

ICS 点击此处添加 ICS 号

CCS 点击此处添加 CCS 号

T/YLZNRLM

兰州市牛肉拉面预包装产业发展协会团体标准

T/YLZNRLM 0008—2026

预包装兰州牛肉面生产企业计量器具配备 和管理要求

点击此处添加标准名称的英文译名

(征求意见稿)

在提交反馈意见时，请将您知道的相关专利连同支持性文件一并附上。

2026 - XX - XX 发布

2026 - XX - XX 实施

兰州市牛肉拉面预包装产业发展协会 发布

前 言

本文件按照GB/T 1.1—2020《标准化工作导则 第1部分：标准化文件的结构和起草规则》的规定起草。

本文件由兰州市牛肉拉面预包装产业发展协会提出、归口并监督实施。

本文件起草单位：甘肃省计量研究院，甘肃陇萃堂营养保健食品股份有限公司、兰州嘻烧食品科技有限公司。

本文件主要起草人：马娜、施静、辛璐、张水平、蓝海燕、王屹昕、李婉蓉、姜交龙。

本文件由甘肃省计量研究院负责解释。

预包装兰州牛肉拉面生产企业计量器具配备和管理要求

1 范围

本文件规定了预包装兰州牛肉拉面生产企业计量器具的术语和定义、配备原则及管理要求。

本文件适用于以面条、牛肉汤料为核心原料，搭配油辣椒、酱牛肉、蔬菜、醋等配料，经定量包装制成的预包装兰州牛肉拉面生产企业的计量器具配备与管理；其他预包装拉面生产企业可参照执行。

2 规范性引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范性引用而构成本文件必不可少的条款。其中，注日期的引用文件，仅该日期对应的版本适用于本文件；不注日期的引用文件，其最新版本（包括所有的修改单）适用于本文件。

GB 14881—2013 食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范

GB 4789.1 食品安全国家标准 食品微生物学检验 总则

GB 5009.3 食品安全国家标准 食品中水分的测定

GB 5009.33 食品安全国家标准 食品中亚硝酸盐与硝酸盐的测定

GB 5009.44 食品安全国家标准 食品中氯化物的测定

GB 5009.227 食品安全国家标准 食品中过氧化值的测定

GB 5009.229 食品安全国家标准 食品中酸价的测定

JJF 1070 定量包装商品净含量计量检验规则

JJF 1001 通用计量术语及定义

国家市场监督管理总局令第70号《定量包装商品计量监督管理办法》

原国家质量监督检验检疫总局令第123号《食品标识管理规定》

DB6201/T 006.1—2024 预包装兰州牛肉拉面用配料包加工技术规范 第1部分：总体要求

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

预包装兰州牛肉拉面

以独立包装的面条和牛肉汤为主要原料，辅以独立包装的牛肉、脱水蔬菜、油辣椒、萝卜等配料包中的一种或几种，经组合、包装等工序制成的，需煮制或简单冲泡后便可食用的预包装兰州牛肉拉面。

3.2

计量器具

单独地或连同辅助设备一起用以进行测量的装置，包括用于原辅料验收、生产过程控制、包装计量检验、安全防护等环节的各类衡器、流量计、温度计和压力表等。

3.3

净含量

除去包装容器及其他包装材料后，内装预包装兰州牛肉拉面（含面条、各配料包）的实际量。

4 技术要求预包装牛肉拉面生产企业计量器具的配备范围

按照生产工艺流程确定计量配备范围，具体如下所示：

- 原料验收、生产投料、包装工序的称量设备；
- 安全生产的控制设备；
- 产品检验的化验设备；
- 环境监测设备。。

5 预包装牛肉拉面生产企业计量器具的配备原则

- 5.1 企业应具备与生产能力、生产工艺和检验要求相适应的计量检测设备，确保生产、销售的定量包装商品符合规定；
- 5.2 根据计量管理目的与用途，选配对应准确度等级的器具，确保计量行为合法合规、计量数据可追溯；
- 5.3 计量器具应覆盖预包装兰州牛肉拉面原料验收、制面、熬汤、配料、包装、检验全生产流程，满足各工序测量精度与量程及卫生要求；
- 5.4 计量器具的性能指标需适配贸易结算、生产工艺、被测介质特性及现场使用环境条件。

6 预包装牛肉拉面生产企业计量器具的配备要求

- 6.1 原料验收、生产投料、包装工序称量计量器具的配备应符合表 1 的规定。

表 1 原料验收、生产投料、包装工序的称量计量器具配备

序号	计量器具名称	准确度等级	适用工序	校准周期/月
1	电子秤	Ⅲ级	原料验收、投料、定量包装	12
2	电子天平	Ⅲ级	食品添加剂的投料	12

- 6.2 安全生产控制计量具的配备应符合表 2 的规定。

表 2 安全生产的控制计量器具配备

序号	计量器具名称	准确度等级	适用工序	校准周期/月
1	压力表	2.5级	锅炉、管道压力安全监测	6
2	灭菌锅压力表	2.5级	灭菌压力安全监测	12

- 6.3 产品检验计量器具的配备应符合表 3 的规定。

表 3 产品检验、质量控制的计量器具配备

序号	计量器具名称	准确度等级/最大允许误差	适用检测项目	参照标准	校准周期/月
1	玻璃量具	B级	过氧化值、酸价	GB5009.227	36
2	干燥箱	MPE:±1°C	水分	GB5009.3	12
3	电子天平	Ⅰ级	水分	GB 5009.3	12
4	培养箱	MPE:±2°C	菌落总数	GB 4789.1	12
5	电子天平	Ⅲ级	净含量	JJF 1070	12

