

# 最新食品生产企业制度的落实情况报告(优质5篇)

随着社会不断地进步，报告使用的频率越来越高，报告具有语言陈述性的特点。那么我们该如何写一篇较为完美的报告呢？下面是我给大家整理的报告范文，欢迎大家阅读分享借鉴，希望对大家能够有所帮助。

## 食品生产企业制度的落实情况报告篇一

第一条。仓库是企业物资供应、商品存储、其他物品存储的重要部门，同时担负着物资及商品管理的职能。它的主要任务是：保管好库存物资及商品，做到数量准确，质量完好，确保安全，收发迅速，面向营业和生产，服务周到。

第二条。仓库管理上要形成物资、商品、其他物品分类管理。保管员对于所保管物资、商品的排列以利于先进先出的原则分别决定储存方式及位置。

第三条。物资、商品的储存应考虑其忌光、忌热、防潮等因素妥为存放。

第四条。仓库内部应严禁烟火，严禁吸烟，消防设施齐全，严禁存放易燃易爆物品，保管员应每日早晚两次检查仓库的安全。

第五条。保管员要严格按照出入库手续办理货品的出入，拒绝手续不全者出入库，否则，因手续不全而办理出入库的发生责任由保管员负责。

第六条。保管记账要字迹清楚，日清月结不积压，月报及时。

第七条。盘点后应由盘点人员填具报告表，如有数量短少、

品质不符或损毁情况，应在详加注明后由保管员签名负责。

第八条。库存盈亏反映出保管员的工作质量，力求做到不出现差错。

第九条。允许范围内的磅差、合理的自然损耗所引起的盘盈盘亏，应由保管员呈总经理核准调整。若为保管责任短少时，则由保管员负责赔偿。

第十条。公司管理层每月对仓库进行一次检查，以促进仓库的管理，财务部门对仓库要随时抽查。

第十一条。保管员变动时，应由财务部门查列库存商品的移交清册后，再由交接双方会同监交人员实地盘存。

第十二条。除保管员外，其他人员未经允许不得擅自进入，违者罚款50元。

第十三条。如若发现保管员监守自盗或在库房内吸烟、做假帐等情况，视情节给予罚款200元以上以的处理，直至除名。

## 食品生产企业制度的落实情况报告篇二

（一）严格审验供货商（包括销售商或者直接供货的生产者）的许可证和食品合格的证明文件，包括营业执照、生产许可证或者流通许可证、标注通过有关质量认证食品的相关质量认证证书、进口食品的有效商检证明、国家规定应当经过检验检疫食品的检验检疫合格证明等文件。

（二）实行统一配送经营方式的食品经营企业，可以由企业总部统一查验供货者的许可证和食品合格的证明文件，进行食品进货查验记录。

（三）索取和查验的文件应当按供货商名称或者食品种类整

理建档备查，保管期限不少于2年。

（四）购入食品时，索取供货商出具的正式销售发票，或者索取有供货商盖章或者签名的销售凭证，销售凭证应当记明食品名称、规格、数量、生产批号、保质期、销货日期、供货者名称及联系方式等内容。

（五）选择账簿登记、单据粘贴、电子文档等其中一种方式建立进货台账。食品进货台账保存期限不少于2年。

（六）食品安全管理人员定期查阅进货台账和检查食品的保存与质量状况，对即将到保质期的食品，应当在进货台账中作出醒目标注，并将食品集中陈列或者向消费者作出醒目提示；对超过保质期或者腐败、变质、质量不合格等不符合食品安全标准的食品，应当立即停止销售，撤下柜台销毁，并追回已经售出的食品。食品的处理情况应当在进货台账中如实记录。

