

产品质量安全风险控制

胡学强

襄阳市行政许可技术审查中心 湖北 襄阳 441021

摘要：在当今高度竞争的市场环境中，产品质量安全已成为企业生存和发展的核心要素。它不仅关乎企业的声誉和市场份额，更直接关系到消费者的健康与生命安全。一旦出现质量问题，企业可能面临严重的信誉危机和法律责任。因此，采取有效的风险控制措施来确保产品质量安全至关重要。本文将详细探讨产品质量安全风险控制的多维度措施，旨在为企业提供实用的参考和启示，帮助企业在激烈的市场竞争中保持领先地位。

关键词：产品质量；安全；风险控制

引言：产品质量安全风险控制是企业的核心竞争力，也是企业持续发展的重要保障。企业必须长期致力于产品质量安全风险控制，通过建立完善的管理体系、采取有效的控制措施、提高员工素质、加强技术研发等手段，不断提高产品质量安全水平。只有这样，企业才能赢得消费者的信任和忠诚，在激烈的市场竞争中立于不败之地。同时，企业也要关注市场动态和消费者需求的变化，不断调整和优化产品质量安全风险控制策略，以适应市场的变化和满足消费者的需求。

1 产品质量安全的重要性

产品质量安全是企业市场竞争中取得优势的关键因素，它不仅关系到企业的声誉和形象，更是决定消费者是否信任和忠诚于企业产品的重要因素。一个企业的质量安全出现问题，不仅会失去消费者的信任，还会面临巨大的经济损失和法律责任。首先，产品质量安全是企业的生命线。在激烈的市场竞争中，只有高品质的产品才能市场上脱颖而出。消费者对于产品的第一印象往往来自于产品的质量，如果产品质量不过关，即使企业花费再多的营销费用也难以挽回消费者的信任。因此，保证产品质量安全是企业生存和发展的基础。其次，产品质量安全关系到消费者的权益^[1]。消费者购买产品是为了满足自己的需求和利益，如果产品质量存在问题，不仅会损害消费者的经济利益，还会威胁到消费者的生命安全。因此，企业必须时刻关注产品的质量和安全性能，确保消费者的权益得到保障。最后，产品质量安全也是企业社会责任的体现。作为社会的一员，企业应该承担起社会责任，不仅要追求经济效益，还要关注社会和环境的可持续发展。

2 产品质量安全风险来源

2.1 质量管理体系风险

不同的质量管理体系标准要求不同，企业在应对多

元化产品类别和客户群体的同时，需要建立满足不同标准的相应质量管理体系。这些标准可能涉及到国际标准、国外标准、国标、国军标等，而不同标准的整合实施可能会给企业的实际操作带来一定的挑战和风险。其次，不同产品类别和客户群体的质量要求存在差异，企业在满足这些要求时需要充分考虑各种因素。例如，对于军用产品，需要满足GJB9001B质量管理体系要求，对于国外客户产品，需要满足AS9100C质量体系要求等。这些不同的质量要求和标准给企业的质量控制和质量管理体系带来了挑战和风险。此外，企业在建立和实施质量管理体系时还需要考虑人员素质、培训、技能等方面的因素。由于不同管理体系的要求和控制存在细微差别，员工需要充分了解和掌握这些体系的要求和操作规程。如果员工素质不达标或培训不足，可能会导致操作失误、质量控制不严等问题，进而引发质量管理体系风险。

2.2 制造过程中风险

制造过程中风险是指在产品制造过程中可能出现的不确定因素，这些不确定因素可能导致产品质量不符合要求、生产效率低下或者对操作人员造成危害。首先，制造过程中的质量影响因素众多，如工艺文件、人员、设备和工装、器材、方法和环境等。这些因素都可能影响产品的质量和生产的稳定性。例如，工艺文件的不完善或错误可能导致生产流程混乱，影响产品质量；设备故障或工装不达标可能造成生产中断或产品质量问题；操作人员的技能水平和工作态度也直接影响产品的质量和生产效率。对于一般过程、特殊过程和关键过程，质量控制的要求也有所不同。特殊过程需要对过程参数、人员、设备、辅助材料、工艺方法、工作条件等进行确认，确保这些要素处于受控状态。关键过程则更注重产品实物质量的检验，要求对产品的各种质量特性进行充分鉴定，如尺寸100%检验等。如果任何一个环节出现漏

