# 食品包装调查报告[五篇范文]

来源：网络 作者：星海浩瀚 更新时间：2025-02-02

*第一篇：食品包装调查报告食品包装调查报告主题：蜂产品班级：食品科学与工程班小组成员：王娟娟、王燕燕成绩：调查对象：蜂产品调查目的：全面了解蜂产品的包装，包括其包装材料、包装形式、商标、标识内容是否符合有关规定、价格定位、消费群体等。调查地...*

**第一篇：食品包装调查报告**

食品包装调查报告

主题：蜂产品

班级：食品科学与工程班

小组成员：王娟娟、王燕燕

成绩：

调查对象：蜂产品

调查目的：全面了解蜂产品的包装，包括其包装材料、包装形式、商标、标识内容是否符合有关规定、价格定位、消费

群体等。

调查地点：蚌埠市龙子湖区华运超市

调查方式：观察、咨询、查找资料等。

调查项目：包装材料、包装形式、商标、标识内容是否符合有关

规定、价格定位、消费群体等。

调查时间：2025年11月25日

调查分析

1、中国蜂产品十大品牌：

1百花牌北京百花蜂产品科技发展有限公司

2颐园牌北京东方颐园蜂产品有限公司

3冠生园牌上海冠生园蜂制品有限公司

4老山牌南京老山药业股份有限公司

5保灵牌杭州保灵有限公司

6蜂之语牌浙江蜂之语蜂业集团

7恒丰园牌浙江江山恒亮蜂产品有限公司

8百春牌安徽省百春制药有限公司

9汪氏牌江西汪氏蜜蜂园有限公司

10宝生园牌广州市宝生园有限公司

2、产品的性质分析

a、华运超市内有“园艺”牌烧烤用蜂蜜和椴树蜜。烧烤专

用蜂蜜，产品定位与众不同。

“金洙”柚子蜜；“老蜂农”枇杷蜜和益母草蜜。益母草蜜针对女性消费者。

“养生源”甘桔蜂蜜，青梅蜂蜜。蜂蜜罐内泡有柑桔、青梅等果子，有美感，比较吸引人。怀德堂晶杯蜂蜜。杯子形状包装的蜂蜜，时尚。

b、蜂胶、蜂花粉、蜂王浆等，超市里不多见。

c、规模中等的超市，蜂产品品牌有5个左右，每个品牌的蜂产品只有一两种。

3、a:产品的包装容器：杯状，瓶装。

b:产品的包装材料：玻璃，塑料。

c:产品的包装形式：传统的蜂蜜产品大多采用玻璃瓶包装，食用后需要马上进行冷藏处理以保证产品的品质。产品均是将蜂蜜包装入塑料小袋中，并分别采用了纸盒及塑料软盒作为产品的最外层包装。可供每日食用的独立产品包装方便携带及取用，更避免了玻璃瓶包装在物流过程中可能发生的损坏。

d:产品采用的包装技术方法及包装机械：自动包装，根据产品的要求纳入全自动包装系统，进行生产、试验和生产过程控制，故障诊断和排除这种可能性，以实现完全自动化的高速品质。

4、分析蜂产品的包装趋势 食品包装机械发展趋势的技术，主要是体现在高生产率、自动化、多功能的独立、多组分的生产线、新技术的使用上。如多袋真空包装机，制袋、称重、充填、真空、密封不同的功能，使用相关的新技术，将充气成分、包装材料与充气包装三部分紧密结合，在控制技术上，更多地使用电脑技术和微电子技术。此外，随着包装从单一技术转向与加工相结合的研究领域，包装技术应扩大到加工区的发展、包装、加工一体化的食品加工包装设备上。

**第二篇：食品包装**

2025年5月9日，经国家质检总局批准，《预包装食品标签通则》GB7718—2025发布了，并于2025年10月1日起实施。

该中所要求的标示内容如下: 5.1 强制标示内容

5.1.1 食品名称

5.1.1.1 应在食品标签的醒目位置，清晰地标示反映食品真实属性的专用名称。

5.1.1.1.1 当国家标准或行业标准中已规定了某食品的一个或几个名称时，应选用其中的一个，或等效的名称。

5.1.1.1.2 无国家标准或行业标准规定的名称时，应使用不使消费者误解或混淆的常用名称或通俗名称。

5.1.1.2 可以标示“新创名称”、“奇特名称”、“音译名称”、“牌号名称”、“地区俚语名称”或“商标名称”，但应在所示名称的邻近部位标示5.1.1.1规定的任意一个名称。

5.1.1.2.1 当“新创名称”、“奇特名称”、“音译名称”、“牌号名称”、“地区俚语名称”或“商标名称”含有易使人误解食品属性的文字或术语（词语）时，应在所示名称的邻近部位使用同一字号标示食品真实属性的专用名称。

5.1.1.2.2 当食品真实属性的专用名称因字号不同易使人误解食品属性时，也应使用同一字号标示食品真实属性的专用名称。如“橙汁饮料”中的“橙汁”、“饮料”，“巧克力夹心饼干”中的“巧克力”、“夹心饼干”，都应使用同一字号。

5.1.1.3 为避免消费者误解或混淆食品的真实属性、物理状态或制作方法，可以在食品名称前或食品名称后附加相应的词或短语。如干燥的、浓缩的、复原的、熏制的、油炸的、粉末的、粒状的。

5.1.2 配料清单

5.1.2.1 预包装食品的标签上应标示配料清单。单一配料的食品除外。

5.1.2.1.1 配料清单应以“配料”或“配料表”作标题。

5.1.2.1.2 各种配料应按制造或加工食品时加入量的递减顺序一一排列；加入量不超过2%的配料可以不按递减顺序排列。

5.1.2.1.3 如果某种配料是由两种或两种以上的其他配料构成的复合配料，应在配料清单中标示复合配料的名称，再在其后加括号，按加入量的递减顺序标示复合配料的原始配料。当某种复合配料已有国家标准或行业标准，其加入量小于食品总量的25％时,不需要标示复合配料的原始配料,但在最终产品中起工艺作用的食品添加剂应一一标示。

5.1.2.1.4 在食品制造或加工过程中，加入的水应在配料清单中标示。在加工过程中已挥发的水或其他挥发性配料不需要标示。

5.1.2.1.5 可食用的包装物也应在配料清单中标示原始配料。如可食用的胶囊、糖果的糯米纸。

5.1.2.2 各种配料应按5.1.1标示具体名称，但下列情况除外。

5.1.2.2.1 甜味剂、防腐剂、着色剂应标示具体名称，其他食品添加剂可以按GB 2760的规定标示具体名称或种类名称。当一种食品添加了两种或两种以上着色剂，可以标示类别名称（着色剂），再在其后加括号，标示GB/T 12493规定的代码。如，某食品添加了姜黄、菊花黄浸膏、诱惑红、金樱子棕、玫瑰茄红，可以标示为：“着色剂（102、113、012、131、125）”。5.1.2.2.2 下列食品配料，可以按表1标示类别归属名称。

