云市监规〔2025〕8号

云南省市场监督管理局关于印发《云南省米线、卷粉、饵丝等米粉制品生产许可审查细则》的通知

各州、市市场监督管理局：

《云南省米线、卷粉、饵丝等米粉制品生产许可审查细则》已经省局2025年12月2日局务会审议通过，现印发给你们，请认真贯彻执行。

云南省市场监督管理局

2025年12月8日

（此件公开发布）

云南省米线、卷粉、饵丝等米粉制品生产许可审查细则

第一章　总则

第一条　为加强云南省内米线、卷粉、饵丝等米粉制品（以下简称：米粉制品）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（2022版）》《其他粮食加工品生产许可证审查细则(2006版)》及相关食品安全国家标准等规定，制定《云南省米线、卷粉、饵丝等米粉制品生产许可审查细则》（以下简称《细则》）。

第二条　本《细则》适用于云南省内米粉制品生产许可审查工作，应当结合《食品生产许可审查通则（2022版）》使用。

第三条　本《细则》所称米粉制品，是指以大米（含红米、紫米等糙米）为主要原料(大米在除水以外的原辅料中占比不小于60%)，添加或不添加其他辅料，经相应工艺制成的产品。米粉制品生产所用食品原料不包括碎米。

米粉制品的申证类别、类别编号、类别名称、品种明细、备注见表1。

表 1 米粉制品生产许可类别目录列表

申证类别	类别编号	类别名称	品种明细	备注
粮食加工品	0104	其他粮食加工品	谷物粉类制成品（米粉制品）: 1、干米粉制品[干米线、干饵丝(块)、干卷粉(干米干)、干花色米粉制品（具体品种明细）] 2、半干米粉制品[半干米线、半干花色米粉制品（具体品种明细）] 3、湿米粉制品[酸浆米线、干浆米线、水洗米线、卷粉（米干）、鲜饵丝（块）、湿花色米粉制品（具体品种明细）]	

第四条 典型米粉制品定义:

（一）干米线，是指以大米（含红米、紫米等糙米）为主要原料，经清洗、浸泡、控水或不控水、磨粉或磨浆、搅拌、熟制成型、老化、松丝、定型干燥、包装等工艺加工而成的米线。

（二）干饵丝（块），是指以大米（含红米、紫米等糙米）为原料，经清洗、浸泡、磨粉（磨浆）、蒸煮、成型（切片或切丝）、干燥等工艺制成的产品。

（三）干卷粉（干米干），是指以大米（含红米、紫米等糙米）为原料，经过浸泡 1h～3h、磨浆、蒸制、成型、冷却、干燥

等工艺制成的产品。

（四）半干米线，是指以大米（含红米、紫米等糙米）为主要原料，经清洗、浸泡、控水或不控水、磨粉或磨浆、搅拌、熟制成型、老化、包装等工艺加工而成的米线。

（五）酸浆米线，是指以大米（含红米、紫米等糙米）为原料，在30℃～40℃水温下浸泡24h以上，经自然发酵、清洗沥水、磨浆、压浆、制粒、蒸粒、挤压成型、水煮、冷却等工艺制成的米线。

（六）干浆米线，是指以大米（含红米、紫米等糙米）为原料，常温下浸泡2h～6h，经清洗沥水、磨粉、拌面、自熟机挤压成型后，再经老化12h～24h、水煮、冷却，清洗整理等工艺制成的米线。

（七）水洗米线，是指以大米（含红米、紫米等糙米）为原料，常温下浸泡3h以上，经清洗沥水、磨浆、浆料蒸制、挤压成型、水煮、冷却、漂洗等工艺制成的米线。

（八）卷粉（米干），是指以大米（含红米、紫米等糙米）为原料，经过浸泡1h～3h、磨浆、蒸制、成型、冷却等工艺制成，未经干燥的扁片状、卷状或切条状湿米制品。

（九）鲜饵丝（块），是指以大米（含红米、紫米等糙米）为原料，经浸泡、清洗沥水、蒸熟、碾压、成型等工艺制成，未经干燥的丝状、条状、块状或片状湿米制品。

（十）花色米粉制品或调制米粉制品，是指以大米（含红米、紫米等糙米）为主要原料(大米在除水以外的原辅料中占比不小于 60%)，添加一种或多种其他粮谷、食用淀粉等辅料，按相应工艺制成的产品。除水以外的原辅料中，粮谷、食用淀粉以外的其他食品原料占比不大于 10%。

第五条 本《细则》引用的标准、文件应采用最新有效版本（包括标准修改单）。

第二章 生产场所

第六条 米粉制品生产企业的选址、厂区环境、建筑内部结构与材料、设备设施应符合《食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范》（GB 14881）中相关规定。

