

食品卫生管理工作中的全面质量管理

黄石市卫生防疫站 丁玉霞

我国自1987年推行全面质量管理以来,推动了企业生产力的发展,发挥了巨大的作用。如何将它应用于食品卫生监督管理工作,还是一个新课题。两年来,我们对此作了一些探讨、摸索,开始有了一点认识。

1 食品卫生监督保证体系的PDCA管理循环。

计划——实施——检查——处理(PDCA)管理循环,是质量保证体系运转的基本方式。PDCA循环包括四个阶段、八个步骤。第一阶段是计划阶段,它包括分析本地区食品卫生现状,找出存在的问题,分析产生问题的原因、找出引起问题的主要原因、提出改进措施,制定计划的四个步骤。第二阶段是实施阶段,即贯彻执行计划和措施。第三阶段是检查阶段,即检查工作的效果是否达到了计划的预计目标。第四阶段是总结和处理阶段,它包括两个步骤,一是总结经验教训,巩固成绩、处理差错;二是把未解决的问题转入下一管理循环,作为下一步工作的计划目标。

要使整个监督保证体系能协调而有效地运转,必须有明确的质量计划和质量目标。既要制定牵动全局的质量目标,又必须把总的目标分解具体化,使目标落实并组织实施。既要制定提高食品卫生监督管理质量的综合计划,又要制定分项目、分时间、分部门的具体计划,形成一套远近结合,远粗近细的质量管理体系。我市1988年食品卫生工作的重点是解决个体饮食行业的脏、乱、差问题。为实现这一管理目标,我们从创建规范化的个体摊群入手,要求个体摊群做到房

屋、布局、卫生设施、炉灶、服装五统一,我们和工商、市政等部门各司其职,分头落实任务。第一季度完成基建,第二季度初查,第三季度进一步完善、健全各摊群的规范化管理,第四季度全市总结评比。通过总结评比,发现各饮食摊群因地制宜、各有所长。我们集各摊群之长,制定出黄石个体饮食摊群规范化模式,提出了八九年创建个体饮食摊群的新方案,并要求逐步推广普及到散在饮食网点的管理中去。如此抓饮食摊群规范化管理的全过程就是完成了一个循环。

在PDCA循环管理中,大目标有大循环,小目标有小循环,大环套小环,一环扣一环,小环保大环,推动大循环。管理循环每转动一周,就提高一步,就可使饮食卫生状况上升到新水平,保证食品卫生监督管理不断向纵深发展。

2 全面质量管理的范围是全面的、全过程的质量管理。

在过去的食品卫生管理工作中,我们习惯的工作程序是:对成品检验→不合格→处罚→再采样检测→不合格→再处罚……循环往复。这虽然在一定程度上,对防止不合格食品流于市场(尤其是对控制外来商品和异常污染食品),对保护消费者健康起到了一定作用,也是当前食品监督工作的重要内容之一,但这种“事后检验”,对不合格食品,不过是“死后验尸”并不能预防产品生产过程中废品的产生。而一旦产生废品,不仅造成原料、设备、工时等经济上的重大损失,而且在生产规模不断扩大、产品大幅度增长、检验技术相对落后的情况下,“死后

验尸”根本防止不了废品漏网而进入市场。最后形成这样一个局面：卫生部门每月照例抽样监测、上报数据，但不合格食品依然在市场上流通，

推行全面质量管理以来，我们认识到：全面质量管理的管理范围是生产全过程。它充分体现了质量管理工作必须贯彻预防为主的要求。好的产品是设计和生产出来的，而不是靠最后检验产生的。食品卫生监督人员应尽最大努力把不合格的产品消灭在形成过程中，防检结合，以防为主。为此，我市食品卫生监督工作的重点，就从管“产品”转移到“管理生产全过程。”一方面加强发放“卫生许可证”前的卫生审查、技术指导；另一方面确定各种食品从原料加工、储藏、运输，到销售等各环节的“关键质量管理点，”在卫生学调查的基础上，进行技术指导，逐项攻关突破。两年来，我们重点抓了冷饮、糕点、酱品、饮食、奶和奶制品五大行业产、运、销、储的全过程管理。由于监督人员能及时发现生产过程中的萌芽事故，有效地控制了不合格产品的产生，保证了食品的安全性，从而提高了我市各类食品的合格率，与此同时，由于食品监督人员的技术指导和对新产品、新工艺的合理化建议，从而提高了产值，使企业心悦诚服，改善了监督者与被监督者的关系，为充分发挥企业内部的积极性奠定了良好的思想基础。

3、全面质量管理要求参加管理的人员是全面的，是全员性的质量管理。

食品卫生监督机构监督食品生产经营单位与食品从业人员遵守食品卫生法规，生产出优质食品，这仅仅是外因。而矛盾的主要方面还是企业内部各生产环节所涉及到的所有部门和人员。因此，企业主管部门到企业的厂长、技术人员、工人，都必须确立“质量管理人人有责”的思想。我们通过宣传教育，尽力使企业全体人员都能认识到执行食

品卫生法规的必要性，把“卫生质量目标”以及“关键质量管理点”交予企业内部质控部门，并广泛开展以卫生质量为中心的各式群众性活动，建立群众性质量管理小组，使食品卫生监督体系和企业内部质量保证体系有机结合，形成完整的监督网。

此外，我们还加强了横向联系，与“工商”、“市政”、“交通”、“文明委”、“食品工业协会”等互相配合，开展多部门、多渠道、多层次的综合管理，这也是实行全员性食品卫生监督管理的重要途径之一。

4 全面质量管理的基础工作——标准化。

要搞好全面质量管理，必须做好一系列基础工作，以使具备应有的基本条件。这些管理基础是否扎实牢靠，关系到整个食品卫生监督管理水平的提高。这些基础性工作，包括标准化工作、计量工作、质量情报工作、宣传教育工作、管理质量责任制等，其中以标准化工作最为重要。

食品卫生工作的标准有两大类，一类属技术标准，包括生产食品的原材料、生产用具和包装材料的卫生标准，各种食品的卫生标准，生产工艺的卫生标准等等。这些技术标准是衡量一个单位、一项产品优劣的尺度，是卫生监督人员进行卫生监督的基本依据。食品卫生工作的另一类标准属于管理标准，包括卫生监督机构为保证与提高食品卫生质量、实现总的质量目标，而规定的各种监督管理活动、管理业务的具体标准，例如，规定的食品卫生监督程序、实施行政处罚的程序、食品企业的卫生规范对各种食品的卫生要求、抽样与检验工作规范及各类人员的岗位责任制，等等。

两年来，我们在食品卫生标准化管理中，重点抓了“三化”、“五全”、“三考”工作。“三化”是管理规范化的程序化、资料档案化；“五全”是管理网点档案齐全、审查发证手续齐全、监督管理记录齐