



# СТАНДАРТИЗАЦИЯ, КАК ИНСТРУМЕНТ УПРАВЛЕНИЯ КАЧЕСТВОМ

Серова Юлия Анатольевна

Директор по качеству ООО «МПЗ Мясницкий ряд»



# Почему санитария критична сегодня



**ПИЩЕВАЯ ОТРАСЛЬ РАСТЁТ БЫСТРО: УВЕЛИЧИВАЮТСЯ ОБЪЁМЫ ПРОИЗВОДСТВА, УСИЛИВАЕТСЯ КОНКУРЕНЦИЯ, ПОТРЕБИТЕЛИ ТРЕБУЮТ ВЫСОКОГО КАЧЕСТВА И БЕЗОПАСНОСТИ. САНИТАРИЯ — ЭТО НЕ ПРОСТО СОБЛЮДЕНИЕ НОРМ, А ОСНОВА ДОВЕРИЯ И УСТОЙЧИВОГО РАЗВИТИЯ.**

**Микробиологическая безопасность**  
Система мер защиты от загрязнений и патогенов

**Здоровье потребителей**  
Главная цель всех санитарных мероприятий на производстве

**Стабильность качества**  
Контроль вкуса, внешнего вида и срока хранения продукции

# Проблемы текущей практики

**МНОГИЕ ПРЕДПРИЯТИЯ ВНЕДРЯЮТ НАССР, ISO 22000, FSSC, НО  
ОСТАЮТСЯ ПРОБЛЕМЫ: ПРОТИВОРЕЧИВЫЕ НОРМАТИВЫ,  
РАЗБРОСАННЫЕ ПО ВЕДОМСТВАМ ТРЕБОВАНИЯ, ЗАВИСИМОСТЬ ОТ  
ЧЕЛОВЕЧЕСКОГО ФАКТОРА, НЕДОСТАТОК ОБУЧЕНИЯ И КОНТРОЛЯ.  
МАЛЫЕ ПРЕДПРИЯТИЯ ЧАСТО НЕ ИМЕЮТ РЕСУРСОВ ДЛЯ ВНЕДРЕНИЯ  
СОВРЕМЕННЫХ СТАНДАРТОВ.**

→ **Противоречивые требования**

Нормативные документы конфликтуют между собой

→ **Человеческий фактор**

Недостаточно обучения, контроля и мотивации  
персонала

→ **Ресурсные ограничения**

Малые предприятия не могут  
внедрить современные системы



# Системный подход - всеобщая стандартизация

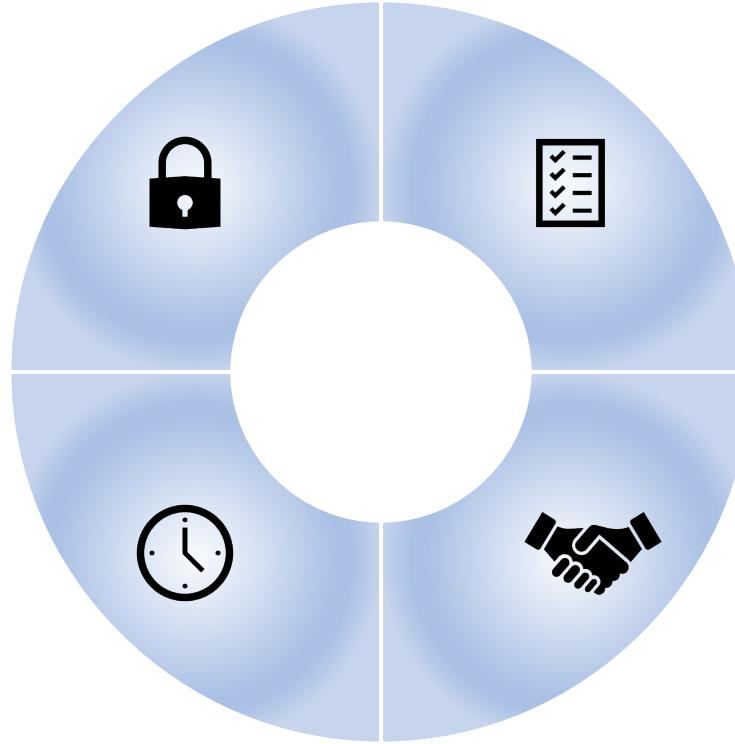


**РЕШЕНИЕ — ЕДИНЫЙ КОМПЛЕКС СТАНДАРТОВ ОТ МЕЖДУНАРОДНОГО ДО КОРПОРАТИВНОГО УРОВНЯ. ЧИСТОТА И БЕЗОПАСНОСТЬ ДОЛЖНЫ БЫТЬ ЗАПЛАНИРОВАННЫМ, КОНТРОЛИРУЕМЫМ ПРОЦЕССОМ, А НЕ СЛУЧАЙНЫМ РЕЗУЛЬТАТОМ. СТАНДАРТЫ ЗАДАЮТ ЕДИНЫЕ ПОДХОДЫ К УБОРКЕ, ДЕЗИНФЕКЦИИ, КОНТРОЛЮ И ДОКУМЕНТИРОВАНИЮ.**



