

Ўзбекистон Республикаси Олий ва ўрта махсус таълим Вазирлиги

Наманган муҳандислик - педагогика институти

**СТАНДАРТЛАШТИРИШ, МЕТРОЛОГИЯ ВА СИФАТНИ БОШҚАРИШ
фанидан**

Маърузалар матни

Тошкент - 2007 йил

Ушбу Ўқув қўлланмада эркин бозор муносабатларига ўтиш даврида маҳсулотлар таъминотини меъёрий норитмikliги ҳамда уларнинг талаб даражасига етишмаслиги, шунга қарамасдан маҳсулотни кенг реклама (ва антиреклама) қилиш маҳсулот сифатига харидор талабини ортиши унинг истеъмолчи саломатлиги, ҳаётига ҳамда атроф-муҳитга безарарлиги мезонларини доимо ўсиб бориши ёритилади.

Қўлланмада «Умумий овқатланиш» йўналиши бўйича таълим олаётган талабаларни юқорида келтирилган талаблар, маҳсулот ишлаб-чиқариш учун зарурий бўлган норматив ҳужжатлар, стандартлар, техник шартлар ишлаб чиқиш жараёни учун муҳим асос бўлиб хизмат қилиш услубларини мукамал ўрганишларини тўлалигича ёритилган.

Муаллифлар:

М.Р.Худайбердиева
А.А.Худайбердиев

Тақризчилар:

Бухоро Озиқ-овқат ва енгил Саноат Технология
института «Илмий ишлар ва
ахборот технологиялари бўйича проректор»
проф.О.Ф.Сафаров. Мирзо Улутбек номли
технология касб- хунар коллежининг
ўқитувчиси. С.Х.Икрамова.

Кириш.

Ўзбекистон Республикаси мустақил давлат сифатида эркин иқтисодий бозор муносабатлари асосида босқичма-босқич ривожланмоқда.

Эркин бозор муносабатлари тараққий топган иқтисодий жиҳатдан ривожланган мамлакатлардаги каби мустақил Ўзбекистон Республикасида 1992 йилда «Стандартлаштириш ва метрология Давлат қўмитаси» ташкил этилди. Шу муносабат билан Ўзбекистон Давлат стандартлаштириш, метрология ва миллий сертификатлаштириш тизимлари ташкил қилинди. Бундан кўзланган асосий мақсад ички ва ташқи бозорлар учун маҳсулотлар ишлаб чиқарувчи ташкилотлар ва корхоналарни ишлаб чиқараётган маҳсулотларини стандарт талабларига мос келишини назорат қилишдир.

Бозор муносабатларига ўтиш, ишлаб чиқарилаётган маҳсулот сифатини ошириш соғлом рақобатни юзага келишини ва шу асосда халқ хўжалигини ривожлантиришни таъминлашга ундайди.

Кадрлар тайёрлаш миллий дастурида кўрсатилганидек ҳрзирги кундаги республика олий ва ўрта махсус касб хунар таълими Ўқув юртларида кадрлар тайёрлашнинг асосий муаммоларидан бири, кадрларни бозор иқтисодиёти талабларига жавоб берадиган, замонавий техника ва технологияларни ишлаб чиқаришга бемалол қўллай оладиган, рақобатбардош ва жахон стандартлари талабларига жавоб берадиган мутахассисларни тайёрлашдан иборатдир.

Юқоридаги вазифаларни хал этиш учун Ўқув жараёнини такомиллаштириш, ўқитишни янги замонавий услубларидан кенг фойдаланиш мақсадга мувофиқдир. Ана шу вазифа мутахассислар етиштирадиган, жумладан мухандис-педагоглар тайёрловчи билим масканлари зиммасига таълим-тарбия ишларини ҳозирги давр талабларига мувофиқ янги усулларни такомиллаштириш вазифасини юклайди.

«Маҳсулотлар назорати ва стандартлаш» фанидан яратилган Ўқув қўлланма метрология, стандартлаштириш бўйича илмий-текшириш института ишлаб чиққан Ўқув-услубий материаллар асосида яратилди.

Дарсликда маълумотлар стандартлаштиришнинг назарий ва услубий асоси, озиқ-овқат маҳсулотларининг сифатини текшириш ва уни назорати, давлат стандартлаш системаси, стандартларнинг иқтисодий эффекти ҳисоби, сертификатлаштириш атамалари ва терминларини ЎЗРДС 5.0.92 га мос келиши, саноат ва қишлоқ-хўжалик маҳсулотларини классификациялаш, кодлаштириш ва шунга ўхшаш саволлар ўрганилади.

Юқорида келтирилган далиллар ишлаб чиқаришнинг қуйи бўғини учун ишчи кадрлар тайёрлайдиган касб-хунар коллежларининг Ўқув дастурларида «Маҳсулотлар сифатини назорати ва стандартлаш», фанини ўқитиш режалаштирилган бўлиб барча кўрсатилган талаблар асосида тузилди.

«Маҳсулот сифатини назорати ва стандартлаш» фанининг назарий ва амалий асосларини ўрганиш туфайли саноат маҳсулотларининг сифат кўрсаткичларини бошқариш тизимига катта эътибор қаратилади. Юқоридаги вазифаларни хал этиш учун Ўқув жараёнини такомиллаштириш, ўқитишнинг интерактив усулларида кенг фойдаланиш, имқон даражасида Ўқув жараёнига янги замонавий технологияларини тадбиқ этиш долзарб вазифалардан бири бўлиб қолмоқда.

Мазкур Ўқув қўлланмада Ўзбекистон республикасининг «Метрология ва стандартлаштириш тўғрисида»ги давлат қонуни ва стандартлаштириш Давлат тизими,

стандартлаштиришнинг мақсади, вазифалари категориялари, турлари ва маҳсулотларни кодлаштириш, уларни сифат кўрсаткичларини бошқаришнинг ҳуқуқий тамойиллари ҳақидаги материаллар келтирилган.

САНОАТ МАҲСУЛОТЛАРИ ИШЛАБ ЧИКАРИШДА СТАНДАРТЛАШТИРИШНИНГ АҲАМИЯТИ

Халқаро стандартлаштириш тизими

Ўзбекистан Республикаси мустақилликка эришгач бозор муносабатларига ўтиш даврида маҳсулотлар таъминотининг норитмиклиги ҳамда уларнинг сифати талаб даражасида бўлмаслик ҳоллари кузатилади.

Бу пайтда маҳсулотга бўлган талаб унинг юқори сифатлилигида эмас, балки уни истеъмол даражасида етарлича сотиб олиш заруриятидан келиб чиқади. Бунинг натижасида маҳсулот ишлаб чиқарувчилар ва маҳсулотга эга бўлган мулкдорлар монополияси пайдо бўлишига, ички бозорда маҳсулотни қимматлашувига ҳамда бозорни арзон ва сифатсиз чет эл маҳсулотлари билан тўлдирилишига олиб келади.

Шунга қарамадан маҳсулотни кенг реклама (ва антиреклама) қилиш ва маҳсулот сифатига харидорнинг талаблари ортиши унинг истеъмолчи саломатлигига, ҳаётига ҳамда атроф-муҳитга безарарлигини таъминловчи мезонлар сони доимо ортиб ва мураккаблашиб боради. Юқорида келтирилган талаблар маҳсулот ишлаб чиқариш учун зарур бўлган меъёрий ҳужжатлар (стандартлар, техник шартлар ва х.к.з.) ишлаб чиқиш жараёни учун муҳим асос бўлиб хизмат қилади.

Бундай тадбирлар натижасида ички бозорда юқори сифатли маҳсулотларнинг турлари ва ҳажмларини ортиши туфайли, сифатсиз ёки сифати паст бўлган маҳсулотларга харидорлар эҳтиёжи қолмайди. ТТТу тарифа маҳсулотни рақобатгирлиги таъминланади.

Республикаимизнинг бозор иқтисодиётига ўтиши МДХ давлатлари билангина эмас, балки дунёдаги ривожланган мамлакатлар билан ҳам эркин савдо муносабатларига киришишини билдиради. Мамлакатимиздаги давлат корхоналарида, хиссадорлик жамиятларида, бирлашмаларда ва фирмаларда ишлаб чиқарилаётган маҳсулот аҳолига кўрсатилаётган хизмат турларининг юқори сифатли бўлиши ушбу муносабатларнинг кафолати бўлади. Шунинг учун республикаимиз корхоналарида ва ташкилотларда ишлаб чиқарилаётган маҳсулот ва кўрсатилаётган хизмат турларининг сифати йил сайин халқаро аҳамиятга эга бўлиб боради.

Маҳсулотларимизни халқаро бозорда рақобатгир бўлиши учун уларнинг сифатига кўрсатилган ички бозор талаблари етарли бўлмаслиги мумкин, чунки иқтисодий жиҳатдан ривожланган мамлакатларда маҳсулотлар сифатига янада юқорироқ талаблар кўрсатилади. Шунинг учун корхоналар ва ташкилотлар ишлаб чиқарадиган маҳсулотлар ва улар кўрсатадиган хизмат турларига меъёрий ҳужжатлар (стандартлар, техник шартлар ва х.к.) ишлаб чиқариш жараёнида стандартлаштириш, метрология ва сертификатлаштириш соҳасидаги халқаро тажрибаларни мунтазам ҳисобга олиш зарур бўлади. Маҳсулот сифатини бошқариш, синаш ва сертификатлаштириш тизимини давлатлараро ўзаро тан олинишини ҳамда маҳсулот сифатидаги масъулият тўғрисидаги қонуний актлар ва келишувлар бундан муштаснодир.

Халқаро ҳамкорлик борасида маълум ижобий тажрибаларимиз тўпланган, масалан, Европа иқтисодий жамиятига кирувчи давлатлар ишончини қозониш мақсадида 2900 сериядаги минтақавий стандартлар ишлаб чиқилган ва амалда қўланмоқда (мисол учун ИСО 9000 серияли стандартларни кўрсатиш мумкин).

Ўзбекистан республикаси мустақилликка эришгач, миллий сертификатлаш тизимида ўлчов ишларининг бирлигини мажбурий равишда таъминловчи Давлат стандартлаштириш тизими яратилди. Ушбу стандартлаштириш тизими фаолияти давлат корхоналари ишлаб чиқараётган маҳсулотлар ва ташкилотлар томонидан бажарилаётган хизмат турларини ташқи ва ички бозорини бозорларда рақобатгирлигини таъминлашга қаратилган.

«Умумий овқатланиш маҳсулотлари» йўналиши бўйича таълим олаётган бўлажак мутахассислар учун «Маҳсулотлар сифатини назорати ва стандартлаш»

фанини ўрганиш ушбу йўналиш бўйича меъёрий техник хужжатлар билан танишиш, маҳсулот сифати бошқариш тизимларини яратиш услубларини ўрганиш учун бозор иқтисодиёти шароитида ўзларининг иш фаолиятларини самарали ташкил этиш имкониятларини яратади.

Ривожланган чет эл мамлакатларининг миллий стандартларига ёки халқаро талабларга мос келувчи стандартлар асосида маҳсулот сифатини таъминлаш, маҳсулот сифатини эришилган даражада ушлаб туриш ва келгусида уни яхшилаш давлат аҳамиятига эга бўлган масалалар. Бу борадаги тадбирлар билан бир қаторда маҳсулот ишлаб чиқариш технологияси ва технологик жихозларни (асосий фонд) янгилаш вазифалардан бири ҳисобланади. Масалан, маълумотларга кўра АКТТТ, ГФР ва Япония мамлакатларида асосий фонд ва технологияларни яратиш янгилаш кўрсаткичи 6-8 % га тенг. Шу туфайли ишлаб чиқаришда яроқсиз маҳсулотнинг бирлик ҳажми жуда паст.

Маҳсулот сифат кўрсаткичлари, уларни тадқиқ этиш ва намуна олиш услублари ишлаб чиқарувчи, истеъмолчи ва давлат текшируви идоралари билан ўзаро келишилган барча стандартлар асосида ётади. Шу сабабли стандартлар ишлаб чиқарувчи ва истеъмолчи ўртасидаги ишончни ва маҳсулот сифатини таъминловчи кафолат ролини ўйнайди. Бироқ, маҳсулот ишлаб чиқаришда қўлланиладиган меъёрий техник хужжатларга киритилган сифат даражасини таъминлайди холос.

Илмий техник прогресс ва бозор муносабатларининг ривожланиши натижасида маҳсулот ва хизмат турларига йил сайин янгидан-янги талабларни қўяда. Шунинг билан биргаликда, истеъмолчида маҳсулот сифати ҳақида билимлар даражаси ва тажриба ошиб боради. Шунинг учун ҳаракатдаги меъёрий техник хужжатлардаги маҳсулот сифатига кўрсатилган талаблар вақт ўтиши билан эскиради. Шунинг учун, маълум вақт ўтиши билан, стандартлар қайта ишланади ёки унга фан ва техниканинг ривожланиш даражасига мос равишда, бозор иқтисодиёти талабларидан келиб чиққан ҳолда, қўшимчалар ёки ўзгартиришлар киритилади.

Шундай қилиб, стандартлаштириш туфайли тайёрланаётган маҳсулот сифати режа бўйича ошиб боради.

Маҳсулотлар ва хизматлар туридан ички ва ташқи бозорларда доимий мувоффақият билан фойдаланиш учун эришилган сифат кўрсаткичлари даражаси доимий ўсиб боровчи талабларни қондирилиши зарур. Бунинг учун эришилган сифат кўрсаткичларини даражасини ошириш устида ўзлуксиз ишлаш керак. Шундай қилиб, ички ва ташқи бозорлар учун рақобатгир маҳсулот ишлаб чиқариш ёки

хизмат кўрсатиш сифатини бошқарувчи бирор тизим ишлаб чиқиш ва ундан рационал фойдаланишга зарурияти пайдо бўлади.

Сифатни бошқариш бўйича мавжуд бошқарув тизимлари корхона ва ташкилотлар микёсида ишлаб чиқилган эди. Ушбу тизимлар корхонада маҳсулот ишлаб чиқарилиши учун зарур бўлган хом-ашё ва ёрдамчи материаллар, технологик жихоз ва тўлдирувчи қисмлар сифатини тўла ҳисобга олиш имкониятларини ярата олмас эди, чунки улар бошқа корхона маҳсулотлари бўлиши сабабли пировардида тайёр маҳсулот сифатини аниқ қафолатлаб бўлмас эди. Халқаро ва минтақавий стандартлар эса, аксинча, корхоналаримизда рақобатгир маҳсулотлар ишлаб чиқаришга имқон беради.

Ташқи ва халқаро бозор учун чиқарилаётган маҳсулотларнинг сифати юқори даражада бўлиши билан биргаликда маҳсулот ишлаб чиқариш, сақлаш ва ташиш ва фойдаланиш жараёнларида ҳам атроф-муҳит, инсон саломатлиги ва ҳаёти учун хавфсиз бўлиши керак. Шу мақсадда барча ривожланган давлатларда ишлаб чиқарилаётган ҳамда мамлакатга олиб келинаётган маҳсулотлар ихтиёрий ва мажбурий равишда, юқорида кўрсатилган мезонлар асосида, хавфсизликка сертификатланади.

Юқорида келтирилган масалаларни бозор иқтисодиёти шароитида ечиш учун республикамизга «Маҳсулотлар сифатини назорати ва стандартлаш» бўйича етарли билимга эга бўлган мутахассислар зарур. Бунинг учун эса талабалар ушбу фан бўйича етарли назарий ва амалий кўникмаларга эга бўлишлари лозим.

«Умумий овқатланиш маҳсулотлари» технологиялари бўйича юқорида баён этилган масалаларни мувоффақиятли ҳал этиш учун етарли даражадаги базавий билимларни бўлажак мутахассислар «Маҳсулотлар сифатини назорати ва стандартлаш» ўқув фанини ўрганиш жараёнида эгаллайдилар.

Сифатни бошқариш масалаларини ўрганиш айниқса, бозор муносабатлари шароитида, ишлаб чиқарилаётган маҳсулотлар сифати асосий истеъмолчи - инсон саломатлигига хавфсиз бўлиши, барча моддий ресурсларимиз манбаи ер ва атроф-муҳитнинг экологиявий мувозанатига дахлсизлик принципларидан келиб чиқиши зарур.

Шу сабабли «Маҳсулотлар сифати назорати ва стандартлаш» борасида билимлар мажмуи мутахассиснинг иш фаолияти мобайнида иқтисодий, экологик, ижтимоий нуқтаи-назардан маҳсулот ишлаб чиқаришни ва уни реализация қилишнинг оптимал ташкил этиш имкониятларини яратади.

Фаннинг «Стандартлаштириш» бўлими бўйича талабалар стандартлаш соҳасида меъёрий техник ҳужжатлар классификацияси, уларни ишлаб чиқиш, таҳлил қилиш, тасдиқлаш, ҳисобга олиш, ҳаракатга киритиш, қайта қуриб чиқиш ва қўшимчалар киритиш билан боғлиқ масалаларни ўрганади. «Сертификатлаштириш» бўлимида эса мустақил Ўзбекистон Республикасининг сертификатлаштириш миллий тизими ўрганилади.

«Сифатни бошқариш» бўлимида маҳсулотни ва хизмат турларини бошқаришнинг мавжуд тизимлари ва бозор иқтисодиёти шароитига монанд стандартлар ишлаб чиқиш хусусиятлари ўрганилади.

Бўлажак мутахассисларнинг ушбу фанни ўрганишдан кўзланган асосий мақсадлар қуйидагилар:

-техник шартлар, стандартлар, ва бошқа меъёрий техник хужжатлар билан ишлашни ўрганиш ва тегишли кўникмаларга эга бўлиш;

-маҳсулотларни сифат кўрсаткичларини аниқлаш, ўлчаш, ва синов натижаларини қайта ишлаш услубларини ўрганиш бўйича амалий тажрибалар ўтказиш;

-ишлаб чиқариш ва маҳсулотларни сотиш соҳасида пайдо бўлиши мумкин бўлган муаммолар бўйича малакавий қарор қабул қилиш учун хизмат турлари ва маҳсулотнинг туркум сифат кўрсаткичларидан асосийларини танлай билиш, уларнинг аҳамиятини баҳолай олиш малакасига эга бўлиш;

-маҳсулот ишлаб чиқаришнинг тўлиқ. циклида унинг сифатини бошқариш бўйича назарий билимларга эга бўлиш.

Мазкур фан бўйича олинган назарий билимларни ва эришилган амалий кўникмаларни талабалар ўзларининг келгуси ишлаб чиқариш ва коммерциявий иш фаолиятларида қўллашга қодир бўлишлари лозим.

ЎЗБЕКИСТОН РЕСПУБЛИКАСИ СТАНДАРТЛАШТИРИШ ДАВЛАТ ТИЗИМИ. МАВЖУД СТАНДАРТЛАР КАТЕГОРИЯСИ ВА ТУРЛАРИ

«Ўзбекистон республикаси стандартлаштириш» давлат тизими стандартлари мажмуида стандартлаштириш ишларини олиб бориш тартибини белгиловчи асосий стандартдир. Стандартлаштиришнинг асосий вазифа ва мақсадини, стандартлаштириш ишларининг ташкил этилишини ва асосий қонун-қоидаларини меъёрий хужжатларнинг тоифасини, стандартлар турларини, халқаро ҳамкорлик бўйича асосий қоидаларни, стандартлар ва техникавий шартларнинг қўлланишини, стандартларга ва ўлчов воситаларига нисбатан давлат назоратини белгилайди. Стандартлаштириш давлат тизимининг стандартлар қоидалари барча давлат, жамоа, ижарачи, акционерлик, қўшма ва бошқа корхоналар ҳамда ташкилотлар концернлар, уюшмалар ва бошқа бирлашмалар томонидан уларнинг идоравий мансублиги ва мулкчиликнинг шаклидан қатъий назар, Ўзбекистон республикаси вазирликлари валавлат бошқаришининг бошқа идоралари, маҳаллий ўз-ўзини бошқариш қоидалари, шунингдек ташаббускорлик фаолияти билан шуғулланаётган фуқоролар томонидан бутун Ўзбекистон республикаси ҳудудида қўлланиши шарт.

Хозирда ягона стандартлаштириш системаси мавжуд бўлиб, у Ўз.РСТ 1.0-92 билан белгиланади ва қуйидаги меъёрий хужжатларга ҳаволалар қилинади.

Ўз.РСТ 1.1. «Ўзбекистон республикасининг стандартлаштириш давлат тизими. Республика стандартларини ишлаб чиқиш, келишиб олиш, тасдиқлаш ва рўйхатдан ўтказиш тартиби».

Ўз.РСТ 1.2. «Ўзбекистон республикасининг давлат тизими. Техникавий шартларни ишлаб чиқиш, келишиб олиш, тасдиқлаш ва рўйхатдан ўтказиш тартиби».

Ўз.РСТ 1.3. «Ўзбекистон республикасининг стандартлаштириш давлат тизими. Корхона стандартларини ишлаб чиқиш, келишиб олиш, тасдиқлаш ва рўйхатдан ўтказиш».

Ўз.РС 1.4. «Ўзбекистон республикасининг стандартлаштириш давлат тизими. Стандартлар ва техникавий шартлар билан таъминлаш тартиби».

Ўз.РС 1.5. «Ўзбекистон республикасининг стандартлаштириш давлат тизими. Стандартлар ва техникавий шартларни текшириш, қайта қуриб чиқали, ўзгартиришлар киритиш ва бекор қилиш тартиби».

Ўз.РС 1.7. «Ўзбекистон республикасининг стандартлаштириш давлат тизими. Меъёрий хужжатларда халқаро стандартларни бевосита қўллаш тартиби».

ГОСТ 15. СДТ (стандартлаштириш давлат тизими) стандартларнинг тузилиши, баён этилиши, расмийлаштирилиши ва мазмунига кўра умумий талаблар.

ГОСТ 2.114. КХТ (қонструкторлик хужжатларнинг умумий тизими) техникавий шартлар, тузилиши, ифодаланиши ва расмийлаштириш қоидалари.

АСОСИЙ АТАМАЛАР ВА ТАЪРИФЛАР

«Стандартлаштириш» - мавжуд ёки бўлажак масалаларга нисбатан ва кўп марта тадбиқ. этиладиган талабларни белгилаш орқали маълум соҳада энг макбўл даражада тартиблаштиришга йуналтирилган илмий-техникавий фаолиятдир. Бу фаолият стандартлар ва техникавий талабларни ишлаб чиқишда, нашр этишда ва тадбиқ. қилишда намоён бўлади. Маҳсулот, жараён ва хизмат турларининг белгиланган вазифасига мос келиши, савдодаги ровларни бартараф қилиш, ҳамда илмий-техникавий ҳамкорликка кумаклашиш - стандартлаштиришнинг муҳим натижасидир.

«Меъёрий хужжат» - атамаси стандартлар, техникавий шартлар шунингдек услубий кўрсатмалар, йуриқномалар ва қоидалар тушунчасини ўз ичига қамраб олади. Меъёрий хужжатларни ҳар хил турларини белгилайдиган атамалар бир бутун хужжат ва унинг мазмуни тарзида таърифланади.

«Стандарт» - кўпчилик манфаатдор томонлар келишуви асосида энг макнул даражали тартиблаштиришга йуналтирилган ва фаолиятнинг ҳар хил турларига ёки натижаларига тегишли бўлган умумий ва такрор қўллаш учун умумий қонун-қоидалар, тавсиялар, талаблар ва услублар белгиланган ва тан олинган идора томонидан тасдиқланган хужжатдир.

Стандартлар фан ва техника тажрибаларининг умумлаштирилган натижаларига асосланиши ва жамият учун юқори даражадаги фойдага эришишга йуналтирилган бўлиши керак.

Ўзбекистон республикаси стандарти (ЎзРСТ) Стандартлаштириш бўйича давлат идораси ёки тегишли ҳукўкга эга бўлган республика идораси (Ўздавстандарт, қурилиш давлат қумитаси, табиатни муҳрфаза қилиш давлат қумитаси, соғлиқни сақлаш вазирлиги) томонидан тасдиқланган стандарт.

Техникавий шартлар (ЎзТШ) Буюртмачи билан келишилган ҳолда ишлаб чиқарувчи томонидан ёки буюртмачи ва ишлаб чиқарувчи билан биргаликда ёки буюртмачи билан тасдиқланган аниқмаҳсулотга бўлган техникавий талабларни белгиловчи меъёрий хужжат.

Корхона стандарти (Ўз КСТ) Маҳсулотга, хизматга ёки жараёнга корхонанинг ташаббуси билан ишлаб чиқилган ва унинг томонидан тасдиқланган стандартдир.

Стандартлар мажмуи - ўзаро боғланган стандартлаштириш объектларига келишилган талабларни белгиловчи ва маълум илмий-техникавий ёки ижтимоий иқтисодий муаммоларни ечимини меъёрий хужжатлар билан таъминлашга умумий мақсад билан бирлашган ва ўзаро боғланган стандартлар туплами.

МДХ (мустақил давлатлар ҳамдустлиги) мамлакатларининг стандартлаштириш, метрология ва сертификатлаштириш соҳасида келишиб олинган сиёсат ўтказиш ҳақидаги битимга ҳамда Вазирлар маҳкамасининг «Ўзбекистон

республикасида стандартлаштириш бўйича ишларни ташкил ё;илиш тўғрисида» 1992 йил 2 мартдаги 93-сонли қарорига биноан собик ССРИ нинг давлат стандартлари ГОСТ МДХ нинг давлатлараро стандартлари сифатида амал қилинмоқда.

Собик ССРИ нинг давлат бошқаруви органлари томонидан тасдиқланган тармоқ. стандартлари (ТСТ) ва техникавий шартлари (ТШ) Ўзбекистон республикаси ҳудудида амал қилиш муддати тугамагунча қўлланилади. ТСТ ва ТШ Ўз. РСТ 1.5 га биноан ўзгартирилади ва бекор қилинади.

Халқаро стандарт - стандартлаштириш билан (стандартлаштириш бўйича) шугулланадиган халқаро ташкил от қабул қилинган ва истеъмолчиларнинг кенг доирасига яроқди бўлган стандартдир.

Минтақавий стандарт - стандартлаштириш билан шугулланадиган минтақавий ташкилот томонидан қабул қилинган ва истеъмолчилар кенг доирасига яроқди бўлган стандартдир.

Миллий стандарт - стандартлаштириш билан шугулланадиган миллий идора томонидан қабул қилинган ва истеъмолчиларнинг кенг доирасига яроқди бўлган стандартдир.

Халқаро минтақавий ёки чет мамлакатнинг миллий стандарти тўғридан тўғри қўлланиши Ўз. РСТ 1.7 га биноан амалга оширилади.

Уйғунлаштирилган стандартлар - маҳсулот, жараён ва хизматларнинг ўзаро алмашувчанлигини ва тақдим этилган ахборотни ёки синаш натижаларини ўзаро тан олишни таъминлайдиган, стандартлаштириш билан шугулланувчи турли идоралар билан биргаликда қабул қилинган ва бир хил объектларга тегишли бўлган стандартлар.

Айнан ўхшаш стандартлар - ҳам мазмунан, ҳам шаклан уйғунлашган стандартлардир.

1. Стандартлар белгилари бир хил бўлиши мумкин

2. Бундай стандартлар турли тилларда айнан тўғри таржима қилинади.

Стандартлаштириш - соҳаси ўзаро боғланган стандартлаштириш объекtlари мажмуасидир. Хавфсизлик зарар етказиши мумкин бўлган ножуя хавф-хатарнинг йукдигидир. стандартлаштириш соҳаси маҳсулот, жараён, хизматларнинг хавфсизлиги одатда қатор омилларнинг кишилар саломатлиги ва мол-мулкнинг асралишига зарар етказиш мумкинлиги билан боғлиқ. хавф хатарни энг макбўл даражагача бартараф қилиш имқонини берадиган кишининг хўлк-атвори каби нотехникавий омилларни энг яхши нисбатига эришиш мақсадида қуриб чиқилади.

Маҳсулотни химоя қилиш - маҳсулотдан фойдаланиш, транспортда ташиш ёки сақлаш чогида уни икдим ёки бошқа ноқулай шароитлар таъсир қдлишидан сақлашдир.

Мослашувчанлик - маҳсулотлар жараёнлар ёки хизматларнинг ўзаро номоён бўлади, таъсир кўрсатмайдиган тарзда биргаликда, топширикдаги шароитларда белгиланган талабларни бажариш учун фойдаланишга яроқдиглиги демакдир.

Ўзаро алмашувчанлик - бир хил талабларни бажариш макрадида бир хил жараён, хизматдан фойдаланиш ўрнига бошқа бир жараён, хизматнинг яроқдиглигидир. Ўзаро алмашувчанликни функционал жиҳати «Функционал ўзаро алмашувчанлик» деб айтилади.

Бу турдаги маҳсулотлар туркуми деб маҳсулотнинг функционал йуналтирилганлиги, қўлланиш соҳаси, қонструктив-технологик ечими ва асосий

сифат кўрсаткичларининг номларини билдирадиган энг катта даражадаги йигиндисига айтилади.

Халқаро стандартлаштириш - барча мамлакатларнинг тегишли идоралари иштироқ этиши мумкин бўлган-стандартлаштиришдир.

Миллий стандартлаштириш - муайян бир мамлакат доирасида ўтказиладиган стандартлаштиришдир.

Давлат назорати - корхоналар, лавозимдор шахслар ва фуқороларни стандартларнинг мажбурий талабларига ҳамда маҳсулотлар, жараёнлар ва хизматлар сифатига, шунингдек сертификатлаштирилган маҳсулотга нисбатан

техникавий шартларга риоя этилишини назорат қилиш бўйича ваколатга эга бўлган давлат идорасининг фаолиятидир.

Стандартлаштириш мақсадлари ва вазифалари

ГОСТ, ЎзРСТ, ЎзТШ, ЎзКСТ шунингдек барча категориядаги стандартлар ўз мазмунига кўра қуйидаги турларга бўлинади:

Текшириш услублари, қабул қилиш, маркировкаш, сақлаш ва бошқа турлари. Стандартлаштириш илмий-техник фаолият бўлиб, потенциал мавжуд масалаларга нисбатан умумий ёки кўп марта қўлланиладиган оптимал тартиблаш даражаси натижаларига турли фаолият ва уни кўп марта қўлланиладиган оптимал тартиблаш даражаси натижаларига турли фаолият ва уни кўп марта қўллаш учун ишлаб чиқилган меъёрий ҳужжат. Ўзбекистон республикаси стандарти Ўзбекистон давлат стандартлаштириш ташкилоти томонидан тасдиқланган ҳужжат.

Техник шартлар аниқбир маҳсулотга техник талабларни белгиловчи ва ишлаб чиқувчи ва буюрувчи билан келишиб тасдиқланган ҳужжат.

Ташкилот стандарти - маҳсулот хизмат ёки жараён учун ташкилотнинг ўз ташаббуси билан ишлаб чиқилган стандарт.

Халқаро стандарт - стандартлаштириш билан шугулланувчи халқаро ташкилот томонидан қабул қилинган ва кенг истеъмолчиларга манзур бўлган ҳужжат.

Регионал стандарт - стандартлаштириш билан шугулланувчи регионал ташкилот томонидан қабул қилинган ва кенг истеъмолчиларга манзур бўлган стандарт.

Гармонлаштирилган стандартлар-бир хилдаги объектдаги тегишли бўлган ва стандартлаштириш билан шугулланувчи турли ташкилотлар билан қабул қилинган ҳамда маҳсулот, жараён ва хизмат турларининг ўзаро алмашинувини таъминловчи стандарт.

Тузилиши ва мазмунига қараб стандартлар турли хил бўлиши мумкин:

Бир хиллаштирилган-яъни мазмунан ўхшаш, тақдим этиш шакли бўйича турлича бўлган стандартлар.

Ўхшаш-мазмун ва шакли бўйича бир хил бўлган стандартлар.

Унланган-бу эҳтиёжни қрндириш учун оптимал бир хил катталиқ ва турлаги маҳсулот жараён ва хизматни таянлаш.

Стандартлаштириш соҳаси - ўзаро боғлиқ. стандартлаштириш объекtlари йигиндисидан иборат.

Стандартлаштириш соҳасида хавфсизлик-жараён ва хизмат турлари учун омилларни оптимал мутаносиблигига эришиш мақсадида ҳамда инсон саломатлиги ва жихозларга зарар етказмаслик назарда тутилади.

Стандартлаштиришнинг мақсадлари қуйидагилардан иборат:

Маҳсулотлар, хизматлар ва жараёнларнинг сифати ва номлари масаласига давлат ва истеъмолчиларнинг манфаатини ҳимоя қилиш, кишилар соғлиги ва ҳаёти хавфсизлигини таъминлаш, табиатни муҳрфаза қилиш;

- фан ва техниканинг ривожлантирилиши билан ахрлининг ва халқ, ҳўжалигининг эҳтиёжларига мувофиқ равишда маҳсулот ишлаб чиқариш ва маҳсулот сифатини ошириш;

- маҳсулотнинг бир-бирига мослиги ва ўзаро алмашувчанлигини таъминлаш;

- кишилар моддий ресурсларининг тежалишига, иқтисодий кўрсаткичларнинг яхшиланишига кумаклашиш;

- савдода техникавий тўсиқларни бартараф қилинишига, жаҳон бозорида рақобат қилиш қўбилиятининг таъминланишига эришиш;

- табиий ва техноген ҳалоқатлари ва бошқа фавқўлотда вазиятлар рўй беришини ҳисобга олган ҳолда халқ ҳўжалиги объектларининг хавфсизлигини таъминлаш.

Стандартлаштиришнинг асосий вазифалари қуйидагилардан иборат:

Истеъмолчи ва давлатнинг манфаати йулида маҳсулотнинг сифати ва номларига нисбатан энг макнул талабларни қўйишдан:

- давлат, республика фуқоролари ва чет эл эҳтиёжи учун тайёрланган маҳсулотга керакли талабларни белгиловчи меъёрий ҳужжатлар тизимини ва уни ишлаб чиқиш қоидаларини яратиш, ишлаб чиқиш ва қўллаш, шунингдек ҳужжатлардан фойдаланишни назорат қилиш;

- стандарт талабларининг саноати ривожланган чет мамлакатларининг халқаро минтақавий ва миллий стандартлари талаблари билан уйғунлашувини таъминлаш;

- бир-бирига мосликнинг барча (қонструктив, электрик, электромагнитли маълумот, дастур ва бошқалар) турларини, шунингдек маҳсулотнинг ўзаро алмашувчанлигини таъминлаш;

- параметрик ва турлар ўлчаш қаторларини, таянч қонструкцияларини, буюмларнинг қонструктив жихатдан бир хил қилинган блокли таркибий қисмларини аниқлаш ва қўллаш асосида бирхиллаштириш;

- маҳсулот, унинг таркибий қисмлари хом-ашё ва материаллар кўрсаткичлари ва тавсифларининг келишиб олиниши ва боғланиши;

- материал ва энергия сизимини камайитириш, кам чиқинди ишлаб чиқариш технологиясини қўллаш

- маҳсулотнинг эргономик хоссаларига кўрсатилган талабларни белгилаш;

- метрологик-меъёр, қоида, низом ва талабларнинг белгиланиши;

-стандартлаштириш бўйича халқаро тажрибадан фойдаланишни кенг авж

олдириш мамлакатнинг халқаро ва минтақавий стандартлаштиришда иштироқ этишини кучайтириш;

- хорижий мамлакатларнинг талаблари Ўзбекистан республикасининг халқ ҳўжалиги эҳтиёжини қондира олган ҳолларда уларнинг халқаро, минтақавий ва миллий стандартларини мамлакат стандартлари ва техникавий шартлар тариқасида тўғридан-тўғри қўллаш тажрибасини кенгайтириш;

- маҳсулотни стандартлаштириш ва унинг натижаларидан фойдаланиш соҳасида халқаро ҳамкорлик қилиш юзасидан ишларни ташкил этиш;

- синовларни меъёрий-техник жихатдан таъминлаш, маҳсулот сифатини сертификатлаштириш, баҳолаш ва назорат қилиш.

Стандартлаштиришнинг асосий қонун қоидалари

Стандартлаштириш бўйича миллий идора Ўзбекистан республикасида стандартлаштириш соҳасидаги ишларни қуйидаги қонун - қоидаларга асосан ташкил этади:

ихтиёрийлик, ошқоралик, байналминаллик, барча манфаатдор томонларнинг иштироқи, техникавий даражанинг ва самарадорликнинг ҳисобга олиниши асоссиз ҳар хилликнинг қисқартирилиши, стандартларнинг тўлиқлиги ва уйғунлиги;

- маҳсулот номенклатураси ва сифати тўғрисидаги саволларда давлат, истеъмолчи манфаатини ҳимоя қилиб, инсон ҳаёти ва соғлигини ҳавфсизлигини таъминлаш, атроф муҳитни ҳимоя қилиш;

- аҳоли ва халқ, ҳўжалик талабига қараб, фан ва техника ютуқларига суяниб маҳсулот сифатини ошириш;

- маҳсулотларни ўзаро алмашувчанлигини таъминлаш, иқтисодий кўрсаткичларни яхшилаб моддий ва ишчи кучи ресурсларини тежаш;

- халқ, ҳўжалигида ҳавфсизликни таъминлаб, табиий ва технологик авария ҳамда фавқўлотда ҳолатлар бўлишини олдини олиш;

- маҳсулот номенклатураси ва сифатига истеъмолчи ва давлат манфаатларини кўзлаб оптимал талаблар белгилаш;

- давлат, фуқоралар ва экспорт эҳтиёжи учун ишлаб чиқарилаётган маҳсулотларга тегишли талаблар белгиловчи меъёрий ҳужжатлар системасини яратиш;

- Стандартларни саноати ривожланган чет мамлакатларнинг халқаро, регионал ва миллий стандартлари билан уйғунлашувини таъмин этиш;

- Маҳсулотлар элементи, хом-ашё ва материал характеристикаси кўрсаткичларини боғлаш ва келишиш;

- Материал ва энергия истеъмолини пасайтириб, кам чикитли технология жорий этиш;

- маҳсулотларни эргономик хоссаларига талаблар белгилаш

- материал ва энергия истеъмолини пасайтириб, кам чикитли технология жорий этиш;

- метрология меъёри, қойдаси ва низом талабларини белгилаш;

- амалиётда халқаро стандартлаштириш тажрибасини қўллашни кенгайтириш ва республикани халқаро стандартлаштиришда катнашувини активлаштириш;

- технологик жараёнларга талабларни белгилаш;

- техник иқтисодий информацияларнинг кодлаштириш ва классификациясини яратиш ва киритиш;

- тажрибаларни меъёрий-техник таъминлаш, сертификациялаш, маҳсулот сифатини текшириш ва баҳолаш.

