

广西壮族自治区  
市场监督管理局文件

桂市监规〔2022〕1号

---

广西壮族自治区市场监督管理局关于  
印发《广西鲜湿米粉生产许可审查  
细则（2022版）》的通知

各市、县市场监督管理局、各行政审批部门：

《广西鲜湿米粉生产许可审查细则（2022版）》已经2022年自治区市场监管局第1次局务会审议通过。现印发给你们，请遵照执行。

广西壮族自治区市场监督管理局  
2022年3月7日

（此件公开发布）

# 广西鲜湿米粉生产许可审查细则

(2022 版)

## 第一章 总 则

**第一条** 为加强鲜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》及其实施条例、《食品生产许可管理办法》《广西壮族自治区食品安全条例》等有关法律法规及规章，制定本细则。

**第二条** 本细则与《食品生产许可审查通则》结合使用，适用于广西鲜湿米粉生产许可审查工作。

**第三条** 鲜湿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，类别编号为 0104。其生产许可证明细表注明粮食加工品[其他粮食加工品（谷物粉类制成品：鲜湿米粉）]。

鲜湿米粉是指《食品安全地方标准 鲜湿米粉》(DBS45/050)规定的以大米（或糙米）为主要原料（ $\geq 90\%$ ），经清洗、浸泡、磨浆（或粉碎）、调浆、发酵（或不发酵）、熟化、成型、冷却、包装等生产工艺加工制成的切粉（河粉、卷粉）、榨粉（圆粉）等预包装鲜湿米粉。

切粉(河粉、卷粉)是指以大米(或糙米)为主要原料( $\geq 90\%$ )，经清洗、浸泡、磨浆（或粉碎），调浆、熟化、切条（或不切条）、卷粉（或不卷粉）、冷却、包装等工艺加工制成的预包装产品。

榨粉（圆粉）是指以大米（或糙米）为主要原料（≥90%），经清洗、浸泡、磨浆（或粉碎），调浆、发酵（或不发酵）、熟化、挤压成型、冷却、包装等工艺加工而成的预包装产品，含酸浆榨粉。

**第四条** 不得以分装方式生产鲜湿米粉。

**第五条** 本细则引用的文件、标准通过引用成为本细则的内容。凡是引用文件、标准，其最新版本（包括所有的修改单）适用于本细则。

## 第二章 生产场所

**第六条** 厂区不允许选择对食品有显著污染的区域，周围不允许存在有毒废弃物以及粉尘、有毒气体、放射性物质和其他扩散性污染源。

生产车间[清洗间、浸泡间、磨浆（粉碎）间、发酵间、熟化间、成型间、冷却间、包装间等]外墙应与严重污染源相距100米以上。严重污染源是指可能产生病原性微生物污染或其他存在严重危害性污染物的场所，如省、市、县、乡镇、社区级别医院；化工厂、水泥厂、石材厂、石灰厂、冶炼厂、危险化学品等存在粉尘、有害气体、放射性物质和其他扩散性污染源隐患的场所；省、市、县、乡镇级别的垃圾收集、存放、中转、处理等场所；屠宰场；火葬场；畜禽饲养场（超过50头以上的家畜，200只以上的家禽）等场所。

生产车间外墙应与中度污染源相距50米以上。中度污染源是指诊所；村落社区级别的垃圾收集、存放、中转、处理等场所；粪坑、化粪池、粪堆、旱厕等开放式污染源；畜禽饲养场（10头以上的家畜，50只以上的家禽）等场所。

生产车间外墙应与轻度污染源相距25米以上。轻度污染源是指经常使用农药的连片菜地、稻田等种植场所（绿化树林、花草等除外）；污水坑塘；死水鱼塘；产生有毒有害气体产品的工厂等。

生产车间外墙周围25米内不应有易发生虫害大量孳生的潜在场所；车间外墙距离易起扬尘的主要交通道路25米以上（乡村道路15米以上）或采取有效措施实施扬尘隔离。难以避开时，应设计必要的防范措施。