# Преимущества стандартизации

**Снижение рисков**  
Меньше ошибок и нарушений процессов



**Экономия ресурсов**  
Снижение потерь, рекламаций, простоев

**Объективный контроль**  
Отслеживание результатов и выявление проблем

**Доверие партнеров**  
Потребители и партнеры доверяют больше



# Ключевые направления внедрения стандартизации



## Внутренние стандарты

Адаптированные под конкретные процессы санитарные регламенты с требованиями к персоналу и методам контроля

Дата: 22.10.2025		№ СОК	1.7	страница	1 из 1	Место	Цех приемки и размораживания сырья
Версия		2					
Операция:		Санитарная обработка камеры № 4					
Продолжительность		60 мин	Разработал	Кольцова Е.И.	мастер-технолог		
			Выполняет	Машинист подъёмной машины			
			Согласовал	Акиншин Д.В. ЗДП	Утвердил ДП	Гревцева Н.В.	
№	Операция (что делать?)	Содержание операции (как делать?)			Примечание: На что обратить внимание при выполнении работы	Исполнитель	
1	Подготовить камеру к санитарной обработке		убрать сырье из камеры на время мойки	Для предотвращения попадания моющих и дез. средств в сырье.	Машинист подъёмной машины		
2	Подготовить вспомогательный инвентарь и оборудование к санитарной обработке.		Ежедневно по окончании смены подготовить санитарный стенд для обработки оборудования. 1. Обесточить оборудование от электросети 2. Сырье с камеры убрать 3. Подготовить скребок, шланг 4. Надеть СИЗ	Использовать в работе СИЗ (очки, респиратор, резиновые перчатки, фартук), чтобы обеспечить свою безопасность.	Машинист подъёмной машины		
3	Провести сухую зачистку камеры		1. Взять сгон черного цвета 2. Сгоном произвести сухую зачистку пола от остатков фарша и кусочков м/с	Кусочки фарша и м/с от зачистки помещения собирать в пакет зеленого цвета для БО Черный цвет инвентаря - для пола	Машинист подъёмной машины		
3	Провести ополаскивание камеры проточной водой		1. Взять шланг 2. Провести ополаскивание помещения от остатков фарша и кусочков м/с	С помощью пистолета в режиме "распыление"	Машинист подъёмной машины		
4	Наполнить пеногенератор щелочным раствором		1. Взять пеногенератор. 2. В помещении мойки налить щелочное моющее средство в пеногенератор из дозатора не менее половины объема .	В дозаторе раствор нужной концентрации 5% Щелочного раствора для удаления жировых и органических отложений.	Машинист подъёмной машины		

Дата: 03.02.2025		№ СОК	7.15	страница	1 из 1	Место	Цех №7
Версия		2					
Операция:		Санитарная обработка съемных деталей сосисочного разделителя.					
Продолжительность		30 мин	Разработал	мастер - технолог Борамбаев А.А.			
			Выполняет	Оператор в/у			
			Согласовал	Зам директора производства	Утвердил	Директор производства	
№	Операция (что делать?)	Содержание операции (как делать?)			Примечание На что обратить внимание при выполнении работы	Исполнитель	
1	Подготовить вспомогательный инвентарь к санитарной обработке		Ежедневно по окончании рабочего процесса, либо по распоряжению мастера. 1.Подготовить желтую щетку и жесткое ведро 2.Надеть СИЗ	Ежедневно по окончании рабочего процесса, либо по распоряжению мастера. 1.Подготовить желтую щетку и жесткое ведро	Использовать в работе СИЗ (очки, респиратор, резиновые перчатки, фартук), чтобы обеспечить свою безопасность.	Использовать в работе СИЗ	Оператор в/у
2	Подготовить детали к санитарной обработке и провести сухую зачистку		1. Собрать все транспортерные ленты и съемные детали в чистом ящике 2. Переместить ящик с деталями в помещение мойки тары 3. Взять щетку желтого цвета 4. Шеткой удалить с деталей остатки продукта, пленки и загрязнения	1. Собрать все транспортерные ленты и съемные детали в чистом ящике 2. Переместить ящик с деталями в помещение мойки тары 3. Взять щетку желтого цвета 4. Шеткой удалить с деталей остатки продукта, пленки и загрязнения	Использовать в работе СИЗ	Использовать в работе СИЗ	Оператор в/у
3	Набрать раствор моющего средства с дозатора		1. Взять ведро желтого цвета 2. Набрать в дозаторе 5% щелочного раствора в количестве 5 литров.	1. Взять ведро желтого цвета 2. Набрать в дозаторе 5% щелочного раствора в количестве 5 литров.	Использовать в работе СИЗ	Использовать в работе СИЗ	Оператор в/у
4	Обработать ленту и съемные детали щелочным средством		1. Взять щетку желтого цвета 2. Щеткой нанести на детали раствор щелочного средства из ведра желтого цвета, особое внимание уделять труднодоступным местам. 3. Годождать 15 мин	1. Взять щетку желтого цвета 2. Щеткой нанести на детали раствор щелочного средства из ведра желтого цвета, особое внимание уделять труднодоступным местам. 3. Годождать 15 мин	Обособленное внимание уделять труднодоступным местам	Обособленное внимание уделять труднодоступным местам	Оператор в/у