表1 配 料

类别归属名称

各种植物油或精炼植物油，不包括橄榄油

“植物油”或“精炼植物油”； 如经过氢化处理，应标示为“氢化”或“部分氢化” 各种淀粉，不包括化学改性淀粉

“淀粉”

加入量不超过2％的各种香辛料或香辛料浸出物（单一的或合计的）

“香辛料”、“香辛料类”或“复合香辛料” 胶基糖果的各种胶基物质制剂

“胶姆糖基础剂”

添加量不超过10％的各种蜜饯水果

“蜜饯”

5.1.2.3 当加工过程中所用的原料已改变为其他成分（指发酵产品，如酒、酱油、食醋）时，可用“原料”或“原料与辅料”代替“配料”、“配料表”，并按5.1.2.1.2标示各种原料、辅料和食品添加剂。

5.1.2.4 制造、加工食品时使用的加工助剂，不需要在配料清单中标示。

5.1.3 配料的定量标示

5.1.3.1 如果在食品标签或食品说明书上特别强调添加了某种或数种有价值、有特性的配料，应标示所强调配料的添加量。

5.1.3.2 同样，如果在食品的标签上特别强调某种或数种配料的含量较低时，应标示所强调配料在成品中的含量。

5.1.3.3 食品名称中提及的某种配料而未在标签上特别强调，不需要标示某种配料在成品中的含量。添加量很少，仅作为香料用的配料而未在标签上特别强调，也不需要标示香料在成品中的含量。

5.1.4 净含量和沥干物（固形物）含量

5.1.4.1 净含量的标示应由净含量、数字和法定计量单位组成。如“净含量 450g”，或“净含量 450克”。

5.1.4.2 应依据法定计量单位，按以下方式标示包装物（容器）中食品的净含量：

a.液态食品，用体积 —— L（l）(升)、mL(ml)(毫升)；

b.固态食品，用质量 —— g（克），kg（千克）；

c.半固态或粘性食品，用质量或体积。

5.1.4.3 净含量的计量单位应按表2标示。

表2

计量方式

净含量Q范围

计量单位

体 积

Q＜ 1000mL Q ≥ 1000mL

mL(ml)(毫升)L(l)(升)质 量 Q ＜ 1000 g Q ≥ 1000 g g(克)kg(千克)

5.1.4.4 净含量字符的最小高度应符合表3的规定。

表3

净含量Q范围

字符的最小高度/ mm 5mL ＜Q ≤ 50mL 5g ＜Q ≤ 50g 2

50mL ＜ Q ≤ 200mL 50g ＜ Q ≤ 200g 3

200mL ＜ Q ≤ 1L 200g ＜ Q ≤ 1kg 4

Q ＞ 1kg Q ＞ 1L 6

5.1.4.5 净含量应与食品名称排在包装物或容器的同一展示版面。

5.1.4.6 容器中含有固、液两相物质的食品（如糖水梨罐头），除标示净含量外，还应标示沥干物（固形物）的含量。用质量或质量分数表示。

示例：糖水梨罐头

净含量：425克

沥干物（也可标示为固形物或梨块）：不低于255克，或不低于60%

5.1.4.7 同一预包装内如果含有互相独立的几件相同的预包装食品时，在标示净含量的同时还应标示食品的数量或件数。不包括大包装内非单件销售小包装，如小块糖果。

5.1.5 制造者、经销者的名称和地址

5.1.5.1 应标示食品的制造、包装或经销单位经依法登记注册的名称和地址。有下列情形之一的，应按下列规定予以标示。

5.1.5.1.1 依法独立承担法律责任的集团公司、集团公司的分公司（子公司），应标示各自的名称和地址。

5.1.5.1.2 依法不能独立承担法律责任的集团公司的分公司（子公司）或集团公司的生产基地，可以标示集团公司和分公司（生产基地）的名称、地址，也可以只标示集团公司的名称、地址。

5.1.5.1.3 受其他单位委托加工预包装食品但不承担对外销售，应标示委托单位的名称和地址。

5.1.5.2 进口预包装食品应标示原产国的国名或地区区名（指香港、澳门、台湾），以及在中国依法登记注册的代理商、进口商或经销商的名称和地址。

5.1.6 日期标示和贮藏说明

5.1.6.1 应清晰地标示预包装食品的生产日期（或包装日期）和保质期，也可以附加标示保存期。如日期标示采用“见包装物某部位”的方式，应标示所在包装物的具体部位。

日期标示不得另外加贴、补印或篡改。

5.1.6.1.1 应按年、月、日的顺序标示日期。如20040115（用间隔字符分开）；20040115（不用分隔符）；2025-01-15（用连字符分隔）；2025年1月15日。年代号一般应标示4位数字；难以标示4位数字的小包装食品，可以标示2位数字。

5.1.6.1.2 应按下列方式之一标示保质期或保存期：

a）用于保质期

“最好在……之前食用”或“最好在……之前饮用”；

“……之前最佳”，“……之前食用最佳”或“……之前饮用最佳”；

“此日期前最佳……”，“此日期前食用最佳……”或“此日期前饮用最佳……”；

“保质期（至）……”；

“保质期××个月[××日（天），×年]”。

b）用于保存期

“……之前食用”，或“……之前饮用”；

“此日期前食用……”，或“此日期前饮用……”；

“保存期（至）……”；

“保存期××个月”[××日（天），×年]。

5.1.6.2 如果食品的保质期或保存期与贮藏条件有关，应标示食品的特定贮藏条件。

5.1.7 产品标准号

国内生产并在国内销售的预包装食品（不包括进口预包装食品）应标示企业执行的国家标准、行业标准、地方标准或经备案的企业标准的代号和顺序号。

5.1.8 质量（品质）等级

执行的产品标准已明确规定质量（品质）等级的食品，应标示质量（品质）等级。

5.1.9 其他强制标示内容

5.1.9.1 辐照食品

5.1.9.1.1 经电离辐射线或电离能量处理过的食品，应在食品名称附近标明“辐照食品”。

5.1.9.1.2 经电离辐射线或电离能量处理过的任何配料，应在配料清单中标明。

5.1.9.2 转基因食品

转基因食品的标示应符合国务院行政管理部门的规定。

5.2 强制标示内容的免除

5.2.1 下列预包装食品可以免除标示保质期：

乙醇含量10%或10%以上的饮料酒；食醋；食用盐；固态食糖类。

5.2.2 当包装物或包装容器的最大表面面积小于10cm2 时，可以只标示产品名称、净含量、制造者（或经销商）的名称和地址。进口预包装食品应标示原产国的国名或地区区名（指香港、澳门、台湾），以及在中国依法登记注册的代理商、进口商或经销商的名称和地址；免除制造者的名称和地址。

