

**Государственное бюджетное профессиональное
образовательное учреждение
Новосибирской области
«НОВОСИБИРСКИЙ ТОРГОВО-ЭКОНОМИЧЕСКИЙ КОЛЛЕДЖ»
(ГБПОУ НСО «НТЭК»)**

ОТЧЁТ

**по практической подготовке (производственной (преддипломной)
практике)**

по специальности 38.03.02 Операционная деятельность в логистике

Обучающейся Твердовской Марии Андреевны
Группы Л-03 курс 2_

Руководитель _____

Дата 21 мая 2022 г. подпись _____

Новосибирск 2021г.

Общая характеристика деятельности предприятия ООО «Снэкфуд»

Исследуемое предприятие является обществом с ограниченной ответственностью, учредительный документ – Устав. Основано в 2015 году, занимается производством готовой пищевой продукции и блюд.

Расположено по адресу 633100, Новосибирская обл., Новосибирский р-н, платф 3307 км, д.23, этаж 1.

Миссия компании: потребителю – все самое лучшее:

- это продукция только высочайшее качества и превосходный вкус;
- забота о покупателях и их здоровье;
- это соединение современных принципов организации высокопрофессионального менеджмента и богатого опыта ведущих специалистов данной индустрии.

Руководящие принципы:

- сохранение и укрепление лидирующих позиций;
- изучение потребностей клиентов и знание ожиданий потребителей;
- высокая культура ведения бизнеса и личного поведения сотрудников компании;
- понимание неизбежности перемен и постоянная готовность к ним.

В компании заняты 28 человек. В администрации 7 человек, в логистическом подразделении занято 5, в финансовом 4, в производстве 7, в маркетинге 5 человек.

Продукция поставляется через посредников в розничные магазины, где там уже находит своего потребителя, у товара нет конкретной возрастной или ценовой групп.

Организационная структура представлена на рисунке 1.

