МИНЕСТЕРСТВО ВЫСШЕГО И СРЕДНЕГО СПЕЦИАЛЬНОГО ОБРАЗОВАНИЯ РЕСПУБЛИКА УЗБЕКИСТАНА

АНДИЖАНСКИЙ МАШИНОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ

МАШИНОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ФАКУЛЬТЕТ

Кафедра «Метрология, стандартизация и менеджмент качество продукцы»

ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА

Дипломный Проект: Порядок проектирование АИЛ текстильных продукции в Андижанской Таможне Бобур ВЭД

Выпольнила: Ф.Собирова

Заведуюшей кафедры: М.Сатторов

Руководитель проекта: Б.Қосимов

Консультанты по другим частям:

Безопасность жизнедеятельности: А.Рахимов

Экологическая часть: А.Эралиев

АНДИЖАН–2018

АНЖДИЖАНСКИЙ МАШИНАСТРОИТНЛЬНИЙ ИНСТИТУТ

Факультет “Машанстроения”

Кафедра “МЕТРОЛОГИИ, СТАНДАРТИЗАЦИИ И МЕНЕЖМЕНТ КАФЕСТВО ПРОДУКЦИИ”

ЗАДАНИЯ

ПО ВЫПОЛНЕНИЮ ДИПЛОМНОГО ПРОЕКА

1. **Тема дипломного проекта:** Порядок проектирование АИЛ текстильных продукции в Андижанской Таможне Бобур ВЭД

Утвержденно приказом института за № 4-к от 12-января 2018 года.

2. Сведения по выполнению диплномого проека:

- Закони постанавления Президента Республики Узбекистан и Постанавления Кабинета Минстров Рсепубликки Узбекистан;
- Основные литературы по тематике;
- Статистические данные по тематике;
- Нормы по безопасности жизни-дятельности;
- Экономические и технические показателей;

3. Данные преведёные в пояснительной записке:

1) Введение. “Мы неуклонно и решительно продолжим государственную молодежную политику. И не только продолжим, но и поднимем ее на еще более высокий уровень в соответствии с требованиями сегодняшнего дня.

2) Основная часть. Документация и функционирования испытательных лабораторий, Порядок проектирование АИЛ по текстильных продукции на Андижанский Таможне Бобур ВЭД

3) Безопасность жизни-деятельности.

Показателями, характеризующими микроклимат, являются:

- температура воздуха;
- относительная влажность воздуха;
- скорость движения воздуха;
- интенсивность теплового излучения.

4) Эканамическая часть . Информатизация бизнеса - процесс постоянного совершенствования не столько самих информационных систем, сколько управления в целом.

5) Заключение и предложения. В ходе выполнения дипломной работы были изучены требования, предъявляемые к испытательной лаборатории, установленные в Правилах 1596 «Аккредитации органов по сертификации

однородной продукции, испытательных (измерительных) лабораторий (центров), органов контроля в области Сертификации» и O’z DSt ISO/IEC 17025: 2007 «Общие требования к компетентности испытательных и калибровочных лабораторий».

6) Список литературы. Мы все вместе построим свободное демократическое и процветающее государство Узбекистан. 2016, С нашим много национальном трудолюбивом народом мы все в месте построим государства Узбекистан. 2017, Постановление Президента Республики Узбекистан о мерах дальнейшему совершенствованию системы аккредитации органов по оценке соответствия.

7) Приложения

4. Список чертежей приведёние дипломном проекте (форматА3 6 листов):

а) Чертежей основной главы (таблица, график и др.):

1-чертеж. Сфера деятельности и обеспечение единство измерений

2- чертеж. Область аккредитации

3- чертеж. Критерии технической оснащенности испытательной лаборатории

б) Чертежей организационой главы (План, структура и др.):

4- чертеж.

5- чертеж.

с) Чертежей Экономической главы таблици:

6- чертеж.

5. Консультанти под диплоному проекту:

№	Части диплоного проекта	Дата начало	Дата окончания	Подпись	Фамилия Консультанта
1	Введение	11.01.2018	31.01.2018		Б.Касимов
2	Основной часть	01.02.2018	28.02.2018		Б.Касимов
3	Безопасность жизни-деятельности	02.04.2018	16.04.2018		А.Рахимов
4	Эканамическая часть	17.04.2018	30.04.2018		А.Эралиев
5	Заключение и предложения	01.05.2018	15.05.2018		Б.Касимов
6	Список литературы	16.05.2018	01.06.2018		Б.Касимов

6. Дата выдачи задании: 11.01.2018 йил

7. Дата сдачи дипломного проекта: 01.06.2018 йил

Руководитель Дипломного проекта: Б.Касимов

Полеченно для выполнения: Ф.Собирова

Зав.кафедры: М.Саттаров

СОДЕРЖАНИЕ

Введение		5
Глава 1	**Документация и функционирования испытательных лабораторий**	8
1.1	Сведение об аккредитующем органе и требование к органу по аккредитации	9
1.2	Сфера деятельности и обеспечение единство измерений	10
1.3	Подготовка документальной базы для аккредитации испытательной лаборатории	12
Глава 2	**Порядок проектирование АИЛ по текстильных продукции на Андижанский Таможне Бобур ВЭД**	13
2.1	Разработка процедуры подготовки испытательной лаборатории	14
2.2	Критерии аккредитации испытательной лаборатории	15
2.3	Критерии аккредитации испытательной лаборатории в отношении компетентности персонала	19
2.4	Критерии аккредитации испытательной лаборатории в отношении системы качества	22
2.5	Документы для аккредитации испытательной лаборатории	24
Безопасность жизнедеятельности		58
Эканамическая часть		65
Заключения		70
Использованные литературы		72

Введение

					5310900 МСМКП			
Изм	Лист	Документ №	Подпись	Дата	Введение	Лит	Масса	Масш.
Выполнил(а)		Собирова Ф				У		
Руко-тель		Касимов Б						
Зав.Каф.		Саттаров М				Лист	Листы	
Консуль.						АндМИ "Маш" фак. гр. 138-14 МСМКП		
Утверж.								

“Мы неуклонно и решительно продолжим государственную молодежную политику. И не только продолжим, но и поднимем ее на еще более высокий уровень в соответствии с требованиями сегодняшнего дня. Мы мобилизуем все силы и возможности нашего государства и общества для того, чтобы наша молодежь обладала самостоятельным мышлением, высоким интеллектуальным и духовным потенциалом, ни в одной сфере не уступала своим сверстникам из других стран, была счастлива и уверена в своем будущем. Для нас всегда будет иметь стратегическое значение задача обеспечения роста нашей экономики устойчивыми темпами.

Прежде всего, мы должны еще больше усилить работу по реформированию и либерализации экономики, ускорить начатое структурное преобразование ее отраслей и сфер. Модернизация отраслей и регионов, повышение их конкурентоспособности, развитие экспортного потенциала всегда будут находиться в центре нашего внимания. Для этого надо еще более активно привлекать во все сферы иностранные инвестиции, передовые технологии, в том числе информационно-коммуникационные. Именно на этой основе мы сможем достичь увеличения до 2030 года объема валового внутреннего продукта более чем в 2 раза.”

Ш.М. Мирзиёев.

Цитируя эти слова нашего Президента Шавката Мирзиёева хочу добавить изучаемое мной дипломный проект насколько значимо и во всех смыслах принесет пользу нашему народу и стране. Что бы было понятно даже простому человеку не имеющий специальность инженера, не имеющий связь в производстве, хочу ознакомить со словом аккредитация, **Аккредитация** (лат. accredo, «доверять») — процедура официального подтверждения соответствия объекта установленным критериям и показателям (стандарту). Наиболее распространена в сфере оказания профессиональных услуг, для оценки качества которых потребитель, как правило, не обладает достаточными компетенциями. А Аккредитация Испытательной Лабораторий (абр. АИЛ) Испытательные лаборатории осуществляют

контроль и испытания различных видов продукции и материалов на соответствие требованиям нормативных документов (стандартов, регламентов, технических условий и пр.). Цель испытаний – обеспечить допуск продукции на рынок и подтвердить возможность ее безопасного использования и применения. Аккредитация испытательной лаборатории позволяет выполнять эти работы на уровне международных стандартов, что обеспечивает признание полученных результатов всеми участниками рынка.

