

# DB36

江西省地方标准

DB36/ 1091—2018

---

食品安全地方标准  
鲜湿类米粉生产卫生规范

2018-12-18 发布

2019-07-01 实施

---

江西省卫生健康委员会 发布

## 前 言

本标准首次发布。

# 食品安全地方标准

## 鲜湿类米粉生产卫生规范

### 1 范围

本标准规定了鲜湿类米粉的术语和定义、生产过程中原料采购、加工、包装、贮存和运输等环节的场所、设施、人员的基本要求和准则。

本标准适用于鲜湿类米粉的生产。

### 2 术语和定义

GB 14881—2013中的术语和定义适用于本标准。

#### 2.1 发酵

将经过前处理的原料大米（包括碎米）或糙米在水中浸泡适当时间，利用自然环境中的微生物代谢得到目标物质的过程。

#### 2.2 调制

将食品辅料和（或）食品添加剂加入到经过前处理的原料大米（包括碎米）或糙米中并混合均匀。

#### 2.3 熟化

采用挤压、蒸、煮等高温工序使原料或半成品中的淀粉发生糊化（ $\alpha$ 化）。

#### 2.4 时效

熟化后的半成品在适当的温度和湿度下保持一定时间使淀粉发生老化（ $\beta$ 化）。

#### 2.5 粉头

由上一班生产的，未出厂销售的，经预处理后作为原料加入到下一班生产的湿米粉。

#### 2.6 鲜湿类米粉

以大米（包括碎米）或糙米为主要原料，经清洗、浸泡、发酵（不发酵）、磨浆（或粉碎）、脱水（不脱水）、调制（不调制）、熟化、成型、时效（或冷却）、包装、杀菌（不杀菌）等工序制成，且水分含量不低于50%的产品。

##### 2.6.1 鲜湿米粉

以大米（包括碎米）或糙米为原料，不添加其他食品辅料和（或）食品添加剂，不经调制工序的鲜湿类米粉。

##### 2.6.2 调制鲜湿米粉

以大米（包括碎米）或糙米为主要原料，添加其他食品辅料和（或）食品添加剂，经过调制工序的鲜湿类米粉。

##### 2.6.3 江西鲜湿米粉

以大米（包括碎米）或糙米为原料，不添加其他食品辅料和（或）食品添加剂，不经调制工序，且进行了两次熟化（挤压、蒸粉）和两次时效工序的鲜湿类米粉。

### 3 选址及厂区环境

#### 3.1 选址

应符合GB 14881—2013中3.1的规定。

#### 3.2 厂区环境

3.2.1 应符合GB 14881—2013中3.2的规定。

3.2.2 锅炉房等有污染的区域应与生产区保持适当距离或分隔。

3.2.3 厂区内禁止饲养畜、禽。

### 4 厂房和车间

#### 4.1 设计和布局

4.1.1 应符合GB 14881—2013中4.1的规定。

4.1.2 厂房和车间应根据产品特点和生产工艺明确划分清洁作业区、准清洁作业区和一般作业区。清洁作业区应包括产品最终冷却、切断、整形、计量、内包装等车间或区域。准清洁作业区应包括清洗、浸泡、发酵、磨浆（或粉碎）、脱水、调制、熟化、成型、时效、杀菌等车间或区域。一般作业区应包括原料库、包材库、成品库、外包装间等车间或区域。

#### 4.2 建筑内部结构与材料

4.2.1 应符合GB 14881—2013中4.2的规定。

4.2.2 明沟排水沟的内表面应平滑、不渗水、耐腐蚀、不易积累污垢且易于清洁。

### 5 设施与设备

#### 5.1 设施

5.1.1 应符合GB 14881—2013中5.1的规定。

5.1.2 清洗、浸泡、发酵、磨浆等作业中有排水或废水流经的地面、易潮湿或需要经常清洗的地面宜采用明沟排水。清洁作业区内不宜采用明沟排水。

5.1.3 熟化车间或区域应配置排汽或通风设施。

5.1.4 时效车间或区域应配置温度和湿度控制设施。

5.1.5 成品库应配置温度控制设施。

#### 5.2 设备

5.2.1 应符合GB 14881—2013中5.2的规定。

5.2.2 直接接触或邻近原料、半成品、成品的生产设备表面、设施表面和工器具等应避免使用竹木制品、易生锈材料、玻璃或陶瓷等易碎制品。

### 6 卫生管理

应符合GB 14881—2013中第6章的规定。

### 7 食品原料、食品添加剂和食品相关产品

7.1 应符合GB 14881—2013中第7章的规定。

7.2 大米应符合GB/T 1354的规定；碎米应符合LS/T 3246的规定；糙米应符合GB/T 18810的规定；食用淀粉应符合GB 31637的规定；生产用水应符合GB 5749的规定。其他辅料应符合相关标准的规定。

