

T/HEBQIA

团 体 标 准

T/HEBQIA XXXX—XXXX

低温精炼压榨花生油生产技术规范

Technical specification for low temperature refining pressed peanut oil producing

(征求意见稿)

XXXX—XX—XX 发布

XXXX—XX—XX 实施

河北省质量信息协会 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 1

5 生产条件 1

6 生产过程 2

7 质量控制 3

内部讨论资料 严禁非授权使用

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。

本文件由唐山乐丫实业股份有限公司提出。

本文件由河北省质量信息协会归口。

本文件起草单位：唐山乐丫实业股份有限公司、青龙满族自治县众大农业有限公司、唐山市腾奥粮油有限责任公司、XXX。

本文件主要起草人：石飞、卢红超、徐新花、王艺杰、孙瑞雪、XXX。

低温精炼压榨花生油生产技术规范

1 范围

本文件规定了低温精炼压榨花生油的原料、生产条件、生产过程和质量控制要求。
本文件适用于运用低温精炼压榨技术生产的花生油。

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/T 1532 花生

GB/T 1534 花生油

GB 2760 食品安全国家标准 食品添加剂使用标准

GB 5749 生活饮用水卫生标准

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 19641 食品安全国家标准 食用植物油料

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

低温精炼 low temperature refining

通过冷水循环控制油温在15℃～18℃，使毛油中胶脂、磷脂等杂质冷凝析出并过滤的工艺过程。

4 原料

4.1 花生品质应符合 GB/T 1532 和 GB 19641 的要求。

4.2 生产用水应符合 GB 5749 的要求。

4.3 过滤助剂应符合 GB 2760 的要求。

5 生产条件

5.1 生产人员

5.1.1 应具有健康证明，每年定期进行健康检查，患有影响食品生产的疾病时应及时调离岗位。

5.1.2 应接受食品安全知识、生产工艺及设备操作等方面的培训，经考核合格后上岗。

5.1.3 进入生产车间前，应穿戴整洁的工作衣帽、鞋靴，并按要求洗手、消毒。头发应藏于工作帽内或使用发网约束。不应配戴饰物、手表，不应化妆、染指甲、喷洒香水。不应携带或存放与食品生产无关的个人用品。

5.1.4 在生产过程中应保持个人卫生，不在车间内吸烟、饮食或从事其他可能污染食品的行为。

5.1.5 使用卫生间、接触可能污染食品的物品或从事与食品生产无关的其他活动后，再次从事接触食品、食品工器具、食品设备等与食品生产相关的活动前应洗手消毒。

5.2 厂房和车间

应符合GB 8955的要求。

5.3 生产设备

5.3.1 总体要求

应符合GB 8955的要求。

5.3.2 预处理设备

5.3.2.1 磁选器应能有效去除铁磁性杂质，磁选效率不小于99%。

5.3.2.2 振动筛应配套沙克龙和脉冲式除尘系统，尾气处理后排放应符合环保要求。

5.3.2.3 比重去石机的去石效率不小于98%，石子中含料率不大于0.5%。

5.3.2.4 色选机的色选精度不小于99.5%，带出比不大于5:1（异常粒：正常粒）。

5.3.3 压榨设备

5.3.3.1 宜采用110型小螺旋榨油机组，压榨温度控制不大于80℃。

5.3.3.2 配套澄油箱和毛油罐，毛油需在24h内完成过滤。

5.3.4 精制设备

5.3.4.1 低温精制罐应配备慢速搅拌装置（转速 ≤ 10 r/min）和冷水机组，控温精度 ± 1 ℃。

5.3.4.2 板框过滤机的一级过滤使用脱脂专用泵，二级过滤采用滤纸，过滤压力不大于0.3 MPa。

5.4 生产卫生

应符合GB 8955的要求。

6 生产过程

6.1 预处理工段

6.1.1 清理去杂

6.1.1.1 花生米经磁选、振动筛（筛孔2.0 mm）、比重去石机三级处理，杂质总去除率不小于99%。

6.1.1.2 色选后花生米应经金属检测仪二次检测，确保无磁性异物残留。

6.1.2 炒籽调质

烘焙炒籽锅温度控制 ≤ 160 ℃，出料水分调节至5%~7%，出料后应在30分钟内进入榨油机。

6.2 压榨工段

- 6.2.1 榨油机转速控制在 20 r/min~30 r/min, 出油缝隙 0.3 mm~0.5 mm, 榨出毛油温度不大于 80 °C。
- 6.2.2 榨饼含油率不大于 7%, 需及时输送至饼库暂存, 避免高温氧化。

6.3 精制工段

6.3.1 低温冬化

- 6.3.1.1 毛油入罐后启动冷水机组, 在 12 h~16 h 内将油温降至 15 °C, 保持慢速搅拌(5 r/min~8 r/min) 促进杂质析出。
- 6.3.1.2 冬化时间累计不小于 12 h, 期间油温波动不大于 ±2 °C。

6.3.2 过滤精制

- 6.3.2.1 一级过滤(板框过滤机)滤布选用 200 目不锈钢网, 过滤压力 0.1 MPa~0.2 MPa, 滤渣含水率不大于 30%, 需回榨处理。
- 6.3.2.2 二级过滤(滤纸过滤)选用食品级过滤纸, 过滤后油液杂质不大于 0.05%, 透明度不小于 95%。

6.4 灌装工段

- 6.4.1 成品油需在 24 h 内完成灌装, 灌装温度控制在 20 °C~25 °C, 避免温差过大产生冷凝水。
- 6.4.2 激光打码应包含生产日期、批次号、保质期等信息, 喷码清晰可辨。

7 质量控制

7.1 过程检验

- 7.1.1 预处理阶段, 每小时检测花生米杂质含量、炒籽水分及温度。
- 7.1.2 压榨阶段, 每 2 小时检测毛油酸价、过氧化值, 每班记录榨油机运行参数(转速、温度、出饼厚度)。
- 7.1.3 精制阶段, 冬化前后应分别检测油液浊度, 过滤后检测杂质含量和透明度。

7.2 成品检验

- 7.2.1 成品质量应符合 GB/T 1534 的要求
- 7.2.2 每批次需检验感官指标(色泽、气味、滋味、透明度)、理化指标(酸价、过氧化值、水分及挥发物含量、不溶性杂质含量、加热试验)及溶剂残留。
- 7.2.3 每年应委托第三方检测机构进行全项目检验。