Стандартларни ишлаб чиқишда қуйидагиларни :

Стандартлаштирилган ўзаро боғланган объектларга қуйилган талабларни келишиб олиш ва стандартлаштириш бўйича меъёрий ҳужжатларни амалда жорий этиш муддатларини уйғунлаштириш йули билан шу объектларни тўлиқ ва ҳар томонлама стандартлаштириш.

-меъёрий хужжатларга киритилган талабларнинг макбўллигини таъминлаш лозимлиги;

Замонавий фан ва техника ютуқлари, чет эл ва мамлакатимизнинг илғор тажрибасига мувофиқлаштириб, мунтазам текшириш ва стандарт талабларини янгилаш йули билан стандартдаги эскирган кўрсаткичларни ўз вақтида ўзлаштириб туриш керак.

Стандартлар фақат шундай талабларни жорий этиши керакки, улар маҳсулот хоссасини ва ундай фойдаланиш хусусиятига оид томонларни аниқлаши лозим.

Стандартларга объектив равишда текширилиши мумкин бўлган талаблар киритилади.

Стандартлар маҳсулотни сертификатлаштириш мақсадлари учун яроқли бўлиши керак.

Стандарт талабларининг бир хил маънода тушунилишини таъминлаш учун аниқ ва яққол ифода этилиши лозим.

СТАНДАРТЛАШТИРИШ ИШЛАРИНИ ТАШКИЛ ЭТИШ

Вазирлар маҳкамасининг «Ўзбекистон республикасида стандартлаштириш бўйича ишларни ташкил этиш» тўғрисидаги 1992 йил 2 мартдаги 93-сон қарорига мувофиқ, Ўзбекистон республикасининг Вазирлар маҳкамаси ҳўзуридаги стандартлаштириш Ўзбекистон Давлат маркази (Ўздавстандарт) - стандартлаштириш бўйича миллий идора ҳисобланади. Республикада стандартлаштириш бўйича ишларнинг ташкил этилишини,

мустанкамлаштирилишини ва ишларнинг макбўл даражада олиб борилишини қўйидаги идоралар таъмин қиладилар:

тармоқлараро қўлланишига белгиланган маҳсулот бўйича Ўзбекистон Республикаси давлат стандартлаштириш қўмитаси ;

- қурилиш ва қурилиш саноати бўйича, шу жумладан лойиҳалаш ва конструкциялашни ҳам қўшган ҳолда - Ўзбекистон республикаси қурилиш давлат қўмитаси;

- табиий ресурслардан фойдаланишни йўлга қўйиш, атроф муҳитни ифлослаштиришдан ва бошқа зарарли нарсалардан муҳрфаза қилиш соҳаси бўйича - Ўзбекистон республикаси табиатни муҳрфаза қўлиш давлат қўмитаси;

- тиббиёт йўналишидаги маҳсулотлар, тиббий техника буюмлари, дори дармонлар ва республика саноати ишлаб чиқарадиган маҳсулот таркибида и неон учун зарарли моддалар бўлиши соҳасида- Ўзбекистон Республикаси соғлиқни сақлаш вазирлиги.

Ўзбекистон республикасида стандартлаштириш бўйича ишлар Ўздавстандарт томонидан стандартлаштириш бўйича техника қўмиталари қўхоналари, бирлашмалари ва бошқа манфаатдор ташкилотларнинг бўлажак режалари (дастурлари) тузиладиган йиллик режалар бўйича амалга оширилади.

Республика стандартлаштириш режасига биринчи навбатда миллий стандартлар талаблари билан уйғунлашишини, кишиларни ҳаёти ва соғлиги учун ҳавфеизликни, атроф- муҳитнинг муҳрфаза қилинишини истеъмолчилар ҳуқўқшининг ҳимоя қилинишини, миллий ижтимоий-иқтисодий ва илмий-

техникавий дастурларининг амалга оширилишини таъминлайдиган миллий стандартларни ишлаб чиқхнн киритилади.

-Ўздавстандарт, Ўзбекистон республикасининг табиатни мухрфаза қилиш давлат қумитаси, қурилиш давлат қумитаси ва соғлиқни сақлаш вазирлиги бюджет маблағлари ҳисобига асосий ва умумтехникавий талабларни белгилайдиган стандартларни ишлаб чиқишда буюртмачилар, шунингдек вазирликлар, идоралар, корхоналар, ташкилотлар, қонцернлар, уюшмалар ва маҳсулот (хизматларни) тегишли тўрини ишлаб чиқувчилар ёки истеъмол қилувчи бошқа тузилмалар истеъмолчиларнинг жамоа ташкилотлар, илмий-техникавий жамиятлар ва бошқалар ҳам буюртмачилар ҳисобланади. Бу ишларни маблағ билан таъминлаш буюртмачилар маблағи ҳисобидан амалга оширилади, шу жумладан, шартнома асосида марказлаштирилган маблағлар ҳисобидан ҳам амалга оширилади.

Ўзбекистон республикаси стандартлари ва техникавий шартларни ишлаб-чиқиш, одатда ҳар бир манфаатдор корхона ва ташкилотнинг мухтор вақили бўлган мутахассислардан ташкил топган техникавий қумиталар (ТҚ) кучи билан ёки стандартлаштириш бўйича таянч ташкилотлари томонидан амалга оширилади.

Техникавий қумиталар ўз фаолиятини стандартлаштириш бўйича техникавий қумита ҳақидаги намунавий низом асосида ишлаб чиқилган техникавий қумиталарнинг низомига мувофиқ. таянч ташкил от эса стандартлаштириш бўйича таянч ташкилот тўғрисидаги намунавий низом асосида амалга оширилади.

Техникавий қумиталар ва таянч ташкилотлар жорий қонунлар ҳамда Ўзбекистон республикаси стандартларининг лойихаси ва техникавий шартларнинг ишлаб чиқилиши юзасидан тузилган шартномага мувофиқ. уларнинг сифати ва ўз муддатида олиб борилиши учун жавобгардир.

Ўздавстандарт, Ўзбекистон республикасининг қурилиш давлат қумитаси, табиатни мухрфаза қилиш давлат қумитаси, соғлиқни сақлаш вазирлиги (бириктирилган соҳалар бўйича) республика стандартларини қуриб чиқади, тасдиқлайди, уларнинг қўлланиш муддатини ўзайтиради ва бекор қилади, ҳамда унга ўзгартиришлар киритади.

Республика стандартлари ва уларга киритилган ўзгартиришлар даражасидан қатъий назар, Ўздавстандартда давлат рўйхатидан ўтказилиши шарт.

Табиатни мухрфаза қилиш давлат қумитаси, қурилиш давлат қумитаси, соғлиқни сақлаш вазирлиги, шунингдек вазирликлар идоралар, қонцернлар, уюшмалар ва бошқа ҳўжалик тузилмалари Ўздавстандарт билан келишилган ҳолда стандартлаштиришнинг тармоқ тизимини ишлаб чиқишлари ва тасдиқлашлари мумкин.

Ўздавстандарт республикада стандартлаштириш бўйича барча ишларга умумий услубий раҳбарликни таъминлайди.

Қорақалпағистон Республикаси, вилоятлар ва шаҳарларда стандартлаштириш бўйича ишларни ташкил қилиш, мувофиқлаштириш ва унинг муқобил даражасини таъминлаш ишларини Ўздавстандарт, Ўзбекистон Республикасининг Қурилиш Давлат қумитаси, Табиатни мухрфаза қилиш Давлат қумитаси ва Соғлиқни сақлаш Вазирлигининг тегишли ҳудудий идоралари амалга оширади. Қорақалпағистон республикасида, вилоятлар ва шаҳарларда стандартлаштириш бўйича ишларга умумий услубий раҳбарликни

стандартлаштириш, метрология ва сертификатлаштириш ҳудудий марказлари (СМСХМ) олиб боради.

Саноат ва қишлоқ хўжалиги тармоқларида стандартлаштириш бўйича ишларни ташкил қилиш ва мувофиқлаштириш учун зарур бўлган ҳолларда, Ўзбекистон Республикаси Вазирликлари, идоралари, уюшмалари, концернлари ва бошқа хўжалик тизимларида бўлинмалар (хизматлар) ва (ёки) фан ва техниканинг тегишли соҳаларидаги юқори илмий-техникавий имкониятларга эга бўлган ташкилотларда стандартлаштириш бўйича таянч ташкилотлар тузилади.

Корхона раҳбарлари корхоналарда стандартлаштириш бўйича ишларини ташкил этилиши ва бу ишларнинг бажарилишини ахволи учун бевосита жавобгардир.

Корхоналар зарур бўлганда стандартлаштириш бўйича бўлинмалар (хизматлар) конструкторлик-технологик ёки илмий тадқиқот бўлими, лаборатория ташкил этади, улар корхонада стандартлаштириш бўйича ишларга ташкилий-услубий ва илмий-техникавий раҳбарликни амалга оширади, стандартлаштириш бўйича илмий- текшириш ва тажриба конструкторлик ва бошқа ишларни бажарадилар, корхонанинг бошқа бўлимлари томонидан ўтказилаётган стандартлаштириш ишларини бажаришда ҳам катнашадилар. Корхоналар, муассасалар ва ташкилотларда стандартлаштириш бўйича олиб бориладиган ишлар асосий ишлар турига киради.

СТАНДАРТЛАШТИРИШ СОҲАСИДАГИ МЕЎЁРИЙ ХУЖЖАТЛАРНИНГ ТИПЛАРИ, СТАНДАРТЛАРНИНГ ТУРЛАРИ

Ўзбекистон республикаси ҳудудида стандартлаштириш объектларига қуйилган талабларни белгиловчи меъёрий хужжатларнинг қуйидаги типлари амалда қўлланилади:

Мустақил давлатлар ҳамдустлигининг давлатлараро стандартлари (ГОСТ);

Ўзбекистон республикаси стандартлари (Ўз РСТ);

Техникавий шартлар (Ўз ТШ);

Корхоналар, бирлашмалар, фирмалар, концернлар ва бошқа хўжалик субъектларининг стандартлари (Ўз КСТ);

Халқаро, минтақавий ва хорижий мамлакатларнинг миллий стандартлари; (ИСО, МЭК ва бошқалар).

Миллий стандартлаштириш объектларига:

-ягона техникавий тилни қўшиб ҳисоблаганда умумтехникавий объектлар, умумий материаллар ва моддаларнинг хусусияти ҳақидаги ишончли маълумотлар, техникавий иқтисодий ахборотни таснифлаш ва кодлаш;

-аниқ. мақсадга йуналтирилган давлат илмий-техникавий ва ижтимоий иқтисодий дастурлари ва лойиҳа объектларини;

-республикага (ёки муайян корхоналарга) маҳсулоти ёки технологиясининг рақобат қилиш қўбиллатини оширишни таъминлаш имконини берадиган фан ва техника ютуқларини;

-республикада ички эҳтиёжни қўндириш учун, шунингдек бошқа давлатларга экспорт сифатида етказиб бериш учун ишлаб чиқариладиган маҳсулотлар киритишади.

Стандартларнинг талаблари ва техникавий шартлари халқаро, минтақавий ва саноати ривожланган хорижий мамлакатларнинг миллий стандартлари талаблари билан уйғунлаштирилиши керак.

Ўздавстандарт, Ўзбекистон республикасининг қурилиш давлат қумитаси ва соғлиқни сақлаш вазирлиги стандартлаштириш бўйича тармоқлараро ишларни ташкил қилиш ва мувофиқдаштириш учун ўз ҳуққидари доирасида йуриқномалар, қоидалар, низомлар, услубий кўрсатмалар, рахбарий ҳужжатларни (РХ) ва тавсияларни (Т) ишлаб чиқадилар ва манфаатдор томонлар билан келишилган ҳолда тасдиқлайдилар.

Вазирликлар, бошқармалар, уюшмалар, концернлар ва бошқа ҳўжалик тузилмалари зарурат тугилганда Ўздавстандарт, Ўзбекистон республикасининг табиатни муҳрфаза қилиш давлат қумитаси, қурилиш давлат қумитаси ва соғлиқни сақлаш вазирлиги билан келишилган ҳолда соҳавий рахбарий ҳужжатлар ва тавсияларни ишлаб чиқишлари мумкин.

Стандартлар ва техникавий шартларни тасдиқловчи ташкилотлар стандартлар ва техникавий шартларни ишлаб чиқувчи билан баравар жавобгардирлар.

Ўзбекистон республикасининг стандартларини ишлаб чиқариш, келишиш, тасдиқдаш рўйхатга олиш тартиби Ўз РСТ 1.1»Ўзбекистон Республикасининг стандартлаштириш давлат тизими. Республика стандартларини ишлаб чиқиш, келишиб олиш, тасдиқдаш ва рухсатдан ўтказиш тартиби» билан белгиланади.

Техникавий шартлар ГОСТ 2.114 ва ЎзРСТ 1.2 да белгиланган тартибда ишлаб чиқилади, келишилади, тасдиқланади ва рўйхатдан ўтказилади.

Маҳсулот стандартлари ва техникавий шартларни ишлаб чиқиш янги маҳсулотни яратиш бўйича ишларнинг таркибий қисми ҳисобланади.

Стандартлар ва техникавий шартлар фан ва техниканинг тегишли соҳаларида чет элларда ва мамлакатимизда эришилган энг юқори ютуқларни, чет мамлакатларнинг халқ.аро минтақавий ва миллий стандартлари, талабларини ҳисобга олиб, илмий-тадқиқот, тажриба қонструкторлик, технологик ва лойиҳалаш ишларининг натижаларига асосланган ҳолда ишлаб чиқдилиши ва республикани иқтисодий ва ижтимоий ривожлантириш учун энг макбўл қарорлар қабул қилиш назарда тутилиши мумкин.Зарурат тугилганда ишлаб чиқарувчи буюртмачи билан келишилган ҳолда ёки буюртмачининг ўзи муайян стандартлар ва техникавий шартларни ишлаб чиқиш юзасидан техникавий вазифаларни тасдиқлайди.

Стандартлар ва техникавий шартларда маҳсулот сифатига нисбатан мажбурий ва тавсия этиладиган талаблар (техникавий тавсиялар) белгиланади.

Маҳсулот сифатига ижтимоий жихатдан ўзаро боғлиқ бўлган унинг аҳоли ҳаёти ва соғлиги учун хавфсизлигини атроф-муҳитни муҳофаза қилишни маҳсулотни бир бирига мослиги ва бир-бирини ўринини алмаштиришни таъминлайдиган шунингдек назорат қилиш белгиси ва усуллари мажбурий талабларга тўғри келиши бажарилиши керак бўлган талаблар сирасига киради.

Буюртмачи(истеъмолчи)зарурат тугилгудай бўлса у ўз манфаатини ҳимоя қилишни таъминлайдиган талаблар мажмуини кенгайтириши мумкин.

Маҳсулотларнинг ва хизматларнинг истеъмол ва бошқа тавсифлари,шунингдек,стандартларнинг мажбурий талабларидан келиб чикибжурсатгичларнинг юқорироқ даражасини белгилайдиган

тавсифларни, корхоналарнинг республикада ва хориждаги иқтисодий манфаатларини химоя қилиш ва мустахкамлаш мақсадида тавсия қилинадиган талаблари ишлаб чиқиши мумкин. Тайёрловчи ва истеъмолчи(буюртмачи) шартнома тузилаётганда тавсия этилаётган талабларни қўллаш зарурлигини аниқлайдилар. Улар шартномага киритилгандан сўнг келишувчи томонлар учун мажбурий бўлиб қолади.

Тузилаётган шартномаларда стандартлар ва техникавий шартларнинг мажбурий талаблари салбий томонга оғиб кетишига йул қуйилмайди.

Техникавий шартлар ва стандартларда мажбурий талабларга дойр бўлимда баён этилган масалан, синов усуллари жойлаштириш, транспортда ташиш, тамғалаш ва бошқаларни белгиладиган, бошқа стандартларга хавола қўйилган тақдирда, илова қилинган стандартларнинг талаблари қўлланиш учун мажбурий бўлиб қолади.

Агар маҳсулотнинг мажбурий талабларига мувофиқдиги амалдаги стандартларга мўлжалланган тартибда тасдиқданмаса ёки сертификати катлаштириш лозим бўлган маҳсулот сертификатлаштирувчи синовлардан ўтмаган бўлса, сотувга чиқаришга рухсат этилмайди.

Чет элдан келтирилаётган ва чет элга чиқарилаётган маҳсулот Ўзбекистон Республикасида қўлланилаётган стандартлар ва техникавий шартларнинг мажбурий талабларига жавоб бериши, шунингдек

сертификатлаштириш лозим бўлган маҳсулот тегишли сертификат билан ёки Ўздавстандарт Ўзбекистон Республикаси Табиатни Мухофаза қилиш Давлат Кумитаси Дурилиш давлат қумитаси, Соғлиқни сақлаш вазирлиги (уларнинг ваколати доирасида) ҳудудий идораларнинг ҳўлосаси ёки тегишли сертификат билан тасдиқланиши лозим.

Стандартлар ва техникавий шартларнинг мажбурий талаблари идоравий бўйсинишидан ва мулкчиликнинг қайси шаклда бўлишидан қатъий назар барча давлат, кооператив, ижара уюшма, қўшма корхона ҳамда ташкилотлар, шунингдек республика ҳудудида удабуронлик фаолияти билан шўрулланаётган фуқороларга ҳам таълуқлидир.

Стандартларнинг мажбурий талаблари ва техникавий шартларнинг бўзилишига йул қуйган корхоналар ва мансабдор шахслар амалдаги қонунларга биноаў жавобгарликка тортиладилар.

Ишлаб чиқарилаётган маҳсулотга техникавий шартлар ва корхона стандартлаштириш талаблари ушбу маҳсулотга давлатлараро ёки миллий стандартларнинг мажбурий талабларига қарама-қарши бўлмаслиги ва ушбу стандартларда қўрсатилган талаблардан паст бўлмаслиги керак.

Стандартлаштириш объектининг ўзига хос хусусиятига ва унда белгиланган талаблар мазмунига боғлиқ, равишда Ўзбекистон республикаси стандартлаштириш тизими асосий турдаги стандартларни назарда тўтади.

- асос бўлувчи стандартлар;
- умумтехникавий стандартлар;
- техникавий шартлар (маҳсулот, жараён, хизматлар учун) стандартлар;
- назорат усуллари (синовлар, анализлар, ўлчовлар, таърифлар) стандартлари.

Лозим бўлган тақдирда маҳсулотнинг асосий техникавий-иқтисодий қўрсаткичлари, унинг номларининг (турларининг) оқилона таркиби ва бошқа

талабларини аниқ белгилайдиган бир турдаги маҳсулот гуруҳига стандарт ишлаб чиқиши мумкин.

Асос бўлувчи стандартлар - ташкилий техникавий жараёнларнинг бажарилиши, шу жумладан ишлаб чиқиш, ишлаб чиқариш ва маҳсулотни қўллаш жараёнлари тартибини (қоидаларини) шунингдек фаолиятнинг муайян соҳасида ишларнинг ташкил этишнинг асосий қоидаларини белгилайди.

Умумтехникавий стандартлар - маҳсулотнинг техникавий бир-бирига мос бўлишини ва ўзаро алмашинувини таъминлаш учун зарур бўлган ишлаб чиқиш, ишлаб чиқариш ва маҳсулотни қўллашнинг умумтехникавий талабларини, шунингдек меҳнат хавфсизлиги, атроф муҳитни химоя қилиш, намунавий технологик жараёнлар, маҳсулот сифатини назорат қилиш (синаш) усуллари, ҳужжатларни бир хиллаштириш талабларини белгилайди.

Маҳсулотнинг аниқтурига, белгиси, андозаси ва бошқаларга ҳар томонлама талабларни техникавий шартлар стандарти белгилайди.

Техникавий шартларнинг миллий стандартлари - оммавий ёки серияли ишлаб чиқарилаётган маҳсулот учун ишлаб чиқилади.

Техникавий талабларнинг стандартлари маҳсулотнинг ресурсларидан тўғри фойдаланишни, буюмларнинг пишиқлиги (ўзоқ, муддатга чидамлилиги), техникавий ўзаро алмашинувчанлиги, машиналарнинг, асбоб ускуналарнинг бир хиллигини, маҳсулотнинг рақобат қилиш қобилияти оширилишини таъминлайдиган асосий кўрсаткичлар меъёри ва талабларини белгилайди.

Нazorat усуллари - (синовлар, таҳлил қилишлар, ўлчовлар, таърифлар) стандартлари маҳсулотнинг битта ёки бир нечта турдош гуруҳларга ишлаб чиқилади. Стандарт синаш учун намуналарни танлаш тартибини, бу маҳсулот сифат кўрсаткичларини баҳолаш бирлигини таъминлаш мақсадида унинг истеъмол қилиши (фойдаланиши), таърифларини назорат қилиш (синаш, таҳлил қилиш, таърифлаш, ўлчаш) усуллари, шунингдек маҳсулотни яратиш, назорат қилиш, сертификатлаштириш ва фойдаланиш чоғида синаб кўриш усуллари белгилайди.

Стандартларнинг тузулиши баён этилиши расмийлаштирилиши ва мазмунига кўра умумий талабларига техникавий шартлар эса ГОСТ, 2.1142 конструкторлик ҳужжатларни умумий тизими». Техникавий шартлар. Тузулиши, ифодаланиши ва расмийлаштирилиши қоидаларига тўғри келиши керак.

Республика стандартлари, техникавий шартлар ва ишлаб чиқарилаётган маҳсулот ва кўрсатилдаётган хизматлар учун корхона стандартлари уларга ўзгартиришлар Ўздавстандарт ташкилотларида бепул давлат рўйхатидан ўтказилиши лозим.

Стандартлар, техникавий шартлар ва уларга ўзгартиришлар давлат тилида ва миллатлараро муносабат тилида давлат рўйхатига тақдим этил ади. Давлат рўйхатидан ўтмаган стандартлар техникавий шартлар ва уларга ўзгартиришлар ҳақиқий эмас деб ҳисобланади.

Ўзбекистон Республикаси стандартитехникавий шартлари, корхона стандарти Ўзбекистон республикаси стандарти 1.1, 1.2, 1.3 бўйича белгиланади.

Стандартлар тизимини белгилаш чоғида стандартлаштириш давлат тизимида қабул қилинган тартиб рақами қўлланилади.

Ўздавстандартга Республика стандартларини нашр қилиш ва қайта наш иш, шунингдек Мустақил давлатлар ҳамдустлигининг давлат стандартларини

Ўздавстандарт белгиланган тартибда, нусхалари тасдиқланган ҳолда, давлат тили ва рус тилларида нусхаларини кўпайтириш танҳо ҳуқуқи зарурат тугилган ҳолда меъёрий ҳужжатларнинг кўпайтириш ҳуқуқи Ўздавстандарт томонидан корхоналарга ва ташкилотларга берилиши мумкин.

Кўрсатилган ҳуқуқни паймол қилган шахслар Ўзбекистон Республикаси амал қилинаётган қонунларга биноан жавобгарликка тортилади.

Корхоналарнинг стандартлари ва техникавий шартларни нашр қилишни ҳамда улар билан таъминлашни бу ҳужжатларни тасдиқланган корхоналар маҳсулот етказиб бериш ёки хизмат кўрсатиш учун ЎЗРТС бўйича шартномаларга биноан амалга оширилади.

Ўздавстандарт ишлаб чиқарилаётган маҳсулотларга республика стандартлари, корхона стандартлари ҳамда техникавий шартлар, қоидалар, раҳбарлик ҳужжатлари ва стандартлаштириш бўйича тавсияномалар туггшсида ҳар йили ахборот бериб турадилар.

ТЕХНИКАВИЙ ШАРТЛАРНИ ИШЛАБ ЧИҚИШ, КЕЛИШИБ ОЛИШ, ТАСДИҚЛАШ ВА ДАВЛАТ РЎЙХАТИДАН ЎТКАЗИШ ТАРТИБИ

Технологик ҳужжатлар бўйича тушунча.

Ўзбекистон Республикаси Давлат стандартлаштириш тизими маҳсулот ишлаб чиқариш учун зарур бўлган меъёрий техник ҳужжатларни (НТХ) ишлаб чиқиш, келишиш, тасдиқлаш ва давлат томонидан қайд этиш ва уларга ўзгартиришлар киритиш тартибини белгилайди.

Стандартлар вазирликлар, бошқармалар, асоциациялар, қонцернлар ҳамда давлат кооператив, қўшма ва бошқа корхоналар микесидида маҳсулот ишлаб чиқариш шарти уларни сифатини текшириш тартибларига тўла амал қилинишини талаб қилади.

ГОСТ 2.114. конструктив ҳужжатлаштиришнинг ягона системаси» бўйича барча стандартларда қуйидаги бандлар бўлиши керак:

1. қўлланиш соҳаси.
2. меъёрий ҳужжатларга илова.
3. техник шартлар лойихасини ишлаб чиқариш тартиби.
4. техник шартлар лойихасини белгиланган тегишли ташкилотлар билан келишиш.
5. техник шартлар лойихасини белгиланган тартибда тасдиқдаш тартиби.
6. техник шартлар мажмуини давлат томонидан қайд этиш тартиби.

Техник шартлар мажмуини давлат томонидан қайд этиш тартиби стандартлаш бўйича техникавий қумиталар томонидан ишлаб чиқилади.

Баъзан, асосланган ҳолларда, бу ҳужжат тугишлип вазирликлар, бошқармалар, асоциациялар, қонцернлар ёки стандартлаштириш бўйича базавий ташкилотлар ҳамда давлат корхоналари кооперативлар, акционерлик жамиятлари ва қўшма корхоналар томонидан ҳам техникавий қумиталар розилигига кўра, ишлаб чиқариш мумкин.

Техник шартлар алоҳида аниқ маҳсулот тури учун республикавий стандартлар ва техник шартлар тури учун МДХ мамлакатлари ўртасидаги маҳсулот сифатига

қўшимча талаблар кўрсатилган ҳолларда ҳам техник шартлар ишлаб чиқарилиши мумкин.

Ишлаб чиқарилаётган техник шартларда маҳсулот кўрсатилган талаблар шу маҳсулот учун мавжуд стандартлар талабларидан юқори бўлиши лозим. Агар кўрсатиладиган талаблар мавжуд стандартлар ва техник шартлардан олинса ёки бор бўлса ишлаб чиқарилаётган техник шартларда янги ҳужжатда бу талаблар қайтарилмайди ва тегишли тартибда мавжуд ҳужжатда илова қилинади.

ТЕХНИК ШАРТЛАРНИ ТУЗИШ, ИФОДАЛАШ ВА ҚАЙД ЭТИШ ТАРТИБИ

ГОСТ 2.114 талабларига мос келиши керак. Техник шартларни қўллаш муддати ўзайтириш ёки чегаралаш, ушбу ҳужжатни қўлланиш муддати тугашидан 3 ой аввал шу ҳужжатни тасдиқланган ташкилот томонидан қабўл қилиниши керак. Агар мавжуд техник шартга «Альтернатив» равишда бошқа ҳужжат тузилаётган бўлса ёки уни келгусида қўллаш мақсадга мувофиқ бўлмаса ёки шу ҳужжат бўйича маҳсулот ишлаб чиқариш тўхтатилса у ҳолда техник шартни тасдиқланган ташкилотгина бу ишни амалга ошириши мумкин.

Агар мавжуд техник шартга мақбул равишда бошқа ҳужжат тузилаётган бўлса ёки уни келгусида қўллаш мақсадга мувофиқ бўлмаса ёки шу ҳужжат бўйича маҳсулот ишлаб-чиқариш тўхтатилса, у ҳолда техник шартлар қўлланишдан чиқарилади. Мавжуд техник шарт тасдиқланган ташкилотгина бу ишни амалга ошириши мумкин.

Техник шартлар лойиҳасини махсус қабул комиссияси маъқўллайди. Ушбу ҳужжатлар лойиҳаси барча тегишли ташкилотларга бир пайтда юборилиши керак. Техник шартларга Ўздавстандарт ўзгартиришлар киритиши мумкин, давлат қайд этиш журнаliga, техник шартлар нусхасига 1 ой муддат ичида янгилик киритган техник шартлар маъқуллангандан кейин қуйидаги ҳужжатларни тақдим этиши керак.

-дубликат ва техник шартлар ҳужжатларнинг нусхаси (ўзгартиришлар билан), техник шартлар тасдиқланганлиги тўғрисидаги ҳужжат.

Техник шартларни ишлаб-чиқиш, келишиб олиш тасдиқлаш ва давлат рўйхатидан ўтказиш тартибини белгиловчи стандарт вазирликлар, идоралар, уюшмалар, қонцернлар, қўшма, ижара, акционерлик корхоналари, муассасалар ташкилотлар ва бошқа ҳўжалик объектлари учун мулкчилик шакли ва кимга буйсинишдан қатъий назар мажбурийдир.

Ўзбекистон республикасида техникавий шартларнинг лойиҳалари ва уларга киритиладиган ўзгартиришлар стандартлаштириш техника қумиталари томонидан ишлаб чиқилади. Асосланган ҳолларда техникавий шартлар лойиҳаларини вазирликлар, маҳкамалар, уюшмалар, қонцернлар ёки стандартлаштириш бўйича таянч ташкилотлари, давлат, кооператив, ижара, акционерлик корхоналари, қўшма корхоналар, муассасалар ва ташкилотлар тегишли техник қумиталар билан келишиб ишлаб чиқади.

Маҳсулотга дахлдор бўлган МДХнинг давлатлараро стандартлари Республика стандартлари ва техникавий шартлари мавжуд бўлмаган тақдирда ҳамда бошқа меъёрий ҳужжатларда белгилаб қуйилган талабларни кучайтириш,

зарур бўлганда мазкур тармоқнинг иккита ва ундан кўпроқ корхонасини ишлаб чиқарадиган маҳсулотга техникавий шартлар ишлаб чиқилади.

Техникавий шартлар белгилаб қўйилган талаблар мазкур маҳсулотга дахлдор бўлган амалдаги стандартлар талабидан паст бўлмаслиги ҳамда маҳсулот стандартлари ва техникавий шартлари талабларга зид келмаслиги керак. Агар талабларнинг катта қисми мазкур маҳсулотга таалукли стандартларда белгиланган бўлса у холда бу талаблар техникавий шартларда такрорланмайди, балки техникавий шартларнинг тегишли бўлимларида мазкур стандартларга ёки уларнинг бўлимларига хавола этилади. Бу холда стандартнинг айрим бандларига хавола қилишга йул қўйилмайди, ана шу бандларни мазмунини эса техникавий шартларда манбаага хавола этилмай бевосита баён қилинади.

Техникавий шартларда мазкур маҳсулотга дойр конструкторлик ва бошқа техникавий хужжатларга ҳамда маҳсулот таркибий қисмларининг техникавий шартларга, шунингдек умумтехникавий хужжатларга ҳам хавола қилишга йул қўйилади. Техникавий шартларни тузилиши, баён этилиши ва расмийлаштирилиши ГОСТ 2.114-70 талабларига мос бўлмоғи керак. Техникавий шартларнинг титўл варағини тўлдириш намунаси 1-иловага келтирилган. Техникавий шартларни амал қилиш муддатини ўзайтириш, чеклаш ва чекловлик бекор қилиш ҳақидаги қарор техникавий шартларнинг амал қилиш муддати тугашидан камида 3 ой муддатда қабул қилиниши керак. Техникавий шартлар мазкур техникавий шартлар ўрнига бошқа меъёрий хужжат ишлаб чиқарилаётганда ёки қўлланиши бундан буён мақсадга мувофиқ бўлмай қолганда ёки маҳсулотни ишлаб чиқариш тўхтаганда бекор қилинади. Техникавий шартларни тасдиқлаган идора уларни бекор қилади. Агар маҳсулотни буюртмачи (истеъмолчи)нинг розилиги билан ишлаб чиқариш мумкин бўлса, қўйидаги ҳолларда техникавий шартлар ишлаб чиқилмаслигига йул қўйилади:

Техникавий топшириққа биноан бир донга ишлаб чиқарадиган маҳсулот учун.

2.Буюртманинг хужжатлари жумласига кирадиган конструкторлик хужжатларга биноан ушбу буюмнинг таркибий қисмлари учун;

Техникавий хужжатлар бўйича-барча корхона тўғридан-тўғри берган буюртма бўйича тайёрланадиган, яна ишлов бериладиган моддалар, хом-ашёлар, ярим тайёр маҳсулотлар учун;

Эталон-намуна ва унинг техникавий баёни бўйича истеъмол хусусиятлари маҳсулот сифатига хос кўрсаткичларнинг миқдор қийматини белгиламай, бевосита товар намунаси билан аниқланадиган ёки бу кўрсаткичлар қиймати бир турдаги маҳсулотлар гуруҳи учун Россия Федерацияси стандартлари билан белгиланган ашёвий халқ истеъмол буюмлари учун.

ТЕХНИКАВИЙ ШАРТЛАРНИНГ ЛОЙИХАЛАРИНИ КЕЛИШИБ ОЛИШ.

Янгитдан ишлаб чиқарилаётган, қайта қуриб чиқарилаётган техникавий шартлар ва уларга дойр ўзгартиришлар келишиб олинishi лозим. Агар маҳсулотни ишлаб чиқаришга қўйиш ҳақидаги қарорни қабул комиссияси қабул қилган бўлса техникавий шартлар лойиҳаларини мазкур комиссияда келишиб олиш лозим бўлади. Маҳсулотни ишлаб чиқарувчи техникавий шартлари буюртмачи (истеъмолчи) билан келишиб олинади ҳамда қабул комиссияси келишиб олиши лозим бўлган бошқа

хужжатлар билан бирга (қабул комиссияси иш бошидан камида бир ой аввал) қабул комиссияси таркибига вакиллар киритилган ташкилот (корхонага) юборади.

Техникавий шартлар лойҳасини келишиб олиш учун давлат назорати идораларига ва ҳўлоса бериш учун бошқа манфаатдор ташкилотларга юбориш зарур ёки зарур эмаслигини (агар улар қабул комиссиясининг аъзоси бўлмасалар) лойихани ишлаб чиқувчи белгилайди. Маҳсулотни тажриба намунасини қабул қилиш ҳақидаги актнинг қабул комиссияси аъзолари томонидан имзоланиши техникавий шартлар лойихаси келишиб олинганлигини билдиради. Агар маҳсулотни ишлаб чиқаришга қўйиш ҳақидаги қарор қабул комиссияси иштироқисиз қабул қилинса, техникавий шартлар лойихаси келишиб олиш учун буюртмачига (истемолчига) юборилади.

Касаба уюшмалари, давлат назорати идоралари, Соғлиқни сақлаш вазирлиги, табиатни муҳрфаза қилиш давлат қўмитаси, қурилиш давлат қўмитаси, Ёнғиндан муҳрфаза қилиш идоралари, транспорт ташкилотлари ва бошқаларнинг ихтиёрига дахлдор талаблардан иборат техникавий шартлар лойихалари улар билан келишиб олинishi керак.

Техникавий шартлар лойихасини бошқа манфаатдор ташкилотларга юбориш зарур эмаслигини, техникавий шартлар лойихасини уша ташкилотларга таллуқли талаблар бўлган тақдирда лойихани ишлаб чиқувчи белгилайди.

Техникавий шартлар лойихаси келишиб олинishi лозим бўлган барча ташкилотларга айна бир вақтда юборилиши лозим.

Маҳсулотга унинг одамлар ҳаёти саломатлиги ва аҳоли мол-мулкининг ҳавфсизлигини, атроф-муҳит муҳофазасини таъминлайдиган ҳамда давлат назорати идоралари билан келишилган талабларни ўз ичига олган давлатлараро стандартлардан ва Ўзбекистон Республикаси стандартларидан олинган кўчирмалар ёки уларга иловалар бўлган, ёки улар белгиланган қоидалар ва меъёрларга иловалар бўлган Техникавий шартлар лойихаси мазкур идоралар билан келишиб олинмаслиги мумкин.

Келишиб олиш учун тақдим этилган техникавий шартлар лойихаси ташкилотга берилганидан кейин кўпи билан 15 кун ичида қуриб чиқилиши керак.

Техникавий шартлар лойихаси келишиб олингани келишувчи ташкилот раҳбари «Келишилди» ёзуви ёки алоҳида хужжат (қабул комиссиясининг акти, хат, баённома) остига қўядаган имзоси билан расмийлаштирилади, шу билан бирга «Келишилди» графаси остига сана ва хужжат рақами ёзиб қўйилади.

Техникавий шартлар (шунингдек уларни бекор қилишга доир) ўзгартиришлар техникавий шартлар учун белгиланган тартибда келишилади. Техникавий шартларга доир ўзгартиришларни, агар бу ўзгартиришлар техникавий шартларни келишиб олган ташкилотларни манфаатдорларига дахл қилмаса, фақат буюртмачи (истемолчи) билан келишилади.

Техникавий шартларни амал қилиш муддати чекланиши бекор қилиш муддати тугашидан камида 6 ой муддатда тасдиқланмоғи керак.