Аккредитация испытательной лаборатории может осуществляться в различных системах аккредитации. Выбор системы зависит от ряда факторов, связанных с деятельностью испытательной лаборатории. В нашей быстро развивающее время иметь АИЛ в регионе не только прибыльно но приносит доход, благополучие и качественный товарооборот, дать соответствующий к международным стандартам как ISO / IEC (ИСО/МЭК) 17025, связи с ISO 9001, и в экспорте и в национальном рынке производить, а в импорте принять качественных текстильных материалов.

Глава I

					5310900 МСМКП			
Изм	Лсит	Документ №	подпись	Дата	Глава I	Лит	Масса	Масш.
Вы-лнил(а)		Собирова Ф				У		
Рук-тель		Касимов Б						
Зав.Каф		Саттаров М				Лист	Листы	
Консуль.						АндМИ “Маш” фак. гр.138-14 МСМКП		
Утверж.								

Глава I Документация и функционирования испытательных лабораторий.

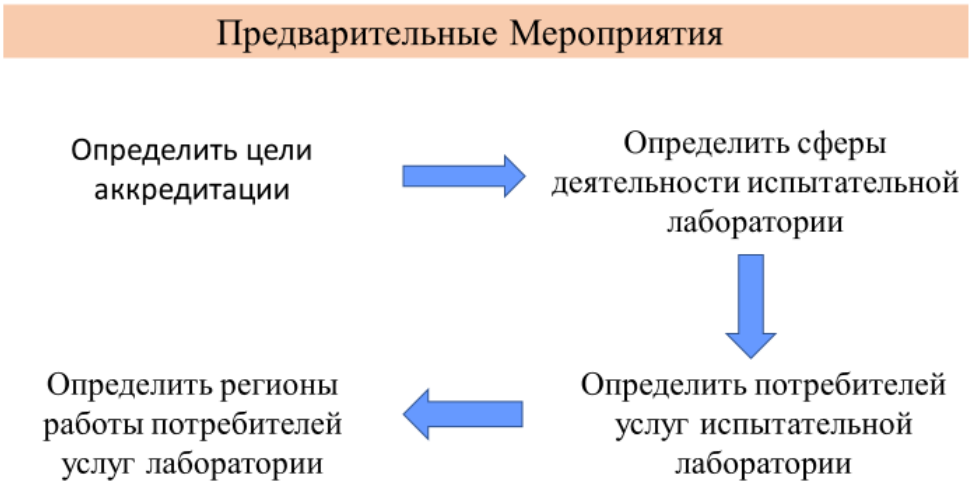
1.1 Сведение об аккредитующем органе и требование к органу по аккредитации.

При аккредитации лабораторий в качестве стандарта, устанавливающего требования, используется международный стандарт ISO/IEC 17025, который доступен на русском языке как ГОСТ ИСО/МЭК 17025-2005. Деятельность органов по аккредитации лабораторий регламентируется международным стандартом ISO/IEC 17011, который доступен на русском языке как ГОСТ ИСО/МЭК 17011-2005. Процедура аккредитации должна проводиться в соответствии со следующими принципами: добровольность (аккредитуют только те лаборатории, которые изъявляют желание подвергнуться процедуре), независимость (органы по аккредитации не должны быть связаны с аккредитуемыми лабораториями общими интересами), компетентность (органы по аккредитации должны быть охвачены системой внешней проверки их компетентности, как правило, со стороны других органов по аккредитации), доступность (аккредитация должна проводиться по правилам, которые являются общедоступными), равноправность (ко всем лабораториям предъявляются одинаковые требования). При положительном исходе процедуры лаборатория получает документ (аттестат аккредитации), который удостоверяет, что лаборатория соответствует требованиям ИСО/МЭК 17025.

Так зачем нам нужна АИЛ при таможне. Если у нас есть ГП Андижанский ЦИС, который проверяет, сличает разных продуктов материалов ? . Дело в том что Андижанская область граничит с Киргизией, это основной коридор логистики включая дорогу А-373, если взглянуть в историю то это один из трех маршрутов Великого Шелкового Пути. Конечно, в ГП Андижанский ЦИС могут испытать и текстиль и разного вида материалов, но в Андижане много производственных фабрик, предприятий, который производит текстильную одежду,их товары тоже в числе

испытательных объектов, и ввозной (импорт) и национальные производственные товары, ожидая свой черед что бы пройти соответствующий испытательных процедур которые отнимают время в ожидании препятствует дополнительному доходу, замедляет экономическое развивание региона, страны.

Прежде, чем приступать к процессу аккредитации испытательной лаборатории, необходимо выполнить ряд предварительных мероприятий. От их результата будут зависеть дальнейшие действия.



1.2 Сфера деятельности и обеспечение единство измерений

К таким мероприятиям относятся:

- ***определение целей аккредитации.*** Необходимо точно определить, ради чего осуществляется аккредитация. Цель аккредитации напрямую связана с областью аккредитации. Аккредитация испытательной лаборатории является затратным мероприятием, поэтому ошибочное определение цели аккредитации может либо неоправданно сузить область аккредитации, либо, наоборот, включить в область аккредитации те сферы деятельности, которые не будут востребованы;
- ***определение сферы деятельности испытательной лаборатории.*** Сферы деятельности испытательной лаборатории могут

быть разными. Включать все сферы деятельности в область аккредитации не всегда бывает целесообразно. Аккредитация испытательной лаборатории должна проводиться по тем видам экономической деятельности, продукция которых будет проверяться в лаборатории и будет соответствовать целям аккредитации. Сфера деятельности может влиять на форму аккредитации. В зависимости от сферы деятельности аккредитация испытательной лаборатории может быть обязательной или добровольной;

- ***определение потребителей услуг лаборатории.*** Состав потребителей услуг испытательной лаборатории оказывает существенное влияние на область аккредитации. Чем шире состав потребителей, тем шире должна быть область аккредитации. Однако включать в этот состав всех возможных потребителей не целесообразно. Потребители могут быть разовыми с минимальной стоимостью заказа. В этом случае содержать открытую область аккредитации по этому направлению будет экономически не выгодно;
- ***определение регионов работы потребителей услуг.*** Регион работы потребителей влияет на выбор системы аккредитации. Если большая часть потребителей работает в ограниченном регионе, то необходимо выбирать систему аккредитации, признаваемую в этом регионе. Если потребители работают в нескольких регионах или на международном уровне, то аккредитация испытательной лаборатории должна проводиться в крупных региональных или международных системах.

После проведения предварительных мероприятий можно переходить к следующему этапу – определение области аккредитации испытательной лаборатории.

1.3 Подготовка документальной базы для аккредитации испытательной лаборатории

Область аккредитации испытательной лаборатории

Область аккредитации испытательной лаборатории определяет виды работ, которые может выполнять лаборатория на основании выданной аккредитации. Для испытательных лабораторий область аккредитации может содержать две группы методов испытаний и контроля: разрушающие и неразрушающие методы. Состав методов зависит от параметров контроля, которые устанавливаются в нормативных документах на конкретный вид продукции или материалов.

Правильное указание области аккредитации является ключевым условием, по которому осуществляется аккредитация испытательной лаборатории. В различных системах аккредитации формулировка области аккредитации может осуществляться по-разному. Тем не менее, порядок определения области аккредитации испытательной лаборатории имеет схожий набор действий.

Область Аккредитации

Глава. II Порядок проектирование АИЛ текстильных продукции на Андижанский Таможне Бобур ВЭД.