包装物或包装容器的最大表面面积计算方法见附录A。

5.3 非强制标示内容

5.3.1 批号 如有必要，可以标示产品的批号。

5.3.2 食用方法

如有必要，可以标示容器的开启方法、食用方法、每日（每餐）食用量、烹调方法、复水再制方法等对消费者有帮助的说明。

5.3.3 能量和营养素

如标示能量值、营养素含量，声称营养素含量水平、营养素含量比较、营养素作用，应符合GB 13432—2025的规定。

附 录 A

(规范性附录）

包装物或包装容器最大表面面积计算方法

A.1 长方体形包装物或长方体形包装容器计算方法

长方体形包装物或长方体形包装容器的最大一个侧面的高度（cm）乘以宽度(cm)。

A.2 圆柱形包装物、圆柱形包装容器或近似圆柱形包装物、近似圆柱形包装容器计算方法

包装物或包装容器的高度（cm）乘以圆周长（cm）的40%。

A.3 其他形状的包装物或包装容器计算方法

包装物或包装容器的总表面积的40%。

如果包装物或包装容器有明显的主要展示版面，应以主要展示版面的面积为最大表面面积。

注：如果是瓶形或罐形，计算表面面积时不包括肩部、颈部、顶部和底部的凸缘。目前国内省级疾控中心是这样做的:

将产品放在恒温恒湿培养箱中,质量卫生指标每月测一次,如果三个月各项指标稳定,则产品的保质期可定为三年.培养条件:温度约37,湿度约75%.当然,如果你的产品质量卫生指标本来就不理想的情况下,你可以适当缩短检测周期.相应产品保质期可以推算

在做饮料保质期实验时，一般设置三个温度，即将样品分别存放于5度、25度、37度三个恒温箱中，5度的样品作为标准样品或对照样品，25度的样品作为模拟货架上的样品，37度的样品作为环境破坏性样品。每隔5天左右对37度条件下的样品进行品评，品评时与5度的样品进行比较。当37度下的样品出现与5度的样品有较大差异或出现不能被接受的差异时，37度条件下的样品停止实验，那末在37度条件下样品存放的时间乘以3得到的时间即为产品的大致保质期。25度条件下的样品继续进行实验，当25度下的样品也出现与5度条件下的样品相比不能接受的差异时，25度条件下的实验也停止，其保存的期限作为产品的实际保质期。

饮料的保质期试验应分成三块：微生物、外观、口感，应分别设计试验来比较。微生物预测较简单；外观主要是发现变色、沉淀、分层问题，试验者首先要根据产品配方、工艺、经验预期会最可能出现的问题，如无色饮料的变黄、有色饮料的退色，奶类的沉淀加剧及分层，用37℃与冷藏样来预测沉淀分层问题，50℃与冷藏样来预测变色问题。口感要分是否柑橘属、是清淡还是浓郁风味，模拟市场销售环境来预测。

这主要是提供一种思路和方法。方法是大同小异的，但应用起来还要具体产品具体分析。加速试验（也就是破坏性实验）一般都会做，和温度与时间有直接的关系，比如说，在酸奶中做37度保温试验一星期，证明市场上可保持半个月。纸巾在54度下半个月，证明可保持一年，若在37度下保温一个月，证明可保持一年．

我知道有一种实验数学的方法，可使实验次数以最小的代价取得最优的结果；即优选法（又称黄金分割法）；或称0.618法；此法为做实验最基本，也是最简单的方法；其实这种方法在证券分析中也经常使用！早在六、七十年代由数学家华罗庚推出，当时即被普遍使用；

具体地讲，即您在做各项试验时，比如：假设您在做酸奶37度保鲜试验时，如果保温一个月后早已变质；此时您可以用30乘0.618的天数，即18.5天重新做此实验；结果如果仍已变质，则用18.5天继续乘以0.618，即约11.5天进行实验；而如果在18.5天还没有变质，则您可用30天减18.5天后的数乘以0.618再加上18.5天，即约25天做此实验，如此反复；就可以以最少的实验次数，取得最佳的实验数据，从而确定出您的食品的实际保鲜数据；

运用此实验法也可用于食品配方的研究工作；98年我曾用此法帮一个朋友进行过“采石茶干”配方的实验；只做了六次实验，用了不到六十斤黄豆（还是因为磨浆机较大，一次最少即需用10斤）即取得了最佳的配方数据；做出来的茶干较市面上的不论是韧劲还是口感均有大幅度的提高；

食品储存期加速测试及其应用

摘要：利用化学动力学的原理，改变储存环境来缩短食品储存期，从而在短时间内可得到长寿食品（一年以上）的储存期，以及应用于食品稳定性的测试，确保食品的商业储存期。

A．基本原理

食品储存期加速测试的原理就是利用化学动力学来量化外来因素如温度、湿度、气压和光照等对变质反应的影响力。通过控制食品处于一个或多个外在因素高于正常水平的环境中，变质的速度将加快或加速，在短于正常时间内就可判定产品是否变质。因为影响变质的外在因素是可以量化的，而加速的程度也可以计算得到，因此可以推算到产品在正常储存条件下实际的储存期。

由于许多包装食品通常可以储存超过一年，评价对储存期产生影响的外在因素，如产品本身配料的改变（采用新的抗氧化剂或增稠剂），加工过程的改变（采用不同消毒时间或温度），或包装材料的改变（采用新的聚合体薄膜），都会希望储存期尽可能持续到产品所要求的时间（商业储存期）。但许多公司都等不起这么长的时间来知道这些新产品/新加工过程/新包装材料能否提供足够的储存期，因为会影响到其他决定（如新工厂的合同，采购新设备，或者安排供应新包装材料等都有时间限制）。因此需要有一些方法来加快产品储存期的测试，食品储存期加速测试（ASLT）因此产生了。制药工业早就广泛应用类似的方法来进行储存期及药效测试。

**第三篇：食品包装学概论**

食品包装学

第一章

绪论

主要内容：

1.包装的基本概念

2.包装与现代社会生活 3.食品包装概论

学习目标：

食品包装的基本概念、功能和分类（掌握）

包装与企业文化、资源环境的关系，绿色包装（了解）食品包装基本步骤、质量安全标准体系和方法（了解）

包装是人们自始至终在研究和探索的课题。从原始社会、农耕时代，到现代社会，包装随着人类的进化、商品的出现、生产的发展和科学技术的进步而逐渐发展，并不断地发生一次次重大突破。

