

## ИСПОЛЬЗОВАНИЕ МЕХАНИЗМА СФК ДЛЯ ОЦЕНКИ КАЧЕСТВА МОЛОЧНОГО ПРОДУКТА

*Гаврилова Ольга Сергеевна, ассистент кафедры управления качеством и  
товароведения продукции, ФГБОУ ВО «РГАУ-МСХА имени К.А.Тимирязева»,  
osgavrilova@mail. ru*

**Аннотация:** *в данной статье рассматривается разработка критических параметров технологических процессов производства продукта при помощи СФК.*

**Ключевые слова:** *критические параметры, процесс производства, план процесса, инструменты управления, обеспечение качества и безопасности.*

Структурирование функции качества - это структурированный процесс, набор тесно связанных диаграмм по разработке и управлению, которые используют семь (новых) инструментов управления. СФК обеспечивает потребительную стоимость, используя мнения потребителей, и переводит эту стоимость в проект, производство и в характеристики производственного процесса. Результат - процесс разработки систем, которые располагаются по приоритетам и связывают процесс разработки изделия так, что он гарантирует такое качество изделия, какое определено потребителем. При условии параллельной разработки от использования СФК получается дополнительный эффект. Использовать данный метод можно не только при разработке новых изделий, но и для улучшения уже существующих. При этом используется серия матриц, применяемых для перевода голоса потребителя в требования к показателям качества конечного продукта, составляющих его компонентов и процессов их создания [1].

Структурирование функции качества это научный подход, включающий на всех стадиях жизненного цикла йогурта соблюдение требований научно - технической документации и законодательства, учет и анализ требований потребителей.

Одной из важнейших задач в обеспечении качества и безопасности йогуртов является поэтапное выполнение требований, связанных с СФК.

Критические параметры технологических процессов «развертываются» с помощью Плана Процесса - третьего важного документа концепции СФК.

План Процесса устанавливает связи между операциями процесса, используемого для производства продукта и критическими параметрами представлен в таблице [2].

На этой фазе структурирования производится выделение операций в составе процесса производства, которые в решающей степени определяют значения важных параметров готового продукта. Если управляемый параметр

формирует или существенно изменяет на данной операции процесса критическую характеристику, то данная операция начинает рассматриваться как подлежащая контролю. Знания и опыт позволяют определить те параметры, которые необходимо контролировать на данной операции, для того, чтобы обеспечить достижение необходимых свойств готового продукта (контрольные точки).

Перечень контрольных точек и контролируемых показателей составляют исходную информацию для разработки стратегии и плана обеспечения качества изделий.

Таблица

**Проект плана управления процессом**

№	Процесс	Управляемые параметры				Контроль процесса			
		Массовая доля сливок	Массовая доля фитодобавки	Температура	Время	Контрольные точки	Контролируемые показатели	Методы мониторинга	Частота
1	Составление рецептуры	•	•			Весы	Масса сливок Масса фитодобавки	Журнал контроля	В каждой партии
2	Скваживание				•	Резервуар для сквашивания	pH	Контрольная карта	Каждый час
3	Доохлаждение			•		Готовый продукт	pH Микробиология	Контрольная карта	В каждой партии
						Лист ККТ	Для рабочих инструкций		

Система ХАССП

Они задают подход к концентрации внимания и ресурсов на формировании и контроле таких параметров компонентов и процессов их производства, которые определяют способность изделия удовлетворять приоритетным потребительским требованиям.

Если для того, чтобы добиться целевых значений параметров продукта в процессе проведения технологической операции нужно осуществлять непрерывный или периодический контроль (мониторинг) определенных параметров процесса (например, кислотность), эти параметры фиксируются

отдельно как «точки проверки». Информация о контрольных точках и точках проверки является исходной при разработке листа ККТ плана ХАССП [3].

В свою очередь, информация, получаемая на данной стадии процесса структурирования, используется для разработки Рабочих инструкций для исполнителей технологических и контрольных операций.

Рабочие инструкции по технологическим и контрольным операциям - четвертый и последний документ РФК. Он определяет требования к исполнителям, вытекающие из выделенных ранее контрольных точек и точек проверки, зафиксированных в Плане процессов и листе ККТ [4].

В инструкциях по технологическим операциям необходимо предусмотреть варианты действий для возможных ситуаций, возникающих в процессе производства. Этот документ четко диктует оператору способы реализации операции, обеспечивающие достижение требуемого уровня качества[5].

#### **Библиографический список**

1. Дунченко Н.И., Магомедов М.Д., Рыбин А.В. Управление качеством в отраслях пищевой промышленности. М., 2014. 212 с.
2. Дунченко Н.И. Научные и методологические подходы к управлению качеством пищевых продуктов. Журнал «Техника и технология пищевых производств» №3,2012, с. 29-33.
3. Зеленская А.С., Купцова С.В. Об интеграции требований к качеству и безопасности продукта. М.: Компетентность.-№1.-С.37-39.
4. Купцова С.В .Применение новых инструментов качества для оценки показателей качества продукции // Международная научно-практическая конференция, посвященная памяти Василия Матвеевича Горбатова. -2016. - № 1. -С.200-201.
5. Зеленская А.С., Применение метода структурирования функции качества/А.С.Зеленская, КупцоваС.В.//Компетентность.-2011.-№2.-С. 17-19.