

标准化在生产加工领域食品安全监管中的作用分析

尧进 陈玉峰 覃福和

(广西玉林农业学校, 广西壮族自治区 玉林 537000)

摘要: 食品质量安全是关乎民生的关键, 其不仅影响着人们的健康, 更关系着国家与民族的发展。标准化生产加工在食品安全监管中具有重要作用, 能够规范化推进食品生产工作。基于此, 本文针对标准化在生产加工领域食品安全监管中的作用进行分析。首先分析了目前国内食品标准体系存在的一些弊端, 包括食品标准制定缺乏统一性和协调性等。而后提出了相应的优化措施, 通过加强监督管理队伍建设、形成各部门协作联动机制、健全标准化生产管理体系等措施, 旨在提升食品安全监管水平, 保障食品生产加工过程的安全与质量。

关键词: 标准化; 生产加工; 食品安全; 监管; 作用

随着食品产业的快速发展, 食品安全问题日益受到社会关注。在食品加工生产过程中, 食品安全监管是保证食品质量和安全的重要环节。标准化作为现代工业生产的基石, 其在食品安全监管中发挥着至关重要的作用。通过标准化生产, 能够统一食品生产的技术要求、管理方法和检测标准, 提升食品行业的整体水平和竞争力。因此, 本文将对标准化在生产加工领域食品安全监管中的作用进行深入分析, 并探讨如何有效应用标准化措施, 以提升食品安全监管水平, 保障广大消费者的健康权益。

一、标准化在生产加工领域食品安全监管中的作用

近年来, 我国食品安全问题愈加凸显, 出现这一问题的主要原因在于生产企业在生产加工过程中, 没有严格遵循国家相关标准与法律。而标准化生产理念能够有效指导企业生产与实践, 促使企业制定相关管理制度, 规范化开展加工作业, 为食品安全提供有效保障。

首先, 标准化是生产加工领域视频质量安全监管的基础。标准化在食品加工生产的广阔领域扮演着举足轻重的角色, 是食品安全监管得以稳固实施的基石。标准化通过确立一系列明确、统一的技术规范和管理要求, 为食品生产加工提供了清晰的指导。一方面, 能够统一食品生产的技术要求。通过制定统一的生产标准, 标准化确保了食品生产过程中的原料选择、加工工艺、产品配方等关键要素都符合安全要求, 减少了因技术差异导致的食品安全风险。另一方面, 能够规范食品生产的管理方法。它要求食品生产企业建立健全的质量管理体系, 包括原料检验、生产过程控制、产品检验等各个环节的严格管理, 确保食品生产全过程的安全可控。此外, 还可以为食品检测提供统一的依据。通过制定统一的检测标准和方法, 标准化确保了食品检测结果的准确性和可靠性, 为监管部门提供了有效的监管手段。在食品生产加工领域, 应高度重视标准化的作用, 加强标准化建设, 不断提升食品安全监管水平。

其次, 标准化是生产加工环节提升食品安全质量的重要保障。食品生产安全企业的质量监管能否满足当前卫生的基准需求, 也是衡量食品安全卫生标准的重要保障。我国政府部门制定的法律基准、国家食品安全监管条例, 从法律角度、标准化体系以及技术手段等方面建设我国食品安全防范体系, 能有效提升我国食品安全质量。标准化工作在食品企业的整个生产经营活动中起到了保障的重要作用, 且这一工作有修订相应基准、践行设定标准以及标准化监管应用等方向。食品生产企业结合企业化标准工序, 不仅能提升食品生产企业的管理水平, 也可强化企业食品生活质量, 打造企业品牌形象, 保障各类食品的安全。同时食品安全满足当前质量安全标准, 生产出的食品是安全无害的。质量安全基

准应当建立在衡量和维持等方面, 严格按照我国现行的规章制度, 食品生产企业不能参与无标生产, 其加工环节同样如此。综合目前的情况来看, 仍有部分食品加工生产企业的卫生基准尚未满足需求, 这就要求食品生产加工企业严格规划内部工作流程, 健全完备各项监管机制, 从而形成符合国家标准产业链。食品制造企业在加工过程中, 需要严格按照相应规章制度划定生产标准, 同时也是保障企业食品安全的前提条件。食品标签基准是食品企业贯彻落实的基础性原则, 和其他安全管理工作同等重要, 国家规定要严格执行。质量技术监督部门在食品质量安全监管过程中, 需要及时发现企业内部的质量问题, 并采用相应的措施进行补救。食品生产企业也要认真贯彻部门技术优势, 结合相应的标准, 确保食品质量安全。

