

最新食品年度培训计划表 食品企业年度 培训计划(大全5篇)

计划是人们在面对各种挑战和任务时，为了更好地组织和管理自己的时间、资源和能力而制定的一种指导性工具。大家想知道怎么样才能写一篇比较优质的计划吗？下面是小编带来的优秀计划范文，希望大家能够喜欢！

食品年度培训计划表篇一

为了保障食品质量安全，着重细节控制，细化生产过程管理，搞好环境卫生，提升人员素质，加强巡检与出厂检验，杜绝不合格产品流入市场，杜绝安全事故的发生。根据落实质量安全主体责任监督检查规定，及新郑市质量技术监督局，郑州市质量技术监督局食品生产加工企业落实质量安全主体责任的具体要求。我司高度重视并安排专人对落实质量安全主体责任监督检查规定进行了自查，现将企业自查汇报如下：

企业质量安全主体责任落实情况：

一、企业应保持资质的一致性。

我司手续一应俱全，营业执照及全国工业产品生产许可证中的厂名，厂址和法人代表都完全一致，符合本条要求。

(一)企业实际生产食品的场所，生产食品的范围等应与食品生产许可证书内容一致；我司的厂址在薛店镇食品工业园，获证单品烤肠(熏蒸香肠火腿制品)与生产许可证内容完全一致。

(二)企业在生产许可证有效期内，生产条件，检验手段，生产技术或者工艺发生变化的，应按规定报告。

我司目前生产条件，检验手段，生产技术和工艺都与取证时

一致，以后如有调整将及时向上级主管部门汇报备案。

(三) 食品生产许可证载明的企业名称应与营业执照一致。

食品生产许可证载明的企业名称与营业执照的字号名称都是河南省弘润食品有限公司，完全一致。

二、企业应建立进货查验制度。

(一) 企业采购食品原料，主要食品相关产品应建立和保存进货查验记录，向供货者索取许可证复印件(指按照相关法律法规规定，应当取得许可的)和购进批次产品相适应的索取许可证复印件。我司采购的原料肉批次进行了采购索证(动检证、非疫区证明、车辆运输消毒证。并向供货商索取了包装袋的许可证复印件)。

(二) 对供货者无法提供有效合格证明文件的食品原料，企业应依照食品安全标准自行检验或委托检验，并保存检验记录：

我公司采购的原料：鸡肉、鸡皮、猪分割肉等批次进行了索取三证(动检证、非疫区证明、车辆运输消毒证);辅料：白糖、淀粉、食品添加剂(磷酸盐、亚硝酸钠、红曲红、诱惑红、卡拉胶、)等均购自取得生产许可证的合法企业;采购的包装袋均批次进行了采购验证并进行记录、索证(包装袋的许可证复印件)。

(三) 企业采购进口需法定检验的食品原料、食品添加剂、食品相关产品的，应当向供货者索取有效的检验检疫证明。

到目前为止，我司采用的食品原料、食品添加剂、食品相关产品均系国内生产，均索取了有效的检验、检疫证明。

(四) 企业生产加工食品所使用的食品原料、食品添加剂、食品相关产品的品种应与进货采用记录的内容一致。

我司使用的食品原料、食品添加剂、食品相关产品的品种与进货查验记录内容一致，如换品牌均及时索证备案。

(五)企业应建立和包材各种购进食品原料、食品添加剂、食品相关产品的贮存、保管、领用出库等记录;我司已建立原料肉、辅料、包装袋、的储存、保管、领用、出库等记录。

(六)企业不应使用回收食品作为食品原料生产加工食品;我司的退货均按规定做无害化处理，从不使用回收食品作为食品原料。

三. 企业应建立生产过程控制制度。

(一)企业应定期对厂区内环境，生产场所和设施清洁卫生状况自查，并保存自查记录;我公司内环境卫生，生产场所和设施清洁卫生均有本厂职工轮番排班打扫又有主管副总监督。

(二)企业应定期对必备生产设备，设施维护保养和清洗消毒并保存记录，同时应建立和保存停产复产记录及复产时生产设备，设施等安全控制记录;我司对生产设备、设施维护保养和清洗消毒由主管吴建华负责并记录，同时记录停产及复产时生产设备、设施等安全控制等详细内容，从而保证能随时开机生产。

(三)企业应建立和保存生产投料记录，包括投料种类，品名，生产日期或批号使用数量等。我司生产投料记录，包括投料种类，品名，生产日期或批号，使用数量等均有生产主管牛红月记录并保存备查。

