



中华人民共和国国家标准

GB/T ×××××—202×

食品生产物料标识指南

Guidelines for material labelling in food production

××××-××-××发布

××××-××-××实施

国家市场监督管理总局
国家标准化管理委员会 发布

目 次

| | |
|---------------------------------|-----|
| 前言 | III |
| 1 范围 | 1 |
| 2 规范性引用文件 | 1 |
| 3 术语和定义 | 1 |
| 4 基本原则 | 1 |
| 5 物料标识的内容 | 2 |
| 5.1 物料标识基本内容 | 2 |
| 5.2 物料名称 | 2 |
| 5.3 物料编号 | 2 |
| 5.4 物料日期 | 2 |
| 5.5 物料状态 | 2 |
| 5.6 物料数量 | 2 |
| 5.7 生产商(供应商)或产地 | 2 |
| 5.8 贮存条件或环境 | 3 |
| 5.9 相关人员信息 | 3 |
| 5.10 关键工艺参数 | 3 |
| 5.11 警示用语 | 3 |
| 5.12 相关信息标示 | 3 |
| 6 物料标识的管理 | 3 |
| 6.1 标识的形式和方式 | 3 |
| 6.2 标识的制作 | 3 |
| 6.3 标识的位置 | 3 |
| 6.4 分色标识 | 3 |
| 6.5 标识变更 | 4 |
| 6.6 物料标识信息化管理 | 4 |
| 6.7 文件与记录管理 | 4 |
| 附录 A (资料性) 食品生产物料状态分色标识示例 | 5 |

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。

请注意本文件的某些内容可能涉及专利。本文件的发布机构不承担识别专利的责任。

本文件由全国食品质量控制与管理标准化技术委员会(SAC/TC 313)提出并归口。

本文件起草单位：中国标准化研究院、广东金冠科技股份有限公司、杭州合秩标准技术服务有限公司、大正(广东)食品科技有限公司、安井食品集团股份有限公司、黔苑古法(嘉兴)食品有限公司、嘉兴新理程质量咨询集团有限公司、潮香村食品科技有限公司、湖北省产品质量监督检验研究院、广州沃邦生物科技有限公司、河北西麦食品有限公司、泸州老窖股份有限公司、四川饭扫光食品集团股份有限公司、绍兴女儿红酿酒有限公司、元气森林(安徽)饮料有限公司、湖北工程学院、中科健康产业集团股份有限公司、青岛海润农大检测有限公司、烟台富美特信息科技股份有限公司。

本文件主要起草人：李强、戴岳、吴国翔、刘鹏、朱培武、刘文、林建国、张冰岩、谢秀秀、段敏、洪凰、张宏蕊、张征军、牟益莹、颜乙华、袁姗姗、王红、潘争光、李红良、廖丽丽、杜娟、吴金燕、胡志明、高飞、李春生、周亚杰、秦敬波、李远钊、杨雪。

食品生产物料标识指南

1 范围

本文件提供了食品生产物料标识的基本原则、内容、管理等方面的指导。

本文件适用于食品生产过程中投入和流转的物料的标识,包括食品加工、贮存过程中物料的标识。

本文件不适用于预包装食品标识。

2 规范性引用文件

本文件没有规范性引用文件。

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

食品生产物料 material in food production

食品生产过程中投入和流转的各类物料。

注:包括食品原辅料、食品包装材料,以及食品加工、贮存等生产过程中产生的食品的半成品、残次品、废品以及成品等。

3.2

物料标识 material labelling

根据食品生产管理需要对物料信息和状态进行标识的各类说明物和标志。

注:包括标签、吊牌、标识牌、标线、颜色标记等。

3.3

物料状态 material status

食品生产物料所处的待检、在检、拒收、待处理、待转、不合格、合格、限制性放行、回用、废弃等状况。

3.4

物料日期 material date

与物料管理控制相关的时间信息。

注:包括物料的生产日期、加工时间、检验时间、入库时间、保质期等。

4 基本原则

4.1 食品生产企业宜实施食品生产物料标识管理,提升物料精细化管理,防止物料误用和浪费。

4.2 食品生产企业宜根据管理需要合理设置物料标识的形式、方式、位置和内容。给不同物料设置物料标识时考虑以下因素:

