

Аспирант И.Н. Лазарев

(Воронеж. гос. ун-т инж. технол.) кафедра управления, организации производства и отраслевой экономики, тел. (473) 255-27-10

Инструменты управления в системе входного контроля

В статье обосновано внедрение международных стандартов в деятельность мясоперерабатывающих предприятий в связи со вступлением России в ВТО. Раскрывается сущность и экономическое содержание инструментов входного контроля. Представлен регламент входного контроля, состоящий из восьми этапов, определяющий ответственных исполнителей, их функциональные обязанности, формы результатов. Описан алгоритм функционирования механизма входного контроля в виде последовательности действий при проведении процедуры входного контроля.

In article introduction of the international standards in activity of the meat-processing enterprises in connection with Russia's accession to the World Trade Organization is proved. The essence and the economic maintenance of instruments of entrance control reveals. The regulations of entrance control consisting of eight stages, defining executives, their functional duties, forms of results are submitted. The algorithm of functioning of the mechanism of entrance control in the form of sequence of actions is described when carrying out procedure of entrance control.

Ключевые слова: инструмент управления, система входного контроля, регламент входного контроля, алгоритм функционирования механизма входного контроля, международный стандарт.

Характерной чертой современного этапа развития является распространение международных стандартов деятельности. Внедрение международных стандартов качества в деятельность российских компаний влечет за собой ужесточение требований к обеспечению их устойчивого функционирования [2].

Вступление России в ВТО предопределяет обострение конкуренции между производителями на рынках всех отраслей хозяйства. Конкурентная борьба обусловлена не только ростом отечественных предприятий-производителей готовой продукции, но и зарубежных, поставляющих более дешевые товары. Для выживания российским предприятиям необходимо не просто производить продукцию высокого качества, а производить продукцию, соответствующую международным стандартам.

На наш взгляд, для производства безопасной, качественной и конкурентоспособной продукции необходимо внедрение на мясоперерабатывающих предприятиях системы входного контроля, которая позволит не допустить сырье, не соответствующее стандарту, плохого качества в производство. Данная система соответствует требованиям международного стандарта ISO 22000: 2005 - система менеджмента безопасности продуктов питания – «Требования к организациям цепи производства и поставок».

Организация системы входного контроля на предприятии регламентируется соответствующими нормативными документами.

Регламент в переводе с французского *reglement* (*regle* - правило), означает совокупность правил, определяющих порядок деятельности организации.[1]

В других трактовках регламент рассматривается как документ, который перечисляет и описывает по порядку этапы (шаги), которые должны быть реализованы.[3]

По нашему мнению, регламент – это инструмент управления в форме документа, который отражает способ организации определенного вида деятельности предприятия посредством наделения ее участников определенными правами и обязанностями. Регламент позволяет четко зафиксировать функциональные обязанности сотрудников и описать алгоритм их действий при выполнении достаточно сложных и объемных задач, требующих координации разных специалистов и отделов.

Для проведения процедуры входного контроля сырья на предприятии мясоперерабатывающей промышленности, с нашей точки зрения, необходимо разработать регламент «входного контроля». На рисунке 1 представлен разработанный регламент входного контроля мясного сырья на предприятиях мясоперерабатывающей промышленности.

В соответствии с предложенным подходом он состоит из восьми этапов, на каждом из которых выполняются определенные мероприятия, и в зависимости от выполняемых функций проводятся одним или несколькими исполнителями.

На первом этапе осуществляется обоснование целесообразности закупки сырья определенного вида, качества, стоимости для изготовления запланированного ассортимента готовой продукции. Инициатива выбора конкретного вида сырья закреплена за технологом, а экономист определяет экономическую целесообразность его выбора с точки зрения реализации принципа «цена-качество», в случае необходимости предлагает альтернативные решения. В результате заказ сырья проводится при согласовании решений технолога и экономиста.

