



中华人民共和国国家标准

GB/T ×××××—××××

食品生产原辅料质量控制管理通用要求

General requirements for quality control management of raw ingredients and
auxiliary materials for 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

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。

本文件规定了食品质量相关技术要求，食品安全相关要求见有关法律法规、政策和食品安全标准等文件。

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：泸州老窖股份有限公司、中国标准化研究院、四川省质量和标准化研究院、四川农业大学、国家食品安全检验检测技术研究中心、中粮集团有限公司、上海康识食品科技有限公司、中国质量检验检测科学研究院、千禾味业食品股份有限公司、内蒙古蒙牛乳业(集团)股份有限公司、佛山市海天(高明)调味食品有限公司、通标标准技术服务有限公司、烟台张裕葡萄酒股份有限公司、中国消费品质量安全促进会、好想你健康食品股份有限公司、山东得利斯食品股份有限公司、艾斯普瑞(广州)食品有限公司、小洋人生物乳业集团有限公司、淮北德兰和创生物科技有限公司。

本文件主要起草人：戴岳、刘森、张宿义、张宏蕊、范宇、曾卫峰、陈倩、尹致丹、曹高峰、李国华、周泽业、黄蓉、段敏、孙思成、张雅菲、郭建、刘璟、李贤信、曹家俊、郝磊、李记明、张菊、李洋、郑乾坤、姜福全、李巨中、单丽君。

食品生产原辅料质量控制管理通用要求

1 范围

本文件规定了食品生产原辅料质量控制管理总体要求及原料种养殖基地管理、原辅料采购管理、运输管理、验收管理、贮存管理、使用管理、质量追溯管理、人员管理与培训、文件与记录管理的要求。

本文件适用于食品生产所用原辅料的质量控制和管理。

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/T 44881 食品生产质量控制与管理通用技术规范

GB/T 45547 食品生产追溯体系通用技术规范

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

原料 raw ingredients

食品生产使用并存在于食品中或者以改性形式存在于食品中的原始物料。

[来源:GB/T 15091.1—2026,3.4,有修改]

3.2

辅料 auxiliary materials

食品生产使用并起辅助作用的物料。

[来源:GB/T 15091.1—2026,3.5,有修改]

3.3

原辅料 raw ingredients and auxiliary materials

食品生产使用的物料。

注:包括原料和辅料。

3.4

原料种养殖基地 planting and breeding base of raw ingredients

为食品生产提供食品原料为目的,由食品生产企业自建、合建或委托第三方等方式建立的,有一定规模的农作物等种植区域或者畜禽、水产品等养殖场所。

4 总体要求

4.1 食品生产企业应按照 GB/T 44881 的要求对原料、辅料进行质量控制和管理。

4.2 食品生产企业应建立原辅料质量控制管理制度,明确各环节的质量控制管理要求,实现原料、辅料从采购、运输、验收、贮存到使用的全过程管控。

4.3 以农产品为主要原料的食品生产企业,宜根据实际需要建立原料种养殖基地,从源头进行质量控制管理。

4.4 食品生产企业应建立预防为主、动态管控、快速响应的原辅料质量管理机制,实现质量问题早发现、早研判、早处理。

4.5 食品生产企业宜根据不同原料和辅料的质量控制管理要求,实行分类分级管理,并制定差异化的管控措施。

4.6 食品生产企业应针对原辅料质量波动、供应商更换、供应中断等情形,制定相应的预案与应对措施。

4.7 食品生产企业宜采用数智化手段进行原辅料质量控制管理。

4.8 食品生产企业应对原辅料的质量控制和管理状况进行定期回顾、评价,及时纠偏、改进,系统性提升原辅料质量控制和管理水平。

5 原料种养殖基地管理

5.1 基地建设

5.1.1 以农产品为主要原料的食品生产企业,宜通过自建、合建或委托第三方等方式,建立标准化种养殖基地,从源头对原料进行质量控制,确保原料来源稳定、质量可控。

5.1.2 原料种养殖基地的选址应注意地理环境、气候特征、土壤水质条件等可能影响原料质量的环境因素,宜定期对环境因素进行监测并记录。

5.1.3 原料种养殖基地的规模宜与食品生产对原料的需求量相匹配。应配备与基地规模相适应的管理和种植、养殖技术人员,应配置满足生产需求的设备设施,并定期进行维护保养。

5.1.4 鼓励依托基地资源,做好优良种质资源的筛选、引进和使用,加强高质量种子、种苗培育和种禽、种畜的繁育管理。鼓励食品生产企业与科研机构、高等院校等开展合作,定向选育符合特定优质原料需求的农作物或畜、禽、水产品品种,并采取必要的措施确保种质的特异性、一致性与稳定性。