（一）食品与非食品应分库存放，或设专门区域，不与有毒有害同库存放。

（二）食品仓库实行专用并设有防鼠、防蝇、防潮、防霉、通风的设施及，并运转正常。

（三）食品应分类、分架、隔墙隔地存放。各类食品有明显标志，有异味或易吸潮的食品应密封保存或分库存放，易腐食品要及时冷藏、冷冻保存。

（四）贮存散装食品的，应在散装食品的容器、外包装上标明食品的名称、生产日期、保质期、生产经营者名称及联系方式等内容。

（五）建立食品进出库专人验收登记制度，定期清仓检查，防止食品过期、变质、霉变、生虫，及时不符合食品安全要

求的食品。

（六）食品仓库应经常开窗通风，定期清扫，保持干燥和整洁。

（七）工作人员应保持个人卫生。

（一）食品与非食品、生食品与熟食品分开摆放，避免食品交叉感染。

（二）展示食品的货架、用具必须在展示食品前进行清洁消毒，并定期进行保洁、消毒，用具不混用、不乱用。

（三）销售直接入口的食品必须有完整的包装或防尘容器盛放，使用无毒、清洁的售货工具。

（四）展示柜的玻璃、架子、灯罩、价格牌不得直接接触食品，展示的食品不得直接散放在货架上。

（五）销售人员必须持有有效证明上岗，穿戴整洁，并保持个人卫生。

（六）配备专职或兼职食品卫生管理人员，负责各项卫生制度的监督落实工作。

（七）进行定期或不定期卫生检查，检查内容应包括从业人员个人卫生状况；陈列的各种防护设施设备，冷藏、冷冻设施卫生和运转情况以及周围环境卫生。

（八）发现问题，由卫生管理人员跟踪改正。

（九）每次检查，都必须有记录。记录必须完整、齐全，并存档。

（一）制定培训计划，定期组织管理人员、从业人员参加食

品安全知识、职业道德和、法规的培训以及操作技能培训。

（二）新参加工作的人员包括工、实习生必须经过培训后方可上岗。

（三）建立从业人员食品安全知识培训档案，将培训时间、培训内容、结果记录归档，以备查验。

（四）食品安全管理人员负责组织本单位从业人员的健康检查工作，建立从业人员健康检查档案。

（五）食品经营人员必须每年进行健康检查，取得健康证明后方可参加工作，不得超过期限使用健康证明。

（六）患有痢疾、伤寒、病毒性肝炎等道病的`人员，以及患有活动性、化脓性或者渗出性等有碍食品安全的的人员，不得从事接触直接入口食品的工作。

## 食品生产企业制度的落实情况报告篇三

生产销售无公害农产品的企业，必须在产品认证的有效期内生产销售，产品证书过期后须向农业部门提出复查换证申请，换证后方可继续生产销售无公害农产品。

### 二、生产技术

1、无公害产品生产基地必须严格按照认证批准的环境条件控制。不得擅自扩大无公害产品产地范围。

2、无公害产品的生产应严格按照认证批准的生产技术操作规程进行，并建立产品生产记录，如实记载下列事项：

（1）原材料购买记录，包括供货人、产地、采购量、采购时间等。

(2) 建立质量记录档案，记载使用投入品（饲料添加剂、兽药等）的名称、来源、用法、用量和使用、停用的日期保证产品的可追溯性。

生产记录应当保存二年。

3、无公害农产品生产过程中，应合理使用投入品，包括饲料添加剂及兽药等，禁止下列行为：

(1) 使用未经国家或省批准的农业投入品；

(2) 使用国家或者地方明令禁止或者淘汰的饲料添加剂、兽药等畜牧业投入品；

