JJF

中华人民共和国国家计量技术规范

JJF 1070.2—2011

定量包装商品净含量计量检验规则
小麦粉

Rules of Metrological Testing for Net Quantity of Wheat Flour Products in Prepackages with Fixed Content

2011-09-14 发布　　2011-12-14 实施

国家质量监督检验检疫总局 发布

定量包装商品净含量计量检验规则　小麦粉

Rules of Metrological Testing for Net Quantity of Wheat Flour Products in Prepackages with Fixed Content

JJF 1070.2—2011

本规范经国家质量监督检验检疫总局于2011年9月14日批准，并自2011年12月14日起施行。

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： 北京市计量检测科学研究院

青岛市计量测试所

国家粮油质量监督检验中心

中国粮食行业协会小麦分会

北京古船食品有限公司

参加起草单位： 北京市粮食公司

本规范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：

马骁勇（北京市计量检测科学研究院）

王均国（青岛市计量测试所）

张　昕（国家粮油质量监督检验中心）

赵　奕（中国粮食行业协会小麦分会）

王相文（北京古船食品有限公司）

参加起草人：

狄友清（北京市粮食公司）

尚艳娥（国家粮油质量监督检验中心）

席　林（北京古船食品有限公司）

目　　录

1　范围……（1）
2　引用文献……（1）
3　术语……（1）
4　计量要求……（2）
4.1　净含量标注的要求……（2）
4.2　净含量的计量要求……（2）
4.3　水分……（4）
5　计量检验……（4）
5.1　测量不确定度……（4）
5.2　统计与控制准则……（4）
5.3　检验设备和用具……（4）
5.4　检验实施……（5）
6　结果评定与报告……（6）
6.1　评定准则……（6）
6.2　检验报告……（7）
附录A　扦样方法和分样方法……（8）
附录B　水分测定方法……（9）
附录C　除去皮重的方法……（11）
附录D　各种小麦粉商品执行标准（信息性）……（14）
附录E　定量包装商品（小麦粉）净含量计量检验原始记录格式（信息性）……（15）
附录F　定量包装商品（小麦粉）净含量计量检验报告格式……（18）

定量包装商品净含量计量检验规则
小麦粉

由于小麦粉定量包装商品（以下简称小麦粉商品）的特性，其水分极易受季节、储存环境、存放时间等因素的影响，造成其水分发生变化，从而导致净含量的变化。为了保护消费者、生产者和销售商的利益，根据国家质量监督检验检疫总局令第75号《定量包装商品计量监督管理办法》的要求，特制定小麦粉定量包装商品净含量计量检验规则（以下简称本规则）。

本规则是JJF 1070—2005《定量包装商品净含量计量检验规则》的补充。

1 范围

本规则规定了小麦粉商品的计量要求、计量检验、结果评定与报告、扦样方法和分样方法、水分测定方法、除去皮重的方法、检验原始记录以及检验报告格式。适用于生产领域和流通领域小麦粉商品净含量的计量监督检验和仲裁检验，委托检验可参考本规则进行。生产和销售小麦粉商品的单位亦可参照本规则进行检验。

接受检验的小麦粉商品应是生产者自检合格的产品，或者是销售者进口、经销的小麦粉商品。

本规则适用于用纸制、无纺布、编织袋等透气性材料做包装物的小麦粉商品。

2 引用文献

JJF 1070—2005 定量包装商品净含量计量检验规则

GB 1355 小麦粉

GB 5491 粮食、油料检验 扦样、分样法

GB/T 5497 粮食、油料检验 水分测定法

GB/T 5490 粮油检验 一般规则

使用本规则时，应注意使用上述引用文献的现行有效版本。

3 术语

本规则中所用的术语与国家计量技术规范JJF 1070—2005《定量包装商品净含量计量检验规则》（以下简称JJF 1070—2005）相一致。此外，本规则还采用以下仅适用本规则的专用术语：