最后, 标准化也是生产加工领域的安全监管基础。针对食品加工生产企业质量安全监管过程中, 需要注重下述两个方面的管控: 第一, 国家相关政策法规严格执行; 第二, 食品企业安全质量检测实施标准。标注也是食品安全质量监管的重要技术依据, 如果缺少相应的标准, 食品质量安全则没有相应的数据支撑。食品生产企业需要严格按照标准化需求完成操作, 切实提升企业内部的生产工艺水准, 健全完备各项工艺流程, 规划标准化操作, 有助于提升食品生产的质量, 确保食品安全。我国食品质量安全监管离不开标准的支撑, 基于宏观的角度来看, 国家监管会划定统一的规范操作和质量安全水准, 以此确保食品质量安全监管工作的顺利进行, 也是国家技术的法规制定, 国家技术性法规有市场准入制度的建立、食品生产许可证的发放。从微观的角度来看, 食品生产企业的研发和销售, 都无法脱离标准的要求, 大多依据我国食品安全监管技术规范 and 相应食品的技术标准。

二、国内食品标准体系的现状

相较于发达国家, 整体而言我国的食品标准化还尚未成熟, 这也是导致当前食品安全频出的原因之一。长时间以来, 我国在构建食品标准体系的过程中, 始终把满足食品供给量作为了重点, 但是对这其中的细节缺乏必要的政策支持, 食品安全也就无法保证。例如美国关于农药限量的问题, 有上万条标准制约, 这从一定程度上可以保证食品安全。我国这方面的标准并不多, 也不充足。日本的农药限量或相关标准超过 6 万条, 600 多种标准内容和农药有关。欧盟则是有逾 4 万条标准与农药有关, 其中 400 多种标准和农药相关。回看我国这方面的标准, 仅有 500 多条, 其中只有 100 多条内容和农药有关。由此可看出我国这方面的滞后性, 以及标准化建设的紧迫性。

另外, 国内现在关于食品的标准有 6000 项, 其中超过一半行业标准都是获得了部门审批, 各行业对于同类食品也制定了不同

标准,但这些规定并不统一,其中的协调工作做得并不到位。另外,国内食品标准相关部门之间协调机制还不够健全,这就导致了矛盾、交叉与重复等。

三、标准化在生产加工领域食品安全监管过程中的应用措施

(一) 强化监督管理队伍建设

标准化食品生产想要实现安全监管,就需要有高素质的执法队伍,人员要作风优良、思想觉悟高,还要综合素质强,因此相关部门要对现在的监管执法队伍进行整顿和完善,提升监管工作人员的意识。通过工作上的优化和对人员培训力度的加大,改变传统的监管方式。对于执法人员实施规范,以防出现了“形式化”的现象,影响执法监督效率,造成执法效率低下,反而不利于保障食品安全。具体来说,可从下列两点入手:第一,适当增加问责制度中的惩罚力度,让监管人员能够意识到监管工作的重要性,做到“提高食品安全犯错的成本”。监管人员自身职责可以进一步落实,以便后续可以做到“谁监管,谁负责”;第二,保障问责机制的客观性。问责机制的内容制定对于最终成效会产生重要影响,问责机制的内容若是过于严苛,会给监管人员带来极端压力。所以,笔者认为问责机制需要结合监管人员的实际工作情况,并要保证做到对食品安全的全面评估,进而完善现在的监管体系,健全监督考核办法。

(二) 加强标准化培训,提高检测水平

市场经济的条件之下,想要确保食品安全,就需要相关检测人员具有较高素质,这也是检测工作的关键。加上现在经济市场规模较大,涉及到了很多企业,若只是借助监管部门,来确保食品安全,显然是会遇到很多问题的。因此食品质量安全监管部门对市场经济整体稳定安全发展具有重要作用。但是当前我国的经济市场庞大,拥有大量的食品企业,食品质量安全监管部门无法完全解决所有的质量安全问题,也无法形成完整的保障体系。只有建立统一、科学的质量检测方法,才能有效提升食品质量安全检测的工作效率,并形成良好的有效性、准确性与说服力。因此,要想进一步展现食品质量安全监管部门的工作效力,应当针对相关检测人员进行专业化培训,既要引导其掌握科学检测的流程、方法与步骤,又要不断提升其综合素养与业务水平,进而为食品质量安全提供更高的保障,提升检测工作的准确性与可靠性。

