

2024年BRC食品企业内部控制培训 课件

汇报人：

2024-11-13



目录

CATALOGUE

- 企业内部控制概述
- 食品企业风险评估与应对
- 采购环节内部控制策略
- 生产加工过程监管要点
- 仓储物流环节管控技巧
- 销售与市场推广合规性审查

目录

CATALOGUE

- 人力资源政策与程序优化
- 财务管理透明度提升途径
- 信息技术在内部控制中应用
- 持续改进与自我评估机制建立
- 总结回顾与未来展望

01

企业内部控制概述

内部控制定义与重要性



内部控制定义

企业内部控制是由企业董事会、监事会、经理层和全体员工实施的，旨在实现控制目标的过程，包括保证企业经营管理合法合规、资产安全、财务报告及相关信息真实完整等。

内部控制重要性

有效的内部控制能够提高企业运营效率，确保财务报告的准确性，促进企业发展战略目标的达成，同时也有助于防范各种风险。

BRC标准对内部控制要求

遵守法律法规

企业必须确保所有业务活动均遵守相关法律法规，包括食品安全法、劳动法、税法等。

财务报告准确性

企业应确保财务报告真实、准确、完整，及时反映企业财务状况和经营成果。

风险管理

企业应建立完善的风险管理机制，对可能影响企业经营目标实现的内外部风险进行识别、评估和控制。

业务流程控制

企业应确保业务流程的规范化和标准化，防范操作风险和舞弊行为。



食品安全管理师

内部控制体系建立目标

保障资产安全

通过建立完善的内部控制体系，确保企业资产安全，防止资产流失和损失。

确保信息真实完整

加强财务报告和信息披露的内部控制，确保信息的真实性和完整性。



提高经营效率

通过优化业务流程和加强内部协作，提高企业运营效率，降低成本。

促进企业战略目标实现

内部控制体系应与企业战略目标相结合，为企业的长远发展提供支持。

02

食品企业风险评估与应对

风险评估方法及流程介绍

**RISK
ASSESSMENT**

● 风险评估方法

包括定性评估、定量评估以及定性与定量相结合的综合评估方法，根据企业实际情况选择合适的方法。

● 风险评估流程

明确风险评估的目标、范围、步骤和时间计划，确保评估工作的有序进行。

● 风险评估工具与技术

介绍常用的风险评估工具和技术，如风险矩阵、故障树分析等，提高评估的准确性和效率。

识别关键风险点和薄弱环节

原料采购风险

关注原料来源的合法性、原料质量以及供应商信誉等因素，确保原料安全可靠。

生产加工风险

识别生产过程中的关键控制点和潜在风险，如设备故障、操作不当等，确保产品质量符合标准。

