



食用油、油脂及其制品生产许可审查细则

发布时间: 2020-11-25 09:29 信息来源: 食品生产司

0201食用植物油生产许可证审查细则（2006版）

一、发证产品范围及申证单元

实施食品生产许可证管理的食用植物油是以菜籽、大豆、花生、葵花籽、棉籽、亚麻籽、油茶籽、玉米胚、红花籽、米糠、芝麻、棕榈果实、橄榄果实（仁）、椰子果实以及其他小品种植物油料（如：核桃、杏仁、葡萄籽等）制取的原油（毛油），经过加工制成的食用植物油（含食用调和油）。其申证单元为1个，即食用植物油。

在生产许可证上应注明获证产品名称及申证单元，即食用植物油（半精炼、全精炼）。食用植物油生产许可证的有效期为3年，其产品类别编号为0201。

二、基本生产流程及关键控制环节

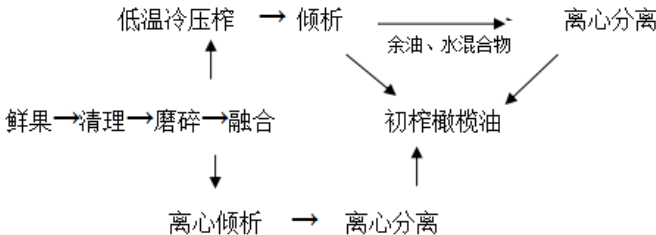
（一）基本生产流程。

1. 制取原油

（1）压榨法制油工艺流程：

①以花生仁为例：清理→剥壳→破碎→轧胚→蒸炒→压榨→花生原油。

②以橄榄油为例(冷榨)：



（2）浸出法制油工艺流程：

以大豆为例：清理→破碎→软化→轧胚→浸出→蒸发→汽提→大豆原油

（3）水代法制油工艺流程：

以芝麻为例：芝麻→筛选→漂洗→炒子→扬烟→吹净→磨酱→对浆搅油→振荡分油→芝麻油

2. 油脂精炼

化学精炼工艺流程：

原油→过滤→脱胶（水化）→脱酸（碱炼）→脱色→脱臭→成品油

物理精炼工艺流程：

原油→过滤→脱胶（酸化）→脱色→脱酸（水蒸气蒸馏）→脱臭→成品油

3. 油脂的深加工工艺（包括油脂的氢化，酯交换，分提等）

棕榈（仁）油分提工艺流程

①干法分提工艺：

棕榈（仁）油→加热→冷却结晶→过滤→软脂、硬脂

②溶剂法分提工艺：

棕榈（仁）油→溶剂稀释→冷却结晶→分离→蒸发溶剂→软脂、硬脂

③表面活性剂法分提工艺：

棕榈（仁）油→棕仁软脂稀释棕仁油→冷冻→润湿硬脂晶体→离心分离→洗涤→干燥→软脂、硬脂

（二）关键控制环节。

油脂精炼：脱酸，脱臭。

水代法制芝麻油：炒子温度、对浆搅油。

橄榄油：选取原料、低温冷压榨。

棕榈（仁）油：分提工艺。

（三）容易出现的质量安全问题。

1. 酸值（酸价）超标；2. 过氧化值超标；3. 溶剂残留量超标；4. 加热试验项目不合格

三、必备的生产资源

（一）生产场所。

企业应建在无害气体、烟尘、灰尘、放射性物质及其他扩散性污染源的地区。食用植物油生产企业厂房设计合理，能满足生产流程的要求。企业的不同性质的场所能满足各自的生产要求。

厂房具有足够空间，以利于设备、物料的贮存与运输、卫生清理和人员通行。

厂区道路应采用便于清洗的混凝土，沥青及其他硬质材料铺设，防止积水和尘土飞扬。

厂房与设施必须严格防止鼠、蝇及其他害虫的侵入和隐匿。

生产区域（原料库、成品库、加工车间等）应与生活区分开。

（二）必备的生产设备。

1. 压榨法制油生产的企业应具备

（1）筛选设备；（2）破碎设备（需要破碎时）；（3）软化设备（需要软化时）；（4）轧胚设备（需要轧胚时）；（5）蒸炒设备（需要蒸炒时）；（6）压榨设备；（7）剥壳设备（需要剥壳时）；（8）离心分离设备（需要离心分离时）；（9）其他必要的辅助设备。

