

基于工商管理的质量管控体系构建

李善花

摘要：随着社会经济的发展和人类文明程度的提高，社会各界越来越关注企业的社会责任。与其他行业相比，食品行业与人民日常生活最为密切相关，其产品一旦出现问题，对人体健康和生命安全产生的危害是直接的，而且该危害有叠加性和广泛性，食品安全体系一旦崩溃，会引发社会公众的集体恐慌，正是由于食品行业的这种特殊性，它承担着重于其他行业的社会责任。再加上近年来食品安全事故频发，尤其是奥运年三聚氰胺奶粉事件导致多名婴儿出现肾结石病症，使食品行业产品社会责任履行情况成为社会关注的焦点。在这种背景下，构建以产品质量为核心的食品行业社会责任会计体系，不仅对于我国食品行业社会责任工作的开展和改进有着重要的指导意义，而且对于实现食品安全具有较强的现实意义。

关键词：工商管理；食品质量；管控

一、食品质量管控体系的理论基础

食品质量管控体系是一个复杂的系统工程，其理论基础涵盖了多个学科领域。从工商管理的角度来看，质量管控体系应当遵循系统论、过程管理理论和风险管理等基本原则。系统论强调食品质量管控应该是一个有机整体，各个环节相互关联、相互影响。过程管理理论则要求我们将食品生产、加工、储存、运输和销售视为一个连续的过程，每一个环节都需要严格的质量控制。

风险管理理论进一步要求建立前瞻性的预防机制，通过系统识别、评估和控制食品安全风险，最大限度地降低质量事故发生的可能性。这些理论为构建现代食品质量管控体系提供了科学的方法论指导，使得管控体系不再是被动应对，而是主动预防。

二、食品质量管控体系的构建要素

食品质量管控体系的构建是一个复杂的系统性工程，需要从组织架构、制度建设、技术创新、人员管理等多个维度进行全面规划和深入实施。每一个构建要素都至关重要，它们相互关联、相互支撑，共同构成了一个科学、高效的食品质量管理整体。

1. 组织架构：体系建设的坚实基础

组织架构是食品质量管控体系的骨架和支撑。企业应当打破传统的职能部门壁垒，成立专门的食品质量管理部门，并赋予其独立性和权威性。这个部门应直接对

企业最高管理层负责，具有跨部门协调和监督的职能。组织架构的设计应遵循“横向协同、纵向贯通”的原则，建立一个全面覆盖、反应迅速的质量管理网络。质量管理部门的职责不仅限于事后检查，更要前置性地参与产品设计、原料选择、生产过程等各个环节。通过矩阵式管理模式，质量管理人员可以深入到研发、生产、采购等各个业务单元，形成全方位、立体化的质量管理格局。此外，企业还应建立质量管理的激励和问责机制，将质量表现与管理层的绩效和晋升直接挂钩，从制度层面保障质量管理的有效性。

2. 制度建设：质量管控的规范体系

制度建设是保障食品质量管控体系有效运行的关键。企业需要构建一个以食品安全标准为核心的全面规范体系，这个体系应当涵盖原料采购、生产工艺、产品检测、追溯机制等诸多方面。这些标准不应仅仅停留在符合国家和行业法规的最低要求，更要体现企业的社会责任和质量追求。标准制定过程应当科学、严谨，充分吸收行业最佳实践，并具有前瞻性和可持续性。原料采购标准应当严格筛选供应商，建立供应商信用评价体系；生产工艺标准要明确每个生产环节的具体操作规范；产品检测标准应当高于法定要求，覆盖微生物、理化指标、营养成分等多个维度。同时，建立完善的追溯机制，确保每一批次产品都可以追溯到具体的生产批次、原料来源和关键操作环节。制度的有效性还在于其执行力，因此企业还需要建立相应的监督和考核机制，确保制度能够真正落地。

3. 技术创新：质量管控的技术支撑

技术创新是提升食品质量管控能力的重要支撑。随

作者简介：李善花（1984.06——），女，朝鲜族，吉林人，大学本科学历，中级职称，主要从事食品安全、药品安全方面的研究。

随着现代信息技术的快速发展，大数据分析、物联网、区块链等技术为食品质量追溯和风险预警提供了前所未有的可能。企业应当积极建设智能化的质量监测系统，利用传感器技术实现生产全过程的实时监控，通过大数据分析挖掘潜在的质量风险。区块链技术可以为食品追溯提供不可篡改的信任机制，消费者可以通过简单的扫码操作，追溯产品从生产到销售的全链路信息。人工智能技术还可以应用于缺陷检测、异常预警等领域，显著提高质量管控的精准性和效率。技术创新不仅仅是引进先进设备，更重要的是构建一个开放、持续学习的技术创新生态系统，鼓励员工参与技术研发，与高校、科研机构保持密切合作。