包装大致经历了原始包装、传统包装和现代包装三个发展阶段。

食品包装起源于人类持续生存的食物贮存需要，当人类社会发展到有商品交换和贸易活动时，食品包装逐渐成为食品的组成部分。

第一节：食品包装的基本概念

一、包装的定义

国际上各个国家对现代包装的定义不尽相同，但其基本含义一致，可归纳成两个方面： •一是：包装商品的容器、材料及辅助物品； •二是：实施包装封缄等的技术活动。

1.中国(GB 4122-83)：

为在流通过程中保护产品、方便贮运、促进销售，按一定的技术方法而采用的容器、材料和辅助物品等的总称。也指为了达到上述目的而采用容器、材料和辅助物的过程中施加一定技术方法等的操作活动。

2.日本

包装是在商品的运输与保管过程中，为保护其价值及状态，以适当的材料、容器等对商品所施加的技术处理，以及施加技术处理后保持下来的状态。

3.美国

使用适当的材料、容器和技术，使产品能安全到达目的地。即在产品贮运过程中，不论遇到什么影响，都能保护产品而不影响其使用价值，它要求对一定数量的完整商品在适当的时候，以适当的价格送到合适的地方而使其具有完美的状态。

食品包装（food packaging）定义

采用适当材料、容器和包装技术，把食品包裹起来，以便食品在运输和贮藏过程中保持其价值和原有状态。

二、包装的功能

1.保护商品（包装最重要的功能）对食品产生破坏的因素：

自然因素: 光线、氧气、湿温度、水分、微生物等.可引起商品氧化、变色、腐败、污染等

人为因素： 冲击、振动、跌落、承压、盗窃等

引起商品变形、破损、变质等

不同食品、不同流通环境，对包装功用有不同的要求。如饼干易碎、易吸潮，其包装应耐压防潮； 油炸豌豆极易氧化变质，要求其包装能阻氧避光；

而生鲜食品为维持其生鲜状态，要求包装具有一定的O2、CO2和水蒸气的透过率。

因此，包装工作者应首先根据包装产品的定位，分析产品的特性及其在流通过程中对食品产生破坏的因素选择适当的包装材料和技术。

2.方便贮运

包装能为生产、流通、消费等环节提供方便：

•方便厂家及物流部门搬运装卸、存储保管、商店陈列销售，也方便消费者的携带、取用和消费。

•现代包装还注重包装形态的展示方便、自动售货及消费开启和定量取用的方便。

一般而言，产品没有包装就不能贮运和销售。

3.促进销售

包装是提高商品竞争能力、促进销售的重要手段。

 精美的包装能在心理上征服消费者，增加其购买欲望；超级市场中包装更是充当着无声推销员的角色。

随着市场竞争由商品内在质量、价格、成本竞争转向更高层次的品牌形象竞争，包装形象将直接反映一个品牌和一个企业的形象。

 现代包装设计已成为企业营销战略的重要组成部分。

 企业竞争的最终目的是使自己的产品为广大消费者所接受，而产品包装包含了企业名称、标志、商标、品牌特色以及产品性能、成分容量等商品说明信息，因而包装形象比其他广告宣传媒体更直接、更生动、更广泛的面对消费者。

4.提高商品价值

包装是商品生产的继续，投入包装的价值不但在商品出售时得到补偿，而且能给商品增加价值。

包装的增值作用体现：

• 包装直接给商品增加价值——最直接的增值方式;•通过包装塑造名牌所体现的品牌价值——无形而巨大的增值方式。

三、包装的分类

 现代包装种类很多，因分类角度不同形成多样化的分类方法。

（一）按在流通过程中的作用分类 

（二）按包装结构形式分类 

（三）按包装材料和容器分类 

（四）按被包装产品分类



（五）按销售对象分类 

（六）按包装技术方法分类

（一）按在流通过程中的作用分类

1．销售包装（sale packaging)销售包装：又称小包装或商业包装,不仅具有对商品的保护作用，而且更注重包装的促销和增值功能，通过包装潢设计手段树立商品和企业形象，吸引消费者、提高商品竞争力。

瓶、罐、盒、袋及其组合包装一般属于销售包装。

2．运输包装（transport packaging)又称大包装，应具有很好的保护功能以及方便贮运和装卸功能，其外表面对贮运注意事项应有明显的文字说明或图示，如“防雨”、“易燃”、“不可倒臵”等。瓦楞纸箱、木箱、金属大桶、各种托盘、集装箱等属运输包装。

（二）按包装结构形式分类

1、贴体包装

将产品封合在用塑料片制成的、与产品形状相似的型材和盖材之间的一种包装形式。

2、泡罩包装

 将产品封合在用透明塑料片材料制成的泡罩与盖材之间的一种包装形式。

3、热收缩包装

 将产品用热收缩薄膜裹包或装袋，通过加热使薄膜收缩而形成产品包装的一种包装形式。

4、可携带包装

在包装容器上制有提手或类似装臵，以便于携带的包装形式。

5、托盘包装

将产品或包装件堆码在托盘上，通过扎捆、裹包或黏结等方法固定而形成包装的一种包装形式。

6、组合包装

将同类或不同类商品组合在一起进行适当备包装，形成一个搬运或销售单元的包装形式。

（三）按包装材料和容器分类

（四）按被包装产品分类

艺术品包装、家电产品包装、杂品包装等。

食品包装、化工产品包装、有毒物品包装、易碎物品包装、易燃品包装、工艺品包装、（五）按销售对象分类

出口包装 内销包装 军用包装 民用包装

（六）按包装技术方法分类

真空充气包装 控制气氛包装 脱氧包装 防潮包装 软罐头包装 无菌包装 热收缩包装 热成型包装 缓冲包装

一、包装策略与企业文化

产品包装是企业形象最直接生动的反映，包装形象包括了企业标志、商标、标准字体、标准色等企业形象诸要素。包装成为企业树立形象、创造名牌最基本、最重要的手段。企业整体形象包装与包装策略成为现代企业文化的主流，国际上杰出功的企业通常把包装策略放在CIS（corporate identity system）即企业形象识别系统中加以统筹考虑。CIS实质上是企业整体形象的包装。

二、包装与资源环境

资源消耗和环境保护是全球生态的两大热点问题，包装与其密切相关，并且成为这两个问题的焦点之一。

（一）包装与资源

1、包装对资源的需求

包装行业对资源的需求量巨大，如美国用于包装的纸和纸板占纸制品总量的90%，这充分说明包装消耗着相当数量的自然资源。

我国森林面积已不足国土面积的14%！为世界平均值的一半!

