**DB211221**

铁岭市市场监督管理局 发布

2025-XX-XX实施

2025-XX-XX发布

昌图黑花生油生产技术规范

（报批稿）

DB 2112/T XXXX—2025

**铁岭市地方标准**

ICS 67.200.10

CCS X 14

#### 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。

本文件由辽宁省铁岭市农业农村局提出并归口。

本文件起草单位：辽宁绿丰花生玉米研究所、沈阳农业大学、昌图县花生产业协会、昌图县现代农业发展服务中心、昌图弘丞食用油加工有限公司、铁岭市检验检测认证服务中心、铁岭市现代农业服务中心、铁岭市食品检验检测中心。

本文件主要起草人：曹敏建、王晓光、杨立冬、刘辉、张振子、段贺、李志伟、郭凯铭、马萍、王泽、李莉、张鑫。

本文件发布实施后，任何单位和个人如有问题和意见建议，均可以通过来电和来函等方式进行反馈，我们将及时答复并认真处理，根据实际情况依法进行评估及复审。

归口管理部门通讯地址：铁岭市农业农村局（铁岭市凡河新区金沙江路），联系电话：024-78833647。

起草单位通讯地址：辽宁绿丰花生玉米研究所（昌图县古榆树镇），联系电话：13134207681；沈阳农业大学（沈阳市沈河区东陵路），联系电话： 13019380509；昌图县花生产业协会（ 昌图县古榆树镇），联系电话：13066754782；昌图县现代农业发展服务中心（昌图县政府路26号），联系电话：13464109166；昌图弘丞食用油加工有限公司（昌图县老四平镇），联系电话：15944417222。

昌图黑花生榨油质量安全技术规范

1 范围

本文件规定了昌图黑花生榨油的生产技术、生产技术管理等要求。

本文件适用于以昌图黑花生仁为原料，生产高级食用黑花生油的加工过程。

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 2763 食品安全国家标准 食品中农药最大残留限量

GB 4806.7 食品安全国家标准 食品接触用塑料材料及制品

GB 7718 预包装食品标签通则

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 14881—2013 食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范

GB/T 17374 食用植物油销售包装

GB 19641 食品安全国家标准 食用植物油料

GB/T 30354 食用植物油散装运输规范

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

浓香花生油 thick fragrant peanut oil

花生仁经炒焙、压榨、毛油冷却、过滤，或其他方法制取的具有浓郁香味的食用花生油。

3.2

色选 color selection

根据物料光学特性的差异，利用光电探测技术将颗粒物料中的异色颗粒自动分拣出来的设备。花生色选是利用颜色差异将花生仁中的变色粒和霉变粒除去的过程。

3.3

炒焙 fried baking

花生仁经160 ℃温度适度烘炒，使之形成具有香味花生的过程。

3.4

冷滤 winterization

对压榨花生毛油进行冷却、过滤，去除饼屑等悬浮杂质的过程。温度冷却至15 ℃～20 ℃。

4 生产技术要求

4.1 原料

原料为黑花生仁，进厂时对花生仁原料进行取样检验，质量符合GB/T 1532要求，其中黄曲霉素B1、塑化剂不得检出，农药残留量应符合GB 2763的规定 。

4.2 预处理

#### 4.2.1 初选

采用筛选设备和工艺条件，首先去除花生仁中的杂质，特别要注意对塑料杂质的去除，严防塑化剂。

#### 4.2.2 磁选

采用先进的磁选设备和工艺条件，去除花生仁中的铁金属杂质。

#### 4.2.3 风选

采用风选设备和工艺条件，去除花生仁中的灰尘等轻杂质及塑料类的杂质 （如塑料膜及编织袋碎屑）。

#### 4.2.4 色选

采用色选装置，去除黑花生仁中的杂粒、霉变粒，色选精度不小于9 9%，霉变粒不得超过1%。定期清洗色选机关键部件，保证色选效果。

#### 4.2.5 净料

经过清理后，花生仁净料含杂量不得超过0.1 %，气味、色泽正常，质量符合GB 19641的规定。

4.3 花生仁炒焙

将净料花生仁在160 ℃条件下炒焙20min，要求炒焙均匀、不能局部过热、无夹生米，不焦煳，防止苯并芘、多环芳烃（PAHs）等有害物质的产生。停产检修期间，清理设备滚筒及炒锅内壁的积垢。