**第七条** 生产加工场所依其洁净度要求分为：清洁作业区、准清洁作业区和一般作业区。清洁作业区包括冷却、杀菌（如有）、内包装等作业区；准清洁作业区包括清洗、浸泡、磨浆（或粉碎）、调浆、发酵、熟化、成型、老化（如有）、包装后杀菌（如有）等作业区；一般作业区包括原辅料存储、外包装、成品储存区等。

**第八条** 生产车间的面积和空间应与生产能力相适应；熟化车间高度（地面到天花板）应不低于3.5米，其他工艺的生产车间高度应与生产条件需求相适应；生产车间（室内实际使用）总面积应不低于150平方米，生产线的间距以及与墙面相距不低于0.6米，生产线的间距应便于设备安置、人员操作及清洁消毒。

**第九条** 厂区应合理布局，各功能区域划分明显，并有效分离或分隔，防止交叉污染。具有相对独立的厂区，如生产区的门窗等开放区域与居民房等场所相连或相对时需要做好有效隔离，严禁居住人员通道经过生产加工场所或与生产车间共用通道；职工宿舍、食堂、职工娱乐设施等本厂生活区应与生产区保持适当距离或分隔；生产区应与职工休息室等相对隔离，做到严格有效的卫生防护隔离。

厂区内的道路应铺设混凝土、沥青或者其他硬质材料；空地应采取必要措施，如铺设水泥、地砖或铺设草坪等方式，保持环境清洁，防止正常天气下扬尘和积水等现象的发生。

**第十条** 厂区绿化应与生产车间保持适当距离，植被应定期维护，以防止虫害的孳生。

**第十一条** 生产车间的顶棚、墙壁、隔断和地面应当采用无毒、无味、防渗透、防霉、不易破损脱落、易于清洁的材料建造。

顶棚在结构上不利于冷凝水垂直滴落，防止虫害和霉菌孳生；裸露食品上方的蒸汽、水、电等管路应当有防止灰尘散落及水滴掉落的防护措施。

墙面或隔断墙面应光滑、不易积累污垢且易于清洁。

地面的结构应有利于排污和清洗的需要。地面应平坦防滑、无裂缝、并易于清洁、消毒，并有适当的措施防止积水。

**第十二条** 门窗应闭合严密。门的表面应平滑、防吸附、不渗透，并易于清洁、消毒。应使用不透水、坚固、不变形的材料

制成。窗户玻璃应使用不易碎材料。若使用普通玻璃，应采取必要的措施（如贴膜等）防止玻璃破碎后对原料、包装材料及食品造成污染。窗户如设置窗台，其结构应能避免灰尘积存且易于清洁。可开启的窗户应装有易于清洁的防虫害窗纱。不同洁净区域的门应加装自动闭门装置等设施，保持常闭状态。

**第十三条** 生产车间入口处应设置更衣室；应按需设置换鞋设施及工作鞋靴消毒设施。设置工作鞋靴消毒设施，其规格尺寸应能满足消毒需要，应避免未消毒即可进入车间。更衣室应保证工作服与个人服装及其他物品分开放置。应设置洗手、干手和消毒设施，并在显眼处张贴正确的洗手消毒程序和方法示意图；洗手设施的水龙头其开关应为非手动式，其数量应满足实际生产需要。洗手池应采用光滑、不透水、易清洁的材质制成，其设计及构造应易于清洁消毒。

**第十四条** 清洁作业区入口在生产车间内的，应设置二次更衣区，洗手、干手和（或）消毒设施，换鞋（穿戴鞋套）或工作鞋靴消毒设施。清洁作业区入口不在生产车间内的，应设置更衣区，非手动式洗手、干手、消毒等设施，换鞋（穿戴鞋套）或工作鞋靴消毒设施。采用自带洁净室及洁净环境自动恢复功能的清洁作业环境的设备可不设在清洁作业区，可豁免设置二次更衣区和上述相关设施。

