

СТАНДАРТИЗАЦИЯ

Опыт компании Мясницкий Ряд

Филиппов Денис Сергеевич
Генеральный директор



БРИФ'26
Балтийский региональный
инвестиционный форум



**ЗЕЛЕНый
КОРИДОР**



**ЛЕНИНГРАДСКАЯ
ОБЛАСТЬ**



“

НЕ ОПИСАВ ПРОЦЕСС,
ВЫ ЕГО
НЕ МОЖЕТЕ УЛУЧШИТЬ.

Henry Ford



ООО «МПЗ Мясницкий Ряд»

Мы используем системный подход в управлении предприятием



ОСНОВНЫЕ ПРИНЦИПЫ системного подхода:

- 1 Мы рассматриваем компанию как единую систему.**
- 2 У предприятия есть цель. Победить в конкурентной борьбе.**

Мы понимаем победу как увеличение доли рынка, а именно увеличение клиентов, которые возвращаются за покупками и доверяют бренду. У нас есть глубокое понимание того, что человек отдаёт нам свои деньги за повторяющееся гарантированное качество, каждый раз покупая нашу продукцию. За безопасность, вкус, пользу, которую он получает для себя и своих близких. Мы хотим, чтобы продукция МР была на столе каждого, и всё делаем для этого.
- 3 Система состоит из частей:**

Персонал, оборудование (машины, механизмы, производственное оборудование, здания, сооружения, энергосети, информационные сети). У людей и оборудования есть функционал. Мы разделяем его на основной и вспомогательный.

- 4 Основой системы управления служит:**

набор правил, технологии, стандарты, системы подготовки кадров, адаптации персонала, другие правила, принципы и нормативные документы — которые мы называем «системой управления компании Мясницкий Ряд». Именно система управления упорядочивает, координирует, гармонизирует, распределяет трудоёмкость и нагрузку людей и оборудования. Она направлена на **увеличение содержательного труда и уменьшение пустого бессмысленного бесполезного труда**. Наше твёрдое убеждение, что ничто так не разрушает человека как отсутствие смысла и пользы в работе.

- 5 Механизм обратной связи — это основа улучшения и развития системы.**

Система настроена на реализацию принципа постоянного совершенствования.

На практике это выглядит так:

- ежедневное улучшение стандартов, процессов, процедур;
- технологий;
- инструментов контроля, учёта;
- подготовки персонала.

В результате:

- растёт квалификация людей,
- улучшается состояние оборудования,
- растёт трудовая, технологическая и производственная дисциплина.

Эффективность предприятия

1 ВНЕШНЯЯ ЭФФЕКТИВНОСТЬ

это маркетинг,
внешний рынок,
стратегия развития



2 ВНУТРЕННЯЯ ЭФФЕКТИВНОСТЬ

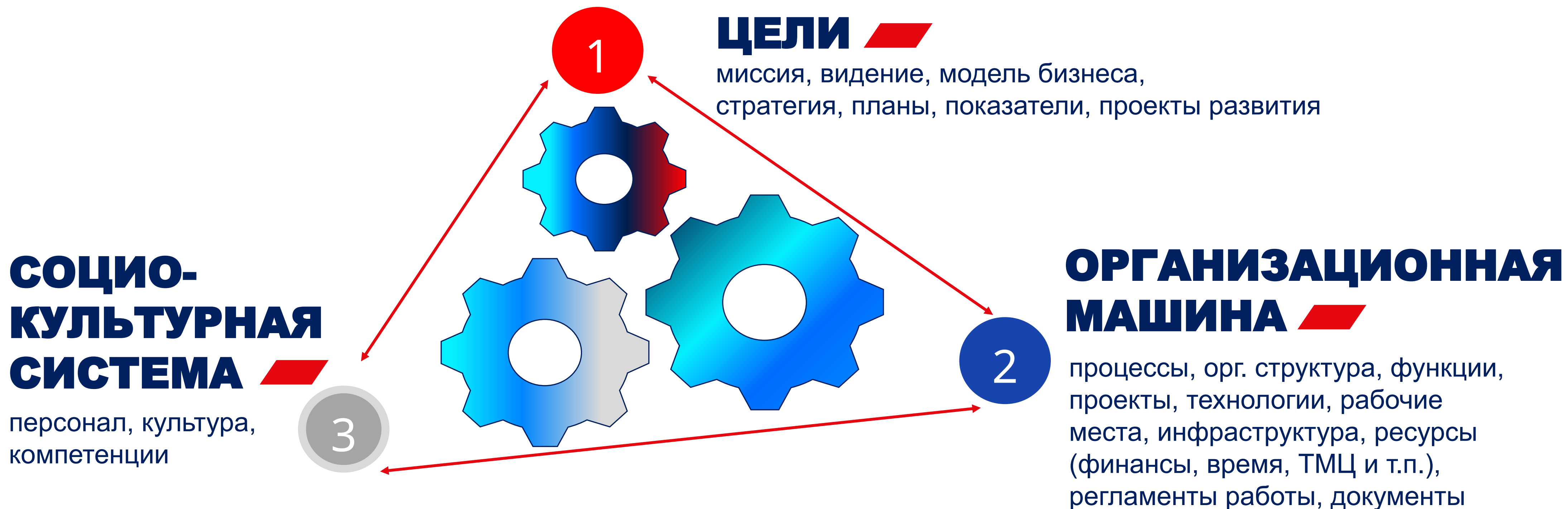
это менеджмент,
управление рабочими
процессами
и деятельность каждого
отдельного работника