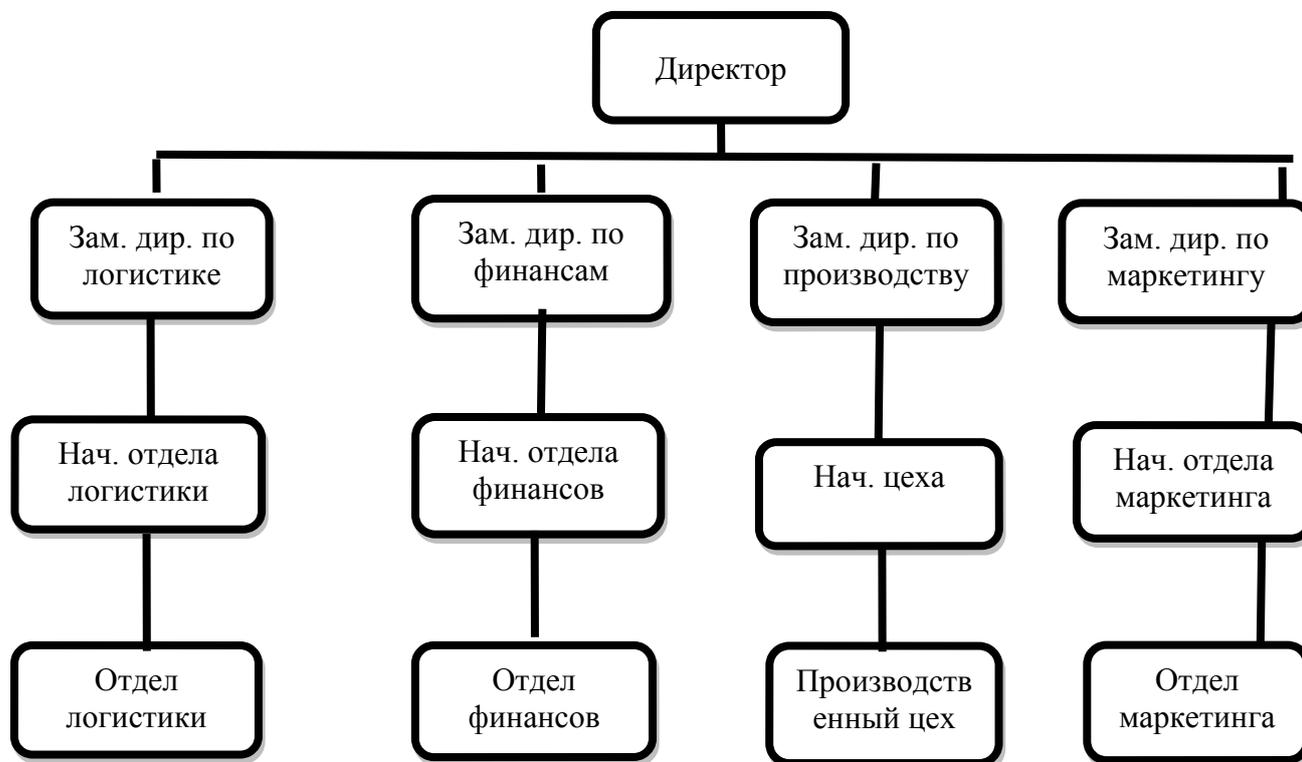


Рисунок 1 – Организационная структура предприятия

Обязанности отдела логистики включают следующие функции:

- эффективные закупки продукции и товаров;
- организация сотрудничества между всеми отделами компании;
- распределение и управление ассортиментом и запасами продукции компании;
- качественный контроль за поставками готовых товаров.

Обязанности финансового отдела включают следующие функции:

- ведение бухгалтерского и налогового учета;
- осуществление контроля за сохранностью собственности, целевым расходованием денежных средств и материальных ценностей, за своевременным проведением инвентаризации;
- применение утвержденных типовых унифицированных форм;

- своевременное и качественное составление первичных документов, передача их в установленные сроки для отражения в бухучете.

Обязанности производственного цеха включают следующие функции:

- изготовление пищевой продукции;
- соблюдение санитарных норм.

Обязанности отдела маркетинга включает следующие функции:

- обоснование цен, в сознании потребителей ценовая политика должна быть логически обоснованной и аргументированной;
- постоянное отслеживание и актуализация потребностей существующих и потенциальных клиентов;
- проводит исследования рынка на предмет конкуренции в данном сегменте;
- организация и координация рекламных активностей.

На предприятии осуществляется изготовление готовой пищевой продукции, преимущественно полуфабрикатов и мучных изделий.

Ассортимент полуфабрикатов:

- вареники с творогом;
- вареники с картофелем;
- вареники с картофелем и грибами;
- пельмени домашние;
- наггетсы;
- зразы;
- картофельные котлеты;
- блины с творогом;
- блины с мясом;
- блины с вишней.

Ассортимент мучных изделий:

- печенье;
- крекеры;
- галеты;

- пряники;
- вафли;
- сухарики с солью;
- сухарики с беконом;
- сухарики с зеленью.

Наиболее популярными продуктами среди полуфабрикатов являются блины с творогом и вареники с картофелем и грибами, анализ продаж представлен на рисунке 1.

