志应注明计量设备状态、检定(校准)日期、有效期和检定(校准)单位(或检定人员)等信息。

**5.5 不合格设备控制**

企业对任何不合格计量设备都应停止使用、隔离存放并作出明显的标志。不合格设备应在不合格原因已排除并经再次检定(校准)合格后才能重新投入使用。在调整或修理前，如检定(校准)结果表明，该计量设备在以往的检测中给定量包装商品的净含量带来了明显的误差风险，企业应采取必要时纠正措施。

**5.6 计量检测**

企业应根据产品标准和工艺文件制定必要的检测规范，并按规范规定的程序进行检测，检测结果要有记录。检测规范一般应包括检测要求、检测设备、检测方法(步骤)、检测频次、检测记录及检测结果的处理等内容。其中对产品净含量的检测按本规范6.2条要求进行。

**5.7 环境条件**

定量包装商品计量检测的环境条件应符合检测规范和计量检测设备对环境条件的要求。

**5.8 记录**

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：产品标识、批次、最终产品、过程检测、抽样检测、改正与复查、储存，以及计量检定(校准)、计量管理等。

**6.产品要求**

**6.1 净含量标注**

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《定量包装商品量监督规定》第七条至第十二条的规定要求。

**6.2 净含量**

企业生产的定量包装商品的净含量的误差必须符合产品强制性标准和《定量包装商品计量监督规定》第五条的规定要求。对定量包装商品的净含量计量检测过程中的抽样、检测及评价必须符合《定量包装商品净含量计量检验规则》的要求。

**6.3 包装材料**

企业用于包装定量包装商品的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装(分装)和运输过程中的渗漏和破损。

**6.4 不合格控制**

企业必须确保不符合产品标准或实物净含量超过允许误差规定的产品处于受控状态，以防止损害消费者利益。

**6.5 纠正措施**

企业应分析定量包装商品计量不合格的原因，并确定所采取的纠正措施。纠正措施的实施情况应加以记录。

**附件2:**

**定量包装商品计量保证能力合格标志图形使用规定**

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，比例如下图（略）；

2.使用“C”标志时，应清晰易见，在正常使用条件下，不可除去；

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；

4.标志颜色推荐为黑色，也可根据印刷需要选择其他颜色。