2
фактора

Например: $1 \times 1 = 1$

$$1 \times 0,3 = 0,3$$

Организация как система



СОКи производства



На каждое рабочее место разработана персональная РАБОЧАЯ ТЕТРАДЬ со всеми необходимыми СОК. Уровень знаний и квалификация всегда под контролем.

ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ
«МПЗ МЯСНИЦКИЙ РЯД»

КОМПЛЕКТ СОК ПО САНИТАРНОЙ ОБРАБОТКЕ ОБОРУДОВАНИЯ
ТЕРМОФОРМЕР, ЛИНИИ ТЕРМОУСАДКИ, ХЕНКЕЛЬМАН,
ВСПОМОГАТЕЛЬНОЕ
ОБОРУДОВАНИЕ

ПО ПРОФЕССИИ ОПЕРАТОР ВУ ЦЕХА УПАКОВКИ И
МАРКИРОВКИ

Дата выдачи: _____

ФИО Сотрудника: _____

Подпись: _____

Стандартизация

Стандартная Операционная Карта (СОК) – основной документ сотрудника по выполнению требуемой операции за нужное время.

Важно чтобы труд каждого работника был эффективным.

Важно чтобы каждая работа выполнялась правильно, безопасно, качественно.

Важно чтобы результат работы был стабильным.

Важно чтобы каждый работник знал и понимал, что и как необходимо делать.

Как запомнить СОК:

Ваши действия:

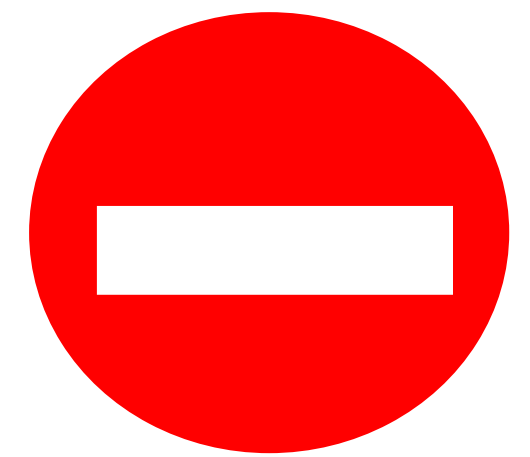
1. Прочитать СОК, если остались вопросы задать мастеру-технологу.
2. Выполнить работу самостоятельно по СОК. Если остались вопросы задать мастеру-технологу.
3. Запомнить СОК и уметь рассказать близко к тексту.
4. Выполнить работу самостоятельно по памяти (как запомнили СОК).

При выполнении работы четко следовать по действиям, написанным в СОК. Это важно.

Операционная карта (СОК)					
Наименование операции	Иллюстрация	Описание операции	Инструменты	Материалы	Время
1. Подготовка оборудования		1. Проверить наличие оборудования. 2. Проверить наличие сырья. 3. Проверить наличие воды. 4. Проверить наличие газа.	Инструменты: нож, ножницы, лопатка.	Материалы: сырье, вода, газ.	Время: 10 мин.
2. Подготовка сырья		1. Проверить качество сырья. 2. Проверить количество сырья. 3. Проверить температуру сырья.	Инструменты: нож, ножницы, лопатка.	Материалы: сырье.	Время: 10 мин.
3. Подготовка воды		1. Проверить качество воды. 2. Проверить количество воды. 3. Проверить температуру воды.	Инструменты: нож, ножницы, лопатка.	Материалы: вода.	Время: 10 мин.
4. Подготовка газа		1. Проверить качество газа. 2. Проверить количество газа. 3. Проверить температуру газа.	Инструменты: нож, ножницы, лопатка.	Материалы: газ.	Время: 10 мин.
5. Подготовка упаковки		1. Проверить качество упаковки. 2. Проверить количество упаковки. 3. Проверить температуру упаковки.	Инструменты: нож, ножницы, лопатка.	Материалы: упаковка.	Время: 10 мин.
6. Подготовка тары		1. Проверить качество тары. 2. Проверить количество тары. 3. Проверить температуру тары.	Инструменты: нож, ножницы, лопатка.	Материалы: тара.	Время: 10 мин.