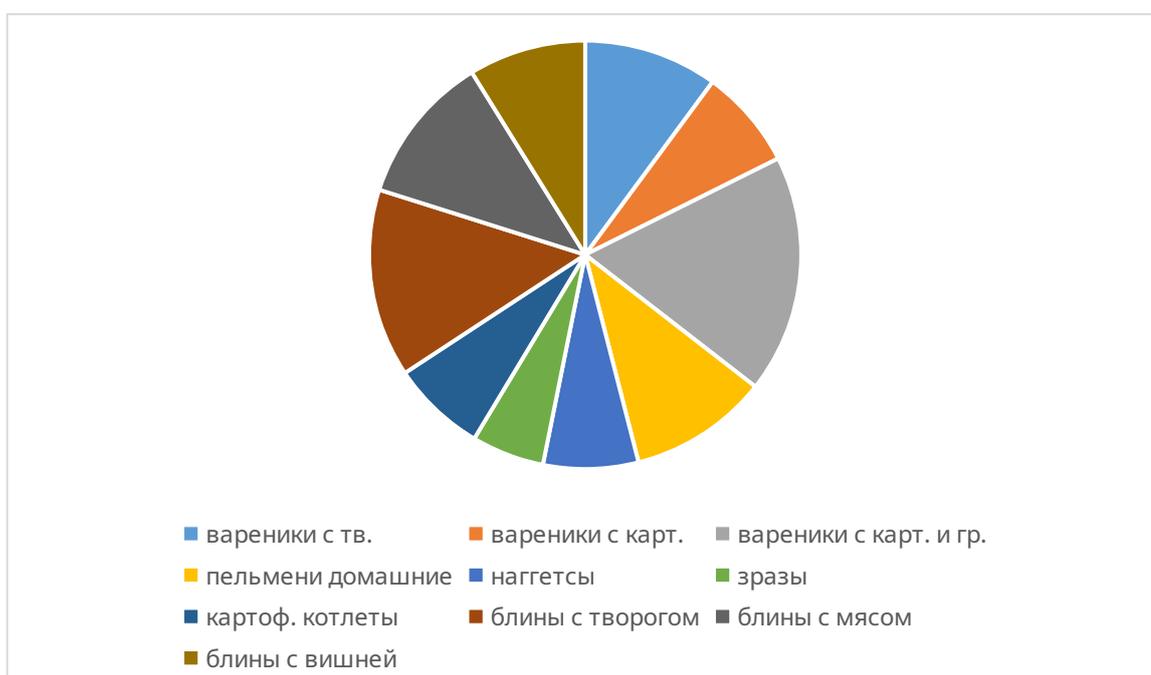


Рисунок 1 – Структура ассортимента полуфабрикатов ООО «Снэкфуд»

Наиболее популярными среди мучных изделий являются крекеры и вафли, анализ продаж представлен на [диаграмме 2](#).

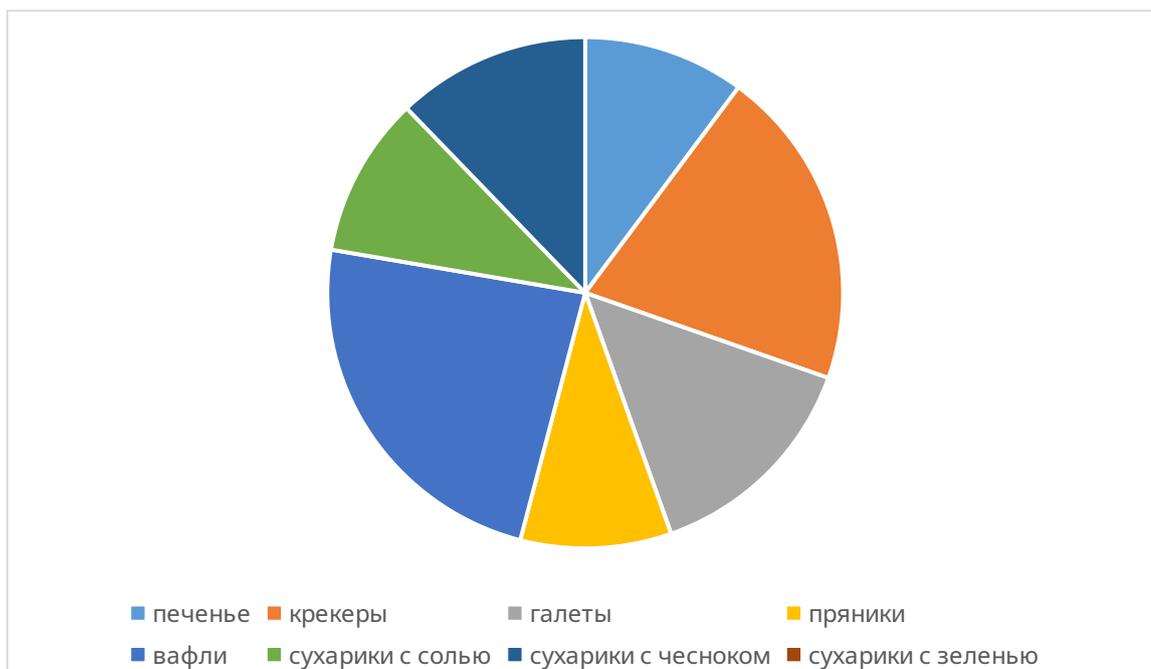


Диаграмма 2 – рейтинг продаж мучных изделий.

