

## 十五 XXXX 油业有限公司审核案例

推荐机构：方圆标志认证集团有限公司

认证类型：食品安全管理体系和质量管理体系

汇报人：周小波

### 一、项目基本情况：

认证领域：食品安全管理体系和质量管理体系。

认证范围：食用植物油（菜籽油、油茶籽油）（半精炼）的生产。

认证标准：食品安全管理体系为 GB/T22000-2006 、CNCA/CTS0008-2008《食品安全管理体系 食用植物油生产企业要求》；  
质量管理体系为 GB/T19001-2008。

审核人员：一阶段审核组成员周小波、周海初，二阶段审核组成员周小波、王建华、陈勇、许军，审核组长均为周小波，周小波 QF 高级审核员和专业审核员、周海初为 QF 审核员和专业审核员、王杰华为 F 审核员，陈勇为 Q 审核员，许军为 QF 实习审核员。

审核时间：一阶段审核时间：2013 年 9 月 7 日~9 月 8 日；二阶段审核时间：2013 年 9 月 13 日至 2013 年 9 月 15 日

### 二、案例背景

XXXX 油业有限公司为采用冷榨半精炼工艺生产原香茶籽油的企业，所生产的茶籽油保持了茶籽油的原香原味。

### 三、审核过程

该公司于 2013 年 4 月申请食品安全管理体系和质量管理体系认证，审核组在 HACCP 计划文件审核时得知，该企业生产工艺较简单，农户初步烘干茶籽的验收、剥壳、破碎、烘炒、压榨、初过滤、水化、脱水、过滤和灌装，烘炒温度控制在 60℃ 以下。在 HACCP 计划中将茶籽的收购作为唯一的 CCP 点控制，其 CL 值是依据 GB2762-2012 和

GB2761-2011 标准确定的铅、砷、黄曲霉毒素 B1 的限量要求。

审核组于 2013 年 9 月 7 日~9 月 8 日进行了食品安全管理体系和质量管理体系一阶段的审核, 审核发现受审核方尽管采取冷榨工艺, 但茶籽在烘干和烘炒过程中有可能产生苯并[α]芘, 特别是如果农户在烘干时温度过高, 产生苯并[α]芘的几率就大, 由于农户数量多、分散, 烘干设施及工艺简单, 公司要对农户烘干过程进行控制, 难度很大。查看公司以往产品抽检苯并[α]芘的情况, 有时苯并[α]芘含量达到了 9 μg/kg, GB2762-2012《食品安全管理体系 食品中污染物限量》标准规定油脂及其制品中的苯并[α]芘≤10 μg/kg, 可见存在潜在的不安全因素, 湖南也发生过茶油苯并[α]芘超标的情况, 苯并[α]芘是强致癌物质, 在危害分析单中, 该危害未识别, 也未提出相关控制措施。审核组就此问题和企业进行了沟通, 并在问题清单中提出。审核组建议增加活性炭脱色工序, 降低苯并[α]芘的含量, 并将脱色作为 CCP 点控制, 其 CL 值为脱色所用活性炭的用量、脱色温度、脱色时间, 受审核方接受了审核组的意见。表示立即修改 HACCP 计划, 增加脱色工序, 在保持茶籽油的原香原味不受影响, 而又能有效降低苯并[α]芘的含量情况下, 确定科学、合理、有效的 CL 值, 即最佳的活性炭的用量、脱色温度和脱色时间。

2013 年 9 月 13 日至 2013 年 9 月 15 日审核组进行了二阶段的审核, 重点关注苯并[α]芘控制的有效性, 受审核方在湖南省怀化市质量技术监督局的支持下, 在较短的时间内, 经反复试验, 确定了脱色工序最佳的活性炭的用量、脱色温度和脱色时间, 审核受审核方提供的怀化市质检所茶油脱色前和脱色后的苯并[α]芘检测结果得知, 苯并[α]芘从最初的 8~9 μg/kg 降低到 3 μg/kg 以下, 证明活性炭脱色控制苯并[α]芘的措施有效, 且茶油的原香原味未受影响。

#### 四、审核体会

带壳的油料作物, 如茶籽、棉籽等, 在烘干加热的过程中, 易产生苯并[α]芘, 由于活性炭比表面积大, 吸附能力强, 在带壳油料的加工过程中, 增加活性炭脱色工序, 能有效控制苯并[α]芘的危害。此次审核, 审核组根据自己的专业知识, 在审核过程中, 帮助企业识别了存在的苯并[α]芘的危害, 提出了相应的控制措施并取得很好的效果。