Наименование СОК	Отметка 1	Отметка 2	Отметка 3
СОК №7.10 Запуск холодильной установки на термоформере №1-4			
СОК №7.7 Замена формата подложек на термоформере №1-4			
СОК №7.9 Проверка герметичности продукции на термоформере №1-4			
СОК №7.8 Деинтаж сварочной плиты на термоформере №1-4			
СОК №7.6 Установка сварочной плиты на термоформере №1-4			
СОК №7.1 Переустановка продольного ножа на термоформере №1-4			
СОК №7.11 Замена нижней пленки на термоформере №1-4			
СОК №7.12 Замена бункера пылесоса на термоформере №1-4			
СОК №7.3 Замена верхней пленки на термоформере №1-4			
СОК №7.5 Замена этикетки на термоформере №1-4			
СОК №7.5 Очистка сварочной плиты на термоформере №1-4			
СОК №7.26 По работе с ярлыками №7.6.1 при работе на оборудовании термоформер			
7.56 СОК_Производство_Подготовка и упаковка сосисок на оборудовании ТФ№1_17.03.2021			
7.57 СОК_Производство_Подготовка и упаковка сосисок на оборудовании ТФ№1_17.03.2021			
7.58 СОК_Производство_Подготовка и упаковка сарделек на оборудовании ТФ№1_17.03.2021			
7.59 СОК_Производство_Подготовка и упаковка грудки на оборудовании ТФ№1_17.03.2021			
7.59 СОК_Производство_Упаковка Бедро куриное на ТФ2_22.03.2021			
7.60 СОК_Производство_Упаковка Крыло куриное на ТФ2_22.03.2021			
7.61 СОК_Производство_Упаковка Сарделек на ТФ2_22.03.2021			
7.62 СОК_Производство_Упаковка Сосисок на ТФ2_22.03.2021			
7.67 СОК_Подготовка и упаковка сосисок на оборудовании ТФ№4_14.04.21			
СОК №7.76 Упаковка сосисок Вестфальских			
СОК №7.79 Упаковка шпикетов Для завтрака на ТФ3			
СОК №7.80 Упаковка Сарделек Каждому по вкусу на ТФ№3			
СОК №7.101 Упаковка Сарделек на ТФ№4			
СОК №7.106 Упаковка сосисок на ТФ4			
СОК регламент укладки сосиски(новой)			
СОК №7.32 Выбор программы на ПУ термоформирующей упаковочной машины			
СОК №7.5 Очистка сварочной плиты на термоформере №1-4			
СОК №7.116 Санитарная обработка термоформера №1			
СОК №7.209 по санитарной обработке стеллажа под этикетку рядом с ТФ №4 в цехе упаковки и маркировки оператором в.у.			
СОК №7.210 по санитарной обработке столов для вспомогательных материалов между термоформерами в цехе упаковки и маркировки оператором в.у.			
СОК №7.93 Санитарная обработка режущего инструмента, цех упаковки			
СОК №7.126 Обработка линии динамического взвешивания Vitegba			
СОК №7.127 Обработка линии динамического взвешивания Vitegba			
СОК №7.24 По работе с ярлыками на тару с БО и ТВО в цехе упаковки и маркировки			
СОК №7.28 По работе с ярлыками №7.6.1 на промывочную тару в цехе №7			
СОК №7.204 по сортировке промывочной тары оператором в.у. в цехе упаковки и маркировки			



Необученный
сотрудник
до работы
не
допускается!

Общая информация

Всего разработано – 16285 СОК



Стандартизация

Препятствия

руководство

- Если первое лицо не вовлечено, то внедрение невозможно. Задача не имеет решения.
- Набор стереотипных представлений у руководителей об изменениях («Каждый чих описывать?», «Мы же не в Японии!»).
- Попытка руководителей уклониться от изменений (сами не хотят участвовать, делегируют задачу замам, помощникам, специалистам), что гарантирует неудачу.
- Постоянная работа с возражениями и сопротивлением требует высокой квалификации руководителей, которая отсутствует.
- Нет цельного понимания функций управления, системного подхода и технологии реализации.
- А также есть и другие препятствия.

