

精细化管理下食品实验室质量的效果及管理思路

胡静

重庆第二师范学院

摘要:人们的生活和食品有着非常密切的关系,食品是否安全直接影响着人们的生命安全及身体健康,尤其近些年来食品种类层出不穷,人们开始越来越关注食品安全问题。食品实验室质量检测作为检测食品的重要场所,只有食品能达到其质量检测标准,才能大批次流向市场。所以说,食品实验室质量检测是确保国民食品安全的重要基础和中坚力量,必须要加强对食品实验质量管理力度。基于此,本文将针对精细化管理下背景下,深入分析食品实验室质量的效果及管理思路,以此可以为相关工作者提供实质性帮助。

关键词:精细化管理;食品实验室;质量管理;效果

【DOI】10.12252/j.issn.2096-6288.2022.04.213

随着社会经济发展不断地进步,人们的生活水平逐步提高,这就导致人们对食品的要求就越来越高,其食品安全意识水平也在不断地提高当中。而科学技术的高速发展,食品的加工技术和生产在不断地更新变化中,食品的生产程序和流程也具有了一定复杂化和程序化。在这样的情况情况,传统的食品检测实验室质量的管理方式已经不能满足现代化食品发展需求。为此,必须要加强重视食品检测实验室质量管理的重要性,根据其存在的实际问题找到相应的解决措施。在食品检测实验室质量管理精细化背景下,能将实验室中的各项资源进行高效分配,把实验室的整体管理效率最大化提升,从而能有效保证食品质量检测效果,使食品质量检测流程能更加严谨,进而促使实验室质量管理工作能具有一定规范性。

一、精细化管理的主要含义

精细化管理最初起源于西方发达国家,是属于一种管理文化和管理理念。而由于社会分工和服务质量已经逐步走向精细化,现代管理朝着精细化方向发展也成了未来发展的必要趋向。精细化管理的管理思想基于传统的管理模式,会不断地深入其中,尽最大可能降低管理消耗资源问题,减少管理成本支出。并且,精细化管理还是一种管理技术,根据信息化、程序化以及数据化方式,可以促使管理规则变得更加具体、准确以及系统,以此能有效规范工作人员的行为标准,增加其纪律性,明确每个工作人员的主要职责,从而能将整体管理效率大大提升。另外,分解、实施战略、制定目标以及磨研的全过程就是精细化管理的本质,能把食品实验室的具体规划逐步深入到在质量管理各个环节中,促使食品实验室的整体执行力能有进一步提高。且食品实验室能根据实际情况,严格依照经济化管理的主要思路,发现关键问题、选出最薄弱的环节部分,循序渐进的有效解决,每解决一个环节,都能促使质量管理体系构架向前

发展一步,每个阶段运转一次,相关体系中所存在的问题就会显现出来。只有将所有相关问题有效解决,才可以促使全体体系的有效整合,从而把精细化管理发挥出应有的作用价值,这样食品实验室质量管理工作才能更加科学化和合理化。

二、食品实验室质量管理的重要性和意义

食品实验室作为检测和判断食品质量的重要场所,也是检测人员研究的重要场地。如果对食品实验室管理采取科学合理的措施,不但能保证实验室的各项工作顺利开展,而且还能将研究工作人员的实践水平和创新能力进一步提升。具体有以下几方面:

(一) 保证食品实验活动顺利进行

食品实验室是研究和实验食品的主要场地,如若在食品实验室中充分融入质量管理理念,能有效保证食品实验活动顺利的进行。并且,通过加大食品实验室质量管理力度,能有效降低或者避免外部环境因素对食品实验室的影响和干扰,从而保证每个检测结果都能具有一定精准性^[1]。

(二) 提高研究工作人员的实践水平和创新能力

就目前部分食品实验室质量管理来说,其中都会存在着不足之处和缺陷之处,这样就会对研究工作造成一定阻碍,更甚者还会出现项目研究搁置状况。为此,在食品实验室开展质量管理,能为工作人员提供良好的工作环境,保证工作人员可以不受任何因素的影响,能顺利进行相关研究工作,还能在一定程度上提高自身的实践水平和创新能力,从而为研究工作打下良好的基础。

三、食品实验室质量管理存在的主要问题

(一) 质量管理体系相对来说不够完善

就目前我国食品实验室质量管理工作来说,尽管有了比较健全的质量管理体系,但是在质量管理体系方面还是不够完善,部分食品实验室根本没有认识到质量管

理制度的重要性,经常出现敷衍了事现象,没有对其进行有效落实,从而致使管理效率和管理质量并不高,进而没有将质量管理作用价值充分发挥出来。

(二) 质量管理措施需要不断加强

质量管理措施和质量管理制度之间有着非常密切的关系。由于质量管理制度相对来说不够完善,这就致使管理措施的实施有待加强,缺少科学合理的管理措施,也会致使管理制度存在一定缺陷,两者之间相辅相成。就目前我国食品实验室来说,尽管根据实际情况构建了比较合理管理措施,但是管理措施落实不到位,使其只停留在浅层部分,不能深入基层,以此导致基础部门职责和管理措施之间出现了不匹配情况,从而阻碍了质量管理措施没有办法向下实施,进而也就没有办法确保质量管理的效率,对整体食品实验室的工作效率都有非常大的影响^[2]。