2. 采用浸出法制油生产的企业应具备

（1）筛选设备；（2）破碎设备；（3）软化设备；（4）轧胚设备；（5）浸出器；（6）蒸发器；（7）汽提塔；（8）蒸脱机；（9）其他必要的辅助设备。

3. 采用水代法制油生产的企业应具备

（1）水洗设备；（2）烘炒设备；（3）碾磨设备；（4）搅拌振荡设备；（5）过滤设备；

4. 油脂精炼设备

（1）过滤设备；（2）脱胶设备（炼油锅，离心机）；（3）碱炼设备（炼油锅，离心机）；（4）脱色设备（脱色塔）；（5）脱臭设备（脱臭器）；（6）脱蜡设备（需要进行脱蜡时）；（7）包装设备；（8）其他必要的辅助设备。

5. 油脂分提工艺设备

（1）冷却结晶罐；（2）分离设施（过滤、吸滤或离心设备）；（3）冷媒系统。

6. 食用植物油分装企业应具备

（1）储油罐；（2）自动或半自动定量灌装设备；（3）其他必要的辅助设备。

所列生产设备应根据生产工艺设计的需要进行配置。

四、产品相关标准

GB2716-2005《食用植物油卫生标准》；GB/T17756-1999《色拉油通用技术条件》；GB/T17757-1999《高级烹调油通用技术条件》；GB1535-2003《大豆油》；GB1534-2003《花生油》；GB1536-2004《菜籽油》；GB1537-2003《棉籽油》；GB10464-2003《葵花籽油》；GB11765-2003《油茶籽油》；GB19111-2003《玉米油》；GB19112-2003《米糠油》；GB/T8235-1987《亚麻籽油》；SB/T10292-1998《食用调和油》；GB/T8233-1987《芝麻油》；GB/T 15680-1995《食用棕榈油》；GB/T 18009-1999《棕榈仁油》；NY/T 230-2006《椰子油》；LY/T1534-1999《橄榄油、油橄榄果渣油及其检验》；备案有效的企业标准。

五、原辅材料的有关要求

严禁采用混有非食用植物油料和油脂的原料生产食用植物油。企业生产食用植物油的原辅材料必须符合国家标准、行业标准规定。

六、必备的出厂检验设备

（一）罗维朋比色计（橄榄油除外）；（二）电炉(可调温式)；（三）分析天平（0.1mg）；（四）温度计（分度值0.1℃，标准中规定了熔点项目时，有此要求）；（五）气相色谱仪（溶剂残留量项目委托检验的，此设备可不作要求）。

七、检验项目

食用植物油产品的发证检验、监督检验、出厂检验分别按照下列表格中所列出的相应检验项目进行。出厂检验项目中注有“*”标记的，企业应当每年检验2次。

食用植物油质量检验项目表

序号	检验项目	发证	监督	出厂	备注
1	色泽	√	√	√	
2	气味、滋味	√	√	√	
3	透明度	√	√	√	
4	水分及挥发物	√	√		
5	不溶性杂质（杂质）	√	√		
6	酸值（酸价）	√	√	√	橄榄油测定酸度
7	过氧化值	√	√	√	
8	加热试验（280℃）	√	√	√	
9	含皂量	√	√		
10	烟点	√	√		
11	冷冻试验	√	√		
12	溶剂残留量	√	√	√	此出厂检验项目可委托检验
13	铅	√	√	*	
14	总砷	√	√	*	
15	黄曲霉毒素B ₁	√	√	*	
16	棉籽油中游离棉酚含量	√	√	*	棉籽油
17	熔点	√	√	√	棕榈（仁）油
18	抗氧化剂(BHA、BHT)	√	√	*	
19	标签	√	√		

注：1. 表中的检验项目应根据相应的产品标准而定，产品标准中有该项目要求的进行该项检验。

2. 标签除符合GB7718-2004的规定及要求外还应符合相应产品标准中的标签要求。

八、抽样方法

根据企业所申请取证产品品种，在成品库中随机抽取样品进行发证检验。芝麻油单独抽样，其他食用植物油抽取1种产品进行发证检验。有半精炼、全精炼的品种，优先抽取精炼程度高的产品。对生产半精炼食用植物油，又分装精炼油的企业，应各抽取1种产品，进行发证检验。