Для выявления основных потребителей проводилось анкетирование, где участвовало 75 человек. По итогу опроса можно сделать вывод, что респонденты преимущественно относятся к средней возрастной группе, то есть 30–40 лет, женщины (73%).

Существует достаточно много предприятий с похожим ассортиментом, чтобы оценить эффективность работы проведем анализ конкурентоспособности. Он будет представлен в таблице 1.

Таблица 1.

Критерий выбора компании	Уд. вес	ООО «Снэкфуд»	Баллы с учетом весового коэффициента	ТЗК «Адамант»	Баллы с учетом весового коэффициента	Наши Традиции	Баллы с учетом весового коэффициента	ООО «Славянка»	Баллы с учетом весового коэффициента
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
Надежность продукции	0,25	4	1,00	3	0,75	5	1,25	2	0,5
Качество	0,23	5	1,15	4	0,92	3	0,69	3	0,69

Цена	0,2	5	1	4	0,8	4	0,8	3	0,6
Разнообразие ассортимента	0,17	3	0,51	5	0,85	4	0,68	4	0,68
Упаковка продукции	0,15	5	0,75	5	0,75	3	0,45	3	0,45
ИТОГО	1	22	4,41	21	4,07	19	3,87	15	2,92

Исходя из расчетов можно подвести итог, что ООО «Снэкфуд» превосходит своих конкурентов, однако разнообразие ассортимента не так велико, для улучшения конкурентоспособности следует его расширить. Этого можно добиться путем введения новых товаров или групп товаров.

Перейдем к показателям эффективности работы предприятия, они будут представлены в таблице 2.

Таблица 2.

Показатели	Прошлый год	Отчетный год	Изменение (+,-)	Темп изменения, %
1. Выручка от продажи, тыс. руб.	47000	51700	4700	110,00
2. Средние запасы, тыс. руб.	4983	5467	484	109,71
3. Оборачиваемость запасов, в днях	39	38	-1	97,44
4. Скорость обращения запасов, в количестве оборотов	9,21	9,54	0,33	103,58
5. Среднегодовая стоимость основных средств, тыс. руб.	40000	42000	2000	105,00
6. Фондоотдача, руб.	1,18	1,23	0,05	104,24
7. Фондоемкость, руб.	0,85	0,81	-0,04	96,43
8. Фондовооруженность	14285,71	15000,00	714,29	105,00
9. Рентабельность	9,75	10,00	0,25	-
10. Прибыль	3900	4200	300	107,69
11. Среднесписочная численность работников всего, чел.	28	28	0	0
12. Производительность труда всего, тыс. руб.	16785,71	18464,29	1678,58	110,00

13. К оборачиваемости	6,18	6,4	0,22	103,56
14. Затраты	12500	15000	2500	120,00

По данным таблицы можно сделать вывод, что предприятие работает достаточно эффективно, выручка выросла на 47000 тыс. руб. (10%), сократилась оборачиваемость запасов, выросла фондоотдача на 0,05 руб. (4,24%). Увеличилась производительность труда на 1678,58 тыс. руб. (10%). Для повышения эффективности работы можно предложить сокращение оборачиваемости запасов, потому что даже при сокращении на 1 день, все равно процесс идет достаточно долго. Для этого можно сократить продолжительность производственного цикла за счет интенсификации производства (использование новейшей механизации и автоматизации производственных процессов), ускорить процесс отгрузки продукции и оформление расчетных документов.

2 Организация контроля качества технологических процессов

На предприятии ООО «Снэкфуд» существуют определенные правила по контролю качества технологического процесса, безусловно они опираются на введенные государственные стандарты. Для обеспечения должного качества продукции и соблюдения технологического процесса существует порядок проведения производственного контроля.