各种包装材料或容器的生产和使用均需要能源，下表所列为几种装容器的生产所需总能源比较，其中以纸箱、纸盒包装的生产最节能。

2、资源对包装的限制

包装应力求精简合理，防止过分包装和夸张包装；充分考虑包装材料的轻量化，采用提高材料综合包装性能等措施探索容器薄壁化和寻求新的代用材料，在满足包装要求的前提用纸塑类材料代替金属、玻璃包装材料。

目前，牛奶、果汁类饮料产品基本采用纸塑类复合包装材料，并采用无菌包装技术包装。一方面大量节省了包装能源和成本，同时也较好的保持了食品原有风味和质量。

（二）包装与环境保护

1、包装对环境的危害

统计表明：我国县以上城市固态垃圾年产量约2亿t，美国约1.5亿t，日本约0.5亿t；其中包装废弃物发达国家约占垃圾总量的1/3，我国约占1/10，即每年2025万t。

人类进行产品包装的同时，应注重生态环境的保护，从单纯解决人类最基本的需求，转向人类生存环境条件的要求，最终使人与环境建立一种共生的和谐关系。包装工业应力求低耗高效，解决好废旧包装的回收利用和妥善处理。

2、食品包装中的环境保护

食品包装，首先要解决好产品和包装的合理定位，避免华而不实的包装，优先采用高新包装技术和高性能包装材料，在保证商品使用价值的前提下，尽量减少包装用料和提高重复使用率，降低包装综合成本； 发展绿色包装、生态包装；

开发可控生物降解、光降解及水溶性包装材料。

绿色包装：（Green Package）又可以称为无公害包装和环境友好包装（Environmental 7 Friendly Package），指对生态环境和人类健康无害，能重复使用和再生，符合可持续发展的包装。

基本理念：保护环境、节约资源。

两者相辅相成，不可分割。其中保护环境是核心，节约资源可减少废弃物，其实也就是从源头上对环境的保护。

第一阶段：20C，70年代到80年代中期，“包装废弃物回收处理”说。

第二阶段：20世纪80年代中至90年代初期，“3R，1D”说。这个阶段，美国环保部门就包装废弃物提出了三点意见。①尽可能对包装进行减量化，不用或少用包装；②尽量回收利用商品包装容器；③不能回收利用的材料和容器，应采用生物降解的材料。

第三阶段：20世纪90年代中后期的“LCA”说。LCA（Life Cycle Analysis），即“生命周期分析”方法。它被称为“从摇篮到坟墓”的分析技术，它是把包装产品从原材料提取到最终废弃物的处理的整个过程作为研究对象，进行量化的分析和比较，以评价包装产品的环境性能。

包装的4R、1D原则：

•Reduce：减少包装材料的使用，节约资源和能源；(防止过包装——层次过多、材料过当、结构设计过当、表面装潢过度、包装功能过剩、包装成本过高)•Reuse：包装在使用后，经回收、处理，再次使用；

•Recycle：包装废弃物易于回收再生利用，有利于资源再循环；(纸、铝罐)

•Recover：获得新价值，包装废弃处理过程中能产生新的资源（如热能或其它产品）。• Degradable：可降解。

食品包装学作为一门综合性的应用科学，涉及化学、生物学、物理学、美学等基础科学，更与食品科学、包装科学、市场营销等学科密切相关。

食品包装工程是一个系统工程，它包容了食品工程、机械力学工程、化学工程、包装材料工程、社会人文工程等多个领域。

一、怎样做好食品包装？

（一）了解食品本身特性及其所要求的保护条件

首先，应了解食品的主要成分、特性及其加工和贮运流通过程中可能发生的内在反应，包括非生物的内在生化反应和生物性的腐败变质反应机理；

其次，应研究影响食品中主要成分（尤其是脂肪、蛋白质、维生素等）的敏感因素，包括光线、氧气、温度、微生物、物理机械力学等方面的影响因素。

只有掌握了被包装食品的生物、化学、物理学特性及其敏感因素，确定其要求的保护条件，才能正确选用包装材料、包装工艺技术来进行包装操作，达到保护并延长食品保质期的目的。

（二）研究包装材料的包装性能、适用范围及条件

包装材料种类繁多、性能各异，只有了解了各种包装材料和容器的包装性能，才能根据包装食品的防护要求选择合理的包装材料。如需高温杀菌的食品应选用耐高温的包装材料。

（三）掌握有关的包装技术方法

包装技术的选用与包装材料密切相关，也与包装食品的市场定位等因素密切相关。同一种食品可采用不同的包装技术，而达到相同或相近的效果，但成本不同。例如，易氧化的食品可采用真空或充气包装，也可采用封入脱氧剂进行包装，但后者的包装成本较高。

（四）了解商品的市场定位、流通区域或条件

•国内销售包装——出口商品的包装 •公路运输——铁路运输

•高温高湿区域——寒冷地区

（五）了解包装材料对食品的影响

包装材料中的成分向食品中迁移的情况，以及食品中某些组分向包装材料渗透等情况对食品质量安全的影响。

超链接：台湾食品业的塑化剂污染

截至2025年6月10日，台湾地区公布的受塑化剂污染的问题

企业达到280家，950个食品中均受到塑化剂的污染。这一塑化剂风暴也卷入大陆，国家食品药品监督管理局发出紧急通知，在内地4家企业中8种产品中已经 查出塑化剂。针对此事件，中国卫生部立即行动，6月1日紧急发布公告，将邻苯二甲酸酯类物质（塑化剂）列入第六批“食品中可能违法添加的非食用物质”黑名 单。

塑化剂，或称增塑剂，是一种乳白色、无味液体，主要用在塑料制品的生产中，以增加材料的柔软性、弹性，使其更耐用。

起云剂是一种比较普遍的食品添加剂，可让饮料避免油水分层，看起来更均匀，还可改善食品口感，它一般由棕榈油、乳化剂等多种物质添加混合制成。

危害：塑化剂会产生内分泌干扰作用，出现男性女性化。可造成生殖和发育异常，并能引起肝肾损害。

危险行为1：用带有PVC垫片的塑料瓶存放含油脂食品和饮料

•有的厂家用PVC+增塑剂的制成软垫，造成增塑剂溶出，渗透到饮料当中。危险行为2：不当使用塑料餐具

•用“非微波炉专用容器”加热食物，用普通塑料盒装食物入微波炉加热、用不合格的一次性饭盒装热快餐、用非食用塑料袋装着滚烫的食物、戴着塑胶手套吃猪手……会让塑料容器变成“凶器”。危险行为3：使用PVC保鲜膜包裹油脂食品

•PVC的保鲜膜最关键的三点是：“不能接触带油脂食品”、“不得微波炉加热”、“不得高温加热”。

危险行为4：使用劣质指甲油和香水

•在劣质化妆品中，指甲油的塑化剂含量最高，需要加大约5%的可塑剂，使成膜性更佳，并起到一定的乳化增稠的效果，看起来滑润有质感。危险行为5：经常大量食用方便食品的调味油包