сотрудники

- Каждый считает, что он работает правильно: «У меня всё хорошо», «Я хороший работник».
- Сотрудники «не видят», что их рабочий процесс выстроен не идеально, что есть возможности к улучшениям, не видят неорганизованность в делах и коммуникациях.
- Сопротивление к изменениям, к новым знаниям и практикам, предложения воспринимаются как личная критика, присутствует повышенный уровень деструктивного стресса.
- Невозможно применить опыт сотрудников, работавших в западных компаниях, так как они были просто пользователями системы.
- Негативный опыт работы со стандартизацией в предыдущих компаниях — формальный подход (работа сама по себе – стандарты сами по себе).

среда

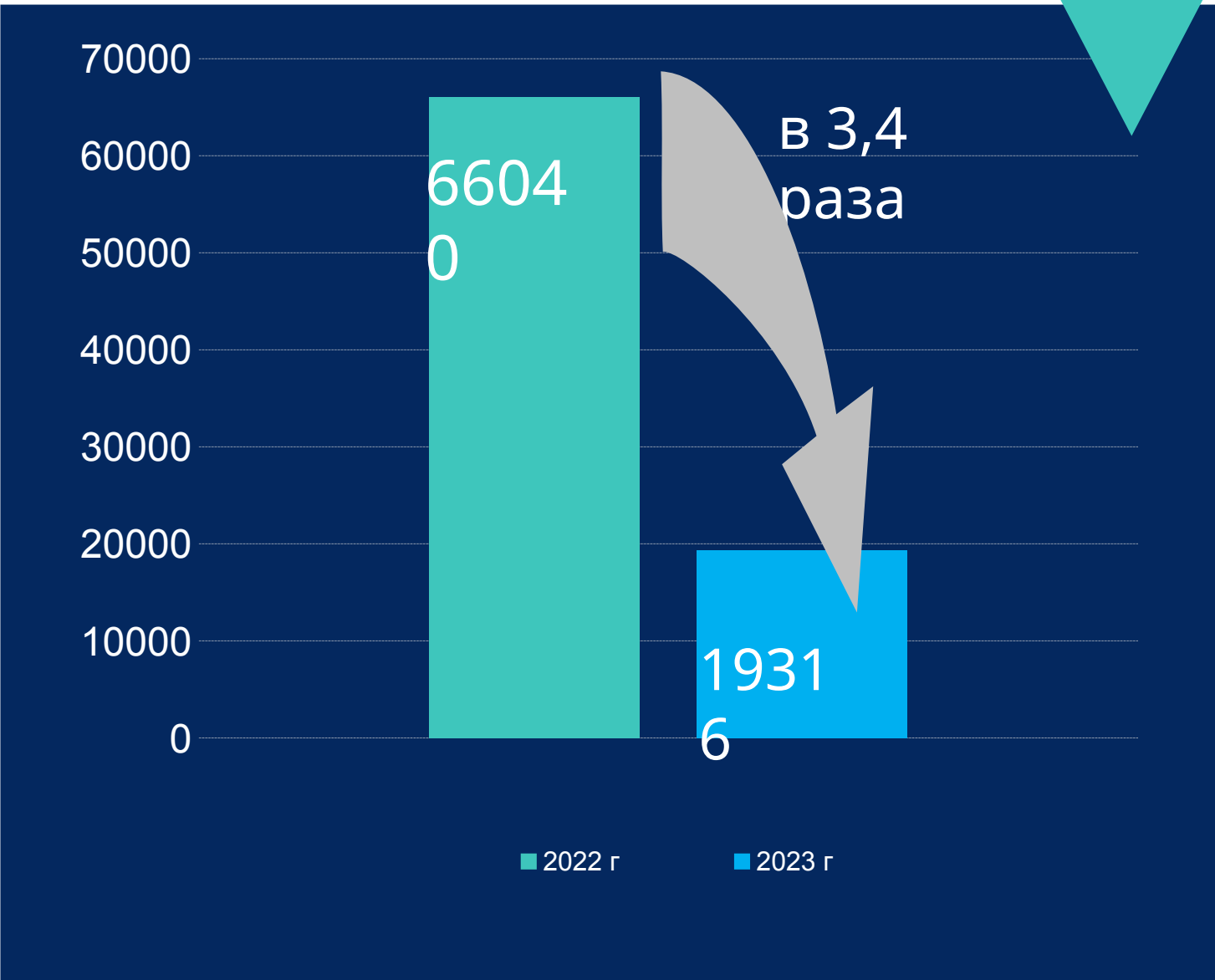
- Отсутствие единого информационного, обучающего центра.
- Калейдоскопическое представление о стандартизации и о повышении производительности труда: разрозненный набор фактов, знаний, опыт посещения тренингов и коучей, отсутствие успешных практик внедрения стандартизации в российских компаниях.
- Слишком много разнородной литературы по данной тематике, нужную информацию сложно вычлениить из множества источников.
- Очень много информационного шума (коучи, тренеры, бизнес-блогеры).
- Многие считают, что «стандартизация устарела» как подход к выстраиванию системы управления.



