

T/ACCEM

团 体 标 准

T/ACCEMXXXX—2024

六安茶油加工技术规范

Technical specifications for processing tea oil in Lu'an

XXXX-XX-XX 发布

XXXX-XX-XX 实施

中国商业企业管理协会 发 布

目 次

前言 II

1 范围 1

2 规范性引用文件 1

3 术语和定义 1

4 原料 2

5 一般要求 2

6 厂址选择 2

7 厂区布局 3

8 加工工艺 3

9 环境 4

10 质量要求 4

11 包装、运输和贮存 4

前 言

本文件按照GB/T 1.1—2020《标准化工作导则 第1部分：标准化文件的结构和起草规则》的规定起草。

请注意本文件的某些内容可能涉及专利。本文件的发布机构不承担识别专利的责任。

本文件由皖西学院提出。

本文件由中国商业企业管理协会归口。

本文件起草单位：皖西学院、六安市裕安区山重水复中药材种植专业合作社、六安市裕青绿色农业科技有限公司、安徽益清堂中药生物科技有限责任公司、六安市林业工作总站、六安市食品药品检验中心。

本文件主要起草人：孙传伯、蒋平、魏正宇、姚德武、谢贵娟、陈存武、吴茂刚、倪卫红、张桥、刘文丽。

六安茶油加工技术规范

1 范围

本文件规定了六安茶油加工的原料、一般要求、厂址选择、厂区布局、加工工艺、环境、质量要求、包装、运输和贮存。

本文件适用于可食用六安茶油的生产加工。

2 规范性引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范性引用而构成本文件必不可少的条款。其中，注日期的引用文件，仅该日期对应的版本适用于本文件；不注日期的引用文件，其最新版本（包括所有的修改单）适用于本文件。

GB 2716 食品安全国家标准 植物油
GB 2760 食品安全国家标准 食品添加剂使用标准
GB 4806.1 食品安全国家标准 食品接触材料及制品通用安全要求
GB 4806.5 食品安全国家标准 玻璃制品
GB 4806.7 食品安全国家标准 食品接触用塑料材料及制品
GB 4806.9 食品安全国家标准 食品接触用金属材料及制品
GB 5749 生活饮用水卫生标准
GB 9685 食品安全国家标准 食品接触材料及制品用添加剂使用标准
GB 7718 食品安全国家标准 预包装食品标签通则
GB/T 8873 粮油名词术语 油脂工业
GB 8955 食品安全国家标准 食用植物油及其制品生产卫生规范
GB 8978 污水综合排放标准
GB 12348 工业企业厂界环境噪声排放标准
GB 13271 锅炉大气污染物排放标准
GB 14881 食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范
GB 16297 大气污染物综合排放标准
GB 16629 植物油抽提溶剂
GB/T 17374 食用植物油销售包装
GB 28050 食品安全国家标准 预包装食品营养标签通则
GB/T 30354 食用植物油散装运输规范
GB 50016 建筑设计防火规范
GB/T 50087 工业企业噪声控制设计规范

3 术语和定义

GB/T 8873 界定的以及下列术语和定义适用于本文件。

3.1

六安油茶 Lu' an oil tea

种植于北亚热带向暖温带转换的过渡带,大别山北麓,长江与淮河之间,东经 $115^{\circ} 20' \sim 117^{\circ} 14'$, 北纬 $30^{\circ} 43' \sim 32^{\circ} 37'$, 具有优越的山地气候和森林小气候特征, 土壤呈弱酸性, 有机质含量高区域的大别山系列品种的茶树。

3.2

六安茶籽 Lu' an oilseed

六安油茶的成熟种子。

4 原料

4.1 六安茶籽

应干净无杂质、无霉变。

4.2 加工用水

应符合 GB 5749 的规定。

4.3 生产用抽提溶剂

应符合 GB 16629 的规定。

4.4 添加剂

应符合 GB 2760 的规定。

5 一般要求

5.1 加工场所

应符合 GB 8955、GB 14881 的规定。

5.2 设施与设备

5.2.1 应具备满足六安茶油加工生产并符合工艺流程的设备, 生产设施与设备应符合 GB 14881 的规定。

5.2.2 物料直接接触的设备、管道等的材质应符合 GB 4806.9 的要求, 与油脂接触的设备、管道、管件(垫片)的材质不宜采用碳钢、塑料制品, 避免塑化剂、重金属等有害物质的污染。

5.2.3 生产设备运转部件的润滑宜采用食品级润滑油, 应避免润滑油及其他污染源混入原料、半成品及成品中。

6 厂址选择

6.1 选址环境

6.1.1 应选择工程地质、水文地质良好, 气象条件适宜地区。不宜选择在抗震设防烈度 9 度及以上地区。

- 6.1.2 应避开滑坡、断层带、岩溶发育等地质地区，避开有可采矿藏、文化遗址等地段。
- 6.1.3 应避免洪水和内涝威胁，并修建必要的防洪设施。

6.2 周边环境

- 6.2.1 厂址不应靠近集中的居民聚居区。宜选择主导风向的下风侧方向，在全年主导风向不明显的地区，以夏季主导风向为全年主导风向。远离易燃易爆及其他污染源，并避开其主导风向的下风侧。
- 6.2.2 应具备满足生产、生活及发展规划所必需的给水、排水、供电、网络等基础设施。
- 6.2.3 应避免重复建设，加工容量应与原料资源供应量相匹配。