**第十五条** 清洁作业区应参照《食品工业洁净用房建筑技术规范》（GB 50687）进行设计，备有空气、温湿度控制设备。清

洁作业区应达到 GB 50687 中洁净用房等级III级的要求。清洁作业区内包装间温度应 $\leq 26^{\circ}\text{C}$ 。应对清洁作业区空气进行不定期监测。

**第十六条** 生产车间内应有场地消毒设施：使用紫外线消毒的，安装离地面不高于 2.2 米，其控制开关统一设置在车间入口处。采用臭氧消毒的，应在保证杀菌效果前提下严格控制臭氧浓度。

**第十七条** 如需在车间外设置水冲式卫生间的，其结构、设施与内部材质应易于保持清洁，并设置洗手设施，外门及窗口不得与车间的门窗相对。

### 第三章 设备设施

**第十八条** 生产设备和设施根据实际工艺需要配备，一般包括：原料清洗设备、浸泡设备、磨浆（粉碎）设备、发酵设备（发酵类）、熟化设备、成型设备、冷却设备、包装设备及自动喷码设备等。

应根据工艺需要配备专用的清洁消毒设施。

**第十九条** 厂区应有适当的排水系统，保证排水畅通、便于清洁维护；生产车间内排水流向应由清洁度要求高的区域流向清洁度要求低的区域；排水入口应安装带水封的地漏装置，防止固体废弃物进入及浊气逸出，并有防止逆流的设计；排水出口应有防止虫害侵入的控制措施；排污沟渠应为密闭式，车间内不得散

发出异味，不得有积水。

**第二十条** 应具有适宜的自然通风或人工通风措施；通风设施应避免空气从清洁度要求低的作业区域流向清洁度要求高的作业区域。合理设置进气口位置，进气口与排气口和户外垃圾存放装置等污染源保持适宜的距离和角度。进气口、排气口应装有防止虫害侵入的网罩等设施。通风排气设施应易于清洁、维修或更换。内包装间应配有空气温度调节设备。

**第二十一条** 生产车间内应有充足的自然采光或人工照明，以满足生产和操作需要；光源应使食品呈现真实的颜色。暴露食品和原料的上方应使用安全型照明设施或采取防护措施。

**第二十二条** 直接接触米粉及原料的设备、工具和容器，必须采用无毒、无害、无异味的食品级材料制成，与食品接触面应边角圆滑、无焊疤和裂缝。

**第二十三条** 泡米桶（池）、储浆桶的桶沿与地面距离不小于 0.5 米，设备或器具敞口与天花板距离不低于 0.5 米。

**第二十四条** 自行进行出厂检验的，应配有实验室，面积不低于 20 平方米，应设有天平、微生物检验、理化分析等功能间，并配备相应检验项目的设备、试剂等，能够满足出厂检验的基本要求。检验设备应按规定进行定期检定或校准。

**第二十五条** 应配备有防止渗漏、封闭的、易于清洁的存放废弃物的专用设施并清晰标识，地面划色标固定区域存放。



## 第四章 设备布局和工艺流程

**第二十六条** 设备布局应按工艺流程设计，一般包括：清洗、浸泡、磨浆（粉碎）、发酵（发酵类）、熟化、成型、冷却、包装等。设有杀菌工艺的企业，应设置合理的杀菌工艺布局。

具体产品按企业实际工艺流程生产，各工艺对应的功能区应采取有效分离或分隔，避免交叉污染。

**第二十七条** 水源控制。加工用水的水质应符合 GB 5749 的规定。以来自非公共供水系统的地表水或地下水为生产用水的，应不定期监测水质波动情况（核查时，至少提供当年度内一份水质检验报告），判定水源是否受到外界影响产生异常。对加工用水水质有特殊要求的，应按相应规定执行，如生产榨粉，应配备水质净化处理设备。