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。生产车间应具有足够的空间和高度，满足设备设施安装与维修、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。生产车间应按生产工艺、卫生控制要求合理布局，根据生产流程、操作需要和清洁度要求进行分离或分隔，避免交叉污染。生产车间按照洁净等级划分为清洁作业区、准清洁作业区和一般作业区，不同作业区之间应有效分隔划分，相同作业区内可分离划分。不同洁净等级的生产作业区应有显著的标识加以区分。生产作业区划分见表 2。

表 2 米粉制品生产作业区划分

产品类别名称	一般作业区	准清洁作业区	清洁作业区
干米线及花色制品	原辅材料仓库、包装材料仓库、成品仓储区、外包装区、原料处理区（筛选、投料等）	清洗、浸泡、控水、磨粉（磨浆）、配料、搅拌、熟制成型、老化、松丝、定型干燥、内包装	/
干饵丝（块）及花色制品	原辅材料仓库、包装材料仓库、成品仓储区、外包装区、原料处理区（筛选、投料等）	清洗、浸泡、磨粉（磨浆）、配料、蒸煮、分饭、复蒸、挤压、成型（切片或切丝）、干燥、内包装	/
干卷粉（干米干）及花色制品	原辅材料仓库、包装材料仓库、成品仓储区、外包装区、原料处理区（筛选、投料等）	浸泡、磨浆、蒸制、成型、冷却、晾干（烘干）、内包装	
半干米线及花色制品	原辅材料仓库、包装材料仓库、成品仓储区、外包装区、原料处理区（筛选、投料等）	清洗、浸泡、控水、磨粉（磨浆）、搅拌、熟制成型、老化、内包装	/
酸浆米线及花色制品	原辅材料仓库、包装材料仓库、成品仓储区、外包装区、原料处理区（筛选、投料等）、内包装后杀菌	清洗、浸泡、发酵、清洗沥水、磨浆、压浆、制粒、蒸粒、挤压成型、水煮	冷却、内包装
干浆米线及花色制品	原辅材料仓库、包装材料仓库、成品仓储区、外包装区、原料处理区（筛选、投料等）、内包装后杀菌	浸泡、清洗沥水、磨粉、拌面、挤压成型、老化、水煮	冷却、清洗整理、内包装

产品类别名称	一般作业区	准清洁作业区	清洁作业区
水洗米线及花色制品	原辅材料仓库、包装材料仓库、成品仓储区、外包装区、原料处理区（筛选、投料等）、内包装后杀菌	浸泡、清洗沥水、磨浆、浆料蒸制、挤压成型、老化、水煮、	冷却、清洗整理、内包装
卷粉（米干）及花色制品	原辅材料仓库、包装材料仓库、成品仓储区、外包装区、原料处理区（筛选、投料等）、内包装后杀菌	浸泡、磨浆、蒸制	成型、冷却、内包装
鲜饵丝（块）及花色制品	原辅材料仓库、包装材料仓库、成品仓储区、外包装区、原料处理区（筛选、投料等）、内包装后杀菌	浸泡、清洗沥水、蒸熟、碾压、成型、内包装	/
注：1、本表所列加工区域为典型工艺所需，可根据实际生产工艺合理增加或减少。 2、如企业使用的成品销售容器为重复使用的，其回收后清洗消毒应在准清洁作业区内完成。			

第八条 各车间、功能区的面积和功能应与产能相适应，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。一般作业区应保持卫生、洁净，不应在生产场所使用和存放与生产无关的物品。准清洁作业区应与其他作业区有效分隔。清洁作业区应定期采用适宜的方式对加工环境消毒。

第九条 车间屋顶或吊顶应使用无毒、无味、防霉、不易脱

落、与生产需求相适应、易于清洁的材料；屋顶或吊顶的结构设计应不利于虫害、鼠害孳生；加工期间环境湿度较大的车间，其屋顶或吊顶应易于清洁消毒，在结构上防止产生的冷凝水滴下或设置避免冷凝水滴下的装置，以防霉菌生长和虫害孳生，必要时可采取通风、除湿、降低温差等措施避免冷凝水产生；屋顶或吊顶的霉迹、污渍应及时清理。

第十条 车间内墙面、隔断面应使用无毒、无味、防霉、不易脱落、与生产需求相适应、易于清洁的材料；墙面应光滑、不易积累污垢且易于清洁；加工期间环境湿度较大的车间，其内墙面、隔断面的霉迹、污渍应及时清理，破损处应及时修补；与外界相通的穿墙管道四周不应留有孔洞和缝隙，防止虫害侵入。