- 物料的名称;
- 物料的生产批号;
- 物料的使用时限;

- 物料的状态；
- 物料的贮存条件或环境；
- 物料使用人/班组；
- 物料的用途等。

- 4.3 食品生产企业宜采用自动识别、记录等新技术、新方法进行食品生产物料标识管理。
- 4.4 物料标识具有唯一性、规范性、易识别性、适用性，内容真实准确、清晰，标识耐用、不易脱落。
- 4.5 宜由固定的人员或岗位负责管理物料标识的发放、接收、使用、销毁。

5 物料标识的内容

5.1 物料标识基本内容

包括物料名称、物料编号、物料日期、物料状态、物料数量、生产商(供应商)或产地、贮存条件或环境、相关人员信息、关键工艺参数、警示用语等。

5.2 物料名称

可使用相关标准中定义的规范名称。食品生产企业可根据管理需要在物料标识上标示物料名称的代号或简称，并确定标识的代号或简称与物料名称的对应关系。

5.3 物料编号

5.3.1 物料编号具有唯一性。

5.3.2 物料具有生产批号的，可基于物料原有的批号编制物料编号。对于半成品或待处理的物料，食品生产企业可自行设置编号。自行设置的物料编号具有延续性，且与物料原始生产批号具有对应关系。

5.4 物料日期

5.4.1 物料验收后，宜标示物料的生产日期和保质期、取样时间、检验时间、入库时间等；开始使用时，宜标示物料的开封时间、余料的限用时间、废弃时间等。

5.4.2 对于已经加工的物料或半成品，宜标示物料的加工时间、限用时间等。

5.4.3 对于不合格品，宜标示物料的加工时间、检验时间等。

5.4.4 对于成品，宜标示物料的生产时间、检验时间、入库时间等。

5.5 物料状态

物料状态是物料所处状态的真实反映。常见的物料状态包括待检、在检、拒收、待处理、待转、不合格、合格、限制性放行、回用、废弃等。

5.6 物料数量

5.6.1 同一货位或货架上的物料，宜标示物料的动态数量。标识的物料数量发生变化时，宜同时标示物料的领用量、领用者、领用时间等，确保食品生产配料和投料准确。

5.6.2 对于使用后返回的物料，宜同时标示物料的返回量、返回者、返回时间等。

5.7 生产商(供应商)或产地

5.7.1 当同种物料来自不同生产商(供应商)或不同产地时，宜在物料标识上标示物料的生产商(供应商)或产地，也可标示生产商(供应商)或产地的简称、代号。

5.7.2 采用简称或代号形式标识时，确定生产商(供应商)或产地与其简称、代号的唯一对应关系。

5.8 贮存条件或环境

当物料有特定的贮存条件或贮存环境要求时,宜在物料标识上标示物料的贮存条件或贮存环境,便于对物料所处环境条件的检查和确认。

5.9 相关人员信息

5.9.1 可根据企业管理的需要,在物料标识上标示涉及的相关人员信息,例如仓库管理人员、配料人员、物料使用人/班组等。

5.9.2 对于加工过程中产生的不合格、限制性放行的物料,宜同时标示物料的相关人员、生产线等信息。

5.10 关键工艺参数

可根据生产需要,对物料的生产关键工艺参数进行标示,例如干燥时间等,防止物料错用。

5.11 警示用语

若物料有误用或误食、与其他物料混杂或混用等可能存在不合规使用的情况时,宜在物料标识上增加警示用语。

5.12 相关信息标示

可结合管理实际需要,增加与对应物料相关的信息标示,例如用途、品级、货位信息等。

6 物料标识的管理

6.1 标识的形式和方式

宜采取物料标签、托盘标签、货位标识牌、区域标识牌、地标、条码或二维码等形式,采用粘贴、张贴、悬吊、喷涂等方式对物料进行标识。

6.2 标识的制作

6.2.1 物料标识的材质具有耐久性,不对物料造成混杂,影响物料质量。