3.1 小麦粉 wheat flour

小麦粉俗称“面粉”，是以各类小麦为原料经加工制成的成品粮的统称。

3.2 小麦粉定量包装商品 wheat flour products in prepackages with fixed content

以销售为目的，以统一质量量值标注的各种预包装小麦粉的定量包装商品。

3.3 最大允许水分 max permit moisture

指小麦粉商品中含水量的最大允许值。

3.4 水分修正量 moisture correction

小麦粉商品由于其自身特性，在季节、储存环境、存放时间等因素的影响下，水分发生变化导致小麦粉商品实际含量变化所进行的水分补偿值或扣除值。

3.5 分样 sample reduction

将测定水分的样品充分混合均匀，进而分取试样的过程。

3.6 扦样 sample

从一批受检的小麦粉中，按照规定的程序和方法，使用专用器具，采集一定数量具有代表整体质量供测定水分用样品的过程。

4 计量要求

4.1 净含量标注的要求

单件小麦粉商品的标注

a）在小麦粉商品包装的显著位置应有正确、清晰的净含量标注。

净含量标注由“净含量”（中文）、数字和法定计量单位三部分组成。

b）法定计量单位的选择应当符合表1的规定。

表1 法定计量单位的选择

检查要求	
标注净含量的量限	计量单位
Q_n<1 000 克	g（克）
Q_n≥1 000 克	kg（千克）

c）净含量标注字符的最小高度应符合表2的规定

表2 净含量标注字符高度的要求

标注净含量 Q_n	字符的最小高度/mm
Q_n≤50 g	2
50 g<Q_n≤200 g	3
200 g<Q_n≤1 000 g	4
Q_n>1 kg	6

4.2 净含量的计量要求

4.2.1 单件小麦粉商品净含量的计量要求

单件小麦粉商品的实际含量应当准确反映其标注净含量。标注净含量与实际含量之

差不得大于表3规定的允许短缺量。

表3　允许短缺量

标注净含量 Q_n/g	允许短缺量 T	
	Q_n 的百分比	g
0～50	9	—
50～100	—	4.5
100～200	4.5	—
200～300	—	9
300～500	3	—
500～1 000	—	15
1 000～10 000	1.5	—
10 000～15 000	—	150
15 000～50 000	1	—

注：对于允许短缺量（T），当 $Q_n \leqslant 1$ kg 时，T 值的0.01 g位修约至0.1 g；当 $Q_n > 1$ kg 时，T 值的0.1 g位修约至g。

4.2.2　批量净含量的计量要求

小麦粉商品的平均实际含量应当大于或等于其标注净含量。

用抽样的方法评定一个检验批的小麦粉商品，应当按表4规定进行抽样检验和计算。样本中单件小麦粉商品的标注净含量与其实际含量之差大于允许短缺量的件数以及样本的平均实际含量应当符合表4的规定。

表4　计量检验抽样方案

第一栏	第二栏	第三栏		第四栏	
检验批量 N	抽取样本量 n	样本平均实际含量修正值 λs		允许大于1倍，小于或者等于2倍允许短缺量（T_1 类短缺量）的件数	允许大于2倍允许短缺量（T_2 类短缺量）的件数
		修正因子 $\lambda = t_{0.995} \times \frac{1}{\sqrt{n}}$	样本平均实际含量标准偏差 s		
1～10	N	—	—	0	0
11～50	10	1.028	s	0	0
51～99	13	0.848	s	1	0
100～500	50	0.379	s	3	0

表 4（续）

第一栏	第二栏	第三栏		第四栏	
检验批量 N	抽取样本量 n	样本平均实际含量修正值($\lambda \cdot s$)		允许大于 1 倍，小于或者等于 2 倍允许短缺量(T_1 类短缺量)的件数	允许大于 2 倍允许短缺量(T_2 类短缺量)的件数
		修正因子 $\lambda = t_{0.995} \times \frac{1}{\sqrt{n}}$	样本平均实际含量标准偏差 s		
501～3 200	80	0.295	s	5	0
大于 3 200	125	0.234	s	7	0

