

жесткостью, которая определяется усилием среза. Экспериментально было установлено, что значение усилия среза в опытных образцах ниже, по сравнению с контролем, в среднем на (7-8)% в течение 7 дней исследования. Эти данные убедительно свидетельствуют, что имеет место эффект тендеризации жесткого конского мяса, обусловленный воздействием на него электрического тока низкого напряжения.

Другим распространённым технологическим приемом улучшения функционально-технологических свойств сырья является использование различных пищевых добавок и белково-жировых эмульсий сложного состава.

Для улучшения функционально-технологических свойств мяса яков использовали многокомпонентные белково-жировые эмульсии, которые включали белки растительного и животного происхождения и полисахариды. При производстве ветчинных изделий выбрали пищевую добавку «Ветчина-100», основу которой составили фосфаты и аскорбинат натрия. В технологии производства штучных изделий корректировали состав шприцовочного рассола. С целью получения монолитной и нежной консистенции использовали фактор комплексного действия функциональных свойств коррагенана и фосфатов

Так, мясо яков отличается недостаточной нежностью и жестковатой консистенцией, что является объективной видовой особенностью животных.

Таким образом, исследованиями было установлено, что мясо яков и конина по технологическим свойствам имеют ряд отклонений. В связи с этим нами предложены технологические приемы, способствующие повышению функционально-технологических свойств сырья. Кроме того, в процессе переработки сырья на различных этапах технологии производства продуктов был рекомендован ряд технологических приемов, которые позволили повысить качество и пищевую ценность готовых изделий.

ПРОЕКТ «БЕРЕЖЛИВЫЙ ОФИС» КАК НОВЫЙ ИНСТРУМЕНТ СОВЕРШЕНСТВОВАНИЯ ДЕЯТЕЛЬНОСТИ ОРГАНИЗАЦИИ

Белоусов А.М., Хмельникова В.А., Сапунова И.В.

Томский политехнический университет, г. Томск

*Научный руководитель: Янушевская М.Н., ст. преподаватель кафедры
физических методов и приборов контроля качества*

Понятие «Lean production» или «бережливое производство», за последнее десятилетие прочно вошло в практику многих отечественных организаций. Руководители и сотрудники организаций рассматривают концепцию бережливости только применительно к производству. Усилия и старания консультантов завести разговор о «бережливом офисе» восторга и энтузиазма, как правило, не вызывают. Лица рядовых сотрудников становятся растерянными и отчужденными: «Мы же не производство, которое штампует детали, а обычный офис, что нам беречь? Учитывать скрепки и кнопки, экономить принтерную бумагу, подписывать полки и ручки — так сам учет

будет стоить дороже, чем возможная экономия, да и трудовая деятельность станет неэффективной».

«Бережливый офис» – участок административной работы, на котором прилагаются систематические усилия для выявления и устранения всех видов потерь [1].

На самом деле цена офисных потерь существенно выше, чем на производстве. Поскольку именно офисные потери становятся источником чрезмерных расходов, задержек, неудовлетворённости клиентов. Ошибка (брак), допущенная секретарём – референтом или конструктором, может оказаться намного дороже испорченной заготовки в производстве; один час простоя офисного работника (ожидание информации, рассмотрения, подписания документа) существенно весомее, чем такой же простой в производстве из-за поломки оборудования или нехватки деталей на сборке.

Как бы бережливо не выполнялся операционный управленческий процесс, он может в целом стать причиной возникновения потерь в компании, если у нее нет стратегии и стратегических целей или если они не доведены до исполнителей. Исполнители же осуществляют свою деятельность так, как делали это их предшественники много лет подряд, не задумываясь о том, кому и для чего нужен этот процесс, как используется его результат и используется ли вообще [2].

Ликвидацию офисных потерь нужно начинать не снизу вверх — от рабочих мест к кабинетам топ-менеджеров, а, наоборот, от лидеров на высшем уровне — к потерям на рабочих местах рядовых исполнителей.

