СИБИРСКИЙ
ГОСУДАРСТВЕННЫЙ
ИНДУСТРИАЛЬНЫЙ
УНИВЕРСИТЕТ

АКТУАЛЬНЫЕ ПРОБЛЕМЫ ЭКОНОМИКИ И УПРАВЛЕНИЯ В XXI ВЕКЕ

Сборник научных статей
V Международной научно-практической
конференции

Новокузнецк
2019

Министерство науки и высшего образования Российской Федерации

Федеральное государственное бюджетное образовательное учреждение
высшего образования

«Сибирский государственный индустриальный университет»

АКТУАЛЬНЫЕ ПРОБЛЕМЫ ЭКОНОМИКИ И УПРАВЛЕНИЯ В XXI ВЕКЕ

Часть 1

Сборник научных статей

Новокузнецк
2019

УДК 33+005(06)
ББК 65+65.050
А 437

А 437 Актуальные проблемы экономики и управления в XXI веке: сб. науч. статей. Ч.1/ Сиб. гос. индустр. ун-т. – Новокузнецк, 2019, – 301 с.

В сборнике представлены материалы V Международной научно-практической конференции «Актуальные проблемы экономики и управления в XXI веке».

Редакционная коллегия:

Лашкова Е.Г., к.т.н., доцент. *Секция: Инновационные технологии маркетинга и продаж.*

Иванова Е.В., к.э.н., доцент. *Секция: Проблемы развития теории и практики управления.*

Климашина Ю.С., к.э.н., доцент. *Секция: Проблемы и перспективы развития бухгалтерского учета, финансов и налогообложения.*

Черникова О.П., к.э.н., доцент. *Секция: Экономические, социальные и экологические проблемы функционирования предприятий и организаций.*

Борисова Т.Н., к.э.н., доцент. *Секция: Современные технологии управления персоналом.*

Быстров В.А., д.т.н., профессор. *Секция: Инвестиции в человеческий капитал.*

Кольчурина И.Ю., к.т.н., доцент. *Секция: Актуальные вопросы менеджмента качества и стандартизации, информационного и документационного обеспечения управления.*

УДК 33+005(06)
ББК65+65.050

ISSN 2500-1892

© Сибирский государственный индустриальный университет, 2019

УДК 005.6:663

Анализ инструментов, используемых при разработке системы менеджмента безопасности пищевых продуктов

Филимонова А.С. [1]

Научный руководитель: к.т.н., доцент Кольчурина И.Ю. [1]

[1] ФГБОУ ВО «Сибирский государственный индустриальный университет», г. Новокузнецк, Россия

Аннотация: Сделан анализ инструментов менеджмента качества, применяемых в процессе внедрения и поддержания системы менеджмента безопасности пищевых продуктов на предприятии, рассмотрены примеры использования инструментов в ООО «Ликероводочный завод «Кузбасс».

Ключевые слова: система менеджмента безопасности пищевых продуктов, риски, критические контрольные точки, инструменты менеджмента качества.

В условиях обостряющейся конкуренции среди производителей пищевых продуктов на первые позиции выходит гарантия безопасности производимой продукции. Для более полного обеспечения уверенности в безопасности производимой организациями пищевой промышленности продукции, и внедряют системы менеджмента безопасности пищевых продуктов (СМБПП) [1], включающие в себя анализ рисков и критических контрольных точек по системе ХАССП [2].

Производственный смысл системы ХАССП заключается в том, чтобы выявить и взять под периодически заданный контроль именно те этапы производства, на которых потенциальные технологические ошибки могут привести к недопустимым последствиям для безопасности производимой продукции. Для этого необходимо создание рабочей группы ХАССП, способной проанализировать этапы производства на протяжении всей «пищевой цепочке» – от момента заказа и получения сырья до отгрузки готовой продукции.

Важно отметить, что на небольших предприятиях с малой численностью сотрудников весьма сложно содержать отдельный штат для оценки и анализа рисков. Отсутствие возможностей привлекать сторонние организации или расширять штат не должно мешать запланированному внедрению. Для этого достаточно провести обучение для персонала необходимым типовым методам внедрения. Помимо этого, методы, предлагаемые в системе СМБПП, доступны также и для самостоятельного изучения и использования.

Ниже отметим наиболее результативный набор инструментов для внедрения и дальнейшего поддержание СМБПП предприятия.