2.1 Разработка процедуры подготовки испытательной лаборатории.

- ***определить состав нормативных документов, регламентирующих параметры объектов контроля и испытаний.*** В большинстве случаев, по каждой из групп объектов контроля и испытаний, существуют нормативные документы, определяющие требования к их безопасному применению и использованию. Такие требования содержатся в стандартах, регламентах или нормах. Примерами документов являются технические регламенты, ГОСТы, СНиПы, Директивы ЕЭС, стандарты ISO/IEC и пр. Аккредитация испытательной лаборатории осуществляется с учетом применения таких документов. Они указываются в области аккредитации испытательной лаборатории и должны применяться в ходе осуществления деятельности. Если необходимые нормативные документы не будут указаны в области аккредитации, то лаборатория не сможет проводить испытания на соответствие требованиям этих документов;
- ***определить состав параметров или показателей, которые будет контролировать испытательная лаборатория.*** В нормативных документах может быть установлено большое количество параметров контроля. Для определения области аккредитации необходимо установить какие конкретно параметры, указанные в отдельном нормативном документе, будет контролировать испытательная лаборатория. В область аккредитации могут включаться все параметры или только часть из них;
- ***определить виды контроля и испытаний для каждого из контролируемых параметров.*** Контроль выбранных параметров требует применения своих методов. Существуют ситуации, когда контроль параметра можно осуществлять несколькими методами.

Чтобы точно определить область аккредитации, необходимо выбрать подходящие методы контроля для проведения испытаний объектов и образцов. Выбор необходимых методов контроля и испытаний будет влиять на состав нормативных документов по аккредитации испытательной лаборатории;

- ***определить состав нормативных документов, регламентирующих применение выбранных методов контроля и испытаний.*** Многие методы контроля и испытаний регламентированы в нормативных документах. Они устанавливают единый порядок и правила проведения испытаний и контроля. Аккредитация испытательной лаборатории проводится на соответствие требованиям этих документов. Именно они задают уровень технической компетентности лаборатории.

В каждой системе аккредитации существует свой «набор» элементов, который указывается в области аккредитации испытательной лаборатории. Приведенные выше действия позволяют точно определить область аккредитации. В большинстве случаев, результаты выполнения этих действий документируются и указываются в ходе аккредитации испытательной лаборатории. Они могут быть приведены в заявке на аккредитацию или в аттестате аккредитации.

2.2 Критерии аккредитации испытательной лаборатории

Для того чтобы успешно пройти аккредитацию, испытательная лаборатория должна полностью соответствовать критериям аккредитации в отношении выбранной области аккредитации. Когда осуществляется аккредитация испытательной лаборатории, уполномоченная организация проверяет полное соответствие заявленной области аккредитации установленным критериям. Если критерии будут нарушены, то наиболее вероятно, лаборатория не сможет пройти аккредитацию.

Критерии аккредитации испытательной лаборатории в большинстве систем аккредитации включают в себя три группы: техническая

оснащенность и компетентность лаборатории, компетентность персонала, результативность системы качества. Каждая из этих групп может быть разделена на несколько подгрупп в отношении которых следует провести ряд мероприятий для подготовки к аккредитации испытательной лаборатории.

критерии аккредитации испытательной лаборатории в отношении технической оснащенности

Эта группа критериев может быть разделена на четыре подгруппы. В каждой системе аккредитации они могут детализироваться до уровня более частных критериев.

Критерии технической оснащенности и компетентности лаборатории включают в себя:

1 Помещения лаборатории и окружающая среда.

Аккредитация испытательной лаборатории может проводиться только в том случае, если она располагает необходимыми помещениями для проведения испытаний. Помещения могут находиться в собственности или на праве аренды. Требования к помещениям испытательной лаборатории отличаются от требований к помещениям производственного или бытового назначения. Состав этих требований зависит от методов испытаний, которые установлены в области аккредитации испытательной лаборатории.

В отношении критериев аккредитации испытательной лаборатории, связанных с помещениями, необходимо:

- провести детальный анализ нормативных документов, регламентирующих применение методов контроля и испытаний;
- выявить состав требований к помещениям и окружающей среде, указанных в этих документах, по каждому из методов, заявленных в области аккредитации;
- провести проверку соответствия реально существующих условий требованиям к помещениям и окружающей среде.

Если аккредитация испытательной лаборатории осуществляется в нескольких системах аккредитации (например, Европейской), то требования к помещениям будут отличаться. Для прохождения аккредитации понадобится выполнить требования критериев аккредитации испытательной лаборатории в обеих системах.

Для передвижных лабораторий выполняются аналогичные действия, но только в отношении средств обеспечения необходимых условий окружающей среды.

2 *Испытательное оборудование, средства измерения и стандартные образцы.*

Эта группа критериев является одним из основных элементов аккредитации. Аккредитация испытательной лаборатории по заявленной области аккредитации возможна при наличии необходимого состава испытательного оборудования, средств измерений и стандартных образцов.

В отношении критериев аккредитации испытательной лаборатории, связанных с оборудованием, средствами измерений и стандартными образцами, необходимо:

- определить состав оборудования, средств измерений и стандартных образцов для каждого из методов контроля и испытаний, заявленных в области аккредитации;
- определить метрологическую пригодность испытательного оборудования, средств измерений и стандартных образцов;

- определить соответствие испытательного оборудования, средств измерений и стандартных образцов требованиям по обеспечению единства измерений. Применяемое испытательное оборудование, средства измерений или стандартные образцы должны пройти процедуру «утверждения типа» и иметь разрешение на применение в регионе работы лаборатории.

3 Вспомогательное лабораторное оборудование и материалы.

В этой группе критериев, как правило, нет особых требований. Вспомогательное оборудование и материалы должны быть в достаточном количестве для проведения предполагаемого объема испытаний. Однако здесь есть одно условие – вспомогательное оборудование не должно влиять на процесс испытаний или измерений.

В отношении критериев аккредитации испытательной лаборатории, связанных с вспомогательным оборудованием, необходимо:

- определить виды вспомогательного оборудования, задействованного в каждом из методов испытаний;
- определить влияние вспомогательного оборудования на процесс испытаний и измерений;
- провести анализ нормативных документов, регламентирующих применение методов контроля и испытаний;
- выявить существующие требования нормативных документов к вспомогательному оборудованию.

Если вспомогательное оборудование оказывает влияние на процесс испытаний, и к нему предъявляются какие-либо требования в нормативных документах, то такое оборудование необходимо идентифицировать. В дальнейшем, такое оборудование следует указать в паспорте испытательной лаборатории совместно с испытательным оборудованием, средствами измерений и стандартными образцами.

4 Нормативная документация.

Нормативная документация определяет уровень технической компетентности испытательной лаборатории. В ходе определения области аккредитации указывается состав нормативной документации, которая применяется как для контроля параметров образцов, так и для методов испытаний. На основании этих данных строится вся дальнейшая работа по аккредитации испытательной лаборатории.

В отношении критериев аккредитации испытательной лаборатории, связанных с нормативной документацией, необходимо:

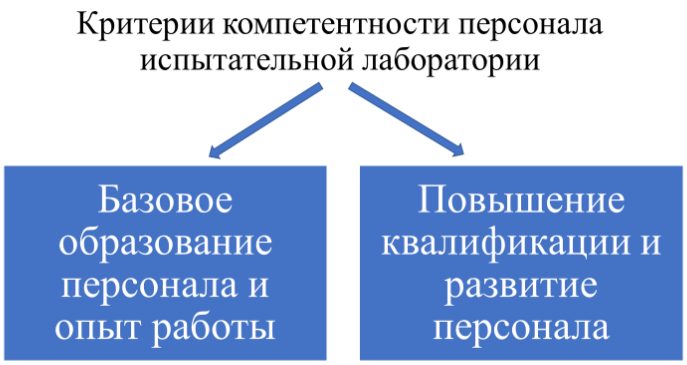
- определить состав нормативной документации;
- определить актуальность нормативной документации;
- обеспечить наличие нормативной документации в местах ее применения.