# Ключевые направления внедрения стандартизации



## Обучение персонала

Регулярное, понятное обучение с практическими примерами и проверкой знаний



Лист ознакомления сотрудников ООО "МПЗ Мясницкий ряд"			
Наименование документа		Правила базовой санитарии сотрудников МПЗ МР	
№	ФИО сотрудника	Дата ознакомления	Подпись
1	Смирнов АИ	21.10.25	
2	Дашинк	21.10.25	
3	Торопинов Н.В	21.10.25	
4	Машинцева Е.Ф	21.10.25	
5	Лебедев	21.10.25	
6	Кимит С.И	21.10.25	
7	Гайдарцева Н.Ф	21.10.25	
8	Рыжик Е.С	21.10.25	
9	Дорогин О.И	21.10.25	
10	Макаренко Е.Р	21.10.25	
11	Гаринина Ю.А	21.10.25	
12	Фюзюнова Е.Б	21.10.25	
13	Пановченко О.Р	21.10.25	

# Ключевые направления внедрения стандартизации



## Цифровизация

Электронные журналы, автоматические системы мониторинга, анализ данных

Детальные показания датчиков производства (ИТ) (Детальные показания датчиков производства)

Сформировать Выбрать вариант... Настройки... Еще...

Начало периода: 29.05.2025 7:00:00 Вид датчика: Датчик производства  
Конец периода: 30.05.2025 7:00:00 Интервал: 0:15:00

Расшифровка цветовой заливки:  
Отклонение менее 2-х градусов  
Отклонение более 2-х градусов  
Температура меньше минимально допустимой  
Указана причина отклонения  
% отклонений от 0 до 50%

