

ICS 点击此处添加 ICS 号
CCS 点击此处添加 CCS 号



中华人民共和国国家标准

GB/T XXXXX—XXXX

食品生产质量管理数据规范

Data Specification of Food production quality management

(点击此处添加与国际标准一致性程度的标识)

(征求意见稿)

XXXX - XX - XX 发布

XXXX - XX - XX 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 | II |
| 1 范围 | 1 |
| 2 规范性引用文件 | 1 |
| 3 术语和定义 | 1 |
| 4 数据基本要求与原则 | 1 |
| 4.1 一般要求 | 1 |
| 4.2 信息记录管理和使用 | 1 |
| 5 信息记录分类和范围 | 2 |
| 5.1 基本分类 | 2 |
| 6 数据内容及格式表达要求 | 2 |
| 6.1 食品生产者信息 | 2 |
| 6.2 产品关联信息 | 2 |
| 6.3 生产设施设备关联信息（日常信息） | 2 |
| 6.4 原辅料、包装材料关联信息 | 3 |
| 6.5 生产场所信息 | 3 |
| 6.6 原辅料贮存关联信息 | 3 |
| 6.7 加工过程信息 | 3 |
| 6.8 半成品贮存信息 | 3 |
| 6.9 加工检查信息 | 3 |
| 6.10 检验检测信息 | 3 |
| 6.11 成品贮存关联信息 | 4 |
| 附录 A（资料性） 食品生产质量管理数据项属性 | 5 |
| 附录 B（资料性） 食品生产质量管理数据格式 | 6 |
| 参考文献 | 14 |

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。

本文件由全国食品质量控制与管理标准化技术委员会(SAC/TC313)提出并归口。

本文件起草单位：

本文件主要起草人：

食品生产质量管理数据规范

1 范围

本文件规定了食品生产企业（以下简称企业）在食品生产加工过程中进行管理所涉及的信息数据中文名称、说明、数据类型、值域等内容，具体包括：食品生产者信息、产品关联信息、生产设施设备关联信息（日常信息）、原辅料、包装材料关联信息、生产场所信息、原辅料贮存关联信息、加工过程信息、半成品贮存信息、加工检查信息、检验检测信息、成品贮存关联信息等等。

本文件适用于企业对生产过程中关键信息进行记录管理，规范日常信息记录以及数据系统/企业数字化管理系统建设信息记录。

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 7408 数据元和交换格式 信息交换 日期和时间表示

GB/T 15091-1994 食品工业基本术语

GB 32100 法人和其他组织统一社会信用代码编码规则

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

原料 raw material

加工食品时使用的原始物料。

[来源：GB/T 15091-1994 食品工业基本术语，2.7]

3.2

食品质量管理 food quality control

对确定和达到食品质量要求所必需的全部职能和活动。

[来源：GB/T 15091-1994 食品工业基本术语，2.19]

4 数据基本要求与原则

4.1 一般要求

食品生产信息数据记录应遵循真实性、行业必要性和完整性等原则，数据的采集、管理应符合相关法律法规的规定。

4.2 信息记录管理和使用

4.2.1 生产信息记录

- 4.2.1.1 生产信息的记录与生成应包括记录日志信息，即何人、何时、做了何事。
- 4.2.1.2 应定期检查，包括记录的精确性、真实性、原始性及能够识别无效或改变的信息记录。
- 4.2.1.3 新数据显示为最终生产信息记录，留存每次变更后的原始记录，不应直接覆盖原始记录。

4.2.2 生产信息的数据化存档与查阅

- 4.2.2.1 系统生成的生产信息数据能准确生成、完整的电子记录副本。
- 4.2.2.2 生产信息记录易于查阅，在保存期内可随时被调出查阅。
- 4.2.2.3 生产信息具有可再现性，建议定期备份。
- 4.2.2.4 生产信息建议保存在数据库中，不宜以数据文件形式储存。
- 4.2.2.5 生产信息保存期限不得少于2年。

4.2.3 生产信息的管理

- 4.2.3.1 企业可对不同管理人员设置权限分级，根据不同权限对数据进行操作。
- 4.2.3.2 应定期对数据采集进行检查，以保证数据输入的有效性。
- 4.2.3.3 对需要加密的数据进行加密，以防止无权限者读取信息。