抽样基数：同一批次的食用植物油产品不得少于50桶（瓶），且总量不少于80kg。

抽样数量：抽取2个包装桶（瓶）且总量不少于3kg。1份检验，1份备查。

样品及抽样单内容经确认无误后，由抽样人员与被抽查单位在抽样单上签字、盖章，当场封存样品，并加贴封条，封条上应有抽样人员签名、抽样单位盖章及抽样日期。

检验项目全部符合规定的，判为符合发证条件；检验项目中有1项或者一项以上不符合规定的，判为不符合发证条件。

以其他植物油料制取的小品种食用植物油如：红花籽油、核桃油、杏仁油、葡萄籽油等，其发证检验项目按照《食用植物油卫生标准》（GB2716-2005）和备案有效的企业标准进行检验和判定。

九、其他要求
(一) 本类产品允许分装。

(二) 食用调和油行业标准 (SB/T10292-1998) 对食用调和油进行了严格的定义, 并将其按产品质量要求分为3个等级, 即调和油、调和高级烹调油、调和色拉油。检验结果按照食用调和油行业标准中相应等级指标要求进行判定。

0202食用油脂制品生产许可证审查细则 (2006版)

一、发证产品范围及申证单元

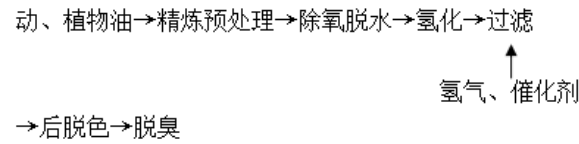
实施食品生产许可证管理的食用油脂制品是指经精炼、氢化、酯交换、分提中一种或几种方式加工的动、植物油脂的单品或混合物, 添加 (或不添加) 水及其他辅料, 经乳化急冷捏合 (或不经) 乳化急冷捏合制造的固状、半固状或流动状的具有某种性能的油脂制品。包括食用氢化油、人造奶油 (人造黄油)、起酥油、代可可脂等。其申证单元为1个, 即食用油脂制品。

在生产许可证上应注明获证产品名称及申证单元, 即食用油脂制品 [食用氢化油、人造奶油 (人造黄油)、起酥油、代可可脂等]。食用油脂制品生产许可证的有效期为3年, 其产品类别编号为0202。

二、基本生产流程及关键控制环节

(一) 基本生产流程。

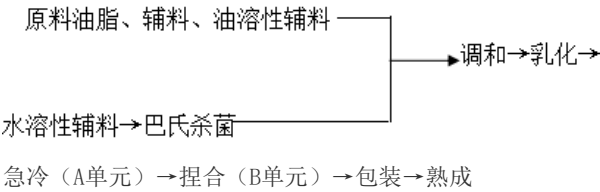
1. 食用氢化油生产工艺流程



2. 人造奶油的生产工艺流程

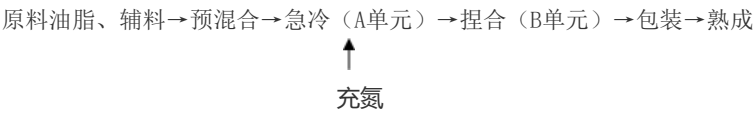
(1) 原料油脂、辅料→熔解混和→乳化→巴氏杀菌→急冷 (A单元) →捏合 (B单元) →包装→熟成

(2)



3. 起酥油的生产工艺流程

(1) 可塑性起酥油的生产工艺



(2) 液体起酥油的生产工艺

原料油脂、辅料→急冷(或不急冷)→搅拌→包装→熟成

(3) 粉末起酥油的生产工艺

原料油脂、辅料→熔化、混合→乳化→喷雾干燥(或冷却)→包装

4. 代可可脂的生产工艺流程

氢化、酯交换或分提后的食用油脂→再精炼→代可可脂

(二) 关键控制环节。

1. 食用氢化油 ①选取原料;②氢化过程; ③后脱色、脱臭
2. 人造奶油 ①乳化程度;②巴氏杀菌;③物料进出A、B单元时温度的控制; ④熟成条件的控制
3. 起酥油 ①物料进出A、B单元时温度的控制;②熟成条件的控制
4. 代可可脂 ①物料进出A、B单元时温度的控制(有氢化工艺的); ②分提工艺 (有分提工艺的)