(四)企业应建立和保存生产加工过程关键控制点的控制情况，包括必要的半成品检验记录，温度控制，车间洁净度控制等;我司生产过程中关键控制点的控制情况及腌制工序的原料解冻程度，投料搅拌温度、时间、抽真空时间等由品控员叶晓光负责;蒸制记录由工段长唐丽和程荣欣负责监督并记录。

(五)企业生产现场应避免人流，物流交叉污染，避免原料，半成品，成品交叉污染，保证设备，设施正常运行。，现场人员应进行卫生防护，不应使用回收食品等;生产过程中严格要求工人不得串岗，遵守厂规及操作规程，生熟区分开，避免原料，半成品，成品交叉污染，保证设备设施正常运行，本项工作由车间主任李俊钊和李瑞彩负责。

四. 企业应建立出厂检验制度。

(一)企业应建立和保存出厂食品的原始检验数据和检验报告记录，包括查验食品的名称，规格，数量，生产日期，生产批号，执行标准，检验结论，检验人员，检验合格证号或检验报告编号，检验时间等记录内容。我司出厂食品的原始检验数据和检验报告记录，包括查验食品的名称、规格、数量、生产日期、生产批号、执行标准、检验结论、检验人员、检验合格证号或检验报告编号，检验时间等内容均由化验员作详尽记录并保存备查。

(二)企业的检验人员应具备相应能力。

我司化验员xxx是经过正规培训学习并持有化验员资格证书的专业化验员。

食品年度培训计划表篇二

安全教育是企业安全管理工作的的重要组成部分，是从根本上杜绝人的不安全行为的重要措施，也是预防和控制事故的重要手段之一。做好企业的安全教育培训工作，才能保证其它安全工作和企业安全生产的顺利进行。为使车队20xx年的教育培训有规划、有重点、有目的的进行，特制定以下年度安全教育培训计划。

(一)加强“安全第一、预防为主、一岗双责、综合治理”的安全意识教育。安全意识教育就是通过对员工深入细致的思

思想工作，帮助员工端正思想，提高他们对安全生产的重要性的认识。在提高思想意识的基础上，才能正确理解并积极贯彻执行相关的安全生产规章制度，加强自身的保护意识，不违章操作，不违反劳动纪律，做到“三不伤害”：不伤害自己、不伤害他人、不被他人伤害。

同时对车队各级管理人员(包括领导、车队各部门人员、管理人员、安全人员、技术人员等)也应加强安全思想意识教育，确保他们在工作时做好带头作用，从关心人、爱护人的生命与健康出发，重视安全生产，做到不违章指挥。

(二)将安全教育贯穿于生产的全过程中，加强全员参与的积极性和安全教育的长期性。做到“全员、全面、全过程”的安全教育。因为生产与安全是不可分割的统一体，哪里有生产，哪里就需要进行安全教育。

(三)开展多种渠道、多种形式的安全教育。安全教育形式要因地制宜，因人而异，灵活多用，尽量采用符合人的认识特点的、感兴趣的、易于接受的方式。针对我公司的具体情况，安全教育的形式主要有以下几个方面：

(1)会议形式。主要有：安全例会、安全知识讲座、座谈会、报告会、先进经验交流会、典型案例分析会等。

(2)张挂形式。主要有：安全宣传横幅、标语、标志、宣传画、安全宣传栏等。

(3)音像制品。主要有：安全教育光碟、安全讲座录象等。

(4)现场观摩演示形式。主要有：安全操作方法演示、消防演练、应急救援方法演示等。

(四)严格执行公司的三级安全教育制度，杜绝未经三级安全教育就直接上岗的现象。对于新进公司的员工，应严格按照要

求进行三级安全教育(包括公司级、部门级、班组级安全教育), 学习内容包括安全生产法律法规、安全生产知识、安全生产操作规程、安全管理制度和严禁事项, 并经考核合格后方可进入工作岗位, 考核情况要记录在案, 三级安全教育时间不少于24学时。