Ишлаб чиқариш тўхтатилган маҳсулотларни техникавий шартларини бекор қилмасликка, балки улардан ишлатилаётган маҳсулотларининг эҳтиёт қисмларини тайёрлаш ва тузиш учун фойдаланишга йул қўйилади. Шу билан бирга техникавий шартлар номи ёзилган вароқда» Тузатиш мақсадлари учун»деб ёзиб амал қилиш муддати чеклови бекор қилинади.

ТЕХНИКАВИЙ ШАРТЛАР ЛОЙИХАСИНИ ТАСДИҚЛАШ

Техникавий шартлар ишлаб чиқарувчи (тайёрловчи) нинг буюртмачи билан келишувига мувофиқ., ёки ишлаб чиқарувчи (тайёрловчи) томонидан буюртмачи билан биргаликда ёки буюртмачи томонидан тасдиқланади.

Тасдиқлаш учун ушбу техникавий шартларнинг манфаатдор ташкилотлар билан келишилган техникавий шартлар манфаатдор ташкилотлар билан келишилган вариантда тақдим қилиниши керак. Техникавий шартлар техника қумитаси раиси ёки ишлаб чиқарувчи раҳбарияти имзолаган илова хати, техникавий шартлар келишилганлигини тасдиқловчи ҳужжатлар, қабул комиссияси қарорлари, давлат синовлари ва бошқа синов актлари, технология йуриқномаси ёки ишлаб чиқариш қоидалари билан тақдим этилади.

Техникавий шартларни (техникавий шартларга дойр ўзгартиришларни) тасдиқлаш ҳужжатларни титўл варағидаги («Тасдиқлайман») графиги остида корхона раҳбарлари (раҳбар ўринбосарлари) қўядаган имзо билан расмийлаштирилади.

Техникавий шартларга дойр ўзгартиришларни (техникавий шартлар мажмуасини топшириш ҳақида шартномада бошқа шарт қўйилмаган бўлса) техникавий шартларнинг асл нусхасини сақловчи тасдиқлайди.

Техникавий шартлар буюртмачи (асосий истеъмолчи) билан келишиб амал қилиш муддати узоғи билан 5 йилга тасдиқланади асосланган тақдирда амал қилиш муддати чекланмайди.

Техникавий шартлар «ТШ» индексидан, Ўзбекистан Республикасининг қисқартирилган номи «Ўз» дан, техникавий шартларни тасдиқлайдиган ташқи лотнинг шартли рақами ифодасида, техникавий шартлар тартиби рақамидан ва тасдиқланиш йилининг 2-охирги рақамларидан иборат бўлади, масалан: ЎзТШ 205-150-92.

Бу ерда: 205-ОКПО бўйича «Маҳаллий саноат» бирлашмасининг шартли рақами ифодаси, 150.Техникавий шартлар тартиб рақами, 92-тасдиқланган йили.

ТЕХНИКАВИЙ ШАРТЛАРНИ ДАВЛАТ РЎЙХАТИДАН ЎТКАЗИШ.

Тегишли тартибда келишиб олинган ва тасдиқланган техникавий шартлар давлат рўйхатидан ўтказиш учун техникавий шартларни тасдиқлаш ва уларни тасдиқланган корхона жойлашган ҳудуд бўйича техникавий шартлар давлатлараро стандартларнинг мажбурий талабларни мувофиқ ёки мувофиқ эмаслигини назорат қилиш мақсадида ҳамда техникавий шартлар хусусида марказлашган ахборотларни вужудга келтириш мақсадида Ўздавстандартга тақдим этилади.

Техникавий шартларга дойр ўзгартиришлар Ўздавстандарт идораларида, техникавий ҳужжатларни асл нусхасини сақловчи корхона жойлашган ҳудуд бўйича рўйхатга олинади.

Техникавий шартларга дойр ўзгартиришларни давлат рухатидан ўтказиш учун техникавий шартлардан кўчирма, унга бундан аввал киритилган ўзгартиришлар билан тақдим этилади.

Ишлаб чиқарувчи корхоналар техникавий шартларни (уларга дойр ўзгартиришларни) тасдиқланган вақтидан кечи билан бир ой ичида давлат рухатидан ўтказиш учун:-техникавий шартлар (уларга дойр ўзгартиришлар)нинг асл нусхаси ва иккинчи нусхаси ва кўчирмасини;

«А» иловасига мувофиқ каталог варағини;

-техникавий шартлар (ўзгартиришлар) келишилганлигини тасдиқловчи хужжатлар нусхасини тақдим этади.

Агар каталог варағи мазмуни ўзгарадиган бўлса, маҳсулотнинг каталог варақасини техникавий шартларга дойр ўзгартиришлар билан тақдим этилади.

Техникавий шартларни давлат рухатидан ўтказиш учун уни тикилган холда тақдим қилинади, муқовада маҳсулот номи ва техникавий шартлар белгиси кўрсатилади.

Ўздавстандарт идоралари техникавий шартларни (уларга дойр ўзгартиришларни) улар олган вақтидан бошлаб 15 кун ичида Ўздавстандарт белгиланган тартибда давлат рухатидан ўтказиш ҳамда техникавий шартлар (уларга дойр ўзгартиришлар) кўчирмасини рўйхатга олган идора номи, давлат рўйхатига олинган сана ва тартиб рақамини кўрсатган холда корхонага қайтаради.

Техникавий шартлар (уларга дойр ўзгартиришлар), маҳсулотнинг каталог варағи рўйхатга олинган идорага қолади.

Техникавий шартларни ишлаб чиқарувчи ёки асл нусхасини сақловчи корхона давлат рухатидан ўтказилгани ҳақидаги маълумотларни асл нусхаси варағига ўтказиш.

қўйидаги маҳсулотларнинг техникавий шартлари давлат рухатидан ўтказилмайди:

-тажриба намуналари (тажриба туркумлари);

-эсдалик совғалари ва халқ бадиий хунармандчилик буюмлари (қимматбаҳо материаллар ва тошлардан ясалган буюмлар бундан мустасно);

-хом-ашё, материаллар ва ярим тайёр маҳсулотлар, саноат чиқитлари, мустақил равишда етказиб бериши мўлжалланган ёки бирта корхонанинг бевосита буюртмаси бўйича тайёрланадиган буюмлар, ярим тайёр маҳсулотлар, моддалар ва хом-ашёларнинг таркибий қисмлари;

-алоҳида бирлик ёки арзимаган бир партия тарзида ҳар замонда эҳтиёж туғилганда ишлаб чиқариладиган технологик хужжатдан қуролланиш воситалари. Ўлчаш воситалари билан синаш воситалари бундан мустаснодир;

-онда сонда ишлаб чиқарилган маҳсулот;

1.7.Ҳамиртуруш таркибидаги барча кимёвий элементлар, нитро бирикмалар; фосфорли бирикмалар, гормонал бирикмалар ва пестицидларнинг колдик миқдори соғлиқни сақлаш ташкилотлари томонидан белгиланган «Озиқ.-овқат хом-ашёси»ва «Озиқ.-овқат маҳсулотлари»нинг сифатига тааллуқли бўлган тиббий биологик ва тозалик кўрсаткичлари даражасидан ошмаслиги керак.

1.8.Тамғалаш

1.8.1.Ташиш тамғаси» Тез бўзиладиган юк»деган огохлантирувчи белги билан ГОСТ 14197-77 бўйича белгилаб қўйилади. Маҳаллий шароитларда сотиш учун

мўлжалланган қадоқланган маҳсулот солинган такрорий ишлатиладиган идишларга ташиш тамғаси босилмаса ҳам бўлади.

1.8.2.Маҳсулотни тавсифловчи тамға қадоқланган маҳсулот солинган идишни устига ёки ён томонларининг бирига мухр ёки траферет ёрдамида босилади ёки идишларга қуйидаги маълумотлар кўрсатилган ёрлиқ ёпиштирилади:

- маҳсулот тайёрланган корхонанинг номи ва товар белгиси;
- ҳамиртуруш тури ёки нави;
- тайёрланган кун ва кафолати сақланиш муддати;
- соф оғирлиги, кг ёки граммларда;
- ушбу техникавий шартнинг белгиси.

1.9.Жойлаш.

1.9.1.қадоқланган ҳамиртуруш ГОСТ 11354-82 бўйича такроран ишлатиладиган ёғоч яшиқларга, ГОСТ 13511-91 Е бўйича

Картон (гофриланган) яшиқларга ёки соғлиқни сақлаш ташкилотлари томонидан қўлланиладиган ва қўллашга рухсат этилган бошқа материаллардан тайёрланган идишларга, кўп миқдордагисини эса махсус иссиқдан химоя қобили қонтейнерларга жойланади.

1.9.2.Идиш ва яшиқлар тоза, қуруқ, моғор хиди ва бошқа ёқимсиз хидлардан холи бўлиши керак.

Ҳамиртуруш қадоқланган бўлақларнинг соф оғирлиги 100,200,500,1000 граммдан ошмаслиги керак.

қадоқланган маҳсулот озиқ-овқат маҳсулотлари учун мўлжалланган целлофан плёнкасига, пергамент ва қоғоз картондан ясалган қутичаларга жойлаштирилиши ёки қўллашга рухсат этилган бошқа турдаги материаллардан тайёрланган салфеткаларга ўраб қўйилиши мумкин.

2.қабул қилиш қоидалари

2.1.Прессланган ҳамиртуруш ГОСТ 171-81 талабларига асосан қабул қилинади.

2.2.Ҳамиртурушни ташқи кўриниши ҳолати, хиди, таъми, намлик миқдори, ҳамирни кўтариш кучи, кислоталилиги ва сақлаш вақтидаги барқарорлиги даврий равишда камида бир ҳафтада бир марта, шунингдек назорат қилувчи ташкилотлар ёки истеъмолчиларнинг талаблари асосида текширилиб турилади.

3.Синов усуллари

3.1.Намуна олиш усуллари ГОСТ 171-81 бўйича амалга оширилади.

3.2.Синов усуллари ГОСТ 171-81 бўйича амалга оширилади.

3.3.Ҳамиртурушни зарарсизлик кўрсаткичлари ГОСТ 26927-86, ГОСТ 26930-86, ГОСТ 26985-86, ГОСТ 171-81 бўйича ва соғлиқни сақлаш ташкилотлари томонидан тасдиқланган «Озиқ-овқат маҳсулотлари ва хом-ашёси сифатининг тозалик меъёрлари ва тиббий биологик талаблар асосида аниқланади.

4.Ташиш ва сақлаш

4.1.Прессланган ҳамиртуруш совутгич ускуналари бўлган ёки иссиқдикдан химоя қобили транспорт воситаларида, тез бўзилувчи маҳсулотларни ташиш қоидаларига биноан топилади.

4.2.Прессланган ҳамиртурушнинг қадоқланган бўлақлари совутгичларда ҳавонинг нисбий намлиги 70-80% ва ҳарорати 0-4 С бўлган шароитда 12-15 сутка мобайнида кафолатли сақланади.

Прессланган ҳамиртуруш бўлаклари мўзлатилиб сақланиши ҳам мумкин. Бунда мўздан тушириш жараёни 6-4 С хароратда аста-сёкин олиб борилиши керак.

Техникавий шартларга далил қилиб келтирилган меъёрий-техник хужжатлар рўйхати:

ГОСТ 7698-78,ГОСТ 7698-78,ГОСТ 7697-82.»Крахмал. қабул қилиш ва анализ олиш усуллари»

ГОСТ 3760-79.Аммиак.

ГОСТ4159-79.Йод

ГОСТ 8188-77.Хлорид кислота

ГОСТ 4204-77 Сульфат кислота

ГОСТ 5962-67.Этил спирти

ГОСТ. 171-81 .Прессланган ҳамиртуруш.

ОСТ 18-369-81. «Ҳамиртурушли сут».Техник талаблар.

ОСТ 18-193-74. « Қуритилган ҳамиртуруш»

ГОСТ 9404-60. «Ун.Синов усуллари»

ГОСТ 10955-64Буғдой.Клейковинани сони ва сифатини аниқлаш усуллари.

ГОСТ21-78.Шакар

ГОСТ 14192-77. Маҳсулот ғилофлаш.

ГОСТ 13360-84. Озиқ-овқат маҳсулотлари учун жихрзлар.

ГОСТ 11354-82. Озиқ-овқат маҳсулотлари учун ишлатиладиган ёғочли яшиқлар.

ГОСТ 135-1184 Озиқ-овқат маҳсулотлари учун мўлжалланган қоғозли кутилар.

ГОСТ 7625-55 Ёрлиқ. қоғози.

ГОСТ 28483-90 «қуритилган ҳамиртуриш» ТУ.2.ГОСТ 17181 «Прессланган ҳамиртуриш»

СТАНДАРТЛАРНИНГ ТАРМОҚЛАРАРО ТИЗИМЛАРИНИ ИЛМИЙ ТЕХНИКА ЮТУҚЛАРИГА ҚЎШГАН ХИССАСИ.

Стандартлаштириш янги маҳсулот ишлаб чиқариш режаларини ва уни ўзлаштириш тартибларини, янги маҳсулотни ишлаб чиқаришни ва ишлаб чиқаришга қўйишда буюртмачи, ишлаб чиқарувчи, тайёрловчи ҳамда истеъмолчи вазифаларини белгилаб беради. Бу тизимда алоҳида ўрин тутувчи жихат шундаки, тайёрланган маҳсулот сфатининг 65-70 % илмий техника ютуқларини лойихалаштириш сифати орқали аниқланади.

Халқаро илмий техникавий ҳамкорлик

Ўзбекистон Республикасининг стандартлаштириш соҳасида халқаро илмий техникавий ҳамкорлик қилишидан асосий мақсади давлат стандартлаштириш тизимини халқаро, минтақа, чет мамлакатларнинг илғор миллий тизимлари билан қўйидага мақсадларда уйғунлаштиришдан иборатдир:

-стандартлаштириш бўйича меъёрий хужжатларнинг илмий-техникавий даражасини ошириш ва уларда халқаро стандартларни, чет мамлакатларнинг минтақавий ва миллий стандартларини қўллаш асосида ҳамда илмий-техникавий тараққиётнинг жаҳонда эришилган ютуқларидан зарурий даражада фойдаланиш асосида оптимал ўринини шакллантириш;

-ватанимизда ишлаб чиқарилаётган маҳсулотнинг сифатини ва унинг жаҳон бозорида рақобатбардошлигини ошириш;

-мамлакатимиз стандартлари асосида янги рақобатгир маҳсулот ва технология турларига халқаро (минтақавий) стандартларни, шу жумладан, икки томонлама (кўп томонлама) ҳамкорлик натижасида яратилган маҳсулот ва технологияларга халқаро стандартларни ишлаб чиқиш;

-Ўзбекистон Республикасининг чет мамлакатлар билан савдо иқтисодий ва илмий-техникавий ҳамкорлигини меъёрий даражада таъминлашни яхшилаш ва мамлакатни халқаро меҳнат тақсимотида иштироқ этишини таъминлаш;

-халқаро ва минтақавий стандартларни ишлаб чиқиш жараёнида халқ хўжалигининг манфаатлари ҳимоя қилинишини таъминлаш;

-стандартлаштириш соҳасида халқаро ҳамкорлик стандартлаштириш бўйича халқаро ва минтақавий ташкилотлар билан, шунингдек чет мамлакатларнинг тегишли ташкилотлари билан, икки томонлама ёки кўп томонлама асосда амалга оширилади.

Стандартлаштириш соҳасида халқаро ҳамкорлик Ўзбекистон Республикасининг Вазирлар Маҳкамаси қарорлари иқтисодий ва илмий-техникавий ҳамкорлик бўйича ҳукуматлараро комиссияларнинг қарорлари ва ҳамкорлик тўғрисидаги баённомалар асосида Ўзбекистон Республикасининг стандартлаштириш бўйича халқаро ва минтақавий ташкилотларини фаолияти иштироқи асосида келиб чиқадиган мажбуриятлар негизида амалга оширилади.

Ўзбекистон Республикаси стандартлаштириш бўйича халқаро ташкилотлар билан ушбу ташкилотлар ишида бевосита иштироқ этишини, биринчи навбатда халқаро стандартларни ишлаб чиқишда иштироқ этишини, шунингдек уларнинг Ўзбекистон Республикаси халқ хўжалигида қўлланишини таъминлашни ва шерик мамлакатлар билан шартномавий-ҳуқуқий муносабатларни ўз ичига олади.

Стандартлаштириш соҳасида икки томонлама ёки кўп томонлама ҳамкорлик доирасида фаолият турлари шерик мамлакатларнинг миллий стандартларини ўйрунлаштириш бўйича ишларни, стандартларнинг ҳамкорликда ишлаб чиқарилишини, мазкур соҳада қўшма илмий тадқиқотлар, тажрибалар ва ахборот алмашинувлар, ўзаро бирликда маслаҳатлар, кадрларни ўқитиш ва бошқа соҳаларни ўз ичига қамраб олади.

Ўзбекистон Республикасида стандартлаштириш соҳасида халқаро ҳамкорлик бўйича ишларни ташкил этилиши ва ўтказилиши Ўздавстандарт томонидан белгиланган тартибда, стандартлаштириш масалалари билан шуғулланадиган ИСО,МЭК ва бошқа ташкилотлар томонидан, шунингдек республикада амал қилаётган ва Ўзбекистон Республикасининг шерик мамлакатлар билан икки томонлама илмий-техникавий ҳамкорлик қилиш бўйича ишларни ўтказиш тартибини белгилайдиган ҳужжатлар асосида амалга оширилади.

САНОАТ МАҲСУЛОТЛАРИНИ ТУРКУМЛАШ, КОДЛАШТИРИШ ВА УЛАРНИ СТАНДАРТЛАШТИРИШ БИЛАН ЎЗВИЙ БОРЛИҚЛИКЛАРИ

Саноат маҳсулотларини туркумлаш маҳсулотларни умумий характерли белгиларига ва хусусиятларига қараб амалга оширилади. Маҳсулотларни туркумлаш катта амалий аҳамиятга эга, чунки кўплаб номенклатурадаги саноат маҳсулотлари маълум бир тартибга солмасдан туриб ишлаб чиқаришни илмий ривожланириш,

хисоб-китоб ишларини олиб бориш, маҳсулотларнинг ассортименти, сифати ва истеъмол қийматини ўрганиш жараёнларида катта қийинчиликларга дуч келинади.

Саноат маҳсулотларининг туркумлаш шартли белги бериш билан белгиланади. Улар қуйидаги тамойиллар талабларига жавоб бериши керак:

- 1.Биржихатлик тамойили.
- 2.Мукамаллик ва мослашувчанлик.
- 3.Иерархия тамойили.
- 4.Универсаллик тамойили.
- 5.Ихчамлик тамойили.
- 6.Туркумланадиган бўғинларнинг бир маънологик тамойили .
- 7.Унли тизим бўйича кодлашга яроқдилик тамойили.

Маҳсулотларни кодлаш учун бир неча рақамдан иборат бўлган шартли белги берилади. Маҳсулотларни туркумлаш тартибига асосан кодлаш 9 босқичдан иборат бўлади ва маҳсулотларнинг барча сифат ҳамда қонструктив кўрсаткичларини ўз ичига қамраб олган кодлар асосида, ЭХМ воситасида уларнинг қандай хусусиятга эга эканлигини ўрганишга имкон яратади.

Мисол учун, Туркия мамлакатида ишлаб чиқарилган маҳсулот «Хобби» шоколодини кодлар асосида қуриб хисоблаб чиқамиз.»Хобби» шоколодини штрих кодида қуйидаги кўрсаткичлар берилган.

8690003241023-шоколад «Хобби», Туркия-86(9)

869	0003	24102	3
Мамлакат коди	Маҳсулотни кадоқлаган фирма коди	Маҳсулот коди	Назорат рақами

Берилган штрих кодларни қуйидаги формула орқали аниқлаймиз

А). 1 ҚЗҚ5Қ7Қ9Қ11қх

Б). 2Қ4Қ6Қ8Қ10Қ12қу

В). ух3ққ

Г). ХҚҚкХ (К)

Д). 10-(7)қ3

Е). 3қ3, демак маҳсулот давлат стандартига жавоб беради.

Изох: Аввал тоқ ўриндаги сонлар, кейин жуфт ўриндаги сонлар бирбирига қўшиб чиқилади. Сўнгра «ЕА№ Европа номерланиш тизими формуласи бўйича жуфт сонлар йиғиндисини 3 га кўпайтирамиз. Шундан кейин тоқ сонлар йиғиндисига жуфт сонларни кўпайтиришдан чикдан натижасини кушамиз. Хосил бўлган кўп хонали соннинг охирги рақамини, формулага асосан, 10 сонидан айирамиз. Натижада бир сон чиқади. Бу сон назорат сони, яъни 13 рақамига тенг бўлиши керак.

МАҲСУЛОТ ХАҚИДАГИ МАЪЛУМОТЛАРНИ СТАНДАРТЛАШТИРИШ ВА КОДЛАШ

Бозор муносабатларига ўтиш ишлаб-чикдрилаётган маҳсулотлар сифатини ва уларнинг кўрсаткичларини ошишига ва рақобатни юзага келишига ва шу билан бир

қаторда халқ-хўжалигини ривожланишини таъминлашга ундайди. Бу эса ишлаб чиқаришда тайёрланадиган маҳсулотларни истеъмолчиларни талабларини эътиборга олган ҳолда сифатли маҳсулотлар ишлаб чиқаришга яъни бозор талабларига нисбатан таклифларни беришликни тақоза қилади. Ички ва ташқи бозорда сифатли маҳсулотлар рақобатбардошлигини таъминлаш ҳозирги куннинг асосий долзарб масалаларидан бўлиб қолди. Шу ўринда бир савол тағилади, етти хазинанинг бири Ўзбекистонда етиштириладиган хом-ашёларнинг витаминга оксилга углеводга бойлиги ҳаммага маълум, лекин ишлаб-чиқариладиган маҳсулотларнинг жаҳон бозорида паст ўриндалиги кишини ажаблантиради. Биз Германияда ишлаб чиқарилган бодринг консервасини анализ қилганимизда сифати яхши эмаслигига амин бўлдик, шунга қарамадан катта талаб билан истеъмолчилар томонидан сотиб олинаётганлиги диққатимизни тортди. Бу жараёни ўрганиб чиқганимизда 450 граммли (нетто) бодринг консерваси «Шиша банки» чиройли килиб ғилофланган, этикеткаси иштахасини очувчи маҳсулот беағи билан ва давлат коди акс этирилган. Штрих код билан безатилганлиги учун севиб харид қилинаётган экан. Бу жараёни таҳлил қилар эканмиз Ўзбекистонда ҳам штрих-кодлашни йулга қўйиш вақти етмадимикин деб уйлаб қоламиз. Хўш, штрих кодни ўзи нима.

Баъзан бирор маҳсулот харид қилганимизда унинг кўринарли жойида ёки этикеткасида ҳар хил қалинликдаги чизиқлар ва рақамлар билан белгиланган шаклларни куришимиз мумкин.

Уларга штрих - код номи берилган, штрих кодлаш нима ва қачон пайдо бўлган. Штрих - кодлардан маҳсулотларга нисбатан тадбиқ, этиш гоёси илк бора 30-йилларда АҚШ нинг Гарвард бизнес мактабида яратилган бўлиб, ундан амалда фойдаланиш 60-йиллардан бошланган. 1973 йил АҚШ да маҳсулотнинг универсал код (UPC) қабул қилиниб, 1977 йилдан бошлаб эса Европа Кодлаш тизими EAN тасис этилди ва ҳозирда ундан нафақат Европада, балки бошқа минтақаларда ҳам кенг равишда фойдаланилмоқда.

Асосан EAN нинг икки кодидан кўпроқ, фойдаланилади: 13- разрядли ва 8- разрядли рақамли кодлар. Бунда энг ингичка штрих бирлик сифатида олинади. Ҳар бир рақам (ёки разряд) икки штрих ва икки пробелдан иборат бўлади. (1 ва 2 расмлар)

Давлат тайёр назорат сони коди. маҳсулот сони.

EAN ассоциацияси турли давлатлар учун кодлар ишлаб чиққан бўлиб, ушбу кодлардан фойдаланиш учун марказлашган тарзда лицензиялар тавсия этади.

Масалан, Франция учун давлат коди сифатида 30-37, Италия учун 80-87 оралиқлари тавсия этилган. Баъзи давлатларнинг кодлари уч хонали сондан иборат. Масалан, Греция - 520, Россия - 460, Бразилия - 789.

Маҳсулот коди тайёрловчи томонидан тузилади ва у ҳам битта рақамдан иборат бўлади. Бу коднинг расшифровкаси стандарт эмас, у маҳсулотга таалуқли бўлган ва шу маҳсулотнинг қайд этиш тартиб рақамини ифодалаши ҳам мумкин. Ҳозирда EAN тизими компанияларда ва 80та мамлакатларда, шунингдек, Ўзбекистонда ҳам «EAN Ўзбекистон» бўлиб қўлланилиб келинмоқда.

Штрих кодлар кетма-кет алмашилиб келувчи қора (штрих) ва оқ. рангли, турли кдлинликдаги чизиқлардан иборат бўлиб,бу чизиқларнинг ўлчамлари стандартлаштирилган. Штрих кодлар махсус оптик қурилмалар-сканерлар ёрдамида ўқишга мўлжалланган.

Чет эл давлатларида маҳсулотнинг этикеткасида штрих коднинг бўлиши мажбурийдир. Акс холда савдо ташкилотлари маҳсулотдан воз кечишлари мумкин. Бу натижа 85%дан кўпроқ. маҳсулотларни жаҳон бозорига рақобатни тўла таъминлайди. Буни Ўзбекистонда қўллашни йулга қўйиш мақсадга мувофиқдир, бу билан чет эл технологиясига эргашиш деб тушуниш нотўғри бўлади, чунки ҳозирги замон истеъмолчилари ва давр шуни тақозо этади. Ўзбекистонда штрих-кодлар 1996йилдан бошлаб қўлланилиб келинмоқда. Штрих код «ЕАН» маҳсулот номери иккита босқич 13 ва 8 рақамдан иборат бўлиб, охириги 13- ва 8- рақам назорат рақами бўлиб ҳисобланади.

Ўзбекистон Республикаси маҳсулотлар ишлаб-чиқариш учун қуйидаги штрих коди рақамларига эга 4781234567892 дан иборат бўлиб, шундан 478 Ўзбекистон Республикаси давлат коди, 1234 маҳсулот ишлаб-чиқарилаётган корхона ёки ташкилот коди (ЕАН Ўзбекистон аъзоси бўлиши лозим), қолган 5 та рақам 56789- ишлаб-чиқарилган маҳсулот коди (бу ҳам ЕАН Ўзбекистон аъзоси бўлиши лозим).

Охириги 13-рақам 2- назорат рақами бўлиб, бу штрих кодларни тўғрилигини таъминлайди.

Штрихли кодлаш ишлаб чиқариш корхоналари учун қуйидаги имкониятларни яратади.

1. Автоматлаштирилган бошқарув тизимининг тадбиқ. этишни осонлаштириш.
2. Ишлаб-чиқариш, маҳсулотни сақлаш ва сотиш каби кафолатлайдиган ҳисоб-китоб ишларининг самарадорлигини оширади.
3. Ресурсларни чуқур таҳлил қилиш имконини беради.
4. Хужжатлар айланишини қисқартиради.
5. Бошқарув ва назорат бўлимларига тезкор равишда маҳсулот хусусидаги маълумотларни тавсия қилади.

САНОАТ МАҲСУЛОТЛАРИ СИФАТИНИ ЯХШИЛАШДА МАҲСУЛОТЛАР СИФАТИНИ БОШҚАРИШ СИСТЕМАСИНING АҲАМИЯТИ

1. Маҳсулот сифатини текшириш ишларини ташкил этиш.

Ишлаб чиқаришда маҳсулот сифатини назорат қилувчи система мавжуд, унда ишлаб чиқариш билан боғлиқ бўлган ходимлардан ташқари давлат ва жамоатчилик ташкилотлари катнашадилар. Маҳсулотлар сифатини баҳолашда ГОСТ, ОСТ, ТУ, ТШ, технологик кўрсатмалари каби норматив-техник хужжатлар, технологик регламентлар ва рецептўралар тўплами қўлланилади.

Ишлаб чиқарилган тайёр маҳсулотнинг сифатини баҳолаш ва назорат қилиш натижаларини ҳисобга олиш, ишлаб чиқаришнинг барча технологик босқичларда узлуксиз амалга оширилади. Белгиланган нормативдан четга чиқиш махсус журналларда айбдор фамилияси, исми билан бирга кўрилган чоралар қайд этилади. Журнал МЖКК- деб номланиб меҳнат жараёнига қатнашиш коэффиценти шу ном билан юритилади. Режани бажариш ёки ошириб бажариш кўрсаткичларини аниқлашда чиқарилган маҳсулот сифатига қараб маош ва мукофот тайинланади.

Технологик ишлаб чиқаришда ҳар доим қонидани бузувчилар тайёр маҳсулотни сифатини бузиб, ишлаб чиқарувчилар лабораторияларда маҳсулот анализлари талабга

жавоб бермаса маҳсулотга тушган норозиликлар сони 2-3 та бўлса шу ишчига берилган квалификация разряд 3 ойлик муддат билан камайтирилади ва келтирилган зарар тўла ундириб олинади. Белгиланган нормативдан четга чиқиш холлари махсус журналларда, айбдор фамилияси, исми ва кўрилган чоралар билан бирга қайд этилади.

Корхоналарда қўлланиладиган назорат турлари

Ишлаб чиқаришнинг барча босқичларида маҳсулотлар сифатини назорат қилишни ташкил этиш мақсадида хом-ашёни қабул қилиш учун иш фаолияти ва масъулияти аниқ белгиланган хизмат турлари ташкил этилади. Уларнинг таркиби ва аъзолари сони корхонанинг тури ва штатлар жадвалига боғлиқ бўлади.

Корхонага келтириლაётган хом-ашё сифатини назорат қилиш учун таъминот бўйича директор ўринбосари, технологлар, лаборатория ходимлари ва товаршунослар таркибидан иборат бирламчи комиссия ташкил қилинади. Хом-ашёни бирламчи назорат этиш хизмати томонидан маҳсулот сифатини сертификатлар ҳамда норматив техник-хужжатлар асосида лаборант ёки хом-ашёни топширувчининг ишончли кишиси иштирокида текширувдан ўтказилади. Бу пайтда агар лаборатория анализларининг натижалари бўйича жузъий камчиликлар бўлса ёки сифатсиз хом-ашё олиб келинган бўлса, масъул шахс синовлари қайд этиш журнаliga имзо чекади.

Бундай кайдномага асосан хом ашё олиб келувчи томон сифатсиз маҳсулот олиб келганлиги учун масъул шахсга жарима солинади ва ундириб олинади. Агар бу хол кўп марта қайтарилса маҳсулот келтирилиши бўйича тузилган шартнома (1 ой муддат ичида) бекор қилинади. Шу вақт ичида таъминотчи корхонага келтирилган зарарни коплаши ва сифатсиз маҳсулот тайёрлашни тўхтатиши зарур.

Хом-ашёни бирламчи назорат қилиш хизмати қабул қилинадиган маҳсулот сифатига тўла жавобгардир. Ўз вақтида қайтарилмаган сифатсиз маҳсулот, нотўғри тўлдирилган ёки тузилган далолатнома, маҳсулот билан таъминловчи ўз вақтида тақдим этилмаган талабнома (иск) санитар қоидаларига ва маҳсулотни сотиш муддати бузилганлиги буларнинг барчаси завод маъмуриятининг бирламчи назорат хизматига салбий таъсир кўрсатади.

Омборхонадаги маҳсулотлар ҳаракатлантирилганда омбор мудирини ёки унинг ўринбосарини ва цех бошлиғини томонидан маҳсулотлар сифати бўйича ва норматив-техник хужжатларга асосланган ҳолда қабул қилиниши керак.

Агар қабул қилинадиган маҳсулот сифатини баҳолашда ишлаб чиқариш мудирини, цех бошлиғини ва омбор мудирини ўртасида келишмовчилик келиб чиқса, қабул вақтида корхона раҳбарлари (директор ёки бош мухандис) таклиф этилади. Айбдор шахсга нисбатан чора кўрилади ва хато қилиш журнаliga ёзиб қуйилади.

Технологик жараёнларни оператив назорати цех бошлиғини, ишлаб чиқариш мудирини ва унинг ёрдамчисига юклатилади. Оператив назорат хатога йўл қўйишни ўз вақтида олдини олади.

Оператив назорат-технологик жараённи алоҳида босқичларига органолептик ёки бошқа йўллар билан баҳолашга, хом-ашёни технологик карталар асосида тузилганлигига, технологик режимни текширган ҳолда ва маҳсулот массанинг чиқишига қараб иш олиб боради ва йўл қўйилган камчиликлар махсус журналда қайд этиб борилади.

Қабул қилиш назорати корхона турига қараб ташкил этилади. Тайёрланган ҳар қайси партиядаги маҳсулотдан органолептик ва физик-кимёвий хусусиятлари бўйича,

норматив техник хужжатлар асосида ҳамда маҳсулотни чиқиш массасига, упаковкалаш ва тамғалашга қўйиладиган талаблар бўйича назорат олиб борилади. Маҳсулотни физик-кимёвий кўрсаткичлари технологик лабораторияларда анализ қилинади.

Битта сменада ишлаб чиқилган маҳсулотларга уларни сифатини белгиловчи хужжат гувоҳнома берилади. Гувоҳнома номерланган алохида бланкада расмийлаштирилади. Бу бланка бухгалтерия томонидан берилади ва ишлаб чиқариш тармоғи раҳбари масъулиятига юклатилади. Тайёр маҳсулотни сотишга фақат цех бошлиғи ёки ишлаб чиқариш мудир томонидан тўлдирилган сифат кўрсаткичли гувоҳнома бўлгандагина рухсат этилади. Экспедитор эса ўзи қабул қилиб олган маҳсулотларини «Товар кўринишига», сақланиш режимига ва муддатига тўла жавобгар шахс ҳисобланади.

Тайёр маҳсулотнинг сифатини баҳолаш масъулияти брокераж комиссияси аъзоларига юклатилади. Брокераж комиссияси аъзолари таркибига ишлаб чиқариш мудир ёки унинг ўринбосари, муҳандис-технологик ёки маҳсулот ишлаб чиқариш цехи бошлиғи киритилади. Корхона бўйича бир ойда бир марта маҳсулотларни сифатини баҳолаш бўйича оператив мажлис ўтказилади. Цехларда эса ҳар ҳафтада, ҳар бир ишчининг иши назорат қилинади. Сифатсиз маҳсулот чиқиши ёки хатарга йўл қўйилса уларнинг иши қониқарсиз деб баҳоланиб, махсус журналга ёзиб борилади.

Икки йиллик муддатга уч кишидан иборат комиссия тузилади. Бу комиссия аъзолари брокераж ўтказиш ҳуқуқига эга бўладилар. Текширишларда хатога йўл қўйилганлиги аниқланса, у ҳолда икки нусхада текшириш акти тузилади. Брокераж комиссиясининг иши давлат инспекцияси ходимлари томонидан назорат қилинади. Инспекция ходимлари маҳсулотлар сотувини ва омборхоналарни назорат қилиш ҳамда ўз вақтида сотувга чиқарилган тайёр маҳсулотлар сифатини текшириш ҳуқуқига эгадирлар.

Маҳсулот (товар) сифатини аниқлаш усуллари маҳсулот сифати, одатда ундан ўртача намуна танлаб олиш йули билан аниқланади. Ўртача намуна танлаб олиш жуда муҳим, чунки мана шу намунага қараб, бутун бир партиядаги маҳсулотни сифатига баҳо берилади.

қанча миқдорда намуна танлаб олиши кераклиги ва танлаб олиш усули ҳар қайси маҳсулот учун алохида стандартларда келтирилган бўлади.

Органолептик усул. Органолептик услубда текшириш кишининг сезги органлари воситасида олиб борилади. Бу усул билан маҳсулотларнинг хиди, ранги, шакли, ўлчами, ташқи кўриниши ва қонсистенцияси аниқланади.

Хид-маҳсулотларда бўладиган ва аста-сёкин атроф муҳитга таркалувчи хидли моддалардан келиб чиқади. Маҳсулот узок, вақт туриб қолса ёки ёмон шароитда сақланса, унинг хиди аста-сёкин камайиб боради ёки хатто йўқолиб кетади.

Киши хидни хавода жуда кам миқдорда тарқалган ҳолда ҳам сезади. Масалан, 1л хавода граммнинг миллиондан бир улуши миқдорида эфир ёки миллиардан бир улуши миқдорида олтингугурт бўлса ҳам уни сезиш мумкин. Маҳсулотлар ранги улардаги ранг бўёқ моддага боғлиқ. Маҳсулот рангининг ўзгаришига бевосита қуёш нури тушиши туфайли ёки уни юқори ҳароратда сақланиши каби сабаблар таъсир этади.

Маҳсулотнинг шакли типик ва нотипик бўлади. Одатда туғри симметрик шакл типик ҳисобланади. Юмалоқ, овалсимон, чўзинчоқ, цилиндрсимон, конуссимон, бочкасимон, қўнғироқсимон ва япалоқ шакллар кенг тарқалган.

Ташқи кўриниш маҳсулот сифатини белгилашда катта роль ўйнайди ва маҳсулотнинг сифатлилик даражасини тавсифлайди. Рангнинг хиралашиши, ялтироқлигини йўқотиши ва жилосизланиши маҳсулот сифатини пасайганлигидан далолат беради.

Маҳсулотнинг ташқи ҳолати муҳим бўлиб, у силлик, тёкис нотёкис дўнгсимон, кийшиқ, ғадир-будур ва хакозо бўлади. Табiiй ташқи ҳолатни йўқотган маҳсулотнинг сифати албатта пасаяди.