Вся нормативная документация должна соответствовать той системе, в которой осуществляется аккредитация испытательной лаборатории.

2.3 Критерии аккредитации испытательной лаборатории в отношении компетентности персонала.

Критерии данной группы могут относиться как к основному персоналу, который непосредственно осуществляет испытания или измерения, так и вспомогательному. Детальный состав критериев устанавливается в каждой конкретной системе аккредитации.

В основном, все критерии данной группы могут быть разделены на две подгруппы. Первая из них определяет требования к базовому образованию и подготовке персонала. Вторая относится к повышению квалификации и развитию персонала.



Критерии, связанные с компетентностью персонала, включают в себя:

1 Базовое образование персонала и опыт работы.

Под базовым образованием понимается образование, необходимое для выполнения работ по испытаниям и измерениям в заявленной области аккредитации. Оно включает в себя: знания, связанные с определенной областью деятельности (например, машиностроение, строительство, металлургия и пр.), применение методик испытаний, проведение расчетов, работу с испытательным и измерительным оборудованием, выполнение действий по испытаниям и пр. К базовому образованию может относиться высшее и среднее профессиональное образование, а также дополнительное образование.

Другой составляющей критериев аккредитации испытательной лаборатории в отношении персонала является наличие опыта работы. В большинстве систем аккредитации персонал, непосредственно выполняющий работы по испытаниям и измерениям, должен обладать определенным опытом работы в этой сфере.

В отношении критериев аккредитации испытательной лаборатории, связанных с базовым образованием и опытом персонала, необходимо:

- определить виды профильного образования для заявленной области аккредитации;

- проверить соответствие базового образования персонала лаборатории заявленной области аккредитации;
- определить количественный состав персонала лаборатории для каждой области аккредитации;
- проверить наличие дополнительного образования в области метрологии у персонала лаборатории;
- проверить соответствие опыта работы персонала лаборатории требованиям критериев аккредитации испытательной лаборатории.

В отношении вспомогательного персонала требования по образованию, как правило, предъявляются только в том случае, если персонал участвует в подготовительных процессах испытаний и измерений. Например, осуществляет подготовку оборудования, выполняет технические действия по отбору проб или транспортировке образцов и т.п.

2 Повышение квалификации и развитие персонала.

Наличия только базового образования бывает недостаточно для аккредитации испытательной лаборатории в той или иной системе аккредитации. Часто, в состав критериев аккредитации входит требование о регулярном повышении квалификации. Повышение квалификации может осуществляться как в виде одобренных курсов повышения квалификации, так и в виде самообразования (посещение тематических выставок, конференций и пр. мероприятий). Периодичность мероприятий по повышению квалификации устанавливается в составе критериев конкретной системы аккредитации. Аккредитация испытательной лаборатории может потребовать предоставления документированных сведений о повышении квалификации персонала.

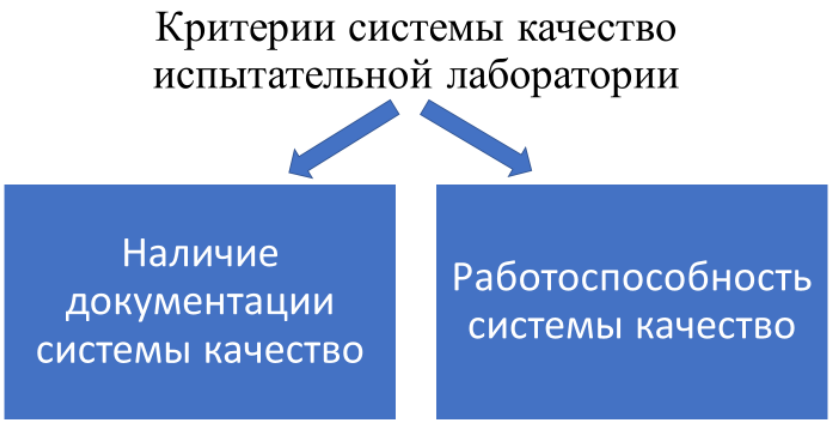
В отношении критериев аккредитации испытательной лаборатории, связанных с повышением квалификации персонала, необходимо:

- определить методы повышения квалификации, требуемые для аккредитации в заявленной области;

- определить состав персонала, обязанного проходить повышение квалификации;
- подготовить документальные свидетельства повышения квалификации персонала.

2.4 Критерии аккредитации испытательной лаборатории в отношении системы качества.

Эта группа критериев является неотъемлемой частью системы оценки испытательной лаборатории. Состав критериев в разных системах аккредитации может незначительно изменяться. В большинстве случаев критерии аккредитации испытательной лаборатории в отношении системы качества базируются на требованиях стандартов ISO 17025 или ISO 9001. Укрупнено, все критерии этой группы могут быть разделены на две подгруппы: критерии наличия документации системы качества и критерии работоспособности системы качества.



Критерии, связанные с системой качества испытательной лаборатории, включают в себя:

1 Критерии наличия документации системы качества.

По этим критериям осуществляется первоначальная оценка соответствия испытательной лаборатории требованиям по аккредитации. На этапе подачи документов от испытательной лаборатории может потребоваться предоставить полный пакет документации по системе

качества. Этот пакет документов включает в себя регламентирующую документацию системы качества.

В отношении критериев аккредитации испытательной лаборатории, связанных с документацией системы качества, необходимо:

- подготовить комплект основных документов системы качества. Этот комплект включает в себя: руководство по качеству, обязательные процедуры, политику и цели в области качества;
- подготовить организационно-распорядительные документы. Они включают в себя: организационную структуру испытательной лаборатории, приказ о внедрении системы качества, приказ о назначении уполномоченного по качеству или менеджера по качеству, приказ о назначении внутренних аудиторов, документы, определяющие права и ответственность персонала (должностные инструкции, матрицы ответственности или приказы о распределении обязанностей и полномочий);
- подготовить комплект специальных процедур системы качества. В комплект специальных процедур, как правило, входят: процедуры обращения с испытательным и измерительным оборудованием, процедуры управления окружающими условиями, процедуры обращения с исследуемыми образцами, процедуры ввода в действие методик измерений и пр.

Документация системы качества должна распространяться на все виды деятельности, а также методы испытаний и контроля, которые указаны в области аккредитации испытательной лаборатории.

2 Критерии работоспособности системы качества.

Эта группа критериев оценивается в ходе выездной проверки. Аккредитация испытательной лаборатории предусматривает обязательный контроль системы качества в действии. Эксперты уполномоченной

организации должны оценить соответствие выполняемых работ требованиям документов системы качества.

В отношении критериев аккредитации испытательной лаборатории, связанных с работоспособностью системы качества, необходимо:

- подготовить данные, подтверждающие работу по основным документам системы качества. К таким данным относятся: регистрация документации, планы работ, записи о контроле выполненных работ, сведения о закупках и привлечении внешних специалистов, протоколы совещаний, формы регистрации обращений заявителей и пр.
- подготовить данные, подтверждающие работу по организационно-распорядительным документам. К таким данным относятся: приказы по личному составу с подписями сотрудников, трудовые договора, подписанные оргштатные документы, планы повышения квалификации персонала и пр.
- подготовить данные, подтверждающие работу по специальным процедурам системы качества. К таким данным относятся: инвентаризационные ведомости оборудования, паспорта средств измерений, графики поверки, журналы регистрации условий проведения испытаний и измерений, система идентификации образцов, результаты расчетов по методикам измерений и пр.

Состав данных, необходимых для подтверждения работоспособности системы качества может быть достаточно большим. Он зависит от масштабов испытательной лаборатории, видов ее деятельности, заявляемой области аккредитации, особенностей работы системы качества в испытательной лаборатории.

2.5 Документы для аккредитации испытательной лаборатории.