Для устранения потерь применяются следующие мероприятия: система 5S, хронометраж, планёрки, кайдзен – мероприятия, карта потока создания ценности, контрольные показатели эффективности, питч, временной такт, визуализация, канбан, налаженная система документооборота, диаграмма «спагетти», деятельность малых групп.

Преобразование офисных операций в стратегическое преимущество представляет собой унифицированный последовательный подход, позволяющий компаниям достичь стратегического конкурентного преимущества, за счет значительного повышения эффективности, качества и производительности офисных и административных процессов.

На сегодняшний момент концепцию «бережливого офиса» внедрили такие компании как: «АГТ Плюс», ООО «Пирамида», ОАО «Промис», Госкорпорация «Росатом», ОАО «ИРМ», ОАО «РЖД», «Сбербанк», ОАО «КАМАЗ», ООО «Балтика».

Система «бережливый офис» позволяет с первых шагов внедрения экономить значительные средства, которые сразу же можно эффективно вкладывать в дальнейшее развитие предприятия, также данная концепция будет полезна организации при разработке, внедрении и совершенствовании системы менеджмента качества по стандартам ISO 9001.

Список информационных источников

1.Теппинг Д., Данн Э. Бережливый офис: – М.: Альпина Бизнес Букс, 2009. - 322с.

2.Фабрицио Т., Тэппинг Д. 5S для офиса: как организовать эффективное рабочее место / Пер. с англ. – М.: Институт комплексных стратегических исследований, 2008. – 214 с.

ПРОЦЕССНЫЙ ПОДХОД К УПРАВЛЕНИЮ

Белоусов А.М.

Томский политехнический университет, г. Томск

В системе менеджмента качества рассматриваются все процессы, начиная с маркетингового исследования и до процессов завершения жизненного цикла продукции, т.е. использования продукции по назначению (эксплуатация, потребление и утилизация).

Любой процесс, описывается на основе его графического представления в виде блок-схемы, показанный на рисунке 1, называемого элементарной единицей представления информации. Из рисунка видно, что «вход» при наличии «управления» преобразуется в «выход» с помощью «механизма» (исполнителя).

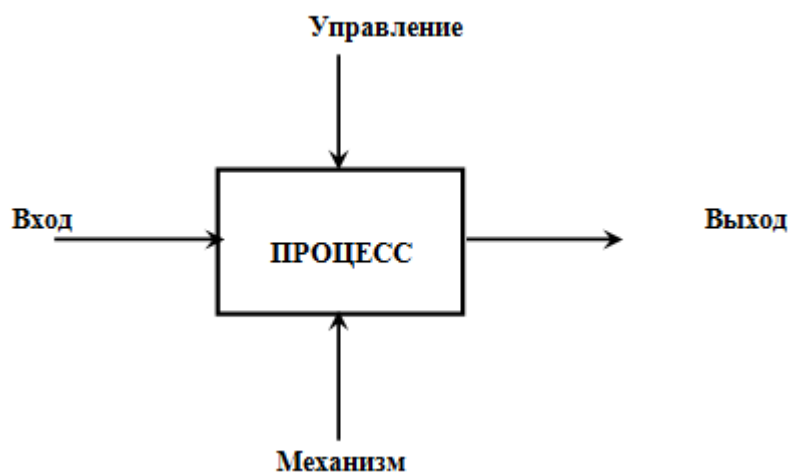


Рисунок 1 - Элементарная единица представления информации

На рисунке 2 показана типовая модель с участниками процесса. Основные факторы, действующие на процесс: оборудование (машины), методы (технологии), персонал, материалы, стандарты качества и эффективности.

Только рассматривая любую работу как процесс со своими входами и выходами, можно сразу увидеть и понять, что поступает на вход процесса, а что есть на выходе процесса и какие действия по управлению процессом нужны.

Выходы одного процесса могут быть входами (управлениями или исполнителями) для других процессов.