(三) 容易出现的质量安全问题。

1. 催化剂使用不当引起金属元素超标; 2. 食品添加剂过量使用; 3. 酸价、过氧化值超标; 4. 含水人造奶油微生物超标。

三、必备的生产资源

(一) 生产场所。

食用油脂制品生产企业应具备必备的生产环境，生产车间与设施根据工艺流程合理布局，有与生产相适应的原辅料库、生产车间、熟成车间和成品库。生产场所有相应的更衣、防蝇、防尘和清洗、消毒等卫生设施。车间地面稍有坡度，便于清洗。地面、墙壁、天花板须平整。车间安装排风扇、抽风机或空调设备；车间入口处设有非手动开关的洗手设施和鞋靴消毒设施。

根据产品需要，成品库内须设有通风或空调设备。

(二) 必备的生产设备。

1. 食用氢化油：氢化反应器(封闭式反应器、塔式反应器、管式反应器)、催化剂混合器、除氧脱水器、过滤器等。
2. 人造奶油：辅料溶解熔化罐、乳化混合罐、巴氏杀菌设备、急冷机(A单元)、捏合机(B单元)、滞留管(静止管)、制冷系统、包装设备等。
3. 起酥油：混合罐、急冷机(A单元)、捏合机(B单元)、制冷系统、包装设备等。
4. 代可可脂：根据生产工艺应具备氢化设备，或者酯交换设备，或者分提设备、急冷设备、包装设备等。

四、产品相关标准

GB2716-2005《食用植物油卫生标准》； GB15196-2003《人造奶油卫生标准》； GB17402-2003《食用氢化油卫生标准》； LS/T3217-1987《人造奶油(人造黄油)》； LS/T3218-1992《起酥油》； 备案有效的企业标准。

五、原辅材料的有关要求

生产食用油脂制品的原辅料必须符合国家标准、行业标准及有关规定。对使用的原辅材料为实施生产许可证管理的产品，则必须选用获得生产许可证企业生产的产品。

六、必备的出厂检验设备

(一) 分析天平(0.1mg)； (二) 干燥箱； (三) 无菌室或超净工作台； (四) 灭菌锅； (五) 微生物培养箱； (六) 生物显微镜； (七) 温度计(分度值0.1℃)。

其中(三)、(四)、(五)、(六)适用于人造奶油产品。

七、检验项目

食用油脂制品的发证检验、监督检验、出厂检验分别按照下列表格中所列出的相应检验项目进行。出厂检验项目中注有“*”标记的，企业应当每年检验2次。

食用油脂制品质量检验项目表

序号	检验项目	发证	监督	出厂	备注
1	感官	√	√	√	
2	水分及挥发物	√	√	√	
3	脂肪	√	√	√	
4	食盐	√	√	√	

5	熔点	√	√	√	按产品要求或标签明示值
6	酸价	√	√	√	
7	过氧化值	√	√	√	
8	铅	√	√	*	
9	总砷	√	√	*	
10	铜	√	√	*	
11	镍	√	√	*	
12	菌落总数	√	√	√	
13	大肠菌群	√	√	√	
14	致病菌	√	√	*	
15	霉菌	√	√	*	
16	抗氧化剂(BHA、BHT)	√	√	*	
17	防腐剂(山梨酸)	√	√	*	
18	标签	√	√		

注：1. 表中的检验项目应根据相应的产品标准而定，产品标准中有该项目要求的进行该项检验。

2. 标签除符合GB7718-2004的规定及要求外还应符合相应产品标准中的标签要求。

八、抽样方法

根据企业所申请取证的产品品种，每个品种(食用氢化油、人造奶油、起酥油、代可可脂)均按照要求进行抽样检验。

抽样基数：同一批次的食用油脂制品不得少于50桶(箱)，且总量不少于100kg。

抽样数量：食用氢化油、起酥油、代可可脂抽取2个包装且总量不少于2kg、人造奶油(黄油)抽取4个包装、且总量不少于3kg，分成2份，1份检验，1份备查。

样品及抽样单内容经确认无误后，由抽样人员与被抽查单位在抽样单上签字、盖章，当场封存样品，并加贴封条，封条上应有抽样人员签名、抽样单位盖章及抽样日期。

检验项目全部符合规定的，判为符合发证条件；检验项目中有一项或者一项以上不符合规定的，判为不符合发证条件。

代可可脂按照GB17402-2003《食用氢化油卫生标准》和备案有效的企业标准进行检验和判定。

企业制定的人造奶油型专用油脂标准，其酸价、过氧化值、脂肪含量、水分含量、食盐含量、熔点(或标签明示值)按LS/T3217-1987《人造奶油(人造黄油)》进行检验和判定。其铜、镍、总砷、铅、微生物指标按GB15196-2003《人造奶油卫生标准》进行检验和判定。