Маҳсулот қонсистенцияси жихатдан қаттиқ, ярим қаттиқ, ярим суюқ, суюқ, суркалувчи, желесимон, қайишқоқ, ковушқоқ ва бошқача бўлиши мумкин.

Маҳсулотнинг қонсистенцияси билан бирга уларнинг ички структурасига ҳам эътибор берилади.

Маҳсулотларни шишасимон, унсимон, донадор, сочилувчан, майда тортилаган унсимон ва бошқача структурали бўлади.

Хаво, ёруғлик, харорат, куёш нури ва бошқа омиллар таъсирида маҳсулотнинг қонсистенцияси ва ички структурасида кўпинча катта ўзгаришлар юз беради. Шу ўзгаришлар туфайли маҳсулот сифати пасаяди.

Хар қандай маҳсулотнинг, шу жумладан ўртача намуна учун олинганларининг ҳам сифатини баҳолашда унинг ташқи кўриниши назарга олинади.

Агар маҳсулот идишда бўлса, идишнинг стандарт талабларига мувофиқ, келиш-келмаслиги аниқланади: идиш тайёрланган материал, идишнинг ташқи ва ички томонлари қандай ишланганлиги, санитария ҳолати, шакли тамғаланиши ва бошқа кўрсаткичлари синчиклаб ўрганиб чиқилади. Идиш сифатли материалдан тайёрланиши, шаклан туғри ва тоза бўлиши лозим, тўлиқ ва аниқланмаган бўлиши, тамға идишнинг белгиланган жойига учмайдиган бўёқ, билан ёки стандартда кўрсатилган усул билан туширилган бўлиши шарт.

Идиш текширилгач, уни очиб маҳсулотнинг ташқи кўриниши, шакли, сиртқи кўриниши, ранги, қонсистенцияси ва ҳиди текширилади. Шу билан бирга бошқа нуқсонлар ҳам текширилиб, уларни мазкур маҳсулотларни ёки хом-ашёнинг сифатини қанчалик пасайтирганлиги аниқланади. Сўнгра маҳсулотнинг сифат кўрсаткичлари стандартда белгиланган меъёрлар билан солиштирилиб, бу товарнинг бу товарнинг нави белгиланади. Баъзи товарларнинг нави балли баҳолаш усули билан белгиланади. Балли баҳонинг моҳияти шундаки, маҳсулотнинг ҳар қайси сифат кўрсаткичига, унинг муҳимлигига қараб, маълум бир миқдор балл белгиланади. Баллар жамламаси 100 балл баҳода 100 баллни ва 100 балли баҳода ҳар бири 10 баллни ташкил этиши керак. Балларнинг энг кўп миқдори энг муҳим сифат кўрсаткичларига таъм, ҳид ва қонсистенцияга ажаратилади. Нуқсон топилса, балл пасайтирилади, агар маҳсулотни баҳолаш давомида бир органолептик кўрсаткичда бир неча нуқсон топилса, маҳсулотнинг баҳоси жуда ҳам тушириб юборадиган нуқсон бўйича балл пасайтирилади.

Олинган баллар жумласига қараб маҳсулотнинг сорти белгиланади. Кўпинча товарларнинг сифатини аниқлашда дамланган чойнинг ранги, таъми ва хўшбўйлиги асосий кўрсаткич ҳисобланади, винонинг сифатини аниқлашда энг муҳим белгилардан бири винонинг хушбўйлигидир.

Мева ва сабзавотлар сифатини баҳолашнинг стандарт усуллари уларнинг йирик майдалиги, шакли, ранги, зарарланиш характери ва даражаси кабилардан иборат.

Органолептик усулнинг устунлиги унинг тез ва қулайлиги ҳамда бир қанча белгиларни асбобсиз ҳам аниқлаш имқонини беришидадир. Бироқ, бу усул ҳамма вақт ҳам ҳақиқий ахволни аниқ очиб бермайди. Чунки маҳсулотлар сифатини текшираётган кишининг таъм, хид, ранг ва бошқаларнинг жуда нозик хусусиятларни сеза билиши унинг тажрибасига боғлиқ. Шу сабабли маҳсулот ёки хом-ашёнинг сифатини аниқ белгилаш лабораторияда текшириш йўли билан амалга оширилади.

Лаборатория усули. Бу усул ўтказиладиган анализлар турига қараб кимёвий, физикавий, оптик, микробиологик ва биологик турларга бўлинади.

Кимёвий усул билан маҳсулотларнинг хом-ашёларнинг сифати ва миқдори анализ қилинади, улардаги қанд, крахмал, туқима, оксил, ёғ, органик кислоталар, минерал моддалар, сув, тузлар, оғир металллар ва бошқа моддаларнинг бор ёки йўқлиги аниқланади. Тегишли стандартларнинг талаблари, шунингдек, текшириладиган маҳсулотни ишлаб чиқариш рецептураси маълум бўлса, кимёвий анализлар ёрдамида маҳсулотни ишлаб чиқариш, ташиш ва сақлаш пайтида сифатининг бузилиши даражасини аниқлаш мумкин. Сифатни аниқлашнинг кимёвий усуллари текшириладиган маҳсулот стандартида ёки махсус стандартларда баён қилинган.

Физикавий усул. Физикавий усул маҳсулотнинг эриши, кайнаш ва совуш хароратлари, зичлиги, гигроскоплиги, қонсистенцияси, ёпишқоқдиги, чидамлилиги, табиий ҳолати ва бошқа кўрсаткичларни аниқлашга хизмат қилади. Бу кўрсаткичлар хилма-хил асбоблар ёрдамида аниқланади.

Оптик усул. Бу усул маҳсулотларнинг кимёвий таркиби, тузилиши ва турли хоссаларини микроскоп, рефрактометр, поляриметр, колориметр каби асбоблар билан текширишда қўлланилади.

Харорат қонстантаси оддий ёки махсус термометрлар ёрдамида аниқланади.

Маҳсулотларнинг мустаҳкамлиги ва чидамлилигини аниқлаш учун хар-хил усуллар қўлланилади.

Маҳсулот сифатини назорат қилиш

Маҳсулот сифатини назорат қилиш унинг сифат кўрсаткичларини белгиланган талабларга мувофиқлигини текширишдир ва шу асосда маълум қарор қабул қилинади. Техник назоратнинг икки асосий пасив ва актив шакллари мавжуд.

Пассив назоратда маҳсулотнинг сифат кўрсаткичларини у ёки бу норматив ҳужжатлар талабларига мувофиқлиги (ёки мувофиқ келмаслиги) аниқланади, маҳсулот эса ана шу асосда яроқли ёки яроқсиз деб топилади.

Актив назорат усулидан ўлчашлар натижасида норматив ҳужжатлар талабларидан четлашишига олиб келувчи сабабларни тугатиш учун фойдаланилади. Бунда брак маҳсулотнинг пайдо бўлиши қайд қилинибгина қолмай, балки унинг такрорланишининг ҳам олди олинади. Сифатни назорат қилиш, кўзда тутилган мақсадга кўра, келаётган хом-ашё, материаллар, ярим тайёр маҳсулотларни текширишдан иборат бўлган кириш назоратига, технологик жараёнлар кўрсаткичларини назорат қилувчи технологик ёки жорий назоратга ва тайёр маҳсулотни текширишга қаратилган қабул қилиш назоратига бўлинади.

Жорий назоратда технологик жараённинг бориши кузатилади, баҳоланади ва тартибга солинади. Корхоналарда маҳсулот сифатини назорат қилиш ва тартибга солиш (ТНБ) технологик назорат бўлими, стандартлаштириш бўлимлари ва баъзан эса махсус «сифат хизмати» га бирлашган бўлимлар шуғулланади.

Цех бошлиғи ижрочи билан бир қаторда назоратчи ҳам бўлиб ўзи қабул қилиб олган маҳсулот сифати учун жавобгардир. У технологик жараёнларга риоя қилинишини ҳамда ўлчов воситаларининг ишга яроқлилигини кузатиб туриши лозим.

(ТНБ) - Технологик назорат бўлими бошлиғи корхона директориға буйсунади, бироқ юқори раҳбарлик органи раҳбарияти томонидан ишга тайинланиб, ишдан озод қилинади. ТНБ таркибида ташқи қабул қилиш бюроси, цех назорати бюроси, назорат текширув пункти бўлган марказий ўлчов лабораторияси, техника бюроси ва инспекторлар группаси ташкил қилинади.

Цех назорати бюроси бошлиғи, катта назоратчи ва назорат бошлиғи цехда чиқарилган маҳсулотлар сифатини назорат қилишни таъминлайдилар, цех бошлиғидан маҳсулотлар сифатини яхшилаш бўйича тадбирларнинг ўз вақтида бажарилишини талаб қиладилар ва уларнинг амалга оширилишида қатнашадилар. Раҳбар барча нарсани назорат қилолмайди, назорат қилувчи ходимлар ишини ва ишчиларнинг ўз-ўзини назорат қилишини бажара олмайди албатта. Шунинг учун раҳбар назоратнинг унча катта бўлмаган миқдордаги энг муҳим нуқталарини (иш жойида бўладиган жараёнларни маҳсулотлар турларини) танлаб олиши керак.

Корхоналарда ташкил этилган ва бош муҳандис томонидан бошқариладиган сифат бўйича доимий комиссиялар маҳсулотни нуқсонсиз тайёрлаш бўйича қўлланилаётган тадбирлар ҳақидаги цех бошлиқларининг ҳисоботини тинглайди. Ҳозирги кунда назоратнинг самарали ва рационал ташкил этилган режаларисиз юқори сифатли маҳсулот ишлаб чиқариш учун курашиш мумкин эмас.

Комиссиясига раислик қилади, сифатни ошириш бўйича тадбирлар ишлаб чиқаришни таъминлайди ва ҳамда уларнинг бажарилишини назорат қилади. Цех бошлиғи маҳсулотлар ЦНБ текширувидан ўтгандан кейингина уларни цехдан чиқариб юборишга рухсат беради.

Ўз-ўзини назорат қилишнинг сифати ОТК ходимлари томонидан текширилади. Улар биринчи нуқсон аниқланиши биланоқ маҳсулотни (партияни) қайта текширмай ёки бракка ажратмай қайтариб юборишлари мумкин. Технологик назорат бўлими биринчи топширишда қабул қилинмаган маҳсулотларни иккинчи ва учинчи маротаба кўрсатиш фақат цех бошлиғи ёки корхона директорининг ёзма рухсати билан қабул қилинади. Тузатиб бўлмайдиган нуқсонга эга бўлган маҳсулотлар учун ТНБ томонидан брак тўғрисида акт тузилади.

Иш ҳақи фонди ва моддий рағбатлантириш фонди (шунингдек маҳсулотларни экспорт учун етказиб берганлиги, сифатли ва сифати яхши маҳсулотлар ишлаб чиқарганлиги ва саноат чиқиндиларидан иккиламчи хом-ашё маҳсулотлари ишлаб чиқарилгани учун) ва мукофотлашнинг махсус фондлари маҳсулотлар сифатини оширгани учун ходимларни моддий ва маънавий рағбатлантириш манбаалари бўлиб хизмат қилади. Маҳсулотлар сифатини оширилгани учун уларнинг баҳосига қўйилган устама нархлар ҳисобига олинган фойдадан ажратмалар ходимларни маҳсулотлар сифатини яхшилагани учун рағбатлантиришнинг қўшимча манбаи бўлиб хизмат қилади.

Маҳсулот сифатини нормалаштириш. Маҳсулот сифатини нормалаштиришда режалаштиришда давлат стандартлаштириш тизими муҳим роль ўйнайди. Стандартлар ишлаб чиқаришда олинadиган кўрсаткичларни ўзида белгиланган талаблар билан таққослаш учун эталон хизматини ўтайдиган нормативлардир. Стандартлар маҳсулотлар сифатини бошқариш давлат тизимининг энг муҳим элементи бўлиб маҳсулотнинг сифат кўрсаткичлари, ўлчаш, тамғалаш, кадоқдаш, ўраш, ташиш ва сақлашнинг усуллари ва воситалари йиғиндисидир.

Давлат стандарти ЎзРСТ оммавий ва йирик серияли маҳсулотларга давлат ва экспорт аттестациясидан ўтган маҳсулотларга берилади. Хозирда мамлакатда 16000 дан ортиқ стандартларига амал қилинмоқда. Саноатнинг қатор тармоқларида 80-90% маҳсулотлар давлат стандартлари бўйича чиқарилмоқда. Хар йили тасдиқланган давлат стандартларини жорий этишда 2,5 миллиард сўмдан ортиқ иқтисодий самара олинади.

Тармоқ стандартлари маҳсулотларнинг давлат стандартлаштириш объектлари жумласига кирмайдиган (масалан, серияли ва кичик серияли ишлаб чиқариш маҳсулотларига, чекланган равишда ишлатиладиган маҳсулотларга) типига, турига ва маркаларига нисбатан ҳам қўлланилади. Бунда тармоқ стандартлари фақат мазкур тармоқнинг барча корхона ва ташкилотлар учунгина эмас, балки бу тармоқ маҳсулотини қўллайдиган ёки истеъмол қиладиган бошқа тармоқлар (шартнома тузувчилар, истеъмолчилар) корхона ва ташкилотлари учун ҳам мажбурийдир.

Республика стандартлари-республика вазирликлари корхоналари ишлаб чиқарадиган ва республика миқёсида истеъмол қилинадиган маҳсулотларнинг ўзига хос турларига таалуклидир.

Корхоналар стандартлари-фақат шу корхоналарда фойдаланиладиган ва ишлаб чиқариладиган хом-ашёнинг ассортиментига қараб белгиланади. Янги стандартларни тасдиқлашда тайёрловчининг буғунги имкониятлари билан истеъмолчиларнинг талаблари ўртасидаги зиддиятни йўқотишга қаратилади.

Хозирги вақтда стандартларни жорий этиш уларга риоя қилиш ва маҳсулотлар сифатининг давлат томонидан назорат қилинишини бошқаришнинг автоматлаштирилган тизимини (АСГН) яратиш бўйича иш олиб борилмоқда. Бу давлат назорати лабораторияларининг диспетчерлик марказларини, Ўздавстандарт вақилларининг республика бошқарув ҳисоблаш марказларини ва қўмитанинг бош ахборот ҳисоблаш марказларини ўз ичига олувчи уч босқичли тизимдир.

Маҳсулотнинг сифат даражасини оширишни режалаштириш маҳсулотни учта сифат категорисидан (олий, биринчи ва иккинчи) бирига киритиш орқали унга баҳо бериш (аттестация қилиш) йўли билан амалга оширилади.

Саноат маҳсулоти сифатини баҳолашнинг ягона тизими (ЕСАКП) давлат тармоқ ва корхона аттестациясини бирлаштиради.

Маҳсулот сифати ва ишлаб чиқариш маданияти

Ишлаб чиқариш маданияти қанча юқори бўлса, маҳсулот сифати шунча юқори бўлади. Ишлаб чиқариш маданияти тушунчаси технологик жараёнларнинг мукамаллик даражасини, ишлаб чиқаришни механизациялаш ва автоматлаштириш даражасини, корхона ишининг бир маромда бориши ҳамда назоратнинг самарали тизимини ташкил этишни ўз ичига олади. Корхонада саноат этикаси талабларига, тозалик ва тартибга риоя қилиш ҳам шулар жумласига киради.

Бевосита ишлаб чиқаришда цехлар ва участкаларда ишлаб чиқариш нуқсонларини йўқотиш уларни олдини олишга қаратилган тадбирлар тизими орқали маҳсулотнинг юқори сифатли бўлиши таъминланади. Бу ишга цех бошлиқлари ва усталар бошчилик қиладилар. Ишлаб чиқаришни рационал ташкил этиш, жумладан маҳсулот тайёрлашда нуқсонларга йул қўймайдиган технологик жараёнларни ишлаб чиқиш, уларга қатъий риоя қилиш маҳсулот сифатини яхшилаш жараёнида катта рол ўйнайди. Уста технологик жараёнларга риоя қилишни кузатиб боради. Ишчилар ва технологлар жараёнларни такомиллаштириш бўйича систематик равишда иш олиб боради.

Мунтазам равишда юқори сифатли маҳсулот ишлаб чиқаришни таъминлашда технологик жараёнларни такомиллаштириш, автоматлаштириш, эски жихозларни янгилари билан алмаштириш, жихозларни малакали созлаш катта рол ўйнайди. Усталар ва цех бошлиқлари, ишчилар ва хўжалик ходимларининг меҳнати натижалари ҳар куни назорат қилиб борилади.

Маҳсулотлар сифати ишчилар ва хизматчиларнинг малакасига ҳам боғлиқ. Техника тараққиёти малакавий танловнинг ва кадрларни ўқитишнинг даражасини тубдан юксалтиришни талаб қиладди. Кўплаб корхоналарда сифат мактаблари ташкил этилган. Бундай мактабларда ишчилар тажрибали муҳандислар раҳбарлигида ўз назарий билимларини оширадилар ва жараёнларни нуқсонсиз бажаришнинг энг рационал усулларини ўрганадилар.

Маҳсулот сифати ва уни аниқловчи факторлар

Маҳсулот сифатини ошириш масаласи ўзининг таркибига кўра мураккаб бўлиб техник, иқтисоди ва ижтимоий аспектларни ўз ичига олади. Сифат масаласи тармоқни индустриал соҳага ўтишида муҳим аҳамият касб этади. Маҳсулотлар сифати янги маҳсулот яратишда шакллантирилади ва меъёрий техник ҳужжатларда акс эттирилади. Бу ҳужжатлар ишлаб чиқаришда, маҳсулотни сақлашда, ташишда ва савдога чиқаришда ўз кучини сақлайди.

Маҳсулот сифатини таъминлаш жараёнини ягона объектив бошқаруви ўзаро боғланган ва бўйсундирилган босқичларда, хом-ашёни қабул қилишдан бошлаб то тайёр маҳсулотни сотишгача бўлган жараёнларда олиб борилади. Шунинг учун меъёрий техник ҳужжатларда кўрсатилган технологик режимга амал қилиш ишлаб чиқарилган маҳсулотлар сифатини барча жараёнларда қаттиқ назорат қилиш керак бўлади.

Юқори сифатли маҳсулотлар ишлаб чиқаришни таъминлашда техникавий ҳолатни яхшилашга ҳам эътиборни қаратиш керак. Технологик сифат кўрсаткичлари номенклатураси.

Маҳсулотлар сифати ва таркибини тавсифлашда ишонччилик, технологиявийлик, хавфсизлик, стандартлаш, экология, эргономика, патент ҳуқуқи ҳамда хом-ашё, материаллар энергия ташувчилар электр энергияси ва меҳнат ресурсларидан самарали фойдаланиш каби кўрсаткичлар мажмуидан фойдаланилади.

Тайинлаш танлаш кўрсаткичи маҳсулот таркибини аниқлашнинг асосий функцияси бўлиб, унинг энергетик қийматини, таркибини ва структурасини ҳар хил қўшимчалар қўшиш (оксилли, витаминли, минерал, ароматик моддалар ва бошқалар) йули билан таъминлайди.

Маҳсулот таркиби (оқсил, ёғ, углевод ва бошқалар) биологик ва энергетик қиммати билан тавсифланади.

Ишончлилик кўрсаткичи муҳим кўрсаткичлар сонига киради. Кўрсаткичларининг сақланишига амал қилиш ишлаб чиқарувчи томонидан қафолатланган маълум вақтда ва шароитда НТХ хужжатларига буйсинган ҳолда (стандартсиз маҳсулотлар эса санитария меёрлари ва қоидаларига асосан) соғлиқни сақлаш вазирлиги томонидан назорат қилинади.

Эргономик кўрсаткич «Инсон ва маҳсулот» деб аталиб улар ўртасидаги ўзаро боғлиқларни ёритади ва гигиеник, физиологик психологик талабларни ўз ичига олади.

Маҳсулотни сифат кўрсаткичлари

Маҳсулотнинг сифат даражасини қатор кўрсаткичлар (баъзан умумлаштирувчи биргина кўрсаткич) ёки маҳсулотни маълум сифат категориясига киритиш орқали характерлаш мумкин. Маҳсулот сифатининг даражасини баҳолаш зарурати режалаштириш ва янги маҳсулот яратиш вариантини танлашда, меъёрий хужжатларни ишлаб чиқишда, маҳсулот сифатини назорат қилишда, маҳсулот сифатини оширганлиги учун ходимларни рағбатлантиришда, сифатни бах олашда ва ахборотлар йиғишни ташкил этишда вужудга келади.

Маҳсулотнинг сифат даражасини баҳолаш натижалари унга тегишли турдаги «Сифат белгиси» ёки категория беришга ҳамда бир вариантдаги маҳсулотнинг сифати бошқа вариантдаги маҳсулот сифатидан юқори ёки паст эканлиги ҳақида қарор қабул қилишга хизмат қилади. Сифат даражасининг миқдорий баҳоси маҳсулот яратиш ва ундан фойдаланиш жараёнларига таъсир кўрсатишнинг энг яхши омилларини белгилайди.

Сифат даражаси кўрсаткичларининг мажмуи, уларни белгилаш ва аниқлаш услубларига, маҳсулот турига ва баҳолаш мақсадига боғлиқ.

Маҳсулот сифати даражасининг оширишни режалаштириш уни уч сифат категориясидан (олий, биринчи ва иккинчи) бирига киритиш орқали унга баҳо бериш (аттестация қилиш) йули билан амалга оширилади. Олий ва биринчи категорияларнинг амал қилиш муддати бир йилдан 3 йилгача бўлиб, категорияларнинг амал қилиш муддати тугагач, маҳсулот қайтадан аттестация қилинади. Олий категорияда маҳсулотнинг сифат кўрсаткичлари республикамиз ва чет элларда фан ва техникада эришилган юксак ютуқларга мос келиши ёки улардан юқори туриши лозим. Биринчи категорияга сифати амалдаги меъёрий хужжатларнинг (стандартлар ва техник шартларнинг) ҳозирги замон талабларига жавоб берувчи маҳсулотлар киритилади.

Иккинчи категорияга сифати ҳозирги замон талабларига мос келмайдиган ва ишлаб чиқаришдан олиниши ёки яхшиланиши лозим бўлган маҳсулотлар киритилади. Бундай маҳсулотларнинг техник шартлари қайта қуриб чиқишга муҳтож. Иккинчи сифат категориясига киритилган маҳсулотларни алмаштириш ёки ишлаб чиқаришдан олиб ташлаш белгиланган муддатларда ўтказиладиган сифат аттестацияси натижалари асосида амалга оширилади. Иккинчи сифат категориясига кирувчи маҳсулотларнинг ишлаб чиқаришни ўз вақтида тузатиш масаласи бу маҳсулотга бўлган мавжуд эҳтиёжни анча мукаммал маҳсулотлар ишлаб чиқариш йули билан ҳал этилади.

Маҳсулот сифатини оширишнинг муҳим шarti браќни қисқартириш ёки уни бутунлай тугатишдир. Браќ маҳсулот бу фаќат бўзилган хом-ашё эмас, балки бу лойиҳачилар, муҳандис-техник ходимлар ва ишчилар сарфлаган жонли меҳнатнинг

йуколиши ҳамдир. Шунинг учун брак фақат маҳсулотнинг паст сифатлилигини эмас, балки корхоналар ва бевосита тайёрловчилар ишининг сифатини кўрсатади. Брак маҳсулот миқдорининг оз-кўплиги меҳнат ва ишлаб чиқаришнинг ташкил этиш даражасини, ходимлар малакасини ва технологик интизомни акс эттиради, қоидага кўра, nobудгарчиликнинг ҳар қандай кўрсаткичлари сингари, брак ҳажми ҳам режалаштирилмайди.

ХОМ-АШЁ ВА ТАЙЁР МАҲСУЛОТЛАРНИ СИНАБ ТЕКШИРИШ УСУЛЛАРИ

Ўртача намуналар олиш.

Келтирилган хом-ашё, ярим фабрикатлар ва тайёр маҳсулотларнинг сифати технологик жараёнларнинг турри олиб борилаётганлиги ва рецептурага риоя қилинаётгани устидан назоратни технологик санитария, озиқ-овқат олабораториялари амалга ошириб борадилар. Йирик умумий овқатланиш корхоналарида, тайёрловчи фабрикатлар, ресторанлар, ошхоналарда ана шундай лабораториялар ташкил этилган. Умумий овқатланиш илмий-текшириш институтлари томонидан ишлаб чиқилган ягона назорат усулига асосан маҳсулотлар анализлари қуйидаги қоидалар асосида ўтказилади.

1. Масалликлар, хом-ашё, ярим фабрикатлар ва тайёр маҳсулотларни сифати яхшилигидозалигини текшириш;

2. Ярим фабрикатлар ва хом-ашёларнинг ДС (Давлат стандартлари) ва РТШ(Республика техник шартлари)га тўғри келиш-келмаслигини текшириш.

3. Маҳсус текширишлар, лактоза миқдорини фритюр ёғ сифати ва бошқаларни аниқлаш;

4. қандолатпазлик цехлари маҳсулотларни текшириш.

Хом-ашё ва ярим фабрикатларни текшириш ишлари 2 хил: органолептик ва лаборатория усули билан олиб борилади. Анализларнинг натижалари журналга киритилади ва омбор ёки қандолатпазлик цехига топшириладиган маҳсус бланкаларга ёзиб қўйилади. Анализларнинг қанча вақт оралаб ўтказилишини технологик йул-йуриқдари ва лабораторияларнинг маҳсус графиклари белгилаб қуйилган. Тайёр маҳсулотларни назорат қилишда қандолатпазлик маҳсулотларини текшириш учун ДС ларда кўзда тутилган усуллардан хом-ашёни анализ қилиш эса қайси турдаги хом-ашё учун ДС ларда назарда тутилган усуллардан фойдаланилади.

Маҳсулотлар сифатининг яхшилиги ва технологик жараённинг тўғри ташкил этилганлиги тўғрисида органолептик кўрсаткичларга (маҳсулотнинг мазаси, консистенцияси, ташқи кўриниши, хиди) ва бошқаларга қараб анча фикр юритса бўлади. Бу усул катта аҳамиятга эга, чунки маҳсулотларнинг мазаси асосий кўрсаткич бўлиб ҳисобланади. Алоҳида техник шартлар ҳам борки, текширилаётган қандолатпазлик маҳсулотлари органолептик кўрсаткичлари бўйича шу шартларга тўғри келиши керак, тўғри келса-ю мазаси ёмон бўлса, улар бракка чиқарилади.

Маҳсулотларнинг сифатига ҳар томонлама баҳо бериш учун органолептик усул хом ашё қанчалик тўла солинганлигини, маҳсулотларда зарарли моддалар бор йуклиги ва бошқаларни аниқлашнинг имконини бермайди. Бироқ лаборатория усулларининг нисбатан мураккаблиги ва текшириш усулларини бирга қўллаш мақсадта мувофиқдир, чунки бунда маҳсулотларнинг сифатини тўла туқис аниқлаш

мумкин бўлади. Бу текширишлардан ташқари бактериологик ва биологик текшириш усуллари ҳам қўлланилади.

Ўртача намуналар олиш. Хом-ашё, (ўртача тайёр маҳсулотлар ёки ярим фабрикатлар) сифатини аниқлаш учун бир хил хом-ашё ёки тайёр маҳсулотларнинг ҳар бир партиясидан ўртача намуна олинади ва уни қуриб чиқиш ҳамда лаборатория текширишлари асосида хом-ашёнинг маҳсулотлар ишлаб чиқариш учун тайёр маҳсулотларни эса сотиш учун яроқли ёки яроқли эмаслиги аниқланади. Ўртача намуна деб, дастлаб олинган намунанинг лаборатория текширишлари учун жунатиладиган қисмига айтилади. Лаборатория намунаси деб, ўртача намунанинг текшириш учун олинган қисмига айтилади. Унинг ўртача намунаси турли жойларидан 0,5 кг дан олинади; бу ундан синаш учун маҳсулот пишириб кўриладиган бўлса, намунанинг оғирлиги 2-2,5 кг бўлиши керак. Тайёр маҳсулотларни текшириш учун ўртача намунаси бевосита ишлаб чиқарилаётган жойнинг ўзида ёки экспедицияда маҳсулотларнинг турига қараб ҳар хил миқдорларда олинади. Пирожнийлар, ҳар қайси навидан 2 донадан мотокнинг ўзидан олинади. Оғирлиги 400 гр кам маҳсулотлар бутунлигича олинади. Маҳсулотларнинг оғирлиги 400 гр.дан ортиқ, бўлса улар бўлақларга бўлиб, шу бўлақларда ўртача намуна тузилади. Думалок, шаклдаги маҳсулотлардан ушбу турдаги маҳсулот учун характерли нақшнинг ҳамма элементларининг ўзида жо қилган иккита сектор кесиб олади. Маҳсулот квадрат ёки тўғри бурчак шаклида бўлса, уни диагонали бўйлаб кесилади ва қарама-қарши турган қисми олинади. Олинган намуналар зич беркитиладиган ёки босиб киритиладиган резинка тикимли тоза қуруқ шиша банкаларга солинади. Анализни бажариш муддати маҳсулот сифатининг яхшилигини текширишда кўпи билан 1-2 соат, хом-ашёнинг тўла тушганини текширишда 3-4 кун керак бўлади. Умумий овқатланиш корхоналаридан олинган қандолатпазлик ва ошпазлик маҳсулотларининг ҳамма намуналарига 2 нусхада акт тузилади: уларнинг бири лабораторияга юборилади, бири жавобгар шахсга берилади ва маҳсулотларни ҳисобдан чиқариш учун асос бўлиб хизмат қилади.

Лаборатория назоратининг усули ва вазифалари келтирилган хом-ашё, ярим фабрикатлар ва тайёр маҳсулотларнинг сифати, технологик жараённинг тўғри олиб борилаётгани ва рецептурага риоя қилинаётгани устидан назоратни технологик санитария озиқ-овқат лабораториялари амалга ошириб борадилар. Йирик умумий овқатланиш корхоналарида; тайёрловчи фабрикалар, ресторанлар, ошхоналарда, ана шундай лабораториялар ташкил этилган. Умумий овқатланиш илмий текшириш институти ягона назорат усуллари ишлаб чиққан бўлиб санитария озиқ-овқат лабораториялари ана шулардан фойдаланиб, қуйидаги анализларни ўтказишади.

1. Масаллиқлар хом-ашё, ярим фабрикатлар ва тайёр маҳсулотнинг сифати яхшилиги, тозаллигини текшириш.

2. Ярим фабрикатлар ва хом-ашёларнинг ДС (Давлат стандартлари) ва РТШ (Республика Техник шартлари) га тўғри келиш келмаслигини текшириш.

3. Махсус текширишлар: лактоза миқдорини фритюр ёғ сифатида ва бошқаларни аниқлаш.

4. Қандолатпазлик цехлари маҳсулотларини текшириш.

Хом-ашё ва ярим фабрикатларни текшириш ишлари икки хил: органолептик ва лаборатория усули билан олиб борилади. Анализларнинг натижалари журналга

киритилади ва омбор ёки қандолатпазлик цехига топшириладиган махсус бланкларга ёзиб қўйилади. Анализларнинг қанча вақт оралаб ўтказилиши технологик йул-йурикдарда ва лабораториянинг махсус графикларида белгилаб қўйилган.

Тайёр маҳсулотларни назорат қилишда қандолатпазлик маҳсулотларни текшириш учун ДС ларда кўзда тутилган усуллардан, хом-ашёни анализ қилиш учун эса, ҳар қайси турдаги хом-ашё учун ДС ларда назарда тутилган усуллардан фойдаланилади.

Маҳсулот сифатининг яхшилиги ва технологик жараённинг тўғри ташкил этилганлиги тўғрисида органолептик кўрсаткичларга (маҳсулотнинг мазаси, қуюқ-суюқлиги, ташқи кўриниши, хиди ва бошқаларга) қараб фикр юритса бўлади.

Бу усул катта аҳамиятга эга, чунки маҳсулотларнинг мазаси асосий кўрсаткич бўлиб ҳисобланади. Алоҳида техник шартлар ҳам борки, текшириладиган қандолатпазлик маҳсулотлари органолептик кўрсаткичлари бўйича шу шартларга тўғри келиши керак. Лекин маҳсулотлар бу кўрсаткичларга тўғри келса-ю, мазаси ёмон бўлса, улар бракка чиқарилади.

Маҳсулотларнинг сифатига ҳар томонлама баҳо бериш учун органолептик усулни қўллашнинг ўзи етарли эмас, чунки бу усул хом-ашё қанчалик тўла солинганини, маҳсулотларда заррарли моддалар бор йўқлиги ва бошқаларни аниқлашга имкон бермайди. Лаборатория текширишлари анча аниқ ва тўғри маълумотларни беради. Лабораторияларда физик-кимёвий усуллардан фойдаланиб, хом-ашё солиш меъёрларига амал қилинган - қилинмаганлиги аниқланади.

Бироқ, лаборатория усуллариининг нисбатан мураккаблиги ва текширишлар учун анча вақт зарур бўлиши уларнинг камчилигидир. қандолатпазлик маҳсулотларини анализ қилишда иккала текшириш усуллариини бирга қўллаш мақсадга мувофиқдир, чунки бунда маҳсулотларнинг сифатини тўла-тўқис аниқлаш мумкин. Бу текширишлардан ташқари бактериологик ва биологик текшириш усуллари ҳам қўлланилади.

Қандолатпазликда ишлатиладиган асосий хом-ашё бўлмиш буғдой унининг намлиги, хиди, ранги, мазаси ва ундаги ёт моддалар ва металл аралашмалари бор-йўқлиги, клейковинасининг миқдори ва сифати текширилади. Ёғларнинг намлиги, мазаси ва хиди, қандолатпазлик ёғи, какао мойи ва кокос мойида эса, бундан ташқари, суюқланиш ҳарорати ҳам аниқланади.

Тўхум ва тўхум маҳсулотларининг мазаси, намлиги, хиди ва ранги, меланж, тўхум сариғи ва тўхум порошогида эса, кислоталарнинг миқдори аниқланади. Тўхумларни текширишда уларнинг тоифасини белгилаш учун битта тўхумнинг ўртача оғирлиги аниқланади.

Шакар ва қанд упаси ёт металл аралашмалари, уларнинг нечоғлик майда ёки йирик тортилганлиги аниқланади.

Маҳсулотларга солинадиган мевали масаллиқлар, мураббо, повидло, цукатларга органолептик баҳо бериш билан бирга уларнинг намлиги ва таркибидаги қанд моддасининг умумий миқдори аниқланади.

Сут маҳсулотларининг мазаси ва хиди, таркибидаги ёғ миқдори текширилади, қуритилган сут ва шакар қўшиб қуюқдаштирилган сутларнинг сувда эрувчанлиги, қуюқлаштирилган сутнинг таркибидаги қанд моддасининг умумий миқдори аниқланади.

Бундан ташқари кимёвий кўпчитгичлар, кислота ва эссенцияларнинг таркибида маргимуш (мишяк) ва оғир металл тузлари бор йўқлиги аниқланади.

Бикарбонат содани таркибидаги натрий карбонат миқдори аниқланади, чунки натрий карбонат парчаланганида карбонат ангидрид газини ажратиб чиқармайди ва тайёр маҳсулотларнинг мазасини бузади. Аммоний карбонатда ундаги аммиак миқдори аниқланади.

Бундан ташқари, кимёвий кўпчитгичлар, кислота ва эссенцияларнинг таркибида маргимуш (мишяк) ва оғир металл тузлари бор-йўқлиги текшириб кўрилади.

Тайёр маҳсулотларнинг сифати лабораторияларда амалдаги ДС лари ва ундан тайёрланадиган қандолатпазлик маҳсулотларига доир техник шартларда белгиланган физик-кимёвий кўрсаткичлар бўйича аниқланади. Маҳсулотлар таркибида шакар (қанд) ва ёғ бўлса, одатда, бу кўрсаткичлар бўйича аниқланади. Маҳсулотлар таркибида шакар (қанд) ва ёғ бўлса, одатда, бу кўрсаткичлар анализ қилиб кўрилади. Кимёвий кўпчитгичлардан фойдаланиб тайёрланган маҳсулотлар таркибида ишқорлар бор-йўқлиги текшириб кўрилади; улардаги ишқорлар 2% дан ортмаслиги керак. Маҳсулотларнинг сифати уларнинг намлигига ҳам боғлиқ 10 %ли хлорид кислотага солинганида эримай қоладиган кўл миқдорини аниқлаш маҳсулотларда кум сингари ёт аралашмалар бор йўқлиги тўғрисида фикр юритишга имқон беради.

Кремли пирожное, тортларнинг намлиги аниқланади. Кекслар, тилчалар, коржиклар ярим фабрикатларнинг таркибидаги қуруқ модда ва ёғнинг миқдори, кексларда эса майизнинг оғирлиги ҳам аниқланади. Рожоклар, кўкнори уруғи сепилган, повидлоли хонаки пироглар, марципианли слойка, творогли сочиловчи печеньеи, повидлоли бисквит пироглар таркибидаги қуруқ моддалар, ёғ, қанд миқдори текшириб кўрилади.

Булар ДС, МРТУ, ВТУ, ТУ ларга ва рецептўраларга тўғри келмаган, технология бузилган ҳолларда лаборатория ходимлари уларни ишлаб чиқаришни технологик жараённинг ҳар қандай боқичида тўхтатиб қўйиш, шунингдек маҳсулотни сотишни таъқиқлаш ҳуқуқига эгадирлар. Лаборатория ходимлари аниқланган камчиликлар тўғрисида намуна олинган корхона раҳбарияти ва цех бошлиғига ҳабар беришга мажбурдирлар.

