

河北省质量信息协会团体标准
《低温精炼压榨花生油生产技术规范》
(征求意见稿) 编制说明

标准起草工作组

2025年06月

一、任务来源

依据《河北省质量信息协会团体标准管理办法》，团体标准《低温精炼压榨花生油生产技术规范》由河北省质量信息协会于2025年5月份批准立项，项目编号为：T2025329。

本标准由唐山乐丫实业股份有限公司提出，由河北省质量信息协会归口。本标准起草单位为：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。

二、重要意义

花生油作为一种广泛使用的食用植物油，因其丰富的营养价值和独特的口感，在国内外市场占有重要地位。随着消费者对健康、营养和食品安全的关注度不断提高，花生油的质量、生产工艺及安全问题也逐渐成为社会关注的焦点。然而，目前花生油的生产技术标准仍存在一定的滞后，且由于不同生产企业使用的技术不一，导致市场上花生油产品质量参差不齐。

为确保花生油产品在生产过程中达到一致的质量标准，制定科学、合理的技术规范变得尤为迫切。这些规范不仅能够帮助企业规范生产工艺、确保产品的安全性、卫生标准以及质量一致性，还能够减少因操作不规范而导致的质量波动，从而提升市场上的产品质量稳定性。同时，标准化生产能够增强消费者对花生油品牌的认知度和信任感，进而提高他们的购买信心。

同时，随着全球化的推进，国内花生油市场正逐步进入国际化竞争的阶段。除了依赖品牌影响力外，确保标准化生产和高品质的产品已成为在激烈竞争中占有一席之地的关键。

目前，关于花生油，已有国家标准GB/T 1534—2017《花生油》对其成品质量进行了规范，确保了产品在成品阶段的质量合格。关于花生油生产技术规范，

已有行业标准NY/T 2786—2015《低温压榨花生油生产技术规范》对低温压榨花生油生产技术进行了规范。但随着压榨技术的发展以及消费者对健康、营养和食品安全的要求提高，对压榨花生油生产技术有了更高的要求。因此，为了规范和引导低温精炼压榨花生油生产技术的发展，进一步提高花生油的生产质量与安全性，满足日益变化的市场需求，特制订本标准。本标准对低温精炼压榨花生油生产技术的各个生产过程进行了规范，不仅确保花生油的质量可控，提高生产一致性，加强了对食品安全的保障，推动花生油行业的可持续发展，促进国内外市场的竞争力。

综上所述，为了提升花生油的生产技术水平，保障消费者权益，并推动产业的健康发展，制定统一、科学的技术规范是当务之急。通过制定和推广花生油生产的技术标准，可以进一步规范生产工艺，确保产品质量的稳定性，并促进行业的技术进步，为花生油行业的可持续发展提供坚实的基础。

三、编制原则

《低温精炼压榨花生油生产技术规范》团体标准的编制遵循规范性、一致性和可操作性的原则。首先，标准的起草制定规范化，遵守与制定标准有关的基础标准及相关的法律法规的规定，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》《河北省质量信息协会团体标准管理办法》等编制起草；其次，该标准的制定与现行的国家、行业、地方标准协调一致，相互兼容并有机衔接；再次，该标准的制定符合花生油生产的实际情况，可操作性强。

四、主要工作过程

2025年4月，唐山乐丫实业股份有限公司牵头，组织开展《低温精炼压榨花生油生产技术规范》编制工作。2025年5月，起草组进行了《低温精炼压榨花生

油生产技术规范》立项申请书及征求意见稿草案的编制，明确了编制工作机制、目标、进度等主要要求。主要编制过程如下：

（1）2025年4月上旬，召开第一次标准起草讨论会议，初步确定起草小组的成员，成立了标准起草工作组，明确了相关单位和负责人员的职责和任务分工；

（2）2025年4月中旬-2025年5月上旬，起草工作组积极开展调查研究，检索国家及其他省市相关标准及法律法规，调研各同类产品情况，并进行总结分析，为标准草案的编写打下了基础；

（3）2025年5月中旬，分析研究调研材料，由标准起草工作组的专业技术人员编写标准草案，通过研讨会、电话会议等多种方式，对标准的主要内容进行了讨论，确定了本标准的名称为《低温精炼压榨花生油生产技术规范》。本标准起草牵头单位唐山乐丫实业股份有限公司向河北省质量信息协会归口提出立项申请，经归口审核，同意立项；

（4）2025年5月13日，《低温精炼压榨花生油生产技术规范》团体标准正式立项；

（5）2025年5月下旬—2025年6月中旬，起草工作组召开多次研讨会，对标准草案进行商讨，确定了本标准的主要内容包括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，初步形成标准草案和编制说明。工作组将标准文件发给相关标准化专家进行初审，根据专家的初审意见和建议进行修改完善，形成征求意见稿。