样本平均实际含量应当大于或等于标注净含量减去样本平均实际含量修正值 $\lambda \cdot s$

即 $$\bar{q} \geqslant (Q_n - \lambda \cdot s)$$

式中：$\bar{q}$——样本平均实际含量，$\bar{q} = \frac{1}{n}\sum_{i=1}^{n} q_i$

Q_n——标注净含量

λ——修正因子

q_i——单件小麦粉商品的实际含量

s——样本实际含量标准偏差，$s = \sqrt{\frac{1}{n-1}\sum_{i=1}^{n}(q_i - \bar{q})^2}$

注：

1. 本抽样方案的置信度为 99.5%。
2. 一个检验批的批量小于或等于 10 件时，只对每个单件小麦粉商品的实际含量进行检验和评定，不作平均实际含量的计算。

4.3 水分

小麦粉商品的水分（M）不应大于产品包装上标注的产品标准中规定的最大允许水分（本规则附录 B 信息供参考）。水分用百分比%表示。

5 计量检验

5.1 测量不确定度

小麦粉商品净含量计量检验结果的扩展不确定度不应超过 $0.2T$，其置信水平为 95%。置信水平与测量仪器和检验方法有关。

5.2 统计与控制准则

小麦粉商品的统计与控制准则应符合 JJF 1070—2005 中 5.3 的要求。

5.3 检验设备和用具

5.3.1 秤或者天平：经检定合格，准确度等级和分度值应符合本规则 5.1 的要求。

5.3.2 扦样工具

5.3.2.1 粉状粮扦样器

用粉状粮扦样器扦取测定小麦粉商品水分的样品。全长约 55 cm，探口长约 35 cm，

口宽 0.6 cm～0.7 cm，头尖形，最大外径约 1 cm。

5.3.2.2 盛装待测水分样品的容器

a) 容器应密闭性能良好、清洁无虫、不漏、无污染。

b) 样品袋：用聚乙烯等塑料做成的小口袋，承重量不小于 100 g。

样品瓶：一般为玻璃磨口瓶，承重量不小于 100 g。

5.3.3 测定水分用设备和用具

电热恒温箱（以下简称恒温箱）；

天平：d=0.1 mg；

备有变色硅胶的干燥器（变色硅胶一经变红就不能继续使用，应在 130 ℃～140 ℃温度下烘至全部呈蓝色后再用）；

铝盒：内径 4.5 cm 或直径 5.5 cm，高 2.0 cm。至少准备 2 个。

5.4 检验实施

5.4.1 确定检验批

作为检验批的小麦粉商品应是生产者自检合格的产品，或者是销售领域的小麦粉商品。

抽取的样品应是同一批次、同一生产日期、同种规格、同种包装材料的小麦粉商品。

5.4.2 检索抽样方案

根据批量按本规则表 4 检索抽样方案，确定样本量和评定样本的指标。

5.4.3 抽取样本

样本的抽取应在小麦粉商品生产企业、销售商处进行。应用随机抽样的方法对检验批抽取样本，选择的抽样方法应确保每一件小麦粉商品被抽为样本的可能性相等。随机抽样的方法见 JJF 1070—2005 附录 A《随机抽样方法》中的分层抽样和简单随机抽样。抽样后填写小麦粉商品计量检验抽样单，见 JJF 1070—2005 附录 H。

5.4.4 样本的检验

5.4.4.1 标注检查

根据本规则 4.1 的要求，用目测方法对净含量标注和法定计量单位进行检查；用钢直尺或游标卡尺测量净含量标注字符高度。

5.4.4.2 净含量检验

① 首先在秤或者天平上逐个称量每个样品的实际总重（GW_i），并记录结果。

② 计算样品的实际含量（q）

a) 皮重一致性较好的小麦粉商品

$$样品的实际含量(q_i)=样品的实际总重(GW_i)-平均皮重(\overline{P}) \quad (1)$$

注：平均皮重（$\overline{P}$）确定的方法见本规则附录 C《除去皮重的方法》。

b) 其他小麦粉商品

在秤或者天平上按顺序称量每个已打开包装样品的皮重（P_i），记录结果并与总重结果对应。

$$样品的实际含量(q_i)=样品的实际总重(GW_i)-皮重(P_i) \quad (2)$$

③ 计算样品实际含量的偏差（D）

样品的实际含量偏差(D_i)＝样品的实际含量(q_i)－标注净含量(Q_n)　　(3)

