

ANDIJON MASHINASOZLIK INSTITUTI

“MASHINASOZLIK” fakulteti

**“METROLOGIYA, STANDARTLASHTIRISH VA MAXSULOT SIFATI
MENEJMENTI” kafedrası**

DIPLOM LOYIHASI BO`YICHA

T U S H U N T I R I S H X A T I

Diplom loyihasining mavzusi: “Avtosanoat korxonalarida Build in Quality System (BIQS) ni joriy etish va uchrayotgan muammolarni oldini olish”

Bitiruvchi: 5310900 - “Mertologiya, Standartlashtirish va Maxsulot Sifati Menejmenti” yo`nalishi 4-kurs 102-13-guruh talabasi: Tursunov Botirjon Tolibjon o`g`li

Kafedra mudiri: _____ Sh. Esonova

Diplom loyihasi rahbari: _____ N. Nasirdinova

Maslahatchilar: _____ Q. Sodiqov

_____ Z. Teshaboyeva

Andijon – 2017

ANDIJON MASHINASOZLIK INSTITUTI
“MASHINASOZLIK” fakulteti
“METROLOGIYA, STANDARTLASHTIRISH VA MAXSULOT SIFATI
MENEJMENTI” kafedresi
DIPLOM LOYIHASINI BAJARISH BO`YICHA
T O P S H I R I Q

Tursunov Botirjon Tolibjon o`g`li

1. Diplom loyihasining mavzusi: “Avtosanoat korxonalarida Build in Quality System (BIQS) ni joriy etish va uchrayotgan muammolarni oldini olish”

Institut bo`yicha 2017 yil “12” yanvardagi 4-k sonli buyruq bilan tasdiqlangan.

2. Diplom loyihasini bajarish uchun ma`lumotlar:

- O`z R Prezidenti qarorlari. O`z R qonunlari, VM qarorlari;
- Ilmiy-texnik adabiyotlar
- Korxonada BIQS ni joriy etish va uchrayotgan muammolarni oldini olish uchun taklif berish
- Hayot faoliyati xavfsizligi qismi bo`yicha me`yorlar;
- Texnik iqtisodiy ko`rsatgichlar.

3. Tushuntirish xatida keltiriladigan ma`lumotlar:

1) Kirish. Kirish va mavzuning dolzarbligi bo`yicha: Soha bo`yicha Respublikamizda erishilayotgan yutuqlar, davlat dasturlari va ularni bajarilayotganligi va avtomobilsozlik sanoatining rivojlanish bosqichlari to`g`risida ma`lumotlar. Korxona haqida ma`lumotlar.

2) Asosiy qism. Korxonani sifat tizimlari, BIQS talabari hamda joriy etishdagi muammolar va oldini olish usullari.

4) Hayot faoliyati xavfsizligi qismi. Mavzuga oid vositalar xavfsizligini ta`minlovchi asosiy shartlar, mashina va mexanizmlarning xavfli zonalari, muhofazalovchi va saqlovchi to`siq vositalari va boshqalar.

5) Iqtisodiy qism.

6) Xulosa va takliflar. Bajarilgan ishlar bo`yicha xulosa va takliflar.

**7) Foydalanilgan adabiyotlar ro`yhati.** Mavzuni bajarish davomida foydalanilgan adabiyotlar va internetdagi veb saytlarning ro`yxati.

8) Ilova. Mavzu bo`yicha maxsus jadvallar, rasmlar va internetdan olingan ma`lumotlar.

4. Diplom loyihasining chizmalari ro'yhati:**Asosiy qism chizmalari (jadval, grafik va boshqalar):**

1-chizma. _____
2-chizma. _____
3-chizma. _____
4-chizma. _____

5. Diplom loyihasi qismlari bo'yicha maslahatchilar:

№	Diplom loyihasining qismlari	Boshlanish muddati	Tugallanish muddati	Imzo	Maslahatchi-ning familiyasi
1	Kirish	11.01.2017	31.01.2017		Nasirdinova N
2	Asosiy qismi	01.02.2017	28.02.2017		Nasirdinova N
	1- bob				
	2- bob				
	3- bob				
4	Hayot faoliyati xavfsizligi qismi	01.04.2017	30.04.2017		Sodiqov Q
5	Iqtisodiy qismi	01.05.2017	20.05.2017		Teshaboyeva Z
6	Xulosa va takliflar	22.05.2017	01.06.2017		Nasirdinova N
7	Foydalanilgan adabiyotlar ro'yhati	01.06.2017	03.05.2017		Nasirdinova N

6. Topshiriq berilgan sana: 11.01.2017 yil**7. Tugallangan diplom loyihasini topshirish sanasi: 24.06.2017 yil****Diplom loyihasi rahbari:** Nasirdinova N _____**Topshiriq bajarish uchun qabul qilindi:** Tursunov B _____**Kafedra mudiri:** t.f.n. dots.Esonova.Sh. _____

MUNDARIJA

Kirish	5
I bob Asosiy qism	
1.1 O'zbekistonda avtomobilsozlik sanoatining rivojlanishi	10
1.2 "O'z Erea Climate control" QK ishlab chiqarilayotgan mahsulot turlari va tehnalogik jarayonlar.....	16
II bob. Ishlab chiqarish korxonalarida sifat tizimlari	
2.1 Sifat menejment tizimi-QMS.....	24
2.2 "O'z Erea Climate control" QK qo'llanilayotgan sifat tizimlari	29
III bob. GM-GMS tizimi va uning prinsiplari	
3.1 GM-GMS tizimining prinsiplari va elementlari.....	33
3.2 BIQS – Ta'minotchilar uchun sifat tizimini qurish va uning talablari.....	38
3.3 "O'z Erea Climate control" QK BIQS ni tadbiq etishdagi muammolar va ularni oldini olish usullari.....	48
IV bob Hayot faoliyati xavfsizligi qismi.....	55
V bob Iqtisodiy qism.....	64
Xulosa va takliflar	70
Foydalanilgan adabiyotlar ro'yhati.....	73

Kirish

					5310900 MSMSM						
					Kirish	Lit		Massa		Massh	
Uzg List	Xujjat №	Tasdiq.	Sana			y					
Bajardi	Tursunov B.										
Rahbar.	Nasirdinova N										
Kaf.mud	Esonova Sh					Varoq		Varoqlar			
Maslax.						AndMI Mashinasozlik fakulteti 102-13 MSMSM					
Tasdiq.					5						

1.Kirish

Bizning mustaqil davlatimiz rivojlanish yo'lidan bormoqda. Bizning ilk muvaffaqiyatlarimizdan biri – iqtisodiyotimiz uchun mutlaqo yangi soha, avtomobilsozlik sohasining tug'ilishi bo'ldi".

O'zbekiston Respublikasi birinchi prezidenti Islom Karimov

Mustaqillik yillarida O'zbekiston Respublikasi Prezidenti Islom Karimovning tashabbusi va boshchiligida tashkil etilgan "O'zavtosanoat" Aksiyadorlik Kompaniyasi iqtisodiyotimizning bunyodkorlik salohiyatining ramziga aylandi. Nufuzli kompaniyalar bilan teng va o'zaro manfaatli munosabatlarni o'rnatishga asoslangan ilgari odimlash strategiyasi raqobatbardosh mahsulotlarni dunyo standartlari darajasida ishlab chiqarishga qaratilgan. Ayni damda Markaziy Osiyo hududidagi barcha turdagi yengil avtomobillari va tijorat texnikasini ishlab chiqaruvchi yagona davlat O'zbekiston bo'lib turibdi. Bugungi kunda sohada "O'zavtosanoat" Aksiyadorlik Kompaniyasi doirasida birlashtirilgan va bevosita 25 mingdan ortiq ishchi o'rniga ega 200 dan ortiq korxona va tashkilotlar faoliyat ko'rsatmoqda. "O'zavtosanoat" AKning 100% aksiyalari O'zbekiston Respublikasining Xususiylashtirish, monopoliyadan chiqarish va raqobatni rivojlantirish davlat qo'mitasi tomonidan egalik qilinadi va faoliyati O'zbekiston Respublikasi Vazirlar Mahkamasi tomonidan nazoratga olinadi. Hozirgi kunda O'zbekistonda avtomobil sanoati bu – asosiy ishlab chiqarish sohasi tushunchasidan ham yuqoriroq tushuncha. Bu dunyo tan olgan va biz g'ururlanadigan muvaffaqiyat. Buning barchasi esa, 21 yil oldin – Andijon viloyati Asaka shaxrida Markaziy Osiyo hududidagi birinchi avtomobil zavodini qurilishidan boshlangan edi. Shunday qilib, korxona ishga tushgandan so'ng, mahsulotlarining sifatini oshirish uchun sifatga bo'lgan talab kuchaydi.

O'zbek avtomobillari tez orada xorijiy bozorlarda o'z o'rnini topdi, nafaqat mahalliy iste'molchilar, balki yaqin xorijdagi aholi o'rtasida mashhur bo'ldi va ishonch qozondi. Mamlakatimiz avtomobil tarmog'i yildan-yilga o'z mahsuloti eksportini oshirib, valyuta tushumi hajmini ko'paytirib bormoqda. Avtomobillar eksporti samarasida O'zbekiston ulkan sanoat salohiyatiga ega mamlakat sifatida nom qozondi. Zamon ishlab chiqarilayotgan avtomobil modellarini yangilab, sifatini muttasil oshirib borishni taqozo etadi. Chunki kuchli raqobat sharoitida muayyan mamlakat bozoriga kirib borish, joy egallash va uni saqlab turish oson emas. Damas, Tico, Nexia avtomobillari O'zbekiston avtosanoatining birinchi "qaldirg'ochlari" bo'lgan edi. Keyinchalik Matiz, Lacetti, yangi rusumdagi Damas, Nexia avtomobillarini ishlab chiqarish o'zlashtirildi. O'zbekiston avtosanoati 2008 yilda yangi hamkor va salohiyatli investor – General Motors korporatsiyasi bilan hamkorlikni yo'lga qo'ydi. Asaka avtomobil zavodida Chevrolet rusumidagi Lacetti, Captiva, Epica avtomobillari ishlab chiqarila boshlandi. 2010 yilning avgust oyidan esa "GM Uzbekistan"ning yangi rusumdagi Chevrolet Spark avtomobili xaridorlarga taqdim etilmoqda. Hozir Nexia klassidagi yangi avtomobilni ishlab chiqarishga qaratilgan loyiha ustida ish olib borilmoqda.

O'zbekiston avtomobillari nafaqat yurtimizda, balki xorij bozorlaridan munosib o'rin egallab, boshqa davlatlarda ham xaridorgir bo'lib bormoqda va xaridorlar ishonchini qozonmoqda. Avtomobillarimiz keng tarmoqli dilerlik savdo korxonalari orqali Rossiya, Ukraina, Belarus, Qozog'iston, Qirg'iziston, Ozarboyjon, Turkmaniston, Armaniston, Gruziya, Moldova kabi mamlakatlarga eksport qilinmoqda. Asaka avtomobillari uchun zarur detallarni mahalliyashtirish borasida keng qamrovli ishlar amalga oshirilmoqda. Butlovchi qismlarning o'zimizda tayyorlanishi valyuta va vaqtni tejash, ishlab chiqarish tannarxini kamaytirish barobarida ko'plab yangi ish o'rinlarini tashkil etish imkonini bermoqda. Mahalliyashtirish dasturiga ko'ra, xorijnikidan aslo qolishmaydigan sifatli ehtiyot qismlar va nozik detallar ishlab chiqarishga ixtisoslashgan turli yo'nalishdagi ko'plab qo'shma korxonalar tashkil etildi. Bamberlar, tutun chiqargichlar, yonilg'i baklari, avtomobil oynalari, akkumulyatorlar, elektr

o'tkazgichlar uchun jgutlar, avtomobil salonining ichki qoplash qismlari, trubalar, bo'yoqlar va boshqa ko'pgina jihozlar ishlab chiqarish bo'yicha korxonalar faoliyat ko'rsatmoqda. Keyingi besh-olti yil ichida mahalliy yetkazib beruvchilar soni yigirmadan ikki yuzga yetdi. Avtomobilsozlikni rivojlantirish va uning ishlab chiqarish salohiyatini yuksaltirishda mahalliyashtirish muhim o'rin tutishi hech kimga sir emas. Bu iqtisodiyotning barqaror taraqqiy ettirish, ishlab chiqarishga yangi va samarali texnologiyalarni tatbiq etishni jadallashtirish imkonini beradi. Hozirgi kunda nafaqat "GM Uzbekiston" avtomobillarning qismlarini balki "SAMAVTO" va "JV MANAVTO" avtomobillari, yuk mashinalari, avtobuslar va boshqa turdagi avtomobillarning ehtiyot qismlarini mahalliyashtirilib borilmoqda bu esa O'zbekistonning avtomobil sanoatini rivojlanib borayotganini bildiradi. O'zbekiston avtomobil ehtiyot qismlarini ishlab chiqarishda jadal o'sib bormoqda. Ehtiyot qismlarini ishlab chiqarish nafaqat o'zimizning mahsulotni jahon bozorlarida sotish imkonini beradi balki yangidan yangi kadrlarni yetishtirish, yoshlarni ish bilan ta'minlash, tadbirkorlik sohalarida yangi usullarni ishlab chiqarish, chet el davlatlaridan investitsiyalar kiritib, jahon standartlariga muvofiq ishlarni tashkil etish imkonini yaratadi. Shunday korxonalardan biri bu "O'z ERAE Climate Control" qo'shma korxonasi hisoblanadi. Bu korxonada asosan avtomobil isitish pechi hamda sovitish tizimi detallarini ishlab chiqariladi.

"O'z ERAE Climate Control" qo'shma korxonasi tomonidan ishlab chiqarilayotgan mahsulotlarni sifat ko'rsatkichlarini tobora yaxshilash uchun, mukammal bo'lgan sifat tizimini joriy etilgan bo'lib, bu tizim QSB sifat tizimining keyingi avlodi BIQS sifat tizimi hisoblanadi. BIQS sifat tizimida 29 ta element mavjud bo'lib, yetkazib beruvchilar uchun biriktirilgan sifat tizimi hisoblanadi. Bu tizim joriy etilgandan so'ng, korxonalarning sifat ko'rsatkichlari shiddat bilan yaxshilanib bordi. Bu esa o'z navbatida avtomobilsozlik sanoatining rivojlanishiga juda katta turtki bo'ldi desak mubolag'a bo'lmaydi.

I - Bob

					5310900 MSMSM				
					I-Bob	Lit		Massa	Massh
Uzg	Varoq	Xujjat №	Imzo	Sana		y			
Bajardi	Tursunov B								
Raxbar	Nasirdinova N								
Kaf.mud	Esonova Sh								
Maslax.					Varoq		Varoqlar		
					AndMI Mashinasozlik fakulteti 102-13 guruh MSMSM				
Tasdiq.									

1-Bob.

1.1. O'zbekistonda avtomobilsozlik sanoatining rivojlanishi.

Mustaqil mamlakatimiz taraqqiyot yo'lidan sobit bormoqda, bu yo'ldagi ilk g'alabamizdan biri mamlakatimiz iqtisodiyotida yangi tarmoq – Avtomobil sanoatining yaratilishi bo'ldi. 1992 y. iyun oyida O'zbekiston Respublikasining birinchi prezidenti I.A. Karimovning Koreya respublikasiga tashrifi chog'ida “DAEWOO” guruhi zavodlari bilan tanishish vaqtida respublika avtomobilsozlik sanoati tamal toshi qo'yishi gasabab bo'lgan edi. O'sha yilning iyul oyida O'zbekiston va Koreya Respublikasi o'rtasida Asaka shahrida avtomobil zavodi qurish bo'yicha referendum uyishtirildi. 1992 yil noyabr oyida O'zbekiston Respublikasi Vazirlar mahkamasi tomonidan “UzDaewoo Avto” qo'shma korxonasi barpo etish to'g'risida” farmoyish qabul qilindi. 19 iyul 1996 yil Asakada Markaziy Osiyoda birinchi avtomobil zavodining tantanali ochilishi bo'lib o'tdi. Natijada O'zbekiston jahonning 28 ta avtomobil ishlab chiqarish davlatlardan biriga aylandi. Jahon tajribasidan kelib chiqqan holda avtomobil sanoati O'zbekiston sanoatida tarkibiy o'zgarishi olib kirishga sababchi bo'ldi. Avtomobilsozlik kompleks rivojlanish qo'shimcha ishlab chiqarish quvvatlarinig ishga solinishi, yangi ish kuchlarini jalb etish uchun turtki bo'ldi. Chunki, mutaxassislar fikriga ko'ra, avtomobil sanoatida barpo etilgan bitta ish o'rni tarmoqqa bog'liq bo'lgan bir qator sohalarda qo'shimcha ish yaratadi.

Prezidentimiz Islom Karimov o'sha tantanali daqiqalarda, jumladan, bunday degan edi: “Bugun nafaqat O'zbekiston va Markaziy Osiyo mintaqasida, balki sobiq Ittifoq miqyosida ham butunlay yangi zavod – qo'shma korxona ishga tushishi, tariximizda ilk bor zamonaviy, jahon andozalari talablariga javob beradigan yengil mashinalar – avtomobillar ishlab chiqarilishi – buning o'zi biz tanlagan siyosatning tamal toshi, desak hech qanday mubolag'a bo'lmaydi”. Markaziy Osiyoda yagona Asaka avtomobil zavodida eng zamonaviy standartlarga javob beradigan, qulay, ishonchli va tejamkorligi bilan dunyo bo'yicha raqobatlasha oladigan yengil avtomobillar ishlab chiqarilmoqda.

O'tgan davr Asaka avtomobil zavodi uchun tom ma'nodagi sinov va yuksalish yillari bo'ldi. 1996 yilda zavodning ahil va professional jamoasi avtomobilning bir yo'la uchta turi – “Damas”, “Nexia”, “Tico” liniyalarini ishga tushirish bilan ilk muhim qadamni qo'ydi. Shunday qilib, iste'molchilarga boshidanoq keng tanlash imkoniyati yaratildi. 2001 yilda yangi marka – “Matiz”ni ishlab chiqarish yo'lga qo'yildi. “O'zavtosanoat” aksiyadorlik kompaniyasi rivojlanish dasturi doirasida 2008-2010 yillarda 770 million AQSh dollari qiymatidagi 40 dan ziyod investitsiya loyihalari amalga oshirildi, 2011-2012 yillarda esa 30 loyiha doirasida 470 million AQSh dollaridan ortiq sarmoya o'zlashtirilishi rejalashtirilgan. Shu bilan bir paytda O'zbekiston avtomobilsozlari yangi marralarni ko'zlab, izlanishlarni davom ettirdilar. 2008 yil mamlakatimiz avtomobil sanoati hayotida muhim voqea ro'y berdi. O'sha yilning 21 fevral kuni Asaka avtomobil zavodi negizida “O'zavtosanoat” aksiyadorlik kompaniyasi va “General Motors” korporatsiyasi ta'sischi ligida yangi qo'shma korxona – “GM O'zbekiston” tashkil etildi. O'zbek avtomobillari modellari qatori yangi, zamonaviy va sifatli avtomobillar hisobiga yanada kengaya boshladi. “Chevrolet” rusumidagi modellar – “Epica” va “Captiva”ni ishlab chiqarish boshlandi. Noyabr oyida esa Asaka avtomobil zavodi konveyeridan millioninchi avtomobil chiqdi. Bu o'zida ko'rkam va keng interyer bilan dinamik sport eksteryerini uyg'unlashtirgan “Lacetti” edi. “Lacetti” modeli nafaqat zavod tarixidagi ulkan voqea, balki avtomobil ishlab chiqarishda yangi bosqichni boshlab berdi. Mazkur avtomobilni ishlab chiqarish uchun kuzov panellarini qoliplash yo'lga qo'yildi, payvandlash uchastkasi tashkil etildi va yig'ish konveyeri rekonstruksiya qilindi. O'zida yuksak texnik yutuqlar, italyancha dizayn va a'lo sifatni uyg'unlashtirgan bu avtomobil eng talabchan avtohavaskorlar o'rtasida ham mashhur bo'lib ketdi. Muvaffaqiyatlardan ruhlangan avtomobilsozlarimiz ko'p o'tmay yana bir sovg'a hozirladilar. 2010 yilning avgust oyida “GM O'zbekiston”da “Chevrolet Spark” avtomobilini ishlab chiqarish boshlandi. Bu mashina jamoatchilik e'tiboriga havola qilingan ilk kunlardan oq yurtdoshlarimizning sevimli avtomobiliga aylandi. “Spark” qulayligi va dizaynining o'ziga xosligi bilan e'tiborni tortadi,

xavfsizlik yostiqchalari bilan jihozlangani va ishlab chiqarish jarayonida ilg'or texnologiyalardan foydalanilgani bois Yevropa xavfsizlik klassifikatsiyasi bo'yicha yuqori bahoga loyiq topilgan. Asaka zavodida o'rnatilgan yangi quvvatlar yiliga 50 mingta "Spark" avtomobili ishlab chiqarish imkoniyatiga ega.