Аккредитация испытательной лаборатории осуществляется на основании предоставленных документов. В каждой системе аккредитации установлен свой состав документов, который необходимо подать заявителю для

аккредитации в выбранной системе. В большинстве случаев состав документов для разных систем аккредитации является схожим. Это связано с тем, что аккредитация осуществляется по единым стандартам (например, ISO 17025). Исключение могут составлять отраслевые или корпоративные системы аккредитации.

В общем виде состав документов для аккредитации испытательной лаборатории включает:

- ***заявление на аккредитацию.*** Форма заявления в каждой из систем аккредитации своя, но основной набор данных примерно одинаковый. В этом документе указывается фирменное название заявителя, форма собственности, адрес нахождения испытательной лаборатории, предполагаемая область аккредитации;
- ***документы по технической оснащенности лаборатории.*** В состав этих документов входят перечни или спецификации оборудования лаборатории. Такие сведения могут предоставляться в паспорте испытательной лаборатории. Для проведения аккредитации испытательной лаборатории необходимо указывать состав испытательного и измерительного оборудования, а также состав вспомогательного оборудования, которое влияет на процесс проведения испытаний и измерений. Также, к этим сведениям относятся перечни стандартных образцов. Иногда, для аккредитации испытательной лаборатории требуется предоставить документы, подтверждающие право собственности (или аренды) лаборатории на измерительное и вспомогательное оборудование. В этом случае понадобятся договора (приобретения, аренды или лизинга);
- ***документы по виду и состоянию лабораторных помещений.*** Сведения о помещениях, их назначении и состоянии условий среды могут быть представлены в паспорте лаборатории. В составе этих сведений необходимо указать основные помещения (в которых осуществляются испытания), вспомогательные помещения

(для хранения образцов). Для каждого из помещений необходимо указывать наличие систем обеспечения условий среды (температура, влажность, освещенность и пр.). Кроме того, может потребоваться предоставить документы о праве собственности или аренды;

- ***документы об образовании и квалификации персонала.*** К таким документам относятся дипломы и свидетельства об образовании, резюме, референц-листы, трудовые книжки и т.п. Для аккредитации испытательной лаборатории может понадобиться предоставить такие сведения как по основному персоналу (непосредственно выполняющего испытания), так и по вспомогательному, а также привлекаемому для выполнения отдельных видов работ;

документы системы качества. К этому виду документов относятся руководство по качеству, основные процедуры системы качества, специальные процедуры, документы, подтверждающие работу системы качества, записи по качеству и иные документированные сведения

“УТВЕРЖДАЮ”

Глава Андижанского

Таможенного Управления Бобур

ВЭД

_____О.Б. Чориев

“___” _____ 2018 года

П О Р Я Д О К

Управления документацией

«РАЗРАБОТАНО»
Менеджер по качеству
_____Ф.И.О.
«___»_____ 2018 г.

г. Андижан 2018 г.

ЛИСТ РЕГИСТРАЦИИ ИЗМЕНЕНИЙ

Номер изменения	*Номера листов (страниц)*				*Всего листов (страниц) в документе*	*Наименование и № документа, вводящего изменения*	*Подпись, Ф.И.О. внесшего изменения в данный экземпляр*	*Дата внесения изменения в данный экземпляр*	*Дата введения изменения*
	измененных	*замененных*	*новых*	*аннулированных*					
1	*2*	*3*	*4*	*5*	*6*	*7*	*8*	*9*	*10*

СОДЕРЖАНИЕ

1 Назначение и область применения

2 Нормативные ссылки

3 Термины и определения

4 Порядок управления документацией

5 Хранения документов

6 Приложения:

Приложение ПСК ИЛ-01:2018 -А «Журнал регистрации документов и их рассылка»

1 Назначение и область применения

1.1 Назначение

Настоящая документированная процедура устанавливает требования к разработке, оформлению, идентификации, согласованию, утверждению, регистрации, учету, распространению, внедрению, пересмотру, внесению изменений, отмене, хранению, изъятию из обращения и архивированию документов системы менеджмента качества (СМК), действующие в

испытательной лаборатории (далее по тексту -ИЛ) Андижанское Таможенное Управление Бобур ВЭД, и нормативных документов, поступающих извне (внешние документы).

Данная процедура соответствует выполнению требований Oʻz DSt ISO/IEC 17025-2007 «Общие требования к компетентности испытательных и калибровочных лабораторией» (п. 4.3) и Oʻz DSt ISO 9001:2015 «Системы менеджмента качества. Требования» (п. 7.5).

1.2 Область применения

Данная документированная процедура обязательна к применению в ИЛ. Начальник ИЛ, ответственный по стандартизации ИЛ, также Менеджер по СМК должен соблюдать все требовании и правили при разработке, оформлении документов системы менеджмента качества и управлении ими согласно данной документированной процедуры.

2 Нормативные ссылки

В настоящей процедуре использованы ссылки на следующие нормативные документы:

-Oʻz DSt ISO/IEC 17025-2007 «Общие требования к компетентности испытательных и калибровочных лабораторией»;

-Oʻz DSt ISO 9000:2016 «Система менеджмента качества. Основные положения и словарь»;

-Oʻz DSt ISO 9001:2015 «Система менеджмента качества. Требования».

-ГОСТ 1.5-2001. Межгосударственная система стандартизации. Стандарты межгосударственные, правила и рекомендации по межгосударственной стандартизации. Общие требования к построению, изложению, оформлению, содержанию и обозначению.

3 Термины и определения

В настоящей процедуре применяют следующие термины и определения:

Документ – информация, представленная на соответствующем носителе;

Процедура – установленный способ осуществления деятельности или процесса;

Внутренняя документация ИЛ – документация, разработанная для внедрения и поддержания в рабочем состоянии СМК и утвержденная Руководителем Андижанской Таможенной Управлении Бобур ВЭД (например, политика в области качества, руководство по качеству, процедурные документы системы качества, должностные и рабочие инструкции, инструкции по эксплуатации измерительных и испытательных приборов и т.д.);

Внешняя документация ИЛ – **д**окументация, не разрабатываемая и не утверждаемая в Андижанской Таможенной Управлении Бобур ВЭД (например, законы и постановления Кабинета Министров Республики Узбекистан; нормативные документы на испытываемую продукцию и методы испытаний по номенклатуре области аккредитации; государственные стандарты и руководящие документы НСС Уз и СС Уз, устанавливающие требования к выполнению работ, относящихся к испытаниям продукции, приказы вышестоящей организации, входящие письма и т.д.).

4 Порядок управления документацией

4.1 Управление внешней документацией

В ИЛ имеется документы внешнего происхождения:

-Законы и постановления Кабинета Министров Республики Узбекистан;

-нормативные документы на испытываемую продукцию и методы испытаний по номенклатуре области аккредитации;

-государственные стандарты и руководящие документы НСС Уз и СС Уз, устанавливающие требования к выполнению работ, относящихся к испытаниям продукции, приказы и распоряжении вышестоящей организации, входящие письма и т.д.

Управление внешней документацией производится ответственным по стандартизации ИЛ, который отслеживает издание новых нормативных документов и изменений к ним, организует поступление этих документов в

ИЛ, производит регистрацию в Журнале, форма которого приведена в **Приложение ПСК ИЛ-01:2018 -А**, и оповещает об этом персонал по указанию начальника ИЛ.

Управление внутренней документацией

В ИЛ имеется следующие внутренние документы по СМК:

-Политика в области качества;

-Руководство по качеству;

-процедурные документы системы качества;

-должностные и рабочие инструкции, инструкции по эксплуатации измерительных и испытательных приборов и т.д.

Управление внутренней документацией по системы менеджмента качества несет ответственность Менеджер по СМК. Менеджер всегда анализирует документы, актуализирует и в случае необходимости разрабатывает новые версии документов по СМК согласовавшийся с начальником ИЛ, также ответственным сотрудником по стандартизации ИЛ (с учетом последних изменение в НД).