Ўртача намуналар олиш. Хом-ашё, тайёр маҳсулот (ёки яримфабрикатлар) сифатини аниқлаш учун бир хил хом-ашё ёки тайёр маҳсулотларнинг ҳар бир партиясидан ўртача намуна олинади ва уни қуриб чиқиш ҳамда лаборатория текширишлари асосида хом-ашёнинг маҳсулотлар ишлаб чиқариш учун, тайёр маҳсулотларнинг эса сотиш учун яроқли ёки яроқли эмаслиги аниқланади.

Ўртача намуна деб дастлаб олинган намунанинг лаборатория текширишлари учун жўнатиладиган қисмига айтилади.

Лаборатория намунаси деб ўртача намунанинг текшириш учун олинган қисмини айтилади.

Унинг ўртача намунаси турли жойларидан 0,5 кг дан шу билан олинади; бу уни синаш учун маҳсулот пишириб кўриладиган бўлса, намунасининг оғирлиги 2-2,5 кг бўлиши керак.

Тайёр маҳсулотларни текшириш учун ўртача намуна бевосита ишлаб чиқарилаётган жойнинг ўзида ёки экспедицияда маҳсулотларнинг турига қараб ҳар хил миқдорларда олинади.

Пирожноелар, хар қайси хар қайси навидан икки дондан лотокнинг ўзидан олинади.

Оғирлиги 400 г дан кам маҳсулотлар бутунлигича олинади. Маҳсулотларнинг оғирлиги 400 г дан ортиқ бўлса, уларни бўлакларга бўлиб, шу бўлаклардан ўртача намуна тузилади. Думалоқ шаклдаги маҳсулотлардан ушбу турдаги маҳсулот учун характерли нақшнинг ҳамма элементларини ўзида жо қилган иккита сектор кесиб олинади. Маҳсулот квадрат ёки тўртбурчак шаклда бўлса, уни диагонали бўйлаб кесилади ва қарама - қарши турган икки қисми олинади.

Олинган намуналар зич беркитиладиган ёки босиб киритиладиган резинка тиқинли тоза қуруқ шиша банкаларга солинади.

Анализни бажариш муддати маҳсулот сифатининг яхшилигини текширишда кўпи билан 1-2 соат, хом-ашёнинг тўла тушганини текширишда 3-4 кун бўлиши керак.

Умумий овқатланиш корхоналаридан олинган қандолатпазлик ва ошпазлик маҳсулотларинг ҳамма намуналарига икки нусхада акт тузилади; уларнинг бири лабораторияга юборилади, иккинчиси жавобгар шахсга берилади ва маҳсулотларни ҳисобдан чиқариш учун асос бўлиб хизмат қилади. Унинг клейковинаси ва намлигини аниқлаш:

Юқорида айтиб ўтилганидек, ун таркибидаги асосий оксиллар-глиадин ва глютенин-ҳамир қоришда сув билан бирикиб, бўкади ва клейковина ҳосил қилади. Бўлғуси маҳсулотларнинг сифати клейковинанинг сифати ва миқдorigа боғлиқдир. 100 гр унни 50гр сув билан қориштириб, 30 минут бўктириб қўйилади ва уни оқиб турган сувга тутиб, крахмал ва бошқа аралашмалари ювиб ташланади. Ювишни ювинди сув тиниқ бўлиб колгунича давом эттирилади, кейин уни сиқиб, тарозида тортилади. Оғирлиги фоизлар ҳисобида ифодаланади.

Клейковинанинг хоссасини бир бўлак клейковинани кўлда чўзиб кўриш йўли билан аниқланади. Клейковина бақуват (пишиқ), чўзилганида калта, қайишқоқ, лёкин узиладиган: эластик яхши чўзиладиган ва қисқарадиган: бўш, узун чўзиб кўрилганида чўзиладиган ва қисқармасдан, узиладиган бўлиши мумкин.

Хар ҳил турдаги қандолатпазлик маҳсулотлари учун таркибидаги клейковинасининг миқдори ва сифати хар ҳил унларни ишлатиш талаб қилинади. Масалан, қумоқ ҳамир учун бўш клейковинали ун ачитқили ҳамирдан тайёрланадиган маҳсулотлар учун-эластик клейковинали тешик қўлчалар учун-клейковинаси бақувват ун олинади. Клейковинанинг 40% бўлиши-кўп; 30% бўлиши-ўртача; 20% бўлиши кам ҳисобланади.

Унинг намлиги намунасини қуритишдан олдин ва кейин тортиб кўрилганидаги фарққа қараб аниқланади. 5гр дан олинган икки намунани бюксларга солиб, қуритиш шкафида 130⁰С ҳароратда 1 соат давомида қуритилади ва совиганидан кейин тарозида тортиб кўрилади.

Унинг сув юта олиш хусусиятини аниқлаш.

Унинг сув юта олиш хусусияти шу ундаги нам миқдори ва ун оксиллари билан крахмалининг сувни бириктира олиш хусусиятига боғлиқ. Ҳамир ва тайёр маҳсулотларнинг қанча чиқиши унинг сув шимиш хусусиятига боғлиқ бўлади. Унинг бу хусусиятини қуйидагича аниқлаш мумкин: унга туширилган чуқурчага икки томчи сув томизилади ва ун ёпишмай кўладиган бўлгунча шиша таёкча билан ҳамир қорилади. Ҳосил бўлган ҳамир бўлакчасини тарозига солиб тортилади ва уннинг сувни

шимиш хусусияти фоизларда ифодаланади. Ҳамир бўлакчасининг оғирлиги нечоғлик кўп бўлса, уннинг сувни шимиш хусусияти шунча кам бўлиб чиқади (ўрта хисобда у 55-65% атрофида бўлади).

Тайёр қандолатпазлик маҳсулотларини текшириш Пирожное ва тортларни органолептик кўрсаткичлари, оғирлиги ва намлиги жиҳатидан назорат қилинади. Таркибий қисмларини ажратиб олиш осон усул бўлиб маҳсулотларда баъзан уларнинг шу қисмлари аниқланади. Бунинг учун ўртача намуна тарозида тортиб, унинг таркибий қисмларга ажратиб олинади ва тортиб кўрилади. Оғирлигидаги фарққа қараб намуна таркибий қисмларининг фоизлар хисобида ифодаланадиган оғирлиги топилади.

Қандолатпазлик маҳсулотлари сифатини органолептик кўрсаткичларига қараб аниқлашда уларнинг ташқи кўриниши, ранги ва хиди эътиборга олинади. Маҳсулотни тўрт қисмга (узунасига ва кўндалангига) кесиб, кесимининг кўриниши аниқланади. Маҳсулотнинг мазаси унинг бутунини, кейин эса асоси, креми ёки помадасини алоҳида-алоҳида еб қуриб аниқланади.

Бир дона маҳсулотнинг оғирлиги шу турдаги маҳсулотнинг камида 50 донасини трозида тортиб кўриш ва оғирлиги белгиланган миқдордан қанча фарқ қилишини қайд қилиб бориш йўли билан аниқланади қуйидагича фарқлар бўлишига йўл қўйилади; пирожноелар учун - 5гр, оғирлиги 500гр гача бўлган тортлар, кекслар ромли бабалар учун-5%, оғирлиги 800гр гача бўлганлари учун 3%, 800гдан ортиқлари учун-2%, сомсалар учун белгиланган оғирликдан камайиш томонига қараб кўп деганда қуйидагича тафовутлар бўлишига йўл қўйилади; 75-100гр оғирликдагиларида 2,5%, 50гр оғирликдагиларида 3%.

Тайёр маҳсулотларнинг намлиги худди ун намлигини аниқлашдаги усул билан аниқланади ва олинган натижани мазкур маҳсулотлар учун белгиланган намлик меъёрига солиштириб кўрилади (бу намлик меъёри умумий овқатланиш корхоналари учун таомлар ва ошпазлик маҳсулотлари рецептўралар тўпламида кўрсатилган). Кўпи билан 3% тафовут бўлишига йўл қўйилади.

Қандолатпазлик маҳсулотлари анализининг натижалари журналга ёзиб қўйилади, корхонага эса хужжат берилади. Анализ - қилинаётган маҳсулотнинг кўрсаткичлари рецептўралар тўпламидаги рецептура маълумотлари билан солиштириб кўрилади ва маҳсулотнинг сифати тўғрисида ҳўлоса берилади. Ташқи кўриниши, мазаси, ранги ва хиди белгиланган маъёрларга мос, физик-кимёвий кўрсаткичларининг тафовутлари эса йўл қўйиладиган даражалар доирасидан четга чиқмайдиган маҳсулотлар яхши деб баҳоланади.

1-ЛАБОРАТОРИЯ ИШИ ОРГАНОЛЕПТИК УСУЛДА ТЕКШИРИШ, ДЕГУСТАЦИЯ

Озиқ - овқат маҳсулотлари сифатини органолептик усулда текшириш инсоннинг сезги органлари ёрдамида амалга оширилади, яъни бунда ҳид билиш таъмини сезиш ва рангни кўз билан кўриш органлари иштирок этади. Бу усул оддийлиги ва юқори сезгирликка эгаллиги билан маҳсулотлар сифатини текшириш ишларида алоҳида аҳамиятга эга масалан тоmat шарбати, мева шарбатлариданда бошқа турдаги консерваланган маҳсулотларнинг сифатини органолептик усулда текшириш аниқ натижалар олиш имқонини беради.

Озиқ.-овқат маҳсулотларининг асосий кўрсаткичларини ташкил қилувчи истеъмол қисмидаги оксил, углевод, ёғларни физик-кимёвий усулда аниқланади. Бир қанча мева ва сабзавотлар 2 гуруҳга бўлинади ва уларнинг қиймати кўрсаткичига қараб аниқланади, таъмининг сифати ҳам худди шу усул билан аниқланади. Истеъмол қилинувчи маҳсулотларнинг (мева ва шарбатлар) таъми, хиди, консистенцияси ташқи кўриниши (ёқимлиги) рангини ўзида сақлаши уларнинг асосий кўрсаткичларидир.

Таъм билиш асосан қуйидаги тўртта кўринишга асосланади. Ширин(буни шакар, баъзи аминокислоталар беради), шўр (эритилган туз), нордон (олма, уксус, сут кислотаси) ва аччиқ (гликозид). Характерланишига кўра таъм нордон ёқимли, ширин, аччиқ, ўткир, шўр ва бошқаларга бўлинади.

Маҳсулотлар консистенцияси ёки структураси икки йул билан аниқланади. Кўринишига ёки оғиз бўшлиғига олиб аниқланади. Маҳсулотлар консистенцияси йул-йул, қуруқ, чўзилувчан ва эрувчан ҳолатларда бўлади. Маҳсулотларнинг ранги тушаётган нурининг қайтарилиши ёки ўтказилишининг ҳар хил узунлигига боғлиқ кўриш органлари орқали нафақат ранг бўёғи балки ташқи кўриниши шакли ва бошқа сифат кўрсаткичлари орқали аниқланади.

Маҳсулотларни таъм ва хидини, органолептик кўрсаткичларини аниқ баҳолаш дегустация дейилади.

Дегустацияни олиб бориш тартиби

Дегустация «ёпиқ» ҳолда олиб борилади. Маҳсулотларни номи кўрсатилмасдан, намунаси, маҳсулотларни тайёрлаш технологияси ва бошқалар ҳар бир намунага аниқ тартиб рақами ўринатилади. Ўртача намуна ҳам худди шундай қилиб белгиланади ва тартиб номери стандарт номи билан баҳоланади.

Олинган намуналар кўргазма учун умумий столга қўйилади. Комиссия назорати столига 10-15 тадан кам бўлмаган намуналар қўйилади. Маҳсулотнинг ҳарорати 16-20 бўлиши керак Дегустация

Хонаси ёруғ, шамоллатилган, яхши ёритилган бўлиши керак .

Дегустация маҳсулотини қабул қилгандан сўнг 1 соат (ошиғи 3 соат) дан кейин текширилади. консерваларни дегустация қилишда тузланган маҳсулотлар, ўткир хидли маҳсулотлар ширин таъмли маҳсулотлардан кейин дегустация қилинади.

Дегустация назоратчиси дегустациядан олдин яхшилаб овқатланган бўлиши керак, у ўткир тузланган, маҳсулотлар истеъмол қилмаслиги керак бўлади.

Дегустация тинч ҳолатда ва тез ўтказилади. Дегустация тугагандан кейин назоратчилар ўртасида маслаҳатлашиб олинган керакли қоғоз намуналари тўлдирилади.

Охириги методика бўйича дегустация баҳосининг энг юқори кўрсаткичи 10 баллдир. Маҳсулотлар қайта ишладан олдин 10 дан 9 баллгача олса, аъло ҳисобланади, 9 дан 8 гача-яхши, 8 дан 7 гача кўникарлидир. Натижаларни ҳужжатлаштириш

Бунда дегустациядан олдинги ва барча намуна баҳоси, ўрталикда ҳал қилинган натижалар, кесишда кетган чиқим баҳоси киритилади.

Ишнинг натижасида дегустация комиссияси протоқол ва формаларни тузади.

Протоқол № _____

Дегустация комиссиясининг йиғилиши _____ (куни)

Қатнашди; комиссия аъзолари (рўйхатдаги фамилия асосида)

Ёпиқ. Ҳолдаги дегустация натижаси _____

Кўриниши _____ сони кўрсатилади. Намуна улар кейинги намунани баҳолашда бўлинади.

Тартиб Рақами	Ўртача баҳолар қиймати барча дегустаторлар баҳосини уларнинг сонига бўлинганлиги	Кўргазма
------------------	---	----------

Дегустациядан ўтмаган «брак» маҳсулотлар намунаси ва камчилиги кўрсатилади. Дегустация варақасига комиссия аъзолари фамилиялари киритилади.

ПЕНЕТРОМЕТР АСБОБИ ОРҚАЛИ МЕВАЛАРНИ ЗИЧЛИГИНИ АНИКЛАНГ.

Меваларни етилиш даражасини кўрсатгичларидан бири гўшт қисмининг зичлиги терисининг қаттиқлиги ҳисобланади. Меваларни тўқималардаги хужайраларни ўзаро бирикиш пасайгандан кейин, тўқималар юмшайди. Сақлаш давомида пишадиган меваларда, гўшт қисмининг юмшаши ўзгандан кейин бошланади (Олма ва нокнинг қишки навлари). Гушт қисмининг зичлиги бўйича ўзиш ва омборхонадан чиқариш муддатларини аниқласа бўлади. Лекин шуни эътиборга олиш керакки бу навдаги мевалар ҳар йил ҳам бир хил гўшт қисмининг зичлигига эга бўлмайди. У меванинг ўсиш жойи дарахтда жойлашгани, ўлчамига қараб ўзгаради. Меванинг ҳар хил қисмида унинг зичлиги ҳар хил. Зичликни ўлчашдан олдин меванинг пўсти юпқа қилиб кесилади. Бунинг сабаби меванинг пўсти ўзининг зичлигини гўшт қисмидек ўзгартирмайди, шунинг учун пўстлоқ гўшт қисмининг ҳақиқий зичлигини беркитади.

УСУЛНИНГ ПРИНЦИПИ.

Бу усул пенетрометр асбоби орқали металл штампнинг босишига меванинг гўшт қисмини қаршилиқ даражасининг ўзгаришига асосланган.

УСКУНАНИНГ ТУЗУЛИШИ.

Ускуна кесим бўйлаб жойлашган шкалани цилиндрни ташкил қилади. Цилиндрга цилиндр ичидаги пружинага таянган стержень киради. Стержень охирида шкала бўйлаб сирпанувчи ползун - кўрсатгич маҳкамланган. Стерженнинг бошқа учига учи думалоқ игна жойлашган. Буни сабаби игнани учли учи билан тешиш эмас, балки думалоқ учи билан меванинг гўшт қисмини сиқишдир. Игнанинг диаметри семечкали меваларни текшириш учун 3 мм, данакли мевалар учун 1-2 мм. Семечкали меваларни аниқлашда, махсус ускунанинг шкала кўрсатгичи 3,5 мм. гача 50 гр. орқали градусланган, данаклилардан эса 5,0 ммгача 20 гр. орқали.

МИШИНЕ БАЖАРИЛИШИ:

Ўлчашдан олдин мева юзасининг 4 тала тарафидан юпқа қатлам кесилади, кесимларда эса тешик ҳосил қилинади. Ускунани горизонтал юзада ушлаш керак, игнани эса меванинг кесиш юзасига перпендикуляр иуналтириш керак. Тешиш пайтида шрифт-кўрсатгич ҳолатини аниқлаш керак.

НАТИЖАЛАР ҲИСОБИ:

Меванинг гўшт қисмини зичлигини ва пўст қисмини қаттиқлигини аниқлаш натижаларини олдиндан кўрилган график бўйича топилади.

Жихоз ва материаллар:

Пенетрометр Магнесс» Тейлор типдаги («сальгирка», пичоқ., олма ва бошқа мева сабзавотлар.

СЕМЕЧКАЛИ МЕВАЛАРДА ЕТИЛИШ ДАРАЖАСИНИ АНИҚЛАШ УЧУН КРАХМАЛ МИҚДОРНИ СИФАТ КЎРСАТГИЧЛАРИ-ТЕКШИРИШЛАРИ

Мевалардаги крахмал миқдorigа қараб уларнинг етилиш даражасини ва меваларни ўзиш ёки сақлаш жараёнида истеъмол учун етилиш даражасини билиш мумкин.

Усулнинг принципи: меваларда крахмал миқдорини сифат кўрсатгич, текшириши учун унинг йод препаратлари билан кўк-қора рангга бўйлиш имконидан фойдаланилади. Бўйлиш интенсивлиги крахмал миқдorigа боғлиқ. Мева қанча кам етилган бўлса, яъни у қанча кўп крахмалга эга бўлса, шунча йодли синашда бўйлиш интенсивдир. Етилган мевада бўйлиш кам ва эт ости гўшт қисмининг фақат кичик қаватини қамраб олади. Об'ектив натижалар олиш учун бирга партиядан камида Юзта мевани текшириш зарур.

Ишнинг бажарилиши: олма мевалари ўртасидан бўйлама уки бўйича кесилади. Биринчи ярмини данакли камера орқали кўндаланг кесилади. Кўндаланг ва бўйлама кесилган мевани 5 секунд йод эритмали петри чашкаларга солинади, сўнг олиб эритмани ортиғи фильтр қоғоз билан олиб ташланади. 1-2мин. дан кейин 5 балли система бўйича кесим юзасини қорайиш даражасини аниқланади:

5 балл қорача юзаси тўлиқ кўк қора (мева пишмаган)

4 балл кесим юзасининг оз. қисми, асосан данакини ва пладоножкада, деярли буялмаган (мевани етилиши бошланган)

3 балл данакини олдидаги кесим юзасининг кўп қисми буялмайди. (меваларни етилиш даражасида сақлашга ўзиб қўйиш тавсия этилади).

2 балл қорача бўйлиш эт остида кўзатилади холос, кесим юзасининг айрим қисмлари сал бўялган (мева фақатқисқа муддат сақлаш ва ташишга яроқди).

1 балл кесиш юзасининг фақат эт остида озроқ миқдорда бўйлиши кўзатилади (меваниг етилиш даражаси истеъмол қилишга яқин, яъни тўла етилишга).

Материал ва жихозлар: Олмалар, петри чашкаси, фильтр қоғоз, йодли калийдаги 4% йод эритмаси.

МЕВА ВА САБЗАВОТЛАР РАНГИНИ АНИҚЛАШ

Этнинг асосий ранги сарик-зангор ва олма мевасининг устки қисми кўпроқ қизил ранги етилиш белгилари ҳисобланади. Мева ва сабзавотларни етилиш белгилари ҳисобланади. Мева ва сабзавотларни етилиш даражасининг ранги қимматли бўлганлиги учун олма сортлари ва айрим навли сабзавотлар (помидор ва хақозо) учун махсус рангли жадваллар тузилган. Рангни аниқбелгилаш учун А.Бондарцованинг Юзта ҳар хил рангли акс тасвирини ўз ичига олган ранг шкаласидан фойдаланилса бўлади. Спектрометр махсус асбоби ёрдамида мева ва сабзавотларни ранг бўйича етилишини аниқлашда янада об'ектив натижа олиш мумкин.

Усулнинг принципи:

Усулнинг маъноси мева ва сабзавотларни рангини стандарт ранглар шкаласи билан солиштиришдан иборат. Масалан меваларни рангга кириш моментини

аниқлашдан иборат бўлиб, олма нави учун ўзишга етилиш даражасида мос келиши керак.

Ишнинг бажарилиши:

Олма мевалари оқ қоғозга А.Бондарцова ранг шкаласи (квадратларига тенг ўлчамда жойлаштиради ва уларни рангини шкаладаги ранг билан солиштирилади). Олманинг қопловчи ранги асосий рангга нисбатан ташқи мухит шароитига кўпроқ боғлиқ бўлганлиги учун, меваларни етилиш, даражаси асосий рангга ўзгариши бўйича аниқланади. Махсус адабиёт кўрсатмалари ёки жадвал ёрдамида меваларни ранги аниқдангандан кейин, мевани етилиш даражаси тўғрисида фикр юритилади ва ўзиш муддати ёки сақлашдан кейин истеъмол қилиш бўйича ҳўлоса қилинади.

Материал ва жихозлар: А.Бондарцова ранг шкаласи, олма мевалари.

ҚУРУҚ, МОДДАЛАР МИҚДОРИНИ АНИҚЛАШ.

Мева ва сабзавотлар таркибидаги қуруқ, моддалар миқдори физиологик ҳолат, етилиш даражаси ва сифат кўрсаткичлари белгиловчи асосий параметр бўйлаб ҳисобланади. Айрим қайта ишланадиган мева ва сабзавотларни қуруқ моддалар миқдори стандарт кўрсаткичлари бўйича нормаллаштирилади. Бундан ташқари, кимёвий текширишлар натижалари қуруқ, оғирлик ҳолатига келтирилади, қуруқ моддалар миқдорини ва намликни аниқлашда ҳар-хил текшириш усуллари қўлланилади. Бўларни танлаш текшириладиган модданинг табиатидек ширишнинг мақсади, текширишга кетган вақт ва бошқалар билан белгиланади. Ишлаб чиқариш шароитларида текширишни тез бориши катта аҳамиятга эга, шунинг учун у ерда қуруқ моддаларни миқдорини ва намликни тезкор усулда аниқлаш қўлланилади. Озиқ-овқат маҳсулотларида қуруқ, моддалар миқдори кўпроқ термик усул билан ҳар-хил ҳароратларда қуриштиш йўли билан аниқланади, доимий оғирликча қуриштиш 100-105° С: тезкор қуриштишда 125° С, 140° С, 155° С, 170° С градусда. Агар текшириладиган модда таркибига учувчан осон парчаланувчи бирикмалар кирса бу усулни қўллаб бўлмайди. Усулнинг принципи:

қуруқ, моддалар миқдорини тортмани бир хил оғирликча қуриштиш орқали аниқланади, қуруқ, модда тортмадан сувни чиқариб ташлангандан кейин қилган колдик, сифатида аниқланади. Аниқ натижалар олиш учун белгиланган ҳароратда модда тортмаси қуриштиш давомийлигини сақлаш зарур (охиргиси экспресс-усул билан текширишда жуда зарур) Ишнинг бажарилиши:

Аналитик тарозида қуриштилган тоза бюкс 0,0001гр. аниқдикда тортилади. Кейин бюксга майдаланган тортмани 1/3-1/2 ҳажмда солинади. (Мевалар учун 1,5-3 гр). Бўлаклари ўлчами 3 ммдан катта бўлмаслиги керак. Мазали маҳсулотлардан лентасимон масса олиниб, яхшилаб аралаштириб тортмани олинади ва бюксга Юзага тоза кварц кум солинади. Унинг ўзунлиги крпкрк.ни ёпишга имқон бериши керак. Бюксни тортма билан 0,0001 гр аниқликда аналитик тарозида тортилади ва ростланувчи ҳароратда қуриштиб шкафига солинади. Бюксни энг яхшиси термостр айланасидан (шарикдан) 30 мм дан катта бўлмаган масофада шкафнинг сеткали полкасида қуришти шкафининг ўрта қисмига жойлаштирилган маъқул. Аввалги 20-30 минутда қуришти ҳарорати 100°С асосий қуришти вақтида эса 80-90 градус С. Кейин температуран 105 градусга кўтарилади ва тортмани охиригача қуриштилади.

Қуриштишнинг умумий давомийлиги 3-5 с ташкил этади. Қуриштиш давомида бюксни орада тортиб турилади. Биринчи тортиш қуриштиш бошланган вақтдан 2 сек кейин тортилади, кейин ҳар бир соатда ва қуриштишни охирида ҳар 30 минутда тортилади. Ҳар тортиш олдидан бюксни олдини кюлкоқ билан беркитиб 20-30-минут-сульфат-кислотали экси қаторда совутилади. Тортмани охирги 2 натижа фарқи 0,0002 гр дан катта бўлмагунча тортилади. Шунда қуриштилаётган материал ҳажмини бир хил ўзгармас дейилади.

Натижаларни, қуруқ моддалар миқдорини % ларда қуйидаги ифода орқали ифодаланади.

АхЕ В

Бу ерда:

А - бўш бюксни ҳажми, гр.

Б - бюксни тортма билан қуриштишдан олдинги ҳажми гр.

В - бюксни тортма билан қуриштишда кейинги ҳажми гр. Олдинги катталикидан айириб текширилаётган маҳсулотдаги сувни миқдорини биламиз (%-да) текшириш 2-марта олиб борилади ва бўларни ўртача қиймати охирги натижа деб ҳисобланади. Натижалар орасидаги фарқ 0,2 дан ортмаслиги керак.

Материал ва жихозлари: қуриштиш шкафи, аналитик тарози, эксиқатор ёғочли тахтачалар, пичоқдор, картошка, сабзи, олма. мевалари.

ЭРУВЧАН ҚУРУҚ МОДДАЧАЛАРИ РЕФРАКТОМЕТР ОРҚАЛИ АНИҚЛАШ.

Рефрактомер орқали мева, илдизли мевалар ва х.к. лардаги эрувчан қуруқ моддаларни жуда тез аниқлаш мумкин. Рефрактометр орқали эрувчан қуруқ моддаларни фақат умумий сонини аниқлаш мумкин. Шарбатда асосан шакар эригани учун, бу усул шакарли меваларга баҳо беришда селекцияда ишлатилади. Бу усул яна қонсерва саноатида хом-ашё ва тайёр маҳсулотни баҳолашда ишлатилади. У аниқ бўлмаса ҳам яқка ёки гуруҳида ўзгаришларни баҳолашда ишлатилиши мумкин.

Усулнинг принципи: ёруғлик нурлари бир муҳитдан иккинчи муҳитга ўтганда синдирилади. Синдириш кўрсаткичи тушаётган ёруғлик тўлқинининг узунлигига, муҳит температурасига ва эрувчан моддалар концентрациясига боғлиқ. Рефрактометр усули текширилаётган суюқликни синдириш кўрсаткичи катталигини ўлчашга асосланган.

Рефрактометр тузулиши: лаборатория рефрактометрнинг асосий деталлари оғир шишадан тайёрланган синдириш кўрсаткичи 1,5724га тенг бўлган ўлчовли призма. Ўлчовли призма силжимайдиган қилиб маҳкамланган, ёритувчи призма эса у билан боғланган бўлиб тепага шарнирга отилади. Призмалар орасида текширилаётган материал учун (0,15мм) тирқиш тешик жойлаштирилган. Призмалар майдон (полус орқали) ўзгармас температўрали (22°C) сув ўтказилади. Рангсиз суюқликларни текширишда тушаётган ёруғлик ойнак орқали тепа призмага иуналтирилади ранглиларда эса пастки призмага. Ускуна икки шкаладан иборат бири чап томондаги синдириш коэффициентини кўрсатади ўнг томондаги эса эрувчан қуруқ моддалар миқдорини %ларда ифодалайди. (о дан то 50%гача бўлган интервалда 0 дан 95%гача 0,2% қадам билан, 50 дан 95%гача бўлган интервалда эса 0 дан 50% 0,1% қадам билан).

Ишнинг бажарилиши: Масалан қора ва оқ майдонлар орасидаги чегарани аниқ топишдан иборат. Ишни бошлашдан олдин асбобни тўғри ишлаётганини текширилади, бу 20⁰С дистилланган сув билан амалга оширилади (рефрактометрии ноль нуқтасини). Агар нур соянинг чегараси синдириш кўрсаткичи 1,383 га тенг бўлган шкаланинг бўлимидан ёки куруқ, моддалар шкаласи бўйича 0%дан ўтса, рефрактометр кўрсатиши тўғри бўлади. Агар бу ҳол кўрсатилмаса, визир линия кўрсатилган бўлимдан у ёки бу томонга оғиб кетса, махсус кант ёрдамида асбоб нолга ўрнига келади. Бундан кейин пастки ўлчовчи призма юзасига шиша таёқча ёрдамида 2-3 томчи текширилаётган суюқлик томизилади (биринчи икки томчидан ташлаб юборилади) ва пастки призмани тепадаги призма билан ёпилади. Ойна билан ёруғлик нури туширилади, кейин нурсоя чегараси визир линия билан бирлашмагунча кесим бўйича окулярни силжитилади бўралади). Асбоб шкаласи бўйича нурсоя ўтаётган чегара белгиланади. Ўлчовлар тугагандан кейин рефрактометр призмалари филтър қоғоз билан артилади; кейин дистилланган сув билан ювилади. Аниқ натижа олиш учун текширишлар камида 3 марта ўтказилади, 3 та натижадан ўрта қиймати охирги натижа деб олинади. Агар текширишлар 20⁰С хароратдан ўтказилмаган бўлса, жадвал бўйича хароратига ўзгартириш киритилади.

Бу текширишлардан энг кўп учрайдиган хатолик манбаи-текширилаётган иссиқ намунадан сувнинг буғланиши бўлиб, буни олдини олиш учун 20 градус С хароратгача совутишни беркитилган колбада тез олиб бориш керак.

Хисоблаш намунаси: 22 градус С хароратда эрувчан куруқ моддаларни -12%, хароратга ўзгариши -0,14%.

Эрувчан куруқ моддаларнинг ҳақиқий қиймати 12 дан 14 %гача,

Ишни бажариш учун керакли материал ва жихозлар: рефрактометр, пресс, пичок, дистилланган сув, филтър қоғоз, мева ва мева шарбатлари.

УМУМИЙ КИСЛОТАЛИЛИКНИ АНИҚЛАШ

Кислотали мева ва сабзавотларни энг муҳим кўрсаткичларидан бири хисобланади. Унинг ўлчами ва шакар кислота нисбати меванинг таъмини белгилайди. Кислоталик ўлчамини вино ишлаб чиқаришда, сок тузланган ва маринадланган маҳсулотлар ишлаб чиқаришда эсда тутилади. Умумий кислоталиликни керакли индикаторлар ишлатилган ҳолда ишқор эритмаси билан титрлаб аниқлаш мумкин.

Усулнинг принципи: Текширилаётган маҳсулотдан олинган органик кислоталар фенолфталеин индикатори иштирокида ишқор эритмаси билан нейтралланади. У реакцияни тугаганини аниқлашда ёрдам беради. Эритмада кислоталар мавжуд экан, эритма рангсиз бўлади. Ҳамма кислоталар нейтралланганда ишқорни ортиқчаси Фенолфталеинни қизил рангга бўяйди (яшил). Бинафша рангни пайдо бўлиши, ҳамма кислоталар нейтралланганини кўрсатади.

Мева, сабзавот ва шарбатларни умумий кислоталилигини аниқлаш:

Ишнинг бажарилиши:

мг га тенг; гумонли янги гўштда 4-9 мг; эскирган гўштда 9 мг дан ортиқ бўлади. Бунинг учун 25 гр гўшtdан сув буғи ёрдамида учувчан кислоталарни аниқлаш учун 200 мл дистиллят олинади ва N₃ОН билан титрланади (0,1 мол дм³)

Иккинчи кимёвий кўрсаткич шўрва сувидаги бирламчи парчаланган оксил микдорига қараб аниқланади. 20 гр гўштга 60 мл сув қуйиб Юз минут сувли

ҳаммомда ушлаб турилади. Хосил бўлган шўрва сувини филтрлаб совутилади. Пробиркага 2 мл шўрва суви ва 3 томчи 5 % ли SiSO_4 қўшилади Агар бўльон тиник бўлса, гўшт янги хисобланади .

Гўштни айнитадиган микрофлар ривожланаётганлигини билиш учун бензин ва перексид водород билан текширилганда кўк яшил ранг беради сўнгра жигар рангга ўтади. Бунинг учун гўштни ҳар бир қисмидан 70 гр атрофида намуна олиниб, яхшилаб аралаштириб 5 гр ни ажратиб олиниб 20 см 3 ҳажмдаги қайнатиб совутилган дистирланган сувда 15 минут уч марта чайкатиб туриб филтрланади.

Пробиркага 2 см 3 эритма олиб, 5 томчи 0,32 % ли бензидин эритмаси қўшиб, яхшилаб чайқатилади. Бундан сўнг 2 томчи янги тайёрланган 1 % ли H_2O қўшилади.

ЦЕХДА МЕХНАТНИ ТАШҚИЛ ЭТИШНИНГ ШАКЛЛАРИ

Техника ривожланган шароитда меҳнатни илмий ташкил этиш тобора катгароқ аҳамиятга эга бўлиб бормоқда. У кадрларни тўғри жой-жойига қўйиш, илғор иш усулларини қўллаш, энг қулай меҳнат шароитларини яратиш ва шу асосда меҳнат унумдорлигини оширишни таъминлайдиган бир қанча чора тадбирларни ўз ичига олади.

Технологик жараёни тўғри олиб бориш учун қандолатпазлик цехида қуйидаги бўлимлар бўлиши керак; бир кеча-кундўзлик масаллиқлар захираси турадиган омбор; ҳамир қориш; зувалаш; пишириш, маҳсулотларни безатиш; қиймалар тайёрлаш; тўхум, идишлар, кути ва бошқаларни ювиш бўлимлари; экспедиция.

Қандолатпазларнинг иш ўринлари ун маҳсулотидан Қандолатпазлик маҳсулотлари тайёрлашнинг технологик жараёнига мос келадиган қилиб ташкил этилади, бу жараён одатда қуйидаги босқичлардан ташкил топади: хом-ашёни сақлаш ва тайёрлаш; маҳсулотларни ясаб олиш; улар ичига солинадиган масаллиқларни тайёрлаш; маҳсулотларни пишириш; тайёр маҳсулотларни безатиш ва қисқа муддатларда сақлаш.

Қандолатпазларнинг иш вақтидан тўғри ва унумли фойдаланишнинг муҳим омиллари: иш ўринларини тўғри тайёрлаш; уларни зарур асбоблар, идишлар ва транспорт воситалари билан таъминлаш, смена давомида хом-ашё, ёқилғи, электр энергияси билан ўзлуксиз таъминлаб боришдир.

Меҳнатни илмий ташкил этиш энг катта унумдорликка эришиш ва меҳнатни мумкин қадар енгиллаштириш, ходимлар чарчоғини камайтириш, уларнинг иш қобилияти бутун смена давомида юқ.ори бўлишини хисобга олиб, ишни бажаришнинг энг тўғри ва унумли усулларини танлаб олишни талаб этади.

қуйида алоҳида иш ўринлари ва қандолатпазлик маҳсулотлари тайёрлашнинг технологик жараёнига мос келадиган қилиб ташкил этилади, бу жараён одатда қуйидаги босқичлардан иборат бўлади: хом-ашёни сақлаш ва тайёрлаш; ҳамир тайёрлаш ва қориш; маҳсулотларни ясаб олиш; ичига солинадиган масаллиқларни тайёрлаш; маҳсулотларни пишириш; тайёр маҳсулотларни безатиш ва қисқа муддатларда сақлаш.

Қандолатпазларнинг иш вақтидан тўғри ва унумли фойдаланишнинг муҳим омиллари; иш ўринларини тўғри тайёрлаш; уларни зарур асбоблар, идишлар ва транспорт воситалари билан таъминлаш, смена давомида хом-ашё, ёқилғи, электр энергияси билан ўзлуксиз таъминлаб боришдир.

Мехратни илмий ташкил этиш энг катта унумдорликка эришиш ва мехнатни мумкин қадар енгиллаштириш, ходимлар чарчоғини камайитириш, уларнинг иш қобилияти бутун смена давомида юқори бўлишини ҳисобга олиб ишни бажаришнинг энг тўғри ва унумли усуллари танлаб олишни талаб этади.

қуйида алоҳида иш ўринлари ва қандолатпазлик цехининг айрим цехларида мехнатни мақсадга мувофиқроқ ташкил этиш ва сермехнат жараёнларни механизациялаштириш нуктаи назаридан қўриб чиқилади.

Бир кеча-кундўзлик масаллиқлар захираси турадиган омбор масаллиқларни қисқа муддат сақлашга мўлжалланган бўлиб, кутилар стеллажлар, турли идишлар, совутгич камера билан жихозланади. Масаллиқларни тортиб олиш учун хар-хил (2кг дан 150 кг гача) оғирликка мўлжалланган тарозилардан фойдаланилади.

Ҳамир қориш бўлими бошқа иш ўринларига қараганда кўпроқ механизациялаштирилиши лозим. Хаар-хил хажмли режалари бор ҳамир қорғич машиналар, унни элаб берадиган мосламалар мавжудлиги мақсадга мувофиқдир. Бу ерда ёрдамчи юмушларни бажариш (шакар, тузни эритиш ва тозалаш, майизни тозалаш ва бопхалар) учун стол иссиқ ва совуқ сув тушиб турадиган раковина, асбоблар сақланадиган шкаф, туз қути билан ускуналанган иш ўрини ҳам ташкил этилади.

Унни ҳамир қориш олдидан алоҳида хонада ёки ҳамир қориш бўлимининг ўзида, тайёр маҳсулотлар устига чанг тушмаслиги учун бошқа иш ўринларидан имқони борица нарироқда элаб олинади.