5.4.4.3　测定小麦粉商品的实际水分

1）按本规则附录A《扦样方法和分样方法》的要求扦样和分样。

2）按本规则附录B《水分测定方法》测定小麦粉商品的实际水分。

3）实际水分的使用方法

① 生产领域：

当测定的水分值小于或等于最大允许值时，不计算水分修正量。按5.4.4.7进行原始记录与数据处理。

当测定的实际水分大于产品标准的最大允许水分值时，按5.4.4.4计算水分变化值和水分修正量；按5.4.4.8进行水分修正后的原始记录与数据处理。

② 流通领域：

按5.4.4.4计算水分变化值和水分修正量。按5.4.4.8进行水分修正后的原始记录与数据处理。

5.4.4.4　计算水分变化值（M_b）和水分修正量（M_c）

测定小麦粉商品的实际水分后，进行以下计算：

水分变化值(M_b)＝最大允许水分(MPM)－小麦粉商品的实际水分(M)　　(4)

水分修正量(M_c)＝标注净含量(Q_n)×水分变化值(M_b)　　(5)

5.4.4.5　计算水分修正后的样品实际含量（q_c）

水分修正后的样品实际含量(q_{ci})＝样品的实际含量(q_i)＋水分修正量(M_c)　　(6)

5.4.4.6　计算水分修正后样品的实际含量偏差（D_c）

水分修正后样品的实际含量偏差(D_{ci})＝

水分修正后的样品实际含量(q_{ci})－标注净含量(Q_n)　　(7)

5.4.4.7　原始记录与数据处理

a）按本规则附录E的要求填写原始记录。

b）按本规则第4章的要求计算单件实际含量和样本平均实际含量等有关数据。

c）按本规则第6章的要求对检验结果进行评定并填写检验报告。

5.4.4.8　水分修正后的原始记录与数据处理

a）按本规则附录E的要求填写原始记录。

b）按本规则第4章的要求计算水分修正后的单件实际含量和样本平均实际含量等有关数据。

c）按本规则第6章的要求对检验结果进行评定并填写检验报告。

6　结果评定与报告

6.1　评定准则

6.1.1　标注评定准则

小麦粉商品净含量标注出现下列情况之一的，评定为标注不合格。

a）没有在小麦粉商品包装的显著位置用正确、清晰的方法标注其净含量的；

b）没有按规定要求正确使用法定计量单位的；

c）标注净含量字符的高度小于规定要求的。

6.1.2 净含量评定准则

6.1.2.1 评定依据

如果小麦粉商品的强制性国家标准或强制性行业标准中对小麦粉商品净含量的允许短缺量有规定的，按其规定做出评定；如没有规定，则按本规则 6.1.2.2 评定准则执行。

6.1.2.2 评定准则

在生产现场或流通领域的小麦粉商品检验批出现下列情况之一的，评定为不合格批次。

a）样本平均实际含量（或水分修正后的样本平均实际含量）小于标注净含量减去样本平均实际含量修正值 $\lambda \cdot s$（或水分修正后的样本平均实际含量修正值）；