5 信息记录分类和范围

5.1 基本分类

包括食品生产者基本信息、产品基本信息、生产设施设备管理信息、原辅料及包装材料信息、生产环节检查信息、生产过程检查信息、记录检查信息、检验检测信息、贮存环节质量管理信息。

6 数据内容及格式表达要求

6.1 食品生产者信息

食品生产者基本信息表包括了应当记录的食品生产者相关信息，具体包括生产者名称、生产者统一社会信用代码、法定代表人、食品安全总监、生产者地址、生产者联系方式、食品生产许可证编号、许可日期、备案日期，具体要求见表B.1。

6.2 产品关联信息

产品基本信息包括了与产品相关的信息，具体包括食品名称、食品类别、食品组织状态、配料表、营养成分表、净含量、规格型号、固形物含量、质量等级、致敏物质、转基因食品信息、产地、原产国或地区、生产日期、保质期、产品标准代号、产品加工处理方式、辐照食品信息、包装类型、贮存条件具体要求见表B.2。

6.3 生产设施设备关联信息（日常信息）

生产设施设备管理信息包括了食品生产过程中与产品相关的关键设施设备信息，具体包括设备名称、设备供应商名称、设备生产厂商、设备性能、设备用途、使用寿命、维修历史、维护管理姓名、设备运行情况（巡检）验证、设备良好状况检查（放入现场），故障信息（放入现场），具体要求见表B.3。

6.4 原辅料、包装材料关联信息

原辅料、包装材料相关产品信息包括了生产过程中使用的原辅料、包装材料等信息，具体包括原辅料及包装材料名称、保质期、原料生产商、供货者名称，具体要求见表B.4。

6.5 生产场所信息

生产场所检查信息包括了食品生产过程中与产品密切相关的场所、设施设备等检查情况，具体包括生产加工场所良好状况、更衣室良好状况、生产加工设施良好状况、企业必备生产设备良好状况、设施维护保养检查、清洗情况检查、发现问题、解决措施、检查人员姓名，具体要求见表B.5。

6.6 原辅料贮存关联信息

原辅料贮存信息包括与食品生产相关的原辅料贮存情况，具体包括原辅料名称、原辅料进货日期、原辅料生产时间、原辅料贮存方式、原辅料保质期、原辅料入库日期、原辅料出库日期、原辅料仓库地点、原辅料仓库管理人员姓名，具体要求见表B.6。

6.7 加工过程信息

生产过程检查包括食品生产过程中相关信息，具体包括生产工艺评审、生产工艺确认和验证、生产开始时间、生产结束时间、生产负责人、投入原辅料及包装材料表、原辅料及包装材料领取名称、原辅料及包装材料领用时间、原辅料及包装材料领取数量、原辅料及包装材料领用单位、领取人信息、计量负责人信息、处理方式、处理开始时间、处理结束时间、原辅料添加时间、原辅料添加方法、食品添加剂最大使用量、操作者名称、影响食品质量的关键工序名称、关键工艺参数、关键工艺变更检查、关键工艺操作人员名称、质量监控、食品加工产品名称、食品加工产品批次号、食品加工产品生产日期、食品生产产品不合格处置情况、物料统计单、包装线放行记录、产品合格证、外包装箱批号留样记录、原辅料、包装材料数量检查、生产过程中质量控制工艺参数监视检测、食品生产环节质量人员姓名，具体要求见表B.7。

6.8 半成品贮存信息

半成品贮存信息包括食品生产过程中生产的半成品贮存相关情况，具体包括半成品名称、半成品生产时间、半成品存放期限、半成品贮存方式、半成品入库日期、半成品出库日期、半成品存放地点、半成品管理人员姓名，具体要求见表B.8。

6.9 加工检查信息

对生产过程与食品检查相关的环节记录情况进行检查，具体包括设备运行检查信息、问题处置信息、改进记录、培训与考核记录、生产人员培训情况、生产人员健康档案、记录时间、记录人员姓名，半成品检查（移入检查）、产品检查（成品检查），具体要求见表B.9。