Тебраниб турадиган ёки қўзғолмас элакларда бор маҳсулот ун элагичлар ҳам бўлиши лозим. Тебраниб турадиган элагични электр двигатели қайтма-илгарилама ҳаракатга келтиради. «Пионер» типдаги элагич унни шнек ёрдамида иккита қўзғолмас элак ва магнитга бериб туради, ун бўлардан ўтар экан, ёт аралашмалардан тозаланади ва хаво билан тўйинади.

Ҳамир қорғич машина қорувчи дастали корпус ва хажми 140 л дан 270 л гача борадиган ғилдиракли 3 та дежадан иборат. Ҳамир таркибига кирадиган масаллиқлар дежага солинади-да, дежани машинага ғилдиратиб келиб, ҳамир қорилади. Ҳамир қорғич машиналар бўлмаса, ҳамир қориш учун тахтадан ясалган қути-дежалардан фойдаланилади, бўларни қопқоғини ёпиб қўйиб, зувалалаш столи ўринда ҳам ишлатилаверади. Ачитқили ҳамир қорилгандан кейин кўпчиб чиқиши (бижғиши) учун 30-35° С келадиган юқори хароратда туриши керак, шунинг учун дежани қандолатпазлик печларига яқинроқ келтириб қўйилади. Бошқа турлардаги чучук ҳамир паст хароратда (15-17°С да) қорилади. Йирик цехларда опара ва ҳамирни бижғитиш учун хароратни маълум даражада сақлаб туриш мумкин бўлган махсус камералар (термостатлар) ўринатилади.

Маҳсулотларни пиширишга тайёрлашнинг кейинги юмушлари учун ҳамир зувалаланадиган (дозаланиладиган) ва маҳсулотлар ясаб олинадиган иш ўринлари ташкил этилади. Бу юмушларни битта иш ўринида бажариладиган қилиб бирлаштириш мумкин.

Ҳамирни зувалалаш (тозалаш) учун стол, ўзиб-думалоқловчи машина ёки ҳамирўзгич, ун турадиган қути (стол тагида), пичоқлар турадиган яшик

(столда), циферблатли тарози ўринатилади ва ҳамир солинадиган қўзғалувчи дежа учун жой кўзда тутилади.

Ўзиб-думалоқдовчи машина ҳамирни маълум оғирликдаги бўлақларга бўлиб, уларни думалоқлаб беради, бу нарсa хар бир ҳамир учун порциясини тарозида тортиб, думалоқлаб чиқишдек жуда сермехнат ишни енгиллаштиради.

Ҳамирни ёйиш учун асбоблар турадиган шкафчалари ва тротма бор столлар, ҳамир ёйгич машина, совутгич шкаф ўринатилади (катланган маҳсулотларни тайёрлашда сарийғ ва ҳамирни совўтиш учун).

Ҳамир ёйиш машинаси ўзлуксиз ҳаракатланиб турадиган иккита сербар тасмадан иборат, шу тасмалар ҳамирни икки жуфт валиклар орасига олиб, ёйиб беради. Валиклар орасидаги масофани ўзгартириш мумкин, бу ҳамирни керакли қалинликда ёйиб олишга имқон беради. Ёйиш махалида ҳамирга ундондан ун олиб, сепиб турилади. Машинанинг қабул қилиб олувчи столи кайтма-илгарилама ҳаракат қилиб туради ва шунга кўра ҳамир қатлам II қатлам бўлиб тушаверади.

Кичикроқ цехларда ҳамир ёйиш машинаси ўрнига бирини кўтариб-тушириш кўйиш ва шу йул билан орасидаги масофани ростлаб туриш мумкин бўлган иккита валикдан иборат мослама ўринатиш мақсадга мувофиқроқдир. Бу мослама стол четига иккита винт билан маҳкамланади. Унинг икки ёнига ҳамирни бериб туриш ва қабул қилиб олиш учун тахтачалар кўйиб кўйилади.

Маҳсулотларни ясаб олиш учун мўлжалланган иш ўринларида столлар (ун турадиган тротма қутилари, асбоблар турадиган яшиклари бор столлар), кўчма стеллажлар ва шкафча-стеллажлар, деворга қоқилган стеллажлар бўлади. Кўчма стеллажлар маҳсулотларни ясаб олиш жойидан тиндириб кўйиш жойи (ёки тиндириш бўлими), пишириш печларига, кейин эса совитиш бўлимига етказиб бериш учун зарур. Маҳсулотларни тиндириб кўйиш учун шамолламайдиган ва қуриб қолмайдиган шкаф стеллажлар, шунингдек кронштейнлар кўринишидаги ёки ошиқ-мошиқ билан деворга ўринатиладиган стеллажлар анча қулай.

Бисквит ҳамири тайёрлаш учун унверсал механизм яқинида алоҳида иш ўрини ташкил этилади, чунки ҳамирни шу механизм таркибига кирадиган механик кувда-кувлаб, кўпчитилади. Бундан ташқари, тўхум, шакарни тайёрлаб олиш, ҳамирни листлар ёки қолипларга кўйиш учун алоҳида стол ёки столлар бўлиши керак.

Қиймалар (маҳсулотларнинг ичига солинадиган масаллиқлар) ва безак яримфабрикатларни тайёрлаш учун кичикроқ плита, гўшт қиймалагич, янчиш мосламалари, ғилдиракли дежалар, козонлар тагига кўйиладиган табуретлар, помада тайёрлаш учун стол ўринатилади; бу иш ўринида қайноқ сувга қориладиган ҳамир тайёрлаш ҳам мумкин.

Қандолатпазлик яримфабрикатлари: хар-хил ҳамирлар, турли туман масаллиқлар ва кремлар, шимдириш учун ишлатиладиган қиёмлар, сепмалар, цукатлар ва бошқаларни тўла ассортиментда ва кўп миқдорда ишлаб чиқарадиган йирик цехлар яратиладиган бўлса, қандолатпазларнинг мехнатини ҳаммадан кўра унумли ва тўғри ташкил этиш мумкин. Бундай корхоналарда сермехнат ишларнинг ҳаммасини механизациялаш, демак, мехнат унумдорлигини кескин ошириш учун ҳам кенг имқониятлар очилади, машина механизмлар тўла қувват билан ишлайди, сифат устидан олиб борилаётган назорат осонлашади, мехнат маданияти кўтарилади.

Йирик цехларда хар бир турдаги яримфабрикатни ишлаб чиқарувчи поток линиялар ташкил этилади, шунингдек айрим жойларда кичик механизация воситалари ва турли мосламалардан фойдаланилади. Масалан, помада тайёрлаш учун электр плита, козон, помада совитиладиган ва иситиладиган стол ҳамда

кув машинани ўз ичига оладиган поток линия ташкил этилади. Вафлилар тайёрлаш учун вафельницалар билан, вафлилар учун автомат пресслар, ҳамир тайёрлаш учун қозон ёки дежалар, вафлиларга ишлов бериш ва уларни ўраб, жойлаш учун столлар, вафли кийкимлари солинадиган кўчма қутилар билан ускуналанган поток линия яратилади.

Мехнат унумдорлигини ошириш учун кайноқ, сувда ҳамир қорадиган аппарат ва уни ситиб туширадиган мослама ўринатилади. ЭК-60 маркали электр қозоннинг бут айланиб юрадиган қисмига сув ўрнига минерал мой қўйилади, шунда ишланаётган ҳамир куймайдиган бўлади; қозоннинг устига ВМ-1 маркали кув машина ўринатилади. Аппарат ишлаётган маҳалда қозондаги ҳамир кув машина парраклари билан қориштирилади ва етилиб боради. Бу аппаратнинг иш унуми соатига 90 г ҳамир. Суюқ, ҳамир: кайноқ, сувга қорилган ҳамир, бисквит ҳамири, бодомли, ховол ҳамир учига мослама ўринатилган қандолатпазлик халтаси ёрдамида ситиб туширилади. Бу иш кўп меҳнат талаб қилади, шу сабабдан баъзи қандолатпазлик цехларида ситиб туширишиши механизациялаштирилади. қандолатпазлик листлари лентасимон занжирли транспортерда ситиб тушўрувчи қурилма тагидан ўтади. қонуссимон тўртта учликдан маълум миқдордаги ҳамир автоматик равишда ситилиб тушади. Ситиб тушириляётган ҳамирнинг оғирлигини тўғрилаб борса бўлади, шакли думалоқ бўлади.

Қайноқ сувга қориладиган ҳамирдан тайёрланадиган найчалар ҳам аслида шу тариқа ситиб туширилади (6 донадан).

Тайёр ҳамирни бункерга солинади, бункердан уни поршенлар ёрдамида дозаловчи камерага ўтказилади ва ситиб тушўриладиган 6 та найча тешиклардан белгиланган миқдордаги ҳамир ҳаракатланиб турган листга тушиб келади. Уларнинг ораси 2-3 см дан очиқ жой қолади.

Кремлар алоҳида бинода тайёрланади, бу бинога ҳар хил унум билан ишлайдиган ва дежа ҳамда қозонларнинг ҳажми турлича кув машиналар ўринатилади. Крем ичида буғ айланиб юрадиган ағдарилувчи махсус қозонларди ёки плитанинг устига қўйиладиган қозонларда пиширилади. Асбоблар сақланадиган тортмалари бор алоҳида стол қўйилади, упани элаб олиш ва бошқа ишлар шунинг устида бажарилади.

Маҳсулотни пишириш бўлимига қандолатпазлик шкафлари ва элект, газ, гоҳида эса олов билан иситиладиган печлар ўринатилади. Печларни кагор (секци) қилиб жойлаштирилади ва маҳаллий вентилляция билан таъминлади. Маҳсулотларни кўп ёғда қовириб пишириш учун керакли ускуна ва столлар ҳам худди шу тариқа секция тарзида жойлаштирилади. Шунда цех майдони тежалади ва ишлаш учун қулай шароитлар яратилади.

Газ билан қиздириладиган қовуриш цехларида ҳароратни горелкага ўтадиган газ миқдорини ўзгартириш йули билан ростлаб борилади, лекин бунда очиб қўйилган горелкаларнинг ҳаммасини ёниб туришига ва бинога газ утмайдиган бўлишига қараб бориш керак.

Электр билан ишлайдиган қовуриш шкафлари терморегуляторлар билан яъни қовуриш шкафлари терморегулятор билан, яъни қовуриш камерасидаги ҳароратни 100 дан 350° С гача доирада автоматик равишда сақлаб турадиган мосламалар билан таъминланган.

Йирик умумий овқатланиш корхоналарида ишлатиладиган қандолатпазлик печларининг иш унуми қовуриш шкафларининг иш унумидан каттароқ бўлади. Бундан ташқари, маҳсулотни пишириш маҳалида ағдариб туришнинг хожати йук, шунга кўра маҳсулотлар берч бўлиб қолмайди ва яхши пишиб чиқади. Уларда пишириладиган маҳсулотлар бир текис қизиб бориши сабабли ранг туей бир хил бўлади.

Санитария шароитларини яхшилаш учун каттиқ ва суюқ, ёқилги билан ишлайдиган печларнинг ўтхонаси ишлаб чиқариш биносидан ташқарига ўринатилади. Бундай печларнинг ўтхонасида ўтин, кўмир, торф ёки суюқ, ёқилги ёқилади.

Сомсаларни кўп ёгда қовуриб пишириш учун электр ёки газ билан ишлайдиган махсус фритюрницалар ўринатилади ёки плита устига қўйиладиган фритюрницалардан фойдаланилади. Фритюрница ёнига стеллажлар ва таги ғалвирсимон противенли (ёғнинг ортиқчаси оқиб тушиши учун) стол қуйиб қўйилади. Бу бўлим Айниқса яхши шамоллатиб туриладиган бўлиши керак, чунки ёғлар парчаланганида соғлиқ, учун зарарли моддалар (акролен ва бошқалар) ажралиб чиқади.

Пирожное ва тортлар алоҳида бинода ёки бошқа иш ўринларидан алоҳида қилиб қўйилгани иш столларида безатилади. Столларнинг асбоблар турадиган тортмалари бўлади, улар қандолатпазлик халталарини маҳкам-маҳкам ушлаб турадиган штативлар бисквитга шимдириладиган қиём турадиган махсус бачок билан таъминланади. Столларга уки атрофида айланадиган тагликлар ўрнатилса, қулай бўлади, тортларни безатиш маҳалида унга қуйиб қўйилади. Столлар ёнига тайёр маҳсулотлар ва картон қутичалар турадиган стеллажлар қўйилади.

Бисквитни қатлам-қатлам қилиб кесиш учун электр двигател билан ҳаракатга келтирадиган арра-пичоқ, ишлатилади. Кесиш қалинлигини бўраладиган винтлар билан тўғрилаб олса бўлади. Маҳсулотларни бўлак-бўлак қилиб кесиш олиш учун дисксимон пичоқ, ишлатилади.

Бисквит тайёрлаш учун йирик корхоналарда дозатордан фойдаланилади, у 30-40 л ли бачок ва сув ўлчагич шиша найи ҳамда шкаласи бор 3 л ли кружкадан иборат, кружкаси озиқ, моддаларга тутиладиган резинадан ишланган шланг ёрдамида сув жумрагига ва пуркагич-турга уланган.

Такмиллаштирилган чилобчиндан ҳам фойдаланилади, у металл цилиндр ва пуркагич тешиклари бор воронкадан иборат. Цилиндрни шимдириладиган қиёмга тўлдирилади, бу қиёмнинг қанчалиги сув ўлчагич шиша найдан кўриниб туради. қиём дастани босиш нули билан пуркалади. қандолатпазлик цехларида 8 соатли иш вақти мобайнида 0,5 кг оғирликдаги 500 тача икки қаватли торт қатламларига крем суриб берадиган мослама раем бўлмоқда.

Қайноқ сувга қорилган ҳамирдан найчалар холида тайёрланган пирожноеларни крем билан тўлдириш иши ҳам механикалаштирилмоқда. Алоҳида столга пневматик мослама ўринатилади. У электр моторли компрессор, крем турадиган бачокдан иборат. Бачокдаги крем 1 атм босим остида алоҳдда штуцердан ситиб чиқарилади. Найча холидаги пирожное штуцерга тутиб туриладида, жумрак очилади ва пирожнийни тўлдириб, жумрак ёпилади.

Цехнинг асосий жихоз-ускуналари -иш столлари, кўчма стеллажлар, совутгичлар, кув машиналари, устига метал қопланган ва ярим сферик тубли қозонларни қўйиш учун думалоқ, ўйиғи бор қапқоқли пастак табуретлардир.

Сўнгги йилларда санотда линия тарзида жойлаштиришга мулжаллаб модуланган секцион ускуналар ишлаб чиқарилмоқда. Шулардан фойдаланилганда цех фойдали майдоннинг яқин 25 фоизи бўшайди ва ходимларнинг юриши камаяди. Секцион ускуналардан фойдаланиш меҳнат шароитларини яхшилаб, ишлаб чиқариш маданиятини оширади. Секцион столлар зиравор ва асбоблар турадиган токча, яшиқлар хар-хил тахталар сақланадиган қатлар билан таминланган, уларда ўзидан очилган ванналар бор ва хоқазолар. Столлар ёнига тайёр маҳсулотлар учун яшиқлар ва қутичалар қўйиб қўйилади.

Йирик корхоналарда ультрабинафша нур бериб туриш йули билан хавони, идишлар ва иш ўринларини беғубор қилиб туришни кўзда тўтиш мумкин, бунинг учун цехларда бактерияларни ўлдирадиган ёруғлик сочувчи лампалар туфайли корхонада юксак санитария маданияти бўлиши таъминланади, совитгичларда электр энергия сарфи камаяди, чунки тез бўзиладиган маҳсулотларни паст хароратда эмас, балки одатдаги хароратда сақлаш мумкин бўлади ва улар янгидек тураверади.

қандолатпазлик маҳсулотларини безатиш учун ишлатиладиган асбоб ва мосламалар ювиладиган хонада иккита бўлими ва стерилизатори бор ванналардан фойдаланилади. Стерилизатор электр, газ ёки буғ билан иситиладиган бачоқдир. Найчалар, халталар ва бошқа майда асбоблар солинган тур саватча шу бачокка солинади.

қандолатпазлик халталари электр билан ишлайдиган қуриткич шкафда қуритилади. Бундай шкафда бир йула 25 та халтани 15-20 минутда қуритиб олиш мумкин. Уларнинг шу тариқа тез қуритиш хизмат қилиш муддатини анча ўзайтиради ва цехнинг санитария жихатидан яхши ахволда бўлишига ёрдам беради.

Ювиш ванналари ёнига стеллажлар қўйилади. Лотокларни ювадиган машина каттиқ қолдиқларни кетказиб, лотокларни сода билан ювади ва буғ билан стериллайди. Унинг иш уними соатига 300 та лоток. Экспедитция тайёр қандолатпазлик маҳсулотларини сақлаш учун хизмат қилади. Унда совутгич камералар, стеллажлар, тарозилар ва иш столлари бўлади.

Кремли ёки мева билан безатилган қандолатпазлик маҳсулотлари совитиладиган биноларда кўпи билан 6°C хароратда сақланади. Безатилмаган қандолатпазлик маҳсулотлари 18°C хароратда ва 70-75% нисбий намликда сақланади. Совуқ жойда сақланганида сарийёғли (мойли) креми бор маҳсулотлар кўп деганда 36 соат, қайнатма кремилар -6 соат, кўпчитилган қаймоқли крем билан тайёрланган маҳсулотлар-7 соат, мева билан безатилганлари 3 кун ичида тарқатиб юборилиши керак. Совуқ жой бўлмаганида қаймоқли креми бор маҳсулотларни тарқатиш муддати 12 соат, қайнатма кремли, шунингдек кўпчитилган қаймоқли маҳсулотларни сақлаб қўйиб бўлмайди.

қандолатпазлик маҳсулотлари идиши билан махсус транспортда ташилади. Хар бир лотокда қандолатпазлик маҳсулотларини номи ва сони кўрсатиб қўйилган ёрлиқ бўлиши керак бундан ташқари, маҳсулотнинг чиқарилган вақти ва унинг жойлаган кишининг фамилияси ҳам кўрсатилади.

Сўнгги йилларда хар- хил турдаги ҳамир ва ясалган маҳсулотларни мўзлатиб қўйиш тобора кенг раем бўлмоқда. Ачитқили ҳамир 2 кг дан 3 кг гача оғир ликдаги

бўлақлар кўринишига келтириб ясалгандан кейин -18°C совукда мўзлатилади. Кейин зувалалаб пишириб олиш учун ҳамирни уй хароратида мўздан туширилади. Мўзлатиб куйилган ярим фабрикатларни сақлаш муддати 12 хафта. Мўзлатилган масаллиқ кам деганда -7° совукда ташилиши керак. Ачитқили ҳамир қоришда ачитқилар миқдорри 4-5% га кўпайтирилади, чунки мўзлатиш махалида ачитқиларнинг бир қисми халок бўлиб кетади.

Бундан бир неча йил илгари ачитқили ҳамирдан пиширилган майда маҳсулотларни мўзлатиш юзасидан тажрибалар ўтказилиб, бунинг механизациялаш усули ишлаб чиқилган эди. Бу маҳсулотлар пишириб олингандан кейин $30-40^{\circ}\text{C}$ гача совутилди ва -18° дан 23°C гача совукда ўз оғирлигига қараб 1,5-2 соат давомида мўзлатилди. Бундай маҳсулотларни сақлаш муддати 3-4 хафта. Уларни бевосита ишлатиш олдидан 27°C хароратда 1,5-2 соат давомида мўздан туширилади. Ҳамир ва тайёр маҳсулотларни қонсервалашнинг шу янги усули ярим фабрикатларни сақлаш муддатини ўзайтиришни кўзда тўтади, ундан фойдаланиш корхоналарнинг ишини енгиллаштириб, маҳсулотларни бир мунча олис жойларда ҳам тарқатишга имқон беради.

Меҳнат муҳрфазаси

Меҳнат муҳрфазаси хавфсизлик техникаси, ишлаб чиқариш санитарияси ва гигиенаси, ёнғинга қарши техникага оид чора тадбирлар мажмуасини ўз ичига олади.

Хавфсизлик техникаси ишлаб чиқаришда қўлланиладиган технологик жараёнлар ва асбоб ускуналарни ўрганади, бахтсиз ходисалар ва касб касалликларига олиб келадиган сабабларни таҳлил қилади ва бўларнинг олдини олиш ҳамда уларни бартараф этиш учун тайинли чора тадбирларини ишлаб чиқаради. Ёнғинга қарши техника ёнғин чиқишининг олдини олади ва ёнғин чиққан маҳалда уни бартараф этади. Ишлаб чиқариш санитарияси ташқи муҳит ва меҳнат шароитларининг одам организми ва иш қобилиятига таъсирини ўрганади.

қандолатпазлик цехининг ишлаб чиқариш фаолияти унинг нечоғлик тўғри лойихаланганига, тегишли бинолар билан қанчалик таъминланганига меъёрлий технологик жараёни таъминлаб берувчи зарур асбоб ускуна ва анжомлар унда қандай танлаб олиниб, қай тарика жойлаштирилганига боғлиқ. Умумий овқатланиш корхонасини умуман режалаштириш, шунингдек барча ишлаб чиқариш цехлари, жумладан қандолатпазлик цехи биноларининг катта-кичиклиги ҳам қандолатпазлар иш шароитларини хавфсиз ва энг қулай бўлишини таъминлайдиган амалдаги меъёртивларга мувофиқ белгиланади. Биноларнинг тўғри ва етарли даражада ёритиладиган бўлиши муҳим рол ўйнайди. Кўз учун энг қулай ёруғлик табиий ёруғликдир. Деразалар юзининг пол юзига нисбати 1:6, деразаларгача энг ўзоқ масофа эса 8 м бўлиши керак. Сунъий ёруғликдан жараёни ўзлуксиз кўзатиб бориш талаб этилмайдиган биноларда (омборлар, машина бўлимлари экспедицияда) фойдаланилади. Цехта авария махалида ёниб турадиган чироқ бўлиши зарур, у иш пайтида ёниб турадиган чироқларнинг энг кам (1:10) ёруғлигини таъминлайдиган бўлиши лозим.

Йирик умумий овқатланиш корхоналарида меҳнат муҳрфазасига раҳбарлик қилиш директор ўринбосари (бош муҳандис) лавозими бўлса, шу шахс бошқа корхонадарда директор зиммасига юклатилади. қандолатпазлик цехларида меҳнат

мухрфазасига рахбарлик қилиш иши рахбарлардан ташқари, цех бошлиғи зиммасига ҳам юкланади.

Рахбарлар меҳнат тўғрисидаги қонунлар, юқори ташкилотлар, касаба уюшмаларининг буйруқлари ва йул йуриқлари бажарилиши устидан назоратни ташкил этишга мажбурдирлар. Касаба ташкилотлари билан биргаликда улар меъёр ва бехатар меҳнат шароитлари яратишга дойр чора тадбирлар режасини ишлаб чиқадилад, меҳнат мухрфазаси ва ёнғинга қарши техникага дойр йул йуриқдарни бериб, кўргазмалар, лекциялар ўтказиш, диапозитивлар, плакатлар кўрсатиш ишини ташкил этадилад. Цех бошлиғи ишлатилаётган асбоб-ускуналар, машиналар, тусиқларнинг тузук ахволда бўлишини, асбоб-ускуналар, автотранспортнинг режа бўйича ва эҳтиётдан таъмирланиши ишларининг бехатар ўтказилишини назорат қилиб боради.

Цех бошлиғи ишига янги келганлар учун бошланғич йул-йуриқларни кўрсатиш (яъни инструктаж ўтказиш) га ва ходимларнинг санитария қоидаларига мувофиқ келадиган яхши корхона билан вақтида таъминланишини кўзатиб боришга мажбур. Айрим участкаларда иш саломатлик учун хатарли бўлиб қолган маҳалларда рахбар уша ишни тўхтатиб қўйиш ва айбдорларни жавобгарликка тортиш ҳуқуқига эга. Бахтсиз ходиса рўй берса текшириш ўтказилади ва бундай ходисаларга олиб келган сабабларни бартараф этиш чоралари кўрилади, бахтсиз ходиса иш қобилиятини камида бир кун йукотишга сабаб бўлса, Н-1 форма бўйича акт тузилади. Бу актда бахтсиз ходисанинг сабаблари (бевосита ва билвосита сабаблари) ҳолисона баён этилади ва уларни бартараф қилиш чоралари кўрсатиб қуйилган.

Бахтсиз ходисаларнинг олдини олишга қаратилган энг муҳим чора ишлаб чиқаришга алоқадор йул-йуриқларни албатта кўрсатиб бориш (инструктаж ўтказиб туриш)дир. Ҳамма ходимлар, биринчи марта ишга кирганлар ва ишлаб чиқариш амалиётини ўтиш учун юборилган ўқувчилар бошланғич инструктаждан ўтадилар. Иш ўринида ва такрор олиб борадиган инструктаж ҳавфсизлик техникасига дойр қоида ва йул-йуриқлар тўғрисидаги билимлар ва амалий кўникмаларни мустаҳкамлаш ва синаб кўриш учун ўтказилади. Технологик жараён ўзгартирилса янги асбоб ускуналар олинса режадан ташқари инструктаждан фойдаланилади.

Касб корига алоқадор касалликлар ноқулай ишлаб чиқариш муҳити шунингдек меҳнат жараёнининг хусусиятлари одам организмга ўзоқ, таъсир ўтказиб туриши натижасида бошланиши мумкин. Жигар касалликлари, ясси оёқлик, веналарнинг варикоз кенгайиши қандолатпазларда учрайдиган касб касалликларидир.

Савдо технология ускуналарини ишлатилишида ҳавфсизлик техникаси

Электр тоқи билан ишлайдиган ускуналарнинг ҳаммаси ерга уланган бўлади, яни ускунанинг металл қисимлари ерга ётқизилган ўтказгичларга улаб қўйилади. Шунга кўра одам электр занжирига тушиб қолганида унинг танасидан ҳаёт учун ҳавф солмайдиган тоқ ўтади. Рубильник ва машиналар олдида резина тушамалар солинган «Юқори кучланиш бор, ҳаёт учун ҳавфли» деб ёзиб қуйилган бўлиши керак. Бинода ҳарорат кўтарилганда; ҳаво нам ва зах бўлганида тоқдан зарарланиш ҳавфи ортади.

Механик ускуналар ишнинг ҳавфсизлиги машинанинг қонструкциясига, тўсиқлари, сигнализацияси ва ишни тўхтатиб қўювчи қурилмалари бор йўқлигига боғлиқ. Машинани ишга туширишдан аввал унинг ишчи камерасида ва ҳарактланадиган қисмлари яқинида ёт буюмлар йўқлигига ишонч ҳосил қилиш, иш ўрини ва коржомани тартибга келтириш, машина ҳаракатланувчи қисмларида тўсиқлар

борлигини текшириб кўриш, машинанинг ишга тушўрувчи аппаратларининг тузуклиги ва алиштириладиган қисмларининг тўғри йирилганини текшириб кўриш, машинани сал юргизиб қуйиб, привод валининг стрелка билан кўрсатиб қўйилган томонга айланаётганига ишонч ҳосил қилиш зарур.

Машина камерасига масаллиқларни текширтириб қўйиш ярамайди, гўштни қиймалагичга, сабзавотларни сабзавот кескичга итариб киритишда ёғоч тўртгичлардан фойдаланиш зарур. Универсал привод билан ишлашда алмаштириладиган машиналарни уларнинг электр двигателини учуриб, машина батамом тўхтаганидан кейингина солиб қўйиш ва ўрнатиш, электр двигателининг нечоғли қизиганини назорат қилиб бориш керак (69°C дан кўра кўпроқ қизиб кетишига йўл қўйилмайди). Машина ишлаб турган маҳалда ўзоқ, вақт ундан нари кетишга рухсат этилмайди. Ҳамир қориш машинасида ишлашда қўллар шикастланиб қолишига йўл қўйилмаслик учун тусқич штичоги беркитиб қўйилган бўлиши керак. Алмаштириладиган дежалар кулифланадиган механизм билан маҳкамланади, уларнинг нечоғлик яхши маҳкамлангани ишга туширишдан олдин текшириб кўрилади. Дежани қорғич дастаги юқори ҳолатда турган маҳалдагина ғилдиратиб юқorigа чиқарилади ва пастга тушурилади. Дежани машина тўхтагандан кейин тўлдирилади, уни бошқа жойга олиб боришдан олдин винтли тормоз билан кареткага маҳкамланади. Ҳамир қорғич ва кув машинага масаллиқларни двигателини учуриб қўйилган маҳалда солинади.

Иш тамом бўлгандан кейин машинани тўхтатиб, рубильникни ажратиш ва шундан кейингина ишчи қисмларини тозалаш ва ювиш учун чиқариб олиш лозим. Ташиладиган юкнинг энг катта оғирлиги аёллар ва усмирлар учун 20 кг 18 ёшдан ошган эркаклар учун 50 кг. Оғирлиги 80 кг дан 500 кг гача бўлган юкни ташиш учун юклашлар юкнинг катта-кичиклигига қараб махсус механик мосламалар (замбилғалтак, аравачалар) 500 кг дан ортиқ. юкни бошқа жойга кўчириш учун эса чигирлар, ғалтаклар, домкратлар ва бошқалар билан таъминланади. Юк ортиш - тушириш ишларини етарли ёруғ берадиган чироқсиз бажаришга рухсат этилмайди.

Оғирлиги 50 кг дан ортиқ юкни кўпи билан 60 м масофага ташиб боришга ёки қия кўприкчалардан кўп деганда 3 м баландликка кўтаришга йўл қўйилади. Юкни орқалаб кўтариш ва орқадан олишда бошқа ишчининг ёрдамидан фойдаланиш керак.

қандолатпазлик цехларида иссиқлик берадиган ускуналарнинг олов, газ ёки электр билан ишлайдиган хиллар қўлланилади. Хар бир турдаги ёнилғи жуда эҳтиёт бўлишни ва хавфсизлик техникасига риоя қилишни талаб этади. Бироқ меҳнат муҳрфазасининг умумий қоидаларига ҳам амал қилиб бориш керак. Иссиқлик берадиган ускунанинг арматураси тузук ҳолда бўлмаса, унда ишлаш ярамайди. Манометрнинг циферблатида йўл қўйиладиган энг катта ишчи босимни кўрсатиб турадиган қизил чизикчаси бўлиши керак. Эҳтиёт клапани ва хаво бериб тозаловчи жумрагини хар куни, манометрини бойда бир марта текшириб туриш лозим. Хар бир аппаратнинг енига хавфсизлик техникасига дойр йўл-йуриқ осиб қўйилади.

Олов ёқиладиган плиталар ва пишириш қозонларининг ўтхоналари тўсиқ билан цехдан ажратиб қўйилади. Плита ёки қозонни қиздиришда керосин ёки бензиндан фойдаланишга, ўтхона ёки плита устини сув билан совўтишга рухсат этилмайди. Ўтхоналарнинг дастаклари ва иссиқлик шкафларининг эшикчалари қизиб кетмайдиган қилиб, яхшилаб ўралган бўлиши керак. Сув иситгичлар билан

ускуналанган плиталарда сувни 80°Сдан ортиқ қиздириш ярамайди. Сувқайнатгичлар сувга тўлдирилган ва ўзлуксиз келиб турадиган сув билан таъминланган бўлиши керак. Калковучли клапани яхши ишлайдими-йўқми, иссиқ сув тушадиган жойидаги аентили очиладими-йўқми, иссиқ сув тушадиган жойидаги вентилли очиладими-йўқми, текшириб турилади.

Газ ёқиб ишлашда айниқса эҳтиёт бўлиш керак. Газ билан хаво аралашмаларининг портлаш хавфи бор, газ захарли бўлади ва захарланишга олиб келиши мумкин. Газ аппаратларига хизмат кўрсатиш шу аппаратларни ишлатишга дойр техник минимумдан ўтганлиги тўғрисида гувоҳнома олган кишиларга рухсат этилади. Текшириш ишлари хар куни ўтказиб турилади.

Газ чиқишига йул қўймаслик учун газ қувурлари тизими ва аппаратларнинг герметиклиги камида ойига бир марта текшириб турилади. Горел каларут олдирувчи шамдан ёқилади ва газнинг тўла ёниш-ёнмаслигига қараб борилади. Ёнмаётган газнинг горелкадан чиқишига йул қўймайдиган хавфсизлик автоматикаси бор.

Бахтсиз ходиса рўй беранида шикастланган одамга врач етиб келгунича биринчи ёрдам кўрсатиш керак. Одам газдан захарланиб қолганида уни очик хавога олиб чикиб, кийимининг нафасга халал берадиган жойлари ечиб ташланади, нашатир спирт томизилган пахтани хидлатилади ва ухлаб қолишига йул қўйилмайди. Одам хўшидан кетиб қолган бўлса, грелка қўйиб, бадани иситилади ва унга сунъий равишда нафас олдирилади.

Электр плиталар ва шкафларга оид хавфсизлик техникасининг умумий қоидалари ҳам газ аппаратларига тегишли қоидалар билан бир хил: қонфоркаларни хаддан ташқари қиздириб юбориш ва сунъий йул билан совўтиш ярамайди. Ишни бошлашдан аввал терморегулятор ва алмаштириб қўшувчи мосламалар, яъни переключателларнинг тузуклигини текшириб кўриш зарур. Терморегулятор белгиланган хароратни шкафта 100 дан 350 С гача чегарада автоматик равишда сақлаб турадики, шу нарса ускунанинг хаддан ташқари қизиб кетишига йул қўйилмайди. Электр билан ишлайдиган сув қайнатгичларда обхонаси кайноқ сувга тўлганида электр билан қиздирувчи элементлари ўз-ўзидан учиб қолади.

Ағдариладиган электр товалар ва электр кўраларни ағдаришдан олдин электр тармоғидан ўзиб қўйилади. Кўрада электрқонтакт термометр ёрдамида хароратни ростлаб турадиган автоматика билан тэнларни «қурук» юришдан сақлайдиган автоматика бор.

Одам электр токидан шикастланганида дархол токни рубильник ёрдамида ўзиб қўйилади ёки қўлга резина қўлқоп кийиб, симни шикастланган одамдан олиб ташланади-да, врач чақирилади.

Кийим ёниб кетган махалда ёниб турган жойга қандай бўлмасин бирор қалин газлама ташланади ёки сув сепилади. Баданнинг бирор жойи биринчи даражада қуйиб қолганида (қизариб чикданида) уша жойга калий перманганат ёки спирт эритмасига хўлланган пахта қўйилади. Бадан иккинчи ва учунчи даражада (қавариб чиққан, қуйиб, қорайиб қолган махалда) шикастланган одамни врачга юборилади.

Одамнинг бирор жойи лат еганида уша жойига музли латта ёки совуқ сувга хўлланган сочиқ босилади.

Одам баданида жарохат етганида қон кетишини тўхтатиш билан бирга жарохатни ифлосланишдан сақлаш ҳам зарур. Қўлни биринчи ёрдам пакетидан олинган стерил

боғлам билан боғлаб қўйилади. Қўп қон кетаётган маҳалда оёқ, ёки қўлга қон кетиши тўхтагунча жгут солинади.

ЁН/ИНГА ҚАРШИ ТЕХНИКА ХАВФСИЗЛИГИ

Ёнғинга қарши техника ёнғинлар чиқишига йул қўйилмайдиган бир қанча чора тадбирларни ва уларни учуришни ташкил этиш ишларини ўз ичига олади. қандолатпазлик цехида ёнғинга қарши сокчилар, шунингдек ёнғинга қарши кунгиллилар дружинаси ташкил этилади. Ёнғин хавфи жихатидан ҳамма корхоналар: А, Б, В, Г, Д, деб беш тоифага бўлинади. Умумий овқатланиш корхоналари ва қандолатпазлик цехлари Г тоифага киради, чунки ёнмайдиган моддаларни иссиқлик ҳолатида ишлаш билан боғлиқ. бўлиб, бунда сочилувчан иссиқлик, учкунлар ва аланга чикиб туради.

Том билан шип ўртасидаги жойларни озода сақлаб, қулифлаб қўйиш керак; бу жойларнинг калити кеча ёки кундўзи исталган пайтида олса бўладиган тайинли жойда туриши лозим. Чордакларда омборлар, архивлар ва бошқаларнинг очилиши, дераза ромларини бошқа қандай бўлмасин бирор буюм ва материалларни, айник.са ёнадиган нарсаларни сақлаш; ювилган кирни қуриштиш учун дудбуронларга арқон боғлаш ва уларга радио, телевизор антенналарини маҳкамлаш; томни иситиш учун торф, кипик. ва ёнадиган бошқа материалларни ишлатиш тақикданади.

Подвалларда ёнғин жихатидан хавфли модда ва материаллар, шунингдек тез аланга олиб, ёниб кетадиган суюқдиклар сақланадиган омборлар очиш тақикланади.

Буғларни ва ёниш маҳалида ҳосил бўладиган маҳсулотларни йукртиш учун қандолатпазлик цехларида сунъий йул билан шамоллатиб турадиган тортувчи вентиляция ўринатилади. Бу вентиляция ишлаётганида уни чанг ва смоласидан маҳсулотлардан вақтида тозалаб туриш зарур, чунки бу моддалар ёниб, яқин атрофдаги осон ёнадиган нарсаларнинг ут олиб кетишига сабаб бўлиши мумкин. Олов билан иситиладиган плита ва қозонларнинг устахоналари маҳсус биноларда чиқарилган бўлади. Ўтхона газлари бинога утмайдиган бўлиши учун қўлдонга ҳаво кириб туриши шиббер, яъни печнинг крпкрги билан ростлаб турилади. Ўтхоналарнинг эшикчаларида уларнинг юзи чугдек қизиб кетишига йул қўйилмайдиган асклантирувчи мосламалар бўлиши керак. Иссиқ қўл ва шлакни полга сидириб туширишга рухсат этилмайди, бу мақсадда металл яшикчадан фойдаланилади. Газ билан ишлайдиган ускуналарни ишлатишда горелкасининг жумракларига қараб бориш, иш тугаганидан кейин ўлчаш мосламаси олдидаги умумий газ жумрагини беркитиб қўйиш лозим. Бинода газ хиди сезилса, электр билан ишлайдиган бошқа асбобларни ёкиш ёки учуришга, олов ёкишга рухсат этилмайди.

