

## **ИНСТРУМЕНТАРИЙ ПРЕДВАРИТЕЛЬНЫХ И И ОСНОВНЫХ ОПЕРАЦИЙ КОНТРОЛЯ КАЧЕСТВА ПРОДУКЦИИ ПИЩЕВОЙ И ПЕРЕРАБАТЫВАЮЩЕЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ**

**Морозов В.Б.**

**доцент, канд. техн. наук**

*Тульский государственный университет*

Одним из основных показателей конкурентоспособности продукции пищевой и перерабатывающей промышленности является её качество. Оно влияет не только на достижение экономических выгод производителя и государства, но и касается самого важного – жизни и здоровья человека, его нормальной жизнедеятельности в условиях реальностей современного мира и общества. В связи с этим очень важно организовать строгий контроль качества на предприятиях-изготовителях.

Современные подходы к решению такой задачи очень многочисленны. С одной стороны, важное значение имеет методология подходов к контролю качества продукции, с другой стороны – нельзя не учитывать серьёзную роль технического, инструментального оснащения. В современных, рыночных отношениях важным выступает экономическая составляющая. Безусловно, актуальным выступает и необходимость соответствующей информационной поддержки. С точки зрения системного подхода, все эти составляющие должны быть учтены в общем вопросе контроля параметров качества вырабатываемой продукции, с включением элементов оперативного, автоматизированного управления на основе обратных и прямых технологических и информационных связей.

Однако в рассмотрении вышеописанных вопросов уделяется не достаточно внимания такому процессу в контроле качества нештучной (непрерывной по массе, длине, объёму) пищевой продукции как пробоотбор. При этом ориентир устанавливается на частное применение высокоэффективных, достоверных в своей оценке средств инструментального оснащения. В этом есть однозначная правота, но ограниченная территория лабораторий. Действительно, аналитик может всё досконально точно рассказать о параметрах качества продукции пищевой и перерабатывающей промышленности. Однако вся эта оценка относится только к пробе, а признание её абсолютно репрезентативной – не всегда достаточно обосновано. При этом сами устройства анализа проб (устройства теххимического контроля) не имеют общей структурной оценки, что усложняет как научные, так и академические изыскания.

Как известно, устройства, осуществляющие пробоотбор, обеспечивают получение малого количества контролируемого материала, по которому аналитик (работник исследующей лаборатории) может сделать окончательную оценку значений параметров качества.

Для всего многообразия устройств отбора и подготовки проб впервые построена классификация, представленная на рис. 1.

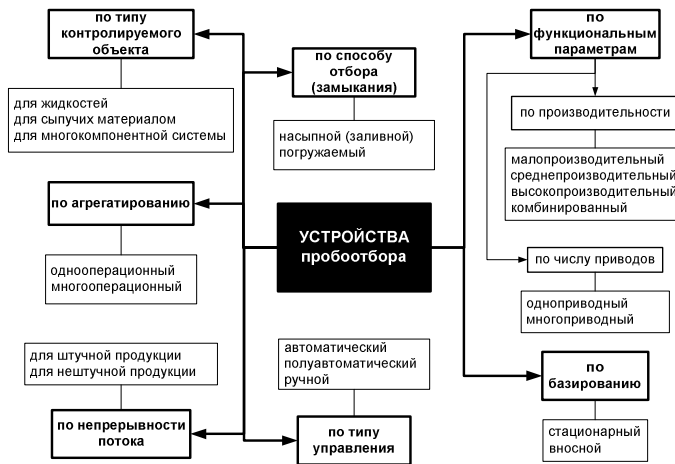


Рис. 1. Общая классификация устройств СОПП ИС АСК качества нештучной продукции пищевой и перерабатывающей промышленности

Она представляет собой отраслевую классификацию. При её составлении использовался индуктивный подход, т.е. после изучения имеющихся приборов выделялись основные классификационные признаки.

Дополнительный анализ устройств анализа полученных проп продукции пищевой и перерабатывающей промышленности позволил сформировать впервые соответствующую классификацию, представленную на рис. 2.

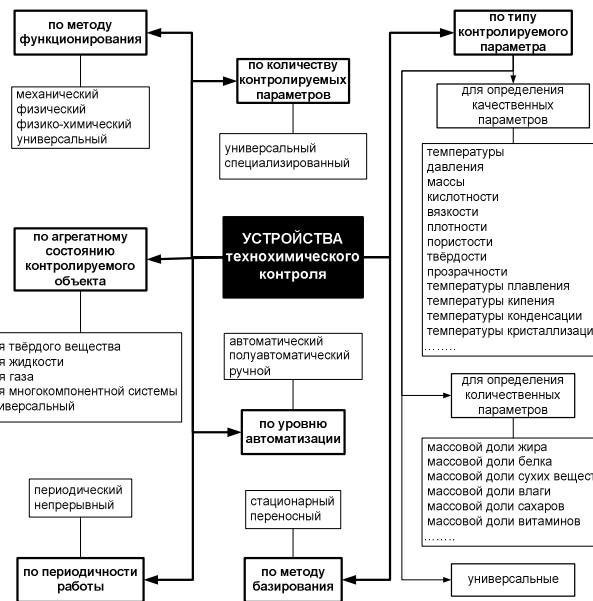


Рис. 2. Общая классификация устройств САП ИС АСК качества продукции пищевой и перерабатывающей промышленности

Представленные классификации построены путём комплексной оценки многообразия технических средств предварительных (пробоотбор, смешение, разделение и т.п.) и основных (лабораторные исследования) операций контроля качества продукции пищевой и перерабатывающей промышленности. Это позволяет методологически и системно дополнить решение актуальной проблемы технического обеспечения общей системы контроля качества продукции, полуфабрикатов и сырья на производстве и/или в сельском хозяйстве.