b）单件小麦粉商品实际含量（或水分修正后的单件小麦粉商品实际含量）的短缺量大于 1 倍，小于或者等于 2 倍允许短缺量的件数超过表 4 第四栏规定的数量；

c）有一件或一件以上的小麦粉商品实际含量（或水分修正后的单件小麦粉商品实际含量）的短缺量大于规定的允许短缺量的 2 倍。

6.2 检验报告

检验报告应准确、完整。结论应按 6.1 评定准则的规定出具，说明应有的文件依据。检验报告中的总体结论应根据检验结果，按下列情况给出：

a）如检验批的标注和净含量均合格，总体结论为：该检验批的净含量标注和净含量均合格。

b）如检验批的标注合格、净含量不合格，总体结论为：该检验批的净含量标注合格，净含量不合格。

c）如检验批的标注不合格、净含量合格，总体结论为：该检验批的净含量合格，净含量标注不合格。

d）如检验批的标注和净含量均不合格，总体结论为：该检验批的净含量标注和净含量均不合格。

检验报告应由检验执行人员、报告审核人员和报告批准人签字。

检验报告统一使用 A4 纸张，检验报告格式见附录 F。

附录 A

扦样方法和分样方法

A.1　扦样要求

A.1.1　小麦粉商品的扦样包选取要分布均匀。扦样包数最低不少于 2 包或不少于总包数的 3%。扦样样品用双层样品袋或样品瓶袋包好，确保样品的水分不易挥发。

A.1.2　扦样方法：扦样时，用粉状粮扦样器槽口向下，从包的一端斜对角插入包的另一端，然后槽口向上取出。每包扦样次数一致。

A.2　扦样样品的分样方法

A.2.1　总则　将扦样样品充分混合均匀，确保水分测定结果准确。

A.2.2　分样方法

将扦样样品倒在光滑平坦的桌面或玻璃板上，用两块分样板将样品摊成正方形，然后从样品左右两边铲起样品约 10 cm 高，对准中心同时倒落，再换一个方向同样操作（中心点不动），如此反复混合四、五次，将样品等厚的正方形，用分样板在样品上划两条对角线，分成四个三角形，取出其中两个对顶三角形的样品，剩下的样品再按上述方法反复分取，直至最后剩下的两个对顶三角形的样品接近所需试样重量为止。实验室样品不少于 100 g。

附录 B

水分测定方法

B.1　105 ℃恒重法测定小麦粉的实际水分

B.1.1　定温

恒温箱的温度调节在 105 ℃±2 ℃。

B.1.2　恒重铝盒

取干净的空铝盒放在恒温箱中，烘 30 min 至 60 min 取出，置于干燥器内冷却至室温，取出称重；再烘 30 min，冷却后称重（同上），直至前后两次称重值之差小于 0.005 g，既为恒重。

B.1.3　称取试样

在恒重的铝盒中称取试样约 3 g，准确至 0.001 g。试样均匀放置在铝盒内。

B.1.4　恒重试样

将铝盒盖套在盒底上，放入电热鼓风干燥箱中，在 105 ℃条件下烘 3 h 后取出铝盒，加盖，置于干燥器内冷却至室温，取出称重；再烘 30 min，冷却后称重（同上），直至前后两次称重值之差小于 0.005 g 为止。如后一次重量高于前一次，以前一次重量计算（W_2）。

B.1.5　计算实际水分

小麦粉商品实际水分按公式（B.1）计算：

$$M=\frac{W_1-W_2}{W_1-W_0}\times 100\% \qquad (B.1)$$

式中：M——水分，%

W_0——铝盒重量，g；

W_1——烘前试样与铝盒重量，g；

W_2——烘后试样与铝盒重量，g。

双试验结果允许差不超过 0.2%，求其平均值，即为水分测定结果。测定结果取小数点后第一位。

采用其他方法测定水分含量时，其结果与此方法的结果相比较不超过 0.5%。

B.2　定量定时烘干法测定小麦粉的实际水分

B.2.1　恒重铝盒

取干净的空铝盒放在恒温箱中，烘 30 min 至 60 min 取出，置于干燥器内冷却至室温，取出称重；再烘 30 min，冷却后称重（同上），直至前后两次称重值之差小于 0.005 g。

B.2.2　试样用量

本方法用定量试样，先计算铝盒底面积，再按每平方厘米为 0.126 g 计算试样用量（底面积×0.126））。如用直径 4.5 cm 的铝盒，试样用量 2 g；用直径 5.5 cm 的铝盒，试样用量 3 g。

B.2.3　称取样品

用已烘干并冷却至室温的铝盒称取试样，将试样均匀放置在铝盒内。

B.2.4　烘干试样

铝盒盖套在盒底上；待恒温箱温度升至135 ℃～145 ℃时，将盛有试样的铝盒送入恒温箱，在5 min内，将恒温箱温度调到130 ℃±2 ℃，开始计时，烘40 min后取出铝盒，加盖，放在干燥器内冷却至室温，然后取出称重。

B.2.5　计算实际水分

小麦粉商品实际水分按公式（B.1）计算。

双试验结果允许差不超过0.2%，求其平均值，即为水分测定结果。测定结果取小数点后第一位。

附录 C

除去皮重的方法

C.1 总则

C.1.1 方法的选择

本规则列出了两种除去皮重的方法。方法 1 主要适用于检验批的数量在 100 件以上的定量包装商品净含量计量检验时除去皮重；方法 2 主要适用于检验批的数量在 100 件以下的定量包装商品净含量计量检验时除去皮重。

