

Q/YHT

大理漾濞核桃有限责任公司企业标准

Q/YHT 0006 S—2020

代替 Q/ YHT 0006 S-2017

核桃油

云南省食品安全企业标准备案章
备案号: 5329 0013 S- 2020
备案日期: 2020 年 04 月 21 日

云南省食品
备案号: 5
备案日期:

2020 - 04 - 05 发布

2020 - 04 - 21 实施

大理漾濞核桃有限责任公司 发布

前 言

我公司生产的核桃油是以核桃仁为原料，经预处理、压榨或浸出、脱酸、脱色、添加抗氧化剂（特丁基对苯二酚）、无菌包装制成。根据《中华人民共和国标准化法》、《中华人民共和国食品安全法》的规定，特制定本标准，作为企业组织生产、检验、贸易、仲裁的依据。

本标准的安全性指标按照 GB 2762《食品安全国家标准 食品中污染物限量》、GB 2716《食用植物油卫生标准》规定制定，其中铅的限量严于食品安全国家标准。其余指标参照《食用植物油类生产许可证审查细则》和产品实际制定。

本标准由云南省大理漾濞核桃有限责任公司提出、起草并解释。

本标准主要起草人：倪文郁、和应全、李汝荣。

本标准代替Q/YHT 0006 S-2017《核桃油》。

核桃油

1 范围

本标准规定了核桃油的产品分类、技术要求、检验规则、标志、包装、运输和贮存。

本标准适用于是以核桃仁为原料，经预处理、压榨或浸出、脱酸、脱色、添加抗氧化剂（特丁基对苯二酚）、无菌包装制成的核桃油。

2 规范性引用文件

本标准所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。

3 产品分类

根据生产工艺不同分为：压榨核桃油、浸出核桃油。

4 技术要求

4.1 原辅料要求

4.1.1 核桃仁：应选用成熟、饱满、断面呈乳白色或微黄色，无异味，无异物、无霉变、无虫蛀，并符合 GB 19300 的规定。

4.1.2 浸出使用的抽提溶剂：应符合 GB 16629 的规定。

4.1.3 特丁基对苯二酚：应符合 GB 26403 的规定。

4.1.4 其他原辅料：应符合相应的食品安全标准和有关规定，不得使用非食品原料和辅料。

4.2 特征指标

应符合表1的规定。

表1 特征指标

项 目	指 标	检验方法
折光指数 (n_{20}°)	1.457~1.482	GB/T 5527
相对密度 (d_{20}^{20})	0.902~0.929	GB 5526
碘值 (以 I 计), g/100g	138~174	GB/T 5532
皂化值 (以 KOH 计), mg/g	183~197	GB/T 5534
不皂化物 (g/kg) $\leq$	20	GB/T 5535.1、GB/T 5535.2
棕榈酸 C16:0	4.5~9.0	GB5009.168
棕榈油酸 C16:1	0.1~0.5	
硬脂酸 C18:0	2.0~6.0	
油酸 C18:1	11.5~22.5	

续上表

续上表		
项 目	指 标	检验方法
亚油酸 C18:2	50.0~69.0	GB5009.168
亚麻酸 C18:3	6.5~18.0	
注：N D表示未检出，定义为 0.05%		

4.3 质量指标

应符合表2的规定。

表2 质量指标

项 目	质量指标			检验方法
	核桃原油	压榨核桃油	浸出核桃油	
色泽（罗维朋比色槽 25.4mm）	/	黄 30 红 40		GB/T22460
气味、滋味	/	正常、无异味		GB/T5525
透明度	/	澄清、透明		GB/T5525
水分及挥发物，%				

4.4 污染物限量

应符合表3的规定。

表3 污染物限量

项 目		质量指标			检验方法
		核桃原油	压榨核桃油	浸出核桃油	
铁, mg/kg	≤	/	5.0	1.5	GB/T 5009.90
铜, mg/kg	≤	/	0.4	0.1	GB/T 5009.13
总砷 (As), mg/kg	≤	/	0.1		GB/T 5009.11
铅 (pb), mg/kg	≤	/	0.08		GB/T 5009.12
黄曲霉毒素 B ₁ , ug/kg	≤	/	10		GB5009.22
苯并 (a) 芘, ug/kg	≤	/	10		GB/T 5009.27
农药残留		按 GB2763 的规定执行			GB 2763
注: 溶剂残留量检出小于 10 时, 视为未检出。					

4.5 净含量

应符合《定量包装商品计量监督管理办法》的规定，按JJF1070规定的方法测定。

4.6 食品添加剂

食品添加剂品种的使用应符合 GB 2760 中植物油的规定。

4.7 食品生产加工过程的卫生要求

应符合 GB 12695 的规定。

5 检验规则

5.1 组批

以同一批投料、同一班次生产的同一规格的产品为一批。

5.2 抽样

所抽样品须为同一批次保质期内的产品，抽样基数不得少于100瓶（桶），每批随机抽取8瓶（4桶）。样品分成2份，1份检验，1份备查。

5.3 出厂检验

成品出厂前必须经本企业质检部门检验合格，出具检验合格证，方可出厂。出厂检验项目为：色泽、气味滋味、透明度、折光指数、相对密度、不溶性杂质、酸值、过氧化值、加热试验。

5.4 形式检验

型式检验每进行一次，型式检验项目为本标准技术要求的全部项目，有下列情况之一时，亦应进行。

- a) 原料、工艺有较大变化，可能影响产品质量时；
- b) 更改主要配方或调整关键工艺时；
- c) 出厂检验结果与上次型式检验结果有较大差异时；
- d) 国家食品安全监督部门提出要求时。

5.5 判定规则

该产品检验结果若有不合格项时，用留样进行复检，复检结果仍有不合格项目，判为不合格。

6 标志、包装、运输、贮存

6.1 标志

6.1.1 产品销售标签应符合 GB 7718、GB 28050 的规定。

6.1.2 包装储运图示标志应符合 GB/T 191 的规定。

6.2 包装

包装材料应符合相应食品安全标准和有关规定。封口严密，包装牢固。

6.3 运输

运输工具应清洁、卫生，产品不得与有毒、有害、有腐蚀性、易挥发或有异味的物品混装运输；搬运时应轻拿轻放，严禁扔、摔、挤压；运输中应防止暴晒、雨淋以及受潮。

6.4 贮存

贮存产品的仓库应当保持清洁、阴凉、干燥、通风，严防受热或太阳暴晒。本产品不得与潮湿地面接触，离墙离地堆放，不得与有毒有害物质混贮。
