

精纯食品级润滑油为 食品加工提供卫生安全可靠保障

——访加拿大国家石油公司新达洋有限公司

记者 齐丽

进入 21 世纪,在人们纷纷关注食品的安全、卫生、使用的添加剂和食品的保质期等诸多问题的同时,食品加工机械设备本身使用的润滑油和特种流体产品对食品的污染问题也提到日程上来。随着科学技术在食品工业中的广泛应用,食品加工设备和生产线已在现代化的大型食品企业生产中普遍使用。而行业、企业和质量安全部门关注的都是食品在加工生产过程中细菌总数是否超标,食品配料是否营养安全,添加剂是否天然,农药残留量是否超标等问题,而食品加工机械设备、成套生产线和传送带中使用的润滑油产品是否安全可靠,是否会造对食品的污染,是否达到食品级使用标准等一系列问题却往往被人们所忽视。

改革开放 20 多年来,我国食品工业得到了前所未有的发展,取得了可喜的成就。食品已成为每个居民日常生活中的必需品。而食品的卫生、安全和营养关系到人们的健康和生命安全,关系到我国在国际市场的竞争力。近年来,全球有关食品卫生安全的重大事件频频发生,我国这方面的事件也屡见报端,食品安全卫生问题已引起了全世界的广泛关注,我国政府管理部门对这一问题也越来越重视。

笔者就有过这样的亲身经历:从食品店里买来的加工食品,其食品本身的卫生质量先不说(因为消费者无法检测)刚吃起来就有股难闻的机械油味,只能弃之。这不但在很大程度上影响了食品的口味,而且还使人产生不安全和不愉快的感觉,实在大煞风景。

近日,从某媒体获悉,由于丹麦一家奶粉公司的生产线出现了润滑油污染事件,两种“培乐”品牌的配方袋装奶粉受到污染。深圳口岸有关部门已根据

国家质检总局的要求,紧急封存此类受污染的奶粉,严防入境,禁止销售。

这些实例都充分说明,食品加工中使用的润滑油的质量直接关系到食品的安全与卫生,而食品加工企业应该将这一问题放在头等重要的位置来抓,并应首选那些优质、精纯、安全、放心的食品级润滑油。

来自加拿大国家石油公司新达洋有限公司的食品级 PURITY 精纯润滑油系列产品就很好地解决了上述问题。这种食品级机械润滑油利用高科技方法,通过精炼、纯化,使产品无色、无味、无污染、无毒副作用,完全满足了 21 世纪食品安全的新要求和高标准。产品得到美国 USDA H1 认证以及加拿大食品检验局(CFIA)认证,同时符合美国 FDA 一切规格要求。既可为食品企业带来食品加工机械和设备高质量的润滑油技术,也不会对所加工的食品带来任何异味和污染,安全卫生,还可提高食品加工机械的生产效率。新达洋有限公司作为加拿大国家石油公司精纯食品级润滑油在中国的总代理,负责加拿大国家石油公司精纯食品级润滑油的市场推广、售后服务、技术支持等。

众所周知,食品生产加工是一个标准很高、卫生要求很严格的复杂过程,对食品机械设备的制造材料很是讲究。因为各种食品的物理和化学性质各不相同,有的食品酸碱度很强,生产加工结束后,很容易使设备生锈;有些尖果类食品外壳尖硬,在加工过程中对机械设备磨损很大,并产生强烈的震动。总之,在食品加工的每一个环节、每一个设备的零部件都需要安全、无毒、精纯、优质的润滑油系列产品。可以这样讲,这种高质量的食品级润滑油是机械设备

正常运转的必备产品,也是生产安全健康食品的可靠保障。

在我国加入 WTO 的大环境面前,国产品牌的食品生产厂家,将面临来自国内外新的挑战。为了能使企业立于不败之地,国内同行近来最热门的话题和做得最多的就是食品的卫生与安全工作,如 HACCP、GMP 认证等,目的就是将整个生产和管理过程提高到一个科学的品质管理体系,这一过程中必然会涉及到如何选用符合食品加工机械化生产的食品级精纯、无毒、清洁卫生和安全的润滑油——食品级润滑油。

在欧美等发达国家,凡是生产食品的厂商,法规要求,生产过程所使用的润滑油必须是符合美国 USDA H1 和 FDA 等认证的食品级润滑油。在我国,这方面的工作虽然起步较晚,但随着国际竞争的加剧以及进入国际市场对产品认证的要求,越来越多的食品加工生产企业将主动为提高产品的品质而采用食品级润滑油。