6.10 检验检测信息

对产品进行的检验检测相关信息，具体包括抽样编号、抽样时间、抽样环节、抽样数量、抽样方式、抽样场所名称、抽样场所地址、样品编号、检验检测委托单位、实验室/检验检测机构名称、实验室资质认定编码、检验检测日期、检验设备名称、检验检测项目名称、检验检测类别、检验检测依据、检验检测结果、检验检测结果单位、标准规定最小限值、标准规定最大限值、标准规定值单位、判定依据、检验方法、原辅料检验结果、包装材料检验结果、检验员、检验员资质，具体要求见表B.10。

6.11 成品贮存关联信息

食品成品进行贮存的相关信息，具体包括食品名称、食品贮存方式、食品入库日期、食品出库日期、食品储存温度、食品储存湿度、食品仓库地点、食品仓库管理人员姓名，具体要求见表B.11。

附录 A
(资料性)
食品生产质量管理数据项属性

A.1 数据项属性

A.1.1 中文名称

数据项的中文名称。

A.1.2 说明

对数据项含义的解释。

A.1.3 数据类型

A.1.3.1 根据类型产生器对它进行运算的类型，包括字符型、数值型、日期型、布尔型、二进制文件等。

A.1.3.2 信息数据项的数据类型表示方法如表 1 所示。

表 A.1 信息数据项的数据类型表示方法

| 数据类型 | 表示方法 | 备注 |
|-------|----------|----------------------------|
| 字符型 | C | 可以包括字母字符、数字字符或汉字等在内的任意字符组合 |
| 数值型 | N | 包括整数和小数 |
| 日期型 | YYYYMMDD | 格式按照GB/T 7408中的规定 |
| 布尔型 | B | True/False |
| 二进制文件 | BY | 图片、音频、视频等二进制文件格式 |

A.1.3.3 数据格式可使用以下几种形式表达：

——数据类型后加一位数字表示定长格式。例如，C16表示该指标是一个16位定长的字符。

——数据类型后加“..y”表示从最小到最大长度的格式。例如，C..10表述该指标是一个最长10位的字符型格式。

——数值型（N）后加“x,y”表示最长位和小数点位数的格式。例如，N..8, 2是一个最长8位、小数点后两位的一个数值。

A.1.4 值域

值的一个合集。

A.1.5 示例

根据中文名称对食品数据项进行的示例说明。

附录 B
(资料性)
食品生产质量管理数据格式

B.1 食品生产质量管理数据格式应符合表 B.1~表 B.11 相关要求。

表 B.1 食品生产者信息表

| 序号 | 中文名称 | 说明 | 数据类型 | 值域 | 示例 |
|----|-------------|------------------------------------|----------|-------------------------|--------------------------|
| 1 | 生产者名称 | 食品包装标签上标示的食品生产者名称 | C | C..600 | 中国***食品有限责任公司 |
| 2 | 生产者统一社会信用代码 | 食品生产者营业执照上载明的统一社会信用代码 | C | 国内企业需符合GB32100相关要求(C18) | 9141*****20XA |
| 3 | 法定代表人 | 食品生产者营业执照上载明的法定代表人姓名 | C | 自由文本 | 张三 |
| 4 | 食品质量总监 | 企业是否配备食品质量总监 | B | True/False | True |
| 5 | 生产者地址 | 食品包装标签上标示的食品生产者地址 | C | C..1000 | ××省(市)××市(××区) ××路××号 |
| 6 | 生产者联系方式 | 食品包装标签上标示的食品生产者的电话、传真、网络联系方式、邮政地址等 | C | C..152 | 010-82** **** |
| 7 | 食品生产许可证编号 | 食品包装标签上标示的食品生产许可证编号 | C | C16 | SC ***16****2 **2* |
| 8 | 许可日期 | 食品生产者通过登记机关许可的时间(生产加工许可) | YYYYMMDD | 符合GB/T 7408相关要求 | 20200420 |
| 9 | 备案日期 | 食品生产者通过登记机关备案的时间(生产加工备案) | YYYYMMDD | 符合GB/T 7408相关要求 | 20200212 |