Блок-схемы производственного процесса. Блок-схема необходима для построения последовательности операций производственного процесса и получения единого его понимания у рабочей группы ХАССП. На следующем этапе анализа потенциальных опасностей необходима будет проработка блок-схемы всех производственных процессов предприятия. В результате работы с блок-схемой группой ХАССП будет получена следующая информация:

– параметры технологического процесса, подвергаемые контролю, их периодичность и полнота контроля;

– схемы перекрестных загрязнений;

– инструкции о дезинсекции и деаэрации, инструкции о личной гигиене персонала;

– инструкции по техническому обслуживанию и мойке инвентаря и оборудования;

– зоны санитарной обработки, расположение «стерильных зон», зон туалетов и умывальников;

– пункты возможных загрязнений от персонала, оборудования, входного сырья [3].

Разработанная блок-схема должна быть как можно проще для всеобщего понимания. Лишь после того, как будет достигнуто единое мнение о схеме производства в целом, можно подробнее проработать некоторые области.

Рассмотрим вариант разработанной блок-схемы процесса приготовления водок ООО «Ликероводочный завод «Кузбасс» на рисунке 1.

Контрольные карты. Они представляют собой график протекания процесса. Отличительной особенностью контрольной карты от графика является наличие центральной средней линии характеристик контролируемого параметра и двух контрольных пределов – максимально и минимально допустимого [4].

Для понимания сути контрольных карт необходимо определить причины вариаций. Вариации могут быть двух типов.

Вариации, вызванные специальной причиной, например, форс-мажорными обстоятельствами, действиями одного конкретного человека, единичной поставкой некачественного сырья. Причина таких вариаций чаще всего одна, но ее воздействие достаточно велико. Такие вариации обычно не воздействуют на процесс постоянно, и поэтому роль работника заключается всего лишь в устранении вариации такого рода.

Вариации, вызванные системной или общей причиной, например, колебания температуры в комнате, неравномерное смешивание подающихся на линию полуфабрикатов, замена сотрудника. Причин таких вариаций обычного много, но в целом их воздействие не оказывает такого влияния на систему, чтоб она могла выйти из-под контроля. Работник не в состоянии устранить вариации такого рода, это является задачей менеджера.