7.3 不得回收已出厂销售的或在生产过程中已污染、变质的成品和半成品作为粉头等原料。

## 8 生产过程食品安全控制

### 8.1 产品污染风险控制

8.1.1 应符合GB 14881—2013中8.1的规定。

8.1.2 应根据产品特点和生产工艺设立相应的关键控制点（如原料验收、浸泡、发酵、时效、内包装、杀菌等），并形成文件。有杀菌工序的鲜湿类米粉可不将内包装设为关键控制点。

### 8.2 生物污染的控制

8.2.1 应符合GB 14881—2013中8.2的规定。

8.2.2 严格控制浸泡、发酵工序的温度和时间等参数。浸泡、发酵所产生的废水应及时排出生产区，发酵过程中使用的设备、工器具、容器等应及时进行清洗和消毒。

8.2.3 严格控制时效工序的温度、湿度和时间等参数。

8.2.4 鲜湿类米粉加工过程的微生物监控程序可参照附录A的规定。

### 8.3 化学污染的控制

应符合GB 14881—2013中8.3的规定。

### 8.4 物理污染的控制

应符合GB 14881—2013中8.4的规定。

### 8.5 包装

8.5.1 应符合GB 14881—2013中8.5的规定。

8.5.2 产品出厂前必须经过包装，以预包装食品或散装食品形式销售，散装食品应有简易包装。

8.5.3 预包装食品的标签应符合GB 7718的规定；营养标签应符合GB 28050的规定；净含量应符合《定量包装商品计量监督管理办法》的规定。

8.5.4 散装产品应在销售包装上标明至少以下内容：

- a) 产品名称；
- b) 配料表；
- c) 生产日期；
- d) 贮存方式和保质期；
- e) 生产经营者名称、地址和联系方式。

8.5.5 保质期低于48小时的产品，生产日期应至少标注年、月、日、时。

8.5.6 调制鲜湿米粉应在销售包装上注明“调制”或与此等效的标注。

8.5.7 不符合本标准2.6.3规定的鲜湿类米粉不得在包装上注明“江西鲜湿米粉”或与此等效的标注。

## 9 检验

应符合GB 14881—2013中第9章的规定。

## 10 贮存和运输

10.1 应符合GB 14881—2013中第10章的规定。

10.2 企业应根据产品特点和工艺采取适宜的贮存和运输条件，并提出产品保质期，形成文件。根据保质期将贮存和运输时间控制在合理范围内。

10.3 运输工具应专用，并具备防雨、防尘设施。

## 11 产品召回管理

应符合GB 14881—2013中第11章的规定。

## 12 培训

应符合GB 14881—2013中第12章的规定。

## 13 管理制度和人员

应符合GB 14881—2013中第13章的规定。

## 14 记录和文件管理

应符合GB 14881—2013中第14章的规定。



## 附录 A

## 鲜湿类米粉加工过程的微生物监控程序指南

A.1 鲜湿类米粉加工过程微生物监控要求见表A.1。

表A.1 鲜湿类米粉加工过程的微生物监控要求

监控项目		建议取样点 <sup>a</sup>	建议监控微生物指标 <sup>b</sup>	建议监控频率 <sup>c</sup>	建议监控指标限值
环境的微生物监控	食品接触表面	清洁和准清洁作业区中食品加工人员的手部、手套、工作服、传送皮带、工器具及其他直接接触鲜湿类米粉成品和半成品的设备表面	菌落总数 大肠菌群	验证清洁效果应在清洁消毒之后，其他每月至少一次	结合生产实际情况确定监控指标限值
	与食品或食品接触表面邻近的接触表面	清洁和准清洁作业区中的设备外表面、支架表面、控制面板、零件车等接触表面	菌落总数 大肠菌群	每月至少一次	结合生产实际情况确定监控指标限值
	加工区域内的环境空气	清洁作业区中靠近裸露产品的位置	沉降菌	每月至少一次	结合生产实际情况确定监控指标限值
过程产品的微生物监控		清洁作业区中内包装前的鲜湿类米粉	菌落总数 大肠菌群	开班生产第一批产品时及之后连续生产过程中每两周至少一次	结合生产实际情况确定监控指标限值
<sup>a</sup> 可根据食品特性以及加工过程实际情况选择取样点。 <sup>b</sup> 可根据需要选择一个或多个指示菌实施监控。 <sup>c</sup> 可根据具体取样点的风险确定监控频率。					

A.2 微生物监控指标不符合情况的处理要求：各监控点的监控结果应当符合监控指标的限值并保持稳定，当出现轻微不符合时，可通过增加取样频次等措施加强监控；当出现严重不符合时，应当立即纠正，同时查找问题原因，以确定是否需要微生物监控程序采取相应的纠正措施。