

## 第一章 投标人企业情况说明

### 1、 企业介绍

\_\_\_\_\_商贸有限公司是一家经营粮油配送、预包装食品、散装食品、鲜肉销售、家用电器、五金、日用百货、净水设备零售等业务的公司。成立于20\_\_年1月，注册资金100万元，资产350万元，该公司位于\_\_\_\_\_街道，紧邻着公路，交通网络发达，运输和物流配送条件十分的优越。现有员工10人，年资产约100万元。

该公司前身为\_\_\_\_\_产业（集团）有限公司及\_\_\_\_\_合经营部，经营已有数十年之久，在这十年期间，公司领导引进先进的管理方法，向同行业优秀的商行及领导学习、艰苦奋斗、不断创新，将其发展成现在的\_\_\_\_\_商贸有限公司，本公司的服务及业绩受到同行及客户的广泛好评，并且得到顾客的认可，有很多的顾客自从合作当日起，就成为了公司的稳定客户，本公司也以诚相待，不断发展、进步、创新，为各位客户提供更加方便、快捷、完善的服务，力求尽善尽美，以达到各位客户的要求。

公司自成立以来，一直秉承“质量第一、信誉至上、诚信经营、服务大众”的经营理念，通过服务创新，来满足我们所服务的客户潜在需求；通过技术创新来改变原始经营模式；通过工艺创新来提高产品质量，从而避免了行业中现今仍旧存在的很多问题，通过不断努力，\_\_\_\_\_商贸有限公司逐步走向规范化、流

程化、科学化。为本行业的发展、进步及地区的经济发展贡献了一份力量。

面对快速发展的粮油行业，\_\_\_\_\_商贸有限责任公司将继续往开来，发扬“与时俱进，追求卓越”的精神，凭借优质的产品品质、完善的服务体系，以市场化、多元化的经营理念开拓发展，创造出更加辉煌灿烂的明天。

## 2、 企业经营管理制度

### 2-1、 公司管理大纲

(1) 公司全体员工必须遵守公司章程，遵守公司的各项规章制度和决定。

(2) 公司通过发挥全体员工的积极性，创造性和提高全体员工的技术、管理、经营水平，不断完善公司的经营，管理体系，实行多种形式的责任制，不断壮大公司实力和提高经济效益。

(3) 公司提倡全体员工刻苦学习，提高员工的全体素质和水平。造就一支思想新，作风硬，业务强，技术精的员工队伍。

(4) 公司鼓励员工积极参与公司的决策和管理，鼓励员工发挥才智，提出合理化建议。

(5) 公司实行“岗薪制”的分配制度，为员工提供收入和福利保证。并随着经济效益的提高逐步提高员工各方面待遇，公司推行岗位责任制，实行考勤，考核制度。评先树先，对做出贡献者予以表彰和奖励。

(6) 公司提倡求真务实的工作作风，提高工作效率，提倡厉行节约，反对铺张浪费，倡导员工团结互助，同舟共济。发扬集体合作和

集体创造精神，增强团体的凝聚力和向心力。

(7) 每位员工都必须立足本职，坚守岗位，熟练业务，具备高度责任心。要乐于听取他人意见和批评，服从领导，以礼待人，在工作中必须自觉维护本公司的良好形象和声誉。

(8) 严守公司的商业秘密。商业秘密指不为公众所知道，能为公司带来经济利益，具有实用性的经营信息（如：客户资料。商品进货渠道。价格体系，物流，库存，销售策略，公司的下一步计划，人员管理结构等）。如有违反者公司将根据实际损失保留向违反规定的人员追偿实际损失的权利。

(9) 保证不从其他渠道购进其他产品掺入公司的产品中牟利及损害公司形象。如有此类现象发生造成的一切后果，谁违反谁负责。公司有权追究其法律责任。

(10) 在平时或工作中给公司造成的经济损失由当事人自行负责赔偿。

(11) 员工必须维护公司纪律，对任何违反公司章程和各项规章制度的行为，都要予以追究。

(12) 不得私自拿出公司任何东西私用或变卖。一旦发现将追究其责任，并解除劳动合同。

(13) 在离职之前，首先办理移交手续，要求逐项核实点收无误，移交双方及上级主管人员必须签字确认，方可移交。

## 2-2、员工守则

(1) 遵纪守法，忠于职守，爱岗敬业

- (2)维护公司声誉，保护公司利益
- (3)服从领导，关心下层，团结互助
- (4)爱护公物，勤俭节约，杜绝浪费
- (5)不断学习，提高水平，精通业务
- (6)积极进取，勇于开拓，求实创新