C.1.2 包装皮的选择

在确定皮重时，可以用已经在定量包装商品上使用的包装皮，也可以用未在定量包装商品上使用过的包装皮。

如果用已经在定量包装商品上使用的包装皮，应该采取常用的方法将皮与商品内容物分离，并将皮上的残留物清除干净并擦干。

C.1.3 测量不确定度

皮重测量结果的不确定度，应满足本规则 5.1 的要求。

C.2 方法 1

C.2.1 除去皮重方案的确定

对检验批样本的检验，可根据检验方法的需要，并根据皮重与标注净含量比例，按表 C.1 的规定除去皮重。

表 C.1 除去皮重的方案 1

皮重平均值（$\overline{P}$）和皮重标准差（s_P）	除去皮重的方法
$\overline{P} \leqslant Q_n \times 10\%$	以 $\overline{P}$ 为皮重，测定净含量 q_i。其中 $n_P \geqslant 10$
$\overline{P} > Q_n \times 10\%$ 且 $s_P \leqslant 0.25T$	以 $\overline{P}$ 为皮重，测定净含量 q_i。其中 $n_P \geqslant 25$
$\overline{P} > Q_n \times 10\%$ 且 $s_P > 0.25T$	以样品各自的皮重，测定净含量 q_i。其中 $n_P = n$

注：T 为允许短缺量。

C.2.2 皮重平均值（$\overline{P}$）和皮重标准偏差（s_P）的确定方法

C.2.2.1 抽取测定皮重样品及测定皮重

在检验的样本中，至少随机抽取 10 件样品；然后将皮与商品内容物分离，然后逐个称出皮的重量。

如果是在商品包装现场进行抽样，可直接随机抽取不少于 10 件待包装的皮，然后逐个称出皮的重量。

C.2.2.2 计算皮重平均值和皮重标准偏差

根据测得的单件皮重，计算皮重平均值和皮重标准偏差。其计算公式为：

平均皮重：

$$\overline{P} = \frac{1}{n_P} \sum_{i=1}^{n_P} P_i$$

皮重标准偏差：
$$s_P=\sqrt{\frac{1}{n_P-1}\sum_{i=1}^{n_P}(P_i-\overline{P})^2}$$

式中：P_i——单件皮重；

s_P——皮重标准偏差；

$\overline{P}$——平均皮重；

n_P——皮重抽样数。

C.3 方法 2

C.3.1 除去皮重方案的确定

对检验批样本的检验，可根据检验方法的需要，并结合皮重的均匀性和样本量的大小，按表 C.2 的规定除去皮重。

表 C.2 除去皮重的方案 2

比值 R_c/R_t	测定皮重抽样数 n_t	
	$n=10$	$n=13$
≤0.2	10	13
0.21～1.00	10	13
1.01～2.00	8	10
2.01～3.00	5	6
3.01～4.00	3	4
4.01～5.00	2	3
5.01～6.00	2	3
6.01～7.00	2	2
7.01～8.00	2	2
8.01～9.00	2	2
9.01～10.00	2	2
10.01～11.00	2	2
>11.01	2	2