据业内人士介绍,润滑油是由 90% 左右的基础油与多种功能性添加剂调合而成,食品级润滑油使用的基础油是食品级基础油,使用符合食品安全标准的添加剂组分,生产设备和容器均为食品级专用品,产品必须通过权威检测机构的测试,例如:食品安全毒理学评价程序——急性毒性试验和蓄积毒性及致癌突变试验等,凡是达到无毒和无蓄积毒性后,才允许在食品加工过程中与食品偶然性接触。所以,食品级润滑油与普通工业润滑油最大的区别是无毒、安全、对人体无害,而普通工业润滑油都含有多种对人体有害的物质。这种有毒物质的危害主要有以下三个方面:

1. 污染食品

普通工业用润滑油在使用中对食品的污染来自两方面:

(1) 润滑油有可能与被加工的食品产品直接接触而进入食品产品中;

(2) 润滑油在使用过程中,润滑部件摩擦产生的热量会使一部分润滑油被加热挥发到作业环境中,这种有害气体通过空气的传播自由地与食品接触而造成食品的污染。

2. 生产场所空气污染

考虑到安全卫生要求,在食品生产加工过程中,厂房大都是密封形式,上面所提到的挥发到空气中的有毒油气,不仅仅污染食品,还对整个作业厂房空间造成空气污染,这对于在生产现场工作的工人及管理者的健康都会造成危害。

3. 多种毒性成分的混合污染

在一般情况下,一个食品生产厂家生产现场所用的润滑油品种少则十几个,多则几十个,每一品种

挥发出来的毒素在空气中混合后,对产品的污染和对人体健康的危害是单一润滑油的数倍或数十倍。

加拿大国家石油公司自 1970 年开始采用二段加氢技术生产润滑油的主要组成部分——基础油,使基础油的纯度达到 99.9%,1996 年在此基础上又采用三段加氢技术生产基础油,使基础油的品质得到进一步的提高。

普通润滑油生产厂家为了达到食品级的标准而放低对产品润滑性能的要求,然而,加拿大国家石油公司在调配食品级润滑油产品的时候,同样采用了纯度高达 99.9% 的精纯食品级基础油和高性能食品级专利添加剂,不仅仅达到卓越的食品级要求的纯净度,同时,也突出了产品优越的润滑性能。与普通工业润滑油相比,除了无毒、无害、安全外,还具有更稳定的氧化安全性、热稳定性、油水分离性及更低的残炭和蒸发性。这些特性所带来的效果是:延长油品使用寿命,减少机械磨损,减少设备维修时间,减少零配件更换,降低维修成本,提高生产能力。更重要的是所生产的食品不再会被污染,员工及管理者的健康不会遭受到有毒油气的损害。

润滑油在食品生产过程中,并非作为原材料,而是起机械润滑作用,用量甚少。由普通工业润滑油更换为食品级润滑油,成本增加微之又微,但对食品卫生安全的保障作用极其重大。在月饼风波及丹麦奶粉受工业润滑油污染等食品卫生安全问题曝光后,对企业及行业本身所带来的强烈的负面影响下,在老百姓装修讲环保、食品讲无污染、卫生安全的潮流下,在外国知名食品品牌大量涌入下,食品企业生存竞争最基本要做到的首先是所生产的食品必须无毒、无污染、卫生、安全。

保证食品的安全卫生,防止食品污染和有害物质进入人体的危害,保障消费者的身体健康是每个食品企业、食品卫生安全监督机构及全社会应尽的责任。随着我国加入 WTO 以及人们生活水平的不断提高,对食品安全生产管理的要求越来越高。按照国际惯例和食品卫生法典的标准体系,结合我国的实际情况,把危险分析关键控制点(即 HACCP)和良好的生产管理规范(即 GMP)等这些理念运用到食品加工中去,在食品生产企业中实施 HACCP 和 GMP 的管理技术,将监督管理的重点同最终产品的检测过渡到生产经营的全过程管理。提高生产经营的管理水平,企业引进食品级 Purity FG 精纯润滑油在食品加工中的推广和应用,这也是国际上通用的一种管理规定,以期与国际接轨,提高我国食品企业产品的竞争力,增加在国际市场中的份额。