(3) 加工、储藏、包装等过程中不符合无公害农产品和国家卫生安全的行为；

(4) 法律、法规、规章规定的其他禁止的情形。

4、企业应具备经培训合格的内检员，全程监管无公害产品生产过程。

## 食品生产企业制度的落实情况报告篇四

食品生产企业必备的食品安全相关管理制度

序管理  
号制度 主要内容

对应条款

生产用水管理制度（自备水源及供水设施）	1、加工用水水质符合gb5749供水设施符合国家相关规定；	5.1.1供水设施
	2、锅炉用水符合要求；	5.1.2排水设施
	3、污水符合国家污水排放相关规定	
设备保养和维护制度	设备日常维护和保养，定期检修，及时记录	5.2.3设备保养和维修
食品加工人员和生产卫生管理制度	考核标准，明确岗位职责	6.1.1
关键环节控制	良好实施并定期检查，发现问题及时纠正	6.1.2
卫生监控制度	1、针对生产环境、食品加工人员、设备及设施确立内部监控的范围、对象和频率；	6.1.3
	2、记录并存档监控结果，定期对执行情况和效果进行检查，发现问题及时整改	
清洁消毒制度	1、生产设备和环境；	6.1.4
	2、清洁消毒的区域、设备或器具名称；	8.2.1
	3、清洁消毒工作的职责；	
	4、使用的洗涤、消毒剂；	
	5、清洁消毒方法和频率；	
	6、清洁消毒效果的验证及不符合的处理；	
	7、清洁消毒工作及监控记录	

清洁消毒用具管理制度	避免交叉污染	6.1.4
人员健康管理	1、每年应进行健康检查，取得健康证明； 2、上岗前应接受卫生培训； 4、食品加工人员卫生要求	6.3.1 食品加工人员健康管理
虫害控制措施	1、防止鼠类昆虫等侵入； 2、虫害控制平面图； 3、定期进行除虫灭害； 5、除虫灭害记录	6.4 虫害控制
废弃物存放和清除制度	1、处理方式； 2、废弃物应定期清除； 3、易腐败的废弃物应尽快清除； 4、必要时应及时清除废弃物； 5、隔离防止污染、防止不良气味或有害有毒气体溢出、防止虫害孳生	6.5 废弃物处理
工作服的清洗保洁制度	1、根据不同生产区域的要求，为降低食品加工人员对食品的污染风险而配备的专用服装； 3、及时更换； 4、生产中应注意保持工作服干净完好	6.6 工作服管理
采购管理制度	1、原料、食品添加剂和食品相关产品； 2、供应商资质、档案； 3、产品合格证明文件； 4、产品符合企业产品标准要求	7.2 食品原料
原料验收管理制度	1、原料、食品添加剂和食品相关产品； 2、食品原料必须经过验收合格后方可使用 3、不合格来料处理	7.2 食品原料
原料贮存管理制度	1、原料、食品添加剂和食品相关产品； 2、指定区域放置并明显标记； 3、运输工具和容器应保持清洁、维护良好，必要时进行消毒； 4、不得与有毒、有害物品同时装运，避免污染；	7.2 食品原料



- 原料  
仓库  
管理  
制度
- 1、仓库专人管理；
  - 2、食品添加剂专人管理；
  - 3、定期检查；
  - 4、先进先出；
  - 5、及时清理变质或超过保质期原料

## 7.2 食品原料

### 防止 化学 污染 的管 理制 度

#### （食 品添 加剂

- 1、分析可能的污染源和污染途径，制定适当的控制计划和控制程序；
- 2、食品添加剂和食品工业用加工助剂的使用制度，按照gb 2760的要求使用；
- 3、使用食用油脂对活动部件润滑；