四、精细化管理的重要措施

(一) 以人为本是食品实验室精细化管理的重要保障

以人为本的管理理念充分呈现出人是管理中的最重要因素,也是最活跃的因素,更是实现精细化管理的核心因素。在精细化管理当中,一定要从人方面入手,把人当作管理的重要核心,积极调动和激发工作人员的积极性、创造力以及主动性,帮助他们形成一丝不苟、精益求精以及求真务实的工作态度,这样才能有效达到精细化管理的初心。只有通过创造良好的工作环境,确保每个工作人员的能力都能得到有效发挥,这样才能促使食品实验室能实现可持续发展目标。

(二) 重视细节化管理是精细化管理的主要基础

细节化管理作为管理的主要基础和起点,是进行精细化管理的主要根本。细节化管理就是需要从细节方面入手,把每件小事都能做到最细,把每件细事都能做到最精,尤其是在食品实验室管理中,每个环节步骤都要都精心和精细,确保每一项工作都能做到细致入微。在管理过程当中,制度和措施我们并不缺少,缺少的是精心的态度、制度的执行力以及精细的落实。为此,在食品实验室质量管理中,一定要将管理制度的执行力大大提升,高效培养食品实验室管理工作人员的精细化管理和管理意识,这样才能促使在管理过程中能融合精细化管理理念,促使每个实验室检测工作人员都能受到感染,从而将精细化工作理念都当作每个人的工作习惯。

五、精细化管理在食品实验室质量管理思路

(一) 精细化管理实验室环境和设备

在食品实验室当中,不同的分析操作都有着不同的区域范围,相互之间并不干扰,通常包含以下区域:清

洁和洗涤区域、检验试剂的放置区域和储藏区域、有特殊操作要求的工作区域以及送检样品放置区域与储藏区域等等。相关实验室工作人员需要对实验室环境和设备进行定期检查,要严格按照相关规定进行,这样才能确保实验室环境和设备不能对检测结果的准确性造成一定影响。由于不同类别的食品实验检测对环境的温湿度、压力梯度以及洁净度都各不相同,应该根据食品实验检测的实际类别进行,还要对电源是否开启进行监察,确保电力设备的稳定性,这样才能促使在实验过程中不会出现供电中断现象。在操作检验设备之前,一定要先调式和验收其设备仪器,保证检测设备没有任何故障问题,不会对检测结果准确性造成一定影响。另外,实验室工作人员要制定设备检验表和实验室环境表,每次在进行实验时,都要在表内等级所需要检测内容的结果,如若发现问题,要对其进行及时解决,这样才能确保检测结果不会受到各类因素的干扰,从而具有一定的精准性。

(二) 精细化管理食品检测流程

要想保证食品检测结果的准确性,实验室管理工作人员就需要根据实验室的具体情况和实际情况,精细化管理食品检测的流程,深入每个流程的细节,制定出具有科学性、合理性以及高效性的管理流程,具体有以下几方面:第一,食品实验室的工作人员应该穿着统一工作服进入检验室,对于各种物品都不能带离出实验室。这项规定能有确保实验室具有一定规范性,使检验工作人员能时刻保持严肃的态度进行工作,形成认真的工作态度和工作意识。第二,在收到食品检验样品之后,实验室工作人员需要对检验样品的外包装和样品形态等诸多方面进行第一时间检查,并对其进行客观详细的记录,如若发现食品样品没有达到检验样品的规定,或者说跟应该检验的样品存在着一定差别,需要将检验工作停止,及时退还不合格食品样品。第三,要想确保食品样品检测结果能具有一定可靠性、准确性以及真实性,在进行食品样品检测过程中,食品实验室检测工作人员一定要对检测流程进行明确,要严格规范使用操作检测仪器,最终获取到检测结果以后,必须要仔细对比检测时的数据和标准数据,这样才能保证检测结果的准确性。与此同时,食品实验室管理层要有效结合检测工作人员的操作规范性和绩效考核机制,根据实验室的具体情况来制定,对于每月允许出现偏差的次数要进行明确规定,如若超出允许的范围之内,就要对检测工作人员给予相应的处罚,对于每月都不会出现失误的检测工作人员,要给予适当的奖励,只有把检测工作人员的工作内容和自身利益相结合,才能使检测工作人员在检测

