**附件3**

定量包装商品生产企业计量保证能力自我评价表  
企业名称：（盖章） 时间： 年 月 日

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 类别 | 项目 | 评价要求 | 评价方法 | 评价结果 | | 记事 |
| 符合 | 不符合 |
| 1  管  理  要  求 | 1.1  管理职责 | 企业管理者应了解计量法律、法规的要求，并负责要本企业组织实施。 | 检查对计量法律、法规掌握情况；并通过对其他要求的检查，评价企业组织实施的情况。 |  |  |  |
| 1.2  管理机构 | 应有主管计量的领导；有管理计量的部门，并能统一管理计量工作。 | 检查企业组织机构图和关于机构职责的文件，并通过对其他要求的检查评价其管理职能的落实情况。 |  |  |  |
| 1.3  计量人员 | 企业应配备与生产相适应的，并经培训取得资格的计量管理和检测人员。 | 检查企业组织机构图和关于机构职责的文件，并通过对其他要求的检查评价其管理职能的落实情况。 |  |  |  |
| 1.4  管理文件 | 应建立与企业相适应的计量体系文件或计量管理制度，并能有效实施，实施结果要有记录。 | 检查计量体系文件或计量管理制度(至少应包括《定量包装商品生产企业计量保证能力评价规范》4.4中规定的8项)的覆盖性和适应性，并根据文件检查实施情况及工作记录。 |  |  |  |
| \*1.5  计量单位 | 企业使用的技术文件、计量设备及产品标识、使用说明书、净含量标注等必须采用国家法定计量单位。 | 检查工艺文件、原始记录、统计报表、计量设备、产品包装、标识、说明书是否全部采用法定计量单位。 |  |  |  |

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 类别 | 项目 | | 评价要求 | | 评价方法 | | 评价结果 | | | 记事 |
| 符合 | 不符合 | |
| 2  技  术  要  求 | \*2.1  产品标准 | | 企业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国家有关强制性标准或《定量包装商品计量监督管理办法》（原国家质检总局75号令）的要求。 | | 检查产品标准的符合性。检查标准中有关净含量规定的符合性。 | |  |  | |  |
| \*2.2  计量设备 | | 企业应根据生产工艺和产品标准的要求配备数量和准确度等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被检测的定量包装商品的计量负偏差的三分之一。用于商品量检测的计量器具配备率必须达到100％。 | | 根据工艺文件和产品标准，检查主要原材料检测、工艺过程控制和终端产品检测的计量器具配备在数量和计量性能上是否满足规定的要求。特别是用于商品量检测的计量器具配备率是否达到100％。 | |  |  | |  |
| \*2.3  量值溯源 | | 企业使用的强检计量器具受检率必须达到100％，非强检计量器具应有有效期内的检定证书或校准报告。 | | 检查全部强检和非强检计量器具的检定证书或校准报告，并检查其溯源关系的合理性。 | |  |  | |  |
| 2.4  标志管理 | | 计量器具应实施标志管理，标志应注明其检定(校准)状态、检定(校准)日期、有效期和检定(校准)单位等信息。 | | 到现场抽查若干计量器具，检查检定标志的完整性，并追溯检查其所反映信息的真实性。 | |  |  | |  |
| 类别 | 项目 | | 评价要求 | | 评价方法 | | 评价结果 | | | 记事 |
| 符合 | 不符合 | |
| 2  技  术  要  求 | 2.5  不合格设备控制 | | 企业对不合格计量器具应停止使用、隔离存放，并作出明显标志，不合格设备应经修理后重新检定合格方可使用。如计量设备在以往检测中给商品的量值带来了明显的误差风险，应采取必要的纠正措施。 | | 在现场抽查计量器具，检查是否有不合格的在用计量器具；检查对不合格计量器具的管理是否符合规定的要求；检查是否对有明显误差风险的数据采取了纠正措施。 | |  |  | |  |
| 2.6  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，并按检测规范的规定程序进行检测，检测结果要有记录。 | | 检查企业是否制定了必要的检测规范(一般应包括检测要求、检测设备、检测方法、检测频次、检测记录及检测结果的处理等内容)，并检查规范内容的完整性。现场检查检测工作情况，并抽查部分检测原始记录。 | |  |  | |  |
| 2.7  环境条件 | | 检测的环境条件应满足检测规范和计量检测设备对环境的要求。 | | 根据检测规范和计量器具使用说明，检查环境条件是否满足规定的要求。 | |  |  | |  |
| 2.8  记录 | | 应保存必要的记录，用以证明计量体系的有效运行。 | | 检查企业有关记录的完整性。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。 | |  |  | |  |
| 3  产  品  要  求 | \*3.1  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产品标准和《定量包装商品计量监督管理办法》（原国家质检总局75号令）的要求。 | | 检查商品的包装是否有净含量的标注，并检查净含量的标注是否符合产品标准和《定量包装商品计量监督管理办法》（原国家质检总局75号令）的有关要求。 | |  |  | |  |
| 类别 | | 项目 | | 评价要求 | | 评价方法 | 评价结果 | | | 记事 |
| 符合 | | 不符合 |
| 3  产  品  要  求 | | \*3.2  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标准和《定量包装商品计量监督管理办法》（原国家质检总局75号令）的要求；企业对定量包装商品进行抽样、检测及评价的方法必须符合《定量包装商品净含量计量检验规则》的要求。 | | 在生产现场和库房对成品按规定比例进行抽样，检查其是否符合规定的要求；并检查抽样、检测和评价记录，看是否符合规定的要求。 |  | |  |  |
| 3.3  包装材料 | | 企业使用的包装材料应满足定量包装商品计量准确性的要求，并能防止商品在包装(分装)和运输过程中的渗漏和破损。 | | 在生产现场和包装材料库房，检查包装材料是否能满足计量准确性的要求；并检查包装材料的性能是否能满足生产工艺和运输的要求。 |  | |  |  |
| \*3.4  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不合格品处于受控状态，以防止其出厂损害消费者利益。 | | 在生产现场及库房检查不合格品的控制情况，并检查不合格品的流向。 |  | |  |  |
| 3.5  纠正措施 | | 企业应对不合格品进行评审，分析不合格产生的原因，并采取相应的纠正措施。纠正措施的实施情况应加以记录。 | | 检查对不合格品的评审记录，并检查纠正措施的实施情况记录。 |  | |  |  |
| 自我评价结论 | | | |  | | | | | | |

注：1．带\*号项有一项不符合，即为评价不通过。

2．不带\*号项有三项以上不符合，即为评价不通过。

3．不带\*号三项以下(含三项)不符合，应限期整改，整改仍不合格视为评价不通过。