

湖南省市场监督管理局

湖南省市场监督管理局 关于公开征求《湿米粉生产许可审查细则 (2025 版) (征求意见稿)》意见的公告

经多次研讨，湖南省市场监督管理局组织起草形成了《湿米粉生产许可审查细则(2025 版)(征求意见稿)》，现向社会公开征求意见。欢迎有关单位或个人提出修改意见，并于 2026 年 1 月 23 日(星期五)前反馈湖南省市场监督管理局，公众可通过以下途径和方式提出意见：

1. 通过电子邮件将意见发送至：hnspscc@163.com，邮件主题请注明“《湿米粉生产许可审查细则(2025 版)(征求意见稿)》公开征集意见”字样。

2. 通过信函方式将意见寄至：湖南省长沙市天心区芙蓉南路二段 118 号，收件单位：湖南省市场监督管理局食品生产处，邮政编码：410004，并且请在信封上注明“《湿米粉生产许可审查细则(2025 版)(征求意见稿)》公开征集意见”字样。

附件：1. 修改意见反馈表

2. 湿米粉生产许可审查细则（2025 版）（征求意见稿）



附件 1

修改意见反馈表

填报单位（盖公章）：_____ 联系人及电话：_____

序号	条款内容	修改意见	理由
1			
2			
3			
4			

附件 2

湿米粉生产许可审查细则（2025 版）

（征求意见稿）

第一章 总则

第一条 为了加强湿米粉生产许可审查工作，依据《中华人民共和国食品安全法》《中华人民共和国食品安全法实施条例》《食品生产许可管理办法》《食品生产许可审查通则》及相关食品安全国家标准等规定，制定《湿米粉生产许可审查细则（2025 版）》（以下简称《细则》）。

第二条 本《细则》适用于湿米粉生产许可审查工作，应结合《食品生产许可审查通则》使用。

第三条 本《细则》所称湿米粉包括湿米粉和半干米粉。

（一）湿米粉，是以大米主要原料（除水以外的物料占比量 $\geq 70\%$ ），添加或不添加辅料（除水以外的物料占比量 $\leq 30\%$ ），经浸泡、发酵（或不发酵）、磨浆、蒸煮、成型、冷却、包装、杀菌（或不杀菌）等生产工序加工制作的水分含量 $\geq 50\%$ 的非即食粮食加工品。

（二）半干米粉，是以大米为主要原料（除水以外的物料占比量 $\geq 70\%$ ），添加或不添加辅料（除水以外的物料占比量 $\leq 30\%$ ），经浸泡、发酵（或不发酵）、粉碎（磨浆）、成型、冷

却、老化、包装、杀菌（或不杀菌）等生产工序加工制作的水分含量 $\geq 20\%$ 且 $< 50\%$ 的非即食粮食加工品。

第四条 湿米粉、半干米粉的申证类别为粮食加工品，其类别名称为其他粮食加工品，类别编号 0104，品种明细为[谷物粉类制成品：米粉制品（湿米粉、半干米粉）]。

第五条 本《细则》引用的标准、文件应采用最新版本（包括标准修改单）。

第二章 生产场所

第六条 厂区、厂房和车间、库房要求应符合《食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范》（GB 14881）中生产场所相关规定。

第七条 企业应根据产品特点及工艺要求设置相应的生产场所。米粉常规生产场所见表 1。

表 1 米粉常规生产场所

品种明细	常规生产场所
湿米粉	一般包括原料处理区（脱外包、选料等），浸泡磨浆区（浸泡、磨浆等）、蒸煮区（蒸煮、成型等）、冷却包装区（冷却、包装等）、工器具清洁消毒区域、外包装区及仓库等。
半干米粉	一般包括原料处理区（脱外包、选料等）、浸泡粉碎（磨浆）区（浸泡、粉碎（磨浆）等）、成型区（成型）、冷却区（冷却）、老化区（老化）、工器具清洁消毒区域、外包装车间及仓库等。
注：企业可根据产品特点及工艺要求设置、优化。	

第八条 生产车间应具有足够空间和高度，满足设备设施安装与维护保养、生产作业、卫生清洁、物料转运、采光与通风及

卫生检查的需要。

第九条 生产车间应与厂区污水、污物处理设施分开并保持适当距离。车间内的排水沟应为明沟，沟内应平坦、无缝隙、无死角，并易于清洁、消毒。

第十条 生产车间应与易产生粉尘的场所（如锅炉房）保持适当距离，并设在主导风向的上风向位置，难以避开时应采取必要的防范措施。

第十一条 生产车间应根据生产工艺需要合理设计和布局，满足食品安全有关操作要求，避免食品生产中发生交叉污染。应根据产品特点、生产工艺、生产特性以及生产过程对清洁程度的要求合理划分作业区，并采取有效措施进行分离或分隔。作业区划分为清洁作业区、准清洁作业区和一般作业区。各生产作业区应有显著的标识加以区分。清洁作业区和准清洁作业区墙裙应铺设到墙顶。米粉生产车间及作业区划分见表 2。