СЕРТИФИКАТЛАШТИРИШНИНГ АСОСИЙ МАҚСАДИ ВА ВАЗИФАЛАРИ.

Сертификатлаштиришнинг асосий мақсади маҳсулот ёки хизмат турини инсон саломатлиги ва ҳаёти учун хавфсизлигини таъминлаш, атроф-муҳитни муҳрфаза қилиш, товарларни ўзаро алмашинуви ва ўриндошлигини таъминлаш, халқаро савдода техник қаршиликларни олиб ташлаш, маҳсулот ва хизмат турларини рақобатбардошлигини ошириш ҳамда харидор ёки истеъмолчини талаб ва истакларини ҳимоя қилишдан иборат.

Ўзбекистон Республикасининг сертификатлаштириш бўйича миллий муассасаси фаолиятининг асосий йўналишлари қуйидагича: республикада сертификатлаштириш жараёнини мукаммаллаштириш ва ундан фойдаланиш бўйича умумий йўналишни ишлаб чиқиш; тегишли давлат сертификатлаштириш органларини қонун ишлаб чиқарувчи ва уни бажарувчи ҳоқимият органлари билан ўзаро ҳамкорликда фаолият кўрсатиши;

- сертификатлаштириш масалаларида чет эл ва халқаро ташкилотларнинг мухтор органлари билан ўзаро келишув асосида фаолият кўрсатиш, зарурий ҳолларда Ўзбекистон Республикасини ушбу ташкилотлар ишида катнашишини таъминлаш;

- сертификатлаштиришнинг ҳамма учун ягона бўлган қоида ва процедураларини ўрганиш;

- сертификатлаштиришнинг натижаларига кўра тегишли ҳужжатларни қайд этилиши жараёнларини кўзатиш;

- республика ва чет эллик харидорларни тегишли ахборотлар билан таъминлаш;

Маҳсулотлар, жараёнлар ва хизматлар турларини сертификатлаштириш бўйича барча саволлар Ўзбекистон Республикасининг «Маҳсулот ва хизмат турларини сертификатлаштириш ҳақида» ги қонунига ҳамда ушбу қонунга мос келувчи республикаимизнинг бошқа қонуний актлари асосида қуриб чиқилади. қорақопогистонда эса бундай процедура ушбу республика қонунлари асосида кўрилади.

Сертификациялаш соҳасидаги асосий тушунча ва терминлар

Сертификатлаштириш миллий тизимида қуйидаги расман қабул қилинган асосий атамалар қўлланилади: Мувофиқдик, учинчи томон, мувофиқдик баёноти, мувофиқдикни тасдиқдаш, мувофиқдикни сертификатлаштириш, сертификатлаштириш тизими, сертификатлаштириш тартиби, сертификатлаштириш идораси, мажбурий сертификатлаштириш, ихтиёрий сертификатлаштириш, назорат қилувчи идора, сертификатлаштириш гувоҳ.номаси, гувоҳнома даъвогари, мувофиқдик сертификати, гувоҳ.нома эгаси, мувофиқдик белгиси, сифат сертификати, сертификатлаштириш тизими, сертификатлаштириш тизими катнашчиси, сертификатлаштириш тизими аъзоси, суровчи, лабораторияларни аккредитлаш, лабораторияларни аккредитлаш тизими, лабораторияларни аккредитлаш идораси, лабораторияларни аккредитлаш мезони, аккредитланган лаборатория, лабораторияни қайта аттестациялаш, аккредитланган лаборатория синовининг баённомаси, имзолаш ҳуқуқига эга бўлган шахс, ишлаб чиқаришни сертификатлаштириш, сифат тизимларини сертификатлаштириш, экспорт-аудитор, текширувчан назорат сертификатлаштириш синовлари учун намуналар, танланма, мунтазам танланма, тан олиш келишуви, бир томонлама келишув, икки томонлама келишув ва кўп томонлама келишув.

Бу терминлар Халқаро ташкилотлар (ИСО-МЭК-2) томонидан қабул қилинган атама ва тарифларга, шунингдек ГОСТ 16504-81, 1886-73 ва ЎзРТС 5.0-92ларга мос келади ва қуйидагича таърифланади:

Мувофиқдик маҳсулот, жараён ёки хизматга белгиланган барча талабларга риоя қилиш;

Учинчи томон - қўриладиган масалаларда катнашаётган томонларга мустакил бўлиб ҳисобланган шахс ёки ташкилот.

Изох: - катнашувчи томонлар одатда таъминловчининг ва харидорнинг манфаатларини ҳимоя қилади.

Мувофиқдик баёноти таъминловчининг маҳсулот, жараён ёки хизматларнинг аниқбир стандартга ёки бошқа бир меъёрий ҳужжатга тўла-туқис мувофиқдиги ҳақида бутун масъулиятни ўз зиммасига олганлигини баён этиш.

Изох: - учинчи томоннинг дахлдорлигини англатувчи «сертификатлаштириш» тушунчаси билан аралаштириб юбормаслик учун «ўз-ўзини сертификатлаштириш» атамасини ишлатмаслик лозим.

Мувофиқдикни тасдиқдаш-аниқ бир синалган намунанинг муайян стандартга ёки бошқа меъёрий ҳужжатга мос келишини исботловчи учинчи томон синов лабораториясининг фаолияти.

Мувофиқдикни -сертификатлаштириш-белгиланган маҳсулот, жараён ёки хизматнинг маълум стандартга ёки бошқа меъёрий ҳужжатга мос келишини етарли даражада эканлигини тасдиқдаш.

Сертификатлаштириш-Мувофиқдикни сертификатлаштириш фаолияти тизимини ўтказиш учун ўз иш тартиби ва бошқа қонун қоидаларга эга бўлган тизими.

Изохлар: 1. Сертификатлаштириш тизимлари миллий минтақавий ва халқаро даражада бўлиши мумкин.

Сертификатлаштириш тизимини бошқарадиган ва ушбу тизимни назорат қилувчи марказий идора сертификатлаштириш соҳасидаги ўз ваколатини ва мувофиқликни сертификатлаштириш ҳуқуқини бошқа идорага бериши мумкин.

Сертификатлаштириш идораси-мувофиқликни сертификатлаштириш фаолиятини бошқарувчи идора.

Изох: Сертификатлаштириш идораси синовлари ўзи ўтказиши ва синовларни текшириш ёки унинг топшириги билан бошқа идоралар ўтказган бундай фаолият устидан назорат қилиши мумкин.

Мажбурий сертификатлаштириш-сертификатлаштириш ваколатига эга бўлган идора томонидан маҳсулот (хизматнинг) стандартлардаги мажбурий талабларига мувофиқлигини тасдиқдаш.

Ихтиёрий сертификатлаштириш-ишлаб чиқарувчи (бажарувчи), сотувчи (таъминловчи) ёки истеъмолчи ташаббуси билан ихтиёрий равишда ўтказиладиган сертификатлаштириш.

Нazorat қилувчи идора-сертификатлаштириш идорасининг топшириги билан назорат фаолиятини амалга оширувчи идора.

Сертификатлаштириш соҳасидаги гувоҳнома-сертификатлаштириш тизими қоидаларига асосан нашр этилган ҳужжат. Бу ҳужжат воситада шахс ёки идорага ўз маҳсулоти, жараёнлари ёки хизматлари учун сертификат ёки мувофиқдик белгисидан тегишли сертификатлаштириш тизимининг қоидаларига мувофиқ фойдаланиш ҳуқуқи берилади.

Гувохнома даъвогари-сертификатлаштириш идорасидан тегишли гувохнома олишга интилувчи шахс ёки идора.

Мувофиқдик гувоҳнома-тегишлича белгиланган маҳсулот, жараён ёки хизматларнинг маълум стандартга ёки бошқа меъёрий ҳужжатга мос келишига ишонтирадиган ва сертификатлаштириш тизими қоидалари асосида нашр этилган ҳужжат.

Гувохнома эгаси-сертификатлаштириш идораси томонидан тегишли гувоҳнома берилган шахс ёки идора.

Мувофиқдик белгиси ушбу маҳсулот, жараён ёки хизмат маълум стандартга ёки бошқа меъёрий ҳужжатга мос келишига ишонтирувчи сертификатлаштириш тизими қоидалари асосида берилган ёки ишлатиладиган ва маълум тартибда химоя қилинадиган белги.

Сифат сертификати-етказиб берилаётган молга илова қилинадиган ва унинг сифатини тасдиқайдиган ҳужжат.

Сертификатлаштириш идораси-ушбу тизимнинг қоидаларига биноан фаолият кўрсатадиган ва тизимни бошқаришда катнашадиган идора.

Суровчи- сертификатлаштириш бўйича бир ёки бир неча ишларни бажариб бериш АҚДда сертификатлаштириш идорасига мурожаат этган корхона, муассаса ёки хусусий шахс.

Лабораторияни аккредитлаш-синов лабораториясининг маълум синовлар ёки синовларнинг маълум хилларини амалга ошириш ҳуқуқларини расмий жих.атдан тан олиш.

Изох:- Лабораторияни аккредитлаш атамаси синов лабораториясининг техникавий лаёқати ва ҳолислигини ёки фақат лаёқатлилигини тан олишни ифодалаши мумкин. Аккредитлаш одатда лабораторияни аттестатлаш натижасида келиб чиқади, кейинчалик назорат қилинади.

Лабораторияни аккредитлаш тизими. Лабораторияни аккредитлаш учун ўз иш тартиби ва бошқариш қоидаларига эга бўлган тизим.

Лабораторияни аккредитлаш идораси- Лабораторияларни аккредитлаш тизимини бошқарувчи, аккредитлаш ўтказувчи ва ўтказишга рухсат берувчи идора.

Изох: Аккредитлаш идораси синов лабораториясини аттестатлаш учун ўз ваколати тўлиқ. ёки қисман бошқа лаёқатли идорага (аттестатлаш ваколатхонасига) ўтказиши мумкин. Агар бу йул синов лабораторияларининг тан олиниш қўламини кенгайтиришга ёрдам берса, бундай аттестатлаш аккредитлаш идорасининг ўтказган аттестатлашига тенг бўлиши керак ва шу идора аккредитлаш ҳуқуқини бошқа идорага беришга тўла жавобгар бўлиши мумкин.

Лабораторияни аккредитлаш мезони- Синов лабораториясини аккредитланиши учун каноатлантириши лозим бўлган аккредитлаш идораси томонидан ишлатиладиган барча талаблар мажмуи.

Аккредитланган лаборатория - аттестациядан ўтган синов лабораторияси.

Лабораторияни аттестатлаш- лабораторияни аккредитлаш учун белгиланган мезонларга мувофиқлигини аниқлаш мақсадида синов лабораториясини текшириш.

Аккредитланган лаборатория синовининг баённомаси- синов баённомаси лабораториянинг баёнотини ўз ичига олиб, уни синов ўтказиш учун аккредитланганлигини ва аккредитлаш идораси томонидан мазкур синов белгиланган шартларга биноан ўтказилганлигини баён қилади.

Имзолаш ҳуқуқига эга бўлган шахс-аккредитлаш идораси томонидан лаёкатлилиги тан олинадиган ва аккредитланган лабораториянинг синов баённомасини имзолайдиган шахс.

Ишлаб чиқаришни сертификатлаштириш - Сертификатлаштириш идораси ёки бошқа махсус ваколатга эга бўлган идора томонидан маълум маҳсулотни ишлаб чиқариш учун (маълум хизматларни бажариш учун) зарур ва етарли шароитлар мавжудлигини, унга тегишли бўлган меъёрий ҳужжатларда берилган талабларни барқарорлигини ва сертификатлаштиришда назорат остига олинишини таъминлашни расмий тасдиғи.

Сифат тизимларини сертификатлаштириш- Сифат тизимларини халқаро миллий стандарт талабларга мувофиқ, келишини текшириш, баҳолаш ва сертификат бериш орқали тасдиқдаш ҳақидаги фаолият.

Изох: Сифат тизимини сертификатлаштириш учун стандарт сифатида 9000 серияли ИСО Халқаро стандартлар ёки шу асосида ишлаб чиқилган миллий стандартлар қўлланиши мумкин.

Эксперт- аудитор- Сертификатлаштириш соҳеида муассаса ва корхоналар фаолиятини баҳолаш ва назорат қилиш ҳуқуқига эга бўлган шахс. Эксперт аудитор фақат назорат қилибгина қолмай, маслаҳатлар ҳам беради.

Текширувчан- назорат Сертификатлаштириш учун аккредитланган идораларининг синов лабораторияларининг фаолиятини, шунингдек маҳсулотнинг сертификатлантирилганлиги ҳамда ишлаб чиқарилишини назорат қилиш.

Сертификатлаштириш синовлари- Маҳсулотнинг тавсифлари миллий ва (ёки) халқаро меъёрий- техникавий ҳужжатларга мос келишини аниқлаш учун ўтказиладиган назоратли синовлар.

Сертификатлаштириш синовлари учун намуна- Белгиланган қоидалар асосида танланган ва сертификатлаштириш синовлари учун мулжалланган маҳсулотнинг бир донаси, қисми ёки намунаси.

Танланма- Маҳсулотнинг бир гуруҳидан ёки оқимида назорат учун танлаб олинган буюм ёки буюмлар мажмуи.

Мунтазам танланма Маҳсулотнинг ўз тартиб рақами бўйича ёки олдиндан тартибланган ва назорат остида бўлган маҳсулотлар тупламида турган жойи бўйича мос тушадиган танланма.

Тан олиш келишуви Биринчи томон иккинчи томондаги бир ёки бир неча сертификатлаштириш тизимини белгиланган функционал элементларини кушлашда олинган натижаларни қабул қилиш ҳақидаги келишув.

Изохлар: 1 Тан олиш ҳақидаги келишувларга «синов ҳақидаги келишув», «назорат ҳақидаги келишув», «сертификатлаштириш ҳақидаги келишув» мисол бўла олади.

2. Тан олиш ҳақидаги келишув миллий, минтақавий ёки халқаро миқёсида қабул қилиниши мумкин.

Бир томонлама келишув-биринчи томон тарафидан иккинчи томоннинг иш натижаларини тан олиш ҳақидаги келишув.

Икки томонлама келишув Иккинчи томоннинг иш натижаларини қамраб олувчи ўзаро тан олиш ҳақидаги келишув.

Қўп томонлама келишув Иккидан ортиқ томонларининг иш натижаларини ўзаро тан олиш ҳақидаги келишув.

ИМПОРТ МАҲСУЛОТЛАРИНИ ХАВФСИЗЛИГИНИ ТАСДИҚДАШ

ТАРТИБЛАРИ

Маҳсулотларни импорт қилиш Ўзбекистон Республикаси ва чет эл давлатлари ўртасида маҳсулотларни олиб келиш тўғрисидаги тузилган шартнома (контрактлар), келишувлар ва бошқа ҳужжатлар асосида амалга оширилади.

Махсудотни импорт қилиш корхона ва ташкилотлар томонидан берилган сифат мувофиқлиги сертификатларида ўзаро тан олиш ёки ушбу маҳсулотларни Ўзбекистон Республикасининг миллий тизими бўйича мажбурий сертификациядан ўтказиш тўғрисида маълумотлар

Келтирилади (келишиб олинади). Шу сабабли Ўзбекистон Республикасининг миллий сертификатлаштириш тизими талабларига мос келувчи чет мамлакат сертификатлаштириш тизими томонидан берилган сертификатлар ёки бошқа мувофиқдик гувоҳномалари асосида республикамизга келтириладиган чет эл маҳсулотларини хавфеизлигини тасдиқловчи асос бўлиб хизмат қилади. Сертификатлаштириш зарур бўлган маҳсулотлар рўйхати ташқи иқтисодий алоқалар вазирлиги ва бошқа қизиқувчи давлат ташкилотлари билан келишилади ва Ўздавстандарт томонидан тасдиқланади.

Ушбу тасдиқланган рўйхат хар йили республика божхона қумитасига берилади. Бу рўйхатда маҳсулотни атроф муҳитга, харидор саломатлиги ва ҳаётига безарарлиги ҳақидаги талабларга мос келиши ҳамда қайси бир меъёрий ҳужжатлар талаблари асосида синалиши зарурлиги кўрсатилади.

Сертификатлаштириш идоралари томонидан чет эл маҳсулотларининг сертификатлари ёки бошқа гувоҳномалари Ўзбекистонда тан олинishi учун чет эллик суровнома эгаси тегишли Ўздавстандарт идораларига ариза бериши керак. Аризага халқаро сертификатлаш тизимининг мавжуд қоидалари ёки сертификатлаштириш тўғрисидаги келишувлари асосида расмийлаштирилган сертификатнинг ёки бошқа ҳужжатларни (материалларни) нотариус орқали тасдиқланган нусха.си илова қилинади. Зарурий ҳолларда ариза берувчи суровнома билан бирга Ўзбекистон Республикасининг сертификатлаштириш тизимининг меъёрий ҳужжатларида акс эттирилган қўшимча талабларга маҳсулотнинг мос келиши ҳақидаги синов баённомасини (протоколини) кўрсатади.

Олинган ҳужжатлар ва материаллар таҳлили асосида бир турдаги маҳсулотни сертификатлаштириш идораси берилган сертификатни ёки монанд тан олиш ёки олмаслик ҳақида тегишли қарор қабул қилади. Чет эл сертификатлаштириш идоралари томонидан маҳсулотга берилган сертификат ёки мос келиши тўғрисидаги тегишли ҳужжатлар ушбу турдаги маҳсулотни Ўзбекистон Республикасида қабул қилинган сертификатлаштириш схемасига кўра сертификатланган бўлса ёки шу каби маҳсулот тегишли меъёрий техник ҳужжатларнинг қўшимча талабларига тутри келсагина маҳсулот сертификати тан олинади.

Ўзбекистон Республикасида истеъмол қилинадиган чет давлатларнинг, МДХдан ташқари, импорт маҳсулотларига берилган сертификатларни тан олиш тўғрисида қарор ушбу турдаги маҳсулотларни сертификатлаштириш бўйича тегишли идоралар, агар у мавжуд бўлмаса сертификатлаштириш бўйича миллий идора томонидан қабул қилади.

Чет давлат сертификати тан олинган тақдирда унинг ўрнига сертификатлаштиришнинг миллий тизимига тўғри келувчи бошқа бир сертификат бериладидамда Ўзбекистон Республикасининг давлат реестрига киритилади.

Суровчи томонидан қўйидаги хужжатлар :

-Ўзбекистон Республикаси иштироқ этувчи халқаро сифат тизими сертификатлари;

-Ўздавстандарт билан сертификатлаш натижаларини ўзаро тан олиш тўғрисида келишув шартномаси тузилган чет эл сертификатлаштириш идораларининг сертификати;

- Ўздавстандартнинг чет эллардаги техник марказлар томонидан берилган сертификатлар кўрсатилсагина махсус рухсатномалар берилиши мумкин.

Бундай ҳолларда мувофиқнома- мувофиқдик сертификати, лицензия ва бошқа ҳужжатлар ўзбек ва рус тилларида расмийлаштирилади. Суровчини хоҳишига кўра, ушбу ҳужжатлар нусхалари халқаро ИСО ташкилотида расмий тан олинган тилда расмийлаштирилаб, уни ўзбек ва рус тилларида ёзилган ҳдқикий матни нусхасига айнан монандлиги тасдиқлаб берилади.

Суровномани куриб чиқиш, ҳужжатларни таржима қилиш, қўшимча синовлар ўтказиш (РД Ўз 51 032-94 га биноан), мувофикдир.

Сертификатларини ва лицензияларини тўлдириш, рўйхатга олиш ва бериш бўйича барча харажатлар суровчи томонидан қўпланadi.

Мувофיקдик сертификати берилган маҳсулотлар, идишлар, урвчи материаллар ва маҳсулотни кўзатув хужжатлари уларни стандартга мос келишини билдирувчи миллий мувофיקдик белгиси билан тамғаланади.

Сертификатлаш бўйича миллий идора-Ўздавстандарт Ўзбекистон Республикаси ҳудудига олиб кириладиган маҳсулотларга берилган лицензиялар ҳақида тегишли ҳужжатларни Ўзбекистон Республикасининг миллий сертификатлаш тизимининг давлат реестрида қайд этилгач, 10 кун муддат ичида ташқи иқтисодий алоқалар вазирлигини, божхона

қумитасини, »Ўзбексавдо» ва «Ўзбекбирлашув» давлат концернларини ва бошқа к.изик.кан ташкилотларни хабардор к.илади.

Агар сертификатланган маҳсулот МДХ ва халқаро стандартлари хавфеизлик талабларига мувофиқ. ишлаб чиқарилган бўлса, у ҳолда сертификат ёки унинг нусхаси товар намунаси билан биргаликда божхонага товар олувчи томонидан топширилади. Уларни батафеил ўрганилгач ишлаб чиқарувчига ва таъминотчига сертификат бўйича маҳсулотни реализация қилишга рухсат этилади.

Импорт қилинадиган маҳсулотларни мажбурий сертификатлаш, Ўзбекистон Республикасининг сертификатлаш-тириш миллий тизими (РД Ўз 00036952-005-92) бўйича амалга оширилади.

Импорт қилинадиган маҳсулотларни мажбурий сертификатлаш миллий тизимнинг асосий қоидаларига биноан амалга оширилади.

Импорт қилинадиган маҳсулотларни миллий тизим бўйича мажбурий сертификатлаштириш учун чет эллик аризачи-суровчи тегишли аккредитланган сертификатлаш идорасига ариза беради, агар бундай идора бўлмаса Ўздавстандартга ариза беради ва бу билан боғлиқ барча харажатлар тўланганлиги тўғрисида хужжат илова қилинади.

Бир турли маҳсулотни сертификатлаштириш идораси 15 кун ичида тушган аризаларни ўрганиб чиқади ва суровчининг фикрини инобатга олган ҳолда мажбурий сертификатлаштириш тартибини белгилайди ёки суровчига Ўзбекистан Республикаси ҳудудига сертификатли синовларсиз, маҳсулот олиб кириш учун махсус рухсатнома бериш ҳақида қарор қабул қилади. Маҳсулот божхонага келиб тушгач ундан сертификатлаштириш учун намуна ажратиб олинади. Синов Ўзбекистан Республикаси сертификатлаштириш миллий тизими бўйича олиб борилади. Ижобий натижаларга кўра мувофиқдикни сертификатлаштириш ҳужжати берилиб, уни таъминловчи ёки юк қабул қилиб олувчи томонидан маҳсулот жойлашган божхонага кўрсатилади. Ҳужжатлар тегишли тартибда текширилгач, божхона тўхтатиб қилган юкни чегарадан ўтказиб юбориш ҳақидаги қарор қабул қилади. Ушбу ҳрларда синов ўтказиш ва барча ҳужжатларни тўлдириш билан боғлиқ, барча харажатларни суровчи тўлайди.

Ўздавстандарт импорт қилинаётган маҳсулотга берилган сертификатларни рўйхатга олинганлиги ёки маҳсулот олиб кириш учун ўзи томонидан берилган махсус рухсатномалар ҳақидаги маълумотларни ҳужжатлар давлат реестрида қайд этилгач, 10 кундан кўп бўлмаган муддат ичида, ташқи иқтисодий алоқалар вазирлигига, республика божхона қумитасига, «Ўзбексавдо» ва «Ўзбекбирлашув» давлат концернларига ва бошқа тегишли ташкилотларга йўллайди.

Маҳсулотни яратиш ва ишлаб чиқаришни ташкил этиш тизими Мазкур стандарт Ўзбекистан республикаси стандартининг ЎзРСТ 1.01-92 кдрорига биноан тасдиқланди. Бунда ишлаб чиқариш ва техникада қўлланишга мўлжалланган янги маҳсулот яратиш ва ишлаб чиқаришни ташкил қилишнинг асосий қоидалари белгилаб берилган. Маҳсулотни яратишда ва уни ўзлаштиришда ушбу стандартдаги қоидаларни бажарилишини буюртмачи (асосий истеъмолчи), яратувчи ва тайёрловчилар таъминлайдилар. Стандартни қўллаш бўйича улар ўртасидаги келишмовчиликни уларнинг илтимосига биноан ушбу ҳужжат асосида Ўздавстандарт ҳал қилиб беради. Яратиш ва ишлаб чиқаришга қўйиш учун мўлжалланган маҳсулот буюртмачининг талабларини қриктириб, унинг истеъмолчи томонидан самарали қўлланишини ҳамда четга сотиш имқониятини таъминлайди. Маҳсулотни ишлаб чиқариш буюртмачи билан тузилган шартнома ёки ишлаб чиқарувчининг ташаббуси бўйича, шунингдек танлов асосида амалга оширилади. Ишланма натижалари, илмий техникавий маҳсулот сифатида буюрмачига ёки унинг кўрсатмаси бўйича, саноат маҳсулотини ишлаб чиқарувчига топширилади. Буюртмачи вазифасини давлат, кооператив ёки бошқа турдаги қуйидаги ҳўжаликлар бажарилиши мумкин:

- буюрилган маҳсулотни қабул қилиб оладиган истеъмолчи;
- қонунлар бўйича белгиланган тартибда ички ёки ташқи бозорда истеъмолчи манфаатини ҳимоя қилиш буюрилган ташкилот;
- буюртма ҳужжатлар асосида маҳсулот ишлаб чиқаришни мўлжаллаётган тайёрловчи;
- маҳсулотлар ва ярим фабрикалар ишлаб чиқарувчи;

Буюртмачи ҳамма ҳолатларда истеъмолчининг манфаатига амал қилиши керак. Ташаббускорлик ишланмалари учун истеъмолчиларнинг манфаатини асосий истеъмолчи ҳимоя қилади. Агарда асосий истеъмолчи шу турдаги маҳсулот учун тайинланган бўлмаса, уни ишлаб чиқарувчи аниқлайди. Ишлаб чиқарувчи

буюртмачининг дастлабки талаблари, ўтказилган маркетинг тадқиқотлари ва илмий техникавий талаблари, иш учун тайёрланган дастлабки натижаларига асосланиб, керакли илмий-тадқиқот, тажриба-конструкторлик ва технологик ҳамда патентларни тадқиқот қилиш функционал-қиймат тахлили, моделлаш, дизайн ва маҳсулот яратишнинг илғор усуллари хисобга олган ҳолда ўтказилади.

Маҳсулотнинг техникавий даражасини, ташқи таъсирларга қаршилиқ кўрсатиш имкониятларини яхлит маҳсулотнинг ва унинг ташкил қилувчи қисмларини ўзаро алмашинувчанлигини ва мослашувчанлигини, хавфсизлиқни ва соғлиқни сақлаш ҳамда табиатни муҳрфаза қилиш кўрсаткичларининг белгиланган қийматини таъминлашда меърий ва бошқа ҳужжатларга амал қилиниши керак.

Маҳсулотни яратиш ва ишлаб чиқаришни ташкил қилиш умумий ҳолатда қуйидагиларни назарда tutади:

- техникавий топшириқни ишлаб чиқиш;
- техникавий ва меърий ҳужжатларни ишлаб чиқиш;
- маҳсулот намуналарини тайёрлаш ва синовдан ўтказиш;
- ишланмаларнинг натижаларини қабул қилиш;
- маҳсулот ишлаб чиқаришни тайёрлаш ва ўзлаштириш;

Маҳсулот хусусиятлари ва унинг ишлаб чиқарилишига қараб, юқорида кўрсатилган айрим ишларни бир-бирига қўшиб юбориш ва бошқа ишлар билан тўлдириш керак.

Техникавий топшириқни ишлаб чиқиш. Техникавий топшириқ. (ёки уни ўринини босувчи ҳужжат) маҳсулотни ишлаб чиқиш учун асосий дастлабки ҳужжат хисобланади. Унда маҳсулотнинг истеъмолчилик хусусиятларини ва қўлланишдаги самарадорликни белгиловчи техникавий-иқтисодий талаблар биргаликда қўрилиши талаб қилинадиган ишланманинг натижаларини топшириш ва қабул қилиш тартибини белгиловчи ҳужжатлар рўйхати бўлиши керак. Зарурият бўлганда техникавий топшириқда маҳсулотни ишлаб чиқишни тайёрлаш ва ўзлаштиришда қўйилган ҳамда бошқа хил талаблар бўлиши мумкин. Техникавий топшириқни аниқлашнинг буюртмачи ва ишлаб чиқарувчи, ташаббускорлик ишланмаси учун эса ишлаб чиқувчи белгилайди.

Маҳсулотни хавфсизлиги, соғлиқни сақлаш ва табиатни муҳрфаза қилиш, ўзаро алмашинувчанлик ва мослашувчанлик устидан назоратни амалга оширувчи Ўзбекистан Республикасининг давлат идораларининг меърий ҳужжатлар мазмунига зид бўлган талабларни техникавий топшириқларга киритиш рухсат этилмайди.

Техникавий топшириқ, буюртмачи ва ишлаб чиқувчилар томонидан белгиланган тартибда ишлаб чиқарилади ва тасдиқланади.

Ташаббускорлик ишланмаси учун техникавий топшириқни зарурлиги ва ишлаб чиқиш тартибини ҳамда уни тасдиқлашни маҳсулот ишлаб чиқувчининг ўзи аниқлайди. Техникавий топшириқни ишлаб чиқишда бошқа манфаатдор ташкилотларни ва корхоналарни жалб этиш мумкин, масалан, тайёрловчи, лойихаловчи, йигувчи ташкилотлар, чет эллик шериклар ва бошқалар шулар жумласидандир.

Ўлчаш воситаларини ишлаб чиқиш учун тузилган техникавий даражаси ҳамда хавфсизлик бўйича мажбурий талабларга, соғлиқни сақлаш ва табиатни муҳрфаза қилиш, ўзаро алмашинувчанлик ва мослашувчанликка мувофиқлигини тасдиқлаш

учун техникавий топширикни ёки киёслашувчи томонларнинг талаблари бўйича ваколатли мустақил ташкилотга ҳўлоса олиш учун юборилади.

Маҳсулот ишлаб чиқаришни давом эттиришнинг мақсадга мувофиқдигини олинган ҳўлосаларга асосланиб, техникавий топширик., тасдиқдангунча ишлаб чиқарувчи ва буюртмачи хал этадилар.

Техникавий топширик. сифатида ишлаб чиқиш учун керакли ва етарли талабларни ўз ичига олган хар қандай бошқа хужжат хужжат (шартнома, баённома, чизма ва бошқалар) ҳамда қайта ишлаб чиқариш учун мўлжалланган маҳсулотнинг намунасидан фойдаланишга рухсат этилди. Буюртмачи ва ишлаб чиқувчи ўзаро келишиб олишганида, техникавий топширикқа, асосий кўрсаткичга эришишда киритилиши мумкин бўлган ўзгартиришларга қабул синовларни ўтказгунга қадар ишлаб чиқишнинг барча босқичларида киритиш мумкин.

Маҳсулот хужжатларини ишлаб чиқиш, намуналарни тайёрлаш ва синовдан ўтказиш.

Маҳсулотнинг конструкторлик ва технологик хужжатларини ишлаб чиқиш Ўзбекистан республикаси стандартлари ва давлатлараро стандартлар ЕСКД, ЕСТД, ЕСТПП, ЕСПД ва бошқалар талабларга мувофиқ. амалга оширилади.

Маҳсулотлар ва хом-ашёларнинг техникавий хужжатларини ишлаб чиқиш қондасини, уларнинг хусусиятлари ва ишлаб чиқариш имқониятларини ҳисобга олган ҳолда ҳақиқий маҳсулотни ишлаб чиқувчи белгилайди.

Хужжатлар ишлаб чиқилган жараёнида маҳсулотнинг асосий истеъмоллик хусусиятига эришишни таъминловчи техникавий ечимларни танлаш ва текширишни хал этишда, моделларни, макетларни, маҳсулотлар таркибидаги физик-кимёвий хусусиятларини, уларнинг тажрибавий намуналарининг ҳаммасини лабораториядаги ва бошқа тадқиқот синовларини ўтказишнинг шароитини одатда, уларнинг ҳақиқий ишлатилиш шароитига мос ҳолатда амалга оширилишини таъминлайди.

Етарлича мукамал бўлмаган ва ишлаб чиқариш технологияси охирига етказилмаган маҳсулотни ишлаб чиқаришга қўйилишини олдини олиш уни ишлаб чиқарувчи, маҳсулотнинг мураккаблигини, янгилигини, унинг ўзига хос ишлаб чиқарилиши ва тадбиқ. этишни ҳисобга олган ҳолда зарур бўладиган синовлар ҳажми ва мазмунини белгилайди.

Ишлаб чиқилган техникавий хужжатнинг дастлабки талабларига мувофиқдигини тасдиқлаш ва намунанинг яхшисини танлаш учун тажрибавий намуналар тайёрланади. Якка турдаги ва кам ишлаб -чиқарилаётган маҳсулотларни замонавийлаштиришда ва ўзгартиришда ҳамда маҳсулотларни тайёрлаганда маҳсулотнинг хусусиятини баҳ.олаш учун рухсат этилади.Ишлаб чиқарилган тайёр маҳсулотларни намуналарини амалдаги стандартларга ёки бир хилдаги маҳсулотга тегишли бўлган синаш дастурлари ва услубига мувофиқ. равишда қабул қилиш синовларидан ўтказилади.

Буюртмачининг розилиги билан қабул қилувчи синовларга тажрибавий намуна ўрнига экспериментал намунани ҳам топшириши мумкин.

Бир хил ўлчамлар қаторидаги маҳсулотлар ишлаб чиқаришга қўйилаётганида шу к.аторга хос вақил сифатида (яратувчи), ишлаб чиқувчи буюртмачи билан келишилганда танланган намуналар қабул қилиш синовларидан ўтказилади.

Ўлчаш воситаларининг тажриба намуналарини қабул қилиш синовлари УДТ меёрий хужжатларига мувофиқ, ўтказилади.

Кдбўл кдлиш синовларини ишлаб чиқувчи билан буюрмачи ёки кбўл қилувчи ҳдйбат ўтказилади. Буюрмачининг талаби билан ёки ишлаб чиқувчининг ққарори билан қабул қилиш синовлари ихтисослаштирилган синов лабораториясига (марказга) топширилади.

Изох.: УДТ «Ўлчаш бирлигини таъминлаш давлат тизими»

Стандартларда ва техникавий топшириқдарда белгиланган тажрибавий намуналарнинг хавфсизлик, СОРЛИКНИ сақлаш, табиатни муҳрфаза кдлиш, ўзаро ал машину вчанлик ва мослашувчанлик талабларига мувофиқдиги бўйича синаш мажбурий бўлиб, Ўздавстандарт томонидан аккредитланган мустақил (синаш) лабораторияларида (марказларида) амалга оширилади. Акс ҳолда аккредитланган лаборатория бўлмаса, ишлаб чиқувчи мажбурий кўрсаткичларнинг синовини ўтказиш учун жой ва шароит яратишга имқоният борлигини аниқлаш учун Ўздавстандартга мурожаат қилади. Ишлаб чиқувчи, тайёрлаш ва қабул қилиш синовларини ўтказиш мақсадида техникавий топ шири к. ва шу турдаги маҳсулотлар стандарт талаблари ҳамда олдинги ўтказилган синовлар натижаси асосида аниқмаҳсулот учун меёрий хужжатнинг лойихдсини ишлаб маҳсулотнинг сифатига бўлган барча талабларни техникавий хужжатларда кдйд кдпади.

Ишланманинг натижаларини қабул қилиш тартиби

Кдбўл х.айъати бажарилган ишланмани бах.олайди. Маҳсулотни ишлаб чиқариш ва тадбиқ. этиш(аниқ. маҳсулот учун) тўғрисидаги қ.арорни қабул қилади. Унинг таркибига буюртмачи. ишлаб чиқувчи ва маҳсулотни тайёрловчиси х.амда (муҳим ҳисобланган маҳсулот) буюртмачи тайёрловчи ёки республика давлат идоралари томонидан Ўздавстандарт ва чет элга маҳсулотларни чиқаришга жавобгар ташкилот вақиллари кирадилар.

Хайъатнинг ишида хавфсизлик устидан назоратни амалга оширувчи, соғлиқни сақлаш ва табиатни муҳрфаза қилиш давлат идораларининг вақиллари ҳамда жамоат, илмий ва бошқа ташкилотларнинг экспертлари қ.атнашиши таъминланадиулар бўлмаган ҳ.олда асосий истеъмолчининг вақили тайинланади. Ишлаб чиқувчи мазкур хайъатининг таркибини тузади ва тасдиқлайди. Ишлаб чиқувчи техникавий топширикни меёрий хужжат лойих.асини (техникавий шарт ёки стандартни) бирга кўриниши керак бўлган қонструкторлик ва технологик хужжатларни, синов натижалари ва бошқа материалларни, ишлаб чиқилган маҳсулотнинг шу хужжатларга мувофиқдигини тасдиқдовчи ва унинг техникавий даражасини ҳамда четга чиқариш мумкинлигини шаҳодатловчи хужжатларни (техникавий карта даражасини ва маҳсулот сифатини) қабул қилиш хайъатига тақдим қилади. қабул қилиш хайъатига одатдагидек, маҳсулотнинг тажрибавий ёки экспериментал намуналари тақдим этилади. Агарда уларни тайёрлаш назарда тутилмаган бўлса намуна маҳсулот ёки экспериментал намунасини тақдим қилинади.

Тақдим қилинган материалларни куриб чиқиш натижасида хайъат баённомаси тузилиб унда қуйидагилар кўрсатилади.