(三) 形成部门联动,明确责任划分

建立全过程监督机制,以食品质量安全监管为中心,整合相关部门形成协同联动工作机制,以此建立合力监管体系,并将该机制与模式向全国范围推广。同时,为避免不同部门受到的制度约束与限制,应当在多部门监督管理模式下,设置多部门联动协作机制。一要建立统一、明确的食品安全监管职责,主管部门具有实时监控监管工作的基本权力,并充分发挥其统一协调功能,根据市场需求调配各部门的合作方式与工作进度。二要提升食品监管部门的协调工作能力,要求各个部门在交接环节中保持统一的方式与习惯,避免出现混乱现象,形成科学协调的工作系统,确保各个部门按照自身工作要求、规范与职责完成任务。三要以现有监管工作机制为基础,以当前的联动策略为依据,根据不同工作需求创新合作模式。比如传统合作体系下,各部门需要听从行政命令执行各自的任务,对此可以创新改造为签订服务合同,以此更好地保证监管部门之间的合作强度,同时根据合同科学分配政府资源,甚至可以将各部门任务完成度、任务完成质量与其部门考核挂钩,进而建立协作分工、责任到位的工作系统。

(四) 建设标准化体系,保障质量安全

首先,对于企业而言,通过完善与升级食品生产加工技术,

并建立科学的管理规范与执行标准,可以保证食品生产加工规范与技术标准有效落实,进而提升食品生产与加工的质量水平。对此,现代食品企业应以建立标准化食品加工系统为主要目标,一方面要结合自身的生产情况,打造符合企业特征的标准化生产方案,另一方面要将其应用于生产加工的实践过程之中,建立全过程标准化操作模式。

其次,对于政府相关部门来说,应不断健全技术管理标准,并形成标准化、统一化的管理方案,确保各个食品企业将标准化生产技术应用与实际生产活动中,提高食品生产过程的安全性。食品生产企业需要以自身的生产流程与特点为基础,以现行食品安全标准为依据,建立内部产品检验标准,并科学解释标准化技术规范,确保企业生产流程与方式符合相关要求,以此奠定食品安全生产基础。

此外,还应关注食品制造企业的综合能力发展,并针对食品制造的每一个环节建立质量控制与检测机制。一方面要保证检测工作人员的业务水平,既要保证操作的规范性,又要按照技术标准一一落实。另一方面,要对不同生产流程的细节进行检测,保证设备、工艺、材料等不同环节的科学与规范,并将其每一步都交由技术与工作人员的协同管理,从而落实质量安全保障。

(五) 更新仪器设备,提高质量安全

在各种经济因素影响下,部分企业需要最大程度降低企业的投入成本,因此需要压缩技术研发资金与设备采购资金,甚至长期使用已经淘汰的陈旧设备。这类设备不仅可能存在不合规问题,而且缺乏精准测量数据的相关功能,因而无法满足当前食品行业标准化生产的要求,甚至由此引发不同程度的食品质量安全问题。针对这一问题,应从宏观角度对企业进行强制要求,使其及时淘汰旧违规设备,并更换具有标准化规范的先进设备,同时形成定期更新优化机制,确保其符合技术标准,并满足市场需求,也能提高企业自身的市场竞争力。

在长期以来的食品质量安全管理中,部分企业之所以存在安全生产问题,其关键在于投入成本的不合理控制,比如使用不标准的加工设备,使用不规范的生产流程或工艺等。对此,就需要建立完善的生产加工设备仪器质量检测与更新机制,一方面要检查其设备是否符合使用规范,另一方面要检查其是否及时更新管理标准与执行标准,由此从根本上提高其质量安全水平。

四、结语

食品生产与加工作业的标准化建设是食品质量安全的有效保障。因此,食品企业应建立科学完善的标准化工作体系,并以标准化体系为依据强化自身的标准化发展意识。同时,市场监管部门也要充分运用标准化技术,建立食品质量安全检测标准与工艺规范,进而达成更好的监督管理效果。食品企业应保证食品生产与加工全过程的安全水平,进而避免各个环节出现问题,以此为食品质量安全创造良好环境。总之,食品生产安全关乎民众的生命健康,国家政府与相关企业必须以标准化管理为基本思路,营造健康、科学、完善的食品生产环境。

参考文献:

- [1] 罗嘉. 标准化在生产加工领域食品安全监管中的作用分析[J]. 现代食品, 2022, 28(19): 114-116.
- [2] 孟祥兆. 刍议标准化在生产加工领域食品安全监管过程中的具体作用[J]. 食品安全导刊, 2021(35): 47-49.
- [3] 沈丽娜. 标准化在生产加工领域食品安全监管过程中的作用探究[J]. 现代食品, 2020(07): 147-149.