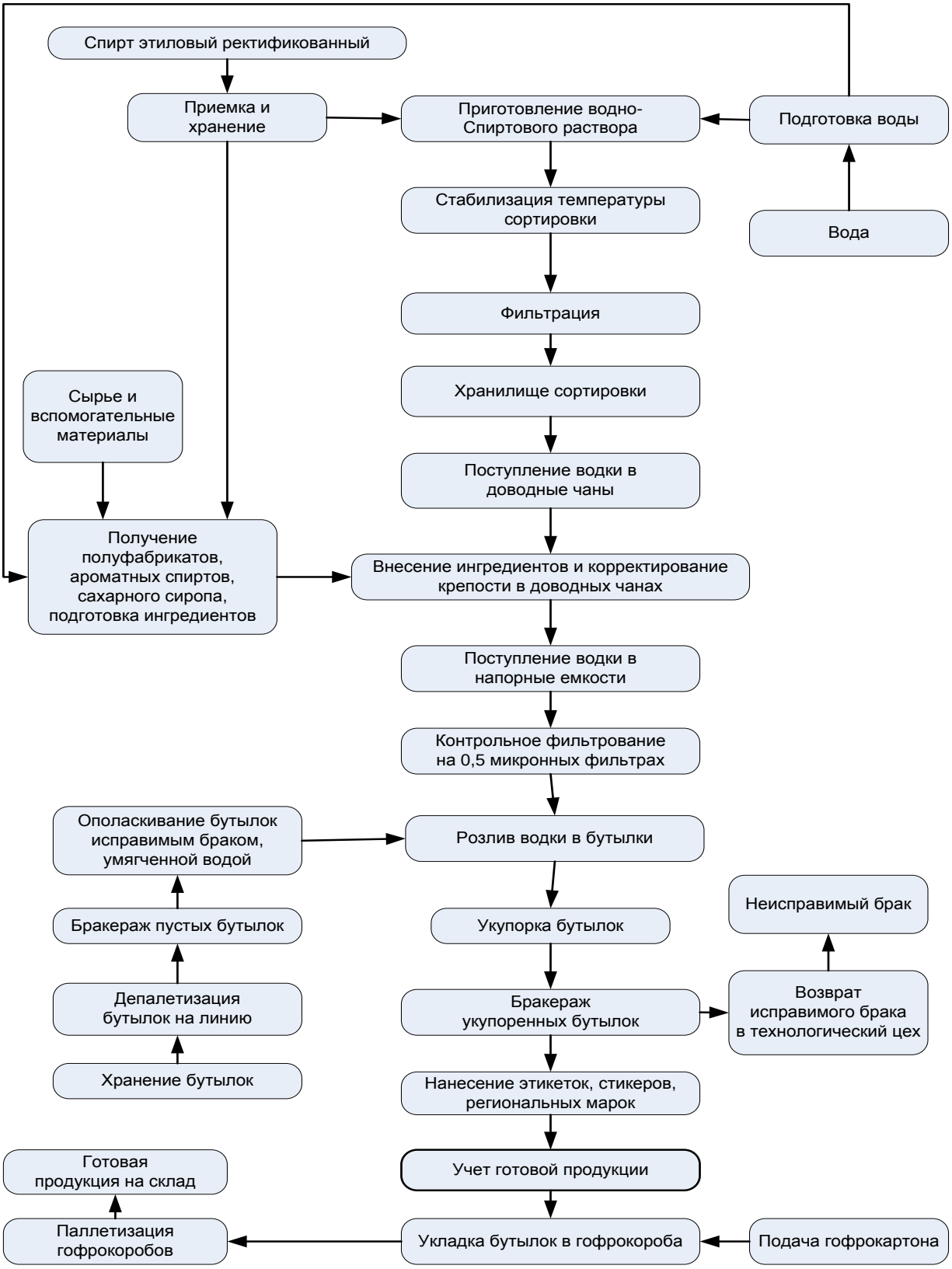

Рисунок 1 – Блок-схема процесса приготовления водок
ООО «Ликероводочный завод «Кузбасс»

В случае, если график протекания процесса отцентрирован относительно центральной линии и находится между контрольными пределами, то все возможные несоответствия процесса возникли из-за системных причин вариаций (рисунок 2).

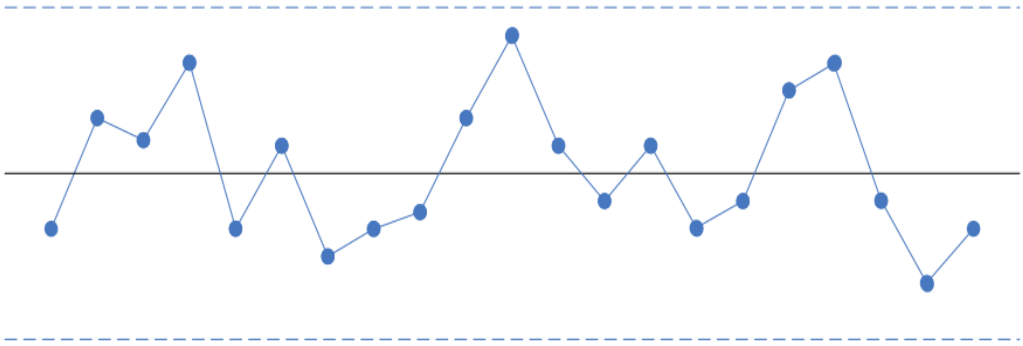

Рисунок 2 – Контрольная карта процесса измерения температуры на складе готовой продукции ООО «Ликероводочный завод «Кузбасс»

В противоположном случае, если наблюдается выход графика за контрольные пределы, следствием отклонения становится специальная причина (рисунок 3).

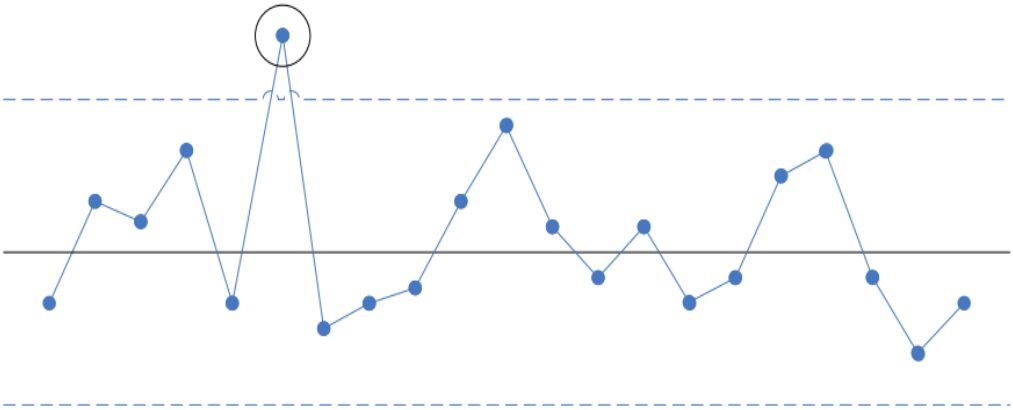

Рисунок 3 – Контрольная карта процесса проверки качества готовой продукции на складе

И, наконец, если контрольные границы выходят за критические пределы, это говорит о том, что в процессе не присутствует специальных причин вариаций, но сама система не обеспечивает требований по безопасности пищевой продукции (рисунок 4).