Испытательная лаборатория имеет свой фонд НД на продукцию. Сотрудники ИЛ имеют право безвозмездно пользоваться этим фондом. Фонд актуализируется ответственным лицом по стандартизации, который назначается приказом Руководителя Андижанской Таможенной Управлении Бобур ВЭД.

Фонд актуализируется один раз в год при выверке фондов стандартов - после получения годового указателя: «Указатель межгосударственных стандартов, действующих на территории Республики Узбекистан (по состоянии «___» _____ 20___г.).

Примечание: *Стандарты, не прошедшие актуализацию, в работе организаций применять не допускается.*

4.3 Идентификация документации СМК

Для обозначения документов СМК используется следующая система идентификации:

ПСК –процедурные документы**, ИЛ –** испытательная лаборатория, **01**-порядковый номер, и год утверждения. Например, **ПСК ИЛ-01:2018**.

В приложениях к документам устанавливаются формы записей по качеству. Приложения обозначаются цифрами и буквами, содержащимися в кодах соответствующего документа. Например, **Приложение ПСК ИЛ-01:2018 -А**. **ПСК** –процедурные документы**,**

ИЛ – испытательная лаборатория,

01- порядковый номер,

2018 **-** год утверждения,

А **-** обозначение приложения.

4.4 Порядок разработки документации

Разработку документации по системы менеджмента качества осуществляет Менеджер по СМК. Менеджер готовить проект документа с учетом мнений всех заинтересованных лиц. Но не отходя от требования соответствующих стандартов. Со всеми согласовывавшийся разработанный проект предоставляет для утверждения Руководителю Андижанской Таможенной Управлении Бобур ВЭД. После утверждения документа в течение 1 рабочего дня регистрируется в журнале. «Журнал регистрации документов и их рассылка» приведено в **Приложение ПСК ИЛ-01:2018 –А**. Документ считается введенным в действие с момента его утверждения директором организации.

4.5 Внесение изменений и пересмотр

Изменения к документам СМК разрабатываются также как основные НД. На каждом экземпляре измененных страниц проставляется номер изменения и дата внесения изменения. Изменения утверждаются Руководителем Андижанской Таможенной Управлении Бобур ВЭД и вводятся в действие.

Страницы документа, в который вносятся изменения, изымаются из действующего экземпляра НД и вместо них под тем же номером помещают страницы с измененным текстом.

Изменения в приложения вносят путем полного их переоформления. Копия об изменениях передаются управлению по аккредитации агентства «Узстандарт».

Вносимые в документы изменения должны рассылаться ответственным по стандартизации всем держателям контролируемых экземпляров.

4.6 Порядок изъятия документов

Недействующие документы, как внешние, так и внутренние, а также их копии, согласно записям, в журналах регистрации документов и их рассылки, подлежат изъятию из всех мест их использования с последующим уничтожением.

В случае, когда устаревший документ должен сохранятся в юридических, информационных или справочных целях, то он должен быть помечен как “**Справочный”.**

Сотрудники ИЛ должны постоянно контролировать наличие и комплектность всех действующих НД и обеспечивать изъятие устаревшей документации под руководством начальника ИЛ.

5 Хранение документов

Контролируемые экземпляры НД хранятся в отведенном для этого месте шкафа у начальника ИЛ. Электронная версия НД хранятся у сотрудников в условиях исключающих их непреднамеренную потерю или порчу.

Условия хранения всей документации должны обеспечивать ее сохранность в течение всего срока их действия согласно процедуре ПСК ИЛ-08:2018 ***«Порядок управления записями».***

Начальник ИЛ хранит оригинальную копию настоящей процедуры наряду с другими процедурами под номером **ПСК ИЛ-01:2018.**

Приложение ПСК ИЛ-01:2018 -А

Журнал

регистрации документов и их рассылка

№ п/п	Наименование документа	Дата ввода в действие	№ экземпляра	Получатель	№ изменения, № экземпляра	Получатель	Дата отмены документа, отметка об изъятии

Перечень процедурных документов -АИЛ

№	Обозначение документа	Наименование нормативного документа
1	Паспорт АИЛ	Паспорт - ИЛ
2	РК ИЛ:2017	Руководство по качеству
3	ПСК ИЛ-01:2017	Порядок управления документацией
4	ПСК ИЛ-02:2017	Порядок проведения анализа заявок
5	ПСК ИЛ-03:2017	Порядок заключения договоров по субподряду
6	ПСК ИЛ-4:2017	Приобретение услуг и вспомогательных материалов
7	ПСК ИЛ-05:2017	Порядок рассмотрения жалобы и апелляции
8	ПСК ИЛ-06:2017	Устранение несоответствий и проведение корректирующих действий
9	ПСК ИЛ-07:2017	Порядок проведения внутреннего аудита
10	ПСК ИЛ-08:2017	Порядок управления записями
11	ПСК ИЛ-09:2017	Порядок управления персоналом
12	ПСК ИЛ-10:2017	Управление измерительным и испытательным оборудованием и прослеживаемость измерений
13	ПСК ИЛ-11:2017	Порядок идентификации, отбора образцов и обращение с образцами
14	ПСК ИЛ-12:2017	Оценка неопределенности измерений
15	ПСК ИЛ-13:2017	Проведения межлабораторных сравнительных испытаний
16	ПСК ИЛ-14:2017	Анализ со стороны руководства
17	ПСК ИЛ-15:2017	Порядок проведения испытаний
18	**Область аккредитация**	Область аккредитация ИЛ

«Утверждаю» Приложение к свидетельству

Начальник центра аккредитации аккредитации

и инспекционного контроля №

_____

_____Ф.И.О. от

_____

«___»_____2018 г.

Область аккредитации

Аккредитованной испытательной лабораторий при Андижанском Таможенном Управлении Бобур ВЭД

170111, г.Андижан, улица А.Юлдашева, 48

Наименование выполняемых работ	**Код ОКП**	**Наименование и диапазона определяемых характеристик (параметров)**	**Обозначение НД на продукцию, содержащую требования или значения определяемых характеристик**	**Обозначение НД на методы испытаний (измерений)**
I Испытание на качество продукции текстильной промышленности.				
Определение качества пряжи и ниток.	814110 901000	Линейная плотность. (tex) Разрывная нагрузка и удлинение. (N, %) Крутка. Влажность (%) Класс пряжи по внешнему виду. Устойчивость окраски. (1-5 балл)	ГОСТ 9092-81 ГОСТ 6904-83 ГОСТ 6309-93 ГОСТ 30226-93 ГОСТ 18621-73	ГОСТ 6611.1-73 ГОСТ 6611.2-73 ГОСТ 6611.3-73 ГОСТ 6611.4-73 ГОСТ 15818-70 ГОСТ 9733.0-83
Определение качества тканей текстильных.	820000 830000	Устойчивость окраски к свету в условиях искусственного освещения (1-8 балл) Устойчивость окраски к стирке (1-5 балл) Устойчивость окраски к дистиллированной воде Устойчивость окраски к поту (1-5 балл) Устойчивость окраски к глажению (1-5 балл)	ГОСТ 28000-88 ГОСТ 29298-92 ГОСТ 29223-91 ГОСТ 24220-80 ГОСТ 11027-80 ГОСТ 11109-90 ГОСТ 5665-77 ГОСТ 20723-2003 ГОСТ 15968-87 ГОСТ 28253-89	ГОСТ 9733.3-83 ГОСТ 9733.4-83 ГОСТ 9733.5-83 ГОСТ 9733.6-83 ГОСТ 9733.7-83 ГОСТ 9733.13-83 ГОСТ 9733.27-83