•在抽检的方便面和方便米线调味酱包中发现50%含有塑化剂。

（六）进行合理的包装结构设计和装潢设计

根据食品所需要的保护性要求，预计包装成本、包装量等因素进行合理的包装设计，包括容器形状、耐压强度、结构形式、尺寸等方面。

包装装潢设计应与内装产品向适应，做到商标醒目、文字简明、图案色彩鲜明富有视觉冲击力，并能迎合所定位的消费人群。出口包装应注意消费国家的民族习惯。

（七）掌握包装检测方法

包装测试项目很多，大致可分为以下两类： 1．对包装材料或容器的检测

包括：

•Ｏ

2、CO2和水蒸气的透过率、透光率等的阻透性测试；

•耐压、耐拉、耐撕裂强度、耐折次数、软化及脆化温度、黏合部分的剥离和剪切强度测试； •与内装食品间的反应，如印刷油墨、材料添加剂等有害成分向食品中迁移量的测试等。

2．包装件的检测

包括跌落、耐压、耐震动、耐冲击、回转试验等，主要解决贮运流通过程中的破损问题。

包装检测项目非常多，但并非每一个包装都要进行全面检测，应视内装食品的特性、包装材料种类等因素而定。

例如罐头空罐常需检测其内涂料在食品中的溶解情况；脱氧包装应检测包装材料的透氧 率；防潮包装应检测包装材料的水蒸气透过率等。

（八）掌握包装标准及法规

包装操作要严格遵守国家标准和法规。只有标准化、规范化的包装，才能保证包装的原料供应、包装作业到商品流通及国际贸易等顺利进行。

二、评价包装质量的标准体系

评价食品包装质量的标准体系主要考虑以下几个方面：

（一）包装能提供对食品良好的保护

食品极易变质，包装能否在设定的食品保质期内保证食品质量，是评价包装质量的关键。对产品的保护主要体现在以下几个方面：

1、物理性保护

防振耐冲击、隔热防尘、阻光阻氧、阻水蒸气、阻隔异味等。

2．化学性保护

包括防止食品氧化、变色，防止包装的老化、分解、有毒物迁移等。

3．生物性保护

微生物的侵染、防虫、防鼠等。

4．其它相关保护 防盗、防伪等。

（二）卫生与安全

包装食品的卫生与安全直接关系到消费者的健康和安全，也是国际食品贸易的争执焦点。

（三）方便与适销

包装应具有良好的方便和促销功能，体现商品的价值和吸引力。

（四）加工适应性好

包装材料应易加工成型，包装操作简单易行，包装工艺应与食品生产工艺相配套。

（五）包装成本合理

 包装成本：包装材料成本、包装操作成本、运输及其操作等成本。

还应考虑包装废弃物易回收利用，不污染环境及符合包装标准及法规等。

三、食品包装的安全与卫生

提供安全卫生的食品是人们对食品厂商的最基本要求。食品包装各个环节的安全与卫生问题，可大致从3个方面去考察： •包装材料本身的安全与卫生 •包装后食品的安全与卫生 •包装废弃物对环境的安全性

**第四篇：食品包装GMP**

食品包装容器及材料生产企业通用良好操作规范（征求意见稿）

GB/T23887-2025

1、范围

本标准规定了食品包装容器及材料生产企业的厂区环境、厂房和设施、设备、人员、生产加工过程和控制、卫生管理、质量管理、文件和记录、投诉处理和产品召回、产品信息和宣传引导等方面的基本要求。

本标准适用于食品包装容器及材料生产企业。2、规范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。凡是注日期的引用文件，其随后所有的修改单（不包括勘误的内容）或修订版均不适用于本标准，然而，鼓励根据本标准达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件，其最新版本适用于本标准。

GB 9685 食品容器、包装材料用助剂使用卫生标准 GB 5749 生活饮用水卫生标准

3、术语和定义

3.1食品包装容器及材料 food packaging containers & materials 指包装、盛放食品或者食品添加剂用的纸、竹、木、金属、搪瓷、陶瓷、塑料、橡胶、天然纤维、化学纤维、玻璃等制品和直接接触食品或者食品添加剂的涂料。3.2厂房 workshop 指用于食品包装容器及材料加工、制造、包装、贮存等或与其有关的全部或部分建筑及设施。

3.3物料 materials 指为了产品销售，所有需要列入计划、控制库存、控制成本的一切物品的统称。3.4产品 products 指食品包装容器及材料半成品、成品的总称。3.5半成品 semifinished products 指任何成品制造过程中间产品，经后续制造过程可制成成品。3.6成品 finished products 指经过完整的加工制造过程并包装标示完成的待销售产品。3.7缓冲区 buffer area 指原材料或半成品没有经过生产流程而直接进入管制作业区时，为避免管制作业区直接与外界相通，在入口处所设置的缓冲场所。3.8外协件 purchased parts 经外加工的非标食品包装容器及材料零部件。

4、厂区环境

4.1 厂区应与有毒有害源保持一定的安全距离。

4.2 厂区内外环境应整洁、卫生，生产区的空气、水质、场地应符合生产要求。4.3 企业的生产、行政、生活和辅助区的总体布局应合理，不得互相妨碍。5、厂房和设施 5.1 厂房要求

5.1.1 厂房面积应与生产能力相适应，有足够的空间和场地放置设备、物料和产品，并满足操作和安全生产。

5.1.2 厂房应按生产工艺流程及需求进行合理布局。

5.1.3 企业应根据需求使生产车间墙壁、地面、天花板表面平整光滑，并能耐受清理和消毒，以减少灰尘积聚和便于清洁。

5.1.4 同一生产车间内以及相邻生产车间间的生产操作不得相互妨碍。不同卫生要求的产品不应在同一生产车间内生产。生产车间内设备与设备间、设备与墙壁间，应有适当的空间，便于操作。

5.1.5 生产车间应根据需要建立人员通道和物流通道，物流通道应与生产区隔离，且具备与生产相适应的隔离区。5.2 设施要求

5.2.1 应具备与生产能力相适应的卫生、通风、搬运、输送等设施，并维护完好。5.2.2 应根据需要在生产车间设置消毒、防尘、防虫、防鸟、防鼠等设施。

5.2.3 应根据需求为厂房配置足够的照明设施，对照明度有特殊要求的生产区域可设置局部照明。厂房应有应急照明设施。

5.2.4 应根据生产工艺对温度、湿度有要求的生产车间配置温湿度调节设施。5.2.5 应根据需求在车间入口处设缓冲区或缓冲措施，并装备除尘、消毒设施，定期消毒。

5.2.6 应在生产车间附近设置更衣室。更衣室大小应与生产人员数量相适应，并配备照明等设施。

5.2.7 应根据需要在库房设置防漏、防潮、防尘、防虫、防鸟、防鼠及其他防害设施。5.2.8 根据需要在必要的地方设置适宜的清洁和消毒设施。5.2.9 应为员工提供适当的、方便的卫生间。