На втором этапе осуществляется приемка сырья. Ответственным исполнителем является начальник холодильника. В его обязанности входит: определить вид и принадлежность сырья, произвести контроль наличия и правильного оформления сопроводительных документов, визуальный осмотр и органолептический анализ сырья в соответствии с требованиями нормативно-технической документации. Полученные данные исполнитель заносит в первую часть документа «паспорт входного контроля» и делает выводы.

На третьем этапе реализуется ветеринарно-санитарный контроль сырья: определение фальсификации, отсутствие или наличие болезней, остаточных медикаментозных явлений и т.д. Ответственным за проведение третьего этапа является эксперт по ветеринарно-санитарной безопасности, он заполняет вторую часть документа «паспорт входного контроля», делает соответствующие выводы. При этом необходимая информация вносится в матрицу определения допустимости качества сырья.

На четвертом этапе специалист по стандартизации и сертификации определяет соответствие полученного сырья заявленным стандартам и сертификатам. Он заполняет третью часть документа «паспорт входного контроля» и раздел в матрице определения допустимости качества сырья.

На пятом этапе технолог определяет технологические свойства сырья (пороки мяса, ВУС, ЖУС, СЭ, ЭС и др.) и заполняет четвертую часть документа «паспорт входного контроля» и технологический раздел матрицы определения допустимости качества сырья.

На шестом этапе осуществляется определение ассортимента продукции, который можно произвести из полученного сырья. Этот этап проводит технолог. На основе данных безопасности сырья,

соответствия его заявленному стандарту, и показателей, характеризующих технологические свойства сырья, готовятся предложения к возможному выпуску готовой продукции, при необходимости по корректировке планируемого ассортимента выпускаемой продукции в соответствии с качеством полученного сырья, и заполняет пятую часть документа «паспорт входного контроля», дает рекомендации по его использованию.

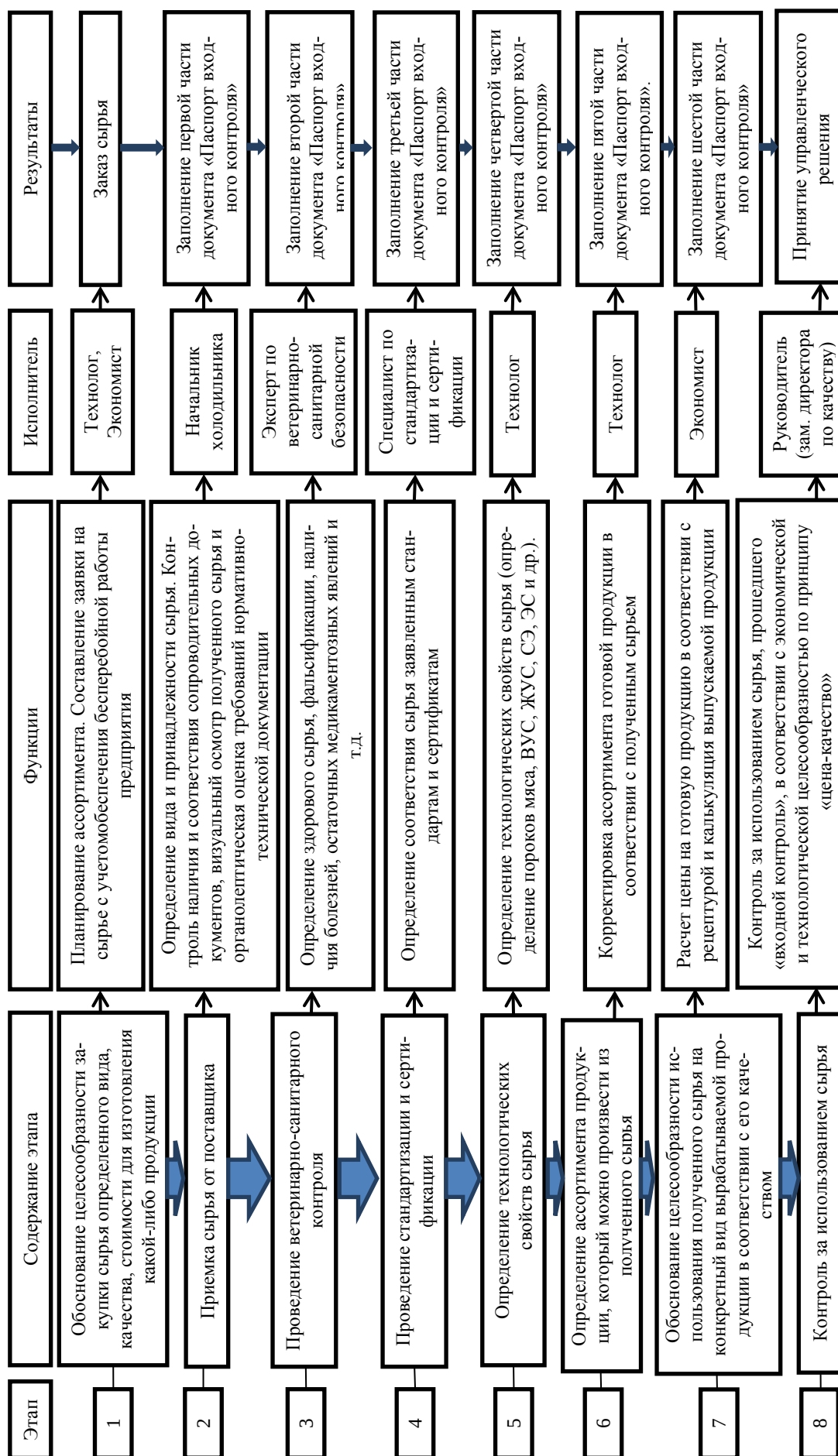
На седьмом этапе экономист проводит анализ обоснования целесообразности использования полученного сырья на конкретный вид вырабатываемой продукции в соответствии с его качеством и производит расчет цен на готовую продукцию в соответствии с рецептурой. Экономист заполняет шестую часть документа «паспорт входного контроля», после чего отправляет этот документ руководителю.