4. 人员管理：质量管控的灵魂

人员管理是食品质量管控体系的灵魂。企业应当高度重视员工的专业培训，建立分层次、全覆盖的培训体系，提高全员的质量意识和专业能力。培训不仅要包括专业技能，还要加强质量文化和职业道德教育。建立科学的激励与约束机制，将质量管理绩效作为员工考核的重要指标，对优秀的质量管理人员给予物质和精神奖励。同时，应当营造开放、正直、追求卓越的企业文化，使每一位员工都成为食品质量的守护者。加强与外部专业机构的合作，定期引入第三方质量评价和审核机制，通过外部视角不断发现并改进质量管理中的不足。建立完善的人才培养和职业发展通道，吸引和留住优秀的质量管理人才，为企业的长远发展奠定坚实的人才基础。

三、食品质量管控体系的实施路径

食品质量管控体系的实施是一个循序渐进的过程，需要从战略规划、组织动员、能力建设和持续改进等方面系统推进。首先，企业高层管理者要明确质量管控的战略定位，将其作为企业核心竞争力和可持续发展的重要保障。制定明确的质量管控战略目标，并将其分解为具体的实施方案。

组织动员是实施的关键阶段。通过开展全员培训、召开动员大会、设立质量管理专项奖励等方式，增强全员对食品质量管控的认识和重视。建立自上而下的质量责任体系，明确各层级的质量管理职责和考核标准。

能力建设包括硬件投入和软件建设。硬件投入主要是改善生产设施设备，引进先进的质量检测技术和设备。软件建设则是完善管理制度、培养专业人才、建立信息化管理平台。通过持续的技术创新和管理创新，不断提升食品质量管控的科学化、信息化水平。

持续改进是食品质量管控体系的内在要求。企业应

当建立科学的绩效评价和反馈机制，定期开展质量管理体系的自我评估，及时发现并改进存在的问题。引入卓越绩效管理模式，推动质量管理从合规性向卓越性转变。

四、质量管控关键环节

1. 原料管控

原料管控是食品质量管控体系的第一道防线，其重要性不言而喻。企业应建立全面、严格的原料准入和管理机制，从源头上确保食品安全。供应商资质审核是原料管控的关键环节，需要对供应商进行多维度、全方位的评估。这不仅包括考察供应商的生产资质和许可证，还要深入审查其生产环境、技术水平、质量管理能力和信誉记录。建立全面供应商档案库，定期进行动态评估和等级管理，将供应商划分为不同等级，并据此实施差异化管理策略。原料检测是确保食品安全的重要手段，企业应配备先进的检测设备和专业的检测团队，建立科学的检测流程和标准。检测范围应涵盖微生物指标、重金属含量、农药残留、兽药残留等关键指标，并建立详细的检测记录和追溯系统。原料储存同样至关重要，需要根据不同类型原料的特性，设计专业的储存环境和条件，如温度、湿度、光照等，配备现代化的仓储设备和智能监测系统，确保原料在储存过程中不受污染，保持原有品质。

2. 生产过程控制

生产过程控制是食品质量管控的核心环节，直接决定最终产品的质量和安全性。首先，生产环境监测是基础，企业必须按照严格的卫生标准设计生产车间，包括空气质量、温湿度、洁净度等指标的实时监测。引入先进的环境监测技术，如空气净化系统、智能温湿度控制设备，并建立全程监控记录。关键控制点（CCP）管理是确保生产安全的关键策略，需要根据食品生产的特点，识别并严格控制每个可能影响食品安全的关键环节。这包括原料预处理、加工、烹饪、冷藏等各个阶段，制定详细的操作规范和控制标准，并配备专业的质量监督团队进行全程跟踪。生产全程记录是保证产品可追溯性的重要手段，要求建立电子化、信息化的记录系统，记录每批次产品从原料进厂到成品出库的全部信息，包括操作人员、生产设备、生产参数、质量检测结果等，为质量追溯和问题追踪提供完整的数据支持。通过科学的生产过程控制，可以最大限度地降低食品安全风险，提升产品质量稳定性。