5.2.10 应配备废料处理设施，防止对食品包装容器及材料的生产产生污染。5.2.11 应配备适当的供水、排水系统。

6、设备

6.1 应具备符合生产要求的生产设备和分析检测仪器或设备。

6.2 生产设备的设计、选型、布局、安装应符合生产要求，易于清洁，便于生产操作和维修、保养，确保安全生产。

6.3 生产设备应定期维修、保养和验证。

6.4 用于生产和检验的仪器、仪表、量具、衡器等的适用范围和精度应符合生产和质量检验的要求，应有明显的状态标志，并按期校正。

6.5 生产和检验设备（包括备品、备件）应建立设备档案，并应有各自的使用登记，记录其使用、维修、保养的实际情况，并由专人管理。

7、人员

7.1 应配备数量足够、素质合格的具有专业知识、生产经验及组织能力的各级管理人员和与生产产品相适应的技术人员。

7.2 企业负责人应了解其在质量安全管理中的职责与作用、相关的专业技术知识、产品标准、主要性能指标、产品生产工艺流程和检验要求等。

7.3 质量管理、卫生管理负责人应具有食品包装容器及材料质量和卫生管理的实践经验，有能力对产品生产过程中出现的问题作出正确处理。

7.4 技术人员应掌握专业技术知识，并具有一定的质量安全管理知识。

7.5 生产操作人员应熟悉自己的岗位职责，具有基础理论知识和实际操作技能，能熟练地按工艺文件进行生产操作。

7.6 直接接触产品的从业人员应按法律法规要求进行体检和取得健康证明。

7.7 检验人员应熟悉产品检验规定，具有与工作相适应的质量安全知识、技能和相应的资格。

7.8 应对与产品质量安全相关的人员进行必要的培训和考核。7.9 电工、锅炉工、叉车工等特殊岗位工作人员应持证上岗。

8、原辅料控制

8.1 生产食品包装容器、材料的原辅料应符合国家法律法规或标准要求。食品包装容器、材料用助剂应符合GB 9685及相关法规要求。

8.2 应对原辅材料供应商进行评价，选择合格供应商。原辅材料供应商应提供检验合格证明或报告。并保存供应商提供的合格证明，保存期限不应短于相应产品的保质期。8.3 应按原辅料采购制度和采购标准实施采购，应使用食品原辅材料，塑料和纸制品不得使用回收再生料。

8.4 应根据生产需要和加工能力有计划采购原辅料，避免造成积压。

8.5 应按规定对采购的原辅料以及外协件进行质量检验或根据有关规定进行质量验证，并保存检验/验证记录，保存期限不应短于相应产品的保质期。

8.6 原辅料入库后，应有醒目的“待验”标志，并向质量管理部门申请取样检验，合格后方能使用。检验合格后的原辅料以“先进先出”为原则进行使用。不合格的原辅料不得使用并由授权人员批准按有关规定及时处理、记录在案。

8.7 原辅料的贮存应根据原辅料的物理特性和化学特性，选择合适的贮存条件分别储存。有毒有害物料、易燃易爆物料应单独存放，明确标识，并由专人保管。

8.8 待检、合格、不合格原辅料应分区存放，按批次存放，并有易于识别的明显标志。8.9 原辅料的使用应用准确的定量工具称量。

9、生产过程控制 9.1 生产加工操作要求

9.1.1 企业生产人员应严格执行工艺管理制度，按操作规程、作业指导书等工艺文件进行生产操作。各个环节应在一定的生产技术条件和控制下进行，以尽量减少产品质量安全受到影响的可能性。

9.1.2 对有特殊生产要求（如无菌包装）产品，应监测其生产区的空气质量，并将结果记录存档。

9.1.3 生产过程中添加使用的水或与产品直接接触的水应符合GB 5749要求。9.1.4 生产过程中应采取有效措施防止交叉污染。9.1.5 应正确操作和维护生产用设备及工具，以避免加工过程中对产品造成污染。9.1.6 应根据产品特点，合理使用搬运工具。9.2 包装、贮存、运输要求

9.2.1 用于包装食品包装的材料应清洁、卫生，不应对产品造成污染；包装方式能有效防止二次污染。

9.2.2 应根据产品的物理特性和化学特性，选择合适的贮存条件贮存，以保证产品质量不受影响。在贮存过程中应加强防护，防止成品出现损伤、污染。9.2.3 应根据产品特点，规定产品的保质期。

9.2.4 成品应标明检验状态，不合格品、合格品应分区存放，并明显标识。

9.2.5 用于运输食品包装容器及材料的运输工具（如车辆、集装箱等）应清洁、干燥，且有防雨措施；不应与有毒有害或有异味的物品混运。

10、卫生管理

10.1 应有相应的卫生管理机构，对本企业的卫生工作进行全面管理。负责宣传和贯彻有关法规和制度，监督、检查在本企业的执行情况；制修订本企业的各项卫生管理制度和规划；组织卫生宣传教育工作，培训有关人员；定期组织本企业人员的健康检查，并做好善后处理等工作。

10.2 企业厂区应无鼠、蝇、害虫等滋生地，并根据情况在必要时采取措施防止鼠类等聚集和孳生。

10.3 车间内地面、墙壁、屋顶应清洁、符合卫生要求，防止对产品产生污染。10.4 生产车间内安装的水池、地漏不得对生产造成污染。

10.5 应根据生产对洁净度要求的不同，对厂区内的生产车间和公共场所实行分级卫生管理。

10.6 所有进入生产车间的人员均应严格遵守有关卫生制度。

10.7 生产车间人员应保持个人清洁、卫生，按规定穿戴工作衣帽、鞋，不得将与生产无关的物品、饰物带入车间。

10.8 生产车间内的更衣室和洗手设施等公共设施应由专人管理，并按制度及时清洗和消毒，保持清洁状态，不应给生产带来污染。

10.9 人员通道和物流通道应保持畅通，无杂物堆集。

10.10 特殊卫生要求的车间应按制度定期消毒，防止对产品产生污染。10.11 特殊车间（如纸制品生产车间、一次性木制品包装车间等）禁止使用捕鼠诱饵，防止对产品产生污染。

10.12 库房的地面、墙面、顶棚应整洁卫生。

10.13 应定期检查、维修厂房、设施、设备和工具，确保卫生状况良好，防止污染产品。10.14 设备使用的润滑剂、脱模剂、清洗剂等不得对产品造成污染。

10.15 废水、废气、废料排放、噪声污染及卫生要求等应符合国家有关规定，废弃物的存放、处理对生产无污染危害。

10.16 有毒化学物品均应有固定包装，并在明显处标示“有毒品”字样，贮存于专门库房或柜橱内，加锁并由专人负责保管。使用时应由经过培训的人员按照使用方法进行，防止污染和人身中毒。