1、具体的培训方案应在培训的前一个月制定出来, 并报分公司审批, 及时通知培训涉及的相关人员做好准备。

2、培训结束后, 要对培训的效果进行全面的总结。

3、不能按期举行的安全培训教育活动, 要及时向上级报告, 说明举行的具体时间和原因。

4、年底写好年度安全生产教育培训活动的总结报告, 提出本年度培训欠缺的方面及以后安全生产教育培训要注意的方面, 并制定下一年的安全培训教育计划。

食品年度培训计划表篇三

泉州市灵源食品饮料有限公司位于晋江市五里科技工业园区, 始建于。公司注资100万元, 成立泉州市灵源食品饮料有限公司, 公司位于园区的西北, 占地约3.3万平方米, 建筑面积约1770平方米, 12月1日通过qs认证审查, 并于9月9日取得食品生产许可证(代用茶)。目前公司产品有盐薄荷、清凉茶、灵源万应茶(代用茶)。由于产品季节性比较明显且刚取得qs证不久, 目前生产销售量比较少。

二、自查情况

根据《出口食品生产企业安全卫生要求》进行自查, 情况如下:

1. 厂区卫生管理:

1. 1厂区周围环境及内部环境、整体布局：

厂区新址位于晋江市五里高科技工业园区，环境优化、交通便利，厂前为园区道路、距泉安路500米，后距市区环形主干道200米，西与恒安纸业公司相邻；东与紫华药业有限公司相连，周围环境没有污染源产生、空气清晰。常年主导风向以东南风为主、西北风为辅、综合车间位于主导风向上侧，生产区与生活区严格区分，厂区布局合理，符合卫生要求。

厂区周围设有消防环形通道，建筑物周边设有便于人流物流畅通的道路。厂前大门为人流主要通道，厂边门为物流出入口，符合人流、物流分开的指导思想，厂区地面除绿化面积外，其余为硬化地面，厂区整洁卫生。

1. 2设施：生产车间采用彩钢板设计装修，厂房以按要求设计施工，建筑物耐火等级为一级，内装修材料彩钢板，符合阻燃无毒要求的保温材料，其空间可满足生产规模要求。工艺布局符合生产流程，避免物料输送往返，生产过程粉尘散发量大的岗位设有除尘室。此外，还设有生产器具洗涤间，洁具存放间等生产工艺卫生设施。

1. 3卫生：生产区有专人清洁卫生，保持厂区的日常清洁卫生，垃圾污物定点存放，有防蚊、蝇、虫等进行厂区的措施。生产区无非生产物品和个人杂物，生产中产生的废弃物及时处理。更衣室、厕所的设置合理，不对生产区产生不良影响，设有洗手池、消毒池，有自动感应开关的水龙头和烘手设备。工作服选用质地光滑，不产生静电，不脱落纤维和颗粒性物质的布料。

根据不同设备，器具和清洁工具等分别制订消毒灭菌措施，对操作台、墙、地面、门窗、设备、房间定期进行消毒或熏蒸，消毒剂定期更换，以防产生耐药菌株。

2. 原辅料采购管理

2.1按规定对食品用原辅料、直接接触食品的包装物进行供应商审计(目前产品无涉及食品添加剂情况), 审计内容包括供应商资质审计及供应商产品质量审计, 供应商资质审计主要索取供应商的营业执照、生产许可证、卫生许可证等有效证件资料; 供应商产品质量审计主要索取供应商质量保证体系调查、产品质量合格检验报告、产品样品(进行自行检验试用)、供货质量保证书。食品用原辅料、直接接触食品的包装物未进行供应商审计合格的, 不进行采购, 并要求保持供应商相对稳定。

2.2公司设有检验中心, 在综合楼四楼, 履行对物料、中间产品或成品取样, 留样, 检验, 并出具检验报告的职责。

对采购的食品原料、包装材料等, 由仓管员开具请验单, 经检验中心检验/验证合格后, 发放检验报告单、合格证后方予入库。经检验/验证不合格的采购物资, 给予退货或让步接收处理。让步接收处理的, 经重新检验合格后方予入库。

由于按采购计划提前预先采购, 且销售量不是太大, 目前还没涉及有生产急需来不及检验而先投入使用的采购物资情况。

3. 生产过程控制

3.1企业将食品安全法律、法规、规章、企业管理制度和其他食品安全知识汇编成册, 组织员工进行岗前培训和定期培训, 并进行考试考核, 建立培训档案。

3.2生产人员建有健康档案, 直接接触食品的生产人员每年体检一次。对患有传染病、皮肤病或体表有伤口者, 及时调离直接接触食品生产岗位, 并有身体不适应食品生产的主动报告制度。