4.4 压榨取油

入榨时温度控制在130 ℃以内，水分小于4 %。避免高温产生多环芳烃类物质。保持榨机清洁，定期清理榨膛，避免残留物发霉变质及微生物的污染。符合GB/T 1534 标准。榨机采用食用级润滑油，避免工业润滑油渗透到油脂中。

4.5 冷滤

采用毛油除渣设备和工艺条件，将毛油冷却至15 ℃～20 ℃，通过沉降和过滤的方法去除饼渣等沉淀物和悬浮物，毛油含渣量小于0.3 %。

4.6 油脂检测

油脂质量自测后，再送到有资质的检测机构进行检测，检测指标包括：黄曲霉毒素B1、微生物、水分、不溶性杂质、酸值、过氧化值等。出售时出具检测报告。

4.7精装油脂包装与贮藏

4.7.1 精装油脂包装

精装花生油的销售包装符合GB/T 17374的规定。包装材料符合GB 9685及GB 4806.7的规定。标签标识符合GB 7718的规定。

4.7.2 精装油脂贮藏

包装的精品油贮存于卫生、干燥、避光、低温的场所，利于保质保鲜。

4.8 散装油脂贮藏与运输

4.8.1 散装油脂贮藏

采用清洁卫生的材质、符合食品安全的钢制油罐，不使用食品添加剂，在8 ℃低温库贮藏。

4.8.2散装油脂运输

散装油运输符合GB/T 30354的规定。储油罐及输油管道定期清理，每次运输作业之后及时清扫油管。

5 生产技术管理

5.1 记录和文件管理

5.1.1 生产记录

建立生产记录制度，对原料、加工、贮存、检验、销售等环节进行详细记录。记录内容完整、真实，确保对产品从原料、加工到销售的所有环节都可有效追溯。记录黑花生油加工过程各工序的工艺参数、产品贮存情况及产品的检验批号、检验日期、检验人员、检验方法、检验结果等内容。记录出厂产品的名称、规格、数量、生产日期、生产批号、购货者名称及联系方式、检验合格单、销售日期等内容，形成文件。档案至少保留二年。

5.1.2 文件管理

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。

5.2 技术培训

5.2.1 岗位培训

建立黑花生油生产相关岗位的培训制度，通过培训促进各岗位从业人员遵守食品安全相关法律法规和标准，提高执行各项食品安全管理制度的意识、责任及知识水平。当食品安全相关的法律法规标准更新时，及时开展培训。

5.2.2 年度培训与考核

根据黑花生油生产不同岗位的实际需求，制定和实施食品安全年度培训计划并进行考核，做好培训记录。定期审核和修订培训计划，评估培训效果，确保培训计划的有效实施。

5.3 设备与生产场所管理

5.3.1 设备

生产设施与设备符合GB 14881的规定。与原料、半成品、成品接触的设备及用具，使用无毒、无味、表面光滑、抗腐蚀、不易脱落的材料制作，并易于清洁和保养，必要时进行消毒。与油脂接触的设备、管道、管件（垫片）其材质符合GB 9685的规定。不采用塑料材质，所有生产设备运转部件的润滑均采用食品级润滑油。

5.3.2 生产场所

不同作业区采取有效分离或分隔。各项设施保持清洁，生产场所具有防止虫害侵入及滋生的设施。地面使用无毒、无味、不渗透、耐腐蚀的材料建造，平坦防滑、无裂缝，并易于清洁、消毒和排污。生产车间入口及车间内必要处，按需设置更衣室、换鞋设施或工作鞋靴消毒设施。在清洁作业区入口设置洗手、干手和消毒设施。

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_