第十一条 清洁作业区、准清洁作业区、一般作业区之间的物流门或物流口在生产期间不可作为人流用途。设备检修门、消防应急门等特殊用途门应在生产期间受控管理，非特殊用途需求不得开启。应急逃生门以外的与外界相通的，以及非全封闭的加工过程的生产车间门口应安装防蝇帘或风幕机或采取其他有效措施防止蝇虫进入。使用防蝇帘的，防蝇帘应覆盖整个门框。使用风幕机的，风幕应完整覆盖出入通道。

第十二条 窗户应使用不透水、坚固、不变形、易于清洁的材料制成，可开启的窗户应内设纱窗或外设纱网，应能够确保开窗通风期间有效防虫、防尘。

第十三条 应结合生产和清洁要求及排水量、排水方式、物料及排水腐蚀性、温度、抗冲击、耐磨、防滑等多种因素选择不同生产区的地面材料；地面的结构应有利于排污和清洗的需要。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。车间内地面破损应及时修补，避免积垢、积水。

第十四条 蒸汽锅炉燃料投料口不得设在准清洁作业区、清洁作业区以内。

第十五条 生产车间应与厂区污水、污物处理设施分开并间隔适当距离。

第三章 设备设施

第十六条 米粉制品企业设备设施的布局、技术参数和数量应与生产规模、工艺流程、工艺参数相适应。用于测定、控制、记录的监控设备，如压力表、温度计等，应定期校准、维护，确保准确有效。常规生产设备设施见表 3。

表 3 米粉制品常规生产设备设施

产品类别名称	常规生产设备
干米线及花色制品	原料清理及投料设备、原料清洗设备、浸泡设备、磨浆（粉碎）设备、配料设备、混合搅拌设备、熟制成型设备、老化设备、干燥设备、包装设备
干饵丝（块）及花色制品	原料清理及投料设备、原料清洗设备、浸泡设备、磨浆（粉碎）设备、配料设备、混合搅拌设备、蒸制设备、挤压设备、成型设备、干燥设备、包装设备

干卷粉（干米干）及花色制品	原料清理及投料设备、原料清洗设备、浸泡设备、磨浆设备、配料设备、混合搅拌设备、蒸制设备、成型设备、冷却设备、干燥设备或设施、包装设备
半干米线及花色制品	原料清理及投料设备、原料清洗设备、浸泡设备、磨浆（粉碎）设备、配料设备、混合搅拌设备、熟制成型设备、老化设备、包装设备
酸浆米线及花色制品	原料清理及投料设备、原料清洗设备、浸泡设备、发酵设施、磨浆设备、压浆设备、制粒设备、蒸制设备、挤压成型设备、水煮设备、冷却设备、包装设备、杀菌设备
干浆米线及花色制品	原料清理及投料设备、原料清洗设备、浸泡设备、磨粉设备、配料设备、混合搅拌设备、挤压成型设备、老化设备、水煮设备、冷却设备、包装设备、杀菌设备
水洗米线及花色制品	原料清理及投料设备、原料清洗设备、浸泡设备、磨浆设备、配料设备、混合搅拌设备、蒸制设备、挤压成型设备、老化设备、水煮设备、冷却设备、包装设备、杀菌设备
卷粉（米干）及花色制品	原料清理及投料设备、原料清洗设备、浸泡设备、磨浆设备、配料设备、混合搅拌设备、蒸制设备、成型设备、冷却设备、包装设备、杀菌设备
鲜饵丝（块）及花色制品	原料清理及投料设备、原料清洗设备、浸泡设备、蒸制设备、配料设备、混合搅拌设备、碾压设备、成型设备、包装设备、杀菌设备
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。	

第十七条 应配备与申请许可品种明细相适应的生产设备，按工艺流程有序排列，并按本《细则》表 2 要求分别设置在对应

区域内，避免引起交叉污染。

第十八条 米粉制品生产过程中与原料、半成品、成品直接接触的食品接触材料（如：设备、传送带、周转容器、销售包装等），其接触面材质应符合相应的食品安全国家标准要求，常见接触面材质要求具体如下表：

表 4 常见食品接触材料与其对应的食品安全国家标准

食品接触材料	对应食品安全国家标准	食品接触材料通用标准
塑料材料及制品	GB 4806.7	GB 4806.1 GB 9685
金属材料及制品	GB 4806.9	
涂料及涂层（不包括纸涂料及涂层）	GB 4806.10	
橡胶材料及制品	GB 4806.11	
复合材料及制品	GB 4806.13	
硅橡胶材料及制品	GB 4806.16	

