

DBS45

广西壮族自治区地方标准

DBS 45/045—2017

食品安全地方标准

小油坊压榨花生油黄曲霉毒素 B₁ 控制规范

2017-02-10 发布

2017-06-01 实施

广西壮族自治区
卫生和计划生育委员会 发布

广西壮族自治区食品安全地方标准
小油坊压榨花生油黄曲霉毒素B1控制规范
DBS 45/045—2017
广西壮族自治区卫生和计划生育委员会
2017年4月第一次印刷

前 言

本标准按 GB/T 1.1—2009的格式编写。

本标准由广西壮族自治区卫生和计划生育委员会提出。

本标准负责起草单位：广西壮族自治区粮油质量检验站。

本标准主要起草人：柳永英 陆炳坚 黄晓赞 凌海 伍先绍 蒋文佳 林卉 胡蓉 黄冬 彭海亮 彭健 杨永隆 韦柳敏。

食品安全地方标准

小油坊压榨花生油黄曲霉毒素B₁控制规范

1 范围

本标准规定了小油坊压榨法花生油生产中的术语和定义、生产过程控制要求和管理要求。本标准适用于小油坊压榨法花生油生产中黄曲霉毒素B₁的控制操作。

2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件，仅所注日期的版本适用于本文件。凡是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 1534 花生油
- GB 2761 食品安全国家标准 食品中真菌毒素限量
- GB 5491 粮食、油料检验 扦样、分样法
- GB/T 5524 动植物油脂 扦样
- GB 19641 食品安全国家标准 食用植物油料

3 术语和定义

3.1

小油坊

指有固定场所、从业人员较少、生产加工规模小、无预包装或简易包装、销售范围相对固定的具备从事成品花生油生产加工的小作坊。

3.2

压榨法

指借助机械外力的作用，将油脂从油料中挤压出来的取油方法。

3.3

花生原油

未经任何处理的不能直接供人类食用的花生油。

3.4

成品花生油

经相关工艺处理符合国家食品安全标准规定的花生油。

3.5

物理精炼

指对原油进行精制的过程。一般可通过机械、物理方法中的一种或多种方法联用去除原油中的杂质及污染物的过程。

4 生产过程控制要求

4.1 原料

4.1.1 原料验收

应制定采购标准，保证采购花生水分、杂质、霉变率、新鲜度能有效控制，从批发市场采购应索取检验合格报告，原料购进后，应按 GB 5491 扦样规定，对原料进行抽样检验，原料花生应符合 GB 19641 规定。

4.1.2 原料储存

原料应存储于独立库房中，面积应满足生产实际需要，清洁干燥、平整，有温控、防潮、防虫、防鼠措施，一般储存温度不超过25℃，湿度在70%以下，堆垛底应离地、离墙不小于10 cm。

原料储存时要确保水分在安全水分以下，一般花生仁水分应控制在9%以下，不宜长期储存，应尽快加工，以保证原料质量安全。

4.2 生产条件

4.2.1 生产场所

小油坊应具有足够空间，以利于设备、物料的贮存与运输、卫生清理和人员通行。面积应满足生产需要。地面、墙面平整，应使用水泥或瓷砖等铺装硬化，便于清洗、消毒；墙面应铺设或覆涂有不低于操作高度的无毒、无味的防渗透墙裙，有清洁设施。

生活区应与生产区分开，根据生产工艺合理设置功能区域，一般划分为原料储存间、原料处理区、生产加工区、半成品存放区、油脂精炼区、成品存放区、化验区，各功能区上方应标示功能区名称，标示必须稳固。

小油坊应有严格防止鼠、蝇及其他害虫侵入和隐匿的设施。

4.2.2 生产设备

清理设施、蒸炒设备（需要蒸炒时）、压榨设备、过滤设备、离心分离设备（需要离心分离时）、精炼设备、计量设备、储油罐（桶）、抽湿机、空调、其他必要的辅助设备。

4.3 生产工艺

花生（或剥壳）→清理→蒸炒（或不蒸炒）→脱衣（或不脱衣）→调质（或不调质）→压榨→过滤→沉淀→花生原油→物理精炼→成品花生油

4.4 精炼操作

压榨法制取的花生原油应存放于不锈钢储油罐（桶）中，沉淀72小时以上，充分分离油脂中胶质、磷质等杂质。

花生原油满足4.4.1规定的沉淀时间后，按 GB/T 5524 规定方法扦样，进行黄曲霉毒素B₁含量检测，根据检测结果，选择合适的精炼方法进行操作。

4.5 紫外线照射法

根据对花生原油中黄曲霉毒素B₁检测结果，可选择紫外照射法，将油脂中的黄曲霉毒素B₁经过紫外线照射处理，降解至更低的安全限值。

参考的紫外照射设备及处理条件：容器规格长400~480mm，直径90~100mm，6~10个容器的串联装置，紫外灯照射功率500W~1000W，用油泵泵油，控制流速，照射时间10~15分钟，照射后油温不超过100℃。

4.6 其他去除黄曲霉毒素 B₁ 方法

根据对花生原油中黄曲霉毒素B₁检测结果，也可采用有效的其他降解方法（比如吸附法、电解法等）。按处理工艺不同，必要时还需进行过滤或离心操作处理，使油品中黄曲霉毒素B₁含量降解至更低的安全限值。

4.7 生产过程管理

生产场所应保持清洁、干净、通风，不应有积水、淤泥、废弃物等容易造成食品污染隐患。

直接与食品接触的设备、器具和生产用管道在使用前、加工后或因中断操作，应将所有加工设备、中间容器及管道中积存的油料或油脂全部清出，防止腐烂的油料重复加工，必要时消毒，防止油品污染。

加工前应对花生原料进行清理精选，通过清理设施或人工将花生仁中的泥土块、粉尘及果壳等杂质、生霉粒、生芽粒、生虫粒等清理和挑拣干净。

5 管理要求

5.1 人员要求

生产管理人员必须符合食品加工人员健康管理与卫生要求，管理及检验人员应满足生产需求。负责人和主要生产人员应学习和熟悉食品安全相关法律、法规和标准知识，应通过食品安全相关培训，提高其对产品质量和安全的认识，明确其责任。

5.2 检验要求

应采用国家认可的检测方法，对原料及原油、成品油进行黄曲霉毒素B₁检验。

5.3 产品质量要求

小油坊压榨法生产的花生油，产品质量应符合 GB 1534、GB 2761规定要求。

5.4 采购验收要求

应按本标准规定建立采购验收制度，并按制度规定，严格执行，避免不合格原料对产品质量的影响。

5.5 其他管理要求

小油坊应当依照相关法律、法规建立健全食品安全管理制度，并按制度运行，建立记录台帐，记录内容应符合有关法律、法规规定，且记录保存期不得少于一年。