Mahalliyashtirish avtomobilsozlikni rivojlantirish va uning ishlab chiqarish salohiyatini oshirishning ustuvor yo'nalishlaridan biridir. Bu iqtisodiyotimizni izchil va barqaror rivojlantirish, yangi ish o'rinlari tashkil etish, ishlab chiqarishga yangi, samarali texnologiyalarni joriy etishni jadallashtirish imkonini beradi. Eng muhimi, mahalliy xomashyo va ishlab chiqarish resurslaridan kengroq foydalanish, zamonaviy, raqobatbardosh mahsulotlar tayyorlashni rag'batlantirish va butlovchi qismlar importini qisqartirish hisobiga valutani tejashga xizmat qiladi.

Avtomobil ishlab chiqarishning barcha texnologik jarayonlari kompleks ravishda rivojlantirilishi yurtimizda mashinasozlik, metallurgiya, radioelektronika, neftni qayta ishlash, kimyo va to'qimachilik sanoatini, kichik biznes va xususiy tadbirkorlik sohasini taraqqiy ettirishga yordam bermoqda. Jahon tajribasi shuni ko'rsatadiki, avtomobilsozlikda yaratilgan bir yangi ish o'ri boshqa turdosh sohalarda kamida yetti ish o'ri tashkil etish imkonini beradi. Hozir yurtimizda avtomobil sanoati sohasida 18 mingdan ortiq kishi ish bilan band. "O'zavtosanoat" kompaniyasi tizimiga kiruvchi korxonalarda birgina joriy yilning o'zida 1,4 mingdan ziyod yangi ish o'ri yaratilgan. Investitsiya dasturi doirasida mashinasozlarimiz avtomobillar uchun zarur ko'plab detallarni ishlab chiqarishni o'zlashtirish ustida ish olib bormoqda. O'tgan yillar davomida bu borada ulkan yutuqlarga erishildi. Bamberlar, avtoemallar, germetiklar, sanoat bo'yoqlari, tutun chiqargichlar, yonilg'i baklari, yonilg'i nasoslari, avtomobil oynalari va o'rindiqlari, akkumulatorlar, elektr o'tkazgichlar uchun jgutlar, avtomobil salonining ichki qoplash qismlari, tashqi yoritish vositalari, yonilg'i moyi va havo filtrlari, kapsulalangan oynalar, generatorlar va kompressorlar, g'ildirak disklari va shassi uzellari ishlab chiqaruvchi korxonalar faoliyat ko'rsatmoqda. 2008 yil 16 dekabrda "General Motors" korporatsiyasi bilan hamkorlikda dvigatellar ishlab chiqaradigan "General Motors Powertrain Uzbekistan" qo'shma korxonasi tashkil

etildi. Hozir dunyoning atigi 18 mamlakatida yengil avtomobillar uchun dvigatellar tayyorlanadi. Toshkent viloyatida barpo etilayotgan ushbu yangi zavod ishga tushishi bilan O'zbekiston ham bu davlatlar qatoridan o'rin oladi. Bugungi kunda «O'zavtosanoat» aksiyadorlik kompaniyasi tizimidagi korxonalar mamalakatimizdagi 194 ishlab chiqaruvchilar bilan kooperatsiya aloqalarini yo'lga qo'ygan. Mazkur korxonalarning 174 tasi kichik biznes va xususiy tadbirkorlik subyektlaridir. Bugungi kunga kelib kichik biznes va xususiy tadbirkorlik sohasi korxonalari tomonidan 1,4 mingdan ortiq nomdagi butlovchi qismlar mahalliyashtirilgan. Mahalliyashtirish jarayonini chuqurlashtirish va kengaytirish maqsadida «O'zavtosanoat» aksiyadorlik kompaniyasi tomonidan umumiy qiymati 1,5 milliard dollardan ortiq bo'lgan yetmishdan ziyod investitsiya loyihasi amalga oshirilmoqda, shu jumladan, 2008-2010 yillarda qariyb 365 million dollarlik 40 dan ortiq loyiha bajarildi. Mazkur yo'nalishdagi say-harakatlar samarasida bugungi kunga kelib "GM O'zbekiston" yengil avtomobillarining mahalliyashtirish darajasi 60 foizdan oshdi, hozir hayotga tatbiq etilayotgan loyihalar bu ko'rsatkichni 80 foizga yetkazish imkonini beradi. Mamlakatimizda yengil avtomobillar ishlab chiqarish yo'lga qo'yilgach, ularga xizmat ko'rsatuvchi butun bir infratuzilma yaratildi. Xususan, bugungi kunda mamlakatimizda xalqaro standartlarga to'liq javob beradigan va ilg'or texnologiyalar bilan jihozlangan 65 avtomobillarga servis va texnik xizmat ko'rsatuvchi korxona faoliyat ko'rsatayotgani bu soha jadal taraqqiy etayotganidan dalolat beradi. O'tgan yillar mobaynida zavodda asosan yoshlardan iborat, texnologik jarayonlardan yaxshi xabardor va yuqori malakaga ega mehnat jamoasi shakllandi. Bugun korxonada 6,5 mingdan ortiq ishchi va xizmatchi mehnat qilmoqda. Ularning ko'pchiligi xorijda o'qib, malaka oshirib qaytgan. Shu bilan bir paytda ularga munosib o'rinbosarlar ham tayyorlanmoqda. Korxonada Prezidentimizning 2009 yil 27 aprelda qabul qilingan qaroriga binoan tashkil etilgan Turin politexnika universitetining Toshkent filiali, Andijon mashinasozlik instituti, Farg'ona politexnika instituti talabalari, shuningdek, Asaka va Samarqand avtomobilsozlik kollejlari va boshqa ko'plab kasb-hunar kollejlari o'quvchilari amaliyot o'tamoqda.

“GM O‘zbekiston”ning payvandlash sexi boshlig‘i Obidjon Sobirovning ta’kidlashicha, ushbu sexda ishlayotgan yoshlarning 70 foizi kasb-hunar kollejlari bitirgan yoshlardan iborat bo‘lib, ular o‘z vaqtida mazkur korxonada ishlab chiqarish amaliyotini o‘tagan. Yoshlar “Ustoz-shogird” tizimi asosida tajribali brigada boshliqlari va ustalarga biriktirilgani katta samara bermoqda. Bularning hammasi sohada yuqori malakali kadrlarni tayyorlashga katta e’tibor qaratilayotganidan dalolat beradi. Zero, milliy avtomobilsozligimiz kelajagi aynan ana shunday yosh mutaxassislarga bog‘liq. Shuning uchun bu yerda ishchi va mutaxassislarni tayyorlash, ularning bilim va tajribasini yuksaltirishga ustuvor vazifa sifatida qaralmoqda. Bugun ishonch bilan aytish mumkinki, korxona yoshlari o‘z kasbini miridan sirigacha mukammal biladi va ishlab chiqarishning eng mas’uliyatli uchastkalarida muvaffaqiyatli mehnat qilmoqda. Masalan, ko‘zga ko‘rinmas zarra ham avtomobil rangining sifatiga salbiy ta’sir etishi mumkin bo‘lgan bo‘yoqlash sexida ham. Bu yerda bo‘yashdan avval kuzovning barcha payvandlash choklari germetik bilan, kuzov va detallar korroziyaga qarshi maxsus vosita bilan qoplanadi, shundan keyin bir necha bosqichda bo‘yoqlanadi. Korxonaning yuragi bo‘lmish yig‘ish sexi jamoasi ham asosan yosh mutaxassislardan iborat. Ayni shu yerdan ko‘zni qamashtiruvchi tayyor mashinalar chiqib keladi. Bir kunda 800 mashina yig‘ish sexidan sinov-mashq maydonchasi sari yo‘l oladi. Bundan tashqari, yoshlar ishlab chiqarish jarayonini yanada takomillashtirishga qaratilgan ratsionalizatorlik takliflari bilan faol ishtirok etmoqda. Korxonada xodimlarning ijodiy izlanishi, tashabbusi, o‘z bilimini oshirishga bo‘lgan intilishini qo‘llab-quvvatlash maqsadida moddiy va ma’naviy rag‘batlantirish tizimi yaratilgan. “Damas” avtomobilini yig‘ish bo‘yicha yangi liniya ana shunday taklif mevasidir. Avvallari mashinani yig‘ish uchun 180 metr maydon kerak bo‘lgan, endilikda esa mashina 63 metrlik qulay ixtisoslashtirilgan maydonda yig‘ilmoqda. Birgina o‘tgan yili korxona bo‘yicha bildirilgan 11 ming 172 ratsionalizatorlik taklifi ham ishlab chiqarish samaradorligini oshirishga xizmat qildi. 1 avgustdan boshlab "Lacetti" avtomobillari uchun ikki bog‘lamalar

old tomondagi balka (A1-FRT SUSP LHD1.8) hamda orqa tomondagi balkalarni (A1-REAR SUSP 1.8) ommaviy ishlab chiqarish ishlari boshlandi.

Kompaniyaning Evropaning 6 tonnadan ortiq bo'lgan yuk avtomobillari bozorida ulushi 16,6% ni tashkil etadi. Hozir "GM O'zbekiston" korxonasida mashhur "Chevrolet" brendi bilan "Malibu", "Captiva", "Lacetti", "Cobalt", "Nexia", "Spark", "Damas" avtomobillari ishlab chiqarilmoqda. "O'zavtosanoat" aksiyadorlik kompaniyasi avtomobillarimiz eksporti hajmini yanada kengaytirish yuzasidan doimiy ish olib bormoqda. Rejali dasturlar asosida korxonalar diversifikatsiya va ishlab chiqaryotgan mashinalar modernizatsiya qilib borilmoqda. O'zbekiston respublikasi Prezidentining PQ-1856 qarori "Xorazm viloyatida "Damas" yengil avtomobillar ishlab chiqarishni tashkil etish chora tadbirlari haqida" deb nomlanadi. Unga asosan "Damas" avtomobillarini Xorazm avtomobil ishlab chiqarish birlashmasida yig'ish ikki bosqichda amalga oshiriladi. Birinchi bosqichda "Xorazm avtomobil ishlab chiqarish birlashmasi" OAJ da yig'ish ishlari olib borildi. U 2014 yil I kvartalidan mahsulot bera boshladi. Ikkinchi bosqichda ishlab chiqarishni to'liq sikli amalga oshirilishi boshlanadi (2014 yil IV kvartal) bo'yicha muhim lohiya nihoyasiga yetkazish mo'ljallanmoqda. Prezidentimiz Islom Karimov tomonidan mamlakatimizda Sog'lom bola yili deb e'lon qilingan yilda "GM Uzbekistan" kompaniyasi yana bir yangi avtomobil – "Chevrolet Orlando" oilaviy minevenini ishlab chiqarishni yo'lga qo'ydi. "O'zavtosanoat" aksiyadorlik kompaniyasi mutaxassislarining ta'kidlashicha, bu mamlakatimiz avtomobilsozlik sanoati jadal rivojlanib borayotganidan dalolat beradi. O'rta o'lchamdagi yetti o'rinli yangi avtomobil "Chevrolet Cruze" rusumidagi sedan platformasi asosida yaratildi. "General Motors Korea" jamoasi tomonidan ishlab chiqilgan ushbu ixcham avtomobil o'ziga xos ajoyib dizayni bilan ajralib turadi. Xorazm viloyatida ishlab chiqarilayotgan ushbu avtomobil 141 ot kuchiga ega, 100 kilometr ga o'rtacha 7,9 litr yonilg'i sarflaydigan tejankor dvigatel va olti pog'onali avtomatik transmissiya bilan jihozlangan. "Chevrolet Orlando" shinamligi, salonining kengligi va yuk tashish imkoni mavjudligi bilan ham e'tiborlidir. Buyumlarni

qo'yishga mo'ljallangan maxsus joylarning ko'pligi haydovchi va yo'lovchilar uchun qo'shimcha qulaylik yaratadi. Priborlar paneli esa ko'plab vazifalarni bajara oladi. Avtomobil old va yon tomondan xavfsizlik yostiqlari, boshqaruv rulinig past-balandligiga qarab tormozning o'z-o'zidan blokirovkaga tushib qolishiga qarshi tizim, orqa tomonni ko'rish uchun yon ko'zgular, old o'rindiqlarni to'rt tomonga ham moslaydigan funksiyalar bilan ta'minlangan. Shuningdek, yomg'ir datchigi, harorat, tezlikni haydovchi ishtirokisiz nazorat qilish qurilmalari va boshqa qulayliklarga ega. "General Motors"ning eng so'nggi yutuqlarini o'zida mujassam etgan zamonaviy "Chevrolet Orlando" o'zining ajoyib dizayni va xavfsizlik tizimi, yuksak texnik xususiyatlari bilan nafaqat O'zbekiston, balki xorijlik xaridorlarga ham manzur bo'ladi. Bunga sabab qilib mahsulotlarimizning sifat ko'rsatkichlarini tobora yaxshilanib borayotganligini, misol qilib keltirishimiz mumkin. Bunga asosiy sabab qilib sifat menejmenti tizimini doimiy takomillashtirilib borilishini, shu bilan birgalikda, insonlarning sifatli mahsulotga bo'lgan hohishlarini ortib borishini keltirishimiz mumkin. Hozirgi vaqtga kelib ishlab chiqarish korxonalarida sifatli mahsulot ishlab chiqarishga, shuningdek jahon bozorida o'z o'rnini yo'qotmaslik uchun, raqobatbardosh mahsulot ishlab chiqarish uchun yangi texnologiyalardan foydalanib kelinmoqda. Xususan "O'z Erea Climate control" QK ishlab chiqarilayotgan mahsulotlar ham yuqori sifatli texnologik jihozlar yordamida ishlab chiqarilmoqda. Buni yaqqol isboti sifatida juda tez fursatda korxona mahsulotlariga bo'lgan talab darajasini ortib borilishini misol qilishimiz mumkin.

1.2 "O'z Erea Climate control" QK ishlab chiqarilayotgan mahsulot turlari va texnologik jarayonlar

Andijon shahrida joylashgan Ma'suliyati Cheklangan Jamiat shaklidagi «O'zERA Climate Control» Qo'shma Korxonasi, Janubiy Koreyaning «ERA CS Ltd.» korxonasi, «O'ZAVTOSANOAT» aksiyadorlik kompaniyasi va ma'suliyati cheklangan jamiat «Avtosanoat invest» o'rtalarida imzolangan kelishuvdan so'ng 2010 yil sentabr oyida tashkil etilgan va 2012 yil may oyidan rasman o'z faoliyatini boshladi. Qo'shma korxona «GM UZBEKISTAN» AJ

tomonidan ishlab chiqarilayotgan Lacetti, Cobalt, Spark, Matiz, AVEO rusumli zamonaviy avtomobillarini radiatorlari, shamollatish, havoni tozalash va isitish uskunalari bilan ta'minlab berish uchun tashkil etilgan. Ushbu tashabbus orqali avtomobil detallari import xajmini qisqartirish va bu bilan davlat valyuta zahirasini tejab qolish, shuningdek yangi ishchi o'rinlarini yaratishga mo'ljallangan. Qo'shma korxonada asosan avtomobilning sovutish va isitish tizimi ishlab chiqariladi.

2013 yildan boshlab qo'shma korxonada ISO/TS 16949:2009 hamda ISO 9001:2008 xalqaro standartiga muvofiqlik sifat tizimi yo'lga qo'yilgan. Ushbu tizimni boshqarishni yo'lga qo'yilganidan so'ng, korxonada ko'ptarmoqli sifat tekshirish tizimi, hom-ashyo sifatini, uni kirib kelishidan tortib to korxona tomonidan ishlab chiqarilgan tayyor maxsulotgacha bo'lgan davrni nazoratini kuchaytirish imkoniyatini berdi. O'zbekistonda butun dunyo bo'ylab GM kompaniyasi uchun butlovchi qismlarni yetkazib beruvchilar taqdirlanadigan "GM Supplier Quality Excellence 2015" mukofoti taqdimoti marosimida "Uz-Erae Climate Control" korxonasi ham loyiq deb topildi. Qo'shma korxonada hozirgi vaqtda 200 dan ortiq malakali ishchi-xodimlar faoliyat yuritib kelmoqda va hozirda yiliga 500 ming dona avtomobil isitish va sovutish qismlarini ishlab chiqarish quvvatiga egadir. Korxonada ishlab chiqarilgan mahsulotlar O'zbekiston Respublikasining asosiy avtomobil ishlab chiqaruvchisi «GM-UZBEKISTAN» AJ avtomobil zavodiga, shuningdek Respublika hududidagi xizmat ko'rsatuvchi servislarga yetkazib berish bilan birga Rossiya va Qozog'iston kabi hamdo'stlik davlatlariga eksport qilinmoqda. Korxonada ishlab chiqarilayotgan maxsulotlar: avtomobillarini radiatorlari, shamollatish, havoni tozalash va isitish uskunalari ma'lum texnologik jarayon asosida amalga oshiriladi.

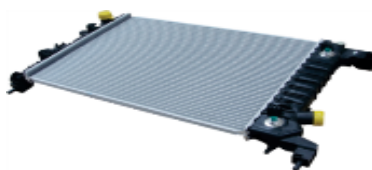
I. Kiritish bakiga silicon taqsimlash

Bu jarayon “CIPG M/C” uchastkasida radiatorning kiritish va chiqarish baklari qirg'orlariga silicon quyish va uni “CURING OVEN PANEL” pechida 180°C ga qizdirib quritishdan iborat.

Ishlab chiqarish jarayoni	Detallar nomi		Detal rasmi	
T10	1	Kiritish baki		
	2	Chiqarish baki		
Ishlab chiqarish jarayoni ketma-ketligi				Ishlab chiqarish vaqti (sek)
1	Dastgoxni panelidagi AUTO START tugmasini bosing			840
2	Tankni dastgoxga oʻrnating va start tugmasini bosing.			
3	Tank yuzasini oʻt purkab qizdirish jarayoni avtomatik boshlandi.			
4	Start tugmasini bosing, tekshirish va silikon taqsimlash jarayoni avtomatik boshlandi.			
5	Tugallangan tankni olib visual tekshiring, OK boʻlsa CIPG CURING OVEN PANEL pechi konveyriga qoʻying, avtomatik quritish jarayoni boshlanadi.			
6	Pechdan chiqqan maxsulotni visual tekshiring va keying jarayonga yuboring			

II. Havo bosimi orqali sinash

Bu jarayon “RAD LEAK TEST SEALING UNIT” uchastkasida yig’ilgan radiatori Leak tester dastgoxiga o’rnatib $6,4 \text{ cm}^3 / \text{min}$ 172 kPa (25 PSIG) havo bosimida sinash jarayonini amalga oshiriladi.