C.3.2 使用表 C.2 的步骤和要求

C.3.2.1 样品量大于或者等于 10 件时的步骤和要求

a）在样本中随机抽取 2 件，测定其净含量重量之差（R_c）和其皮重之差（R_t）。

b）以 R_c/R_t 的比值和样本量 n 为索引，从表 C.2 查出测定皮重抽样数 n_t，该抽样数包括步骤 a）中已抽取的 2 件样本单位。

C.3.2.2 样本量小于 10 件时的步骤和要求

当样本量 $n<10$ 件时，其皮重抽样数 n_t 可按以下的方式确定：

a）样本量为 1～2 件时，按样本量抽取；

b）样本量为 3～9 件时，可参照表 C.2 中样本量 $n=10$ 的抽样方案进行抽样，当

$n \leqslant n_t$ 时，抽样数为样本量 n。

C.3.3 皮重的测量要求

a) 当 $n_t = n$ 时，应以样本单位的各自皮重，测定实际净含量。

b) 当 $n_t < n$ 时，以 n_t 个样本单位皮重的算术平均值，测定实际净含量。

附录 D

各种小麦粉商品执行标准（信息性）

标准号	标准名称	水分（%）	
GB 1355	小麦粉	特制一等粉	≤14.0
		特制二等粉	≤14.0
		标准粉	≤13.5
		普通粉	≤13.5
GB/T 8607	高筋小麦粉	≤14.5	
GB/T 8608	低筋小麦粉	≤14.0	
LS/T 3201	面包用小麦粉	≤14.5	
LS/T 3202	面条用小麦粉	≤14.5	
LS/T 3203	饺子用小麦粉	≤14.5	
LS/T 3204	馒头用小麦粉	≤14.0	
LS/T 3205	发酵饼干用小麦粉	≤14.0	
LS/T 3206	酥性饼干用小麦粉	≤14.0	
LS/T 3207	蛋糕用小麦粉	≤14.0	
LS/T 3208	糕点用小麦粉	≤14.0	
LS/T 3209	自发小麦粉	≤14.0	

注：使用本规则时，应注意使用上述引用文献的现行有效版本。

附录 E

定量包装商品（小麦粉）净含量计量检验原始记录格式（信息性）

检验日期：　　编号：

受检单位		法人代表或负责人		电话	
地　址				邮 编	
商品名称				标注净含量	
生产企业				批量	
				样本量	
检验依据				检验方法	

测量设备名称	规格型号	准确度等级	量程	最小分度值	设备编号	检定有效期

1. 净含量标注检查

标注正确、清晰		计量单位		字符高度		多件包装标注	
检查结论							

2. 实际含量检验

允许短缺量		皮重抽样数			平均皮重				
修正因子		相对湿度		温度					
最大允许水分（%）		实际水分（%）			水分变化量（%）			水分修正量（g）	
编号	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
总重（　）										
皮重（　）										
实际含量（　）										
偏差（　）										

表（续）

水分修正后的 实际含量（ ）										
水分修正后 偏差（ ）										
编号	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
总重（ ）										
皮重（ ）										
实际含量（ ）										
偏差（ ）										
水分修正后的 实际含量（ ）										
水分修正后 偏差（ ）										
编号	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30
总重（ ）										
皮重（ ）										
实际含量（ ）										
偏差（ ）										
水分修正后的 实际含量（ ）										
水分修正后 偏差（ ）										
编号	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40
总重（ ）										
皮重（ ）										
实际含量（ ）										
偏差（ ）										
水分修正后的 实际含量（ ）										
水分修正后 偏差（ ）										

表（续）

编号	41	42	43	44	45	46	47	48	49	50
总重（ ）										
皮重（ ）										
实际含量（ ）										
偏差（ ）										
水分修正后的实际含量（ ）										
水分修正后偏差（ ）										

平均实际含量		标准偏差 s		修正值 λs		平均实际含量修正结果	
大于1倍，小于或者等于2倍允许短缺量件数				大于2倍允许短缺量件数			
水分修正后的平均实际含量		水分修正后的标准偏差 s		水分修正后的修正值 λs		水分修正后平均实际含量修正结果	
水分修正后大于1倍，小于或者等于2倍允许短缺量件数				水分修正后大于2倍允许短缺量件数			
检验结论							
3. 总体结论							
检验人员（签字） 日　期		核验人员（签字） 日　期				室主任 审核 日　期	