3. 成品质量检验

成品质量检验是食品质量管控体系的最后一道防

线，也是验证整个生产过程有效性的重要环节。抽检制度是确保产品质量的基本保障，企业应建立科学、合理的抽样方案，制定详细的抽检比例、抽检频率和抽检方法。抽检不仅要覆盖微生物指标、理化指标，还要关注营养成分、感官指标等方面，全面评估产品质量。留样管理是追溯和问题分析的重要基础，要求对每批次产品保留足够数量和期限的样品，并建立专业的样品保存系统，确保样品在保存过程中不受污染、不变质。第三方检测是提升检测公正性和权威性的重要手段，企业应与具备资质的第三方检测机构建立长期合作关系，定期进行独立的质量检测。这不仅可以获得更加客观、中立的检测结果，还能及时发现潜在的质量问题，为企业的质量改进提供重要参考。通过严格的成品质量检验，可以最大程度地保障消费者的食品安全，提升企业的品牌信誉。

五、实施保障策略

1. 人员能力建设

人员能力建设是食品质量管控体系有效运行的关键支撑。专业培训是提升员工专业水平的基本途径，企业应制定系统、全面的培训计划，覆盖质量管理、食品安全、法律法规、操作规范等多个维度。培训方式应多元化，包括理论授课、实操演练、案例分析、在线学习等，确保培训的针对性和实效性。技能认证是推动员工积极发展的重要机制，企业可以鼓励并支持员工参加国家或行业认可的专业资格认证，如食品安全管理师、食品检验检测师等，并将认证结果与职业发展、薪酬体系挂钩。绩效考核是保持员工持续学习和进步的有力工具，建立以质量管理绩效为核心的考核体系，设置科学的考核指标和奖惩机制。考核不仅关注结果，更要重视过程，鼓励员工主动发现问题、改进质量，营造重视质量、追求卓越的企业文化。通过系统的人员能力建设，可以不断提升团队的专业水平，为食品质量管控体系的有效运行提供坚实的人才保障。

2. 技术创新

技术创新是食品质量管控体系持续优化的重要驱动力。引进先进检测技术是提升质量管控能力的关键路径，企业应密切关注食品检测领域的技术发展，如基因检测、光谱分析、快速微生物检测等前沿技术，不断更新检测设备和方法，提高检测的精确性、快速性和全面性。开发智能化管理系统是实现质量管控现代化的重要手段，通过构建集成的质量管理信息平台，实现生产全过程的实时监控、数据采集和分析。该系统应具备智能预警、

趋势分析、风险评估等功能，帮助企业及时发现并解决潜在的质量问题。建立创新激励机制是推动技术创新的重要保障，企业应设立专门的创新基金，鼓励员工提出改进建议，对有价值的创新项目给予资金支持和职业发展机会。同时，可以与高校、科研机构建立产学研合作，共同推动食品质量管控技术的创新和突破。通过持续的技术创新，企业可以不断提升质量管控的科技含量，保持技术竞争力。

3. 监管协同

监管协同是现代食品质量管控体系的重要特征，体现了政府监管、企业自律和社会监督的多方互动。与政府监管部门合作是建立有效监管机制的基础，企业应主动与食品药品监督管理部门、卫生健康委员会等建立常态化的沟通和交流渠道，及时了解最新的法律法规和监管要求，并在实践中严格执行。建立信息共享平台是增强监管透明度的重要途径，企业可以开发安全、高效的信息交互系统，与监管部门实现生产数据、检测报告、问题追溯等信息的实时共享，主动接受监管。主动接受外部监督是现代企业的社会责任，除了政府监管，还应重视消费者反馈、行业协会评价、第三方评估等多元化的监督方式。建立便捷的投诉和反馈渠道，对收到的质量问题快速响应和处理，体现企业的诚信和责任。

结束语

食品质量管控体系建设是一个动态、持续的过程，需要企业保持开放、创新的态度。通过系统性的管理、先进技术的应用和全员质量意识的提升，企业可以不断完善质量管控体系，实现食品安全从被动防御到主动保障的根本转变，最终达到保护消费者权益、提升企业竞争力的战略目标。

参考文献

- [1] 高迎秋. 企业战略管理论演变与战略风险思想探析[J]. 技术经济与管理研究. 2011(02) 66-69.
- [2] 安索夫, 邵冲译. 战略管理. 北京: 中国人民大学出版社, 2013: 78-79.
- [3] 杰克·特劳特, 什么是战略[M]. 中国财政经济出版社, 2013: 166-178.
- [4] 迈克尔·波特, 陈小悦译. 竞争战略[M]. 华夏出版社, 2013: 102-103.
- [5] 李兴山, 刘潮. 西方管理理论的产生与发展[M]. 北京: 现代出版社. 2013: 77-79.