-ишлаб чиқилган (тайёрланган) маҳсулотнинг берилган талабларга мувофиқдиги ва уни ишлаб чиқариш (истеъмолчига топшириш) тўғрисида тавсия.;

-маҳсулотнинг техникавий даражасини баҳолаш натижаси ва уни четга чиқариш мумкинлиги;

-белгиланган серияли маҳсулот тайёрлаш ва унинг миқдори (серияли ва оммавий маҳсулот учун) тўғрисидаги тавсиялар ҳдмда шу сериядаги намуналарни малакали синовлардан ўтказишни зарурлиги;

-маҳсулотни керак бўлса қайта ишлаш тўғрисидаги фикр ва таклифлар;

қабул қилиш ҳдйъатининг далолатномасини аъзолар имзолайдилар ва у раис томонидан тасдиқланади.

қабул қилиш ҳдйъати далолатномасининг тасдиқланиши ишлаб чиқишнинг тугаганлигини, техникавий топшириқни(агарда у келажакдаги ишларга таъсир кўрсатмаси) ҳаракатини тўхтатилганлигини, тақдим этилган меъерий ва ишлатиладиган ҳужжатларнинг келишилганлигини ҳдмда маҳсулотни ишлаб чиқаришга ёки фойдаланишга рухсат этилганлигини кўрсатади.

Умуман ишлаб чиқиш натижалари маъқулланмаганда, далолатномада ишларнинг келажакдаги йўналишлари ва натижалари қайта тақдим қилиш шартлари ёки ишни давом эттириш мақсадга мувофиқ эмаслиги кўрсатилади.

Маҳсулотларни ишлаб чиқаришга тайёрлаш ва ўзлаштириш

тартиби Корхонанинг серияли(оммавий)маҳсулот ишлаб чиқаришга тайёргарлигини таъмин этиш учун тайёрловчи, керак бўлганда, ишлаб чиқарувчини жалб этиб ишлаб чиқаришга тайёргарлик ва ўзлаштириш ишларини амалга оширади.

Ишлаб чиқариш тайёргарлигини одатдагидек,техникавий

ҳужжатларни ишлаб чиқиш ва керак бўлганда маҳсулотнинг таркибий қисмларини ёки тайёр маҳсулотни техникавий тайёрлаш билан баробар бошлайдилар. Маҳсулотнинг техникавий ҳужжати тасдиқданмасдан туриб, ундан фойдаланиш мумкинлиги ва шу маҳсулотни ишлаб чиқаришга тайёрлаш ишларини ўтказиш тўғрисидаги қарорни ишлаб чиқарувчи ва тайёрловчилар қабул қиладилар.

Ишлаб чиқаришни ўзлаштириш ишларини, агарда олдин улар бажарилмаган бўлса, маҳсулотнинг бошланғич серияси тайёрланаётган жараёнида ўтказиладилар. Бу ҳолда барқарор хусусиятли ва керакли миқдорда маҳсулот ишлаб чиқариш учун ишлаб чиқаришнинг технологик тайёргарлиги ҳамда ходимларни тайёрлаш ва бошқа масалалар мажмуининг ҳал этилиши таъминланади.

Корхонанинг (оммавий) маҳсулот ишлаб чиқаришга тайёргарлигини тасдиқлаш учун тайёрловчи буюртмачининг иштироқида технологик жараённинг тўлиқлигини, айрим технологик ишларнинг сифатли ва жаҳон стандарт талабларига мос қилиб чиқарилаётганини текширади. Ўздавстандарт вакили иштироқида (энг муҳим) маҳсулот учун бошланғич серия намуналари малакали синовлар (қабул қилиш ҳдйъатининг далолатномаси) асосида ўтказилади.

Бошқа корхонада илгари ўзлаштирилган ёки лицензия бўйича тайёрланаётган маҳсулотни ишлаб чиқарилиши ўзлаштириладиган даврда юқори да кўрсатилган катнашувчилар малака синовини ўтказиладилар. Тайёрловчи ишлаб чиқарувчини ёки техникавий ҳужжатнинг асл нусхаси эгасини жалб этиб, буюртмачи билан келишилган ҳолда малакали синов ўтказиш дастурини тайёрловчи синовлар ишлаб чиқариш технологияси билан боғлиқ бўлган маҳсулотнинг асосий кўрсаткичларини олиши рухсат этилган чегарадан ташқарига чиқмаганлигини ва қабул қилиш ҳайъати аниқдаган маҳсулотнинг камчиликлари тузатилганлигини тасдиқлаш керак. Малакали синовлар (далолатнома) билан расмийлаштирилади. Маҳсулот ишлаб чиқарилиши ўзлаштириладиган даврда, мустасно ҳолатда албатта истеъмолчининг

розилиги билан маҳсулотни қабул қилиш ва етказиб беришга рухсат этилади. Бунда тайёрловчи ушбу маҳсулотнинг хавфсизлиги, соғлиқни сақлаш ва табиатни муҳрфаза қилиш, ўзаро алмашинувчанлик ва мослашувчанлик талабларига мувофиқлигини тасдиқлаши керак.

Малакали синовлардан крникарсиз натижалар олинганда аниқданган камчиликлар бартараф қилингунча ва қайта синовлардан маъқул натижаларга эришилгунга қадар маҳсулотни қабул қилиш тўхтатилади. Илгари қабул қилинган маҳсулотни (истеъмолчига етказиб берилганлигини) ҳам тайёрловчи қайта ишлаб ёки алмаштириб беради.

Малакали синовлардан маъқул натижаларга эришилганда маҳсулот ишлаб чиқаришни ўзлаштириш тугалланган ҳисобланиб тайёрланган маҳсулотлар тасдиқданган ҳужжатлар бўйича буюртмачига етказиб берилади.

Маҳсулотларни сифат кўрсаткичларини бошқариш тизими

Маҳсулот сифатини бошқариш деганда маҳсулотларнинг оптимал, истеъмолчилар талабига бутунлай мос келувчи сифат характеристикалари билан ишлаб чиқаришни таъминловчи мақсадга қаратилган фаолият тушунилади. Лозим бўлган сифат даражасидан паст маҳсулотлар ишлаб чиқаришдан халқ. хўжалиги зарар кўради. Иккинчи томондан эса, турли сифат даражасига эга маҳсулотларга бўлган талабни ҳисобга олмаган ҳолда унинг сифатини яхшилаш ҳам мақсадга мувофиқ, эмас. Шунинг учун маҳсулот сифатини ошириш истеъмолчилар талабини анализ қилиш шароитларини ўрганиш негизида асосланади.

Сифатнинг талаб қилинаётган даражасини иқтисодий асослаш ҳам керак. Бунинг учун маҳсулотни ишлаб чиқаришга ва ундан фойдаланишга қилинадиган харажатларнинг умумий ҳажмини (лойих.алаш, сақлаш, таъмирлаш учун харажатларни ҳам кушган ҳолда) топиш керак .

Турли сифатга эга бўлган маҳсулотларга қилинган харажатларни таққослаш унинг оптимал даражасини аниқлашга имқон беради. Саноат маҳсулотлари сифатини оширишни иқтисодий жихатдан бах.олаш капитал маблағ сарфлашнинг киёсий самарадорлигини аниқлаш муаммосининг бир К.исмидир.

Маҳсулотлар сифатни яхшилаш бўйича харажатларнинг халқ. хўжалигига келтирадиган самараси исбот қилингач, тайёрловчи корхоналарнинг иқтисодий манфаатдорлигини шу даражада яхшилашни таъминлаш муаммоси ҳал қилиниши керак . Маҳсулотлар сифати даражасини самарали бошқариш учун фақат кўрсаткичлар тизимини ва меъёрий ҳужжатларни ишлаб чиқиш билан чекланиш керак эмас. Сифатни бошқариш корхона ичидаги ва ундан ташқаридаги фаолиятнинг кўп турларини қамраб олади жумладан:

1.Ишлаб чиқариш технологияси стандартларини ишлаб чиқиш;

2.Ишлаб чиқаришдан кейинги сақлаш, сотиш, ташиш, хизмат кўрсатиш назоратини ташкил этиш тартибларини ишлаб чиқиш;

Корхоналарда ишлаб чиқаришни барча меъёрий техник ҳужжатлар билан таъминлашнинг ҳажман тўла бўлиши ва тўғрилиги учун, уларга ўз вақтида тузатишлар киритилиши учун бош қонструктор бўлими (хизмати) жавобгардир.

Бош технолог бўлими янги маҳсулотлар ишлаб чиқаришнинг ўз вақтида ва юқори сифатли тайёрланиши учун, маҳсулот тайёрлаш ва унинг сифатини назорат қилишнинг технологик жараёнлари учун ҳамда синов асбоблари ва жихозларини лаекатлилиги учун жавобгардир. Амалда технологик жараёнларни мунтазам назорат

қддиш ва уларнинг ишчи параметрларини тутрилаб туриш, маҳсулотлар сифатини яхшилаш бўйича тадбирлар ишлаб чиқиш ва уларда иштироқ этиш, назоратнинг илғор автоматлаштирилган воситалари ва усулларини ишлаб чиқаришга жорий этиш масалалари ҳам бош технолог бўлими вазифалари қаторига киради. Корхонанинг стандартлаштириш бўлими ходимлари корхонада расмийлаштирилаётган ҳужжатларнинг мавжуд стандартлар талабларига мувофиқ келишини, корхоналарни амалдаги меъёрий техник ҳужжатлар билан таъминланганлигини ва уларни ўз вақтида жорий этилишини, уларга зарурий ўзгартиришлар ва қўшимчалар киритилишини, шунингдек корхонада ишлаб чиқилган стандартлар ва техник шартлар лойиҳаларининг сифатини таъминлайдилар.

Марказий ўлчов техника лабораториясининг вазифаси ишлаб чиқаришнинг барча цехларида тайёрланаётган маҳсулотлар сифатини назорат қддиш воситалари билан таъминланишини назорат қилиш, ўлчов воситаларини ўз вақтида текшириш ва аттестация қишшдан иборатдир.

Таъминот, сотиш ва транспорт хизматларининг ишини тўғри ташкил қилиш ҳам маҳсулот сифатини яхшилашга сезиларли ёрдам беради.

Таъминот бўлими омборга келиб тушаётган барча хом-ашё, материаллар ва ярим тайёр маҳсулотлар ҳақида етказиб берувчининг илова ҳужжатларини (ёзма шаҳодатнома, синов актлари ҳамда паспорт) кўрсатган ҳолда техника назорати бўлимига тезкор маълумот бериши керак.

Транспорт бўлими таъминот бўлими билан биргаликда етказиб берувчиларнинг маълумотини ташиш, юклаш ва тушириш вақтида уни эҳтиёт қилинишини таъминлашлари керак.

Сотув бўлими техник назорат бўлими томонидан қабул қилинган маҳсулотни лозим даражада ураш ва сақлашни таъминлайди.

ЎЗБЕКИСТОН РЕСПУБЛИКАСИНИНГ ДАВЛАТ МЕТРОЛОГИЯ ХИЗМАТИ

Метрология хизматининг тузилиши ва асосий вазифалари

Республика ҳудудида фаолият кўрсатувчи барча хўжалик-бошқарув органлари-ишлаб чиқариш билан бевосита боғлиқ ёки боғлиқ бўлмаган вазирликлар, бошқармалар, ассоциациялар, концернлар ва б. таркибида метрология хизмати тузилади. Ушбу ташкилотларнинг метрология хизмати турларининг асосий вазифаси тасдиқданган Низом асосида халқ хўжалиги тармоқларида ўлчашларнинг бирлиги ва аниқлигини таъминлашга қаратилади.

Хўжалик бошқаруви органларининг муассасавий (ведомственнўй) метрология хизмати таркибига қуйидаги ташкилий даражадаги бўлинмалар киритилиши мумкин.

1. Хўжалик бошқарув органи метрология хизматининг марказий аппарати. Ушбу аппарат функцияси бўлимлар, хизматлар ва масъул шахсларга юклатилади.

2. Базавий метрология хизматлари - асосан соҳа ва ҳудудий принцип бўйича ташкил этилади; уларнинг иш функцияси етакчи илмий-тадқиқот ва лойиҳалаш институтларига ҳамда бошқа турдаги хўжалик субъектларига (бирлашмалар, корхоналар, ташкилотлар ва б.) юклатилади.

3. Метрология хизматлари (бош метролог бўлими, ўлчов лабораториялари ёки

бошқа турдаги хизмат бўлинмалари) одатда бирлашмалар, корхоналар, ташкилотлар ва бошқа ҳўжалик субъектларида ташкил этилади.

4. Ҳўжалик субъектларидаги кам миқдорда бўлган ўлчаш воситалари ва уларнинг ишчи ҳолатига масъул жавобгар шахслар.

Зарурий ҳолларда, Ўздавстандарт билан келишилган ҳолда, ҳўжалик бошқаруви органлари тасарруфида бош метрология хизмати ташкил этилиши мумкин.

Юқорида келтирилган барча структуравий даражадаги метрология хизматлари тўғрисидаги низом ҳўжалик бошқаруви органлари тизимига кирувчи тегишли хизматларнинг асосий мақсади, функционал вазифаси ва унинг йўналишлари, ҳуқуқи ва мажбуриятлари, таркиби, бошқарув тизими ва бошқа специфик хусусиятлари ҳақидаги маълумотларни ўз ичига олади. Бундай Низомлар фаолият юритиш доирасига кўра, ўзидан юқори раҳбар ташкилотлар билан келишилган ҳолда, тегишли орган раҳбари томонидан тасдиқланади.

Муассасавий метрология хизматлари фаолияти устидан давлат назоратини Ўздавстандарт ўтказди. қуйи метрология хизматлари фаолияти эса улар буйсинадиган тегишли юқори ташкилотлар томонидан назорат қилинади.

Муассасавий метрология хизматининг асосий вазифалари қуйидагилардан иборат;

1. Муассасавий ҳўжалик субъектларида ўлчов бирлигини ва ўлчаш аниқлигини таъминлаш; мавжуд ўлчаш техникаси самарадорлиги ва даражасини ошириш.

2. Ҳўжалик бошқаруви органларига ёки унинг бўлинмаларига буйсинувчи ҳўжалик субъектларини фаолият турлари (илмий тадқиқотлар ўтказиш, ишланмалар тайёрлаш, синовлар ўтказиш, маҳсулот ишлаб чиқариш ва сотиш) бўйича метрологик таъминлашнинг асосий йўналишларини аниқлаш.

3. Ўлчаш услублари, ўлчов воситалари, ўлчов-ахборот тизимлари, автоматик ўлчаш воситалари ва зарурий текширув жихрзларининг замонавий турларини муассасавий буйсўнган ҳўжалик субъектларига жорий этиш бўйича бажариладиган ишларни ташкил этиш ва йуналтириш.

4. Ўлчов воситаларини яратиш, синаш, ишлаб чиқариш, сотиш, ижарага бериш, қўллаш, ишчи ҳолатини сақлаш ва таъмирлаш бўйича метрологик назоратни амалга ошириш.

5. Муассасага буйсинувчи ҳўжалик субъектларида ишлаб чиқаришни зарурий метрологик таъминоти даражасини ошириш, метрологик қоидаларни қўллаш.

Ҳўжалик бошқаруви органи марказий аппаратининг муассасавий метрологик хизмати

Марказий аппаратнинг метрология хизмати ушбу ҳўжалик бошқаруви органи бошлиғи буйругига биноан тузилади, унинг раҳбари - муассаса бош метрологи буйруқ, бўйича тайинланади.

Марказий аппаратнинг метрология хизматига қуйидаги асосий вазифалар юклатилади;

1. Муассасавий буйсўнган ҳўжалик субъектларида ўлчашлар ҳолати ҳақидаги тизимтик таҳлиллар ўтказиш ва шу асосда тизимнинг метрологик таъминланишини мукаммаллаштириш бўйича режа ва дастурлар ишлаб чиқиш.

2. Ҳўжалик субъектларида ўлчов асбобларига бўлган талабни ўрганиш

(эталонлардан тортиб то ишчи асбобларгача), уларни сотиб олиш ёки ишлаб чиқариш бўйича таклифлар тайёрлаш.

3. Замонавий ўлчов воситалари ва ўлчаш услубларини яратиш ва уларни жорий этишда иштироқ этиш.

4. Буйсинувчи ҳўжалик субъектлари фаолияти учун зарур бўлган модда ва материалларнинг таркиби ва хусусиятларининг стандарт наъмуналарини яратиш, аттестациядан ўтказиш ва ишлаб чиқариш борасидаги ишларда иштироқ этиш.

5. Давлат синовларига киритилмайдиган ностандарт ўлчов асбоблари, усуллар, синовлар ва кимёвий тахлилларни метрологик аттестациядан ўтказиш ишларини ташкил этиш.

6. Маҳсулотнинг сифат кўрсаткичлари ва технологик жараёнларнинг кўрсаткичларини назорат қилишда ўтказиладиган ўлчашларнинг оптимал чегараларини ҳамда миқдорини (сонини) белгилашда қдтнашиш.

7. Буйсинувчи ҳўжалик субъектларида ишлаб чиқаришни метрологик таъминланиши борасида бажариладиган ишларнинг паспортларини яратиш.

8. Аналитик, ўлчов, текширув ва калибровкалаш лабораторияларини метрологик аттестацияга тайёрлаш ишларини ташкил этиш.

9. Метрологик таъминот масалаларини ёритувчи меъёрий-техник, бошқарув ва услубий ҳужжатлар тайёрлаш ишларида иштироқ этиш ва уларни ташк.ил қдлиш.

10. Қуйи поғона ходимларини ўқитиш, қайта тайёрлаш ва уларнинг касбий малакасини ошириш ишларини ташкил этиш.

11. Ўлчов воситаларини яратиш, ишлаб чиқариш, синаш, сотиш, ижарага бериш, қўллаш, уларни ишчи ҳолатини сақлаш ва таъмирлаш бўйича метрологик назорат ўтказиш.

12. Ўз назорати остидаги ҳўжалик субъектларида метрологик қоидаларни ўринатиш, уларни бажарилишини назорат қилиш ва зарурий ахборотлар асосида коллегиял органга ҳисобот бериш.

13. Ўздавстандарт ва унинг регионал идораларига ўлчов воситалари устидан давлат назоратини амалга оширишда х.амкорлик қилиш.

14. Муассаса тизимидаги субъектларни уи метрологик таъминотини актуал масалалари бўйича йигилиш ва семинарлар ўтказилишини ташкил этиш ва б.

Марказий аппаратнинг бош метрологи, юқорида келтирилган хизмат вазифаларидан келиб чиқиб, метрологик тизимнинг қуйи поғона бўлинмаларига тегишли кўрсатмалар бериш ва уларнинг бажарилишини талаб этиш ваколатига эга.

Базавий, бирлашма ва ҳўжалик субъектларининг метрология хизматлари ўз ишчи дастурларини юқори метрология хизмати вазифаларидан келиб чиқиб тузадилар ва бу хизмат дастурлари тегишли тартибда тасдиқланади.

Ҳўжалик субъектларида ўлчов асбоблари ҳолатига масъул шахснинг асосий вазифалари

1. Ҳўжалик субъектида қўлланиладиган ўлчов воситаларини техник ҳисобга олиш.

2. Ўлчов воситаларининг текширув жадвалини тузиш.

3. Тузилган жадвалга асосан ўлчов воситаларини Ўздавстандартнинг ҳудудий идораларига давлат назоратидан ўтказиш учун (ёки субъект буйсинадиган базавий метрологик хизмат идораларига) муассасавий текширувга тақдим этади.

4. Хўжалик субъектида ўлчов воситаларидан тўғри фойдаланишни ва уларни ишчи ҳолатда сақланишини назорат қилади.

Метрология хизматининг масъулияти ва ҳукўклари

Белгиланган хизмат функцияларини ва мажбуриятларини тўлиқ, бажариш мақсадида муассасавий метрология хизматининг барча даражадаги бўлинмаларига қуйидаги ҳукўклар берилган.

1. Ўлчаш воситаларини ҳолати ва қўлланиши ҳамда метрологик қоидаларни киритиш ва уларга риоя қилиш бўйича бажарилиши мажбурий бўлган тегишли кўрсатмалар бериш.

2. Маҳсулот сифати белгиланган талабларга мос келмаган, метрологик талаблар бажарилмаган ёки бўзилган ҳолларда то уларнинг сабаблари тугатилгунга қадар ишлаб чиқаришни тўхтатиш, шу билан бирга айбдор шахсларни жазолаш ҳақида таклифлар киритиш.

3. Ўзбекистон ҳудудида ҳаракатда бўлган қонун ва ўлчаш бирлигини таъминловчи Ўзбекистон Давлат тизими ҳужжатларига қарама-қарши бўлган метрологик таъминот масалалари бўйича тайёрланган меёрий-техник, услубий ва директив ҳужжатларни ҳаракатдан тўхтатиш ёки бекор қилиш бўйича таклифлар киритиш.

4. Ўз ишларида юқори сифат ва самарага эришган метрология хизмати ходимларини тақдирлаш ҳақида таклифлар киритиш.

5. Хизмат вазифасини бажариш учун зарур бўлган материаллар ва ахборотлар олиш.

6. Хўжалик субъекти раҳбарининг ўринбосари (бош муҳандис) рухсати билан мутахассислар ва бўлинмалар ходимларини ишлаб чиқаришнинг метрологик таъминоти бўйича бажариладиган ишларга жалб этиш.

Юқорида санаб утилган ҳукўклар билан бир қаторда метрология хизмати ходимлари қуйидаги ҳолларда жавобгардирлар:

1. Ўлчашлар бирлигини таъминламаганлиги учун;

2. Ўлчов ишларини, стандарт ва ностандарт ўлчов воситаларини текшириш ва уларни таъмирлаш ишларининг сифатсиз бажариш ҳамда ўлчов лабораторияларини асоссиз аттестациядан ўтказиш ҳолларида;

4. Хизмат вазифаларини бажармаганлиги сабабли хўжалик субъектларига иқтисодий ва техник зарар келтирганлиги учун;

5. Ноаниқ, ва носоз ўлчов-назорат асбобларининг иши туфайли ишлаб чиқариш талофати содир бўлганлиги учун.

Тегисли метрология хизмати раҳ, барлари - бош метрологлар, (ҳаракатдаги қонунларга кўра, аниқ ҳолатларда) хўжалик субъектлари раҳбарлари билан биргаликда административ ёки жиноий жавобгарликка тортилишлари мумкин.

КОРХОНА ЛАБОРАТОРИЯЛАРИНИ АТТЕСТАЦИЯДАН ЎТКАЗИШ ВА ЎЛЧОВ АСБОБЛАРИ БИЛАН ТАЪМИНЛАШ

Корхона лабораториялари Ўздавстандарт лабораториялари томонидан умумий аттестациядан ўтказилади. Аттестация -бу комплекс текшириш бўлиб, лабораторияни

метрологик таъминлоти ва унда олиб борилаётган ишларнинг спецификасини баҳолашдан иборат.

Хом-ашё, полуфабрикатлар, материаллар ва тайёр маҳсулотларнинг кимёвий таркиби, физик-кимёвий хусусиятларини ўлчашни бир хиллилигини ва ишончлилигини таъминлаш мақсадида Ўздавстандартнинг ҳудудий органларининг вакиллари иштироқида аттестация ўтказилади.

Аттестациядан ўтказишнинг асосий мақсади, лаборатория вазифасидан келиб чиққан ҳолда, лабораториядаги зарурий шарт-шароитлар мавжудлигини текшириш, баҳолаш ва расман тасдиқлашдан иборатдир. Икки хил аттестация тури мавжуд:

1. барча ишлаётган мавжуд лабораторияларни 5 йилда бир марта лабораториялар текширишдан ўтказиш;

2. барча ишлаётган мавжуд лабораторияларни ва янги ташқил қилинаётган лабораторияларни 1 йилда бир марта аттестациядан ўтказиш;

Лабораторияларни аттестация қилиш жараёнида қуйидагилар ўрганилади :

- лабораторияларда хом-ашё, тайёр маҳсулотга бўлган ГОСТ, ОСТ, ЎЗРСТ, ТШ ва бошқаларни ўзида мужассамлаштирилган меъёртив техник - хужжатлар ва уларга амал қилиш ҳолати;

- меъёрий-техник хужжатларда ўз аксини топган ўлчов асбобларининг (талаб қилинадиган аниқликни таъминловчи) мавжудлиги;

- ёрдамчи жихрларнинг мавжудлиги;

- маҳсулот ишлаб чиқариш учун талаб қилинадиган касбий малака ва маълум тартибда тасдиқланган вазифалар ҳақида кўрсатмаларнинг мавжудлиги;

- лаборатория биносини техника хавфсизлиги талабларига мос келиши;

- лабораторияни аттестациядан ўтказадиган комиссия аъзолари айрим маҳсулот намуналарини танлаб олишлари ва анализ қилишлари мумкин. Танлаб олинган намуналар НТХ ларда кўрсатилган кўрсаткичлар бўйича текширилади. Анализ текширилаётган лабораториянинг иккита ходими томонидан ёки битта ходим ва битта комиссия иштироқида ўтказилади. Натижалар орасидаги хатоликлар фарқи стандартларда кўрсатилганидан ортиқ бўлмаслиги керак.

Аттестациянинг натижалари ижобий бўлганда Ўздавстандарт хизмати лабораторияни аттестация ўтказилганлиги ҳақида тегишли хужжат -сертификат расмийлаштирилади ва лаборатория раҳбариятига юборилади.

Лабораторияда камчиликлар мавжуд бўлган ҳрлларда аттестация гувоҳномаси уларни бартараф этгандан кейингина берилади.

Аттестациядан ўтмаган лабораториялар Ўздавстандарт томонидан қўшимча аттестация муддати белгилангандан кейин қайта аттестациядан ўтказилади.

Аттестация ишлари якунлангач, ташкилот бош метрология иштироқида тасдиқланган акт тузилади. Ушбу актга асосан маҳсулот сифатини аниқлаш учун лабораторияда етарли шарт-шароитларнинг борлиги ҳақида акт расмийлаштирилади ва амал қилиш муддати кўрсатилган тегишли гувоҳнома берилади.

Метрологик назорат ҳуқуқий, иқтисодий-техник ҳолатлар ва қоидалар мажмуасини ўз ичига олган системадир. Унинг вазифаси илмий-техник тараққиёт талабларига жавоб берадиган ўлчаш асбобларини такомиллаштириш орқали ишлаб чиқариш самарадорлигини оширишдир.

Корхона кўрсаткичларига таъсир қиладиган ўлчов асбоблари мажмуасини анализ қилиш катта аҳамиятга эга, чунки бунда технологик жараеннинг оптимал

режимларини, хом-ашё ва тайёр маҳсулотларнинг сифатини объектив назорат қилиш таъминланади. Яроқсиз ўлчов асбоблари

хисобдан чиқарилади. Метрологик назорат воситалари ГОСТ 8. 002-71 талабларига тўғри келиши керак.

Давлат назоратининг асосий шакли- ўлчов асбобларини метрологик яроқсизлигини аниқлашдир. Давлат назоратидан ўтказиладиган ўлчов асбоблари қаторига материал (моддий) қийматларни аниқдайдиган, савдо корхоналаридаги хисоб-китобларда, инсон саломатлигини муҳрфаза қилишда ва техника хавфсизлигида ишлатиладиган асбоблар киради.

МЕТРОЛОГИЯ ХИЗМАТИ ВА КОРХОНАЛАРНИ ЎЛЧОВ АСБОБЛАРИ БИЛАН ТАЪМИНЛАШ

Хозирги вақтда Давлат стандарти лабораторияларини умумий аттестациядан ўтказишни йулга қуйди. Аттестация бу комплекс текшириш бўлиб, метрологик таъминлаш ва олиб борилаётган ишларни ва уларни спецификациясини баҳолашдан иборат.

Хом-ашё, ярим тайёр маҳсулотлар, материаллар ва тайёр маҳсулотларни кимёвий таркиби, физик-кимёвий хусусиятларини ўлчашни бир хиллилигини ва ишончлилигини таъминлаш мақсадида Ўзбекистан республикаси давлат стандартининг териториал бўлимларининг вақиллари иштироқида аттестация ўтказадилар. Аттестациянинг асосий вазифаси лаборатория вазифасидан келиб чиқадан холда лабораторияда зарурий шарт-шароитларни мавжудлигини текшириш баҳолаш расман тасдиқлашдан иборатдир.

Аттестация ишлари якунлангач, ташкилот бош метрология иштироқида тасдиқланган акт тузилади. Ушбу актга асосан маҳсулоти сифатини аниқлаш лабораторияда етарли шарт шароитларни борлиги ҳақида акт расмийлаштирилади ва тегишли гувоҳнома берилади ва унда амал қилиш муддати кўрсатилади.

ЎЛЧОВ АСБОБЛАРИНИ ТАФТИШ ВА ЭКСПЕРТИЗА ҚИЛИШ

Метрологик назорат ҳуку кий иқтисодий техник ҳолатлар ва қоидалар мажмуасини ўз ичига олган системадир. Унинг вазифаси илмий-техник тараққиёт талабларига жавоб берадиган ўлчаш асбобларини такомиллаштириш орқали ишлаб чиқариш самарадорлигини оширишдир.

Корхона кўрсаткичларига таъсир қиладиган ўлчов асбоблари мажмуасини анализ қилиш катта аҳамиятга эга, чунки бундан технологик жараён оптимал режимларини, хом-ашё маҳсулотларни, тайёр маҳсулотларни сифатини объектив назорат қилишни таъминлайди. Яроқсиз ўлчов асбоблари ҳисобдан чиқарилади. Эксплуатация метрологик назорат воситалари ГОСТ 8. 002-71 талабларига тўғри келиши керак.

Ўлчов воситаларини ревизия ва экспертиза қилишни ташкил этиш тартиби

Давлат назоратининг асосий шакли ўлчов асбобларини метрологик яроқсизлигини аниқлашдир. Давлат назоратидан ўтказиладиган ўлчов асбобларига материал моддии қийматларини аниқлайдиган савдо корхоналари орасидаги ҳисоб-китобларда ҳамда инсон саломатлигини муҳрфаза қилишда ва техника хавфсизлигида ишлатиладиган асбоблар киради.

Давлат текширувидан ўтиши шарт бўлган оғирлик ўлчов асбобларига: электр энергия счётчиклари, нефт маҳсулотлари счётчиклари, сув, газ счётчиклари ва х.к. киради.

Баъзи бир ўлчов асбоблари шу ташкилот комиссия аъзолари томонидан куриқдан ўтказилади. Бу асбобларга рефрактометр, ФЭК, РН-метрлар кириб,бу асбоблар 1 йилда 1 марта куриқдан ўтказилади.Манометр, ДЦ - метр, термометрлар маҳаллий давлат стандартлари томонидан қуйилган муддатларда текширувдан ўтказилади.

Давлат назоратидан ўтиши шарт бўлмаган жихрзлар махсус асбоблар учун қўлланиладиган услубларда аттестация қилинади.қуриштиш шкафлари, центрифуга, муфель печлари ва бошқа лаборатория жихрзлари киради. Синов жихрзларини аттестация қилиш шу мақсадда ўтказиладик,аниқлик даражаси юқори бўлганда жихрзларни ўлчаш мақсадида маълум муддатда берилган диапазондаги аниқдик ва стабилликда жихрзларнинг шарт-шароитини таъминлашини аниқлайди.

Масалан центрифугани аниқтавсифномасини берадиган кўрсаткич айланишлар сонини вақт оралигида бериши керак.қуриштиш шкафида эса берилган хароратни маълум чегараларда ушлаб турилади.

Ўлчашга аттестациядан ўтган лабораториялар корхона раҳбари томонидан тасдиқланган ревизия акти ва методикаси билан текширилган унинг натижаларига кўра яроқди деб топилган жихозлардан фойдаланилади.Барча НТХлар лойиха конструкторлик ва технологик ҳужжатлар ГОСТ талабларига жавоб бериши керак.

Стандартлар ва ўлчов воситалари устидан давлат назоратини Ўзбекистон Республикасининг қонун актлари билан мувофиқ, равишда махсус вақил қилинган давлати идоралари ушбу идоралари тўғрисидаги қоидаларга кўра белгиланган ваколат доирасида амалга оширилади.

Давлат назоратининг бош вазифаси стандартларнинг техникавий шартлар ва метрологик қоидаларининг бўзилишини бартараф қилиш ва унинг олдини олишдан иборатдир.

Меъёрий ва техникавий хужжатлар, маҳсулот, шу жумладан чет элга чиқарилган ва чет элдан келтириладиган маҳсулот, мудофаа учун зарур бўлган маҳсулот,жараёнлар, хизматлар, амалдаги қонунларга биноан бошқа объектлар давлат назорати объектлари ҳисобланади.

Давлат назорати қуйидаги шаклларда амалга оширилади.

-стандартлар ва техникавий шартларнинг мажбурий амал қилинишин текшириш;

-маҳсулотни синаш;

-юзага чиқиши мумкин бўлган хавфли технологиялар ва маҳсулотларни ишлаб чиқиш қўлланишга рухсатнома олиш;

-ишлаб-чиқарувчининг хошиш-истаги ёки истеъмолчининг талабига кўра стандартлар ва техникавий шартларнинг барча талабларига мувофиқдигини текшириш;

Давлат назорати ташкилотлари ўз фаолиятини амалга оширишда бошқарув идоралари,истеъмолчи уюшмалари,сугўрта жамиятлари биргаликда ҳ.аракат қиладилар. Ўзбекистон Республикасининг ҳукўк^ни ҳ.имоя қилиш идоралари билан уларга юкланган вазифаларни бажаришга кумаклашадилар.

Биргаликда ҳ.аракат қилиш стандартларни такомиллаштириш,маҳсулот сифатини ва ишлаб чиқариш самарадорлигини ошириш,ах.оли ҳаётининг хавфсизлиги,саломатлиги ва мол мулкнинг хавфсизлигини таъминлаш, атроф-муҳитни муҳофаза қ,илиш мақсадида амалга оширилади.

Давлат назорати идораларининг лавозимдор шахслари ўз вазифаларини бажармаганлиги ёки етарли даражада бажармаганлиги учун қонунда белгиланган тартибда жавоб берадилар.

Метрология тўғрисида умумий тушунчалар. Метрология, стандартлаштириш ва сифатни бошқариш фанининг мақсади ва вазифалари

Фан ва техниканинг барча соҳаларидаги ютуқларнинг барчаси «Метрология» - ўлчашлар ҳақидаги фаннинг ривожига боғлиқ..

Метрологиянинг ривожисиз замонавий ўлчов техникасини яратиш ва ундан самарали фойдаланиш имқонияти йуқ. XIX аср бошида ўзунлик, юза, ҳажм ва масса улчанган бўлса ҳрзирги пайтда техника ва технологияларда улчанадиган физик катталикларнинг турлари ортиб,уларнинг ўлчов диапазони (чегаралари) кенгайиб бормоқда. Бу эса ўз навбатида ўлчаш услублари ва техникасининг бир хиллигини таъминлаш, ўлчаш натижаларининг аниқдиги юқори бўлишига эришиш ва жараёни тезкор усулда амалга оширишни талаб этади.

Ҳозирги кундаги мураккаб жараёнларни ва замонавий техникани аниқва тез ишловчи ўлчаш комплексларисиз тасаввур қилиб бўлайди. Масалан, космик объектларни бошқариш, атом реакторларининг ишини ташкил этиш, юқори босим ва ҳарорат остида ишловчи технологик объектлардан масофада туриб ахборотлар олиш ва шу асосда уларни самарали ишлатиш ва бошқалар.

Ўлчашнинг асосини ўлчаш услублари ва ўлчов техникалари ташкил этади. Ўлчаш жараёнида улчанаётган катталик унга ўхшаш бўлган катталик (эталон, намуна ва бошқалар) билан тажриба асосида таққосланади, яъни намунага нисбатан к.иймати аниқланади.

«Ўлчаш» тушунчасининг замонавий талкини - маҳсус техника воситалари ёрдамида физик катталикларни аниқлашнинг тажрибавий усул: Мисол учун, Х.аво ҳароратини термометр ёрдамида ўлчаш ёки метал уқлар диаметрини штангенциркуль ёрдамида ўлчаш ва бошқалар.

Ўзбекистон мустақил давлат бўлгандан кейин «Метрология давлат қитаси» ташкил этилди ва ушбу кумита халқаро стандартлаштириш ва сертификатлаштириш кумитасининг аъзоси бўлди.

Шу муносабат билан Ўзбекистонда метрология ва миллий сертификатлаштириш тизимлари ташкил қилинди.

Бу тизимларнинг асосий мақсадлари ички ва ташқи бозорга маҳсулотлар ишлаб чиқарувчи ташкилотлар ва корхоналарнинг ишлаб чиқараётган маҳсулотларини стандарт талабларига мос келишини назорат қилишдир. Шунинг учун ўрта махсус касб-хунар коллежларининг Ўқув дастурларида «метрология» фани уқитилади.

Метрология (юнонча) - икки сўз «метрон»- ўлчов (мера) ва «логос» -таълимот сўзларидан ташкил топган ва ўлчаш ҳақидаги фан деган маънони билдиради. Метрологиянинг замонавий талкини - ўлчаш, ўлчов воситалари ва ўлчаш услубларининг бирлигини (бир хиллигини) таъминлаш ва зарурий (талаб қилинадиган) ўлчов аниқдигига эришиш услублари ҳақидаги фандир.

Ўлчовларнинг бирлиги (бир хиллиги) - ўлчаш натижалари берилган ўлчов бирликларида ифодаланган ва уларнинг хатоликлари (ноаниқлиги) олдиндан белгиланган эҳттишолликка эришилган ҳолат.

Масалан, турли географик нукталарда, турлича вақтда, турли хил асбобларда ва услубларда улчанган аниқфизик катталиқни киймати бир хил.