Ishlab chiqarish jarayoni	Detallar nomi		Detal rasmi
40	1	Radiator	 
	2		
Ishlab chiqarish jarayoni ketma-ketligi			Ishlab chiqarish vaqti (sek)
1	Dastgohga radiatori oʻrnatish.		70
2	Start Button – L va Start Button - R tugmalarini tengbosing.		
3	Havo bosimi orqali test jarayoni amalga oshadi.		
4	Natija maʼlum boʻlganidan soʻng natijaga qarab MT radiator OK boʻlsa TF yorliqni yopishtiring		
5	GSVEM radiatorini In/Out teshiklariga SHIPPING CAPlarni maxkamlang.		
6	Radiatori maxsus aravaga joylashtiring va CRFM yigʻuv jarayoniga oʻtkazing		



Bu stanokda GSVEM kondenser va M300 kondenserlarni yig'uv jarayoni o'tkaziladi. GSVEM cobalt, M300 spark



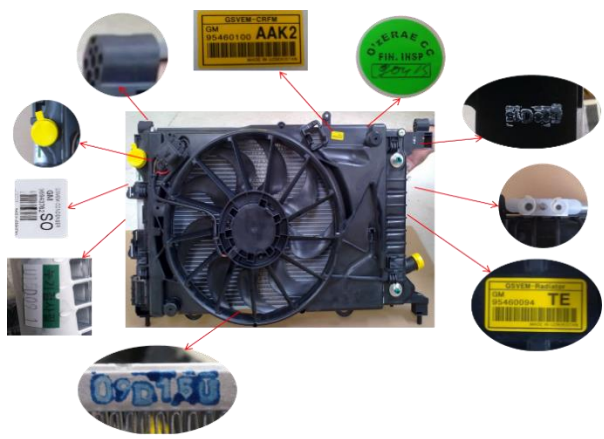
Bu stanokda kondisanerni teshik yoki teshik emasligi aniqlanadi.



Bu stanok radiator, kondisaner va fanni bir – biriga biriktirish uchun xizmat qiladi. Shuningdek yig'uv liniyasini oxirgi qismi hisoblanadi.

III. Yakuniy sifat nazorati

Bu jarayonda yig'ilgan radiatorni maxsus nazorat stoliga qo'yilib radiatorni barcha detallari tashqi yuzalari sifat tarkibi bo'yicha nazorat qilinadi. Yig'ilgan radiatorni shikastlanmaganligini, detallar to'g'ri qatirlanganligini va yopishtirilgan yorliqlarni tekshiriladi. Sifat nazoratidan o'tgan radiatorga maxsus yorliq yopishtirilib maxsus aravaga joylashtiriladi.

Ishlab chiqarish jarayoni	Detallar nomi		Detal rasmi
70	1	Radiator	
		Yorliq	
Ishlab chiqarish jarayoni ketma-ketligi			Ishlab chiqarish vaqti (sek)
1	CRFMni maxsus nazorat stoliga qo'ying.		80
2	CRFMni ko'rinadigan barcha detallari tashqi yuzasini sifat talabi bo'yicha nazoratdan o'tkazing.		
3	Yopishtirilgan yorliqlarni tekshiring (Detal№ to'g'riligi va uni mavjudligi)		
4	Sifat nazoratchisi bir detalni tekshirib, nuqson aniqlanmagan xolatda yashil rangli FINAL INSPECTION yorlig'ini detalning belgilangan joyiga yopishtiring.		
5	Sifat nazoratidan o'tgan radiatorga shikast yetkazmasdan maxsus aravaga joylashtiring.		

Yuqorida keltirib o'tilgan har bir yig'uv operatsiyalari bajarilganidan so'ng ularning holati ko'z yordamida tekshirib qo'yiladi. Yig'ish opertasiyalari nihoyasiga yetgandan so'ng tayyor mahsulot saqlash omboriga jo'natiladi. Bu oxirgi jarayon bo'lib undan so'ng hech qanday sinov ishlari bajarilmaydi. Shuning uchun bu jarayonda mahsulot sifatiga ham e'tiborni qaratish lozimdir.

II - Bob

					5310900 MSMSM				
					II-Bob	Lit		Massa	Massh
Uzg	Varoq	Xujjat №	Imzo	Sana		y			
Bajardi		Tursunov B.							
Raxbar		Nasirdinova N							
Kaf.mud		Esonova Sh							
Maslax.						Varoq		Varoqlar	
						AndMI Mashinasozlik fakulteti 102-13 guruh MSMSM			
Tasdiq.									

2-bob.

2.1 Sifat menejmenti tizimi

Sifat- bu falsafiy kategoriya. Sifat birinchi marta qadimgi yunon falsafasi va fani taraqqiyotida yangi davr yaratgan buyuk mutafakkir Aristotel Arastu tomonidan eramizdan avvalgi III asrdayoq tahlil qilingan deb hisoblanadi.

Sifat tushunchasi predmetlarni shunchaki yaxshi – yomonga ajratishdan boshlab, bu tushunchaga falsafiy yondashuv – ya’ni nimadir qachonki agar o’zining sifatini yo’qotsa, nima bo’lmay qoladi, degan hayotiy ta’rif orqali o’tib, sifatni haqiqatda mavjud va hozircha yuzaga chiqmagan ehtiyojlarni yakka tarzda qondirish vositasi sifatida ta’riflaydigan marketing konsepsiyasigacha bo’lgan tarixiy yo’lni bosib o’tdi. Sifat tushunchalari ifodalarining turli – tumanligini ko’rishimiz mumkin. Chunki har bir inson sifatga turlicha ta’rif beradi. Shunday qilib biz sifatga berilgan ta’riflardan sifatga quyidagicha ta’rif berishimiz mumkin. Sifat – bu o’zining to’la tavsifi bilan talabning qondirish darajasi yoki qo’yilgan talab tavsifining muvofiqlik darajasi. Xalqaro miqyosda sifatga qo’yiladigan talablar ISO 9000 – seriyali standartlari bilan belgilangan. Bu standartlarning birinchi tahriri XX asrning 80 – yillar oxirida qabul qilingan bo’lib, xalqaro standartlashtirishning yangi darajaga ko’tarilganligini bildirgan edi. Ushbu standartlar bevosita ishlab chiqarish jarayonlariga, boshqaruv sohasiga kirib bordi, sifatni ta’minlash tizimlariga aniq talablar qo’yildi. Ular sifat tizimining sertifikatlashtirishning boshlanishiga asos soldi. Shu tufayli menejmentning mustaqil yo’nalishi – sifat menejment tizimi paydo bo’ldi.

Sifat menejmenti tizimi – tashkilotni to’liq tashkiliy strukturasini, barcha hujjatlari, metodlari va standartlarini, hamda ularni qo’llab quvvatlovchi resurslarni o’z ichiga oladi.

Maqsadi esa ko’zlangan sifatga erishishda jarayonlarni aniqlash, ularni baholashga mezonlar va metodlar o’rnatish, hamda ularni resurslarga bo’lgan ehtiyojlarini ta’minlash va doimiy takomillashtirish.

Sifat menejmenti tizimining tamoyili – tashkilot faoliyatini doimiy yaxshilab borish jarayonini boshqarish, barcha manfaatdor taraflar talablarini qondiruvchi, har tamonlama fundamental qoidadir. Xalqaro standartlashtirish tashkiloti sifatni boshqarish bo'yicha standartlarni ishlab chiquvchi qo'mitasi sifat sohasida maqsadga erishishga yordam beruvchi quyidagi 8 tamoyil:

- 1 Iste'molchini jalb etish;
- 2 Yetakchilik;
- 3 Hodimlarni jalb etish;
- 4 Jarayonli yondashish;
- 5 Menejmentga tizimli yondashish;
- 6 Doimiy takomillashtirish;
- 7 Dalillarga asoslanib qaror qabul qilish;
- 8 Yetkazuvchilar bilan o'zaro manfaatli munosabatlarda bo'lish;

Korxona, tashkilot ko'rsatkichlarini oshirish asosi hisoblanadigan ushbu sifatni boshqarishning 8 tamoyili ISO 9000 – 2000 standartiga asos qilib olingan.

Ushbu 8 tamoyilni alohida – alohida ko'rib chiqamiz:

1. Iste'molchilarni jalb etish

Har qanday korxona o'zining iste'molchilariga bog'liq, shuning uchun ularning bugungi va kelgusidagi talab va istaklarini bilish va aniqlash lozim!

Iste'molchilar – tashkilotning asosiy foyda ko'rish manbai hisoblanadi. Shuning uchun shartnomalar, texnik shartlar va boshqa hujjatlarda belgilangan iste'molchining rasmiy talablarini qondirish bilangina cheklanib bo'lmaydi. Iste'molchining ifoda eta olmagan hohishlarini aniqlay olish va ularni qanoatlantirishga harakat qilish kerak. Bunga chin dildan intilish natijadan ham muhimroq.

2. Yetakchilik – bu ma'muriy faoliyat bo'lmay, balki yetakchi yagona maqsad va unga erishishda hodimlarni yetaklashi va o'zini baxshida etishidir.

Hech qanday ish uni boshqaruvchi insonlar zimmlariga yetakchilik vazifasini olmaganlarigacha samarali bajarilmaydi.

Maqsadlar



Hodimlar



Yetakchi

3. Hodimlarni jalb etish

Insonlar hamkorligi va ishtirokida ularning qobiliyatlaridan keng va unumli foydalanish korxonaga samara keltiradi. Bunda ularni hohishini aniqlash va bajarish juda muhimdir!

Sifat resursi



Bu bilim



U bebaho



Egasi –inson

4. Jarayonli boshqarish

Korxona faoliyati va mavjud resurslarni jarayon sifatida qaranganda qo'yilgan natijalar samara bo'ladi. Bunda jarayonli yondashuv tashkilotning o'z faoliyati va o'zaro aloqalarini belgilash va tushunish qobiliyatiga ko'maklashadi.

Ma'lumot



resurs va faoliyat



mahsulot

5. Menejmentga tizimli yondashish

Bir – biriga bog'liq jarayonlarni aniqlash, tushunish va tizimli boshqarish korxona maqsadlariga erishishda natijaviylik va samaradorlik keltiradi.

6. Doimiy takomillashtirish

Jarayonlar mezonlarini aniqlash, baholash va tahlillash asosida ularni doimiy takomillashtirib qo'yilgan masadlarga erishish!

Bu tamoyil quyidagilarni nazarda tutadi:

- Tashkilotning barcha hodimlarining maqsadi mahsulot jarayonlari va tizimni doimo yaxshilab borish;
- Yaxshilanishni asosiy konsepsiyalarini qo'llash bosqichma - bosqich va birdamlikda o'rnatilgan mukammallik kriteriyalari bo'yicha doimo baholab borishni qo'llash;
- Barcha jarayonlarni izchilligi va samaradorligini doimo oshirib borish
- Nomutanosibliklarning oldini olish uchun yo'naltirilgan harakatlarni birinchi navbatda amalga oshirish

7. Dalillarga asoslanib qarorlar qabul qilish

Ma'lumot va natijalarni tahlillari asosida samarali qarorlar qabul qilish.

Bu tamoyilni qo'llash quyidagilarni vujudga keltiradi:

- Siyosat va strategiyani tahlil etish uchun
- Maqsad va ko'rgazmalarni o'rnatish uchun
- Operativ boshqaruv uchun
- Inson resurslarini boshqarish uchun

8. Yetazuvchilar bilan o'zaro manfaatli munosabatda bo'lish

Korxona va o'z yetkazuvchilari bilan o'zaro foydali manfaatlarni oshirish imkoniyatlarini yaratadi: narx, shartnoma, bilim, resurs, takomillashtirish, foyda olish va boshqalar.

Ta'minotchilar – tashkilotingiz muvaffaqiyatini zaruriy shartidir. Tashkilot o'z ta'minotchilarisiz ish faoliyati samaradorligiga erisha omaydi.

Sifat menjmenti tizimining ajralmas qismi bo'lgan PDCA –Plan – Do – Check – Action modeli va yangi modellari haqida tushunchalarni o'z ichiga oladi.

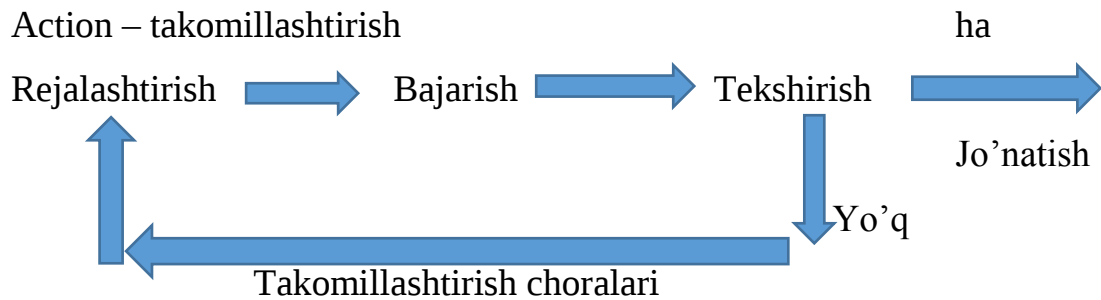
PDCA sikli 1920 yillarda U. Shuxart tomonidan taklif etilgan va 1950 yillarda ishlab chiqarilishga qo'llanila boshlangan.

Plan – rejalashtirish

Do – bajarish

Check - tekshirish

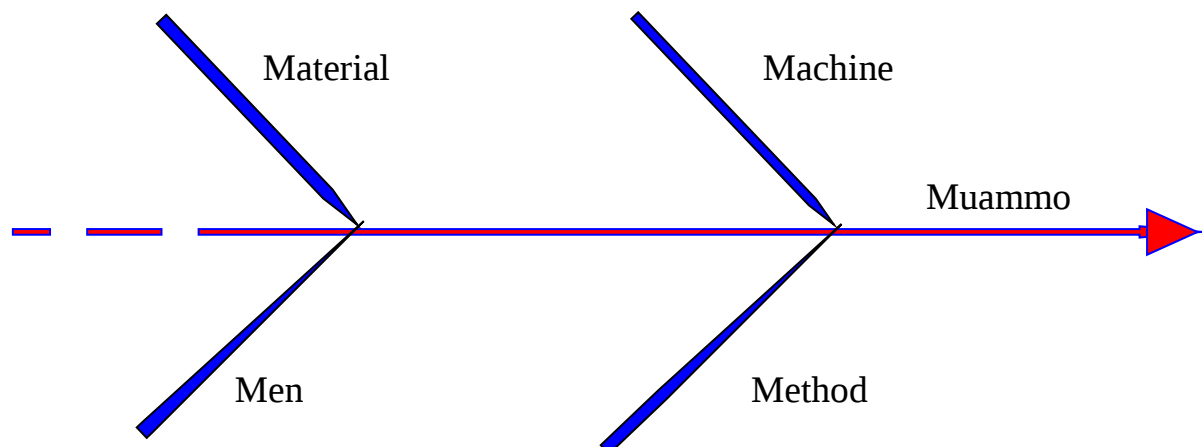
Action – takomillashtirish



PDCA modelini rivojlanishida Deming o'zining PDSA modelini amaliyotga tatbiq etdi. Bu orqali u o'rganishga e'tiborni qaratish bilan takomillashtirishni qo'llab quvvatlashga e'tibor bergan, ya'ni:

P (Rejalashtirish), **D** (bajarish), **S** (o'rganish), **A** (takomillashtirish)

K. Isakava nostatistik universal (4M) sabab - oqibat tahlil metodi (1960y).



Har qanday muammoni yechishda asosiy e'tiborni yuqoridagi (4M) ga qaratish, sabab – oqibatni tahlil qilish muhimdir.

2.2 "O'z Erea Climate control" QK qo'llanilayotgan sifat tizimlari

Sifat tizimi – Mahsulot ko'rsatkichlari barqarorligining kafolati demakdir.

Yaratilayotgan sifat tizimi quyidagilarni hisobga olishi zarur:

- Korxonaning o'ziga xosligini
- Uning o'lchamlarini
- Ishlab chiqarishning tuzilmasi va uni tashkil qilish

Sifat tizimi keyinchalik zarur bo'lishi mumkin bo'lgan o'zgarishlarga to'siq bo'lmasligi uchun moslashuvchan bo'lishi kerak. Tizim variantini tanlashda uning har bir elementi baholanadi va sharxlanadi. Barcha elementlarni uchta guruhga bo'lish mumkin.

Birinchi guruhga sifat tizimining korxona rahbariyati tomonidan aniqlanishi va belgilanishi zarur bo'lgan elementlar kiradi.

- Sifat sohasidagi siyosat
- Tashkiliy tuzilma va ishlarni tashkil etish
- Sifat tizimini baholash
- O'qitish

Ikkinchi guruh – bu tizimning sifat tizimini o'zi, firmaning umumiy muammolari va mahsulot muammolari bilan bog'liq bir nechta faza yoki bo'limlarni qamrab oladigan elementlari.

Tizimning o'ziga kelganda esa barcha o'zgartirishlar manfaatdor xizmatlar o'rtasida o'zaro kelishgan holda qabul qilinishi kerak. Firma ichidagi sifatni ta'minlashni tahlil qilish va tuzatish chora – tadbirlari ham o'zaro kelishilgan holda o'tkazilishi kerak.

Uchinchi guruh – bu tizimning muayyan bosqichlari uchun xos bo'lgan elementlari.

Tashkilot sifat menejmenti tizimini ishlab chiqish, hujjatlashtirish, joriy qilishi va ishchi holatda saqlab turishi, ushbu standart talablariga muvofiq holda uning natijaligini doimo yaxshilash kerak.

Tashkilot:

- a) Sifat menejmenti tizimi uchun zarur bo'lgan jarayonlarni va ularni barcha tashkilotlarda qo'llanilishini aniqlashi
- b) Ushbu jarayonlarning ketma-ketligi va o'zaro bog'lanishini aniqlashi
- c) Ushbu jarayonlarni ham amalga oshirishda, ham boshqarishda natijaliligini ta'minlash uchun zarur bo'lgan mezonlar va usullarni aniqlashi;
- d) Ushbu jarayonlarni ishlab turishini saqlash va ularni monitoring qilish uchun zarur bo'lgan resurslar hamda axborot bilan ta'minlash;
- e) Ushbu jarayonlarni monitoring qilish, o'lchash va tahlil qilishni amalga oshirish;
- f) Ushbu jarayonlarni rejalstirilgan natijalarga erishishi va doimiy yaxshilanishi uchun zarur bo'lgan xarakatlarni amalga oshirishi kerak;

Tashkilot mazkur standart talablariga muvofiq ushbu jarayonlar menejmentini amalga oshirishi kerak.

Agar tashkilot mahsulotga qo'yiladigan talablarga muvofiqligiga ta'sir etuvchi qandaydir jarayonni amalga oshirishni chet tashkilotlarga topshirishga qaror qilsa, tashkilot bunday jarayonlarni boshqarilishini o'zi tomonidan ta'minlashi kerak. Boshqarish turi va hajmi sifat menejmenti tizimi doirasida aniqlanishi lozim. Hozirgi kunda barcha ishlab chiqarish korxonalari ISO (xalqaro standartlashtirish tashkiloti) talablari asosida o'z mahsulotlarini ishlab chiqarmoqda, shuningdek "O'z Erea Climate control" QKda ham bu sifat tizimi joriy qilingan. Bundan tashqari ISO talablaridan kelib chiqqan holda QSB (quality system basic) sifat tizimi korxonada joriy qilingan. Bu tizim 11 elementdan iborat bo'lib. Korxonada bu sifat tizimining talablari asosida mahsulotlar ishlab chiqarila boshlandi. Shu bilan birgalikda mahsulotning sifat ko'rsatkichlari ham tobora yaxshilandi. Keyinchalik korxona QSB+ sifat tizimiga o'tgan. Bu tizim QSB sifat tizimini takomillashtirish natijasida vujudga kelgan. Bu tizimda 2 ta element qo'shilib 13 elementdan tashkil topgan. Korxonada bu tizimning talablari doimiy ta'minlangan. Korxona QSB + sifat tizimida 86% ko'rsatkich bilan yashil statusga ega bo'lib kelgan. Bu tizim elementlari quyidagilardan iborat.