Он включает в себя:

- наличие официально изданных санитарных правил, методов и методик контроля факторов среды обитания в соответствии с осуществляемой деятельностью;

- осуществление (организацию) лабораторных исследований и испытаний;

- организацию медицинских осмотров, профессиональной гигиенической подготовки и аттестации должностных лиц и работников организаций, деятельность которых связана с хранением, транспортировкой и реализацией пищевых продуктов;

- контроль за наличием товаросопроводительных документов, личных медицинских книжек, санитарных паспортов на транспорт, документов, подтверждающих качество, безопасность пищевой продукции при хранении, транспортировке и реализации;

- обоснование критериев безопасности и (или) безвредности факторов производственной и окружающей среды и разработка методов контроля, в том числе при хранении, транспортировке, реализации продукции, а также безопасности процесса оказания услуг;

- ведение учета и отчетности, установленной действующим законодательством по вопросам, связанным с осуществлением производственного контроля;

- своевременное информирование населения, органов местного самоуправления, Управления Роспотребнадзора об аварийных ситуациях, создающих угрозу санитарно-эпидемиологическому благополучию населения;

- визуальный контроль специально уполномоченными должностными лицами (работниками) организации за выполнением санитарно-противоэпидемических (профилактических) мероприятий, соблюдением санитарных правил, разработку и реализацию мер, направленных на устранение выявленных нарушений.

Все эти правила соблюдаются для предотвращения нарушений на предприятии.

На каждом этапе технологического процесса осуществляется контроль правильности его проведения, дабы избежать брака уже готового продукта.

Схема технологического процесса приготовленияпельменного теста представлена на рисунке 2.

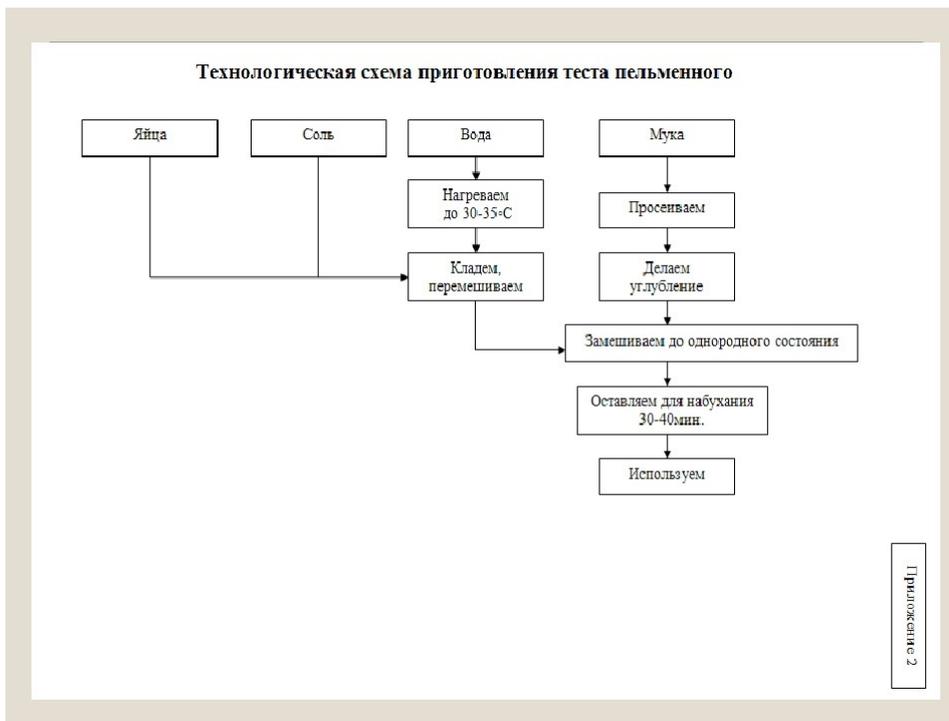


Рисунок 2 – Технологический процесс приготовления пельменного теста

На каждом этапе проводится проверка одним из доступных способов, сначала ингредиенты проверяются на пригодность, с помощью визуального осмотра и проверкой сроков годности. Далее для соблюдения рецептуры используются измерительные приборы (весы, термометры, часы), если на каждом этапе все было сделано в рамках технологического процесса, получим готовый к использованию продукт.