**第二十八条** 配料控制。应对配料名称、进货时间、批号、数量等进行核对和记录，配料装置应定期检定，配料应复核确认。

**第二十九条** 熟化控制。根据产品的特点，应合理控制熟化的温度和时间，确保产品完全熟化。

**第三十条** 冷却控制。应在冷却间内合理设置物料冷却控制设施。

**第三十一条** 杀菌控制。鼓励有条件的企业增加杀菌工艺。采取合理的杀菌方式，控制杀菌的温度、浓度和时间等要素，保证杀菌效果。

**第三十二条** 包装控制。应在内包装间内合理配置包装设

备。产品包装材料或容器应符合相关食品安全标准及有关规定，内包材不得重复使用。产品包装应能在正常的贮存、运输、销售条件下最大限度地保护食品的安全性和食品品质，使用完整独立包装，包装应密封（不得以扎口形式密封，不得扎孔），并醒目标识生产日期和保质期。

## 第五章 人员管理

**第三十三条** 从事接触直接入口食品工作的食品生产人员应当每年进行健康检查，取得健康证明后方可上岗工作。应配备食品安全管理人员，明确岗位职责，并参加学习培训。自行进行出厂检验的企业检验人员，应参加学习培训，并取得学习培训证明。

## 第六章 管理制度

**第三十四条** 企业应建立健全食品安全管理制度，对员工进行食品安全知识培训，加强食品检验工作，依法从事生产经营活动。应当配备食品安全管理人员，加强对其培训和考核。

**第三十五条** 企业应建立进货查验记录制度，对原辅料、包装材料供应商进行审核，并定期进行审核评估；应在和供应商签订的合同中明确双方承担的食品安全责任。包装容器应符合相应食品安全国家标准和相应产品标准的要求。

**第三十六条** 企业应建立生产过程管理制度，对生产过程中

的原料、浸泡、发酵（发酵类）、熟化、成型、冷却、杀菌（如有）、包装等生产环节的质量安全进行管控，并合理设置记录内容，确保实现从原料到成品的追溯管理。

**第三十七条** 企业应建立检验管理制度，包括对原辅料、过程、出厂检验的管理规定，确保产品符合食品安全标准要求。

企业可以使用快速检测方法及设备，但应保证检测结果准确。使用快速检测方法及设备做检验时，应定期与国家标准规定的检验方法比对或者验证。快速检测结果不合格时，应使用国家标准规定的检验方法进行确认。

**第三十八条** 企业应建立食品安全自查制度，定期对食品安全状况进行检查评价。

## 第七章 试制产品检验

**第三十九条** 新申请企业按所申报鲜湿米粉的品种和执行标准，分别从同一规格、同一批次的试制产品中抽取具有代表性的样品检验。执行同一标准的多个产品，应从产量最大的同一规格、同一批次的试制产品中抽取样品检验。

**第四十条** 企业应对提供的检验报告真实性负责；检验项目按产品适用的食品安全国家标准、产品标准、地方标准、企业标准及国务院卫生行政部门的相关公告要求进行。

## 第八章 其他要求

**第四十一条** 产品贮存或运输应在清洁、卫生、阴凉、干燥、无异味的环境中，温度控制应符合产品标准的要求（ $\leq 26^{\circ}\text{C}$ ）。产品贮存应离地、离墙，不得与有毒、有害、有异味、有腐蚀性的物品同处贮存或混装混运。

**第四十二条** 应在产品包装上的醒目位置标示“鲜湿米粉”，并按产品标准要求标示类别，如鲜湿米粉（切粉）、鲜湿米粉（榨粉）、鲜湿米粉（酸浆榨粉）等。

产品标签应符合 GB 7718 和 GB 28050 的规定。

保质期在 24 小时内的产品，应标注生产时间年月日时（例：2021 年 8 月 18 日 08 时）。

**第四十三条** 采用类似于鲜湿米粉工艺加工而成的其他粮食加工品（即大米含量低于 90%、大于 50% 的粮食加工品）和淀粉制品（即以食用淀粉为主要原料的淀粉制品），参照本细则执行。

**第四十四条** 本细则由广西壮族自治区市场监督管理局负责解释。

**第四十五条** 本细则自 2022 年 4 月 25 日起实施。