表 2 米粉生产车间及作业区划分表

品种明细	一般作业区	准清洁作业区	清洁作业区
湿米粉	仓库（原料、食品添加剂、食品相关产品、成品等）；原料处理区（脱外包间）；外包装车间	更衣及洗手消毒室；工器具清洁消毒室；浸泡、磨浆、蒸煮、成型、车间内周转筐清洗等加工车间；内包装材料的准备间；缓冲间	工器具清洁消毒室；冷却及贮存场所；内包装车间
半干米粉	仓库（原料、食品添加剂、食品相关产品、成品等）；原料处理区（脱外包间）；外包装车间	更衣及洗手消毒室；工器具清洁消毒室；浸泡、粉碎（磨浆）、成型、车间内周转筐清洗等加工车间；内包装材料的准备间；缓冲间	工器具清洁消毒室；最终熟化产品的老化间（老化箱）、成型、冷却及贮存场所；内包装车间
注：企业可根据产品特点及工艺要求设置、优化。			

第十二条 准清洁作业区、清洁作业区应分别设置工器具清洁消毒区域，防止交叉污染。清洁作业区应配备空气净化设施设备和杀菌消毒设施，并每月定期按《公共场所卫生检验方法 第3部分空气微生物》（GB/T18204.3）中的自然沉降法测定清洁作业区空气中的菌落总数，其控制标准应在30CFU/皿以下。

第十三条 不同清洁作业区之间的人员通道应分隔。如设有特殊情况时使用的通道，应采取有效措施防止交叉污染。

第十四条 如有老粉头（回头粉）发酵工艺，应设置回流物料运输通道，有专门的运输工器具及其他有效措施防止交叉污染。

第十五条 生产车间内易产生大量蒸汽及冷凝水，应设置有效排除湿热空气避免冷凝水滴落到裸露产品的防护措施。

第十六条 生产车间地面应有一定的排水坡度，保证地面水可以自然流向地漏、排水沟。

第十七条 原料仓库、成品仓库应分开设置，不得直接相通。湿米粉、半干粉贮存温度应控制在25℃以下，贮存场所应有防蝇、防鼠措施，不得与有毒有害物品、易污染及对产品质量有影响的物品混存。

第三章 设备设施

第十八条 企业应具备与其生产品种和产量相适应的食品加工设备。性能与精度应满足生产要求，便于操作、清洁、维护。

米粉常规生产设备设施详见表3。

表 3 常规生产设备设施

产品类别名称	设备设施类别	设备设施名称
湿米粉	浸泡（发酵）设备	浸泡桶
	搅拌设备	搅拌机
	磨浆设备	磨浆机
	成型设备	自动蒸煮设备（含蒸板）、粉（挤）丝机、切粉机
	蒸煮设备	自动蒸汽蒸煮机（含煮粉和蒸粉设备）
	冷却设备	冷却链，冷却槽等；
	包装设备	包装机
半干米粉	浸泡（发酵）设备	浸泡桶
	粉碎（磨浆）设备	粉碎机、磨浆机
	搅拌设备	搅拌机
	成型设备	粉（挤）丝机、切粉机
	冷却设备	冷却间等；
	老化设备	老化箱或老化间
	包装设备	包装机
注：本表所列设备设施为常规设备设施，企业可根据实际生产情况优化调整。		

第十九条 直接接触原料、半成品、成品的生产设备或设施不得使用竹木或者其它易受微生物污染且难以清理的制品。

第二十条 禁止使用机械润滑油等非食用油脂维护和保养有可能与成品或半成品直接接触的设备和部件，以防止成品或半

成品受到污染。

第二十一条 准清洁作业区、清洁作业区应设有单独的更衣室，更衣室应与生产车间相连接，生产车间对内入口应与对外的入口错开或者形成一定夹角，防止车间直接对外。不同清洁作业区应分别设置人员洗手、消毒、干手等设备设施。