附录 F

定量包装商品（小麦粉）净含量计量检验报告格式

报告编号

定量包装商品（小麦粉）
净含量计量检验报告

商品名称_____

型号规格_____

受检单位_____

生产单位_____

检验类别_____

检验单位（印章）_____

声　　明

1. 本单位定量包装商品计量检验项目经××××考核授权，授权证书编号为××××。

2. 本单位用于定量包装商品计量检验的计量器具其量值溯源到国家计量基准。

3. 本报告无检验单位的检验专用章或公章无效。

4. 本报告无主检人、审核人、批准人签名无效。

5. 本报告涂改无效。

6. 复制本报告未重新加盖检验单位的检验专用章或公章无效。

7. 对检验报告若有异议，应于收到报告之日起十五日内向出具报告单位提出，逾期视为认可检验结果。

8. 此报告仅对本检验批负责。

检验单位联系资料

地址：　　邮编：

电话：　　传真：

电子信箱：　　投诉电话：

报告编号

共　　页　　第　　页

一、抽样情况

商品名称		标注净含量	
标注生产企业		批号或生产日期	
抽样地点		抽样方法	
批量		样本量	
抽样人/送样人		抽样时间	

二、检验条件

1. 检验用主要测量设备一览表

测量设备名称	规格型号	准确度等级/最大允许误差/不确定度	量程	最小分度值	设备编号	检定有效期

2. 检验时环境条件

项目	规范要求	实际条件	备注
环境温度			
相对湿度			

三、检验依据

1. 依据文件及编号：
2. 检验方法：
3. 允许短缺量：
4. 平均实际含量修正因子：

四、检验结果

1. 净含量标注检查

检查项目	检查结果	检查结论	说明
标注正确、清晰			
法定计量单位			
字符高度			
多件包装标注			
检查结论			

报告编号

共　　页　　第　　页

2. 净含量检验

检验项目	平均实际含量	标准偏差 s	修正值 λs	修正后的平均实际含量	大于1倍，小于或者等于2倍允许短缺量的件数	大于2倍允许短缺量的件数
检验结果（或水分修正后的检验结果）						
结论						

五、总体结论

六、报告说明

主检人员（签字）_____ 职务_____ 日期_____

审核人员（签字）_____ 职务_____ 日期_____

批准人员（签字）_____ 职务_____ 日期_____

中 华 人 民 共 和 国

国 家 计 量 技 术 规 范

定量包装商品净含量计量检验规则

小麦粉

JJF 1070.2—2011

国家质量监督检验检疫总局发布

*

中 国 质 检 出 版 社 出 版 发 行

北京市朝阳区和平里西街甲 2 号(100013)

北京市西城区三里河北街 16 号(100045)

网址 www.spc.net.cn

总编室:(010)64275323　发行中心:(010)51780235

读者服务部:(010)68523946

中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷

各地新华书店经销

*

开本 880×1230　1/16　印张 1.75　字数 47 千字

2011 年 12 月第一版　2011 年 12 月第一次印刷

*

书号:155026·J-2655

如有印装差错　由本社发行中心调换

版权专有　侵权必究

举报电话:(010)68510107

JJF 1070.2-2011

JJF 1070.2—2011《定量包装商品净含量计量检验规则　小麦粉》第1号修改单

本修改单经国家质量监督检验检疫总局于2012年4月9日批准，并自2012年4月9日起实施。

JJF 1070.2—2011《定量包装商品净含量计量检验规则　小麦粉》修改以下内容：

一、第1章范围中“本规则规定了小麦粉商品的计量要求、计量检验……”修改为“本规则规定了小麦粉商品净含量的计量要求、计量检验……”。

二、5.4.1确定检验批中“抽取的样品应是同一批次、同一生产日期、同种规格、同种包装材料的小麦粉商品。”修改为“抽取的样本应是同一生产企业、同一批次、同一生产日期、同种规格、同种包装材料的小麦粉商品。”

三、5.4.4.3测定小麦粉商品的实际水分中

“3）实际水分的使用方法

① 生产领域：

……

当测定的实际水分大于产品标准的最大允许水分值时，按5.4.4.4计算水分变化值和水分修正量；……

②流通领域：

按5.4.4.4计算水分变化值和水分修正量；……”

修改为

“3）实际水分的使用方法

①生产领域：

……

当测定的实际水分大于产品标准的最大允许水分值时，按5.4.4.4～5.4.4.6计算水分变化值和水分修正量等有关数据。……

②流通领域：

按5.4.4.4～5.4.4.6计算水分变化值和水分修正量等有关数据。……”

JJF 1070.2-2011

版权专有　侵权必究

*

书号：155026・J-2655

定价：　27.00元

打印日期：2013年2月21日 F049