

食品生产企业食品添加剂使用指引

为引导全省食品生产企业有效落实食品安全主体责任，规范使用食品添加剂，全面提升食品添加剂使用精细化、规范化管理水平，防止超范围、超限量使用食品添加剂，根据《中华人民共和国食品安全法》及其实施条例，《食品安全国家标准 食品添加剂使用标准》（以下简称 **GB 2760**）等食品安全法律法规和标准，以及市场监管总局《关于规范使用食品添加剂的指导意见》（市监食生〔2019〕53号）等政策要求，制定本指引。

一、严格遵循食品添加剂使用原则

（一）合法合规原则。严格按照 **GB 2760** 及相关标准、国务院卫生行政部门公告允许使用的食品添加剂品种、使用范围、最大使用量或残留量规范使用，严禁超范围、超限量使用，严禁将加工助剂作为食品原料使用。国家未批准用于食品的物质，不得以任何名义、任何形式作为食品添加剂或食品原料使用，严禁添加非食用物质、药品、药品衍生物及其类似物。使用进口食品添加剂必须符合我国现行法律法规、国家标准及相关管理要求。

（二）安全必要原则。使用食品添加剂应以保障食品质量安全、改善食品品质、防腐保鲜为目的或满足加工工艺必需，不得危害健康、降低食品营养价值，不得掩盖食品腐败变质、质量缺陷，严禁以掺杂、掺假、伪造为目的而使用。在确保食品安全的

前提下，应优先通过优化生产工艺、改进产品配方、完善管控流程等技术和措施实现生产目的，最大限度缩减食品添加剂的使用量和品种，杜绝非必要添加。同时，应充分评估所使用的食品添加剂与食品中其他原料的相容性与化学稳定性，严禁使用可能与其他原料发生有害反应的食品添加剂。

（三）带入原则。食品添加剂可通过符合国家标准的原辅料合理带入，但该原辅料中食品添加剂的使用必须严格符合 GB 2760 规定，严禁利用原辅料带入规避直接添加的合规管控要求。企业应合并核算所有来源的食品添加剂含量，终产品中各类食品添加剂的总含量（含直接添加量、原辅料带入量）不超过 GB 2760 规定的最大使用量。

二、完善食品添加剂管理制度

（一）明确责任体系与管控机制。企业主要负责人为食品安全第一责任人，全面负责食品添加剂采购、贮存、领用、投料、使用等全流程合规管理工作。企业须将食品添加剂的管理纳入食品安全风险管控清单，严格落实食品安全“日管控、周排查、月调度”工作机制；明确企业负责人、食品安全总监、食品安全员及一线从业人员的岗位职责，确保全员依规履职。

（二）健全覆盖全链条的管理制度体系。严格依据《中华人民共和国食品安全法》及其实施条例、GB 2760 等法律法规、国家标准及相关规章要求，借鉴行业先进管理经验，建立覆盖配方设计验证、采购验收、仓储贮存、领用使用、称量投料、检验检

测、共线生产、台账记录、风险处置等全链条的管理制度，明确各环节操作流程、技术标准、岗位职责，重点细化食品添加剂称量、投料环节的操作规范、核对机制、计量工具管理、溯源记录核心要求，从制度上保障称量、投料精准合规。

（三）细化风险管控清单与闭环整改。企业需结合自身产品品类、生产工艺和行业风险特点，全面梳理食品添加剂违规滥用、原辅料带入量核算错误、同一功能且具有数值型最大使用量的食品添加剂（仅限相同色泽着色剂、防腐剂、抗氧化剂，以下简称同一功能类别食品添加剂）混合使用超量、共线生产交叉污染、配方设计未预留安全余量、称量投料误差等核心风险，制定风险管控清单，明确责任岗位、防控措施、排查频次，定期开展隐患排查并建立台账，确保问题整改闭环。

三、规范食品添加剂过程管理

（一）产品配方设计与验证管理

配方设计前，企业需严格依据 GB 2760《附录 E：食品分类系统》界定产品所属食品类别，严格区分 GB 2760 食品分类与食品生产许可分类差异，必须以 GB 2760 分类结果为依据，核定产品允许使用的食品添加剂品种、使用范围及最大使用量，杜绝因分类归类错误引发超范围、超限量使用问题。核定食品添加剂使用量时，需综合考虑生产工艺波动、原辅料带入量波动、贮存运输环境影响等因素，在标准规定的最大使用量基础上预留充足安全余量：单一食品添加剂直接添加的，设计用量应控制在最大使

用量的 80%以内；存在原辅料带入的，直接添加量与带入量叠加后的设计总用量应控制在最大使用量的 70%以内；同一功能类别食品添加剂混合叠加使用的，按比例之和核算后的设计总比例应控制在 0.8 以内。