第二十二条 在产生大量热量、蒸汽的食品加工区域上方，应设置有效的机械排风设施。冷却区应具有降温及空气流通设施，强制通风设施进风口应设置空气初效过滤装置。

第二十三条 应按照产品执行标准及检验管理制度中规定的检验项目进行检验。自行开展相关检验的企业应配备满足原料、过程监控、成品检验所需的检验设备设施，并确保检验设备设施的性能、精度满足检验要求。检验设备设施的数量应与企业生产能力相适应。常规检验项目及常用检验设备设施见表 4。

表 4 米粉常规检验项目及常用检验设备设施

序号	检验项目	检验设备设施
1	感官	白瓷盘、玻璃器皿等。
2	水分	分析天平（0.0001g）、鼓风电热恒温干燥箱、干燥器等。
3	酸度	分析天平（0.001g）、粉碎机、滴定设备等。
4	菌落总数	无菌室或超净工作台、灭菌锅、天平（0.1g）、恒温培养箱等。
5	大肠菌群	无菌室或超净工作台、灭菌锅、天平（0.1g）、恒温培养箱等。
6	沙门氏菌	无菌室或超净工作台、灭菌锅、天平（0.1g）、恒温培养箱等。
7	金黄色葡萄球菌	无菌室或超净工作台、灭菌锅、天平（0.1g）、恒温培养箱等。

序号	检验项目	检验设备设施
8	蜡样芽胞杆菌	无菌室或超净工作台、灭菌锅、天平（0.1g）、恒温培养箱等。
9	净含量	电子秤或天平等。
注：本表所列检验设备设施为常规检验项目所对应的设备设施，企业可根据产品类别及生产过程风险控制情况确定检验项目，配备相应的检验设备设施。		

第二十四条 企业可以使用快速检验方法及设备进行检验，但应保证检测结果准确。企业使用的快速检验方法及设备应每年与国家标准规定的检验方法进行比对或者验证。

第四章 设备布局与工艺流程

第二十五条 应具备合理生产设备布局和工艺流程，避免交叉污染。米粉常规生产基本工艺及关键控制点见表 5。

表 5 米粉生产常规工艺流程

产品类别名称	常规工艺流程	备注
湿米粉	浸泡→发酵（或不发酵）→磨浆→添加或不添加辅料→蒸煮成型→冷却→包装→杀菌（或不杀菌）→成品入库。	湿米粉生产设备设施和工艺流程可参考附件 1-1。
半干米粉	浸泡→发酵（或不发酵）→粉碎（磨浆）→加或不添加辅料→成型→冷却→老化→包装→杀菌（或不杀菌）→成品入库。	半干米粉生产设备设施和工艺流程可参考附件 1-2。
注：本表所列工艺流程为常规工艺流程，企业可根据实际生产情况优化调整。		

第二十六条 应明确产品在《食品安全国家标准 食品添加剂使用标准》（GB2760）“食品分类系统”的最小分类号。按照 GB2760 以及国务院卫生行政部门相关公告的要求使用食品添加剂

剂。

第二十七条 鼓励通过危害分析方法明确生产过程中食品安全关键环节，制定产品配方、工艺规程等工艺文件，并设立相应的控制措施。

第二十八条 应根据相关标准控制贮存、运输环节。

第五章 人员管理

第二十九条 应依法配备食品安全管理人員和食品安全专业技术人员，食品安全专业技术人员应与岗位要求相适应，人员数量应满足企业生产、检验等需求。企业主要负责人、食品安全总监、食品安全员应符合《食品生产经营企业落实食品安全主体责任监督管理规定》。

第三十条 企业应建立培训制度，制定培训计划，培训的内容应与岗位相适应。与食品安全相关岗位的人员应定期培训和考核，不具备能力的不得上岗。

第三十一条 实验室从事检验的人员应具有食品、化学、生物等相关专业专科以上的学历，或者具有3年以上食品相关的检测工作经验，经培训能掌握米粉出厂检验的基本知识和操作技能，并取得培训合格证明。

生产操作人员的数量和能力水平应适应企业生产规模、工艺和设备性能的要求，生产操作人员应当具有一定的技术经验，能掌握生产工艺操作规程，熟练操作生产设备，按照技术文件进行

生产操作。

第三十二条 应对与食品直接接触的食品加工人员开展班前健康检查，并形成记录，防止法律法规规定的有碍食品安全疾病的人员接触直接入口食品。

第六章 管理制度

第三十三条 建立并执行采购管理及进货查验记录制度。企业应建立原料、食品、食品添加剂、食品相关产品供应商审核制度并定期进行审核评估；应在与供应商签订的合同中明确双方食品安全责任。