九、其他要求

LS/T3217-1987《人造奶油(人造黄油)》标准不能覆盖的人造奶油型专用油脂产品，企业应根据需要制定企业标准，其铜、镍、总砷、铅、微生物指标应符合GB15196-2003《人造奶油卫生标准》，其质量指标符合产品特性。

0203食用动物油脂生产许可证审查细则(2006版)

一、发证产品范围及申证单元

实施食品生产许可管理的食用动物油脂是指由动物脂肪组织提炼出的固态或半固态脂类，经过加工制成的食用动物油脂。包括食用猪油、食用牛油、食用羊油等。其申证单元为1个，即食用动物油脂。

在生产许可证上应注明获证产品名称及申证单元，即食用动物油脂（猪油、牛油、羊油等）。食用动物油脂生产许可证的有效期为3年，其产品类别编号为0203。

二、基本生产流程及关键控制环节

（一）基本生产流程。

1. 原料预处理: 原料→修整→粗切→洗涤→绞碎
2. 熔炼制取工艺流程: 加料→熔炼→盐析→排油→澄清或压滤、离心去杂→盐析→净油
3. 油脂精炼工艺流程: 净油→加温→脱胶→脱酸→静置→洗涤→干燥→脱色→脱臭→压滤→精油速冷→成品包装

（二）关键控制环节。脱酸，脱臭。

（三）容易出现的质量安全问题。1. 酸值（酸价）超标；2. 过氧化值超标。

三、必备的生产资源

（一）生产场所。

原料库、成品库应有冷藏设施，其他要求同食用植物油生产许可证审查细则。

（二）必备的生产设备。

1. 熔炼制取设备（需要熔炼时）
 - （1）绞碎设备；
 - （2）熔炼设备（熔炼锅、夹层锅、真空夹层锅）；
 - （3）其他必要的辅助设备。
2. 油脂精炼设备（需要精炼时）
 - （1）过滤设备；
 - （2）脱胶设备（炼油锅，离心机）；
 - （3）碱炼设备（炼油锅，离心机）；
 - （4）脱色设备（脱色塔）；
 - （5）脱臭设备（脱臭器）；
 - （7）包装设备；
 - （8）其他必要的辅助设备。

所列生产设备应根据生产工艺设计的需要进行配置。

四、产品相关标准

GB 10146-2005《食用动物油脂卫生标准》；GB/T 8937-1998《食用猪油》；备案有效的企业标准。

五、原辅材料的有关要求

符合食用卫生要求的动物体的板油、肥膘、内脏脂肪和含有脂肪的组织及器官。

六、必备的出厂检验设备

（一）分析天平（0.1mg）；（二）电炉（可调温式）。

七、检验项目

食用动物油脂产品的发证检验、监督检验、出厂检验分别按照下列表格中所列出的相应检验项目进行。出厂检验项目中注有“*”标记的，企业应当每年检验2次。

食用动物油脂质量检验项目表

序号	检验项目	发证	监督	出厂	备注
1	感官	√	√	√	
2	水分	√	√		
3	折光率	√	√		猪油有此项目要求
4	酸价	√	√	√	
5	过氧化值	√	√	√	
6	丙二醛	√	√	*	
7	铅	√	√	*	
8	总砷	√	√	*	
9	抗氧化剂(BHA、BHT)	√	√	*	
10	标签	√	√		

注：1. 表中的检验项目应根据相应的产品标准而定，产品标准中有该项目要求的进行该项检验。

2. 标签除符合GB7718-2004的规定及要求外还应符合相应产品标准中的标签要求。

八、抽样方法

根据企业所申请取证产品品种，在成品库中随机抽取1种产品进行发证检验。