食品样品过程中可以始终保持规范和严谨的工作态度，从而促使食品实验室检测数据能更加可靠、真实以及准确。第四，要想最大化确保食品实验室的检测工作的效率和质量，首先可对其设置专门的投诉窗口，将群众意见进行有效收集。其次，要在明显的位置张贴食品检验需要准备的材料以及检验流程，促使群众能充分了解。最后，定期开展座谈会，邀请业内专业人士进行指导和交流，这样能将食品实验室检测适量进一步提升。根据以上方面来加大食品实验室管理力度，能将食品实验室工作效率和工作质量高效提升，从而能可以把食品实验室的作用价值充分发挥出来^[3]。

（三）精细化管理食品检测数据方面

通常食品样品检测过程中会产生各类数据信息，一定要精细化管理数据的动作和数据本身。食品样品在送到实验室检测之后，实验室检测工作人员需要对每个食品样品都进行编号，要保证每个食品样品的编号都是独一无二的。如若需要细致分化食品样品所属群组时，就更要严格按照保存规定进行，对各项数据进行实时监测，这样才能保证样品不会出现损坏和变质情况。并且，可以在检测的实验室安装监控，这样能保证实验室工作人员能按照相关规定进行操作，也能有效记录各项数据是不是具有一定真实性，从而将样品质量记录是不是客观等方面都能留下有力的凭证。与此同时，也可以帮助检测工作人员对实验过程中食品样品所发生的所有现象进行真实记录，可以有效避免出现虚假检测情况发生。在食品实验检测工作人员获取到食品样品检测数据之后，如若在审核过程中，发现检测结果并没有达到相关检测数据标准，两者之间的数据存在着一定差距，那么就需要对其进行标记，再集合所有检测工作人员进行开会，充分分析和研究检查数据出现偏差的主要原因，梳理检验流程是否正确，将所出现的问题进行有效总结，这样才能避免出现人为操作不当所出现的失误情况，如若对出现偏差数据的食品样品重新检测之后，能确保数据信息的准确性，最后及时丢弃误差数据信息。而食品样品检测时的记录和检测完成后的检验报告书等一些重要的资料，都是食品是否符合规定的主要依据，也是技术总结过程中的重要参考资料。为此，食品实验室检测工作人员需要再检测报告中，要将检测记录的分析和处理进行充分呈现，还要写清楚修整意见，再盖章签字，最后妥善报关检测记录和检验报告书。另外，也要构建网络大数据库，纸质文件也应该按照分类和时间进行有效保存，这样能双重保证检测数据的安全性，不会出现遗失检测数据情况，从而促使检测结果能有据可依。

六、精细化食品实验室质量管理的效果

在对食品实验室质量进行精细化管理过程中，能将食品实验室的质量管理体系进行有效完善和优化，能促使食品实验室的质量管理具有一定标准化与科学化，从而在检测数据方面、数据结果的准确性和真实性方面都能起到保障作用^[4]。就目前众多食品实验室质量管理方法来说，精细化管理是最科学合理的一种方式，在很多领域和企业当中都被广泛应用，这种管理方式能深入质量管理各个环节的细节，促使质量管理更加细致，可以从根本上预防不必要措施的发生，以此能将食品实验室质量管理工作的效率和质量高效提升。与此同时，精细化管理还能提高食品实验室检测工作人员的工作意识和责任心，使其可以能加仔细认真的进行工作，将发现问题的效率进行最大化提升。且还能明确每个检测工作人员的自身职责，促使其可以不断地努力学习，最大化提升自身的专业技能、业务能力以及自身素质等等多方面。食品实验室通过采用精细化管理可以看出，将实验室质量管理体系和精细化管理充分融合，能发挥出非常优秀的作用效果。但必须要注意的是，不能脱离实际情况，一定要根据食品实验室的具体情况和实际情况来进行，通过制定科学合理的规章制度，能促使食品实验室质量管理在精细化管理背景下，不仅符合实际，而且还能发挥出高效的作用结果。

结语

总之，精细化管理下食品实验室质量的管理效果更加佳，相对于传统管理方式，能具有一定科学性、先进性、合理性以及主动性，是目前最符合现代食品实验室需求的一种管理方式。为此，食品实验室一定要根据自身的实际情况，制定精细化管理体系，将精细化管理的作用价值充分发挥出来，这样才能确保食品安全检测结果过的准确性以及真实性。

参考文献

- [1]张宁,赵立群,宫国强.精细化管理下食品实验室质量管理效果探究[J].现代食品,2021.
- [2]赵海燕.精细化管理配合风险管理提升食品实验室质量管理及质量控制效果[J].中国食品,2020(15):1.
- [3]谭晓培.食品检测实验室质量管理体系中内审的作用分析[J].现代食品,2021,000(020):P.102-104.
- [4]靳明边刚闰明涛杨瑜涛.标准化和精细化管理模式在环境实验室中探索[J].实验室研究与探索,2021,040(004):133-136,141.