配方设计完成后，需开展小试、中试验证，检测终产品中食品添加剂实际含量，通过模拟工艺波动、贮存条件变化验证配方安全余量；使用复配食品添加剂的，需单独验证各单一品种食品添加剂带入量。

建立配方验证档案，配方经食品安全总监审核、主要负责人批准后方可投入生产；配方调整需重新核验并更新档案。

（二）食品添加剂采购管理

企业采购食品添加剂前，需对供应商进行合规评价，核查供应商营业执照、食品生产许可证、产品合格证明、供货稳定性及质量管控能力等。采购进口食品添加剂的，必须索取留存海关等监管部门出具的入境货物证明等相关文件。所有采购的食品添加剂均须严格执行进货查验制度，逐项核对产品标签标识、批次信息、随货同行合格证明等资料；复配食品添加剂应索取留存配方说明，应包括各单一品种食品添加剂及辅料名称、含量、使用范围等；严禁采购来源不明、假冒伪劣、标识不合规、资质不全的食品添加剂，规范做好进货查验记录。

对首次合作的供应商、高风险类食品添加剂，应加强审核把关，可采取现场审核、委托第三方机构等进行合规性验证。企业

应定期开展合格供应商复核，建议每年至少开展一次供应商合规性复核。

（三）食品添加剂贮存管理

企业需对食品添加剂实行专区、专库或专柜贮存，张贴醒目“食品添加剂”标识，严防与食品原料、非食用产品、有毒有害物质混存混放，有效防范交叉污染、误用混用风险。

实行专人专管制度，定期检查食品添加剂质量状况、保质期，及时清理变质、过期产品；严禁使用超过保质期、性状异常、变质失效的食品添加剂；严格执行“先进先出、近效期先出”的出库原则，对有特殊温湿度贮存条件的品类，需配备温湿度调控设施，实时监测并记录环境参数，确保贮存条件持续符合要求。

开封后的食品添加剂需及时密封保存，在贮存容器上标注名称、开封日期、剩余量、使用期限，妥善留存原包装及标签，防止受潮、污染及误用；再次领用使用时，仍需执行精准称量记录要求。

（四）食品添加剂使用管理

1. 基础环境与人员要求

领用间、配料间需保持环境洁净、相对密闭，配备专用工作台，必要时设置净化工作台，操作台面不得放置与配料无关的物品，防范交叉污染。

操作人员须具备相关业务知识和岗位操作技能，经培训考核合格后上岗，熟练掌握称量、投料操作规范，计量工具使用方法

以及台账记录要求；定期组织技能培训与考核，持续保障操作能力符合要求。

2. 称量与投料精准管控

（1）工具管理。领用、配料区需配备与食品添加剂使用量、精度要求匹配的称量工具（电子台秤、分析天平、定量量器等），工具精度需满足配料工艺要求。每次称量前用标准砝码对称量工具进行校准，每年至少进行1次检定，校准、检定不合格严禁使用，记录留存备查。

（2）称量操作。操作人员需严格按照经验证批准的配方核定用量进行称量，称量前逐一核对食品添加剂名称、批次、规格，确保与配方要求完全一致。称量过程中遵循计量设备操作规范，微量食品添加剂需采用减量法等精准称量方式，最大限度降低人为操作误差。

（3）核对机制。称量完成后实行双人核对制，核对人员需逐项确认称量的食品添加剂名称、用量与配方完全一致，核对无误后双人签字确认，未完成双人核对、签字确认的食品添加剂，不得进入投料工序。

（4）投料操作。投料需由专人操作，严格按照生产工艺流程执行。投料前再次核对食品添加剂名称、用量，确保与当批次生产配方完全匹配；投料过程中防止撒漏、错投、漏投。若发生物料撒漏问题，需及时记录并按规定处理，不得随意补投物料。

（5）异常处理。称量、投料过程中发现用量误差、操作异

常等问题，需立即停止操作，如实记录异常情况、误差数值及问题原因，由食品安全管理人员评估风险后采取整改措施，整改合格后方可继续生产，误差处理记录留存归档。

3. 特殊类型食品添加剂使用管理

（1）复配食品添加剂。建立使用档案，在投料记录中明确记录各单一品种食品添加剂按含量折算后的实际用量，称量投料时按折算后的精准用量执行，并结合同一功能类别食品添加剂混合使用要求核算，确保终产品中各食品添加剂含量符合标准要求。