第十九条 生产设备、设施的设计、安装以及与屋顶、墙壁、地面的间距应以不带入污染、利于日常清理清洁消毒为原则。盛放原料、半成品、成品的容器不得直接接触地面、墙面。

第二十条 食品加工用水（含企业内经水处理设备再处理直接接触食品的水、用于产生直接接触食品蒸汽的水、清洗食品接触面的水）应使用没有盲端的专用管道输送，其水质应符合《生活饮用水卫生标准》（GB 5749）要求；供水用软管出水口不应接

触地面，使用过程中应防止虹吸、回流；二次供水设施应符合《二次供水设施卫生规范》（GB 17051）要求。食品加工用水与非食品加工用水（设备夹套保温水、间接冷却水、仅用于清洗地面的中水等）应以完全分离的管路输送，各管路系统应明确标识以便区分。

第二十一条 清洁作业区应使用管道排水，排水口地漏应内设水封；准清洁作业区、一般作业区可采取明沟排水，排水沟构造及材质应可实现排水顺畅不积水、便于卫生检查和清理，排水沟内不得设置其他管路，排水沟篦子缝隙间距不应大于1cm；排水管或排水沟出口处应安装金属材质防护网，网孔径不大于0.6cm。

第二十二条 紫外照射、臭氧消毒等消毒设施应确保其有效性和使用期间的人员安全。不同洁净等级生产作业区内与原辅料、半成品、成品直接接触的设备、容器、工具等，应在本区域内配置专用的清洗、消毒、保洁设施设备，避免混用形成交叉污染。采用化学消毒方法的，应设置专用消毒设施。已清洗和消毒过的可移动或可拆卸的设备和器具，应放在能防止其食品接触表面再受污染的适当场所，并保持适用状态。

第二十三条 食品加工区内可能产生废弃物的区域，应设置适量的废弃物存放容器。废弃物存放容器与食品加工制作容器应有明显的区分标识。废弃物存放容器应配有非手动开启的盖子，

防止有害生物侵入、不良气味或污水溢出，防止污染食品、水源、地面、食品接触面（包括接触食品的工作台面、工具、容器、包装材料等）。废弃物存放容器的内壁光滑，易于清洁。

第二十四条 应在不同洁净要求生产区域的人流连接处设置更衣室，更衣室包括换鞋（隔断式鞋柜、鞋靴消毒设施等）、更衣（个人物品柜、工作衣帽柜、工作衣帽消毒设施等）、洗手、干手、手部消毒等个人卫生设施。个人卫生设施应能有效将个人生活物品与工作衣帽鞋靴分隔开；个人卫生设施的数量、规格、尺寸能够确保个人卫生措施有效；个人卫生设施应顺应规范净化程序（换鞋→更衣→手部清洗或消毒→干手→消毒）而设置。鼓励设置风淋设施，控制人源异物带入生产区域污染食品。如风淋设施配套由内至外的出口，其门应只设内开关并可在开启后自动闭合。若设立与更衣室相连接的卫生间、淋浴室，不得与准清洁作业区、清洁作业区直接连通，设立的更衣室、风淋室和卫生间应定期清洁消毒，保持卫生。

第二十五条 产生大量蒸汽的设备上方，应设置有效的机械排风排汽装置，并做好冷凝水的引泄。除门窗以外的通风口、排气口应设有防止有害生物侵入的网罩，其材质应易清洗、耐腐蚀。生产车间内易产生冷凝水的，应有避免冷凝水滴落到裸露产品的防护措施。

第二十六条 仓库应与贮存容量要求、周转期、检验周期等

相适应，应保持干燥、洁净，能够避免阳光直射物料；大米、淀粉、内包装材料等应离墙离地存储；仓库屋顶、地面与墙面的接缝处及管道穿墙口应完全闭合，物料出入口、通风口、窗户等位置应有防止虫害侵入的装置；清洁剂、消毒剂、杀虫剂、润滑剂、燃料等物质应分别安全贮存，明确标识，并应与原辅料、食品添加剂、半成品、成品、包装材料等有效分隔放置。

如投料口设置在原辅料仓库内，投料口周边应高于地面且其上端应加盖防护，并根据投料产生粉尘情况配置有效的通风除尘设施。

第二十七条 应根据食品生产的特点，配备适宜的加热、冷却、冷冻等设施，以及用于监测温度的设施。用于监测关键控制环节温度的设施应定期校准、维护。即食产品清洁作业区生产期间环境温度不高于25℃。