五、主要内容及依据

1. 范围

本标准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。

本标准适用于运用低温精炼压榨技术生产的花生油。

2. 规范性引用文件及主要参考文件

本标准规范性引用文件及主要参考文件包括：

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

本标准根据行业共识规定了“低温精炼”的术语和定义。

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

为确保低温精炼压榨花生油质量与安全，本标准对花生油原料进行了规定，

均符合相关国家标准的要求。原料花生的品质直接决定了成品油的营养成分、风味及安全性。若原料不符合要求，如含有霉变粒、杂质超标或酸价、过氧化值过高，不仅会影响压榨出油率，还可能带入黄曲霉毒素、重金属等有害物质，导致成品油卫生指标不达标。此外，对生产用水和过滤助剂的指标规定，可防止因辅助材料污染影响油品质，确保整个生产过程的安全性和规范性。

5. 生产条件

生产条件（生产人员、厂房和车间、生产设备、生产卫生）是保障低温精炼压榨花生油生产过程规范化、标准化及产品质量安全的核心要素。生产人员的健康状况、专业培训及操作规范直接影响生产过程的卫生控制和工艺执行精度，若人员携带病菌或操作不当，易导致产品污染或工艺参数偏差；厂房和车间的布局、设施条件需满足食品生产的卫生分区要求，合理的空间规划与通风、消毒设施能有效防止交叉污染，为生产提供洁净环境；生产设备直接决定原料处理效果和工艺稳定性，先进且符合标准的设备可确保清理去杂效率、压榨温度控制及精制精度，避免因设备缺陷导致杂质残留或营养成分破坏；生产卫生的严格规定贯穿人员、环境、设备的清洁消毒全过程，能有效控制微生物滋生、化学污染等风险，从生产全链条阻断危害因素，确保低温精炼压榨花生油在安全、可控的条件下产出，最终保障产品的品质一致性和食用安全性。

6. 生产过程

为确保低温精炼压榨花生油从原料到成品全链条质量可控，本标准对花生油生产过程（预处理工段、压榨工段、精制工段、灌装工段）进行了规定。预处理工段的清理去杂、炒籽调质等指标直接影响原料纯净度和压榨适应性，若清理不彻底或炒籽参数失控，会导致后续压榨出油率下降及毛油品质劣化；压榨工段的

温度、转速等指标严格控制在低温范畴，能最大限度保留花生中的营养成分并避免高温产生有害物质，而出饼厚度与含油率指标则关系到原料利用率和油品得率；精制工段的低温冬化温度、搅拌速率及过滤精度等指标，决定了毛油中胶脂、磷脂等杂质的去除效果，直接影响成品油的透明度、酸价等理化指标；灌装工段的温度控制、打码规范等指标，可防止灌装过程中油品受温度波动污染或出现标识不清等质量追溯问题。通过对各生产工段关键指标的精准规定，实现从原料预处理到成品灌装的全流程标准化控制，既能保证低温精炼工艺的技术优势，又能有效规避各环节可能出现的质量风险，最终确保产品符合食品安全标准及营养品质要求。

7. 质量控制

为保障低温精炼压榨花生油质量安全，本标准对过程检验、成品检验进行了规定。过程检验通过对预处理阶段花生米杂质含量、炒籽水分及温度的实时监测，能及时发现原料处理异常并调整工艺参数，避免不合格原料进入后续环节；压榨阶段对毛油酸价、过氧化值的定期检测及榨油机运行参数的记录，可动态监控油脂氧化程度与设备运行状态，防止因压榨条件波动导致油品变质；精制阶段对冬化前后油液浊度及过滤后杂质含量的检验，能确保低温精炼工艺对胶脂、磷脂等杂质的去除效果，保障成品油的理化指标达标。成品检验则通过对感官指标、理化指标、溶剂残留等项目的全面检测，每年委托第三方进行的全项目检验更能覆盖重金属、黄曲霉毒素等风险指标。

六、与有关现行法律、政策和标准的关系

本标准符合《中华人民共和国标准化法》等法律法规文件的规定，并在制定过程中参考了相关领域的国家标准、行业标准和其他省市地方标准，在对等内容

的规范方面与现行标准保持兼容和一致，便于参考实施。

七、重大意见分歧的处理结果和依据

无。

八、提出标准实施的建议

建立规范的标准化工作机制，制定系统的团体标准管理和知识产权处置等制度，严格履行标准制定的有关程序和要求，加强团体标准全生命周期管理。建立完整、高效的内部标准化工作部门，配备专职的标准化工作人员。

建议加强团体标准的推广实施，充分利用会议、论坛、新媒体等多种形式，开展标准宣传、解读、培训等工作，让更多的同行了解团体标准，不断提高行业内对团体标准的认知，促进团体标准推广和实施。

九、其他应予说明的事项

无。

标准起草工作组
2025年06月