

来源: 国质检食监(2006)646 号

附件 3:

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(或不经过)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

```

动、植物油 → 精炼预处理 → 除氧脱水 → 氢化 → 过滤
                                 ↑
                               氢气、催化剂
  
```

→ 后脱色 → 脱臭

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) 原料油脂、辅料、油溶性辅料    ┌───┐
                                         │   │
                                         └───┘ → 调和 → 乳化 →
水溶性辅料 → 巴氏杀菌 ───┬───┘
                                         │
                                         └───┘
  
```

急冷 (A 单元) → 捏合 (B 单元) → 包装 → 熟成

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、过滤机等。

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



本审查细则免费下载

食品生产许可证厂房设计 咨询热线: 4006076067

实验室规划 检验员培训
下载 ① 微信搜索公众号“生产许可证审查细则”或扫描左侧二维码 ② 浏览器输入网址: SCXKZ.CN
方法 ③ 微信搜索小程序“生产许可证”或微信扫描右侧二维码 ④ 浏览器输入网址: 生产许可证.中国



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。