洞, 都可能引发不可挽回的质量问题。

2.3 产品检验风险

产品检验风险是指在产品检验过程中可能出现的不确定因素, 这些不确定因素可能导致检验结果不准确或者不完整, 进而影响产品质量和生产效率。首先, 检验人员的素质和能力对检验结果的准确性至关重要。如果检验人员缺乏必要的专业知识和技能, 或者操作不熟练, 就可能导致检验结果出现误差。此外, 如果检验人员的工作态度不认真, 责任心不强, 也可能导致检验结果不准确^[2]。其次, 检验环境和设备对检验结果的可靠性也有重要影响。例如, 温度、湿度、光照等环境因素可能影响检验设备的准确性和稳定性, 进而影响检验结果。此外, 如果检验设备老化或者损坏, 也可能导致检验结果不准确。最后, 检验标准和检验程序对检验结果的可靠性和一致性至关重要。如果检验标准和程序不完善或者不科学, 就可能导致检验结果出现偏差。此外, 如果检验程序过于复杂或者繁琐, 也可能导致检验效率低下, 进而影响生产效率。

2.4 新材料新工艺风险

新材料新工艺风险是指在新技术和新材料的开发和应用过程中可能出现的不确定因素, 这些不确定因素可能导致产品性能不稳定、生产效率低下或者对环境和人体造成危害。首先, 新材料新工艺的应用需要克服许多技术难题。新材料的性质和特性可能与传统的材料有很大的不同, 因此需要重新设计制造工艺和生产流程。在这个过程中, 可能会遇到许多预料之外的技术难题和技术瓶颈, 如材料加工难度大、性能不稳定、生产效率低下等。如果不能有效地解决这些问题, 就会导致产品的性能和质量无法达到预期目标。其次, 新材料新工艺的应用可能带来安全风险。由于高端技术产品在设计 and 制造过程中片面追求新颖性, 往往忽视了产品的安全性能和可靠性。如果新材料或新工艺存在安全缺陷或隐患, 就会给使用者带来潜在的安全风险。最后, 新材料新工艺的应用可能带来环境和生态风险。新材料的生产和加工过程可能需要大量的能源和资源, 如果处理不当, 会对环境造成严重的污染和破坏。

3 产品质量安全风险控制的有效措施

3.1 建立完善的质量安全管理体系

建立完善的质量安全管理体系是控制产品质量安全风险的基础。企业应制定和完善质量安全管理体系, 明确质量安全管理的目标和要求, 规范质量管理流程, 确保各项质量安全控制措施得到有效执行。首先, 企业应根据自身实际情况, 制定适合的质量安全管理体系, 明

确质量安全管理的目标、要求和标准。这个体系应覆盖产品的全生命周期, 包括研发、生产、销售和服务等各个环节。同时, 企业应对现有的质量管理体系进行审查和评估, 找出存在的问题和不足之处, 并进行改进和完善。其次, 企业应规范质量管理流程, 确保各项质量安全控制措施得到有效执行。这包括明确各个部门和岗位的职责和权限, 建立完善的检验和测试制度, 实施严格的生产过程控制等。企业应确保质量管理流程的科学性和有效性, 不断优化和完善流程, 提高质量管理水平。最后, 企业应加强质量安全管理的监督和评估, 确保管理体系的有效运行。企业应定期对质量安全管理体系进行审查和评估, 及时发现和解决存在的问题。

3.2 强化供应商管理

强化供应商管理是控制产品质量安全风险的重要环节。企业应对供应商进行评估和审核, 确保供应商具备相应的质量保证能力和资质。同时, 应与供应商建立长期合作关系, 加强沟通与协作, 确保供应商提供的产品符合质量要求。首先, 企业应对供应商进行全面的评估和审核, 包括供应商的资质、质量保证能力、生产能力、服务水平等方面。企业应制定详细的评估标准和审核流程, 对供应商进行严格的筛选和把关^[3]。对于不符合要求的供应商, 应予以淘汰或进行整改。其次, 企业应与供应商建立长期合作关系, 加强沟通与协作。企业应与供应商建立有效的沟通机制, 及时了解供应商的生产情况、质量状况和存在的问题, 共同解决问题, 提高产品质量。同时, 企业应与供应商共同制定质量保证计划, 明确质量目标和要求, 共同推进质量改进。最后, 企业应加强对供应商的质量监督和考核。企业应定期对供应商进行质量检查和评估, 及时发现和纠正供应商存在的问题。