## 8.3

### 助剂 的使 用制 度； 化学 品的 使用 制度

#### 防止

- 1、分析可能的污染源和污染途径，并制定相应的控制计划和控制程序；
- 4、进行现场维修、维护及施工等工作时，应采取适当措施避免异物、异味、碎屑等污染

## 8.4

### 食品 出厂 检验 记录 制度

- 1、具备与所检项目适应的检验室和检验能力；
- 2、具有相应资质的检验人员；

## 9 检验

### 检验 室管 理制 度

- 1、妥善保存各项检验的原始记录和检验报告；
- 2、检验员、检测设备、检测试剂、检验程序、检验标准等要求；
- 3、数据交流

## 9 检验

产品 留样 制度	1、及时保留样品； 2、妥善保管； 3、安全处	9 检验
成品 仓储 制度		10 食品的贮存和 运输
产品 召回 制度	1、根据国家有关规定制定； 2、合理划分记录生产批次，采用产品批号等方式进行标识，便于产品追溯、召回的实施； 3、召回产品的处理	11 产品召回管理
食品 生产 相关 岗位 的培 训制 度	1、食品安全知识培训； 2、技能培训； 3、考核； 4、新法律法规、标准培训	12 培训
食品 安全 管理 制度	1、配备食品安全专业技术人员、管理人员； 2、适应并不断完善；	13 管理制度和人员
记录 制度	1、采购；加工、贮存、检验、销售等环节详细记录； 2、产品从原料采购到产品销售的所有环节都可进行有效追溯； 4、客户投诉处理机制，客户提出的书面或口头意见、投诉，企业相关管理部门作记录	14 记录和文件管理
文件 管理 制度	1、文件有效管理； 2、确保各相关场所使用的文件均为有效版本； 3、实施、评审、修订、作废等	14 记录和文件管理

食品生产企业食品安全自查监督管理办法

食品生产企业自查报告

食品生产企业总工岗位职责

企业疫情期间闭环生产管理制度

## 食品生产企业制度的落实情况报告篇五

为保障库房货品保管安全、提高库房工作效率和物流对接规范，制定库房管理制度，确保的物料储运安全，规范仓库管理，降低库存，节约成本。

冷藏食品仓库的管理人员和实际操作人员。

库房管理的好坏，不仅直接影响经营活动，而且关系到库有物资的安全完整，所以库房管理至关重要。现制定管理制度如下：

- 1、认真检查库房周围有无污染源。
- 2、库房内保持清洁干燥，定时通风保持一定的温度和控制相对湿度。物品避免阳光直射。
- 3、库房应作好防蝇、防尘、防鼠工作，保证库内无蝇、无鼠、无有害昆虫等。
- 4、食品应分类存放，隔墙离地，防水、防盗、防潮、防霉、防污染，食品的摆放应利于通风和检查。
- 5、严禁在库房内存放杀虫剂、农药、药物和其他有毒有害物质。
- 6、有异味的食品应密闭存放，防止串味。
- 7、库房要定期清扫不得存放个人物品和杂物等。
- 8、食品的生产日期和保质期等要及时登记卡片置于物品摆放处，做到先进 先出，尽量缩短储存期。

9、定期认真检查食品质量，发现霉变、腐烂、超期食品及时上报处理。

10、建立完备的出入库手续，见物入库，严防空入空出现象出现。入库时对进库物品必须根据采购单按量验收并根据发票上所列名称、规格、型号、单位、数量、单价、金额认真核对。不符合规定标准的物品一律退回。发现问题及时上报，把好质量关。

仓库管理是仓库功能得以充分发挥的保障，不可有任何的疏忽和大意。仓库管理制度的原则和目标是：库容利用好、货物周转快、保管质量高、安全有保障。

仓库管理需有效利用库容。库房内货物的存放量大，库容利用率高。一般情况下，托盘货物堆码可以充分利用库容；货物周转快是指进出库货物的批次多，频度大，仓库的利用效率高；保管质量高是指库存货物在保管期内，不丢失、不损耗、不变质、不生锈、不腐烂、不变味、不虫咬、不发霉、不燃不爆等；安全有保障是指防火灾、防盗窃等方面不发生事故。而食品仓库管理制度相对来说，要求更高，更严格一些。

冷冻食品仓库管理制度。

（一）凡食品入库前必须做好检查和验收工作，有发霉、变质、腐败、不洁的食品和原料，不准入库。

（二）对采购的食品及原料认真验货，做好登记，验收合格后方可入库保存，收集索证材料，分类存档，登记台帐。

（三）食品及原料分类分架、隔墙离地存放，食品库房内不得存有非食品、个人物品、药物、杂物及亚硝酸盐、鼠药、灭蝇药等有毒有害物品。对不符合卫生要求的食品及原料，拒收入库。