企业应建立原料、食品、食品添加剂、食品相关产品进货查验制度；所用原料、食品、食品添加剂、食品相关产品涉及生产许可管理的，必须采购获证产品并查验供货者的资质和产品合格证明。

进口食品原料，应提供进出口检验检疫部门出具的检验检疫合格证明；原料应符合相关标准的要求；产品的生产用水应当符合《生活饮用水卫生标准》（GB 5749），并定期进行检测；所用消毒剂应符合《食品安全国家标准 消毒剂》（GB 14930.2）的要求。

第三十四条 建立并执行生产过程关键控制点管理制度，对生产关键环节浸泡、磨浆、蒸煮、成型、冷却、包装等过程进行控制。制定有效的清洗、消毒方法和管理制度，保证生产场所、

生产设备、包装容器、工作服和人员的清洁卫生，防止产品及包装在生产过程中被污染。

应按《食品生产通用卫生规范》（GB 14881）附录《食品加工过程的微生物监控程序指南》的规定，合理设置微生物监控限值、频率及取样点等。制定化学品安全管理制度，防止化学品污染食品。

鼓励企业采用危害分析与关键控制点体系（HACCP）、良好作业规范（GMP）、卫生操作标准程序（SSOP）等对生产过程进行食品安全控制。制定原料、食品添加剂、半成品及成品的周转、储存、运输管理制度。贮存、输和装卸食品的容器、工具和设备应当安全、无害，防止食品污染。

第三十五条 建立并执行检验管理及出厂检验记录制度。对食品原料、食品添加剂及食品生产过程、出厂检验和型式检验的管理规定。通过自行检验或委托具备相应资质的食品检验机构对原料和产品进行检验。每批产品应出厂检验，其检验结果应当作为产品生产过程控制 and 产品质量安全追溯的重要依据。

（一）自行检验。自行检验的企业应具备与所检项目适应的检验室和检验能力。

（二）委托检验。不能自行检验的，可委托具有检验资质的第三方检验机构进行检验，并妥善保存检验报告。

（三）产品留样。应建立产品留样制度，及时保留样品。产品留样设施应满足产品贮存条件要求。

第三十六条 建立并执行运输和交付管理制度。应根据产品的特点和卫生需要规定运输、交付要求。委托运输的，应当对受托方的食品安全保障能力进行审核并签订合同。

（一）运输器具。运输食品的工具和容器应保持清洁、维护良好，并能提供必要的保护，避免受到污染。

（二）运输过程控制要求。运输车辆必须专车专用，运输米粉的车辆不得用于有毒有害物品的装运。车辆应当每天清洁和消毒并进行卫生检查。运输过程中的车厢温度应控制在 25℃，应在运输车厢内放置温控装置，并定期校准维护。

第三十七条 建立并执行食品安全追溯管理体系。如实记录原料采购与验收、生产加工、产品检验、出厂销售等全过程信息，实现原料采购到销售环节的全过程跟踪，并可追溯到每个环节的责任人。

第三十八条 建立并执行食品安全自查制度。应建立完善符合实际的《食品安全风险管控清单》，确定风险点、管控措施、管控频次和责任人员，对米粉生产安全状况进行自查评价。根据执行中存在的问题动态调整《食品安全风险管控清单》。

第三十九条 建立并执行不合格品管理及不安全食品召回制度。企业应明确对在验收和生产过程中发现的不合格原料、半成品和成品进行标识、贮存和处置措施，不合格品应与合格品分开放置并明显标记。如实、完整记录不合格品保存和处理情况。企业应对召回的食品采取补救、无害化处置、销毁等措施，如实

记录召回和处置情况，并向所在地县级市场监管部门报告。

第四十条 建立并执行食品安全事故处置方案。应规定食品安全事故处置措施及向事故发生地县级市场监督管理部门和卫生行政部门报告的要求。

第四十一条 其他制度。

（一）建立食品安全文件管理制度。明确规定文件的起草、修订、审查、批准、撤销、印制及保管程序。

（二）应有企业产品执行的有效产品标准、检测方法标准及其他相关标准。

（三）应有设备操作规程、关键控制点作业指导书、工艺配方。

（四）鼓励企业采用信息化手段采集、留存信息记录，但要建立防范措施，保证信息的真实性和可靠性。

第七章 试制产品检验

第四十二条 企业应按所申报米粉品种和执行标准，提供同一品种、同一批次的试制产品检验合格报告，企业应对检验报告真实性负责。企业同时生产湿米粉和半干米粉的，应分别提交试制产品检验合格报告（风险程度从高到低依次为：湿米粉、半干米粉）。