表 B.2 产品关联信息表

| 序号 | 中文名称 | 说明 | 数据类型 | 值域 | 示例 |
|----|--------|--------------------------------|------|---------|-------------|
| 1 | 食品名称 | 食品包装标签上标示的食品的中文名称 | C | C..100 | ***酸奶 |
| 2 | 食品类别 | 依据生产许可上标示的食品类别、食品属于的类别 | C | C..3000 | 乳制品 |
| 3 | 食品组织状态 | 食品产品的组织形态 | C | C..200 | 固态 |
| 4 | 配料表 | 食品包装标签上标示的配料表中列出的原料、辅料和食品添加剂清单 | C | C..6000 | 水、白砂糖、***果汁 |
| 5 | 营养成分表 | 食品包装标签上标示的产品的营养成分信息 | C | C..1000 | |

| | | | | | |
|----|----------|--|--------------|---------------------|------------|
| 6 | 净含量 | 食品包装标签上标示的净含量信息，包括表明净含量的数字和法定计量单位 | C | C..100 | 500克 |
| 7 | 规格型号 | 食品包装标签上标示的规格型号信息，包括单件预包装食品净含量和件数 | C | C..500 | |
| 8 | 固形物含量 | 食品包装标签上标示的固形物（沥干物）含量信息，以质量或质量分数的形式标示 | C | C..100 | 10% |
| 9 | 质量等级 | 食品包装标签上标示的产品质量（品质）等级 | C | C..100 | 特级 |
| 10 | 致敏物质 | 食品包装标签上标示的致敏物质信息 | C | C..100 | 酪蛋白 |
| 11 | 转基因食品信息 | 根据食品包装标签上标示的转基因信息，明确是否为转基因食品 | B | True/False | True |
| 12 | 产地 | 食品包装标签上标示的产地，参照GB/T 2260描述 | C | C..100 | 湖北 |
| 13 | 原产国或地区 | 进口预包装食品包装标签上标示的食品原产国名或地区区名，按照GB/T 2659描述 | C | C..100 | 泰国 |
| 14 | 生产日期 | 食品包装标签上标示的产品的生产日期，包括包装日期、灌装日期等 | YYYYMM DD | 符合GB/T 7408 相关要求 | 20200410 |
| 15 | 保质期 | 食品包装标签上标示的产品的保质期 | C | C..50 | 180天 |
| 16 | 批号 | 食品包装标签上标示的产品的批号，即产品生产批次号 | C | C..100 | 20220502 |
| 17 | 产品标准代号 | 食品包装标签上标示的产品标准代号，即产品所执行的标准代号和顺序号 | C | C..100 | GB/T 20980 |
| 18 | 产品加工处理方式 | 描述食品产品或各种配料的处理和加工方式，例如浸出、压榨、酿造、热加工、冷加工等 | C | C..1000 | 压榨 |
| 19 | 辐照食品信息 | 根据食品包装标签上标示的“辐照食品”字样，明确是否为辐照食品 | B | True/False | False |
| 20 | 包装类型 | 描述产品包装的类型，例如塑料袋、玻璃瓶、金属罐、纸盒、瓷器等 | C | C..100 | 金属罐 |
| 21 | 贮存条件 | 食品包装标签上标示的贮存条件，例如温度、湿度等 | C | C..100 | 常温保存 |

表 B.3 生产设施设备关联信息（日常信息）表

| 序号 | 中文名称 | 说明 | 数据类型 | 值域 | 示例 |
|----|------|-------------|------|--------|-------|
| 1 | 设备名称 | 生产食品产品的设备名称 | C | C..600 | **干燥机 |

| | | | | | |
|----|--------------------|-------------------------------|---|------------|--------------|
| 2 | 设备供应商名称 | 供应生产设备的企业的名称 | C | C..600 | ***商贸有限公司 |
| 3 | 设备生产厂商 | 生产设备的厂家的名称 | C | C..600 | ***设备有限公司 |
| 4 | 设备性能 | 设备的产品性能(包括可靠性、耐久性、稳定性、节能性等)参数 | C | C..1000 | 每次干燥量 (**kg) |
| 5 | 设备用途 | 食品生产设备的作用 | C | C..1000 | 干燥和杀菌 |
| 6 | 使用寿命 | 生产食品的设备可以使用的时长 | C | C..100 | 10年 |
| 7 | 维修历史 | 设施设备维护的记录 | C | C..1000 | |
| 8 | 维护管理人员姓名 | 负责设施设备维护的人员 | C | C..100 | 王六 |
| 9 | 设备运行情况 (巡检) 验证 | 检查设备运行情况是否正常 | B | True/False | True |
| 10 | 设备良好状况检查 (放入现场) | 检查设备良好情况是否合格 | B | True/False | True |
| 11 | 故障信息 (放入现场) | 设备是否出现故障 | B | True/False | True |