仓储物流风险

关注产品存储环境、运输过程中的温度控制、防止交叉污染等措施，确保产品在整个供应链中的安全。

销售环节风险

加强销售渠道管理，防范假冒伪劣产品流入市场，确保消费者权益。



制定针对性风险应对措施

01

建立完善的风险管理制度

明确风险管理职责、制定风险管理流程，确保风险应对工作的有效性。

02

加强人员培训与考核

提高员工对风险的认知和应对能力，确保各项风险控制措施得到有效执行。

03

定期检查与评估

定期对企业进行风险评估，及时发现和整改潜在风险，确保企业持续稳健发展。

04

引入先进的风险管理理念和技术

借鉴国内外先进的风险管理经验和技术手段，提高企业风险管理水平。

03

采购环节内部控制策略

供应商选择与评价标准设定

供应商资质审核

确保供应商具备合法经营资质，
符合国家相关法规要求。

交货能力与信誉度

考察供应商的交货能力、信誉度
及售后服务水平。



质量评估体系

建立供应商质量评估体系，对供
应商的产品质量进行全面评估。

价格合理性分析

通过市场调查与成本分析，确保
供应商报价的合理性。

采购合同签订及执行监督流程



合同条款明确

确保采购合同条款清晰明确，双方权利义务得到充分保障。

合同审批流程

建立合同审批流程，确保合同内容经过相关部门审核与批准。

合同执行监督

定期对采购合同的执行情况进行监督与检查，确保合同得到有效履行。

异常情况处理

对合同履行过程中出现的异常情况及时进行处理，降低风险损失。

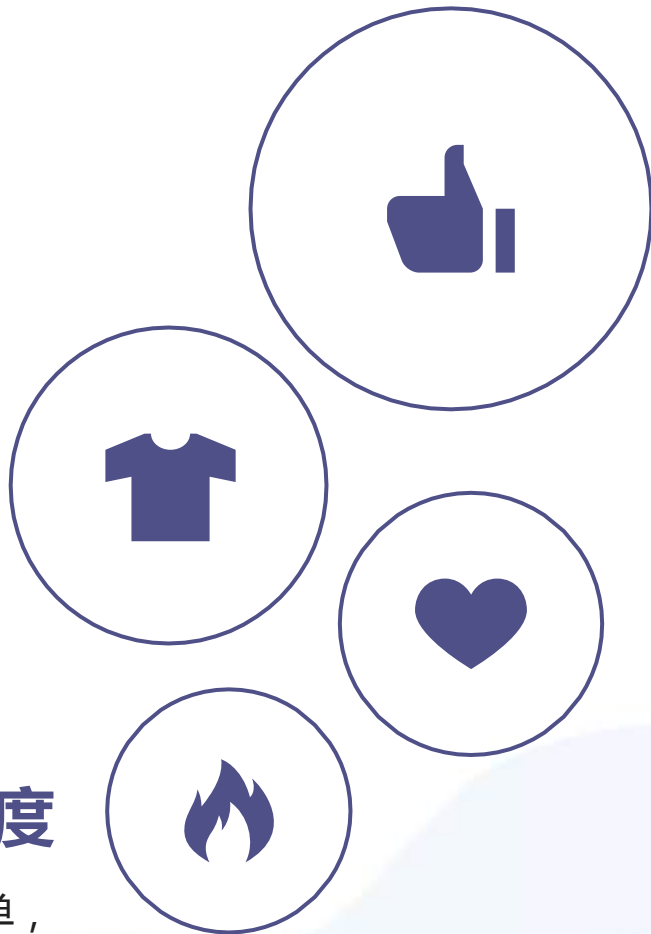
防范采购舞弊行为举措

建立举报机制

设立举报渠道，鼓励员工积极举报采购舞弊行为，确保企业内部控制的有效性。

供应商黑名单制度

对存在舞弊行为的供应商列入黑名单，禁止与其进行合作，确保采购环节的廉洁性。



加强内部审计

定期对采购环节进行内部审计，发现并及时纠正存在的问题和舞弊行为。

培训与教育

加强员工廉洁从业教育，提高其对采购舞弊行为的警觉性和抵制能力。

04

生产加工过程监管要点

生产工艺流程优化建议

流程图绘制与审查

制定清晰的生产工艺流程图，并定期对流程图进行审查和优化，确保生产流程的高效性和合理性。

工艺参数控制

对生产工艺中的关键参数进行严格控制，确保产品在各生产环节的质量稳定性。

关键控制点识别

通过对生产流程的分析，识别出关键控制点，并对其进行重点监控，以降低产品质量风险。

自动化设备引入

适时引入自动化设备，提高生产效率和产品质量，同时减少人为操作失误。