Для осуществления производственного контроля на предприятии есть план в него включается:

Характеристика предприятия (в т.ч. санитарно-эпидемиологическая) - полное и (в случае, если имеется) сокращенное наименование, в том числе фирменное наименование, организационно-правовая форма юридического лица; - юридический и адрес места осуществления деятельности, режим работы, Ф.И.О. руководителя, номер телефона;

- сведения о государственной регистрации (ИНН, ОГРН, КПП);
- общая площадь объекта (кв.м), здание (этажность, материал);
- наличие площадки для мусоросборника;
- канализование объекта - централизованное (или другое);
- водоснабжение - централизованное (или другое);

- горячее водоснабжение (централизованное, автономное за счет бойлера, работающего на жидком топливе, электроводонагреватель и т.д.);

- теплоснабжение (центральное, автономное за счет бойлера, работающего на жидком топливе);

- вентиляция (вид);

- наличие лифтов, подъемников;

- освещение (совмещенное, естественное за счет оконных проемов, искусственное за счет люминесцентных ламп и ламп накаливания);

- наличие холодильного оборудования, с указанием типов и моделей, количество единиц;

- наличие помещений с указанием площади (кв.м), в том числе:

- торговый зал (кв.м), с указанием наименований отделов или ассортимента реализуемой продукции для магазинов, не имеющих отделы;

- подсобные помещения (кв.м)

- помещения для размещения вспомогательных служб и выполнения работ по обслуживанию технологического процесса,

- складские помещения (кв.м);

- помещение для приема, хранения и подготовки товаров к продаже (кв.м.);

- помещения для размещения технических служб и/или выполнения работ по техническому обслуживанию рабочих мест, торгово-технологического и механического оборудования;

- административно-бытовые помещения (кв.м).

На основе этих данных можно грамотно организовать контроль за всеми этапами производства, что позволит лучше оценить качество технологического процесса.

Производственный контроль на этапах технологического процесса включает следующее:

- контроль за соответствием технологического процесса действующей нормативной и технической документации;

- контроль за соблюдением поточности технологического процесса;
- определение контрольных критических точек и нормируемых показателей.

Осуществление производственного контроля за оформлением технологической документации, соответствием используемых технологий и рецептур требованиям нормативной документации на предприятиях пищевой промышленности и общественного питания проводится постоянно, а также по мере утверждения новой документации. Соблюдение поточности технологического процесса предусматривает контроль за соответствием фактически существующей последовательности технологических этапов производства и согласованной в нормативных документах:

Контроль за соблюдением поточности технологического процесса проводится постоянно. Определение контрольных критических точек необходимо для устранения (минимизации) риска или возможности его появления на всех этапах - при производстве, транспортировке, хранении, реализации пищевых продуктов. Для этого нужно владеть исходной информацией о продукции (производстве):

Исходная информация о продукции (для каждого вида, группы):

- названия и обозначения нормативных документов (ГОСТ, ОСТ, ТУ и т.д.);
- наименование и обозначение основного сырья, пищевых добавок, упаковки, их происхождение, а также обозначение нормативных документов и технических условий, по которым они выпускаются;
- требования безопасности и признаки идентификации выпускаемой продукции;
- условия хранения и сроки годности;
- рекомендации по применению и ограничению в применении продукции, в том числе по отдельным группам потребителей (дети, беременные женщины, больные диабетом и т.п.), с указанием соответствующей информации в сопроводительной документации.

Исходная информация о производстве должна быть отражена в блок-схемах производственных процессов и содержать следующие сведения:

- контролируемые параметры технологического процесса, периодичность и объем контроля;
- инструкции о процедурах уборки, дезинфекции и дератизации, а также гигиене персонала, согласованные с органами госсанэпиднадзора;
- техническое обслуживание и мойка оборудования и инвентаря;
- пункты возврата, доработки и переработки продукции;
- пункты санитарной обработки - санузлы, раковины для мытья рук, хозяйственно-бытовые зоны;
- пункты возможного загрязнения от сырья, смазочных материалов, хладагентов, поддонов, персонала;
- система вентиляции и т.д.

В целом в системе контроля на предприятии нет проблем, контролируется каждый этап технологического и производственного процессов, однако есть свои нюансы, некоторые этапы при всем обилии вариантов контроля остаются без детального внимания, например, в процессе приготовления того же пельменного теста не всегда удается соблюсти температурный режим, в связи с чем, может пострадать качество готового продукта, так же на предприятии не так много современного оборудования именно в производственном цехе, что тоже не сказывается положительно на скорости и качестве процесса.