		Устойчивость окраски к орг.раств. (1-5 балл) Устойчивость окраски к трению (1-5 балл) Линейные размеры и поверхностная плотность (g/m^2) Количества нитей на 10 см. (шт.) Разрывная нагрузка и удлинение при разрыве (N, %). Гигроскопичность (Pa) Стойкость к истиранию (цикл) Величины перекоса (%) Пиллингуемость (шаблон)	ГОСТ 9845-83 ГОСТ 15530-93 ГОСТ 29098-91 ГОСТ 7779-75 ГОСТ 29013-91 ГОСТ 28755-90 ГОСТ 21790-93 ГОСТ 332-91 ГОСТ 7297-90 Oz DSt 1005:2001 и др.дейст. НД	ГОСТ 3811-72 ГОСТ 3812-72 ГОСТ 3813-72 ГОСТ 3816-81 ГОСТ 9913-90 ГОСТ 18976-73 ГОСТ 14067-91 ГОСТ 14326-73
Определение качества трикотажного полотна.	840000	Устойчивость окраски к свету в условиях искусственного освещения. (1-8 балл) Устойчивость окраски к стирке. (1-5 балл) Устойчивость окраски к дистиллированной воде. Устойчивость окраски к поту. (1-5 балл) Устойчивость окраски к глажению (1-5 балл) Устойчивость окраски к морской вод (1-5 балл) Устойчивость к органич. растворит. (1-5 балл) Устойчивость окраски к трению. (1-5 балл) Изменения линейных размеров после мокрых обработок. (%) Поверхностная плотность и влажность (g/m^2 , %) Линейные размеры, перекоса полотна, числа петельных рядов и петельных столбиков (cm, %) Разрывная нагрузка и растяжимость. (N, %) Устойчивость полотна к истиранию (цикл)	ГОСТ 28554-90 ГОСТ 21746-92 ГОСТ 28367-94 ГОСТ 22017-92 ГОСТ 19864-89 ГОСТ 7081-93 и др.дейст.НД	ГОСТ 9733.3-83 ГОСТ 9733.4-83 ГОСТ 9733.5-83 ГОСТ 9733.6-83 ГОСТ 9733.7-83 ГОСТ 9733.9-83 ГОСТ 9733.13-83 ГОСТ 9733.27-83 ГОСТ 17729-93 ГОСТ 8845 -87 ГОСТ 8846-87 ГОСТ 8847-85 ГОСТ 12739-85
Определение качества трикотажных	840000	Устойчивость окраски к свету в условиях искусственного освещения. (1-8балл) Устойчивость окраски к стирке. (1-5 балл) Устойчивость окраски к	ГОСТ 28039-89 ГОСТ 7474-88 ГОСТ 5007 -87 ГОСТ 904-87 ГОСТ 20462-87 ГОСТ 10540-90	ГОСТ 9733.3-83 ГОСТ 9733.4-83 ГОСТ 9733.5-83 ГОСТ 9733.6-83 ГОСТ 9733.7-83

изделий.		дистиллированной воде. Устойчивость окраски к поту. (1-5 балл) Устойчивость окраски к глажению (1-5 балл) Устойчивость окраски к трению. (1-5 балл) Растяжимость шва (N/cm) Плотность и влажность. (g/m^2, %) Линейных размеров, числа петельных рядов и петельных столбиков. (cm) Растяжимость и разрывных хар-к. (%, N) Устойчивости к истиранию (цикл) Явной и скрытой прорубки полотна	ГОСТ 12694-2003 ГОСТ 8541-94 ГОСТ 5274-90 ГОСТ 26085-84 и др. дейст. НД	ГОСТ 9733.13-83 ГОСТ 9733.27-83 ГОСТ 9176-87 ГОСТ 8845 -87 ГОСТ 8846-87 ГОСТ 8847-85 ГОСТ 12739-85 ГОСТ 26006-83

“УТВЕРЖДАЮ”

Глава Андижанского
Таможенного Управления Бобур
ВЭД
_____О.Б. Чориев

“___” _____ 2018 года

П А С П О Р Т Л А Б О Р А Т О Р И И

Андижан - 2018

Форма 1

Наименование, юридический статус и адрес аккредитованный лаборатории.

Аккредитованная испытательная лаборатория при Андижанской Таможенной Управлении Бобур ВЭД, лабораторное испытание текстильной продукции.

Адрес: г.Андижан, улица А.Юлдашева, 48.

Наименование и почтовый адрес организации, в составе которой функционирует аттестованная лаборатория:

Андижанское Таможенное Управление Бобур ВЭД

Адрес: 170111, г.Андижан, улица А.Юлдашева, 48

Фамилия, имя, отчество, должность, телефон руководителя организации.

Глава Андижанского Таможенного Управления Бобур ВЭД

О.Б. Чориев.

Телефон 226-44-42

Фамилия, имя, отчество, должность, телефон заведующего аккредитованной лабораторией.

Заведующий аккредитованной испытательной лабораторией при Андижанской Таможенной Управлении Бобур ВЭД

Собирова Ф.М

Телефон 266-44-96

Дополнительные сведения (заполняются в случае необходимости).

Форма 2

Оснащенность испытательными оборудованиями

№	Наименование определяемых (измеряемых) характеристик (параметров)	Наименование оборудования, тип (марка), заводской, инвентарный номер	Изготовитель (страна, предприятие, фирма)	Основные технические характеристики	Год ввода в эксплуатацию	Дата и номер документа об аттестации или поверке оборудования
1	Определение разрывных характеристики всех видов текстильной продукции	Разрывная машина «Инстрон» №4465	Англия	(0 – 500) kg ± 0,1g	1996	свид.№ 719/06 от 26.05.18 г. до 26.05.19 г.
2	Определение разрывных характеристики и растяжимости пряжи.	Разрывная машина FRAME № 36100	Германия	(0- 100)kg ± 0,01g	2003	свид. № 717/06 от 26.05.18 г. до 26.05.19 г.
4	Определение крутки пряжи.	Электрон круткомер ZERO-ETT	Италия	0-9999 г	2003	свид. № 716/06 от 26.05.18 г. до 26.05.19 г.
5	Определение линейной плотности пряжи.	Мотовило AEN-5M	Италия	0-100 sm ±0,5sm	2003	свид. № 718/06 от 26.05.18 г. до 26.05.19 г.
6	Определение неровнаты пряжи	EVENESS-TESTER-KET-80-III/B	Япония	согласно диаграммы	2004	свид.№ 1855/1 от 26.05.18 г. до 26.05.19 г.
7	Определение ворсистости пряжи	KEISOKKI-LASERSPOT-LST-III	Япония	согласно диаграммы	2004	свид.№ 1853/1 от 26.05.18 г. до 26.05.19 г.
8	Определение водопроницаемости ткани	WR – 1600 E	Япония	0-200 cm погр.0,1mm	1996	свид.№ 1643/1 от 26.05.18 г. до 26.05.19 г.
9	Испытание на устойчивость окраски к сухому трению	XEALINK-ZETASCAN 255A/95/1430	Англия	0-99999 г 1 r/s	1996	свид. № 1647 26.05.18 г. до 26.05.19 г.