质量安全追溯体系建设方案

追溯体系架构设计

设计科学合理的质量安全追溯体系架构，明确各追溯环节的信息采集、存储和传递要求。



追溯信息记录与管理

建立完善的追溯信息记录和管理制度，确保追溯信息的真实性、完整性和有效性。

追溯码应用与推广

采用统一的追溯码标识产品，方便消费者查询产品质量安全信息，提高品牌信誉度。



应急响应机制建立

针对可能出现的质量安全问题，制定应急响应机制，及时应对并处理相关问题，降低损失。

生产现场卫生管理规范

车间布局与设施

合理规划车间布局，设置更衣室、洗手池等设施；确保车间地面、墙壁等清洁无污染。

人员卫生要求

生产人员需穿戴整洁的工作服、帽、鞋等；进入车间前需进行洗手、消毒等程序。

设备与器具清洁

定期对生产设备、器具进行清洗和消毒，确保无污渍、无油渍。

废弃物处理

对生产过程中产生的废弃物进行及时清理和处理，避免交叉污染和环境污染。



05

仓储物流环节管控技巧

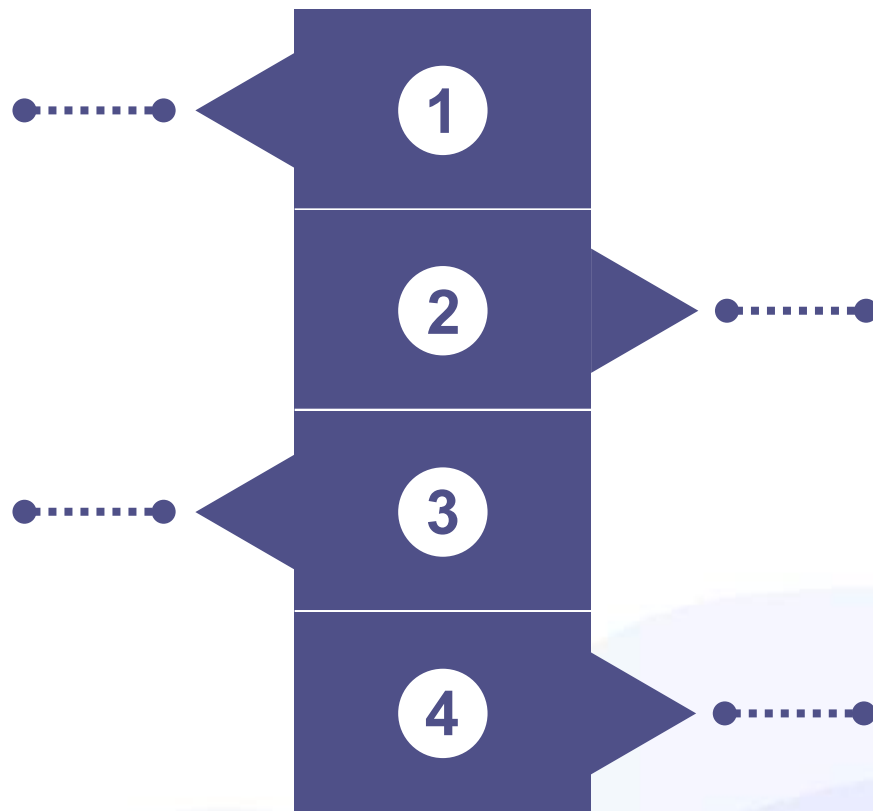
仓库布局规划及物资分类存储方法

仓库布局原则

根据物资性质、存储条件、运输方式等因素，合理规划仓库布局，确保物资存储安全、高效。

存储区域划分

根据物资分类，划分不同的存储区域，并设置相应的标识，防止混放和误用。



物资分类方法

按照物资种类、规格、用途等属性进行分类，便于管理和查找。

货架选择及摆放

选择合适的货架类型和摆放方式，提高仓库空间利用率和物资存取效率。

出入库管理流程优化建议

01

流程梳理与优化

对出入库管理流程进行全面梳理，去除冗余环节，简化操作流程，提高出入库效率。

02

单据管理

规范出入库单据的格式和内容，确保单据信息准确、完整，便于后续追溯和查询。

03

审核与监督

建立出入库审核机制，对出入库操作进行严格的监督和把关，防止物资损失和违规行为。



物流配送过程监控手段



● 配送计划制定

根据订单要求和实际情况，制定合理的配送计划，明确配送路线、时间和人员安排。

● 在途监控

利用现代信息技术手段，如GPS、GIS等，对配送车辆进行实时定位和跟踪，确保物资按时、安全送达。

● 异常处理

建立配送异常处理机制，对配送过程中出现的异常情况及时进行处理和解决，确保配送过程的顺利进行。

06

销售与市场推广合规性审查

以上内容仅为本文档的试下载部分，为可阅读页数的一半内容。如要下载或阅读全文，请访问：
<https://d.book118.com/756121121011011004>