（2）特殊管控食品添加剂。对列入《危险化学品目录》《麻醉药品和精神药品管理条例》等进行特殊管控的食品添加剂，在执行精准称量投料要求的同时，还需严格遵守国家关于特殊管控物品的管理规定。

4. 用量核算与验证管理

（1）严格落实带入原则。建立原辅料食品添加剂带入量核算台账，逐批次核查原辅料所含食品添加剂的种类及含量，合并核算原辅料带入量与直接添加量，确保终产品食品添加剂总含量不超标。若核查发现带入量异常，需重新核算、调整直接添加用量，确认合规后再称量投料。

（2）同一功能类别食品添加剂混合使用。规范同一功能类别食品添加剂混合使用管理，建立使用计算台账，明确各食品添加剂的来源及对应含量，按 GB 2760 规定的比例核算规则核定用量，称量投料时严格按照核算后的用量执行，定期对终

产品中食品添加剂含量开展检测，验证称量投料及核算结果的准确性。

5. 使用记录留存

建立全覆盖、可追溯的使用台账，如实填写食品添加剂名称、称量量、投料量、使用日期、操作人员、核对人员等信息，所有数据需标注具体数值，不得模糊填报、虚假填报；台账及相关记录按规定期限保存。

称量投料原始记录、计量工具校准检定记录、异常误差处理记录需单独归档，确保全程可追溯。

（五）共线生产管理

企业存在多品类食品共线生产情形的，需提前开展食品安全风险评估，重点评估不同产品间食品添加剂交叉污染、残留超标风险。建立健全共线生产清洁操作规程，明确产品切换时的清洁流程、操作方法、验证标准及工具使用规范，清洁完成并验证合格后，方可启动下一批次生产，全程留存清洁及验证记录。合理安排生产顺序，优先生产食品添加剂使用量低、风险等级低的产品，配备专用清洁工具并标识，定期对生产设备、输送管道开展维护清洁，有效防范共线生产交叉污染风险。

建立共线生产记录制度，详细记录生产批次、产品品类、清洁操作、验证结果等，确保全过程可追溯。

（六）检验管理

1. 原辅料食品添加剂检验。每批次使用的原辅料，需通过

自行检验或核查供应商合格证明文件等方式，核实原辅材料中食品添加剂的种类及含量，确保带入量核算数据准确；对高风险原辅料（如复配配料、腌渍原料）定期开展检测。

2. 过程检验。对食品添加剂使用关键工序（如投料混合后、半成品成型前），应根据产品风险等级确定检验频次，高风险产品每批次检验，一般风险产品定期检测，监控是否符合设计用量要求；对同一功能类别食品添加剂混合使用的产品、共线生产的产品，加大过程检验频次，及时发现超量风险。

3. 终产品检验。按产品执行标准及风险等级，定期开展终产品食品添加剂含量检验，检验频次结合产品风险等级、生产工艺稳定性确定，其中高风险产品建议每批次检验，不合格产品不得出厂销售。

4. 检验结果处置。检验发现食品添加剂含量超标、数据异常等问题时，需立即暂停产品生产及销售出库，追溯问题原因（如称量误差、带入量核算错误、工艺波动、操作不当等）。由食品安全总监组织风险评估，采取返工、无害化处理、销毁等处置措施，整改完成且重新检验合格后，方可恢复生产，全过程记录留存归档。

5. 检验能力保障。自行检验的企业需配备相应检测设备及持证检验人员，检测设备定期校准、检定；委托检验的需选择具备 CMA 资质的第三方机构。

四、食品添加剂使用标识要求

预包装食品标签配料表中，食品添加剂应当标示其在 GB 2760、GB14880 或国务院卫生行政部门公告、食品安全国家标准中的通用名称，同一标签需采用统一标示形式，确保内容真实、准确、完整，不得少标、漏标、错标食品添加剂名称。

使用复配食品添加剂的预包装食品，应展开标示其在终产品中发挥功能作用的全部食品添加剂。

预包装食品所用食品添加剂经电离辐射线或电离能量处理过的，应在配料表该食品添加剂名称后括号标示“辐照”“辐照加工”，或在配料表临近位置标明“经辐照处理”。同一产品标签内辐照标示用语应当统一，不得混用多种表述。

使用营养强化剂的预包装食品，需在营养成分表中标示强化营养成分的含量及其占营养素参考值（NRV）的百分比。

五、其他

本指引为食品生产企业使用食品添加剂提供一般性合规指导意见，不属于强制性规定，不作为行政处罚依据。若指引所依据的法律、法规、标准发生变化的，依据最新有效内容执行。企业未落实本指引相关管控措施、存在添加剂管控风险隐患的，各级市场监管部门可视情况将其列为监督检查、风险排查重点监管对象。