3.3 加强生产过程控制

加强生产过程控制是降低产品质量安全风险的关键环节。企业应建立生产过程的质量控制体系, 对生产过程中的关键环节进行严格监控, 确保各项工艺参数和操作规程符合要求。同时, 应对生产设备进行定期维护和检查, 确保设备处于良好状态。首先, 企业应建立生产过程的质量控制体系, 明确质量控制标准和要求。这包括制定详细的工艺流程、操作规程和检验标准, 确保生产过程中的每个环节都有明确的指导和规范。同时, 企业应明确生产过程中的关键环节和质量控制点, 对关键环节进行重点监控和检查, 确保产品质量符合要求。其次, 应加强对生产设备的维护和检查, 确保设备处于良好状态。生产设备是产品质量的重要保障, 企业应制定

设备维护和检查计划,定期对设备进行检查、维修和保养,及时发现和解决设备存在的问题。

3.4 提高人员素质

提高人员素质是产品质量安全风险控制的重要环节。每个风险岗位必须培养储备至少一名可替岗人员,这样可以确保岗位的稳定性和连续性,避免因人员流动对产品质量造成影响。同时,鼓励风险岗位员工通过第二技能考试,报有关管理部门备案,并实行不定期的操练管理。这样能够提高员工的技能水平和应对能力,使他们更好地应对突发情况,保障产品质量。质量检验和控制人员是产品质量安全的关键环节,因此加强他们的培训和教育至关重要。企业应定期组织质量检验和控制人员的培训,提高他们的技能水平和专业素养,使他们能够更好地履行职责。此外,企业还应建立完善的激励机制和考核制度,对表现优秀的员工给予适当的奖励和晋升机会,激发员工的工作积极性和创造力。同时,对表现不佳的员工进行督促和培训,帮助他们提高技能水平和工作效率。

3.5 引入新技术和设备

引入新技术和设备是提高产品质量和安全性的的重要途径。随着科技的不断发展,新的生产技术和设备不断涌现,能够提高产品质量和稳定性,同时减少人为错误和事故发生的可能性。企业应关注行业动态和技术发展,积极引入新技术和设备,提高生产效率和产品质量。首先,企业应了解当前行业的新技术和设备发展趋势,定期进行市场调研和技术交流,掌握行业内的最新动态和领先技术。通过了解新技术和设备的优势和应用情况,企业可以评估其对自身产品质量的潜在影响,从而做出明智的决策。其次,企业应根据自身实际情况,选择适合的新技术和设备进行引进^[4]。在引进新技术和设备时,企业应进行全面的评估和测试,确保其适用于自身的生产环境和需求。同时,企业应制定详细的实施计划和技术培训,确保员工能够熟练地操作和使用新技术

和设备。

3.6 收集客户反馈

收集客户反馈是产品质量安全风险控制的重要环节。通过积极收集客户的反馈意见,企业可以及时了解产品存在的问题和不足之处,针对性地进行改进和优化,提高产品质量和安全性。同时,加强与客户的沟通与协作,共同解决质量问题,可以建立更加紧密的合作关系,提升客户满意度和忠诚度。首先,企业应建立完善的客户反馈机制,包括设立专门的客户服务部门、制定客户满意度调查问卷、定期开展客户访谈等。通过这些方式,企业可以多渠道地收集客户的意见和建议,了解客户对产品的真实感受和需求。其次,企业应对收集到的客户反馈进行深入分析和整理,找出产品存在的问题和不足之处。针对这些问题,企业应制定相应的改进措施和优化方案,及时进行调整和改进。同时,加强与客户的沟通与协作,共同探讨解决方案,确保问题得到有效解决。

结语:综上所述,产品质量安全风险控制已成为企业不可或缺的管理环节。企业若想在市场中获得长久成功,就必须正视产品质量安全问题,并采取有效措施来预防和控制风险。本文将详细探讨产品质量安全风险控制的重要性,并从不同维度分析控制措施的实施路径。通过全面了解这些策略,企业可以增强其产品质量安全水平,从而赢得消费者的信任和市场地位。

参考文献

- [1]张玉美.产品质量安全风险的分析与管理[J].中国检验检疫,2018(7).
- [2]孙君茂.区域食物质量安全风险评估研究[D].北京:中国农业科学院博士学位论文,2017.
- [3]国质检法函〔2009〕293号.关于进一步加强产品质量安全风险信息管理工作的指导意见.2019,5,24.
- [4]陈慧君.我国产品质量安全监管问题研究[D].上海:上海交通大学硕士论文,2019.