表 B. 4 原辅料、包装材料关联信息表

| 序号 | 中文名称 | 说明 | 数据类型 | 值域 | 示例 |
|----|-------------|--------------------|------|---------|---------|
| 1 | 原辅料及包装材料名称 | 生产食品的原辅料及包装材料使用的名称 | C | C..1000 | 大米/小麦 |
| 2 | 原辅料及包装材料保质期 | 领用原辅料及包装材料保质期 | C | C..100 | 180天 |
| 3 | 原料生产商 | 提供原辅料的生产者名称 | C | C..600 | |
| 4 | 供货者名称 | 提供原辅料及包装材料的供货者名称 | C | C..600 | ***有限公司 |

表 B. 5 生产场所信息表

| 序号 | 中文名称 | 说明 | 数据类型 | 值域 | 示例 |
|----|--------------|-----------------|------|------------|------|
| 1 | 生产加工场所良好状况 | 检查生产加工场所是否良好 | B | True/False | True |
| 2 | 更衣室良好状况 | 检查更衣室是否良好 | B | True/False | True |
| 3 | 生产加工设施良好状况 | 检查生产加工设施是否良好 | B | True/False | True |
| 4 | 企业必备生产设备良好状况 | 检查必备生产设备是否良好 | B | True/False | True |
| 5 | 设施维护保养检查 | 检查设施是否已维护 | B | True/False | True |
| 6 | 清洗情况检查 | 检查环境是否良好 | B | True/False | True |
| 7 | 发现问题 | 存在的问题 | C | C..1000 | |
| 8 | 解决措施 | 解决问题的措施 | C | C..5000 | |
| 9 | 检查人员姓名 | 负责检查生产加工场所的人员名称 | C | C..50 | |

表 B.6 原辅料贮存关联信息表

| 序号 | 中文名称 | 说明 | 数据类型 | 值域 | 示例 |
|----|-------------|-------------------------|----------|--------------------|--------------------------|
| 1 | 原辅料名称 | 原辅料的名字 | C | C..1000 | 大米、小麦 |
| 2 | 原辅料进货日期 | 原辅料进入企业的时间 | YYYYMMDD | 符合GB/T 7408相关要求 | 20200420 |
| 3 | 原辅料生产时间 | 原辅料包装上的生产时间（部分农产品无生产时间） | YYYYMMDD | 符合GB/T 7408相关要求 | 20200420 |
| 4 | 原辅料贮存方式 | 原辅料存储的方法（包括了温度、湿度等） | C | C..100 | 常温下密封保存 |
| 5 | 原辅料保质期 | 原辅料限定使用时间/限定出库时间 | C | C..100 | 12个月 |
| 6 | 原辅料入库日期 | 原辅料放入仓库的日期 | YYYYMMDD | 符合GB/T 7408相关要求 | 20210320 |
| 7 | 原辅料出库日期 | 原辅料运出仓库的日期 | YYYYMMDD | 符合GB/T 7408相关要求 | 20210520 |
| 8 | 原辅料仓库地点 | 原辅料的地点和具体仓库编号 | C | C..1000 | ××省（市）××市（××区）××路××号××仓库 |
| 9 | 原辅料仓库管理人员姓名 | 负责仓库原辅料盘点及整理等的人员 | C | C..100 | 张四 |