5.2 种养殖过程控制

5.2.1 原料种养殖基地应遵循良好农业规范,明确种养殖过程中的质量控制和管理要求,确保原料种养殖基地提供的原料满足原料质量要求。

5.2.2 应按照原料质量要求进行采收、采集、捕捞等收获活动,并根据所收获的农产品的特性和状态及时采取通风、干燥、冷藏、冷冻等收获后的处理措施。

5.2.3 应自行或委托有资质的第三方机构,对种养殖农产品进行检测,确保原料符合质量要求。

5.2.4 应配备废弃物收集处理设备设施,对废弃物进行分类分级收集和处理,保持环境整洁,避免影响原料质量。

5.2.5 应记录原料种养殖的过程控制信息,并按要求进行保存。

5.3 基地评价与改进

5.3.1 食品生产企业应定期对原料种养殖基地开展检查,确保其持续满足食品生产的质量要求;根据需要可通过第三方机构执行。

5.3.2 当原料种养殖基地提供的原料质量出现不符合要求时,应分析不符合要求的原因、制定整改方案,进行整改;必要时,食品生产企业应暂停使用相关基地提供的原料。食品生产企业应对原料种养殖基地的整改效果进行验证,确认符合质量要求后方可恢复采购。应保存整改和验证记录。

5.3.3 食品生产企业应建立原料种养殖基地退出机制,不符合要求的原料种养殖基地,应根据情况停止原料采购或退出。

6 原辅料采购管理

6.1 原辅料选择

6.1.1 食品生产企业应制定原辅料的质量要求,宜包括感官和理化质量指标、产地、收获时间、种养殖周期、品种、质量等级等要求。

6.1.2 应根据食品产品的质量要求、生产工艺特点及设备配置情况,选择适配性强、能呈现产品品质特色的原料品种。

6.1.3 宜选择种质、生态环境等方面具有优势的原料品种。

6.2 供应商管理

6.2.1 食品生产企业应建立原辅料供应商管理制度,制定供应商选择与评价的准则和要求,进行供应商准入、评价、改进和退出的动态管理。

6.2.2 应建立合格供应商名录,根据供应的原辅料种类、供应量、交付能力等情况,实施分类分级管理(宜包括备用供应商)。供应商名录应包括原辅料名称以及供应商名称、地址、联系方式等信息。

6.2.3 应定期对供应商原料供应的质量保证能力进行评价,对不符合要求的供应商应予以纠正或退出,并保存相关记录。必要时组织相关人员或委托第三方机构对供应商进行现场评价。

6.2.4 当供应商资质、生产条件、原辅料质量等情况发生变化时,应及时对变动事项进行评估,必要时重新进行供应商准入评价。

6.3 原辅料采购

6.3.1 食品生产企业应建立原辅料采购管理制度,与合格供应商名录中的供应商签订采购合同,明确原辅料质量要求。

6.3.2 从合格供应商名录之外的供应商、原料交易中心、集中交易市场等经营场所或途径采购原辅料的,应严格执行索证索票制度,按要求查验相关质量合格证明文件,做好进货查验与记录管理。

6.3.3 可根据需要,要求供应商提供符合质量要求的原辅料样品进行试用、试产,通过评价食品产品的质量状况,确认原辅料的质量符合性和适用性。

6.3.4 应建立原辅料采购台账,记录采购信息,确保采购全过程可追溯。

7 原辅料运输管理

7.1 食品生产企业应建立原辅料运输管理制度,明确运输过程中的控制要求,保证原辅料准确、及时送达,以及符合质量要求。

7.2 对于液态食品原料等特殊原辅料运输,应选择具有资质的承运方进行原辅料的运输。

7.3 应采用适宜的运输容器、工具,对原辅料实施有效防护,以避免影响其质量特性。

7.4 运输容器、工具应整洁。不同质量特性、状态的原辅料应分装、分隔或分开进行运输。

7.5 运输时应确保原辅料的包装状态良好或置于适宜的容器内。对运输需要控制温度、湿度的原辅料,应配备相应的温度、湿度控制设施,并根据需要在运输过程中对温度、湿度等关键指标进行监控和记录。

7.6 应建立运输记录,包括发货、承运及收货单位、原辅料名称、数量、运输容器、工具、运输单号、运输时间、特殊温度、湿度数据(如有)、异常情况处置结果(如有)等信息。