1 Tezkor chora ko'rish

- 2 Nomuvofiq mahsulotni boshqarish
- 3 Tekshiruv stansiyalari + Xatodan himoyalani sh muvofiqligi
- 4 Standartlashgan ish
- 5 Ishchilarni o'qitishni standartlashtirish
- 6 Ko'p bosqichli auditlar
- 7 Xavflarni kamaytirish jarayoni
- 8 Atrof-muhit nazorati
- 9 Yetkazish zanjirini boshqarish
- 10 O'zgarishlarni boshqarish
- 11 Texnik xizmat ko'rsatish
- 12 Ishlab chiqarish va material oqimini boshqarish
- 13 Tashqi logistika

Biroq avtomobil ishlab chiqaruvchilar tomonidan hozirgi kunda mahsulot sifatini oshirish xaridor bop bo'lgan mahsulotlarni ishlab chiqarish asosiy maqsad qilib olindi. Shuning uchun GM GMS eski sifat tizimini 2015-yilda takomillashtirgan holda yangi BIQS "Built in quality supply" ya'ni ta'minotchilar uchun mujassamlashtirilgan sifat tizimini ishlab chiqdi. "O'z Erea Climate control" QK BIQS tizimiga o'sha yilning o'zida ya'ni 2015-yil mobaynida o'tdi. Shuning uchun AQSH ning GMIO xalqaro tashkiloti tomonidan BIQS tizimini ishlab chiqarish jarayonida doimiy nazoratni olib borilganligi sababli, korxona yuqori natijalarga erishgan. Masalan 2014-2015 yillarda erishgan natijalari tufayli asosiy iste'molchisi bo'lgan GM ning eng yaxshi yetkazib beruvchisi premiyasiga sazovar bo'lgan. Hozirgi kunda korxonaning barcha yig'uv liniyalarida BIQS talablariga asoslangan ishlarning bajarilishi va nazorati kuchaytirilgan. Shu talablarning o'z vaqtida bajarilishi hamda tegishli hujjatlarini yuritilishi o'z ijobiy natijalarini bermoqda. Sifat bo'limi tomonidan tashkillashtirilgan "O'Z ERAE CLIMATE CONTROL QUALITY SYSTEM BASICS BOARD" oynasi BIQS sifat tizimi bo'yicha korxonaning mehmonlari va hodimlari uchun kerakli ma'lumotlarni ta'minlaydi. Oynadagi barcha ma'lumotlar va ko'rsatkichlar o'z vaqtida yangilanib kelinmoqda.

III - Bob

					5310900 MSMSM				
					III-Bob	Lit		Massa	Massh
Uzg	Varoq	Hujjat №	Imzo	Sana		y			
Bajardi		Tursunov B							
Raxbar		Nasirdinova N							
Kaf.mud		Esonova Sh							
Maslax.						Varoq		Varoqlar	
						AndMI Mashinasozlik fakulteti 102-13 guruh MSMSM			
Tasdiq.									

3-Bob

3.1 GM-GMS tizimining prinsiplari va elementlari

1982 yilda TOYOTA kompaniyasi Amerika qo'shma shtatlarining General Motors – GM (General Motors) kompaniyasi ma'muriyatiga jahon bozorini sifatli mahsulotlar bilan egallash yoki liderlik qilish uchun qo'shma korxona tuzish to'g'risida aniq taklif bilan murojaat qildi. General Motors kompaniyasi ma'muriyati Toyota kompaniyasining ushbu taklifini har tomonlama o'rganib chiqib, AQSH da <<Nummi (Toyota)>> nomi bilan qo'shma korxona tashkil etilishiga rozilik beradi. Toyota va General Motors kompaniyalari birlashganidan so'ng, ularning <<Mahsulot qancha ko'p bo'lsa, shuncha yaxshi>> degan tamoyili <<Barcha resurslarning yarmidan foydalanish – Mahsulotning avvalgi sifati va hajmini saqlab qolish>> tamoyiliga o'zgartirildi.

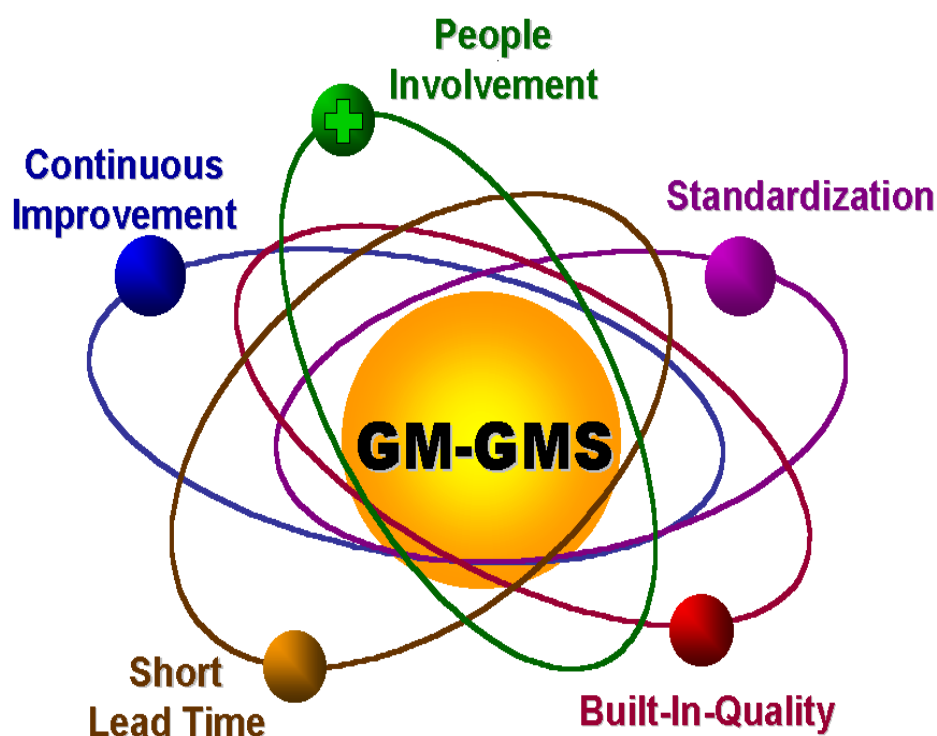
AQSH ning GM GMS - General Motors Global Manufacturing System / General Motors global ishlab chiqarish tizimi va Yaponiyaning TPS Toyota Production System / Toyota Mahsulotlar Tizimi Kompaniyalarining uzoq muddat samarali faoliyat ko'rsatishi uchun o'z vaqtida va oqilona fikrlash strategik zaruriyatidan kelib chiqib vujudga kelgan edi.

General Motors Global Ishlab Chiqarish Tizimi bu faqat GM (General Motors) Kompaniyasining tizimi emas, balki Yaponiyaning TOYOTA va SUZUKI Kompaniyalari falsafasining ham bir qismi bo'lib qoldi. GMS ning shiori: <<Insonlar kelishadi va ketishadi, tizim esa – doimo qoladi>>.

<< GM-Uzbekiston >> QK shiori – Iste'molchilarni mahsulot sifati bilan qanoatlantirib qolmay, balki ularni qoyil qoldirishdir.

GMS prinsiplari – Kompaniya madaniyatini yaratish usuli va uni yetakchi falsafasidir. GMS ning 5 prinsipi (tamoyili) bo'lib ular quyidagilardan iborat.

- 1 Hodimlarni jalb qilish
- 2 Standartlashtirish
- 3 Mujassamlashtirilgan sifat
- 4 Qisqa vaqtda yetkazish
- 5 Doimiy takomillashtirish



1 Prinsip (Tamoyil) Hodimlarni jalb qilish. O'z navbatida bu tamoyil 8 ta elementni o'z ichiga oladi va bular quyidagilardan tashkil topgan.

1.1 Korporativ maqsadlarni ko'ra bilish

1.2 Missiya (Sifat siyosati)

1.3 Salomatlik va xavfsizlik ustuvorligi

1.4 Malakali hodimlar

1.5 Bir komanda bo'lib ishlash

1.6 Hodimlar ishtiroki

1.7 Ochiq muloqatni tashkil etish

1.8 Sexni boshqarish

Tamoyilning maqsadi:

- Kompaniya hodimlariga shaxsiy va professional o'sishi uchun imkoniyatlar yaratib berish;
- Hodimlar uchun qulay ish muhitini yaratib qo'yish;
- Har bir hodimning kompaniya faoliyatida va uni uzluksiz yaxshilanishida faol ishtirokini ta'minlash uchun prosedura va dasturlarni joriy etish.

2 Tamoyil. Standartlashtirish. Standartlarni o'rnating va yanada o'sish asoslarini shakllantirish uchun ularga rioya qiling.

Standartlashtirish doimoy takomillashtiriladigan jarayon, uning yordamida tashkilotning ichki jarayomlari, atamalari, prinsiplari, ish tartibi va metodlarida aniq tizimli yondashuv o'rnatiladi.

Standartlashtirishdan maqsad – talablar o'rnatish va ularni takomillashtirish orqali jarayonlarni barqaror rivojlantirish va qo'yilgan maqsadga erishish.

Standartlashtirishning elementlari

2.1 Ish joyini tashkil etish

2.2 Vizual boshqaruv

2.3 Standartlashtirilgan ish

2.4 Takt vaqti orqali boshqaruv

3 Tamoyil. Mujassamlashtirilgan sifat – Ko'zlangan sifat darajasiga erishishda, har bir jarayonni birinchisidayoq qo'yilgan talablarga muvofiq bajarish, nuqson bo'lmasligini ta'minlash va keyingi jarayon sifat ko'rsatkichlariga salbiy ta'sir ko'rsatmaslik.

Maqsadi: Barcha jarayonlarni birinchisidayoq to'g'ri bajarish, nuqsonni qabul qilmaslik, yaratmaslik va nuqsonni o'tkazmaslik, har bir jarayon talablarini haqqoniy to'g'ri bajarish orqali iste'molchini maftunkor mahsulot bilan o'ziga jalb qilish.

Mujassamlashtirilgan sifat elementlari

3.1 Sifat menejment tizimi

3.2 Mahsulot sifati bo'yicha standartlar

3.3 Jarayonlar monitoringi va o'lchashlar

3.4 Ishlab chiqarish jarayonlarini tasdiqlash

3.5 Sifatni qayta / oldinga xabar berish bilan ta'minlash.

Shior – barcha ishni sifatli bajaraman!

Sifatli tayyorlayman!

O'z iste'molchimni qoyil qoldiraman!

Har qanday muammoni o'zaro birga hal etaman!

4 Tamoyil. Qisqa vaqtda yetkazish. Doim iste'molchilarga zarur mahsulotlarni kerakli miqdorda, tegishli joyga, qisqa muddatda, kam sarf xarajat bilan sifatli yetkazib berishni ta'minlash.

4.1 Tejamkor texnologik zanjir

4.2 Oz partiyalarda yetkazish

4.3 Tashqi yetkazishni nazorat qilish

4.4 Yetkazishni rejali tizimi

4.5 Tashqi yetkazishni nazorat qilish

4.6 Grafik bo'yicha jo'natish / qabul qilish

4.7 Materiallarni vaqtincha saqlash

4.8 Bir maromli mashina buyurtmalar grafigi

4.9 Yetkazish tizimini boshqarish.

5 Tamoyil. Doimiy takomillashtirish. O'zgarishlar va doimiy yaxshilanish madaniyatini shakllantirish.

Tamoyilning maqsadi:

- Istiqbolli maqsadlar qo'yish va yo'qotishlarni tinmay bartaraf etib borish orqali o'zgarishlar va uzluksiz kichik yaxshilanishlar madaniyatini rivojlantirish.
- Kichik o'zgarishlarni joriy etish yo'li bilan yo'qotishlarni qisqartirish, keyinchalik olingan natijalarni standartlashtirish.
- Atrof muhitni o'rganish
- Yetakchilik bilan namuna bo'lish.
- Muammo darajasini aniqlashda KASKAD usulidan foydalanish.

Doimiy takomillashtirishning elementlari

5.1 Biznes rejani yoyish

5.2 Muammolarni tez bartaraf etish

5.3 Andon konsepsiyasi

5.4 Bino – inshoot, jihoz va texnik vositalarni takomillashtirish

5.5 Loyihalash va ishlab chiqarishni muvofiqlashtirish

5.6 Umumiy texnik xizmat ko'rsatish / samaradorligi

5.7 Doimiy takomillashtirish jarayoni.

GM GMS ning sifat boshqaruvi bo'yicha 5 tamoyili ISO 9001:2000 tamoyili bilan mos keladi. Bundan ko'rinib turibdiki GM-GMS ni ishlab chiqarishni barcha sohalarida amalda qo'llash mumkin. Bu tizimning BIQ tizimiga to'xtalib o'tadigan bo'lsak bu GM kompaniyasining mujassamlashtirilgan sifat tizimi hisoblansa va bu orqali mahsulot sifatini nazorat qilsa, yetkazuvchilar uchun ham mukammal hamda sodda ko'rinishda o'zining ta'minotchilar uchun mujassamlashtirilgan sifat tizimini joriy qildi. Bunga sabab GM kompaniyasining ko'plab butlovchi qismlari deyarli 70% yetkazib beruvchilar tomonidan keltiriladi. Shuning uchun u o'z ta'minotchilaridan sifatli mahsulotni qabul qilib olish uchun BIQS (Built in quality supply) ya'ni ta'minotchilar uchun mujassamlashtirilgan sifat tizimini joriy qildi. Hamda o'zining mahsulotining sifatini takomillashtirishga jiddiy kirishdi. Boisi o'zi ishlab chiqargan mahsulotlari qanchalik sifatli bo'lmasin moshinaning yuqori sifatli ishlab chiqarilishini ta'minlay olmaydi. Bunda yetkazib beruvchilarning ham o'рни beqiyosdir. Chunki 50% dan ham ko'p butlovchi qismlar yetkazib beruvchilar tomonidan ishlab chiqiladi. Shuning uchun ularning sifatini oshirish uchun GM kompaniyasi BIQS sifat tizimini joriy etdi. Hozirgi vaqtga kelib ishlab chiqilayotgan mahsulotlarimizning sifati oshdi. Shu bilan birgalikda, jahon bozorida ham o'z o'rnimizni topib bormoqdamiz. Bunda albatta GM-GMS va BIQS sifat tizimi asosida mahsulotlar ishlab chiqarilayotganligini tushunishimiz mumkin. Bundan ko'rinib turibdiki, yetkazib beruvchilar tomonidan ishlab chiqarilayotgan mahsulotlar GM kompaniyasining mahsulotlari bilan, shu bilan birgalikda boshqa ta'minotchilar tomonidan yetkazilgan mahsulotlarga ham mos keladi. Bu esa o'z navbatida nomuvofiq mahsulotdan ximolaydi, shuningdek ortiqcha sarf-xarajatdan saqlaydi.

3.2 BIQS – Ta'minotchilar uchun sifat tizimini qurish va uning talablari

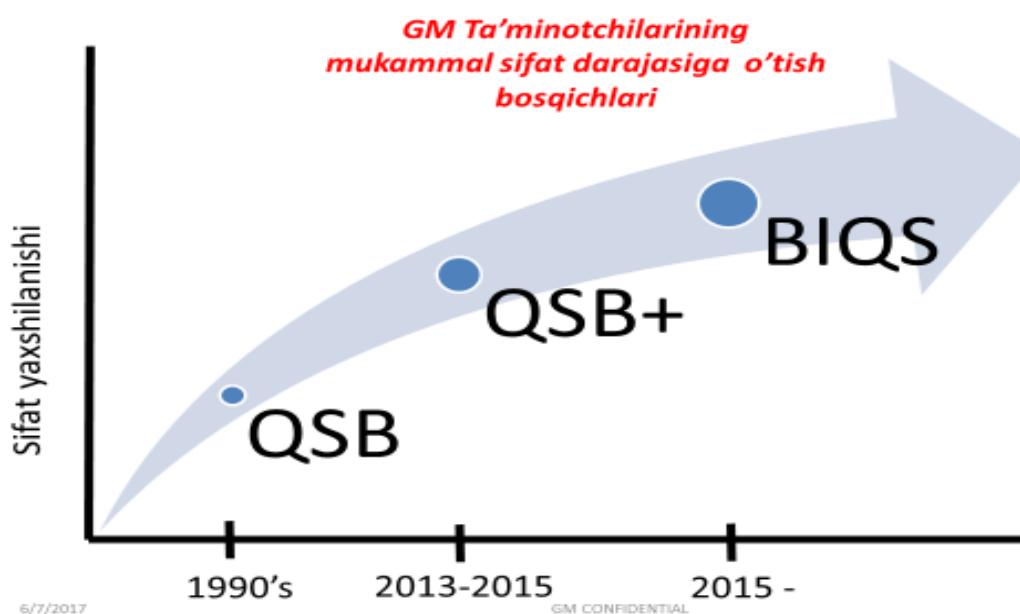


Global Ta'minotchilar Sifati

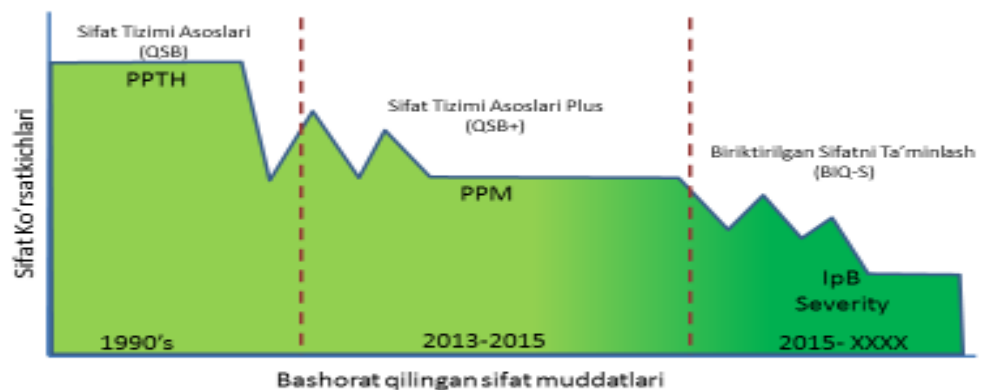
Missiya:

Ta'minotchilarimizning yangi loyihalarni o'z vaqtida amalga oshirishi va mukammal sifat darajasiga yetishishlarida yo'lboshchi bo'lish

- 1) BIQS ni QSB dan farqi bu sistema 11 elementdan tashqari 18 element qo'shilib jami 29 elementdan iborat.
- 2) Bu sistemada korxona ko'rsatkichlari ham muhim hisoblanadi.
- 3) BIQS ni maxsus sertifikat bor auditor 1-yilda bir o'tkazadi
- 4) BIQS 5-Bosqichdan iborat.