表 B.7 加工过程信息表

| 序号 | 中文名称 | 说明 | 数据类型 | 值域 | 示例 |
|----|--------------|--------------------------|----------|--------------------|----|
| 1 | 生产工艺评审 | 生产工艺在完成后的实施前的评审 | C | C..1000 | |
| 2 | 生产工艺确认和验证 | 生产全生命周期的产品工艺确认 | C | C..1000 | |
| 3 | 生产开始时间 | 开始食品生产活动的时间 | YYYYMMDD | 符合GB/T 7408相关要求 | |
| 4 | 生产结束时间 | 完成食品产品生产活动的时间 | YYYYMMDD | 符合GB/T 7408相关要求 | |
| 5 | 生产负责人 | 负责食品生产的人员名称 | C | C..100 | 王三 |
| 6 | 投入原辅料及包装材料表 | 进行生产投入的原辅料及包装材料 | C | C..1000 | |
| 7 | 原辅料及包装材料领取名称 | 进行食品生产活动时，领取原辅料及包装材料的名称 | C | C..1000 | |
| 8 | 原辅料及包装材料领用时间 | 进行食品生产活动时，对原辅料及包装材料的领用时间 | YYYYMMDD | 符合GB/T 7408相关要求 | |
| 9 | 原辅料及包装材料领用数量 | 进行食品生产活动时，对原辅料及包装材料的领用数量 | 浮点型 | | |
| 10 | 原辅料及包装材料领用单位 | 原辅料及包装材料数量单位 | C | C..100 | 升 |
| 11 | 领取人信息 | 领取原辅料的人员 | C | C..100 | 张五 |
| 12 | 计量负责人信息 | 负责记录领取原辅料及包装材料 | C | C..100 | |

| | | | | | |
|----|-------------------|----------------------------------|----------|--------------------|----------|
| | | 信息的记录人员 | | | |
| 13 | 处理方式 | 原辅料处理方式 | C | C..1000 | |
| 14 | 处理开始时间 | 原辅料处理开始时间 | YYYYMMDD | 符合GB/T 7408相关要求 | 20200312 |
| 15 | 处理结束时间 | 原辅料处理结束时间 | YYYYMMDD | 符合GB/T 7408相关要求 | 20200412 |
| 16 | 原辅料添加时间 | 在食品生产过程中，添加原辅料的时间 | YYYYMMDD | 符合GB/T 7408相关要求 | |
| 17 | 原辅料添加方法 | 在食品生产过程中，添加原辅料的方法 | C | C..1000 | |
| 18 | 食品添加剂最大使用量 | 在食品生产过程中，食品添加剂是否有超出相关规定可使用最大量的限量 | B | True或False | True |
| 19 | 操作者名称 | 在食品生产过程中，负责食品原辅料、添加剂等添加的人员 | C | C..100 | |
| 20 | 影响食品质量的关键工序名称 | 在食品生产过程中，对食品质量影响较大的工序名称 | C | C..6000 | |
| 21 | 关键工艺参数 | 食品生产的关键工艺参数 | C | C..6000 | |
| 22 | 关键工艺变更检查 | 关键工艺参数及变更管理 | C | C..6000 | |
| 23 | 关键工艺操作人员名称 | 在食品生产过程中，负责关键工艺操作的人员名称 | C | C..100 | |
| 24 | 质量监控 | 记录的食品生产质量监控过程 | C | C..6000 | |
| 25 | 食品加工产品名称 | 食品产品的名称 | C | C..600 | |
| 26 | 食品加工产品批次号 | 食品产品的批次号 | C | C..100 | |
| 27 | 食品加工产品生产日期 | 完成食品产品生产的日期 | YYYYMMDD | 符合GB/T 7408相关要求 | 20220305 |
| 28 | 食品生产产品不合格处置情况 | 不合格的食品产品是否有进行处置 | B | True/False | True |
| 29 | 物料统计单 | 检查使用的物料数量 | C | C..100 | |
| 30 | 包装线放行记录 | 检查批准放行情况 | C | C..100 | |
| 31 | 产品合格证 | 检查产品是否有合格证 | B | True/False | True |
| 32 | 外包装箱批号留样记录 | 检查外包装箱的批号 | C | C..100 | |
| 33 | 原辅料 | 检查原辅料使用的数量 | N | N..9999999 | |
| 34 | 包装材料数量检查 | 检查包装材料使用的数量 | N | N..9999999 | |
| 35 | 生产过程中质量控制工艺参数监视检测 | 是否有对生产过程中质量控制工艺参数进行记录 | B | True/False | True |
| 36 | 食品生产环节质量人员姓名 | 企业配备的食品生产质量关键岗位人员（包括生产车间、生产班组） | C | C..100 | 王五 |

