

食用油脂制品生产许可证审查细则

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→溶解混和→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

3. 起酥油的生产工艺流程

(1) 可塑性起酥油的生产工艺

原料油脂、辅料→预混合→急冷(A单元)→捏合(B单元)

充氮

→包装→熟成

(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。