На восьмом этапе руководитель (заместитель начальника по качеству) принимает решение о направлении полученного сырья в производство, а далее осуществляет контроль его использования в соответствии с экономической и технологической целесообразностью по принципу «цена-качество».

Следует отметить, что руководитель при необходимости на любом этапе входного контроля может потребовать дополнительную информацию с исполнителя для оперативности принятия управленческих решений.

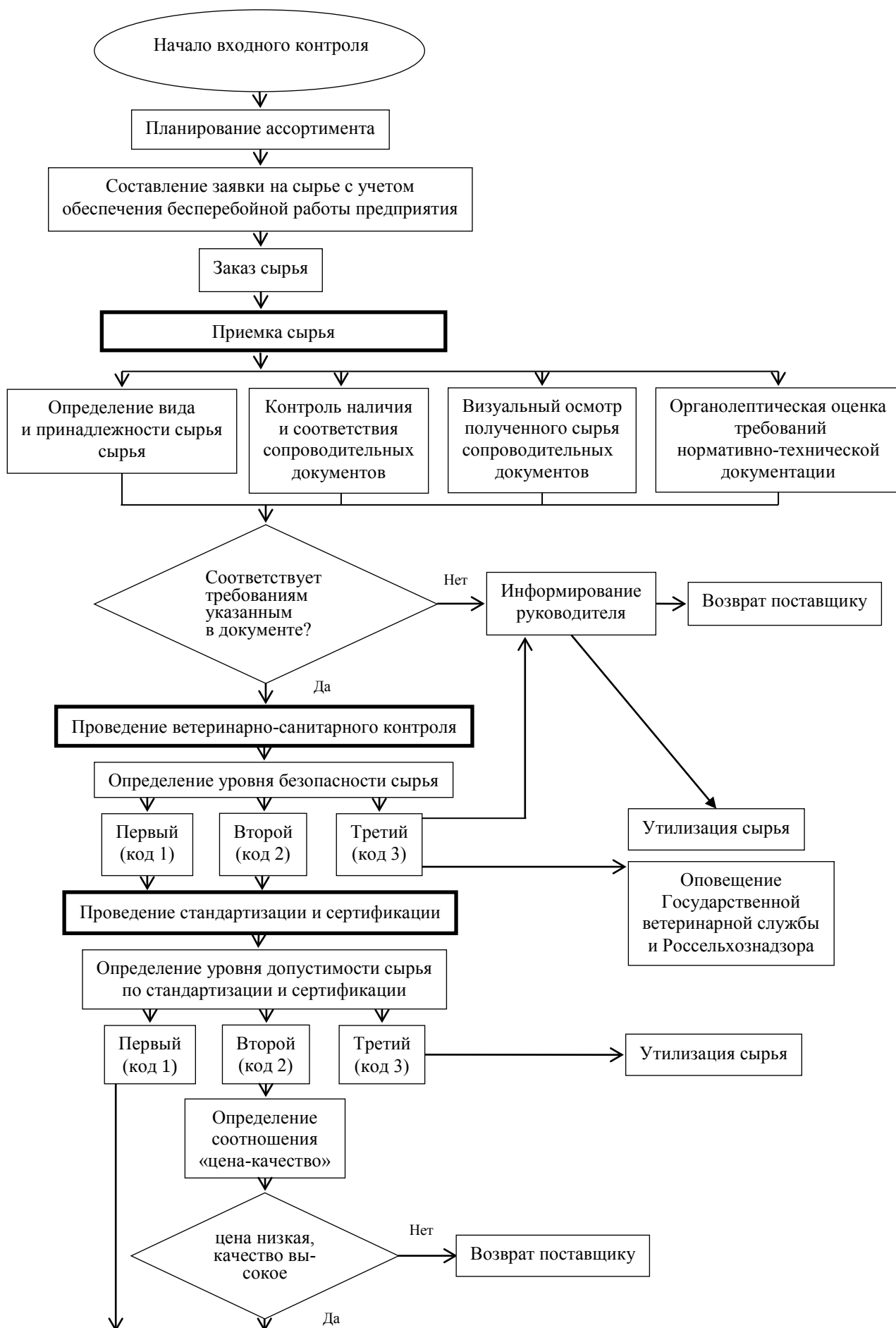
Таким образом, регламент входного контроля позволяет скоординировать действия ответственных исполнителей на каждом этапе исследования сырья, определить их функциональные обязанности, форму результатов работы.