第四十三条 试制产品可由企业自行检验，或者委托有资质的第三方食品检验机构检验。企业提供自行检验报告的，应取得

相应的检验机构资质认定证书。

第四十四条 检验项目应符合相应的食品安全国家标准及企业明示的产品执行标准，包括国家标准、行业标准、地方标准、团体标准、企业标准等及国务院卫生行政部门的相关公告的要求。

米粉涉及的常规型式检验和出厂检验项目按所列出的检验项目进行见附件 2。

第八章 附则

第四十五条 谷物粉类制成品中的湿米粉、半干米粉不允许分装。

第四十六条 本细则由湖南省市场监督管理局负责解释。

第四十七条 本细则自 202X 年 X 月 X 日起施行，有效期 5 年。

- 附件：1. 米粉生产设备设施和工艺流程
2. 米粉生产涉及的主要标准
3. 米粉涉及的检验项目与方法

附件 1

米粉生产设备设施和工艺流程

湿米粉		半干粉	
工艺流程	设备设施	工艺流程	设备设施
浸泡（发酵）	浸泡桶	浸泡（发酵）	浸泡桶
磨浆	磨浆机	粉碎（磨浆）	粉碎机，磨浆机
添加或不添加辅料	搅拌机	添加或不添加辅料	搅拌机
蒸煮、成型	自动蒸煮设备，粉（挤）丝机，切粉机	成型	粉（挤）丝机，切粉机
冷却	冷却链，冷却槽等	冷却	冷却间（有此工艺的）
包装	包装机	老化	老化箱、老化间
		包装	包装机

注：以上为示例，仅供参考

附件 2

米粉生产涉及的主要标准

序号	标准号	标准名称
1	GB/T 191	包装储运图示标志
2	GB/T 1354	大米
3	GB 2715	食品安全国家标准 粮食
4	GB 2716	食品安全国家标准 植物油
5	GB 2760	食品安全国家标准 食品添加剂使用标准
6	GB 2762	食品安全国家标准 食品中污染物限量
7	GB 4789.1	食品安全国家标准 食品微生物学检验 总则
8	GB 4789.2	食品安全国家标准 食品微生物学检验 菌落总数的测定
9	GB 4789.3	食品安全国家标准 食品微生物学检验 大肠菌群计数
10	GB 4789.4	食品安全国家标准 食品微生物学检验 沙门氏菌检验
11	GB 4789.10	食品安全国家标准 食品微生物学检验 金黄色葡萄球菌检验
12	GB4806.7	食品安全国家标准 食品接触用塑料材料及制品
13	GB 5009.3	食品安全国家标准 食品中水分的测定
14	GB 5009.12	食品安全国家标准 食品中铅的测定
15	GB 5009.15	食品安全国家标准 食品中镉的测定
16	GB 5009.22	食品安全国家标准 食品中黄曲霉毒素 B 族和 G 族的测定
17	GB 5009.34	食品中二氧化硫的测定

序号	标准号	标准名称
18	GB 5009.239	食品安全国家标准 食品酸度的测定
19	GB 5749	生活饮用水卫生标准
20	GB 7718	预包装食品标签通则
21	GB/T 10221	感官分析 术语
22	GB 14881	食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范
23	GB 28050	食品安全国家标准 预包装食品营养标签通则
24	GB 29921	食品安全国家标准 食品中致病菌限量
25	GB 31621	食品安全国家标准 食品经营过程卫生规范
26	GB 31637	食品安全国家标准 食用淀粉
27	JJF 1070	定量包装商品净含量计量检验规则
28	DBS 43/007	食品安全地方标准 米粉生产卫生规范
29	/	国家质量监督检验检疫总局（2005）第75号令《定量包装商品计量监督管理办法》
30	/	企业标准（产品执行标准）

附件 3

米粉涉及的主要检验项目及方法

序号	检验项目	检验方法
1	感官	按照对应标准
2	水分	GB 5009.3
3	酸度	GB 5009.239
4	二氧化硫残留量	GB 5009.34
5	着色剂	GB 5009.35
6	铝残留量	GB 5009.182
7	铅	GB 5009.12
8	镉	GB 5009.15
9	无机砷	GB 5009.11
10	黄曲霉毒素 B ₁	GB 5009.22
11	菌落总数	GB 4789.2
12	大肠菌群	GB 4789.3
13	沙门氏菌	GB 4789.4
14	金黄色葡萄球菌	GB 4789.10
15	净含量	JJF 1070
注：出厂检验项目按产品执行标准或者企业自控标准执行。		