7.7 采用寄递、零担运输等方式运输原辅料的,应采取有效措施保证运输环节符合质量控制要求。

8 原辅料验收管理

- 8.1 食品生产企业应建立原辅料验收管理制度,规范验收流程,明确到货核对、票证查验、外观查验、感官查验、抽样检验等要求。
- 8.2 原辅料验收内容应根据原辅料类别、性质和相应产品标准确定,包括核对原辅料名称、生产日期(收获日期)或批号、保质期、产地等与采购要求是否一致;查验合格证明、票据是否齐全有效;查验外观是否完好;查验感官是否符合要求;根据需要抽样检验相关指标,保存相应的检验记录。
- 8.3 符合验收要求的原辅料方可入库。不符合验收要求的原辅料应另行存放、明显标识,及时处置并记录,防止不符合要求原辅料的混用、误用。

9 原辅料贮存管理

- 9.1 食品生产企业应建立原辅料贮存管理制度。原辅料入库时应核验原辅料的外包装及名称、供应商、生产日期或批号、保质期,并做好记录;应根据原辅料的质量特性确定相应的贮存条件,分类、分区贮存。
- 9.2 应确保贮存环境清洁、无异味,避免影响原辅料质量特性。
- 9.3 对有温度、湿度、光照、通风或其他特殊贮存要求的原辅料,应按相关要求采取有效贮存控制措施,并保存相关记录。
- 9.4 用于食品的内外包装材料应分类存放;与食品直接接触的内包装材料应包装完好,并在贮存过程中保持清洁。
- 9.5 洗涤剂、消毒剂等化学品应置于规定的贮存环境条件下,避免影响化学品的质量性能,确保无渗漏。
- 9.6 应对贮存的原辅料进行有效标识,包括原辅料名称、生产企业等信息,便于检查和出库使用。
- 9.7 定期对贮存条件、原辅料质量、保质期到期日等进行检查,以确保符合要求,并保存检查记录。
- 9.8 超过保质期或不符合质量要求的原辅料,不应用于食品的生产,应及时处置并做好记录。

10 原辅料使用管理

- 10.1 食品生产企业应建立原辅料使用管理制度,包括领用、出库、使用、返库等内容。
- 10.2 应严格按照食品生产计划及配方要求领用原辅料,领用过程应规范,领用量应准确。
- 10.3 出库前应核对原辅料名称、生产日期或批号、保质期、合格状态。应根据生产需要,按照“先进先出”或“近保质期先出”的原则出库。应保存领用记录和出库记录。
- 10.4 原辅料出库后,从库房到车间的运输过程应做好质量控制。原辅料到达车间后,应做好原辅料包装物的清洁和处理,经检查确认符合使用要求的原辅料才能投入使用。应根据食品工艺与配方要求,确认投入使用的原辅料品种、数量及投入顺序。
- 10.5 生产现场存放原辅料的位置和堆叠高度,应合理规划,不能干扰生产、人流物流和影响操作人员的人身安全。
- 10.6 对放置在生产现场的原辅料,应根据生产需要和车间环境条件实施控制,避免因环境因素影响原辅料质量特性。
- 10.7 对生产现场已开封未使用的原辅料,应检查其质量状态,依据检查结果确定是否重新入库或采取其他处置措施,并保存相关记录,做好标识,宜标识名称、生产日期或批号、开封日期等信息。已出库但未开封的原辅料,返库时应检查其包装完整性,确认是否符合返库要求。

11 原辅料质量追溯管理

11.1 食品生产企业应按照 GB/T 45547 的要求建立原辅料质量追溯体系。

11.2 应在种养殖、采购、运输、验收、贮存、使用等环节,按要求做好记录,确保记录符合追溯的要求。应定期实施追溯演练,以验证追溯体系的有效性。

11.3 鼓励食品生产企业采用信息化手段,记录原辅料从产地到使用的全链条信息,并建立信息化质量追溯体系。

12 人员管理与培训

12.1 食品生产企业应配备原辅料质量管理人员,相关人员应具备符合岗位要求的法律法规标准和专业知识,熟悉所管理原辅料的特性、质量标准、贮存条件和使用要求。

12.2 应定期对相关人员进行原辅料控制管理知识、操作技能的培训和考核,每年至少一次,并保存相关记录。

13 文件与记录管理

13.1 食品生产企业应对质量管理制度等文件进行管理,并确保所使用的文件均为有效版本。

13.2 应对食品生产原辅料质量控制管理的全过程进行记录。记录内容应完整、真实、清晰、易于识别和检索,确保食品质量追溯的有效性。记录的保存期限不应少于其生产的食品保质期满后六个月;生产的食品没有明确保质期的,保存期限不应少于二年。对记录和凭证保存期限另有特别规定的,按其规定执行。

13.3 宜采用电子信息记录、数字化信息系统等先进技术手段,进行文件与记录管理。

参 考 文 献

- [1] GB/T 15091.1 加工食品基本术语和分类 第 1 部分:加工食品基本术语
-