第二十八条 有害生物防制应遵循物理防治（粘鼠板、灭蝇灯等）优先，化学防治有条件使用（如：施用前后清场）的原则，生产期间不得在生产车间内施用杀虫剂、杀鼠剂等可能污染食品的毒性物质，以保障食品安全和人身安全。人员、货物进出通道应设有表面金属材质、高度不低于60cm的挡鼠板，板底与地面的间隙应小于0.6cm。应根据生产车间的布局、面积及灭蝇灯使用技术要求，确定灭蝇灯的安装位置和数量。使用防蝇胶帘的，防蝇胶帘应覆盖整个门框，底部离地距离小于2cm，相邻胶帘条

的重叠部分不少于 2cm。

第二十九条 检验室应与生产区域有效分隔。如需在生产区域实施现场检验，应根据车间环境控制要求合理设置，不应引起污染。企业应根据生产执行标准，结合风险控制要求确定进货查验、过程检验、出厂检验项目，并根据检验项目检验要求配备检验设备设施。米粉制品常规检验项目及常用检验设备设施可参考表 5。

表 5 米粉制品常规检验项目及常用检验设备设施

检验项目	检验设备设施
感官检验	能够避免其他气味干扰的、具备良好自然光线和良好照明条件的实验区域等，其中样品准备区和检验区应有明确分区。
净含量	适宜量程的量筒、适宜准确度等级和分度值的天平等。
理化指标（水分、酸度、蛋白质）	通风橱、滴定管、酸度计、分析天平、半自动凯氏定氮仪或全自动凯氏定氮仪、电热恒温干燥箱等。
卫生指示菌指标（菌落总数、大肠菌群、霉菌）	一级生物安全防护实验室、高温蒸汽灭菌锅、电子天平、均质器、显微镜、培养箱、电热鼓风干燥箱、超净工作台等。
辅助设施设备	采样设备、耐酸碱腐蚀实验台、电热干燥箱、废液收集装置、空调和除湿装置、冰箱、各类快速检验设备等。
注：本表所列检验项目为常规检验项目，仅供参考；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。	

第三十条 采用快速检测方法的，应配备相应的检验设备。

第四章 设备布局和工艺流程

第三十一条 生产设备的配备和布局应按生产流程设计并按照工艺需要规范操作，定期对生产线进行清洁、维护、消毒或杀菌，避免交叉污染。企业按生产流程生产具体产品时，应与产品执行标准相适应。生产常规流程与关键控制环节详见表 6。

表 6 米粉制品生产常规流程与关键控制环节

产品类别名称	常规工艺流程	关键控制环节
干米线及花色制品	原料→清洗→浸泡→控水→磨粉（磨浆）→搅拌→熟制成型→老化→松丝→定型干燥→包装	浸泡、磨粉或磨浆、搅拌、熟制成型、老化、定型干燥
干饵丝（块）及花色制品	原料→清洗→浸泡→磨粉（磨浆）→蒸煮→成型（切片或切丝）→干燥 腾冲饵丝（块）：原料→清洗→浸泡→蒸煮→分饭→复蒸→挤压→成型→干燥	浸泡、蒸煮、复蒸、挤压、成型
干卷粉（干米干）及花色制品	原料→浸泡→磨浆→蒸制→成型→冷却→晾干（烘干）	浸泡、磨浆、蒸制
半干米线及花色制品	原料→清洗→浸泡→控水→磨粉（磨浆）→搅拌→熟制成型→老化→包装	浸泡、磨粉或磨浆、搅拌、熟制成型、老化

产品类别名称	常规工艺流程	关键控制环节
酸浆米线及花色制品	原料→清洗→浸泡→发酵→清洗沥水→磨浆→压浆→制粒→蒸粒→挤压成型→水煮→冷却	浸泡、自然发酵、磨浆、压浆、蒸粒、挤压成型、水煮
干浆米线及花色制品	原料→浸泡→清洗沥水→磨粉→拌面→挤压成型→老化→水煮→冷却→清洗整理	浸泡、磨粉、拌面、挤压成型、老化、水煮
水洗米线及花色制品	原料→浸泡→清洗沥水→磨浆→浆料蒸制→挤压成型→老化→水煮→冷却→清洗整理	浸泡、磨浆、浆料蒸制、挤压成型、水煮、冷却
卷粉（米干）及花色制品	原料→浸泡→磨浆→蒸制→成型→冷却	浸泡、磨浆、蒸制
鲜饵丝（块）及花色制品	原料→浸泡→清洗沥水→蒸熟→碾压→成型	浸泡、蒸熟、碾压