（四）货架上应对每类每批食品严格标明采购日期、产品名称、产地、规格、生产日期及最终保质时限，做到帐、卡、物相符，挂牌存放，并做到先进先出。存放的食品及原料应有包装，并标明产品名称，定型包装食品应贴有完好的出厂标识。禁止存放无标识及标识不完整、不清晰的食品及原料。

（五）经常检查所存放的食品及原料，发现有霉变或包装破损、锈蚀、鼓袋、胖听等感官异常、变质时做到及时清出，清出后在专用区域内落地另放并标明“不得食用”等字样，及时销账、处理、登记并保存记录。

（六）保持仓库内通风、干燥，做好防蝇、防尘、防鼠工作，仓库门口设防鼠板，仓库内灭鼠使用粘鼠板，不得采用鼠药灭鼠。冷藏冷冻设施运转正常，冷藏温度在0℃—10℃，冷冻温度应达零下18℃。

（七）食品入库后，原料分类存放，对主粮食物不得靠墙或直接放在地面上，以防止潮湿、发霉变质，做到勤购、勤卖，避免存放时间过长，降低食品质量。食品在仓库存放期间，要经常倒仓检查。发现变质腐败等情况，应及时报告领导，以便及时处理。不合格食品不得出库。凡食品入库前必须做好检查和验收工作，有发霉、变质、腐败、不洁的食品和原料，不准入库。

（八）仓库内保持清洁、卫生、空气流通、防潮、防火、防虫蛀。仓库内严禁吸烟。仓库内物品存放要整齐划一，做到无鼠、无蝇、无虫、无灰尘。

（九）加强入库人员管理。非仓库管理人员，未经许可不得进入仓库。

（十）仓库内保持清洁、卫生、空气流通、防潮、防火、防虫蛀。仓库内严禁吸烟。仓库内物品存放要整齐划一，做到无鼠、无蝇、无虫、无灰尘。

库房保管员认真履行收、存、管、发、查等职责。

## 食品冷库管理规范

冷库管理是指冷藏食品贮存空间的管理。食品冷库管理作业应注意的问题有：

- 1、库存食品要进行定位管理，其含义与食品冷库装置的应用图相似，即将不同的食品分类、分区管理的原则来存放，并用货架放置。仓库内至少要分为三个区域：大量存贮区，即以整箱或砧板方式贮存；小量存贮区，即将拆零食品放置在陈列架上；退货区，即将准备退换的食品放置在专门的货架上。
- 2、食品冷库要做好登记工作，以便明确保管责任。但有些食品为讲究时效，也采取卖场存货与库房存货合一的做法。
- 3、仓库要注意门禁管理，不得随便入内。
- 4、区位确定后应制作一张配置图，贴在仓库入口处，以便于存取。小量贮存区应尽量固定位置，整箱贮存区则可弹性运用、若贮存空间属冷冻库，也可以不固定位置而弹性运用。
- 5、贮存食品不可直接与地面接触。一是为了避免潮湿；二是为了达到食品卫生标准的规定；三是为了堆放整齐。
- 6、要注意仓储区的温度，保持通风良好，干燥、不潮湿。
- 7、仓库内要设有防水、防火、防盗等设施，以保证食品安全。
- 8、食品贮存货架应设置存货卡，食品进出要注意先进先出的原则。也可采取色彩管理法，如每周或每月不同颜色的标签，以明显识别进货的日期。
- 9、仓库管理人员要与订货人员及时进行沟通，以便到货的存

放。此外，还要适时提出存货不足的预警通知，以防缺货。

10、仓储存取货原则上应随到随存、随需随取，但考虑到效率与安全，有必要制订作业时间规定。