6.4 环境监测计量器具的配备应符合表 4 的规定

表 4 环境监测的计量器具配备

序号	计量器具名称	最大允许误差		适用工序	校准周期/月
		温度	MPE:±2.0°C		
1	温湿度表	湿度	MPE:±5%RH	产品检验的环境监测	12

7 预包装牛肉拉面生产企业计量管理要求

7.1 计量制度

7.1.1 生产企业应建立文件化计量管理制度，明确涵盖计量岗位责任制、计量器具采购验收、使用维护、检定校准、计量数据管理、计量器具报废等核心内容，制度需经确认后实施，并持续保持有效性，同时根据生产发展和管理需求不断改进完善；

7.1.2 生产企业应结合自身生产规模，制定贴合实际的计量管理制度，其核心内容至少应包括：

- 计量管理岗位责任制，明确各相关岗位的计量管理职责；
- 计量器具的使用、维护、保养及计量确认间隔管理办法；
- 计量数据的采集、汇总和处理流程及管理要求；

7.2 计量管理人员

7.2.1 生产企业应配备专职或兼职人员，负责计量器具的使用、维护、保养、更新、报废等全流程管理工作，确保各项计量管理工作有序开展；

7.2.2 生产企业应配备专职或兼职人员，专门负责计量数据的采集、审核、存档、使用等管理工作，保障计量数据的规范性和可追溯性；

7.2.3 计量管理人员及计量器具使用、维护、保养人员，应熟练掌握岗位所需的专业技术知识和业务技能，企业应定期组织相关培训，确保其能力满足岗位工作要求。

7.3 计量器具管理与使用

7.3.1 生产企业应建立并严格执行计量器具全生命周期管理制度，对计量器具的购置、验收、使用、日常维护、报废、更新等各个环节实施有效管控，确保计量器具能够满足计量数据采集需求，且在用计量器具量值准确、可靠。

7.3.2 生产企业应建立完整的计量器具一览表，表中需清晰列明以下信息：计量器具名称、型号规格、测量范围、准确度等级/最大允许误差、唯一性编号（出厂编号或自编号）、制造厂家、安装使用地点、运行状态（合格、准用、停用等）。

7.3.3 生产企业应按照计量管理要求，为每台计量器具建立完整的计量器具管理台账，内容至少应包含：

- 计量器具名称、型号、出厂编号、精度等级、测量范围、生产厂家、购置日期；
- 计量器具按照地点、实用责任人

- 计量器具出厂合格证以及使用说明书；
- 计量器具历次（或最近两个连续周期的）检定、校准证书；
- 计量器具维修及日常维护记录；
- 计量器具报废、更新等其他相关的信息。

7.3.4 计量器具应按规定定期进行检定（校准），明确检定（校准）周期。其中，属于强制检定范围的计量器具，其检定周期、检定方式必须严格遵守国家相关计量法律法规及规章要求。

7.3.5 若生产企业对计量器具实行自行校准，且自行确定校准间隔，应制定现行有效的受控文件，包括自校计量器具管理程序和自校规范，作为自行校准工作的执行依据。

7.3.6 生产企业应制定计量器具周期检定（校准）计划，计划中需明确列明计量器具名称、唯一性编号（出厂编号或自编号）、计量确认间隔周期、计划检定（校准）时间、量值溯源机构等关键信息，确保检定（校准）工作有序推进。

7.3.7 新装及更新的计量器具，必须经检定（校准）合格后，方可投入使用。凡经检定（校准）不符合要求、超过计量确认有效期的计量器具，一律不得使用，应隔离存放，并张贴明显的标识（如“停用”“不合格”），防止误用。

7.3.8 在用计量器具应在明显位置粘贴标识，标识需与计量器具一览表中的唯一性编号对应，便于查验和管理。生产企业应对计量器具实行状态标识管理，明确区分合格、准用、停用三种状态，标识应清晰、规范、不易脱落。

7.4 计量器具管理与使用

7.4.1 生产企业应建立健全计量数据管理制度，规范计量数据的采集、记录、审核、存档、使用全流程，确保计量数据真实、准确、完整、可追溯。计量数据记录内容应包含计量器具信息、测量时间、测量数值、测量人员及审核人员等，记录不得涂改、伪造，如需更正，应按规定程序执行并注明原因。

7.4.2 记录数据记录应采用规范的表格样式，记录测试记录表格应便于数据的汇总、分析和查阅，同时需在表格中明确说明被测量与记录数据之间的转换方法或对应关系，确保数据解读的一致性。

7.4.3 生产企业对计量检测数据的采集、处理、传递和报告，应建立文件化、程序化的管理制度，明确各环节的管理责任，确保计量数据形成的全过程均处于受控状态，具备可核查、可计量确认的条件，保障计量检测数据的真实准确性。