第三十二条 米粉制品在《食品安全国家标准 食品添加剂使用标准》(GB 2760)食品分类系统中的食品分类号为 06.02.04，在《食品安全国家标准 食品营养强化剂使用标准》(GB 14880)食品类别(名称)说明中的食品分类号为 06.02.04。生产过程中应按照 GB 2760、GB 14880 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。

第三十三条 新增或调整产品工艺流程及关键设备时，应进行必要性论证和安全性确认，保证工艺流程科学合理、产品质量安全符合相关要求。

第三十四条 不得使用回收米线、卷粉、饵丝(块)及花色米

粉制品作为加工原料生产食品。

第五章　人员管理

第三十五条　应建立符合管理需要的食品安全组织架构，设立独立的食品质量安全管理部门。依法配备食品安全管理人员和食品安全专业技术人员。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》相关要求。

第三十六条　食品安全专业技术人员应与岗位要求相适应，掌握米粉制品生产工艺操作规程，熟练操作生产设备设施，人员数量应满足企业生产需求。其中检验人员应具有食品检验相关专业知识和相应检验能力，经培训合格。

第三十七条　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。与质量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。

第三十八条　应建立食品加工人员健康管理制度，建立人员健康检查记录。食品生产企业从业人员（包括新增和临时增加的从业人员）应取得健康证明后方可上岗，并每年进行健康检查取得健康证明，必要时应进行临时健康检查。

第六章　管理制度

第三十九条　建立并执行采购管理及进货查验记录制度。企业应规定食品原辅料、食品添加剂和食品相关产品的验收标准，

定期对主要原辅料供应商进行评价、考核，确定合格供应商名单。

（一）大米（含红米、紫米等糙米）应符合《食品安全国家标准 粮食》（GB 2715）、标签明示执行标准要求。国内生产的大米，其生产企业应具有食品生产许可证。国外生产的大米应有入境货物相关证明文件。

（二）淀粉应符合《食品安全国家标准 食用淀粉》（GB 31637）、标签明示执行标准要求。

（三）与成品直接接触的销售包装或销售容器，其接触面材质应符合本《细则》第十八条要求；涉及许可的生产企业应提供食品相关产品生产许可证。

（四）食品添加剂应符合其生产执行标准和相应食品安全国家标准规定。

（五）其他原辅料应符合相关食品安全标准要求，不得使用无食品相关标准、卫生行政部门相关文件依据的非食品原料。

（六）食品接触面洗涤剂应符合《食品安全国家标准 洗涤剂》（GB 14930.1）要求；食品接触面消毒剂应符合《食品安全国家标准 消毒剂》（GB 14930.2）要求。

第四十条 应建立并执行生产过程控制制度。对关键环节制定过程控制文件，如岗位规程、记录表等。应对生产过程中原辅料管理（如领料、投料、余料管理等）、生产关键环节（如生产工序、贮存、包装等）的控制措施进行记录，与企业制定的工艺

文件要求一致。

（一）关键环节控制

应建立基于食品安全风险防控的动态管理机制，结合《食品安全风险管控清单（其他粮食加工品生产）》、产品工艺和企业实际，确定生产关键工序，制定有效的控制措施、明确的控制参数，并对控制过程应进行记录。鼓励企业采用视频监控、生产参数自动采集等信息化手段管理生产过程。

（二）卫生管理要求

（1）食品加工人员应保持良好的个人卫生，进入准清洁作业区、清洁作业区应穿戴整洁的工作服、帽、口罩；作业期间，食品加工人员不应携带、存放与食品生产无关、存在污染食品隐患的个人用品，不应有化妆、留长指甲等存在食品安全隐患的行为。

（2）食品加工人员进入生产作业区时应按要求洗手、消毒，连续工作 4 小时后应再次洗手、消毒。操作过程中手受到污染时，应立即洗手、消毒。

（3）食品加工人员工作期间如佩戴手套，应洗手、消毒后戴手套，且手套需经表面消毒后方可接触食品（一次性无菌手套不需要消毒）。手套在连续使用 4 小时后应更换。操作过程中手套受到污染、破损时，应立即更换。

（4）非生产人员禁止进入米粉制品生产作业区，特殊情况

下进入时应遵守和生产人员相同的卫生要求。

（5）应监控生产环境，如对地面、墙壁、天花板或顶棚、空气、设备设施、排水槽、空气净化处理装置等卫生状况进行监控。根据具体点位的风险确定监控频率。

（6）各生产作业区设备设施、工器具及容器应分区放置，生产过程中应有合理的措施防止交叉污染。

（7）直接接触原辅料、半成品、成品的设备设施、工器具和容器应耐腐蚀、不易破损。

（三）清洁消毒要求

应明确清洁消毒的区域、设备设施及工器具名称；清洁消毒工作的职责；使用的洗涤剂、消毒剂；清洁消毒方法和频次；清洁消毒效果验证方法以及纠偏方法；清洁消毒工作及验证的记录等要求。严格执行清洁消毒制度，并设置专人负责检查，如实完整记录清洁消毒和验证过程。