3.3建立了生产区环境卫生管理制度、生产区工艺卫生管理制度、生产区个人卫生管理制度、产品检验人员管理制度、标

准化人员管理制度等，并将这些制度贴上墙，严格监督执行。

3.4产品生产之前下达批生产(包装)指令，严格按生产工艺规程，岗位操作法和标准操作规程进行，不得任意更改。严格按照规定划批，编批号或生产日期，每批食品均编制生产批号或生产日期。每批产品均按产量和数量对物料平衡进行检查。如有显著差异必须查明原因，在得出合理解释，确认无潜在质量事故后，方可按正常产品处理。

批生产记录按批号或生产日期归档，保存至食品有效期后一年。为了防止食品被污染和混淆，生产操作是严格执行了清场管理制度，规定了清场内容，清场由生产操作人员负责，并填写清场记录。产品建有批包装记录，记录内容完整。

由质检部现场检查员负责检查，内容完整，有清场人、检查人签名，并纳入批生产记录。各岗位有清场合格证正副本。正本进入本批生产记录，副本进入下批生产记录。不同产品品种，规格的生产操作不在同一生产操作间同时进行。每一生产操作间或生产用设备，容器均配有所生产的产品或物料名称，批号，数量等状态标志。

根据产品工艺规程选用工艺用水，制订了纯化水和饮用水质量标准，经检验合格后才能使用。

3.5公司设立了设备部,制订了设备管理制度,对主要生产设备进行验证,定期对设备、仪器、仪表等进行清洁、保养、维护,确保设备正常运行和使用,生产得以顺利进行。主要生产、检验设备有明显的状态标志并有使用、维修、保养记录,并由专人管理。

工艺用水设备:选用二级反渗透装置,其设计、安装和维护,能确保所供纯化水达到规定的质量标准。纯化水贮罐、输送管道采用无毒的pvc及不锈钢管道循环、贮存。贮罐采用圆形结构,管道设计和安装采用快开连接及y型连接,避免产生死

角和盲管。通过制定软件，加强日常管理，保证储罐和管道按规定周期清洗、灭菌，以防止杂质和微生物污染。

检验仪器和计量仪器：

检验中心主要仪器设备有岛津的lc-10a高效液相色谱仪、gc-14c气相色谱仪、av-120电子天平、zf-1三用紫外仪、超声波清洗器、vs100显微镜、审评器具等，对提高质量控制能力，加强质量监督测控提高产品质量起到了保证作用。公司并按规定，定期、定件请福建省泉州市两级计量所等法定单位进行检定、校验。

4. 仓储管理：

按要求建立了物料采购、储存、发放使用管理制度，建立供应商质量体系评估制度，物料采购，从符合要求的供应商采购，并按待验、合格与不合格品严格管理，并配有物料状态标志牌，做好帐、卡、物一致。

仓库建立了卫生和温湿度管理制度，对有特殊要求的物料、半成品、成品，仓库设有阴凉库区，常温库区。库存物料有贮存期规定，并严格执行物料先进先出的原则。

物料按规定的使用期限储存。在规定的使用期限内使用，超过储存期及时复验处置。

5. 出厂检验管理：

公司有专业检验人员4名，对出厂食品及时按时批准备案的产品执行标准进行检验，未经检验或者检验不合格的，不出厂销售。能按规定进行取样、检验、留样管理，并建有检验记录及档案。

标签除原有的外，重新印有qs标识的标签符合《预包装食品

标签通则(GB7718)《食品标识管理规定》等有关规定要求。

对不具备自行检验能力的项目，企业委托晋江市产品质量监督检验所检验。

6. 不安全食品召回

公司建有质量投诉及产品召回有关管理制度，目前未接到有产代用茶产品的质量投诉。食品生产中没有出现重大质量问题，一旦出现重大质量问题，有质检部负责人及时向当地质量技术监督管理部门报告。

公司将按照《福建省加工食品生产企业质量安全管理通用规范(试行)》等有关规定，不断加强自查整改，全面提高企业员工的素质和强化质量意识;完善生产质量管理体系;不断改进和加强生产质量监督，全面提升产品的安全水平。

食品年度培训计划表篇四

食品安全关系着广大人民群众的身体健康和生命安全关系着经济健康发展和社会稳定。下面小编为大家带来的是食品安全年度培训计划书，欢迎大家参考!