6.2.2 物料标识可制作成不同的颜色和形状,尺寸合适,标示内容易读、易识别。

6.3 标识的位置

6.3.1 物料标识宜标示在固定位置,方向统一。

6.3.2 物料标识可设置在合适的位置,例如地面、墙面、堆垛、物料外包装、转运箱、托盘、挑高处、管道、搁架等。

6.3.3 当物料外包装上带有标签时,宜标示在物料原有标签附近,不宜覆盖或遮挡物料原有标签的内容。

6.4 分色标识

6.4.1 宜采用具有显著差异的颜色对物料的不同状态进行显著标示。食品生产物料状态分色标识示例见附录 A。

6.4.2 宜对外观、色泽相近的物料进行分色标识。

6.5 标识变更

6.5.1 物料状态发生重要变化时,例如待检转为不合格时,食品生产企业宜安排专人负责物料标识的管理。

6.5.2 粘贴在物料上的标识宜在出厂前去除。

6.6 物料标识信息化管理

6.6.1 食品生产企业宜建立与企业规模相适应的物料标识信息化管理系统,采用先进信息技术对物料标识进行管理。

6.6.2 物料标识信息化管理系统宜与采购、物流、生产等管理系统实现数据互通和共享。

6.6.3 物料标识信息化管理系统应具备物料分类管理、标识可视化管理、标识状态变化提示、物料和货位的赋码和解码等功能。

6.6.4 物料标识信息化管理系统记录的内容涵盖第5章提出的标识内容。

6.6.5 可采用条码、二维码等形式对物料进行标识,并使用扫描枪或数据采集器实现物料的使用或流转管理。

6.7 文件与记录管理

食品生产企业建立食品生产物料标识管理制度或规程,明确物料标识的内容、形式、方式、制作、位置、分色、变更等,并留存相关记录。

附录 A

(资料性)

食品生产物料状态分色标识示例

A.1 食品生产物料状态

常见的食品生产物料状态见 5.5。

A.2 分色标识

采用红、黄、绿三色加食品生产物料状态字样进行分色标识。红色表示禁止,黄色表示警示,绿色表示放行。




A.3 食品生产物料状态与分色标识的对应关系

食品生产物料状态与分色标识的对应关系见表 A.1。

表 A.1 食品生产物料状态与分色标识对应表

| 物料状态 | 分色标识方式 | 说明 |
|------|---|---|
| 待检 | 黄色标识加“待检”字样  | 警示操作人员进行检验检测前,不得用于生产、流转或入库,所指示的物料处于待检状态 |
| 在检 | 黄色标识加“在检”字样  | 警示操作人员在未确认检验检测结果前,不得用于生产、流转或入库,所指示的物料处于在检状态 |
| 拒收 | 红色标识加“拒收”字样  | 该物料禁止用于生产、流转或入库,所指示的物料为拒收状态 |
| 待处理 | 黄色标识加“待处理”字样  | 警示操作人员该物料后续将进一步进行处理,所指示的物料为待处理状态 |
| 待转 | 绿色标识加“待转”字样  | 该物料可放行用于下一生产工序,所指示的物料一般为待转的半成品 |
| 不合格 | 红色标识加“不合格”字样  | 该物料禁止用于生产、流转或入库,所指示的物料为不合格品 |
| 合格 | 绿色标识加“合格”字样  | 该物料可放行用于生产、流转或入库,所指示的物料为合格品 |

表 A.1 食品生产物料状态与分色标识对应表（续）

| 物料状态 | 分色标识方式 | 说明 |
|-------|---|--|
| 限制性放行 | 黄色标识加“限制性放行”字样  | 警示操作人员该物料不能用于预期的生产、流转或入库,所指示的物料为限制性放行品 |
| 回用 | 黄色标识加“回用”字样  | 警示操作人员该物料可回到前道工序使用,所指示的物料为回用状态 |
| 废弃 | 红色标识加“废弃”字样  | 禁止使用该物料,所指示的物料为废弃物料 |