（1）清洁消毒方法应安全、卫生、有效。采用臭氧消毒方式的，应在保证杀菌效果的前提下严格控制臭氧浓度；采用紫外线消毒方式的，应控制杀菌距离并规定紫外线强度监控频次。食品加工用水采用过滤除菌方式的，应规定滤膜或滤料的更换频次。

（2）根据生产环境卫生监控结果规定清洁消毒频次。

（3）与食品直接接触的设备设施和工器具，使用后应彻底

清洁，使用前严格消毒。

（4）废弃物存放设施及场所应定期清洗，必要时消毒，防止不良气味或有害有毒气体溢出、有害生物孳生。

（5）清洁剂和消毒剂使用。除清洁消毒必需和工艺需要，不应在生产场所使用和存放可能污染食品的化学制剂。清洁剂和消毒剂应在专门场所用固定设施贮存，并有明显标识，应设锁并由专人管理，防止污染产品。清洁剂和消毒剂使用记录应包含领用人员、作业时间、作业区域、用量及浓度等信息。

使用清洁剂和消毒剂对与食品直接接触的设备设施表面、工器具和容器进行清洁消毒的，应考虑清洁消毒对象的材质、用途等因素，合理使用清洁剂和消毒剂，确保在清洁消毒时不与食品接触表面产生化学反应，避免产生化学性残留污染。

第四十一条 应建立并执行检验管理及出厂检验记录制度。应包括原辅料检验、过程检验、出厂检验的方式及要求。产品执行标准规定出厂检验要求的，应按标准规定执行。执行标准未规定出厂检验要求的，企业应综合考虑产品特性、工艺特点、生产过程控制等因素确定检验项目、检验频次、检验方法等要求。法律、法规、规章、食品安全国家标准及规范性文件等另有规定的应从其规定。

（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，至少满足感官检验、净含量、执行标准中理

化指标和卫生指示菌指标（适用时）等项目的测定。使用快速检测方法的，应定期与国家标准规定的检验方法进行比对或验证，保证检测结果准确。当快速检测方法检测结果显示异常时，应使用国家标准规定的检验方法进行验证。企业应保留对比、验证和确认检验结果的记录，以便溯源。

（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测机构进行检验，并妥善保存检验报告。

第四十二条 建立并执行运输和交付管理制度。企业应根据食品及食品原辅料的特点和安全需要，规定运输、交付要求。不得与有毒、有害、有异味的物品一同运输。运输过程中温度控制应符合产品运输的温度要求。采购第三方物流服务的企业应签订合同，满足安全要求。

第四十三条 应建立并执行食品安全追溯管理制度。如实记录原辅料采购验收、生产加工、产品检验、出厂销售等全过程信息，实现产品有效追溯。企业应合理设定产品批次，建立批生产记录，如实记录投料的原辅料名称、投料数量、产品批号、投料日期、生产过程等信息。记录内容应完整、真实、准确，记录保存时限不得少于产品保质期满后 6 个月。

第四十四条 应建立并执行食品安全自查制度。结合《食品安全风险管控清单（其他粮食加工品生产）》和企业实际，将《食品安全风险管控清单》融入食品安全自查制度，通过日管控、周

排查、月调度工作机制落实食品安全自查工作。

自查内容应包括食品原辅料、食品添加剂、食品相关产品进货查验情况；生产过程控制情况；人员管理情况；检验管理情况；记录及文件管理情况等。

第四十五条 应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辅料、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。应如实、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。

第四十六条 应建立食品安全事故处置方案，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健康行政部门报告的要求。

第四十七条 其他制度

（一）应建立并执行食品安全防护制度。应建立食品防护计划，最大限度降低因故意污染、蓄意破坏等人为因素造成食品受到生物、化学、物理方面的风险。

（二）应建立并执行仓储管理制度，包括原辅料仓库管理制度和产品仓库管理制度。不得将食品及原辅料与有毒、有害、有异味的物品一同贮存。应设专人管理仓库，规定仓库卫生检查频

次，及时清理变质、超过保质期的食品及原辅料。

（三）应制定废弃物存放和清除制度，明确不同废弃物的存放方式和清除要求。车间内废弃物应及时清理，清理过程防止交叉污染；易腐败的废弃物应尽快清除，必要时一物一清；有特殊要求的废弃物，其处理方式应符合有关规定。