各学校要从贯彻落实科学发展观的高度出发，从保证正常的教育教学秩序、维护社会稳定的政治大局出发，深刻认识

《中华人民共和国食品安全法》颁布施行的重要意义，增强做好学校食品安全工作的责任感和使命感，把学习宣传《中华人民共和国食品安全法》作为一项重要工作列入议事日程，切实抓好《中华人民共和国食品安全法》的学习宣传贯彻工作。深入学习，全面掌握《中华人民共和国食品安全法》的主要内容，准确把握《中华人民共和国食品安全法》的精髓，切实增强学校对食品安全监管力度和水平;充分发挥校园广播、板报、专栏、升旗、班会等宣传阵地的作用，采取多种形式，

广泛宣传《中华人民共和国食品安全法》的立法宗旨和主要内容，做到全员知晓，进一步增强师生、食堂、小卖部从业人员的食品安全法制观念和守法意识，为《中华人民共和国食品安全法》的贯彻实施营造一个学法、懂法、用法、维权的良好氛围。在学校构筑起保障食品安全坚实的法律屏障。

在这次开展学习、宣传《中华人民共和国食品安全法》活动中，各学校要开展好“三个一”活动，即：组织学校食品卫生安全领导小组召开一次学习《中华人民共和国食品安全法》专题会，二是对学校食堂、小卖部从业人员进行一次《中华人民共和国食品安全法》普法培训；三是要采取多种形式对全校师生进行一次专题宣传活动。

(一) 动员准备阶段(6月2日—6月5日)

- 1、各学校结合本校实际，制定具体的实施方案。
- 2、布置《中华人民共和国食品安全法》的学习宣传和贯彻实施工作。
- 3、安排学习、宣传《中华人民共和国食品安全法》的时间、形式及内容。

(二) 培训阶段(6月8日—6月12日)

- 1、各学校分别开展对食堂、小卖部从业人员和师生进行《中华人民共和国食品安全法》培训工作。
- 2、对参加《中华人民共和国食品安全法》培训的食堂、小卖部从业人员进行考核。

(三) 自查阶段(6月15日—6月19日)

学校食品卫生安全领导小组对照《中华人民共和国食品安全

法》的条款，对本校食堂、小卖部进行认真清查。并根据自查结果制定整改方案。（将整改方案于6月19日前上报保健所，以便对照检查）

（四）整改阶段（6月22日—8月24日）

以此次贯彻实施《中华人民共和国食品安全法》为契机，抓住暑期时机，全面开展学校食堂软、硬件整改、建设工作。严格落实《中华人民共和国食品安全法》各项细则，加强学校食堂食品卫生安全管理体系建设，使其真正发挥作用，确保学校食堂食品卫生安全落到实处。

（五）检查阶段（8月31日—9月11日）

教育局食品卫生安全领导小组将开展对学校学习贯彻实施《中华人民共和国食品安全法》进行全面检查。

（六）总结阶段（9月14日—9月25日）

各校按照学习宣传贯彻实施《中华人民共和国食品安全法》方案，将完成此项工作情况进行全面总结。

（一）加强领导，精心组织。各学校要充分认识开展《中华人民共和国食品安全法》学习宣传活动的重要意义，加强领导，积极筹划，精心组织实施，结合实际，制定具体的实施方案，确保学习宣传活动落到实处。做到领导重视，严格把关，组织严密，不走过场，形式多样内容丰富，全员参与，宣传到位。

（二）加强协调，增强宣传力度。各学校要加强各部门协调配合，及时沟通，增强宣传教育的针对性和有效性，提高全员的参与意识和自我保护意识。

（三）突出重点，确保学习宣传实际工作效果。各学校要将学习

《食品安全法》列入重要议事日程，做到领导干部带头学，全体师生参与学，学校食品管理人员和食堂小卖部从业人员重点学，确保学习效果。宣传活动要突出主题，贴近生活，采取丰富多彩的形式，抓住师生关心的热点问题展开宣传教育，确保宣传效果。

一、目的 提高员工素质，保证食品安全安全。

二、适用范围 适用于公司各部门和所有员工。

三、权责划分

人力资源部

- 1、评估员工的培训需求。
- 2、制定公司的整体培训计划。
- 3、编撰有关的培训计划。
- 4、按计划组织、实施培训计划。
- 5、考核、总结、上报培训实施情况，并提出改进方案。
- 6、研究拟订、执行其它的人力开发方案。

各部门权责

- 1、制定员工培训需求的分析报告。
- 2、制定、修改、呈报本部门的专项培训计划。
- 3、按计划实施内部培训。
- 4、编撰专门的培训教材。

5、检查、上报本部门的专项培训结果。

四、培训类别

1、新进人员的培训:岗前的公司、部门、班组培训。

2、公共性培训:由人力资源部制定并组织实施的针对全体员工共同培训内容。

3、专业性培训:根据各部门计划实施的培训,指在提高员工专业水平。

4、个人进修申请办法:

(1)申请程序:凡公司认可之外界培训课程,由本人填写个人进修申请表,并附相应文件呈核。核准者,应预先垫付培训费用,事后凭毕(结)业证及发票交财务处报销。

(2)进修人员在结业三日内呈交心得总结。

(3)培训部应主动收集相关培训课程信息,以供各部门人员选择。

五、培训计划的制定

1、各部门从实际情况出发,于每年12月前拟定下年度的培训计划,报人力资源部汇总。

2、各部门依客观需求,拟定专项培训计划,报人力资源部备案。

3、人力资源部合理安排各部门上报的培训计划,汇编成表,提出预算,并上报之。

4、人力资源部应以最快的效率安排各部门不定期培训计划的

实施。

六、培训的实施

- 1、定期培训:依年度计划，由人力资源部安排。
- 2、不定期培训:依具体情况，由人力资源部与各部门共同完成。

七、培训考核

- 1、考核依据:测试(考试)结果、个人心得、直接上级的评定。
- 2、考核结果由人力资源部建档存查。
- 3、培训内容、考核结果作为年度绩效考核指标之一。

八、赴外培训管理 赴外培训，应与公司签订培训合同□

九、其它 其它事项另行规定

食品年度培训计划表篇五

我公司在执行《食品企业实施监督检查》及《食品生产加工企业落实质量安全主体责任》过程中，得到了公司管理层的高度重视，依据国家质检总局20xx年第119号公告要求，组织各部门人员学习食品安全法及实施条例，学习最新颁布的国家标准及法律法规，公司成立了质量安全小组，认真学习食品生产许可有关法律法规，努力提高公司管理水平，建立健全质量管理体系，落实各项规章制度，从原料采购、生产过程到出厂实施有管理。对质量安全主体责任落实的14个方面及76项进行了全面的自查。现将自查情况汇报如下：

一、严格执行原料进货查验制度，仔细核对每批原料的检验合格证明，确保所使用的食品原料合格。

二、我司在生产销售的产品中所使用的所有原料，均符合国家食品安全相关标准，绝对不含塑化剂。我司一贯非常重视产品质量安全和消费者健康，对所有原料来源及质量均严格监控，请广大消费者放心饮用我司产品。

三、生产过程控制严格按公司规定的sop执行；对生产环境、生产设备、生产过程、原辅材料、人员卫生防护等严格按照法律、法规、标准要求进行全面方位控制。

四、公司严格执行产品出厂检验制度。做到出厂产品批批进行检验，并如实填写检验数据及报告，对不能检验的项目进行委托检验。出厂检验、委托检验都符合法律、法规规定。

五、建立了不合格品管理制度。建立并保存不合格原物料及产品的处理；对生产过程中出现的不合格品严格按照文件要求执行。

六、食品标签符合食品标识管理规定。我司生产的产品品种多，为了避免过程出现问题，对使用的产品标签做到批批核对。

七、公司已建立产品销售台帐。建立spc系统，批批录入系统，从原料入厂、配料、生产、入库、配送、销售等过程监控做到各环节有人把关，符合食品安全法规定。

八、企业标准已收录最新标准，并已向质监局备案。

九、公司已建立食品召回管理制度。一旦发现不符合《食品安全法》和食品安全卫生标准要求的产品，我司将严格按照法律规定进行处置。每月进行产品追溯演练，对于食品召回的相关程序不断进行梳理、更新。

十、公司建立了企业从业人员健康和培训管理制度，严格遵守食品安全法的规定。新员工入厂时必须持健康证上岗，并每年对从业人员做健康体检。

十一、公司委托或受委托加工产品，已在市质监局备案，并保证产品标识、产品质量均符合法律法规的要求。

十二、公司按相关规定建立消费者投诉受理制度，保存消费者投诉受理记录。对消费者投诉做到及时处理，给消费者满意的答复。

十三、公司主动收集企业内部发现的和国家发布与企业相关的食品安全风险监测和评估信息，并做出反应，同时建立并保存相关记录。

十四、公司建立并制定食品安全事故处置方案，并定期检查各项食品安全防范措施。发现不符合项及时纠正并解决。每年做一次食品安全应急预案演习。

《落实企业质量安全主体责任》以来，在过程中发现的问题得到了及时改进，公司全体员工的法律法规意识得到了加强，企业是“质量安全第一责任人”的意识得到了提高。今后，我公司将严格质量管理，不断提升产品质量水平，努力为消费者生产放心满意产品。