Для обеспечения этих требований необходимо уменьшить влияние общих причин вариаций. Примерами данных причин может быть устаревшее оборудование, неправильный выбор поставщиков, неправильно спланированные или проведенные предварительные работы в области безопасности.

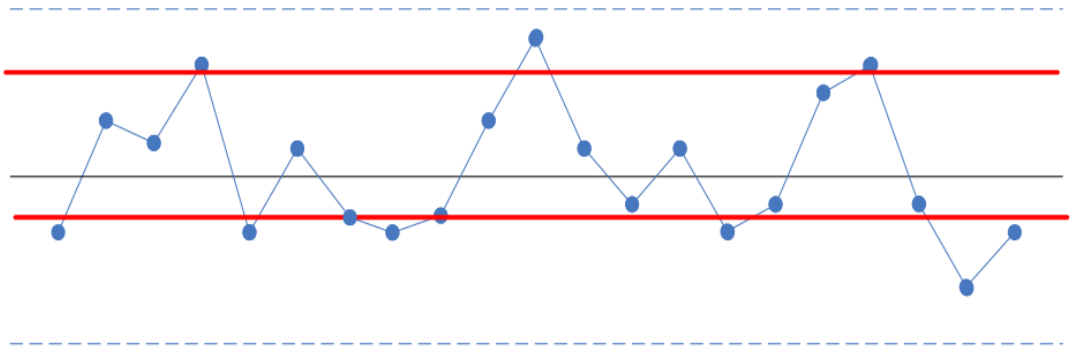

Рисунок.4 – Контрольная карта процесса фильтрования водно-спиртовой смеси

Метод 5W или 5 Почему. Он является эффективным решением проблемы поиска первоисточника несоответствий. Этот метод заключается в последовательном ответе на вопрос «Почему», до тех пор, пока не будет выявлена причина несоответствий, ведь причина проблем весьма часто находится там, где ее и не ожидают найти.

Этот метод необходим для успешного выполнения корректирующих мероприятий, ведь весьма часто небольшие предприятия заняты лишь устранением уже выявленных несоответствий, и при этом забывают об устранении причин их появления.

Рассмотрим пример применения метода 5 W на предприятии ООО «Ликероводочный завод «Кузбасс». Допустим, что предприятие периодически сталкивается с проблемой снижения крепости разливаемой продукции в процессе розлива. Коррекцией в данном случае является процедура докрепления до необходимого градуса водно-спиртовой смеси, что ведет к дополнительным потерям спирта. Теперь же группе ХАССП необходимо провести такие корректирующие действия, чтобы выявленное несоответствие не появилось вновь. Результаты использования метода 5 Почему для поиска первопричины несоответствий приведены в таблице 1.

Таблица 1 – Применение метода 5 W для поиска причины потери крепости во время розлива

Причина	Корректирующие действия	Вопрос
Снижается крепость продукции в процессе розлива	-	Почему происходит снижение крепости?
Во время простоя оборудования из барабана разливочного автомата испаряются градусы водно-спиртовой смеси	Докрепление водно-спиртовую смесь до требуемого градуса	Почему происходит испарение?
Происходит циркуляция воздуха через включенный эксгаустер	Требуется выключать эксгаустер при остановке лини вручную	Почему при остановке линии эксгаустер включен?

Продолжение таблицы1

Причина	Корректирующие действия	Вопрос
Потому что используется устаревшая модель эксгаустера, где нет автоматического выключения при остановке линии	Требуется произвести переналадку эксгаустера либо приобрести усовершенствованную модель	

Список использованных источников

1. ГОСТ Р ИСО 22000-2007. Системы менеджмента безопасности пищевой продукции. – Введ. 01.01.2008. – М.:Стандартинформ, 2007. – 36 с.
2. ГОСТ Р 51705.1-2001. Системы качества. Управление качеством продуктов на основе принципов ХАССП. – Введ. 01.07.2001. – М.: Стандартинформ, 2001. –10 с.
3. ТР «Технологический регламент приготовления водок «ООО «ЛВЗ «Кузбасс». – Новокузнецк, 2016. – 74 с.
4. ГОСТ Р ИСО 7870-2-2015 Статистические методы. Контрольные карты. Часть 2. Контрольные карты Шухарта. – Введ. 01.12.2016. – М.: Стандартинформ, 2016. – 30 с.