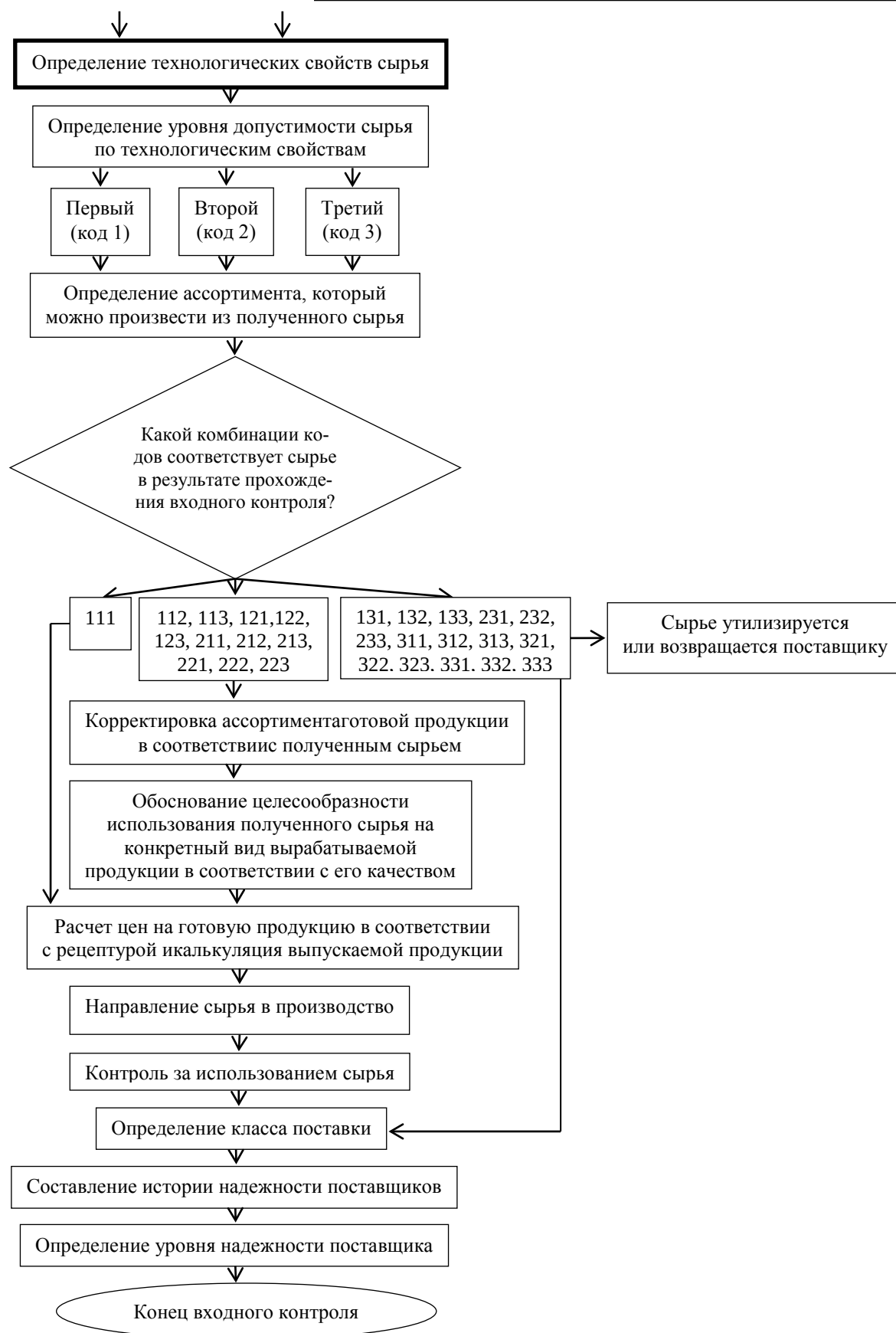
Для пошагового описания действий входного контроля на предприятиях мясоперерабатывающей промышленности считаем целесообразным использовать алгоритм функционирования механизма входного контроля, который представлен на рисунке 2.



Составлено автором

Рисунок 1 – Регламент входного контроля на предприятиях мясоперерабатывающей промышленности





Составлено автором

Рисунок 2 – Алгоритм функционирования механизма входного контроля

Алгоритм функционирования механизма входного контроля, являясь инструментом управления, представляет собой последовательность действий исполнителей, направленных на оценку качества и безопасности получаемого сырья и определение целесообразности его использования за конечное число шагов.

Начинается процедура с определения потребности предприятия в сырье. По нашему мнению, планированием ассортимента на мясоперерабатывающих предприятиях должны заниматься технолог и экономист. На основе запланированного ассортимента производства готовой продукции они составляют заявку на поставку определенного количества сырья с учетом сроков для обеспечения бесперебойной работы предприятия. Заказ отправляется поставщику сырья.

При поступлении сырья на предприятие происходит его приемка. Определяется вид и принадлежность сырья, его соответствие сопроводительным документам и заявке, осуществляется его визуальный осмотр и дается органолептическая оценка. Если требования заявки выполнены и все показатели в норме, то сырье отправляется на ветеринарно-санитарный контроль. В случае не соответствия требованиям, указанным в документе, происходит информирование руководителя и последующий возврат сырья поставщику.