表 B.8 半成品贮存信息表

| 序号 | 中文名称 | 说明 | 数据类型 | 值域 | 示例 |
|----|-----------|---------------------|----------|--------------------|------------------------------|
| 1 | 半成品名称 | 半成品的名字 | 字符型 | 自由文本 | |
| 2 | 半成品生产时间 | 生产成为半成品的时间 | YYYYMMDD | 符合GB/T 7408相关要求 | 20200420 |
| 3 | 半成品存放期限 | 半成品可以存放的时间 | 时间型 | 单位天 | 3天 |
| 4 | 半成品贮存方式 | 半成品存储的方法（包括了温度、湿度等） | C | C..100 | -4℃下储存 |
| 5 | 半成品入库日期 | 半成品放入仓库的日期 | YYYYMMDD | 符合GB/T 7408相关要求 | 20210320 |
| 6 | 半成品出库日期 | 半成品运出仓库的日期 | YYYYMMDD | 符合GB/T 7408相关要求 | 20210520 |
| 7 | 半成品存放地点 | 存放半成品的地点 | C | C..1000 | ××省（市）××市（××区） ××路××号××仓库 |
| 8 | 半成品管理人员姓名 | 对半成品进行管理的人员姓名 | C | C..100 | 李四 |

表 B.9 加工检查信息表

| 序号 | 中文名称 | 说明 | 数据类型 | 值域 | 示例 |
|----|-------------|--|----------|--------------------|------|
| 1 | 设备运行检查信息 | 对生产设备运行情况的检查 | C | C..6000 | |
| 2 | 问题处置信息 | 出现产品生产质量问题时实施的措施 | C | C..6000 | |
| 3 | 改进记录 | 记录并保存食品生产质量问题纠正措施和预防措施实施记录以及食品生产质量持续改进记录 | C | C..6000 | |
| 4 | 培训与考核记录 | 对食品质量相关岗位从业人员开展食品质量相关培训的记录 | C | C..6000 | |
| 5 | 生产人员培训情况 | 企业对食品生产加工人员是否有信息培训 | B | True/False | True |
| 6 | 生产人员健康档案 | 企业是否建立生产人员健康档案 | B | True/False | True |
| 7 | 记录时间 | 对生产过程进行检查的时间 | YYYYMMDD | 符合GB/T 7408相关要求 | |
| 8 | 记录人员姓名 | 对生产过程进行检查的人员姓名 | C | C..100 | |
| 9 | 半成品检查（移入检查） | 对半成品进行检查 | C | C..600 | |
| 10 | 产品检查（成品检查） | 对成品进行检查 | C | C..600 | |

表 B.10 检验检测信息表

| 序号 | 中文名称 | 说明 | 数据类型 | 值域 | 示例 |
|----|------|--------|----------|--------------------|-----------|
| 1 | 抽样编号 | 抽样单的编号 | C | C..100 | |
| 2 | 抽样时间 | 抽样的日期 | YYYYMMDD | 符合GB/T 7408相关要求 | 是否要精确到时分秒 |