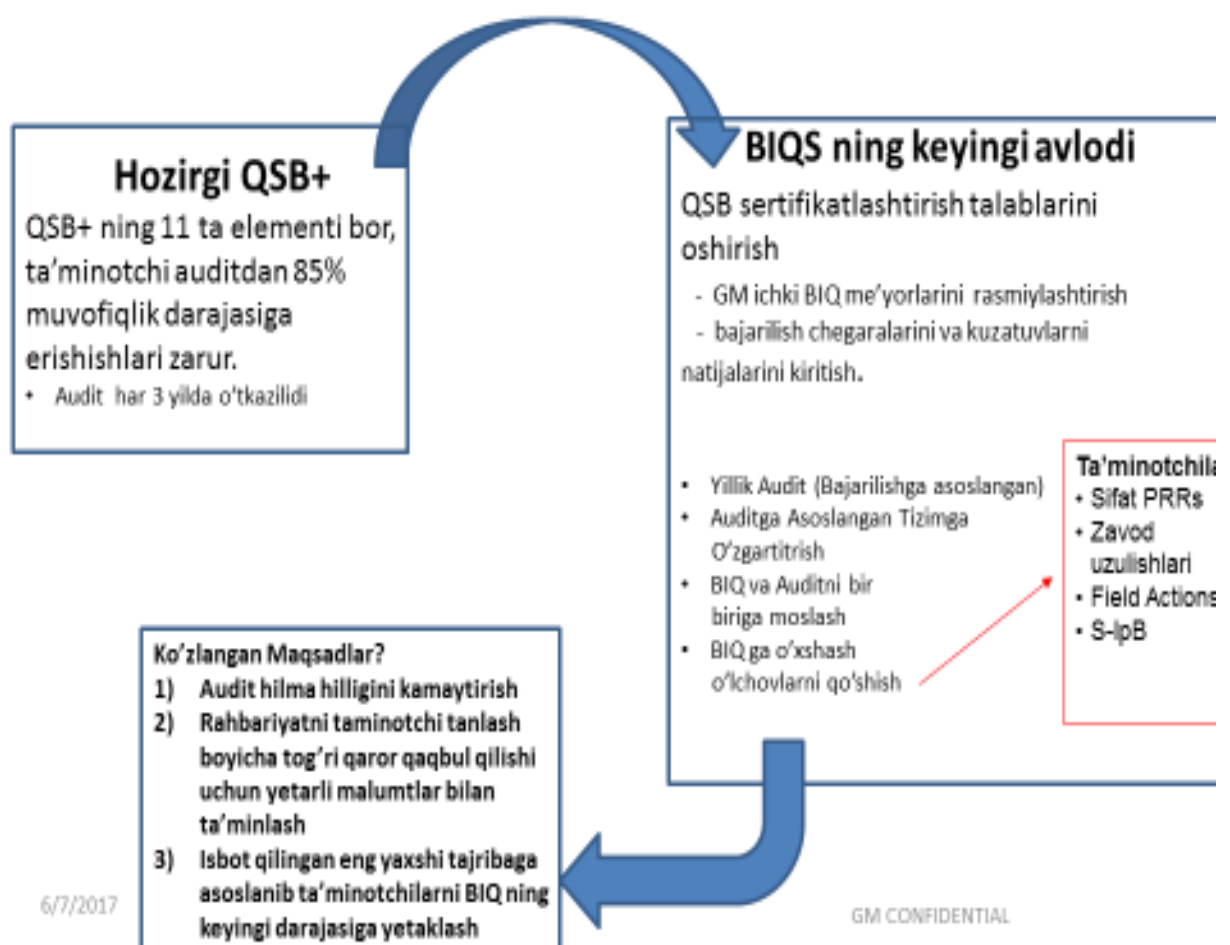
Umumiy sifat tizimini yo'lga qo'yish bosqichlari



6/7/2017

GM CONFIDENTIAL

QSB+ va BIQ ning o'zaro bog'liqligi



6/7/2017

GM CONFIDENTIAL

Bu sifat tizimida 29 ta talab qo'yilgan bo'lib ular quyidagilardan iborat.

BIQS-1 Nomuvofiq mahsulot/Mahsulotni belgilash elementi orqali Barcha xodimlar nomuvofiq mahsulot keyingi (xaridorga) jarayonga o'tib ketmasligini ta'minlashga javobgarlar. Muammoni yechishning oltin qoidasiga amal qilish: - muammo aniqlangan joyga borish; -nuqsonni olib ko'rish, sababini topish; -joyida vaqtinchalik tuzatuvchi chora ko'rish; -5 nima uchun savoli asosida tub sababni aniqlash; -takror chiqmasligi uchun standartlashtirish.

BIQS-2 Darajali audit jarayoni- LPA -o'z-o'zini (tekshirish) audit qilish; - ekspert tomonidan audit o'tkazish; -rahbar tomonidan audit o'tkazish; - musobaqaviy audit o'tkazish va rag'batlantirish orqali darajali auditlarni natijaviyligi va samaraviyligini ta'minlash.

BIQS-3 PFMEA jarayonlarini amalga oshirish. Mahsulotni to'xtovsiz takomillashtirishda, ishlab chiqarishning barcha jarayonlarida FMEA dan foydalanish, nomuvofiqliklarni topish va ularni bartaraf etishda juda muhim hisoblash.

BIQS-4 Xavf ustunlik soni va uni davriy qayta ko'rib chiqishda Xavfni ustunlik soni kamaytirish, nomuvofiqlikni ahamiyati darajasi muhim hisoblanadi (1 raqami yuqori xavf; 2 raqami o'rtacha xavf va 3 raqami past xavf) larga ajratilib, xavf klasslari aniqlanadi va kamaytirish unga asoslanadi.

BIQS-5 Aylanib o'tish(Bypass)ni boshqarish aylanib o'tish jarayoni darajali audit (LPA), tezkor chora ko'rish (FR), PFMEA va nazorat rejalari asosi o'rganilib tashkil etiladi va aylanib o'tish jarayoni tugatilganida ular qayta ko'rib chiqish.

BIQS-6 Xatodan himoyalaniшни aynanligini tasdiqlash. Avtomobil-sozlikda sifat ko'p qism va insonlar ishtirokida erishiladi, har bir jarayon bajaruvchisi ishlab chiqarilayotgan detal va uni yig'uvchi ushbu avtomobilni egasi bo'lib qolsam degan fikr bilan ishni bajarishi lozim.

BIQS-7 O'lchov vositalarini kalibrovkalash/O'lchov tizimini tahlillash. MSAni qo'llash bilan o'lchashda o'lchash jarayonini qabul qilish mumkinligi haqida xulosa olish.

BIQS-8 Tezkor chora ko'rish (Fast Response) Muammo aniqlanganda tez chora ko'rish, metodlarni bilish, tub sababini aniqlash va takror chiqmasligini ta'minlash.

BIQS-9 Muammoni jamoada hal etish jarayoni muammoni hamjihat bo'lib yechishga asoslanish.

BIQS-10 Sifatga yo'naltirilgan tekshiruvlar. So'rovnomalar asosida tekshirish.

BIQS-11 Standartlashtirilgan ish. Har bir bajariladigan ish qadamlarini hujjatlashtirish.

BIQS-12 Jarayon o'zgarishlarini nazorat etish. Har qanday o'zgarishlarni rasmiylashtirish. -texnologiya jarayonlarida ishni boshlashdan avval, hamda materiallar o'zgartirilganda yoki ish smenalari o'zgarganida ishchi texnologiya jarayonlari (parametrlari) ko'rsatkichlarni tekshirishi.

BIQS-13 Aynanligini tasdiqlash (Yakuniy nazorat/CARE/ GP12). Mahsulotni aynanligini tekshirish bilan tasdiqlash.

BIQS-14 O'zgarishlar nazorati-Namuna ishlab chiqarish oqimi. Mahsulot namunalari ishlab chiqarish uchun APQP/SR (Advanced Product Quality Planning/Control Plan) Kelajak mahsulotlarining sifatini rejalashtirish/rejani nazoratsidan foydalanish.

BIQS-15 Andon tizimini amalga oshirish muammoni bartaraf etishda tez yordam chaqirish tizimidan foydalanish.

BIQS-16 Xabar berish va yuqoriga darajali yetkazish. Muammoning bartaraf etishning keng qamrovli va pag'onali usuldan foydalanish.

BIQS-17 Ko'rish(vizual) nazoratlari. Joylarda sodda va qulay vizual standartlashtirilgan (SOS, JES va boshqa) ishchi yo'riqnomalarni ko'rinishli (vizual) bo'lishini tashkil etish orqali ishlab chiqarishda sifatli boshqaruv tizimini o'rnatish. Yuz marta eshitgandan bir marta ko'rgan abzal! SHioridan foydalanish.

BIQS-18 Ko'rish(vizual) nazorati standartlarini tushunish va foydalanishni bilish.

BIQS-19 Jarayonlar nazorati.Davriy texnologiya jarayonlarni nazorat qilish.

BIQS-20 Jarayonlar nazorati rejasini amalga oshirish, surovnomalar asosida davriy ravishda mahsulot/jarayon auditlarni o'tkazish.

BIQS-21 Jarayon imkoniyatini qayta ko'rib chiqishda Nazorat kartasidan foydalanish.

BIQS-22 Qayta ishlov berish/Ta'mirlashni tasdiqlash, bir mahsulotni ikki martadan ortiq ta'mirlamaslik va qayta tekshirib tasdiqlash.

BIQS-23 Orqaga/Oldinga xabar berish, muammoni bartaraf etishda oldinga/orqaga xabar berish.

BIQS-24 O'qitishlar, xodimlarni davriy/doimiy o'qitishni ta'minlash.

BIQS-25 Mahsulot yaroqsizlanishini oldini olish talablari. Har qanday jarayon ketma-ketligida mahsulot sifatini kafolatlash.

BIQS-26 TPM umumiy Texnik xizmat ko'rsatish, jamoa (ishchi va texnik xizmat ko'rsatuvchi bilan) ishni tashkil etish.

BIQS-27 FIFO/ Mahsulotni saqlash jarayoni. birinchini ol-birinchini ber printsipidan foydalanish.

BIQS-28 Tasdiqlangan qadoqlarda yetkazish. Eng yaxshi yetkazish tarasiz detal yetkazishni ta'minlash.

BIQS-29 Yetkazish zanjirini boshqarish. Yetkazish zanjirida o'zaro munosabat menejmentini tashkil etish.

-etkazuvchilarni sifat ko'rsatkichlarini doimiy tahlilini olib borish, qaror qabul qilish va muqobilini tanlashda foydalanish;

-etkazuvchi tomonidan muammo yuzaga kelganida, tajribalar to'plamidagi metodlardan foydalanish;

-muammoni tez chora ko'rish yig'ilishlarida muhokama qilish;

-etkazuvchilarga ularni sifat ko'rsatkichlari bo'yicha doimiy ma'lumotlarni yetkazib borish;

-etkazuvchilarga talablarni yetkazish;

-etkazuvchilarga nomuvofiqlik bo'yicha rasmiy e'trozini berish va ulardan bartaraf qilish choralari hisobotini olish;

-etkazuvchilar faoliyat tizimini davriy audit o'tkazish asosida baholab borish.

Bu talablarning bajarishiga qarab korxona quyidagi 5 darajadan birini egallaydi.

BIQS ning rivojlanishi					
	I-daraja	II-daraja	III-daraja	IV-daraja	V-daraja
Sertifikatlash & O'lchov					
Sertifikatlashtirish - TS/ISO	Hechnima	Sertifikatlashgan	Sertifikatlashgan	Sertifikatlashgan	Sertifikatlashgan
Sertifikatlashtirish - QSB/QSB+	Hechnima	Hechnima	Sertifikatlashgan	Sertifikatlashgan	Sertifikatlashgan
BIQS ning 1-13 elementlari	Ta'luqli emas	Ta'luqli emas	≥62%(dastlabki 13ta elementidan 8 ta elementlari boyicha yashil status Qizillarsiz)	≥100%(Dastlabki 13 elementlar bo'yicha yashil status)	≥100%(Dastlabki 13 elementlar bo'yicha yashil status)
BIQS ning barcha 29 elementlari	Ta'luqli emas	Ta'luqli emas	Faqat Audit	≥66%(29 elementdan 19 ta elementlari boyicha yashil status)	≥86%(29 elementdan 25 ta elementlari boyicha yashil status)
Sifat PRR i	>Hozirgi 12 + avvalgi 6 oy	≥Hozirgi 12 + avvalgi 6 oy	Hozirgi 6 va unga 11 + avvalgi 6 oy	≤ Hozirgi 6 + avvalgi 6 oy	1 PRR/1 million dona butlovchi qismlar jo'natilgan
Harakat maydoni	≥Hozirgi 1 + avvalgi 6 oy	≥Hozirgi 1 + avvalgi 6 oy	Hozirgi nol + avvalgi 6 oy	Hozirgi nol + avvalgi 6 oy	Hozirgi nol + avvalgi 12 oy
Asosiy buzilishlar	>Hozirgi 1 + avvalgi 6 oy	>Hozirgi 1 + avvalgi 6 oy	<Hozirgi 1+ avvalgi 6 oy	Hozirgi nol + avvalgi 6 oy	Hozirgi nol + avvalgi 12 oy
S-IPB	Ayni maqsad + avvalgi 6 oy	Ayni maqsad + avvalgi 6 oy	≤Ayni maqsad + avvalgi 6 oy	≤Ayni maqsad + avvalgi 6 oy	≤Ayni maqsad + avvalgi 12 oy

BIQS ning I darajalari ko'rsatkichi – Ta'minotchi

O'lchov/Talablar	Maqsad	Batafsil/Izox
TS/ISO	Hech nima	TS/ISO Sertifikati mavjud emas
QSB/QSB+	Hech nima	QSB/QSB+ mavjud emas
BIQS 1-13 Elementlari	N/A	Mukammal sifat tizimi
BIQS ning barcha 29 elementlari	N/A	Mukammal sifat tizimi
Sifat PRR i	>12	Hozirgi + 6 avvalgi oy
Harakat Maydoni	>1	Hozirgi + 6 avvalgi oy
Asosiy buzilishlaar	>1	Hozirgi + 6 avvalgi oy
S-IpB	>Maqsad	Hozirgi + 6 avvalgi oy

6/7/2017

GM CONFIDENTIAL

BIQS ning II darajalari ko'rsatkichi – Ta'minotchi

O'lchov / Talab	Maqsad	Batafsil / Izoh
TS/ISO	Sertifikatlangan	Sertifikatlashtirish - TS/ISO
QSB/QSB+	Hechnima	QSB/QSB+ mavjud emas
BIQS 1-13 Elementlari	N/A	Aniqlangan Sifat Jarayoni, yet In-Mature in nature
BIQS ning barcha 29 elementlari	N/A	Mukammal sifat tizimi
Sifat PRR i	>12	Hozirgi + 6 avvalgi oy
Harakat Maydoni	>1	Hozirgi + 6 avvalgi oy
Asosiy buzilishlaar	>1	Hozirgi + 6 avvalgi oy
S-IpB	>Maqsad	Hozirgi + 6 avvalgi oy

6/7/2017

GM CONFIDENTIAL

BIQS ning III darajali ko'rsatkichi – Ta'minotchi

O'lchov / talab	Maqsad	Batafsil / Izoh
TS/ISO	Sertifikatlangan	Sertifikatlashtirish - TS/ISO
QSB/QSB+	Sertifikatlangan	QSB/QSB+ uchun yashil status
BIQS 1-13 Elementlari	62%	BIQS ning dastlabki 13ta elementidan 8 ta elementlari boyicha yashil status
BIQS ning barcha 29 elementlari	Audit o'tkazilgan	BIQS ning barcha 29 elementlari bo'yicha audit o'tkazilgan
Sifat PRR i	11-6	Hozirgi + 6 avvalgi oy
Harakat Maydoni	0	Hozirgi + 6 avvalgi oy
Asosiy buzilishlaar	≤1	Hozirgi + 6 avvalgi oy
S-IpB	≥Maqsad	Hozirgi + 6 avvalgi oy

6/7/2017

GM CONFIDENTIAL

BIQS ning IV darajali ko'rsatkichi – Ta'minotchi

O'lchov / Talab	Maqsad	Batafsil / Izoh
TS/ISO	Sertifikatlangan	Sertifikatlash - TS/ISO
QSB/QSB+	Sertifikatlangan	QSB/QSB+ uchun yashil status
BIQS 1-13 Elementlari	100%	BIQS ning dastlabki 13 ta elementlari boyicha yashil status
BIQS ning barcha 29 elementlari	≥66%	BIQS ning 29 elementidan dastlabki 19 ta elementlari boyicha yashil status
Sifat PRR i	≤6	Hozirgi + 6 avvalgi oy
Harakat Maydoni	0	Hozirgi + 6 avvalgi oy
Asosiy buzilishlaar	0	Hozirgi + 6 avvalgi oy
S-IpB	≤Target	Hozirgi + 6 avvalgi oy

6/7/2017

GM CONFIDENTIAL

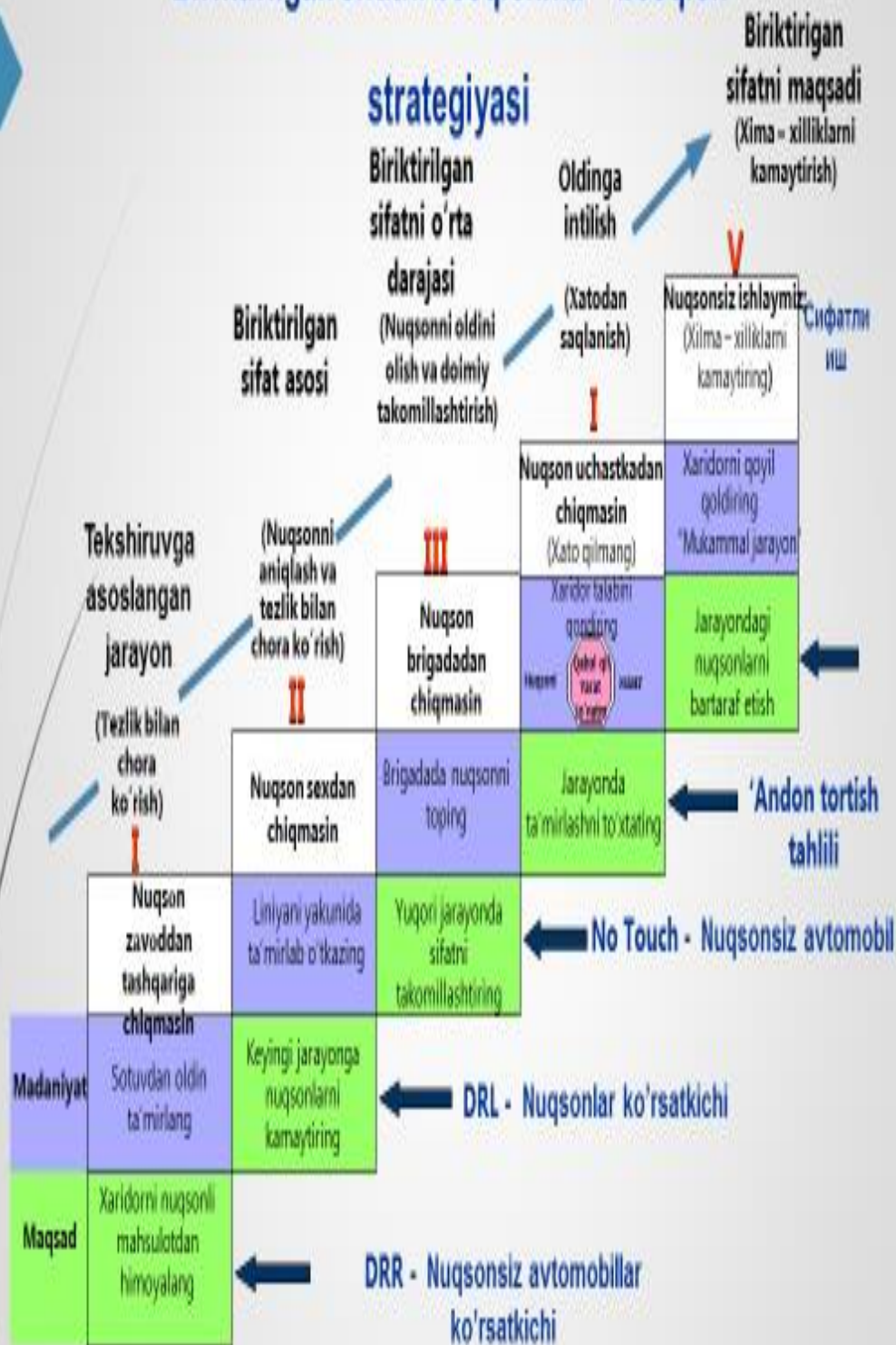
BIQS ning V darajali ko'rsatkichi – Ta'minotchi

O'lchov / Talab	Maqsad	Batafsil / Izoh
TS/ISO	Sertifikatlangan	Sertifikatlash - TS/ISO
QSB/QSB+	Sertifikatlangan	QSB/QSB+ uchun yashil status
BIQS 1-13 Elementlari	100%	BIQS ning dastlabki 13 ta elementlari bo'yicha yashil status
BIQS ning barcha 29 elementlari	≥86%	BIQS ning 29 elementidan dastlabki 25 ta elementlari bo'yicha yashil status
Sifat PRR i	1 PRR/1 million dona butlovchi qismlar jo'natilgan	Hozirgi + 12 avvalgi oy
Harakat Maydoni	0	Hozirgi + 12 avvalgi oy
Asosiy buzilishlar	0	Hozirgi + 12 avvalgi oy
S-IpB	<Maqsad	Hozirgi + 12 avvalgi oy

6/7/2017

GM CONFIDENTIAL

Biriktirilgan sifatni bosqichma – bosqich



3.3 "O'z Erea Climate control" QK BIQS ni tadbiq etishdagi muammolar va ularni oldini olish usullari.