3 Действующие проблемы на предприятии ООО «Снэкфуд»

На предприятии большинство операций выполняется персоналом, что не всегда хорошо, если организационные задачи решаются посредством новых технологий и программ, то процесс производства отстает в этом плане. На данный момент это не является серьезной проблемой, однако в скором времени

человеческих способностей будет не хватать для поддержания конкурентоспособности, потому что объем производства останется на прежнем уровне, дополнительно нанимать людей не выгодно, им нужно платить заработные платы, да и человеческий фактор никто не отменял. В плане контроля так же есть свои нюансы, не всегда работники соблюдают рецептуру и технологический процесс, потому что нет достаточно комфортного оборудования, чтобы быстро отследить температуру.

Так же при приемке бывают ошибки в контроле качества доставленной продукции, либо где-то не сверили сроки годности, либо не заметили брак в упаковке, все это приводит к быстрой порче продукта, после его берут в изготовление какого-либо продукта, в большинстве случаев перед использованием повторно проверяется сырье, но бывают и ошибки, потому что разные ситуации происходят, человек может забыть или упустить этот момент, что в последствии приведет к браку уже готовой продукции.

4 Рекомендации по устранению действующих проблем

Предприятию ООО «Снэкфуд» следует автоматизировать свои производственные процессы чтобы сокращать издержки — высококонкурентные розничные продавцы постоянно стремятся снизить цены, при этом повышаются стоимость сырья и тарифы на коммунальные услуги — в таких условиях многие задумываются об автоматизации. Мы решили подробнее рассмотреть это сложное для пищевой отрасли предприятие.

Автоматизация производства продуктов питания может принести много преимуществ. Возможность воспроизвести внешний вид и качество продукта с минимальным использованием ингредиентов не только повышает эффективность линии, что приводит к получению прибыли, но также потенциально может увеличить продажи. В то же время улучшение

отслеживания цепочки использования ингредиентов обеспечит дополнительное преимущество повышения безопасности пищевых продуктов.

Для большей части пищевой промышленности автоматизация в значительной степени означает сосредоточение внимания на концах участка первичной упаковки, либо на участках загрузки сырья и подготовки, либо на участке вторичной упаковки.

Автоматизация участков подготовки сырья и ингредиентов обычно нацелена на увеличение производительности. Обычно по мере роста организации и увеличения потребности в мощностях, в зонах подготовки происходит переход от процессов периодического производства к непрерывному потоку подготовленных ингредиентов. Процесс с непрерывным потоком не будет значительным технологическим прорывом по сравнению с испытанными методами периодической обработки, поскольку важно сохранить тот же вкус и текстуру, что и при периодическом методе.

Попутно может возникнуть некоторая экономия человеческого труда, связанная с новым непрерывным потоком, вместе с модернизацией технологической зоны, но большая часть инвестиций обычно направлена на увеличение производительности с помощью аналогичной проверенной технологии.

В то же время, основное внимание может быть уделено вторичной упаковке. На этом этапе продукт уже аккуратно упакован в коробки, и с ним гораздо легче работать с помощью автоматизации. В последнее время, с появлением роботов-комплектовщиков, автоматической паллетизации и отгрузки, автоматизация в этой области получила огромный размах в пищевом секторе. Такой тип автоматизации является обычным — продукты питания теперь упаковываются и попадают в среду с низким уровнем риска — низкий риск — это гораздо меньше возможностей для загрязнения внешними инородными телами или организмами. Стандартная технология автоматизации, используемая в любой отрасли, может быть выгодно использована здесь — не

так важно, что робот окрашен или не сделан из нержавеющей стали, или что масло внутри машины не является пищевым.

На предприятие можно внедрить машины дозаторы и депозитеры — это пищевое оборудование, которое применяется для отмеривания требуемого количества наносимой кондитерской массы с учетом ее густоты. Дозаторы и депозитеры должны полностью соответствовать санитарным требованиям, а потому все основные элементы конструкции обычно изготавливаются из пищевой нержавеющей стали.

Данное пищевое оборудование обеспечивает:

- точность дозирования;
- выбор скорости работы;
- расфасовку вязкой массы;
- мойку частей агрегата в автоматическом режиме.

Так же следует заменить уже устаревшее оборудование, например, заменить печи, установив более современные, что позволит сократить время приготовления и упростит контроль.

Заключение