### 3、质量保证体系

#### 3-1、质量保证体系定义

质量保证体系是企业内部的一种系统的技术和管理手段，是指企业为生产出符合合同要求的产品，满足质量监督和认证工作的要求，建立的必需的全部的有计划的企业活动。它包括对外向用户提供必要保证质量的技术和管理“证据”，这种证据，虽然往往是以书面的质量保证文件形式提供的，但它是现实的内部的质量保证活动作为坚实后盾的，即表明该产品或服务是在严格的质量管理中完成的，具有足够的管理和技术上的保证能力。

#### 3-2、质量保证体系

食品质量保证体系主要包括卫生管理组织机构以及食品采购查验、场所环境卫生管理、设施设备卫生管理、清洗消毒管理、人员卫生管理、人员培训管理、加工操作管理、投诉管理等各类管理制度，本公司为了更好的服务客户，解决运营过程中的质量问题，建立了如下完善的质量保证体系：

##### 1、卫生管理组织机构

法定代表人：\_\_\_\_\_

食品安全管理员： \_\_\_\_\_

从业人员： \_\_\_\_\_

## 2、食品采购查验

- (1) 采购食品前与第三方等使用部门取得联系，做到计划进货。
- (2) 采购食品时向供方提出质量要求，并查看食品质量。
- (3) 采购食品时向供方索取合格证明或检验报告单。
- (4) 腐烂变质、发霉、生虫、有毒有害、掺杂掺假、质量不新鲜的食品不采购。
- (5) 验收食品做好数量、质量、有毒有害食品处理等记录。
- (6) 检查所购食品有无合格或检疫证明。
- (7) 腐烂变质、发霉、生虫、有毒有害、掺杂掺假食品不签收。
- (8) 验收记录妥善保存以备查考。

## 3、设施设备卫生管理

工作人员不得随意移动和更换设施设备，工作时要检查自己所使用的设施设备是否正常运转，各种设施设备应有卫生管理制度。

- (1) 贮存食品的场所、设备应当保持清洁，无霉斑、鼠迹、无苍蝇、蟑螂；仓库应当通风良好。
- (2) 仓库保管员有权拒收一切不符合食品卫生要求的食品，并应在食品进库后实行分类存放，存放要求如下：
  - 食品与非食品不能混放；
  - 定型包装食品与散装食品分架存放；

- 洗洁用品、药品、有强烈气味的物品及其它有毒有害物质不能与食品同仓存放；

- 肉类及其制品、蔬菜瓜果，除马上加工使用外，一律进冷库。肉类及其制品应有容器盛放，室温应控制在 $-18^{\circ}\text{C}$ （以下）；蔬菜瓜果的存放温度应控制在 $0-13^{\circ}\text{C}$ ，鲜蛋应存放在 $0-1^{\circ}\text{C}$ 范围内。应每三天进行一次冷库除霜，并保持地面清洁；

- 库存食品要分类、分架、隔墙、离地存放，要有标签，做到先进先出，并定期检查、处理变质或超过保质期食品；

- 搞好仓库内、外环境卫生，与食品仓库无关人员，一律不准进入。

(3) 定型包装食品，必须有中文标识，凡食品包装标识不清楚或无标识的，不得进入食品仓库。

(4) 对由于库存时间过长而超过保存期限的，或发现由于其它原因出现腐败变质、酸败、生虫、霉变的食品，禁止加工生产经营。

(5) 定期清扫室内环境、设备卫生、不留卫生死角，保持清洁。

#### 4、人员卫生管理

(1) 所有新员工必须持合格《健康证》方可办理入职手续。

(2) 所有人员在《健康证》到期前 10 天内需到有资质的体检部门进行健康体检，办理新的《健康证》。

(3) 员工在工作时间内生病或受伤应及时向主管报告，由主管批假治疗，禁止带病带伤生产。

(4) 工作期间如发现患有有碍食品卫生安全的疾病必须及时向相关

试读已结束，剩余 \* 页未读...

[关注公众号/免费下载 >](#)



在线内容阅读已结束，获取全文需

(关注公众号 文档免费下载特权)

免费专享