| | | | | | |
|----|--------------|--|----------|-----------------|-----------|
| 3 | 抽样环节 | 样品抽样采集所属的环节 | C | C..100 | 生产环节 |
| 4 | 抽样数量 | 样品抽样采集的数量,包括备样的数量 | N | N..1000 | |
| 5 | 抽样方式 | 采取的抽样方法,例如非无菌采样等 | C | C..1000 | |
| 6 | 抽样场所名称 | 样品抽样采集所在场所的名称 | C | C..1000 | |
| 7 | 抽样场所地址 | 样品抽样采集所在场所的地址 | C | C..1000 | |
| 8 | 样品编号 | 实验室对样品进行检验时,赋予样品的编号 | C | C..50 | |
| 9 | 检验检测委托单位 | 要求进行产品检验检测的单位 | C | C..100 | |
| 10 | 实验室/检验检测机构名称 | 承担检验检测任务的实验室或检验检测机构名称 | C | C..100 | |
| 11 | 实验室资质认定编码 | 有效的实验室资质认定编码 | C | C..100 | |
| 12 | 检验检测日期 | 检验检测完成的时间 | YYYYMMDD | 符合GB/T 7408相关要求 | 是否要精确到时分秒 |
| 13 | 检验设备名称 | 检验员用于检测项目使用的仪器名称 | C | C..100 | |
| 14 | 检验检测项目名称 | 检验检测项目的名称 | C | C..100 | |
| 15 | 检验检测类别 | 食品检验检测的类别,例如出厂检验检测、型式检验检测等 | C | C..100 | 出厂检验检测 |
| 16 | 检验检测依据 | 对应检验检测项目进行检验检测时所依据的方法,包括标准方法和实验室方法 | C | C..100 | |
| 17 | 检验检测结果 | 检验检测结果的具体数值,或检验检测结果为定性时,填写定性表述,例如阳性、阴性、检出、未检出等 | C | C..100 | 未检出 |
| 18 | 检验检测结果单位 | 检验检测结果的单位,与标准规定值的单位保持一致 | C | C..10 | |
| 19 | 标准规定最小限值 | 检验检测项目的标准规定最小允许限值 | C | C..50 | |
| 20 | 标准规定最大限值 | 检验检测项目的标准规定最大允许限值 | C | C..50 | |
| 21 | 标准规定值单位 | 检验检测项目的标准规定限值的单位 | C | C..10 | |
| 22 | 判定依据 | 检验检测项目标准规定限值所来源的标准名称 | C | C..100 | |
| 23 | 检验方法 | 检验员检验时使用的方法 | C | C..100 | |
| 24 | 原辅料检验结果 | 检验员依据化验标准对原辅料理化指标和感官指标检验的结果 | C | C..100 | |
| 25 | 包装材料检验结果 | 检验员依据化验标准对包装材料理化指标和感官指标检验的结果 | C | C..100 | |
| 26 | 半成品检查 | 检验员依据化验标准对半成品感官 | C | C..100 | |

| | | 指标和感官指标检验的结果 | | | |
|----|------------|--------------------------------|---|------------|------|
| 27 | 产品检查（成品检查） | 检验员依据化验标准对产品（成品）理化指标和感官指标检验的结果 | C | C..100 | |
| 28 | 产品判定 | 辨别产品是否合格 | B | True/False | True |
| 29 | 产品分级 | 检验员依据化验标准对产品（成品）分级检验的结果（产品有分级） | C | C..100 | 一级 |
| 30 | 检验员姓名 | 负责对原辅料、包装材料/半成品/成品进行检验的人员姓名 | C | C..100 | 李九 |
| 31 | 检验员资质 | 检查检验员是否满足相关要求 | B | True/False | True |

表 B.11 成品贮存关联信息表

| 序号 | 中文名称 | 说明 | 数据类型 | 值域 | 示例 |
|----|------------|-------------------|----------|------------------------|------------------------------|
| 1 | 食品名称 | 食品信息 | C | C..100 | XX矿泉水 |
| 2 | 食品贮存方式 | 食品存储的方法(包括温度、湿度等) | C | C..100 | 常温下密封保存 |
| 3 | 食品入库日期 | 食品放入仓库的日期 | YYYYMMDD | 符合GB/T 7408相关要求 | 20210320 |
| 4 | 食品出库日期 | 食品运出仓库的日期 | YYYYMMDD | 符合GB/T 7408相关要求 | 20210520 |
| 5 | 食品储存温度 | 食品贮存时环境温度（℃） | C | 不同产品、原辅料或包装材料规定的储存温度区间 | 0℃-10℃ |
| 6 | 食品储存湿度 | 食品包装上规定的储存时环境的湿度 | C | 用百分数加RH表示 | 50%RH |
| 7 | 食品仓库地点 | 食品的地点和具体仓库编号 | C | 自由文本 | ××省（市）××市（××区） ××路××号××仓库 |
| 8 | 食品仓库管理人员姓名 | 负责仓库食品盘点及整理等的人员姓名 | C | C..100 | 张四 |

参 考 文 献

- [1]GB 14881-2013 食品生产通用卫生规范
- [2]GB/T 37029-2018 食品追溯 信息记录要求
- [3]GB/T 30644-2014 食品生产加工企业电子记录通用要求