Korxonada yuzaga keladigan muammolarni oldini olish uchun, BIQS sifat tizimida FMEA larga katta e'tibor qaratiladi. FMEA yuzaga keladigan muammolarni oldini olish uchun maxsus ishlab chiqilgan bo'lib, bu jarayonni loyihalashdan boshlab to tayyor mahsulot ishlab chiqarilgunga qadar bo'lgan yuzaga kelishi mumkin bo'lgan jarayonlar o'rganiladi.

FMEA o'tkazishdan maqsad:

- rejalashtirilgan biznes-jarayonini sifatli bajarilishini ta'minlash;
- talab etilgan xavfsizlik, ekologiya, samaradorlik va mustahkamlik(ishonchlilik) tavsiflariga erishish;
- loyihalash, texnologiya, texnik xizmat ko'rsatish va tahmirlashlarda yuzaga kelishi mumkin bo'lgan nuqson (xavf, ishlamay qolish)larni oldini olish va ularni oqibatlarini kamaytirish;
- yuzaga kelishi mumkin bo'lgan nomuvofiqliklar oqibatlarini yo'qotish yoki kamaytirishda statistik metodlarni joriy etish, ayniqsa yuqori xavflar aniqlanganda;
- ushbu jarayonlarni hujjatlashtirish.

FMEA – loyihalash yoki texnologiya jarayonlariga bo'lgan ishonchni oshiribgina qolmay, balki nuqsonni bartaraf qilishga ketadigan xarajat resurslarni tejaydi:

Texnologiya jarayoni tasdiqlashdan oldin texnik obhektni loyihalash-texnologiyasi bosqichlarida ishlov berishda yoki mavjud texnologiyani takomillashtirishda FMEA metodi quyidagi vazifalarni yechadi:

- Ishlab chiqarish jarayonlarini rejalashtirishda texnologiya jarayonidagi "kuchsiz" joylarni aniqlash va ularni bartaraf etishga choralar ko'rish;
- texnologiya jarayoni loyihalashda taklif etilgan va alg'ternativ (o'xshash) texnologiya jarayoni va jihozlarini yaroqligi haqida qarorlar qabul qilish;
- amaliy natijalar asosida yanada yuqori qabul qilish darajasigacha texnologiya jarayoniga ishlov berish: ishonchlilik; xodimlar xavfsizligi, texnologik jarayonlarda yuzaga kelishi mumkin bo'lgan nomuvofiqliklarni topish va boshqalar;

- ommaviy ishlab chiqarishga tayyorlik.

Mahsulotni to'xtovsiz takomillashtirishda, ishlab chiqarishning barcha jarayonlarida FMEA dan foydalanish, nomuvofiqliklarni topish va ularni bartaraf etishda juda muhim hisoblanadi.

FMEA ni olib borishga bir kishi boshchilik qilsada, ma'lumotlarni to'plashga (komanda) jamoa tashkil qilish lozim, ular: malakali loyihachi, ishlab chiqarish, xizmat ko'rsatish, sifat muxandislaridan iborat bo'lsa maqsadga muvofiq bo'ladi. FMEA ni loyihalash va texnologiya jarayonlariga o'z vaqtida tadbiq etish keyingi o'zgarishlarni oldini oladi. Barcha amalga oshirilgan ishlar hujjatlashtiriladi.

BIQS – 8 elementi tezkor chora ko'rish elementi hisoblanib, muammo aniqlanganda, uni zudlik bilan bartaraf etish choralari o'rganiladi. Muammo aniqlanganda tez chora ko'rish

1. Muammoni yechish metodlari:

- besh (nima uchun) nimaga?
- sabab-oqibat diagrammasi (4M, Isikava sxemasi)
 - qizil X
- eksperiment loyihasi

2. Yetakchi (rahbar, muammo egasi)

- ehtiborni muammoni yechishga yo'naltirishi;
- tezlik bilan mahsulot tarqatilgan joylarda nuqsonni o'shlash;
- savollar asosida tub sababni aniqlash;
- xodim malakasini oshirish;
- chora ko'rishdan oldin haqiqiy holatni baholash;
- chorani aynan to'g'ri qo'llanganligini tekshirish.

3. Muammoni quyidagi holatlarda tez yechish lozim:

- baxtsiz hodisa ro'y berganda;
- iste'molchi qanoatlanmaganda;
- bekor (ortiqcha) vaqt sarf bo'lganda;
- mahsulot yoki xizmat ko'rsatish kech qolganda;

BIQS – 9 elementi muammoni jamoada xal etish jarayoni bo'lib, kichik guruxlarni doimiy takomillashtirishga jalb etish orqali, umumiy qo'yilgan vazifalarni birgalikda bajarishda, hodimlarni bir-birlarini qo'llash orqali maftunkor ishni ta'minlash.

Maqsad: hodimlarni ish jarayonida doimiy takomillashtirishga jalb etish orqali, mahsulot sifati va ishlash muhitiga ta'sir etish. hodimlarni shaxsiy o'sishi, ishdan qanoatlanishi va fahrlanishini ta'minlash va rivojlantirish.

SHiori: muammoni hamjihat bo'lib yechish!

Muammoni jamoaviy hal qilish:

- Muammoni hal etish “6 qadam”ni o'z ichiga oladi: tub sababini aniqlash va bartaraf etish uchun (PPSR) nomuvofiq mahsulotni boshqarish bayonnomasi to'ldirish.
- Jamoaning har bir a'zosi muammoni tub sababini aniqlash va bartaraf etish, hamda tajribalar to'plamidan foydalanishda ishtirok etishi.
- Sifat xodimlari tomonidan tajribalar to'plamini hujjatlashtirishi va undan doimiy foydalanishni ta'minlash.
- Tajribalar to'plami yordamida muammoni tez yechish va oldini olishda undan foydalanish.
- Amalga oshirilgan ishlarga ishonch hosil qilish uchun tajribalar to'plamini qayta ko'rib chiqish.
- Tajribalar to'plamini yangilab borish.
- Muammoni jamoaviy hal qilish:

O'z yutug'ini boshqalar bilan baham ko'radigan va biri-birini qo'llab-quvvatlaydigan kichik guruhga bir oila(komanda) deyiladi:

- guruh 4-6 a'zo va rahbaridan iborat bo'lishi lozim;
- guruhni umumiy maqsadi bo'lishi lozim;
- guruh (brigada)ni doimiy yig'ilib turishini ta'minlash;
- har qanday muammolarni ish joyida guruh ishtirokida bartaraf qilish;
- xodimlar qobiliyati va imkoniyatlarini korxona rivojlantirishga yo'naltirish;

- guruhlar erishgan maqsadlari bilan tashkilot o'sishini ta'minlash.
- ish joyida ijodiy va xayrixohlik muhitini yaratish;
- yakka natijadan ko'ra, guruh natijasi-ning yuqoriligini tushuna bilish;
- bo'linma (seksiya) rahbari va a'zolarini bir guruh desak, undagi munosabatlarni ijobiy o'zgartirish;
- har bir bo'lim va sexni bir oila (komanda)ga bog'lash va ularda o'zaro hamjihatlik munosabatini ta'minlash.

BIQS-23 elementi orqaga va oldinga xabar berish elementi hisoblanib, bunda muammoni yechish asosiy vazifa hisoblanadi. Muammoni aniqlash uchun uni topish, sababini aniqlash va bartaraf etish choralari o'rganiladi hamda yechilmagan muammo yuqori raxbariyatga yetkaziladi va muzokaralar orqali tub sababi aniqlanadi.

"O'z Erea Climate control" QK da BIQS tizimi joriy etilgandan so'ng juda ko'plab muvaffaqiyatlarga erishdi. Bunda albatta BIQS tizimining o'rni beqiyosdir. Ammo shuni ham aytib o'tish kerakki, korxonada BIQS ni joriy etishda bir qancha muammolarga duch kelindi. Masalan korxonada doimiy BIQS tizimini ta'minlagan holatda ish tashkil etish uchun nima ish qilish yoki nima taklif kiritish kerak. Albatta mehmon kelganda yoki audit o'tkazilgan vaqtda talabni joyiga qo'yish emas. Doimiy o'rnatish kerak. Buning uchun nima ish qilish kerak?

Bizga ma'lumki ishlab chiqarish jarayonini ishchilarsiz tasavvur qilib bo'lmaydi. Shunday ekan biz hodimlarni bir maqsad yo'lida birlashtirishimiz kerak. Chunki har qanday muammoni o'zaro hamjihat bo'lib, bir jamoa bo'lib ishlash yordamida amalga oshirish mumkin. Chunki BIQS tizimida muammolarni birgalikda muhokamalar orqali amalga oshirish juda ko'plab imkoniyatlar yaratadi. Boisi yakka natijadan ko'ra guruh natijasi ancha foydali va samarali hisoblanadi. Buning uchun ularni doimiy o'qitib bilim saviyasini baholab borish kerak. Bundan tashqari ularni ish joyidan kelib o'qitish, hodimni BIQS tizimini yanada soddaroq va yaxshi tushunishiga imkon yaratadi. Shuningdek ularni o'qitish davomida doimiy qo'shgan xissalari orqali moddiy yoki ma'naviy rag'batlantirib turilishini ta'minlash lozim. Ularni rag'batlantirish orqali butun

kuchini korxona qo'ygan maqsadga erishishga qaratish kerak. Ularga ishonch bildirib mehnatini qadrlash, fikr va takliflarini inobatga olish, ish jarayonini takomillashtiradi. Qachonki hodim o'z ishiga mehrini uyg'otsa, barcha ishni vijdonan, to'g'ri, halol, bajarsa hech qanday muammolar yuz bermaydi. Hodimlar ish davomida doimo bir- birlarini qo'llab quvvatlashi va birgalikda hamjihat bo'lib ishlashi orqali barcha muammoni yengsa bo'ladi. Bundan tashqari belgilangan barcha ishni har bir inson o'z vaqtida mukammal bajarsa muammolarni oldi olinadi. Shu bilan birgalikda har bir hodim o'zining ishchi standartlarini SOS (standart ish varog'i) va JES (ish elementi varog'i)ni ya'ni ish jarayonini ketma – ketligini tushunishi va o'z vaqtida to'g'ri vijdonan bajarishi muammolarni oldini oladi. Korxonada har bir inson ish davomida belgilangan ishini vaqtida bajarishi, mehmon yoki audit kelganda ularni shoshiltirib qo'ymaydi. Bundan ko'rinib turibdiki BIQS tizimini talablari bajarilishi uchun qisqa qilib aytganda, hodimlar o'rtasida o'zaro hamjihatlik va bir jamoa bo'lib ishlash Shuningdek o'z ishiga vijdonan yondashish hamda o'z kasbini sevish va ish jarayonini vaqtida bajarish talab qilinadi.

BIQS-1 elementida ya'ni nomuvofiq mahsulot/ mahsulotni belgilashda Muammoni yechishning oltin qoidasiga amal qilish:

- muammo aniqlangan joyga borish;
- nuqsonni olib ko'rish, sababini topish;
- joyida vaqtinchalik tuzatuvchi chora ko'rish;
- 5 nima uchun savoli asosida tub sababni aniqlash;
- takror chiqmasligi uchun standartlashtirish.

Shu muammonining oltin qoidasiga e'tiborning yaxshi qaratilmaganligi ishlab chiqarish jarayonida ayrim muammolarni keltirib chiqaradi. Shuning uchun BIQS-1 elementiga talabni kuchaytirish lozim. Chunki "O'z Erea Climate control" QK da BIQS tizimining 1 elementi qizil bilan belgilanganligining o'zi ham bu yerda ayrim muammolar borligini bildiradi. Shuning uchun barcha mahsulotlar ya'ni muvofiq, nomuvofiq va shubhali mahsulotlar bir-biriga aralashib ketmasligiga e'tiborni kuchaytirish lozim. Shuningdek, brigadir nomuvofiq

mahsulotni smena oxirida izolyatorga topshirishi kerak. Shu bilan birgalikda, 2 marta brak deb topilgan mahsulotdan, uchinchi marta foydalanishga yo'l qo'yilmasligi kerak. Negaki detalni ortiqcha ta'mirlash orqali uning sifat ko'rsatkichlari, mustahkamligi, aniqliligiga putur yetgan bo'lishi mumkin. BIQS sifat tizimi har doim aniqlikka, yuqori sifatga erishishga, sifatni ta'minlashga va doimiy takomillashtirib borishga, shuningdek,, muammolarni oldini olish uchun yaratilgan sifat tizimi hisoblanadi. Qisqa qilib aytadigan bo'lsak, korxonada BIQS tizimini barqaror holatini ta'minlash va doimiy takomillashtirish uchun korxona quyidagilarga e'tibor qaratishi maqsadga muvofiq:

- Hodimlarga ishlab chiqarish madaniyatini o'rgatish;
- Korxonaga nisbatan xodimlar g'ururi va muhabbatini uyg'otish;
- Hodimlarni o'z mutaxassisligi bo'yicha doimiy o'sishini ta'minlash;
- Hodimni jamoa va omma oldida moddiy va ma'naviy rag'batlantirish;
- Hodimlar o'rtasida bir jamoa bo'lib ishlashni tashkillashtirish;
- Korxonada BIQS tizimini hodimlarga o'qitish paytida ularga mutaxassisligi bo'yicha o'qitish ishlarini olib borish.
- 5S tizimini joriy etish hamda unga qat'iyan amal qilib borish.

Bir urinish bilan barcha maqsadga erishishning tayyor andazasi (retsepti) bo'lmaganidik, butun jamoa faoliyatini o'zgarishni bir qo'llanma bilan birdan o'zgartirishni imkoniyati yo'q, har bir o'zgartirishni oddiydan murakkabga qarab kelishib amalga oshirish lozim. Yaponlar jamoa ichida o'zgarishlarni o'tgan asrni 80-90 yillarda 5S tamoyili tizimini qo'llash orqali amalga oshirishgan. Bu tizim butun jamoani oddiy tartibga doimo amal qilishga va xodimlarni yanada murakkabroq tashkiliy faoliyatga o'tishga tayyorlaydi. Ya'ni ushbu tizim boshqa tizimlarga o'tishda o'tish ko'prigi hisoblanadi. Yapon olimlarni ta'kidlashicha, agar korxona menejerlari 5S ni o'z ish joylariga joriy qila olmas ekan, demak ular samarali boshqara olmaydilar deb hisoblaydilar. 5S tizimi XX-asr oxirlarida Yaponiya sanoatida joriy etilib, keyinchalik butun dunyoga tarqalgan. 5S O'zbek tilida quyidagicha tarjima qilinadi.

1 Ajratish

2 Saralash

3 Tozalik

4 Rioya etish

5 Intizom

Ko'rinishidan bu tizim juda sodda ko'rinsada aslida bu tizim asosida hodimlar o'z faoliyatini olib borsa, ishlab chiqarish jarayonida hech qanday muammolar uchramaydi. Shuningdek, yo'qotishlarni aniqlash va bartaraf etishga xizmat qiladi. Shu bilan birgalikda, xavfsizlikni oshiradi, sifatni yaxshilaydi va xarajatlarni kamaytiradi.

5S ning shiori -har bir narsa uchun joy va har bir narsa o'z joyida!

Yuqoridagilardan shuni tushunish mumkinki, barcha tizimlar ishlab chiqarishni rivojlantirishga, sifatni yaxshilashga, raqobatbardoshlikni ortishiga, sarf-xarajatni qisqartirishga hamda ishlab chiqarish jarayonlarida muammoni oldini olishga qaratilgan. Jumladan BIQS sifat tizimi ham, shuni aytib o'tish kerakki, har bir inson ushbu sifat tizimiga amal qilib, o'z ishini doimiy takomillashtirib borsa hamda vaqtida bajarsa, ishlab chiqarishdagi deyarli barcha muammolarni oldini olsa bo'ladi.

Hayot faoliyati xavfsizligi

					5310900 MSMSM				
					Hayot faoliyati xavfsizligi	Lit		Massa	Massh
Uzg	Varoq	Hujjat №	Imzo	Sana		y			
Bajardi		Tursunov B							
Rahbar		Nasirdinova N							
Kaf.mud		Esonova Sh							
Maslax.						Varoq		Varoqlar	
						AndMI Mashinasozlik fakulteti 102-13 MSMSM			
Tasdiq.									

Hayot faoliyati xavfsizligi

Ishlab chiqarishda eng avvalo insonning sog'ligi birinchi o'rinda turadi doimo. Shu boisdan BIQS sifat tizimining talablarida ham insonning xavfsizligini ta'minlovchi bir nechta elementlarini ko'rishimiz mumkin. Masalan o'qitish va texnik xizmat ko'rsatish. Dastlab o'qitish elementiga keladigan bo'lsak u bir nechta hayot faoliyati xavfsizligiga oid ma'lumotlarni o'z ichiga oladi.

- Yangi hodimlarga yoki yangi vazifaga tayinlanganlarga maxsus o'qishlar olib boradi.
- Salomatlik, xavfsizlik va atrof muhit
- Texnologiya jarayonlari haqida tanishtiriladi
- BIQS sifat tizimi haqida o'rgatiladi
- Stanoklarning ehtiyot qismlari o'rgatiladi.

Texnik xizmat ko'rsatish

Muhim ehtiyot qismlarini aniqlash:

- Muhim ehtiyot qismlarini aniqlash uchun mezonlar o'rnatish ;
- Sarflanganlik asosi ro'yhatini yangilab borish;

Ehtiyot qismlarini saqlash

Saqlash muhitini aniqlash: harorat, namlik, yorug'lik, tahlash, joylash.

Umumiy xizmat ko'rsatish ishchi – hodimlarni vazifalari:

- Tozalik, visual nazorat, tekshirish va ta'mirlash ish rejasini tuzishva olib borish;
- Nazorat varag'ini to'ldirish;
- Kunlik nazorat asosida xizmat ko'rsatish tizimini ta'minlash;
- Mashina va texnik vositalar bilan bog'liq muammolarni ish joyida, visual nazorat, muammoni yechish va xatolardan himoyalash orqali bartaraf etish;
- O'zimga degan hisni uyg'otish;
- Yagona tilda xizmat ko'rsatishni tashkil etish.