При прохождении ветеринарно-санитарного контроля определяется уровень безопасности сырья. Если сырье соответствует первому (код 1) и второму (код 2) уровню безопасности, то оно отправляется на проведение стандартизации и сертификации. В случае если сырье соответствует третьему (код 3) уровню безопасности, то это сырье утилизируется. При этом информация поступает руководителю, Государственной ветеринарной службе и Россельхознадзору.

При проведении стандартизации и сертификации происходит определение уровня допустимости сырья по стандартизации и сертификации. Если сырье соответствует первому (код 1) уровню допустимости по стандартизации и сертификации, то оно переходит на этап определения его технологических свойств. В случае, когда сырье соответствует второму уровню допустимости (код 2), то необходимо решить вопрос о целесообразности его использования на основе соотношения «цена-качество». Если цена на сырье будет низкая, а его качество высокое, то оно переходит на следующий этап входного контроля - определение технологических свойств. В других слу-

чаях сырье возвращается поставщику. Если сырье присваивается третий уровень допустимости сырья (код 3) по стандартизации и сертификации, то такое сырье утилизируется.

На этапе определения технологических свойств оценивается уровень допустимости сырья по технологическим свойствам, характеризующий его качество. В зависимости от уровня допустимости сырья решается вопрос о возможности его использования на производство запланированных видов продукции. Независимо от того какой код получило сырье при определении технологических свойств, на следующем шаге алгоритма – определяется ассортимент, который можно произвести из полученного сырья.

Если сырье в результате прохождения входного контроля соответствует комбинации кодов 111, то оно полностью соответствует заявленным требованиям и после расчета экономистом цены на готовую продукцию в соответствии с рецептурой и калькуляцией, направляется в производство.

Если сырье соответствует комбинации кодов 112, 113, 121,122,123, 211, 212, 213,221, 222, 223, то сырье не полностью соответствует заявленным требованиям и проводится корректировка ассортимента видов продукции, которые можно произвести из полученного сырья. При этом в соответствии с рекомендациями технолога и экономиста осуществляется обоснование целесообразности использования сырья на конкретный вид вырабатываемой продукции в соответствии с его качеством. Затем производится расчет цены на готовую продукцию в соответствии с рецептурой и калькуляцией, после чего это сырье отправляется в производство.

Сырье с комбинациями кодов 131, 132, 133, 231, 232,233, 311, 312, 313, 321,322, 323, 331, 332, 333 утилизируется или возвращается поставщику.

После того, как сырье было направлено в производство, ведется контроль его использования.

В результате прохождения этапов входного контроля сырье получает код, характеризующий безопасность и качество поступающей на предприятие партии сырья. На основе кодов проводится классификация поставки и ей присваивается первый, второй или третий класс поставки. На основе этой информации составляется история поставок, и делаются выводы о надежности поставщиков. На этом входной контроль считается завершенным.

Алгоритм входного контроля отражает все шаги организации входного контроля. Он позволяет наглядно проследить движение сырья и действия сотрудников при проведении входного контроля на предприятиях мясоперерабатывающей промышленности.

ЛИТЕРАТУРА

1 Большая советская энциклопедия [Текст]. - М.: «Советская энциклопедия», 1969-1978.

2 Подмолодина, И.М. О проблемах внедрения корпоративных культурных ценностей в работу российских филиалов ТНК [Текст] /И.М. Подмолодина, Ю.В. Куликов // Вопросы экономики и права. - 2012. - №3. - С. 54-58

3 Словарь русских синонимов и сходных по смыслу выражений [Текст] / под. ред. Н. Абрамова. - М.: Русские словари, 1999

REFERENCES

1 Big Soviet encyclopedia [Text]. - M.: "The Soviet encyclopedia", 1969-1978.

2. Podmolodina, I.M. About problems of introduction of corporate cultural values in work of the Russian branches of multinational corporation of [Text] / I.M. Podmolodina, Yu.V. Kulkov//Economy and right questions. - 2012.- № 3. – P. 54-58.

3 The dictionary of the Russian synonyms and similar expressions on sense [Text] / ed. N. Abramov. - M.: Russkie slovari, 1999