МЕСТОРАСПОЛОЖЕНИЕ ДАТЧИКА НОРМА

ДАТЧИК	t <sub>1</sub> , min	t <sub>1</sub> , max	t <sub>2</sub> , δ	15	00	01:00	15	30	45	00	04:00	15	30	45	00	05:00	15	30	45	00	06:00	15	30	45
Датчик №2	0.00	9.00	2.00	6.8	7.9	6.3	8.1	5.8	5.6	5.6	5.8	5.6	5.6	5.9	6.0	6.6	6.1	6.3	6.6	7.4	5.8	7.7	5.2	5.0
1.1.18 зона расплечивания м/с				12.2	12.2	11.8	12.0	11.6	11.8	11.9	12.6	12.0	12.5	13.0	12.8	12.7	12.9	12.8	12.4	12.4	12.4	12.4	12.5	
Датчик №1	2.00	24.00	2.00	12.9	13.0	12.5	12.8	12.3	12.5	13.2	12.6	13.1	13.5	13.4	13.3	13.3	13.6	13.5	13.0	12.9	12.9	12.9	13.0	
Датчик №2	2.00	24.00	2.00	11.4	11.5	11.1	11.3	10.9	11.2	11.3	12.0	11.5	11.8	12.4	12.2	12.2	12.3	12.1	11.8	11.5	11.8	12.0	12.0	
1.1.19 Камера охлаждения №5				51.1	961.1	961.2	961.2	961.2	961.3	961.2	961.3	961.2	961.1	961.3	961.2	961.2	961.2	961.2	961.1	961.2	961.2	961.2	961.2	
1.2.8 Корridor подачи п/т				18.0	17.9	17.9	17.9	18.0	18.0	17.8	17.5	17.5	17.5	17.4	17.4	17.4	17.3	17.3	17.3	17.3	17.3	17.3	17.2	
Датчик №1	2.00	24.00	2.00	20.3	20.2	20.2	20.2	20.3	20.3	20.1	19.8	19.9	19.8	19.7	19.6	19.6	19.6	19.6	19.7	19.6	19.6	19.6	19.6	
Датчик №2	2.00	24.00	2.00	15.6	15.6	15.6	15.5	15.8	15.7	15.5	15.1	15.2	15.1	14.9	15.1	15.0	14.9	15.0	15.0	14.9	15.0	14.9	14.9	
1.2.4 Камера охлаждения №7				3.9	3.9	3.9	3.9	3.8	3.8	3.9	4.2	4.0	4.2	4.4	4.3	4.0	4.3	4.0	3.8	3.7	3.5	3.7	3.6	
1.2.3 Камера охлаждения №6				1.3	2.0	1.8	1.7	1.5	2.0	1.9	1.9	1.9	1.9	1.9	2.0	2.0	2.1	1.9	2.0	2.1	2.1	1.9	1.9	
1.1.20 Камера размораживания №3				10.3	10.3	10.3	10.4	10.0	10.3	10.5	10.8	10.4	10.4	11.2	11.1	11.3	11.5	11.3	11.1	11.1	11.0	11.1	10.9	
Датчик №1	0.00	38.00	2.00	9.5	9.6	9.6	9.7	9.2	9.7	9.9	10.3	9.8	9.9	10.8	10.7	11.0	11.0	11.2	11.0	10.7	10.5	10.5	10.2	
Датчик №2	0.00	38.00	2.00	11.1	11.0	11.0	11.1	10.9	11.0	11.2	10.9	11.0	11.6	11.5	11.6	11.7	11.8	11.7	11.5	11.4	11.5	11.4	11.2	
1.2.7 Камера размораживания №1				16.2	16.2	16.2	16.2	16.2	16.1	16.0	15.9	15.9	15.9	15.8	15.7	15.7	15.7	15.7	15.6	15.6	15.6	15.6	15.4	
Датчик №1	0.00	38.00	2.00	16.1	16.1	16.1	16.1	16.1	16.0	15.8	15.9	15.8	15.7	15.6	15.6	15.6	15.6	15.6	15.5	15.5	15.5	15.4		
Датчик №2	0.00	38.00	2.00	16.3	16.3	16.3	16.3	16.3	16.2	16.0	16.1	16.0	16.0	15.8	15.8	15.8	15.8	15.8	15.7	15.7	15.7	15.7		



# Ключевые направления внедрения стандартизации



## Регулярные аудиты

## Внутренние и внешние проверки для выявления проблем и оценки эффективности



# Результаты внедрения стандартизации

ПОВЫШАЯ САНИТАРНЫЙ УРОВЕНЬ ЧЕРЕЗ ВНЕДРЕНИЕ СТАНДАРТОВ, МЫ СОЗДАЁМ НЕ ПРОСТО БОЛЕЕ БЕЗОПАСНЫЕ ПРОДУКТЫ. МЫ ФОРМИРУЕМ КУЛЬТУРУ ОТВЕТСТВЕННОСТИ, ДОВЕРИЯ И КАЧЕСТВА — ОСНОВУ СИЛЬНОЙ И СОВРЕМЕННОЙ ПИЩЕВОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ



**Снижение нарушений  
на 33%**

На предприятиях с  
внедренными системами  
НАССР и ISO 22000



**Сокращение времени  
аудитов**

Благодаря электронным  
чек-листам и  
автоматизации



**Сокращение доли брака**

Значительное снижение  
в отраслях с единых  
стандартами



# Стандарты — инструмент развития



**«СТАНДАРТЫ — ЭТО НЕ ФОРМАЛЬНОСТЬ И НЕ ОГРАНИЧЕНИЕ. ЭТО ИНСТРУМЕНТ, КОТОРЫЙ ПОМОГАЕТ КАЖДОМУ ПРЕДПРИЯТИЮ СТАТЬ ЛУЧШЕ, ЭФФЕКТИВНЕЕ И НАДЁЖНЕЕ»**

**Культура ответственности**  
Доверие и качество как основа

**Устойчивое развитие**  
Рациональное использование  
ресурсов

**Ежедневная норма**  
Безопасность и качество — не разовая задача



СПАСИБО  
ЗА ВНИМАНИЕ