УДК 330.131.7

Выявление производственных рисков на примере процесса производства лекарственного препарата

Савина М.Ю. [1]

Научный руководитель: к.т.н., доцент Кольчурина И.Ю. [1]

[1] ФГБОУ ВО «Сибирский государственный индустриальный университет», г. Новокузнецк, Россия

Аннотация: Выявлены производственные риски для процесса производства лекарственного препарата «Анальгин» таблетки 0,5 г № 10, разработан план мероприятий для снижения уровня риска.

Ключевые слова: риск, оценка рисков, лекарственные средства, фармацевтическое производство.

В последнее время управление рисками становится более востребованным, так как это дает возможность быстро реагировать организациям на различные рода изменения во внешней и внутренней среде. Чем быстрее и неожиданнее происходят изменения, тем выше ответственность руководителей за принятие оперативных, но в то же время правильных решений. Для выполнения таких действий, руководству различных организаций необходимо быть готовыми к различного рода ситуациям.

Для любого рода организаций риски могут быть разделены на 6 групп: внешние, стратегические, операционные, финансовые, регуляторные и системно-информационные.

Самооценка организации по модели «премия правительства РФ в области качества……...218
Ковалева М.Р.[1]……218
Особенности учёта и планирования затрат в углехимических лабораториях..223
Голубкин К.А. [1]……223
Формирование инструментария независимой оценки качества преподавания.228
Гуляева А.В. [1], Стрела А.С. [1], Ким А.Р. [1]……...228
Формирование системы учёта, анализа и контроля финансовых результатов организации на основе оценки качества учётной информации……..231
Климашина Ю.С. [1], Муратов С.А. [1] ……...231
Разработка теоретических подходов и практических аспектов управления процессом учёта расчётов с персоналом системы менеджмента организации.234
Климашина Ю.С. [1], Щербакова Е.А. [1] …….……..234
Теоретические аспекты разработки производственных систем современных предприятий…….……238
к.э.н., Байда Е.А. [1]……....238
Риски в системе управления предприятием……..242
Бакенова А. А. [1]……242
Сравнительный анализ принципов менеджмента качества и принципов подтверждения соответствия согласно ГОСТ Р ИСО 9001-2015 и ГОСТ Р ИСО/МЭК 17021-1-2017 к системе менеджмента качества органа по сертификации СМК……...……245
Громова С.С. [1]……..245
Об организации хранения документов Центра занятости населения Тайшетского района……248
Белокопытова К.В.[1]……248
Анализ инструментов, используемых при разработке системы менеджмента безопасности пищевых продуктов……253
Филимонова А.С. [1]……...253
Выявление производственных рисков на примере процесса производства лекарственного препарата…….....……258
Савина М.Ю. [1]…….....258
Аудит как способ совершенствования контроля процессов продаж в организации……..261
Жезбаев А.К. [1]……..261
Стандарты организаций……..264
Кармушаков Т.Р.[1]……264
Система менеджмента качества многофункционального центра по предоставлению государственных и муниципальных услуг (МФЦ)……267
Мазурова В. В. [1]……...…267
Освоение подходов бережливого производства как инструмент повышения качества образования и подготовки конкурентоспособных выпускников……271
Мотохина Т.А.[1], Тесля А.С.[1]……..……271
Информационное и документационное обеспечения управления……276
Евсеенко К.Ю. [1], Даневич А.М. [1]……....276

Особенности автоматизации управления документами на современном этапе……..281
Белоусова Е.А. [1], Салагина Т.А. [1]……...281
Институционализация профессии документоведа. Различия специфики работы……..….285
Федорова А.В. [1]……..…..285
Развитие методики трансформации отчётности по МСФО……..…..291
Климашина Ю.С. [1], Баюкина Д.А.[1] ……..……..291

Научное издание

АКТУАЛЬНЫЕ ПРОБЛЕМЫ ЭКОНОМИКИ И УПРАВЛЕНИЯ В XXI ВЕКЕ

Часть 1

Сборник научных статей

Компьютерная верстка Л.Ю. Пустуева

Подписано в печать 30.04.2019 г.
Формат бумаги 60×84 1/16. Бумага писчая. Печать офсетная.
Усл. печ. л. 17,86. Уч.-изд. л. 19,09. Тираж 100 экз. Заказ 116/1

Сибирский государственный индустриальный университет
654007, г. Новокузнецк, ул. Кирова, 42.
Издательский центр СибГИУ