ЭФФЕКТ от стандартизации



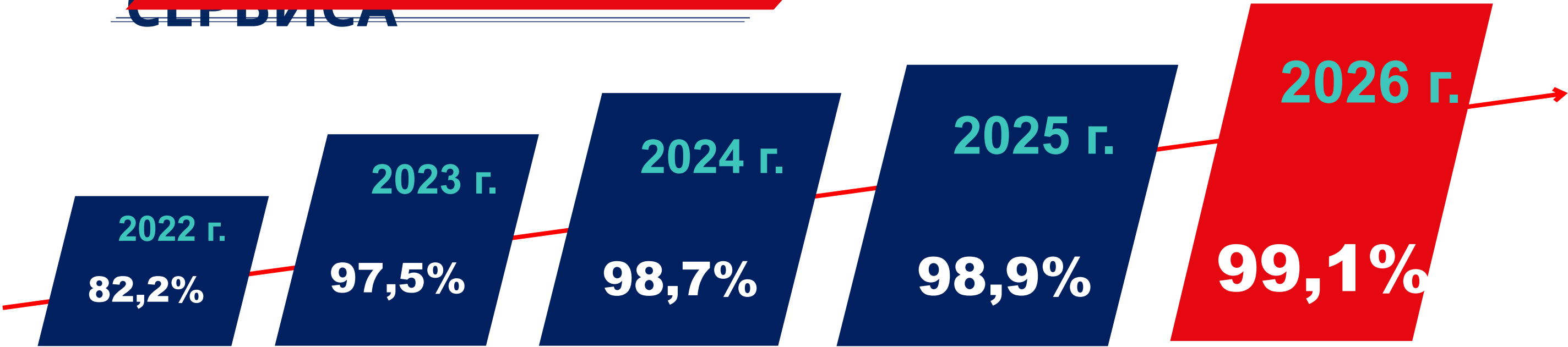
За 2023 год проведены работы по стандартизации ППО и ППР колбасного цеха и цеха упаковки и маркировки. Время простоя удалось снизить в 3,4



Время простоя по цеху №5 и №7 за 6 месяцев 2022/2023 гг.

ИИ	HR – цифровой двойник процесса подбора персонала на базе AI-платформы	в 32 раза	8 ч → 45 мин
	КОММУНАЛЬНЫЕ ПЛАТЕЖИ — автоматизированная обработка входящих документов	в 30 раз	300 мин → 10 мин
	ЗАКУПКИ – цифровой поиск потребности	в 18 раз	3 ч → 10 мин
	БАЗА ЗНАНИЙ по стандартным операционным картам	в 60 раз	60 мин → 1 мин
	ПЕРСОНАЛ — мониторинг заработной платы	в 36 раз	3 ч → 5 мин
	ПЕРСОНАЛ — планировщик ознакомительного дня для кандидата при проведении собеседования	в 30 раз	30 мин → 1 мин

УРОВЕНЬ СЕРВИСА



СТАНДАРТИЗАЦИЯ. Результаты.



Все руководители
обучены методике
описания и улучшения
рабочих операций

Все сотрудники
обучены работе
по стандартам

Все
выполняемые
работы
описаны

Все вовлечены
в улучшение
стандартов

Созданы условия повышения
квалификации, личного
развития, карьерного роста



Устранены серые зоны
знаний «уникальных
работников»

Рост качества
продукции.
Снижена персонало-
зависимость,
растёт дисциплина

Повышение
производительности
труда

Увеличение дохода
каждого — компании
и сотрудника (взаимная
выгода и сотрудников
и компании)

РОСТ
результативности
и эффективности
бизнеса



Филиппов Денис Сергеевич

Генеральный директор



+7(985)921-51-62



director@kolbasa.ru



www.kolbasa.ru