6.3 交通环境

- 6.3.1 厂址宜位于六安茶种植集中区，符合规划要求。
- 6.3.2 厂址宜处于交通条件良好、车辆进出方便的地区。

7 厂区布局

- 7.1 厂区内建筑物、构筑物的布置应满足功能需要，合理用地。
- 7.2 厂区布局应结合当地气象条件，使建筑物具有良好的朝向、采光和自然通风条件，并防止粉尘、噪声、易燃物等对周围环境的危害。
- 7.3 仓库位置宜靠近运输干线及相应的生产车间或辅助车间，并远离火源，符合 GB 50016 的要求。仓库与其他车间的距离应符合国家有关安全、防火、防爆的标准和规范。
- 7.4 原料堆场、废渣堆场的面积应与加工能力匹配。
- 7.5 燃料堆场应设在厂区的下风侧，废渣处理及其储运场所应隔离，并处于下风侧。
- 7.6 变、配电所及锅炉房等动力车间位置宜靠近负荷中心。
- 7.7 办公场所应设在厂区的上风侧位置，并应布置在便于生产管理、环境洁净、靠近主要人流出入口的地点。

8 加工工艺

8.1 压榨

- 8.1.1 压榨工艺流程见图 1。



图1 压榨工艺流程图

- 8.1.2 烘干的六安茶籽经除杂、脱壳、破碎、调质后入榨，压榨温度不高于 120 ℃。

8.2 精炼

- 8.2.1 精炼工艺流程见图 2。

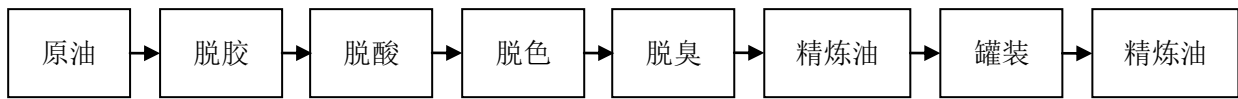


图2 精炼工艺流程图

8.2.2 脱胶:采用不低于油温 5℃~10℃(或温度 85℃)的热水进行搅拌洗涤,用水量为油重的 10% 左右,使油水充分混合,分离油水,以上步骤重复 3 次~4 次。酸值(以 KOH 计)超过 1 mg/g 的脱胶油进行碱炼,酸值不超过 1 mg/g 的脱胶油进行脱水、脱色、脱臭等工序。

8.2.3 脱色:按油重 1%~5% 左右加入脱色剂充分混匀,反应 30 min~60 min 后,趁热过滤。

8.2.4 脱臭:对脱色后的油进行真空脱臭,脱臭真空度 1 mmHg~4 mmHg,脱臭温度 230℃~250℃,脱臭时间 80 min~120 min。

9 环境

9.1 废水

9.1.1 生产过程产生的废水排放应符合 GB 8978 的要求。

9.1.2 冷却用水应循环使用。

9.2 粉尘

9.2.1 在易发生粉尘外溢的废渣粉碎等区域应合理配置吸风除尘系统,排入周围大气的粉尘浓度应符合 GB 16297 的要求。

9.2.2 锅炉应符合 GB 13271 的要求,烟道出口与引风机之间应设置除尘装置。

9.3 噪声

9.3.1 对噪声较大的粉碎设备宜酌情采取消声减震或隔音措施,车间内部噪声超过 GB/T 50087 规定的限值时,应设置隔音休息室。

9.3.2 六安茶油加工场所对周边环境的噪声影响,应符合 GB 12348 的要求。

9.3.3 厂区布置应充分利用地形地貌及其他建筑物的声障作用,在防护地带内加强绿化,以减少噪声污染,噪声污染源应与办公和生活区保持足够的距离。

9.4 固废处理

六安茶油加工产生的废渣不应长期露天堆放、直接焚烧,宜用于制作生物质燃料、种植食用菌、制备生物质材料、提取有用物质等。

10 质量要求

成品六安茶油应符合 GB 2716 的规定。

11 包装、运输和贮存

11.1 包装

11.1.1 产品标签应符合 GB 7718 和 GB 28050 的要求。

11.1.2 在包装和随行文件上应标识加工工艺。

11.1.3 成品六安茶油的销售包装应符合 GB/T 17374 的规定。

11.1.4 包装材料应符合 GB 4806.1、GB 4806.5、GB 4806.7 和 GB 9685 的规定。

11.2 贮存

11.2.1 包装的成品六安茶油应贮存在卫生、干燥、避光、阴凉（不超过 20℃）的仓库中，做好防火措施。

11.2.2 散装油储存容器材质应符合食品安全的相关要求，宜采用清洁卫生的不锈钢油罐储存。储油罐及输油管道应定期清理。

11.3 运输

11.3.1 散装油运输应符合 GB/T 30354 的规定。

11.3.2 运输设施应清洁卫生，符合食品安全与卫生相关要求，避免与有毒、有害、有腐蚀性、有异味的物品混装混运。