10.17 在生产、运输、贮存产品过程中，应防止有毒化学品的污染。厂区内不得同时生产有毒化学物品。

11、质量管理

11.1 应有相应的质量管理部门，负责食品包装容器及材料产品生产全过程的质量管理和检验，对产品质量具有否决权。

11.2 应识别工艺过程质量安全的危害因素，设定关键控制点，并制定控制措施。生产过程应对关键控制点实施严格监控，并建立追溯性记录。

11.3 生产过程中质量管理结果若发现异常现象时，应迅速追查原因，并妥善处理。11.4 应对首次使用的原辅料、新工艺和新配方等进行试制，并进行主要控制指标的检测。试制品经检测合格后，方可投入批量生产。

11.5 应按规定开展过程检验，应根据工艺规程的有关参数要求，对过程产品进行检验，并记录。

11.6 应根据标准要求对所生产产品进行型式试验。如有委托检验项目，应委托具有法定检验资质的机构进行检验。

11.7 应按相应标准要求随机抽样对产品进行出厂检验，做好原始记录，并出具产品检验合格证明。

11.8 应根据不合格品管理制度，对检验不合格的产品，按规定做出相应处置。11.9 应制定成品留样保存计划，保存时间应不短于成品标示的保质期。

11.10 应按批号或生产日期归档批生产记录，且保存至产品有效期后一年。未规定有效期的产品生产记录至少保存三年。12、文件和记录

12.1 应有厂房、设施和设备的使用、维护、保养、检修等制度和记录。

12.2 应建立生产所需的原辅料采购、贮存、使用等方面的管理制度。包括原辅材料采购计划、采购清单、采购协议、采购合同等采购文件及使用台帐等。

12.3 应有物料验收、生产操作、检验、发放、成品销售、用户投诉和产品召回等制度和记录。

12.4 应有不合格品管理、原辅料退库和报废、紧急情况处理等制度和记录。12.5 应有环境、厂房、设备、人员等卫生管理制度和记录。

12.6 应建立文件程序对人员的个人卫生状况进行监控，并保存相关记录。12.7 应有本规范和专业技术培训等制度和记录。

12.8 如有外协加工等委托服务项目，应制定相应的质量安全管理控制办法。12.9 应有生产工艺规程、岗位操作法或标准操作规程生产工艺规程。

12.10 应有批生产记录，内容包括产品名称、生产批号、生产日期、操作者、复核者的签名，有关操作与设备、相关生产阶段的产品数量、物料平稳的计算、生产过程的控制记录及特殊问题记录等。

12.11 应有物料、半成品和成品质量标准及其检验操作规程。12.12 应有批检验记录。

12.13 应建立文件的起草、修订审查、批准、撤销、印制及保管的管理制度。

13、投诉处理和产品召回

13.1 所有投诉，无论以口头或书面方式收到，都应当根据书面程序进行记录和调查。质量管理负责人(必要时，应协调其他有关部门)应及时追查，妥善解决。

13.2 管理者应实施有效的工作程序处理产品安全问题，确保将所有可以批次的产品迅速从市场上召回。召回的产品应置于监督下妥善保管直至销毁，或用于非包装食品用的其他目的，或进行确保其安全性的再加工。

14、产品信息和宣传引导

14.1出厂产品应具有合格证和产品标签。产品标签标识应包括产品名称、产地、生产者的名称和地址、生产日期等内容，必要时在标签上注明“食品用”字样。

14.2 出厂产品应具有或提供充分的产品信息，特殊产品应注明使用方法、使用注意事项、用途、使用环境、使用温度、主要原辅材料名称等内容。以使用户能够安全、正确地对产品进行处理、展示、贮存和使用。

14.3 健康教育应包括产品安全常识，应能使消费者认识到各种产品信息的重要性，并能够按照产品说明正确地使用。

**第五篇：食品包装岗位职责范本**

食品包装岗位职责范本

1.负责新品的产品包装设计、包装材料选择与测试、包装材料供应商开发与管理、老包装的升级优化;

2.与产品开发团队和视觉设计团队合作，丰富包装、礼盒与衍生品的材质、结构与形式等;

3.构思包装的结构与后期制作工艺，产品线系列色构思、包装上的插图创意构思，提升消费者对包装体验;

食品包装岗位职责范本2

1.按照客户的审核标准到现场进行质量控制和审核，撰写相关的审核报告并上传至公司。

\_\_\_组织或参与审核，实施审核工作。

3.评估客户的符合性，以便发放或维持认证

4.在审核结束后，或在指定的时间范围内，确保及时完成好的质量报告(包括费用申报)。

5.确保认证的后续工作。

6.促进知识共享。

食品包装岗位职责范本31、寻找新型外贸方式，进行传统外贸的转型和拓展，使用Alibaba等方式开发市场，拓展客户。

2、发展新客户，报价，培育新市场。

3、国外询盘邮件的回复，跟进订单进程。

4、参加国外展会。

食品包装岗位职责范本41、精通包装设计，熟悉包装材料应用及印刷工艺;

2、熟练应用photoshop,cad,adobeillustrator,AI等设计软件;

3、具良好的沟通能力、较强的学习能力和责任心;

食品包装岗位职责范本51、根据各品牌产品定位，负责各品牌产品包装的整体风格设计与把控，独立负责产品内外包装设计;

2、熟悉VI设计;

3、了解包装设计的定位，根据客户提出的要求提供包装方案;

4、独立完成包装设计印刷稿;

5、收集行业标准、各种相关产品的详细资料、较强的市场分析能力。

食品包装岗位职责范本6

1，拥有印刷包装或者食品包装行业工作经验和背景知识。

2，优秀的销售能力和技巧，处事灵活，有一定项目管理经验。

3，有食品包装类或者印刷包装类大客户维护沟通以及需求深挖经验。

4，与各部门配合，协调和跟进，并促成与客户的合作。

5，跟进客户订单的生产交付及货款回收。

食品包装岗位职责范本71、根据公司品牌定位，独立负责公司食品产品包装及整体VI设计与把控;

2、独立完成系列产品包装企划及设计提案，依照集团需求完成集团新增品牌的设计、商标注册、等任务;

3、新品包装、辅料设计提案及落地执行，根据市场反馈及时调整与完善;

4、监督指导供应商执行产品包装设计规范、产品手册等;

本DOCX文档由 www.zciku.com/中词库网 生成，海量范文文档任你选，，为你的工作锦上添花,祝你一臂之力！