Ma'lumki kundalik hayotimizni shahsiy kompyutersiz tasavvur qilish qiyin. Shahsiy kompyuterlar hozirgi kunda hayotimizning barcha tarmoqlariga kirib kelgan va muvaffaqiyatli qo'llanilmoqda. Ammo har bir qurilmadan foydalanishda havfsizlik talablariga rioya qilish bu hayot talabi. Shahsiy kompyuterlardan foydalanishda ham havfsizlik qoidalariga rioya qilish bu kishi organizmini turli havfli omillardan zarar ko'rishi yoki jarohatlanishini oldini oladi. Eng avvalo kompyuterlardan foydalanishda ular uchun sanitariya va gigiena talablariga mos holda bino tanlash va ularni yongin havfsizligi vositalari, birinchi tibbiy yordam qutichalari bilan jihozlash maqsadga muvofiqdir. O'zbekiston Respublikasi Mehnat va aholini ijtimoiy himoya hamda Sog'liqni saqlash vazirliklari tomonidan belgilangan talablar asosida, kompyuterlardan professional foydalanuvchilar ishga kirishdan oldin va davriy ravishda meditsina ko'riklaridan o'tishlari shart.

Kompyuter joyini shunday joylashtirish kerakki, bunda tabiiy yorug'lik iloji boricha yondan tushishi lozim. Kompyuter stolining balandligi iloji boricha 680-800 mm bo'lishi kerak. Ish stoli oyoqlar uchun balandligi 600 mm, eni 500 mm dan kam bo'lmagan, chuqurligi tizza darajasida 450 mm dan kam bo'lmasligi, uzatilgan oyoq darajasida 650 mm dan kam bo'lmasligi kerak. Ekran monitori ko'zdan eng uzog'i bilan 600-700 mm bo'lishi kerak, lekin xarf va shriftlarning o'lchamiga qarab 500 mm dan yaqin bo'lmasligi kerak. Xonalarni rangli jihozlanishi ishni sanitar-gigiena sharoitlarini yaxshilashga qaratiladi, ish unumini oshishiga hizmat qiladi. Xonalarni bo'yalishi inson asab tizimlari, kayfiyatiga va oxir-oqibat ish unumiga ta'sir etadi. Kompyuter xonalarini rangini texnik jihozlar rangi bilan bir xil rangda bo'yash maqsadga muvofiq. Xonalar va jihozlar ranglari yumshoq bo'lishi va yaltiroq bo'lmasligi lozim.

I. Ishchining majburiyatlari

1.1. Ruxsat etilgan dastgoxlarda ishlash va faqatgina raxbariyat tomonidan unga biriktirilgan va operator vazifalariga kiradigan ishlarni bajarish;

1.2. Xodim oldin bajarmagan ish unga biriktirilganda ishni xavfsiz bajarish bo'yicha yo'riqnoma o'tkazilishini talab qilish;

1.3. E'tiborli bo'lish, o'zini va boshqalarni keraksiz ish va suhbatlar bilan chalg'itmaslik.

1.4. Jixozlar, dastgox va mexanizmlarning xarakatdagi qismlari, izolyasiya qilinmagan simlarga tegmaslik;

1.5. Transport vositalari va yuk ko'tarish mashinalari ishoralariga e'tibor berish;

1.6. Faqatgina belgilangan o'tish, qaytish joylaridan foydalanish, ularni begona narsalar, xom ashyo va maxsulot bilan band qilmaslik;

1.7. Faqatgina belgilangan joylarda chekish;

1.8. Ishlatilishi unga ma'muriyat tomonidan biriktirilmagan jixozlarni yurgizmaslik va o'chirmaslik;

1.9. Nosoz va kerakli to'siqlarga ega bo'lmagan jixozlarda ish bajarmaslik, mustaqil ravishda ta'mirlash ishlarini amalga oshirmaslik;

1.10 Erga moy, suv, flyus yoki emulsiya to'kilgan bo'lsa tozalash, oyoq tagidagi yog'och to'shamadan foydalanish va uni soz xolatda saqlash;

1.11 Elektr taqsimlovchi shit va javonlar eshiklarini ochmaslik va jixozlarning tok o'tkazuvchi qismlaridagi to'siq, qobig'larni echib olmaslik;

1.12. Vujudga kelgan nosozliklar to'g'risida o'zining bevosita rahbarlariga xabar berish va ular bartaraf etilmaguncha ishni boshlamaslik;

1.13. Birinchi o't o'chirish vositalaridan foydalana bilish;

1.14. SHaxsiy ximoya vositalaridan maqsadli foydalanish;

1.15. O'zining bevosita raxbari (brigadiri) ruxsatisiz ishlayotgan dastgoxini boshka xodimga ishonib topshirmaslik;

1.16. SHaxsiy gigena qoidalariga rioya qilish, ishga spirtli ichimlik iste'mol qilib kelmaslik va ish vaqtida spirtli ichimlik, narkotik va boshqa mast qiluvchi moddalar iste'mol qilgan xolda korxona xududida yurish qat'iyan man etiladi;

1.17. Muayyan ishga taalluqli bo'lgan soz asbob-uskunalaridan foydalanish;

1.18 Elektr tokidan jaroxatlanish extimoli;

1.19. Tozalash ishlarini bajarish chog'ida chang zarralarining ko'pligi;

1.20. pollarni sirpanchig' satxi.

II. Ish boshlashdan oldingi mexnat muxofazasi talablari

2.1. Ishchi majburiyatlari:

2.1.1. Yangi turdagi ishlarni bajarishdan oldin va mexnat sharoitlari o'zgarganda injenerdan mexnat muxofazasi bo'yicha yo'riqnoma olish;

2.1.2. Maxsus kiyim bosh va o'ziga tegishli bo'lgan boshqa shaxsiy ximoya vositalarini kiyish;

2.1.3. Dastgoxni yoqishdan oldin dastgox kunlik tekshiruv varag'ini to'ldirish;

2.2. Quyidagilarni mavjudligi, butunligi va sozligini tekshirish kerak:

2.2.1. Erga ulash moslamalarining sozligini tekshirish;

2.2.2. Havo, flyusni shlanglarini, maxkamlab turuvchi moslamalar (siniq, yorilgan joylari yo'qligi) sozligini tekshirish;

2.2.3. Ish joyining yoritish holatini tekshirish;

2.2.4. Ventilyasiya xavo tizimini ochiq va ishlyotganligini tekshirish;

2.2.4. Konveyer lentalar va zanjirlarini sozligini tekshirish;

2.2.5. Sensorlar sozligini, ishlayotganligini tekshirish;

2.2.6. Flux eritmalarining miqdorini tekshirish;

2.2.7. Dastgoxni xar safar yoqishdan oldin, bu ish xech kimga xavf-xatar tug'dirmasligiga ishonch xosil qilish;

2.2.8. Dastgox yoritish chiroqlarini tozalab turish;

2.2.9. Polda, dastgox ustilarida yaroqsiz detallar, Core lar, to'siqlar yo'qligini nazorat qilish;

2.2.10. Boshqaruv panelining sensorli ekranidan beo'rin foydalanmaslik, qattiq bosmaslik va parametrlarini o'zgartirish zarur bo'lsa o'z raxbari ruxsati bilan o'zgartirish kiritish;

2.2.11. Boshqaruv paneliga kelgan elektr simlari izolyasiyasini ochilib qolmaganligini tekshirish;

2.2.12. Dastgohni yoqishdan oldin umumiy xolatini soz xolda ekanligini, eskirgan, zanglagan, shikastlangan qismlar yo'qligini tekshirish;

2.2.13. Yong‘inga qarshi vositalar mavjudligi va ulardan foydalanish imkoniyatini tekshirish;

2.2.14. Boshqaruv paneli ichida begona predmetlar, qo‘lqoplarni saqlamaslik.

2.3. Quyidagilarni mavjudligi, butunligi va sozligini tekshirish:

2.3.1. Erga ulash moslamalarining sozligi;

2.3.2. Asboblarni maxkamlab qo‘yuvchi moslamalar (siniqlik, yorilgan joylari yo‘qligi).

2.3.3. Dastgoxni samarasiz xarakatlantirish jarayonida quyidagilarni tekshirib olish kerak:

2.3.4. Boshqarish organlari sozligini (uzatish mexanizmi, yoqish va o‘chirish mexanizmlari va xokazo);

2.3.5. Dastgox motor remenlarini sozligini, dastgox qismlarini eskirmaganligini, zanglamaganligini tekshirish;

2.3.6. Dastgoxni har safar yoqishdan oldin, bu ish hech kimga havf-xatar tug‘dirmasligiga ishonch xosil qilish;

2.3.7. Dastgoxni yoritish chirog‘larini tozalab turish;

2.3.8. Flyus tayyorlayotganda flyus tayyorlash yo‘riqnomasiga rioya qilishlik bo‘yicha flyus tayyorlash

2.3.9. Boshqaruv panelining sensorli ekranidan beo‘rin foydalanmaslik, qattiq bosmaslik va parametrlarini o‘zgartirish zarur bo‘lsa o‘z raxbari ruxsati bilan o‘zgartirish kiritishlik;

2.3.10. Dastgohni yoqishdan oldin umumiy holatini, konveer lentalarini soz xolda ekanligini tekshirish;

III. Ish vaqtida mexnat muhofazasi umumiy talablari

3.1.1. Dastgoxga o‘rnatilgan ogoxlantiruvchi chiroq va signallarga ahamiyat qilish;

3.1.2. Dastgoxni samarasiz xarakatda bo‘lganida o‘chirish;

3.1.3. Dastgox ishlayotgan paytda unga suyanmaslik va boshqalarni suyanishiga ruxsat bermaslik, stolga o‘tirmaslik;

3.1.4. Elektr energiyasi ta'minotida har qanday uzilish ro'y berganda dastgoxni o'chirib qo'yish;

3.1.5. Faqatgina soz asbob va moslamalardan foydalanish, ularni maqsadli ishlatish;

3.1.6. Moy, flyus va suvlarni erga sachramasligini kuzatib borish;

3.1.7. Umumiy yurish yo'li va o'z dastgoxi yonidagi o'tish va qaytish joylarini, yo'llarini to'silib qolishiga yo'l qo'ymaslik;

3.1.8. SHlanglar va elektr simlarini mexanik shikastlanishdan extiyot qilish;

3.1.9. Dastgox sensorlarini va manometrlarini toza saqlash, ularni shikastlanishdan extiyot qilish;

3.1.10. Ish joylarida tozalikka rioya qilish va chiqindilardan tozalash;

3.1.11. Oyoq kiyimini orqa tomonini bosib kiyish xamda tapochkada yoki uchi ochiq oyoq kiyimda ishlash ta'qiqlanadi;

3.1.12. Ish vaqtida qo'lga uzuk yoki boshqa taqinchoqlar taqmaslik kerak;

3.1.13. Core larni aravaga taxlayotganda jadvalda ko'rsatilgan talabdan oshirmaslik;

3.1.14. To'lgan Core larni harakatlantirayotganda extiyotlik bilan harakatlantirish;

3.1.15. Kara yurish yo'ligi Core larni qo'ymaslik;

3.1.16. Dastgox paneli ichiga va ustlarida begona jismlar, latalar saqlamaslik;

3.1.17. SHaxsiy ximoya vositalaridan har doim ish vaqtida foydalanishi shart; 3.1.18. Operator ish vaqtida qo'l telefonlaridan va unga tegishli aksesuarlaridan foydalanishi, quvvat oldirish uchun dastgoxga ulash ta'qiqlanadi;

III. Ish vaqtida mexnat muxofazasi talablari

3.2. Dastgox operatori majburiyatlari:

3.2.1. Dastgoxga o'rnatilgan ogoxlantiruvchi lampa va signallarga axamiyat qilish;

3.2.2. Dastgoxni samarasiz xarakatda bo'lganida o'chirish;

3.2.3. Dastgox ishlayotgan paytda unga suyanmaslik va boshqalarni suyanishiga ruxsat bermaslik, stolga o'tirmaslik;

3.2.4. Elektr energiyasi ta'minotida xar kanday uzilish ro'y berganda dastgoxni o'chirib qo'yish;

3.2.5. Faqatgina soz asbob va moslamalardan foydalanish, ularni maqsadli ishlatish;

3.2.6. Moy va sovutish suyuqligi erga sachramasligini kuzatib turish;

3.2.7. Ish boshlashdan oldin boshqaruv panellarini barchasini AUTO xolatda turganligini tekshirib turish, dastgox AUTO xolatda ishlayotgan paytda tugmachali boshkaruvni MANUAL boshkaruviga almashtirmaslik;

3.2.8. SHlanglar va elektr simlarini mexanik shikastlanishdan extiyot qilish;

3.2.9. Dastgox sensorlarini va datchiklarini toza saqlash, ularni shikastlanishdan extiyot qilish;

3.2.10. Umumiy va o'z dastgoxi yonidagi o'tish va qaytish joylarini to'silib qolishiga yo'l qo'ymaslik.

3.2.11. Ish joylarida tozalikka rioya qilish va chiqindilardan tozalash;

3.2.12. Oyoq kiyimini orqa tomonini bosib kiyish hamda tapochkada ishlash ta'qiqlanadi.

3.2.13. Ish vaqtida qo'lga uzuk yoki boshqa taqinchoqlar taqmaslik kerak;

3.2.14. Dastgoh ishlayotganda uning Worm Roll lariga tegmaslik, lata bilan artmaslik, Va'or oil sepuvchi moslamalarga tegmaslik, dastgoxni va sensorlarni sozlayotganda extiyotlik bilan sozlash qat'iy talab etiladi;

3.2.15. Trubkalarni Tray ga taxlayotganda va to'lgan Tray larni dastgoxga yuklayotganda extiyotlik bilan ishlash talab etiladi;

3.2.16. SHaxsiy ximoya vositalaridan har doim ish vaqtida foydalanishi shart;

3.2.17. Ishchi ish vaqtida qo'l telefonlaridan va unga tegishli aksessuarlaridan foydalanishi ta'qiqlanadi.

№ T/r	SHaxsiy ximoya vosita nomi	Foydalanish muddati
1	XB engichalar	3 oyda 1 juft
2	XB qo‘lqoplar	1 juft 3 ish kuniga
3	Nafas yo‘llarini zaxarli gazlardan ximoya qilish uchun niqob	Yaroqsiz xolga kelguncha
4	Uniforma	1 yilda 1 kom’.
5	Djinsi fartuk	Yaroqsiz xolga kelguncha
6	Flyus bilan ishlash uchun va dastgoxni tozalash uchun maxsus kiyim	Yaroqsiz xolga kelguncha

Ishlovchi xodim tomonidan mehnat muxofazasi instruksiyasi talablari buzilgan taqdirda unga korxona ichki intizom qoidalariga asosan ma'muriy javobgarlik choralari ko‘riladi. Agar uning xarakatlari bilan boshqa shaxslarga yoki korxonaga zarar etkazilgan taqdirda amaldagi qonunchilikka asosan boshqa turdagi javobgarlikka xam tortilishi mumkin.

IV. Ish yakunida mexnat muxofazasi talablari

4.1. Operator majburiyatlari:

4.1.1. Dastgoxni o‘chirish;

4.1.2. Ish joyini tartibga keltirish, dastgox ustidagi asbob va moslamalarni belgilangan joylarga yig‘ishtirib olish;

4.1.3. Dastgoxni artib tozalash, ish jarayonida chiqindilarni yig‘ib tashqariga chiqarish;

4.1.4. To‘lgan Center air qutilarini uchastka xsobchisiga to‘shirish;

4.1.5. Tayyor maxsulot va xom-ashyoni belgilangan tartibda yig‘ib qo‘yish;

4.1.6. SHaxsiy ximoya vositalarini echib ularni belgilangan joyga qo‘yish;

4.1.7. Qo‘llarni sovunlab yuvish, lozim bo‘lganda dush qabul qilish;

4.1.8. Ish jarayonida aniqlangan barcha kamchiliklar to‘g‘risida o‘zining bevosita raxbarini, ish smenali bo‘lsa o‘rniga kelgan hodimni ham xabardor qilish.

Iqtisodiy qism

					5310900 MSMSM				
					Iqtisodiy qism	<i>Lit</i>		<i>Massa</i>	<i>Massh</i>
<i>Uzg</i>	<i>Varoq</i>	<i>Hujjat №</i>	<i>Imzo</i>	<i>Sana</i>		<i>y</i>			
<i>Bajardi</i>		<i>Tursunov B</i>							
<i>Rahbar</i>		<i>Nasirdinova N</i>							
<i>Kaf.mud</i>		<i>Esonova Sh</i>							
<i>Maslax.</i>						<i>Varoq</i>		<i>Varoqlar</i>	
<i>Tasdiq.</i>						<i>And MI Mashinasozlik fakulteti 102-13 guruh MSMSM</i>			
						64			

Iqtisodiy qism

Sifat boshidan oxirigacha iqtisodiyot bilan bevosita bog'langandir. Sifat sohasidagi deyarli barcha yechimlar, sifatni oshirish dasturlari, sifatni boshqarish bo'yicha tadbirlar, iqtisodiy xarajatlar bilan bog'liq va korxona uchun ma'qul iqtisodiy samaraga olib keladigan bo'lsagina ularni amalga oshirish biror - bir ahamiyatga ega bo'ladi. Shuning uchun, sifatga eng avvalo iqtisodiy kategoriya sifatida qarash zarur. Keskinlashib borayotgan iqtisodiy muammolar sifatni oshirishning ahamiyatini yanada kuchaytiradi, chunki sifatni boshqarishning hozirgi zamon tizimlari bir vaqtning o'zida ishlab chiqarilayotgan mahsulotlar sifatini oshirish va uning tannarxini pasaytirish imkonini beradi. Boshqacha qilib aytganda, sifat va tejamkorlik kategoriyalarini muqobil emas, balki bir – birini to'ldiruvchi tushunchalar sifatida qarash zarur. Bankrotga uchrayotgan firmalar ko'payib borayotganligini iqtisodiy chuqur o'zgarishlar, ayniqsa sifat boshqaruvi tizimidagi xatolar bilan chambarchas bog'liq deyish mumkin. Iqtisodiyotda ishlab chiqarilayotgan mahsulot va ko'rsatilayotgan xizmatlar sifatini xalqaro standartlar asosida ishlab chiqarish hamda korxona va tashkilotlarda xalqaro standartlarni keng joriy qilish mamlakat eksport salohiyatini oshirishning muhim va strategik omillaridan biri hisoblanadi.

Mamlakatimizda iqtisodiyotni rivojlantirish va mahsulot ishlab chiqarish korxonalarining eksport salohiyatini oshirish maqsadida xalqaro standartlarni joriy etish bo'yicha hukumat tomonidan tegishli chora tadbirlar va dasturlar ishlab chiqilib, amalga oshirib kelinmoqda.

Jumladan, O'zbekiston Respublikasi Vazirlar Mahkamasining 2004 yil 22 – iyuldagi “korxonalarda xalqaro standartlarga muvofiq bo'lgan sifatni boshqarish tizimlarini joriy etish chora tadbirlari to'g'risida”gi 349 – sonli, 2006 yil 29 – avgustdagi “Korxona xalqaro standartlarga muvofiq bo'lgan sifatni boshqarish tizimlarini joriy etish bo'yicha qo'shimcha chora – tadbirlar to'g'risida”gi 183 - sonli qarorlari va 2007 yil 29 – avgustdagi “O'zbekiston Respublikasida xalqaro standartlarga mos bo'lgan boshqaruv tizimini tadbiq etish va rivojlantirish” dasturi qabul qilindi.

Vazirlar Mahkamasi tomonidan qabul qilingan ushbu qarorlar mamlakatimizda ishlab chiqarilayotgan mahsulot va ko'rsatilayotgan xizmatlarning ichki va tashqi bozorda raqobatbardoshligini, eksport salohiyatini oshirish maqsadida qabul qilingan bo'lib, neft, gaz, mineral resurslarni qayta ishlash, avtomobilsozlik, to'qimachilik, temir yo'l transporti va boshqa sohalar bo'yicha jahonning rivojlangan mamlakatlari qatoridan tegishli o'rin egallashida alohida ahamiyat kasb etadi.