（四）应建立并执行工作服清洗保洁制度。工作服及其他工作服配套物品（以下简称工作服）应符合相应的作业区卫生要求。不同作业区的工作服应分开放置。工作服应与个人服装、其他物品分开放置。员工不得在相关作业区以外穿着工作服。不同作业区的工作服应从颜色、标识上加以明显区分并分开清洗。准清洁作业区和清洁作业区的工作服应每日进行清洗、更换，一般作业区的工作服可根据实际情况制定清洗、更换的频次。清洗消毒后仍然不能达到预期用途的工作服应及时更换。

（五）应建立并执行文件管理制度。对文件进行有效管理，确保各相关场所使用的文件均为有效版本。

第四十八条 标识要求

米粉制品标识应符合国家法律、法规、规章、食品安全标准及生产执行标准要求。

第七章 试制产品检验报告要求

第四十九条 企业应按所申报类别和执行标准，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。

第五十条 检验项目应覆盖适用的、可判定的食品安全标准和企业明示的产品执行标准（明示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）及国务院卫生行政部门相关公告要求的检验项目（食品添加剂项目为：脱氢乙酸钠、二氧化硫残留量、苯甲酸、山梨酸）。必要时可增加检验风险项目。

第八章 附则

第五十一条 本《细则》由云南省市场监督管理局负责解释。

第五十二条 本《细则》自 2026 年 1 月 20 日起实施。

附件 1-1

米粉制品生产涉及的主要标准

序号	标准号	标准名称
1	GB/T 1354	大米
2	GB 2715	食品安全国家标准 粮食
3	GB 2760	食品安全国家标准 食品添加剂使用标准
4	GB 2761	食品安全国家标准 食品中真菌毒素限量
5	GB 2762	食品安全国家标准 食品中污染物限量
6	GB 5749	生活饮用水卫生标准
7	GB 7718	食品安全国家标准 预包装食品标签通则
8	GB 14880	食品安全国家标准 食品营养强化剂使用标准
9	GB 14881	食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范
10	GB 28050	食品安全国家标准 预包装食品营养标签通则
11	GB 29921	食品安全国家标准 食品中致病菌限量
12	GB 31607	食品安全国家标准 散装即食食品中致病菌限量
13	GB 31637	食品安全国家标准 食用淀粉
14	JJF 1070	定量包装商品净含量计量检验规则
15	LS/T 3270	红米
16	NY/T 832	黑米
17	DBS53/ 017	食品安全地方标准 米线、卷粉、饵丝（块）
18	DB53/T 784	地理标志产品 墨江紫米
19	T/YFEA 0008	云南紫米

注：本表为米粉制品生产涉及的主要标准和文件，仅供参考。

附件 1-2

米粉制品的检验项目与方法

序号	检验项目	标准号	标准名称	检验方法
1	感官要求	DBS53/ 017	食品安全地方标准 米线、卷粉、饵丝(块)	DBS 53/ 017
2	水分	DBS53/ 017	食品安全地方标准 米线、卷粉、饵丝(块)	GB 5009.3
3	酸度	DBS53/ 017	食品安全地方标准 米线、卷粉、饵丝(块)	GB 5009.239
4	蛋白质	DBS53/ 017	食品安全地方标准 米线、卷粉、饵丝(块)	GB 5009.5
5	铅	DBS53/ 017	食品安全地方标准 米线、卷粉、饵丝(块)	GB 5009.12
6	镉	DBS53/ 017	食品安全地方标准 米线、卷粉、饵丝(块)	GB 5009.15
7	黄曲霉毒素 B1	DBS53/ 017	食品安全地方标准 米线、卷粉、饵丝(块)	GB 5009.22
8	菌落总数	DBS53/ 017	食品安全地方标准 米线、卷粉、饵丝(块)	GB 4789.2
9	大肠菌群	DBS53/ 017	食品安全地方标准 米线、卷粉、饵丝(块)	GB 4789.3
10	沙门氏菌	DBS53/ 017	食品安全地方标准 米线、卷粉、饵丝(块)	GB 4789.4
11	金黄色葡萄球菌	DBS53/ 017	食品安全地方标准 米线、卷粉、饵丝(块)	GB 4789.10
12	霉菌	DBS53/ 017	食品安全地方标准 米线、卷粉、饵丝(块)	GB 4789.15
13	标签	GB 7718、GB 28050 及相关规定	GB 7718、GB 28050 及相关规定	/

注：本表按照米粉制品的食品安全标准对应的检验项目汇总，供参考。