Buning uchun, "Ishlab chiqarish korxonasi"da sifatni boshqarish tizimi ishlab chiqariladigan mahsulotlarning sifatini ta'minlash bo'yicha asosiy tashkil etuvchi tizim deb qaralishi lozim.

Insonning asab yoki qon aylanish tizimi inson organizmining hayotiyiligini belgilashda qanday o'rin egallasa, korxona miqyosida sifat tizimi ham shu kabi ahamiyatga egadir.

Zamonaviy iqtisodiy holat korxona rahbarlarining e'tiborini alohida ishchilar samaradorligiga emas, balki korxona boshqaruvida tizimli yondashishga qaratishga undamoqda, bunda korxonaga, iste'molchilar talabiga, shuningdek atrof – muhit muhofazasi talablariga muvofiq mahsulot ishlab chiqarish yoki xizmatlar ko'rsatishga olib keladigan ko'plab jarayonlarni uyg'unlashgan o'zaro aloqasi sifatida qaralmoqda. Boshqarishga bunday yondashishni, jahon iqtisodiyotining rivojlanishini zamonaviy bosqichida korxonalar oldida turgan maqsadlar va vazifalarni qayta ko'rib chiqish hamda doimiy takomillashtirish jarayoni natijasida ustuvor yo'nalishlarni qayta baholash bilan tushuntirish mumkin.

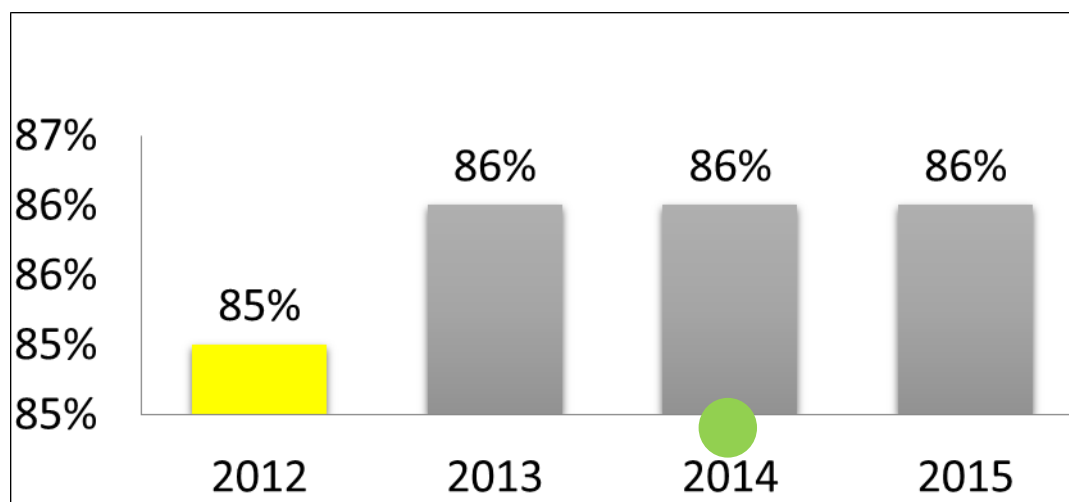
Korxonada joriy etilgan sifatni boshqarish tizimining tashkiliy tuzilmasi gorizontal va vertikal jarayonlarni turli darajada qamrab olgan bo'lishi lozim. Umuman olganda, hozirgi XXI asr – "Sifat asri" da davlatlar va mintaqalararo iqtisodiy globallashuv va integrasiya jarayonlari qanchalik shiddat bilan rivojlanib borayotgan bo'lsa, sifatga talab va ehtiyojlar ham shunga mos ravishda o'sib bormoqda.

Rivojlangan davlatlar bilan bir qatorda respublikamizda ham hozirga kelib, yirik ishlab chiqarish korxonalari, kichik, o'rta va xususiy tadbirkorlik subyektlari, shu bilan birga iste'molchilar ham sifat masalalari va u bilan bog'liq muammolarning hayotiy va iqtisodiy jihatlarini, sifatning ishlab chiqarish xarajatlarini muntazam pasaytirish va mehnat unumdorligini oshirishdagi ahamiyatini chuqurroq, mukammalroq tushunmoqdalar.

Jumladan, "O'z Erea Climate control" QK da hozirgi vaqtga kelib 200 dan ortiq malakali ishchi-xodimlar faoliyat yuritib kelmoqda va hozirda yiliga 500 ming dona avtomobil isitish va sovutish qismlarini ishlab chiqarish quvvatiga ega. Korxona 2012-2015 yillar davrida QSB sifat tizimida ishlagan bo'lib, korxonada QSB sifat tizimining barcha talablari doimiy ta'minlanib kelingan. O'sha yillarda QSB sifat tizimida 86% ko'rsatkich bilan yashil statusga ega bo'lib kelgan edi.

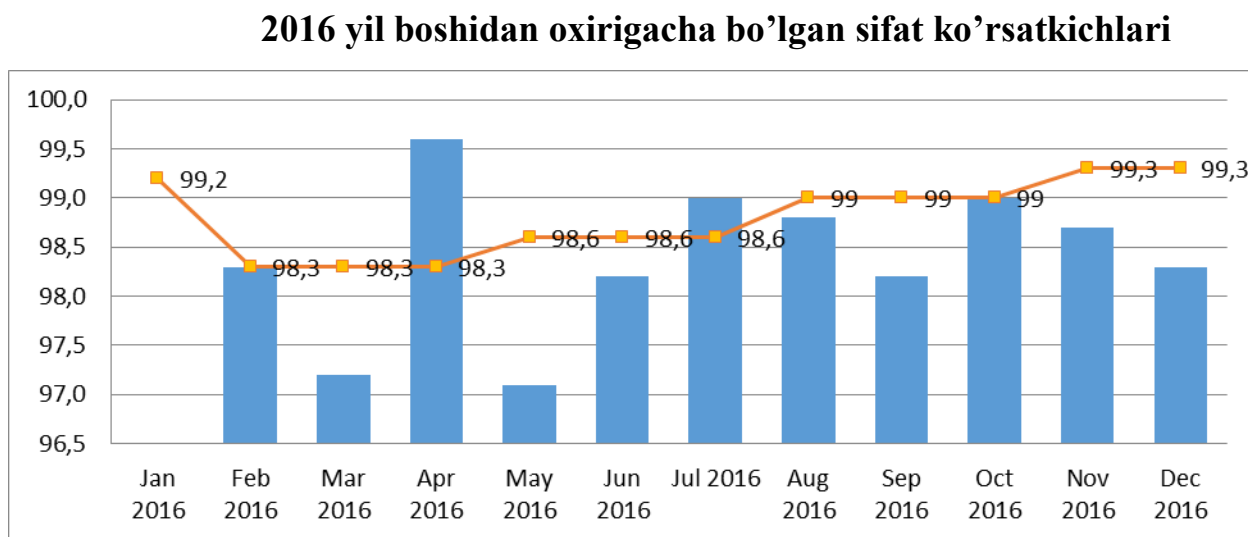
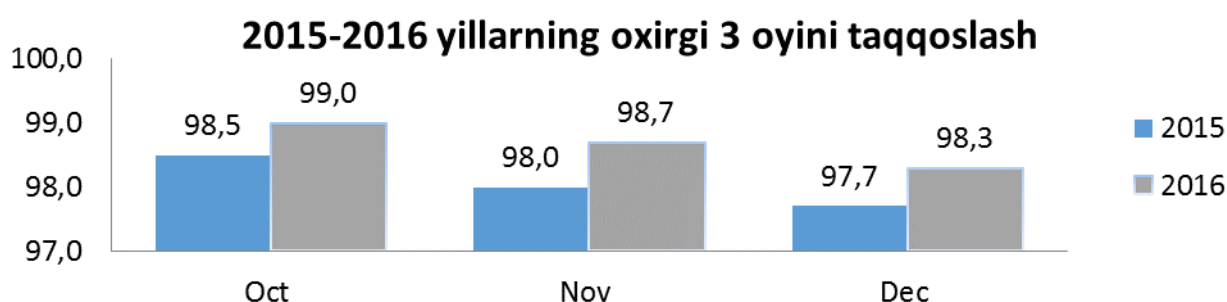
QSB sifat tizimini 2012 – 2015 yillar oralig'idagi sifat ko'rsatkichlari

QSB sifat tizimini foizlarda ifodalanishi



Diagrammadan shuni tushunish mumkinki QSB joriy etilgandan so'ng, dastlabki yil 85% lik natijaga erishgan bo'lsa, Korxonada shu tizimning doimiy ta'minlanganligi bilan bir qatorda, doimiy takomillashtirish jarayoni natijasida 86% natijaga erishgan. Shu bilan birgalikda 2013-2015 yillar oralig'ida o'zining barqaror holatini saqlab qolgan.

Biroq avtomobil ishlab chiqaruvchilar tomonidan hozirgi kunda mahsulot sifatini oshirish hamda xaridor bop bo'lgan mahsulotlarni ishlab chiqarish asosiy maqsad qilib olindi. Shuning uchun GM GMS eski sifat tizimini 2015-yilda takomillashtirgan holda yangi BIQS "Built in quality supply" ya'ni taminotchilar uchun sifat tizimini qurish ishlab chiqdi. "O'z Erea Climate control" QK BIQS tizimiga o'sha yilning o'zida ya'ni 2015-yil mobaynida bu tizimni o'zida joriy etdi. Oradan hech qancha o'tmasdan mahsulotlarning sifati tobora yaxshilanib bordi. Shu bilan birgalikda korxonaning sifat ko'rsatkichlari ham oshdi. Masalan 2015- yilning oxirgi 3 oyini oladigan bo'lsak, korxonada sifat ko'rsatkichi juda tezlik bilan ko'tarildi.



Diagrammadan shuni tushunish mumkinki korxonada BIQS joriy etilgandan so'ng, mahsulotlarining sifat ko'rsatkichlari 97.2% dan tushmaganligini va doimiy o'sib borganligini ko'rishimiz mumkin. Bundan ko'rinib turibdiki, BIQS sifat tizimini doimiy takomillashtirilib borilishi yurtimizda ishlab chiqarilayotgan avtomobillarni sifatini o'sishiga bevosita yordam beradi.

№	Mahsulot nomi	Sifat tizimiga qo'yilgan talablar (QSB)				
		Maxsulot soni	Sifatli maxsulot soni	Foizi (%)	Nomuvofiq maxsulot soni	Foizi (%)
1	Radiator	100	97	97	3	3
2	Konditsioner	100	98	98	2	2
3	Venteliyator	100	100	100	0	0

BIQS sifat tizimida maxsulotlarni sifat darajasi o'sishi quyidagi jadvalda keltirilgan.

№	Mahsulot nomi	Sifat tizimiga qo'yilgan talablar (BIQS)				
		Maxsulot soni	Sifatli maxsulot soni	Foizi (%)	Nomuvofiq maxsulot soni	Foizi (%)
1	Radiator	100	98	98	2	2
2	Konditsioner	100	99	99	1	1
3	Venteliyator	100	100	100	0	0

Korxona QSB dan BIQS sifat tizimiga o'tganda radiator va konditsioner ishlab chiqarishda sifatli mahsulotlar soni mos ravishda 1% ga ortdi. Venteliyator ishlab chiqarishda sifatsiz mahsulotlarga yo'l qo'yilmadi. Shuning uchun radiator va konditsionerni foydasini hisoblaydigan bo'lsak, radiatorning narxi 94.51\$ kondisioner narxi 92.42\$ shunday qilib yillik ishlab chiqarish sonini topadigan bo'lsak 400 mingtaga to'g'ri keladi. Bundan ikkovini narxini soddalashtirib 93\$ dan hisoblasak, hamda sifatli mahsulotlarimizning % ni qo'shib hisoblaydigan bo'lsak natija quyidagicha topiladi. 400000-100%

$$X - 1\% \quad X=4000$$

Demak bir yilda 4000 mahsulotimizning sifati yaxshilanyabdi shunday qilib 1ta mahsulotimizning narxini 93\$ deb olsak natijada $4000 \times 93\$ = 372000\$$ foyda qilamiz. So'mda hisoblaydigan bo'lsak taxminan 1milliard 450 million 800 ming so'm foyda qiladi. Bundan ko'rinib turibdiki, korxonalarda BIQS sifat tizimini joriy etilishi korxonani iqtisodiy o'sishini ta'minlaydi. Shu bilan birgalikda nuqsonlar sonini oldini oladi va sarf xarajatlarni kamaytiradi.

Xulosa

					5310900 MSMSM				
					Xulosa	Lit	Massa	Massh	
Uzg	Varoq	Hujjat №	Imzo	Sana		y			
Bajardi		Tursunov B							
Rahbar		Nasirdinova N							
Kaf.mud		Esonova Sh.							
Maslax.						Varoq	Varoqlar		
						And MI Mashinasozlik fakulteti 102-13 guruh MSMSM			
Tasdiq.						70			

Xulosa

General Motorsning ma'qullangan yetkazuvchi maqomini olish talablari, ya'ni 1990 yildan QSB (Quality System Basic) 11 elementli, keyinchalik 2013 yildan QSB+ 13 elementli va 2015 yildan, esa BIQSning 29 elementlardan iborat talablari yillar bo'yicha o'sdi. Mazkur qo'yilgan talablarga muvofiq ravishda O'zbekistondagi avtomobilsozlik sanoat tashkilotlarida yetkazib beruvchilarning sifat menejmenti tizimini takomillashib borishini ko'rishimiz mumkin. Bu esa o'z navbatida mahsulotning sifat ko'rsatkichini ham ortayotganligini bildiradi. BIQS sifat tizimi 5 bosqichdan iborat bo'lib, har bir bosqichga asta-sekin BIQS talablarini bajarish orqali erishishimiz mumkin. Korxona keyingi bosqichga ko'tarilgan sari uning mahsulotlariga bo'lgan talab ortadi. Shuningdek, unga bo'lgan ishonch mustahkamlanadi. Bu esa eksport hajmini kengaytiradi va korxonaning mavqeini oshiradi. Bu esa moshinalarning yangidan-yangi modellarini olib kelishga imkon beradi. Shuning uchun har bir korxona hozirgi kunda BIQS sifat tizimini o'zida tadbqiq qilmoqda. Shu bilan birgalikda, ishlab chiqarish jarayonida yuzaga kelayotgan muammolarni oldi olinmoqda. Misol uchun hodim e'tiborsizlik qilib qo'yilishi kerak bo'lgan detalni o'tkazib yuborsa jarayon to'xtaydi. Bundan ko'rinib turibdiki, keyingi liniyaga nomuvofiq mahsulot o'tmaydi. Hozirgi vaqtga kelib dunyoning turli nuqtalarida BIQS sifat tizimi joriy etilgan bo'lib, BIQS ning turli bosqichlarida o'z mahsulotlarini ishlab chiqarib kelmoqda. Masalan Xitoy mamlakatidagi ko'plab korxonalarda BIQS-4 bosqichi joriy etilgan bo'lib, bu juda yaxshi ko'rsatkich hisoblanadi. Negaki BIQS-5 bosqichiga shu kunga qadar hech bir korxona erisha olmagan. Bu shundan dalolat beradiki BIQS-5 bu oldimizga qo'ygan maqsadimiz, biz doimo unga erishish uchun harakat qilamiz. Men yuqoridagilardan xulosa qilib aytishim mumkinki, BIQS sifat tizimi juda mukammal sifat tizimi bo'lib, bu sifat tizimini nafaqat avtomobilsozlik sohasida balki ishlab chiqarishning barcha sohalarida amalda tadbqiq qilsa bo'ladi. Bu orqali u mahsulotining sifatini yaxshilaydi. Shu bilan birgalikda sarf-xarajatlarini kamaytiradi.

Takliflar

- Hodimlarga ishlab chiqarish madaniyatini o'rgatish;
- Korxonaga nisbatan xodimlar g'ururi va muhabbatini uyg'otish;
- Hodimlarni o'z mutaxassisligi bo'yicha doimiy o'sishini ta'minlash;
- Hodimni jamoa va omma oldida moddiy va ma'naviy rag'batlantirish;
- Hodimlar o'rtasida bir jamoa bo'lib ishlashni tashkillashtirish;
- Muammolarni hodimlar birgalikda muzokaralar orqali oldini olish usullarini aniqlashsinlar;
- Korxonada BIQS tizimini hodimlarga o'qitish paytida ularga mutaxassisligi bo'yicha o'qitish ishlarini olib borish ta'minlash kerak;
- 5S tizimini joriy etish hamda unga qat'iyon amal qilib borish;
- BIQS talablarini hodimlarga to'g'ri tushuntirish ishlarini olib borish;
- Ikki marta ta'mirlangandan keyin boshqa ta'mirlash ishlarini olib bormaslik kerak, chunki ortiqcha ta'mirlash jarayonida detal o'z mustahkamligi va ishonchliligini yo'qotadi;
- Nomuvofiq mahsulotni muvofiq yoki shubhali mahsulotga aralashishiga yo'l qo'ymaslik kerak;
- Har bir hodim o'z ishini standartdan chiqmagan holda bajarsin, shuningdek korxonada doimiy takomillashtirish jarayoniga e'tibor kuchaytirilsin.

Foydalanilgan adabiyotlar

					5310900 MSMSM				
					Foydalanilgan adabiyotlar				
Uzg	Varoq	Hujjat №	Imzo	Sana					
Bajardi		Tursunov B							
Raxbar		Nasirdinova N							
Kaf.mud		Esonova sh							
Maslax.									
Tacduq.									
						Lit	Massa	Massh	
						y			
						Varoq		Varoqlar	
						And MI Mashinasozlik fakulteti 102-13 guruh MSMSM			

Foydalanilgan adabiyotlar

1. Karimov I.A. «O‘zbekistonning o‘z istiqlol va tarakkiyot yo‘li», Toshkent, «O‘zbekiston », 1992y. 40 bet.
2. Abduvaliev A.A., Latipov V.B., Umarov A.S., Alimov M.N., Boyko S.R., Xakimov O.SH., Xvan V.I. Standartlashtirish, metrologiya, sertifikatlashtirish va sifat. O‘quv qo‘llanma. Toshkent, SMSITI, 2008 y. – 267 b.
3. Ismatullaev P.R., Maksudov A.N., Abdullaev A.X., Axmedov B.M., A‘zamov A.A. Metrologiya, standartlashtirish va sertifikatlashtirish. «Uzbekiston» Toshkent-2001y.
4. Ismatullaev P.R., Qodirova SH.A.. Metrologiya asoslari. «Uzbekiston» Toshkent-2012y.
5. ISO 9000 “Sifat menejmenti tizimi. Atama va ta’riflar.”
6. ISO 9001 “Sifat menejmenti tizimi. Talablar”
7. ISO/TS 16949 “Sifat menejmenti tizimi. Avtomobil sanoati uchun.”
8. Mamajonov A. “Sifat Menejmenti tizimi 8 prinsipi “
9. <<Uzavtosanoat>> AK Toshkent shahridagi turin politexnika universiteti Global ishlab chiqarish tizimi Amaliy qo‘llanma toshkent-2011
10. M.M. Toshpo‘latov, Q.A. Sharipov Avtomobilsozlikda mahsulot sifatini boshqarish Toshkent-2013
11. ISO 9000 Quality Systems Handbook
12. Total Quality Management
13. Crosby, Philip B. Quality Is Free. New York: New American Library, 1979.
14. Zimmerman, R. E., L. Steinmann, and V. Schueler. “Designing Customer Surveys that Work,” Quality Progress (October 1996), 22–28.
15. Joseph M. Juran “JURAN'S QUALITY HANDBOOK”
16. <http://www.iso.org> internet sayti
17. www.management.uz
18. www.standart.uz
19. www. Google. com
20. www. wikipedia.com