11	Определение пилингуемости ткани.	PILING & SNAGGING TESTER ORBITOR	Англия	0- 99999 r 1 r/min	2003	свид. № 1644/1 от 26.05.18 г. до 26.05.19 г.
12	Определение устойчивости окраски ткани.	GYROWASH - 315/24	Англия	0-120 C	1997	свид.№ 917/08 от 26.05.18 г. до 26.05.19 г.
13	Опр-е устойчивости окраски ткани к погодам.	XENOTEST – 150 S	Германия	0-90 ^{0}C	1997	свид.№ 1847/1 от 26.05.18 г. до 26.05.19 г.
14	Определение устойчивости окраски ткани к поту.	COLOUR перспирометр. 20-301191	Англия	0-220 ^{0}C	2003	свид.№ 916/08 от 26.05.18 г. до 26.05.19 г.
15	Определение силы разрыва ткани.	Elm tear Digital Tear Tester K-00912	Англия	0-3 kg погр.0.1g.	2004	свид.№ 1644/1 от 26.05.18г. до 26.05.19г.
17	Определение воздухопроницаемости ткани.	FX 3300	Швейцария	20-2,000 Pa	2004	свид.№ 1642/1 от 26.05.18 г. до 26.05.19 г.
18	Пресс для резки образцов для испытания.	Zwick ZCP 020	Швейцария	20 кN погр.0,1g.	2004	свид.№ 088/06 от 26.05.18г. до 26.05.19г от

Форма 3

Оснащенность средствами измерений (СИ) для испытаний

№	Наименование определяемых (измеряемых) характеристик (параметров) продукции	Наименование СИ, тип (марка), заводской, инвентарный номер	Изготовитель (страна, предприятие, фирма)	Основные технические характеристики (диапазон измерений, погрешность)	Год ввода в эксплуатацию	Дата и номер протокола сертификата поверки СИ, периодичность
4	Определение неровноты по линейной плотности пряжи и нитей	Uster tester	Швецария	(4 ÷ 80) kteks: (4, 8, 25, 50, 100, 200, 400) m/min (0,5 ÷50) min. 1m, +5%, 1m, -5%	2012	свид. № 715/06 от 26.05.18 г. до 26.05.19 г.
5	Определения линейной плотности (толщины) пряжи и нитей	Весы электронные SK-60H Завод. № 840023 Инвен. № 02	Япония	(0,001 ~ 60) ± 0,001 g	2002	№4302 от 26.05.18 г. до 26.05.19 г.
6	Определение кондиционной влажности	Влагомер Drum Type Завод. № 128 Инвен. № 11	Япония	(0 ~ 150) ±1^{0}C	2002	№4304 от 26.05.18 г. до 26.05.19 г.
7	Длина изделий	Изм.линейки, Завод. №101 Инвен. № 01	Япония	(0-300) mm	2002	№4955/1 от 26.05.18 г. до 26.05.19 г.
8	Длина изделий	Линейка металлическая, Завод. № 1448 Инвен. № 43	Киев	0-500 mm. ±0,1	1997	свид. № 1617/1 от 26.05.18 г. до 26.05.19 г.
9	Толщина изделий	Электронный штангенциркуль Завод. № 22328 Инвен. № 63	-	0-150 mm/ 0-6 inches	2009	№4956/1 от 26.05.18 г. до 26.05.19 г.
10	Толщина изделий	Штангенциркуль № Е -018884 Завод. № 81123 Инвен. № 023	Россия	0-250mm ± 0,1 mm.	1981	свид. № 1618/1 от 26.05.18 г. до 26.05.19 г.
11	Толщина изделий	Толщинамер ТР-25 Завод. №		0-25 mm. ± 0,1mm.	1980	свид. № 1615/1 от 26.05.18 г. до 26.05.19 г.

		11123 Инвен. № 56				
12	Влажности воздуха	Электронный психрометр Завод. №1331 Инвен. № 11	Япония	+50^{0}C, -30^{0}C 100 %	2002	№0904059 от 26.05.18 г. до 26.05.19 г.
13	Определение интервала времени	Секундомер механический Завод. №8514 Инвен. № 21	Россия	0 ~ 60' Δ ±1,1'	2012	№504/06 от 26.05.18 г. до 26.05.19 г.
14	Температура	Термометр ртутный №30 ТЛ-2 Завод. № 3228 Инвен. № 33	Россия	(0 ~100) ±1 ^{0}C	2012	№0904058 от 26.05.18 г. до 26.05.19 г.
15	Масса	Весы SKALTEK SBA-61 Завод. № 8663 Инвен. № 77	Англия	0-7200 g. ±0,1g.	1996	№ 2342 от 26.05.18 г. до 26.05.19 г.
16	Масса	METTLER TOLEDO № AB 104-S Завод. № 7452 Инвен. № 26	Швейцария	0-110 г. ± 0,1mg.	2004	свид.№ 2340 от 26.05.18 г. до 26.05.19 г.
17	Масса	LIBROR Завод. № AEG – 220 Инвен. № 84	Япония	0- 220 г. ± 0,1mg	1997	свид. № 2341 от 26.05.18 г. до 26.05.19 г.

Форма 4

Оснащенность стандартными образцами при аналитическом контроле

Назначение применяемых стандартных образцов (градуировка приборов, контроль правильности результатов измерений, аттестация образцов других категорий и др.)	Наименование и номер образца	Аттес-тованные характеристики	Погрешность, установления аттестованных характеристик	Срок годности	Номер свидетельства об аттестации	Кем утвержден, когда
-	-	-	-	-	-	-

Перечень
Нормативной документации, регламентирующей требования к проводимым работам и методы её проведения

Обозначение НД	**Наименование НД**	**Внесение изменений, пересмотр**
1	**2**	**3**
O'z DSt ISO 9000:2009	Системы менеджмента качества. Основные положения и словарь.	Изменений нет
O'z DSt ISO 9001:2009	Системы менеджмента качества. Требования.	Изменений нет
O'z DSt ISO 16549:2004	Волокно хлопковое. Неравномерность текстильной пряжи. Емкостный метод	Изменений нет
ГОСТ 9092-81	Пряжа хлопчатобумажная для трикотажного производства. Технические условия.	1-5-1986
ГОСТ 6904-83	Пряжа суровая крученая для ткацкого производства.	Изменений нет
ГОСТ 6309-93	Нитки швейные хлопчатобумажные и синтетические. Технические условия.	Изменений нет
ГОСТ 22665-83	Нитки швейные из натурального шелка. Технические условия.	Изменений нет
ГОСТ 1674-77	Нитки шелковые крученые. Технические условия	1-6-1986 2-12-1988
ГОСТ 6611.0-1973	Нити текстильные. Правила приемки.	1-9 -1989
ГОСТ 6611.1-1973	Нити текстильные. Метод определения линейной плотности.	Изменений нет
ГОСТ 6611.2-1973	Нити текстильные. Метод определения разрывной нагрузки и разрывного удлинения при разрыве.	Изменений нет
ГОСТ 6611.3-2003	Материалы текстильные. Нити. Методы определения числа кручений, укрутки и направления крутки.	Изменений нет
ГОСТ 6611.4-1973	Нити текстильные. Методы определения влажности.	Изменений нет
ГОСТ 3812-1972	Материалы текстильные. Ткани и штучные изделия текстильные. Методы определения плотности нитей и пучков ворса.	Изменений нет
1	**2**	**3**

ГОСТ 25552-1982	Изделия крученые и плетеные. Методы испытаний.	Изменений нет
ГОСТ 28073-1989	Изделия швейные. Методы определения разрывной нагрузки, удлинения ниточных швов, раздвигаемости нитей ткани в швах.	Изменений нет
ГОСТ 9733.3-83	Материалы текстильные. Метод испытания устойчивости окраски к свету в условиях искусственного освещения (ксеноновая лампа)	Изменение №1 01.07.1988
ГОСТ 9733.4-83	Материалы текстильные. Метод испытания устойчивости окраски к стиркам	Изменение №1 01.03.1988
ГОСТ 9733.6-83	Материалы текстильные. Методы испытаний устойчивости окрасок к "поту"	Изменение №1 01.06.1988
ГОСТ 9733.7-83	Материалы текстильные. Метод испытания устойчивости окраски к глажению	Изменение №1 01.01.1989
ГОСТ 9733.13-83	Материалы текстильные. Метод испытания устойчивости окраски к органическим растворителям	Изменение №1 01.03.1988
ГОСТ 9733.27-83	Материалы текстильные. Метод испытания устойчивости окраски к трению	Изменение №1 01.01.1988
ГОСТ 3811-72	Материалы текстильные. Ткани, нетканые полотна и штучные изделия. Методы определения линейных размеров, линейной и поверхностной плотностей	№1 01.07.1982 №2 01.10.1989
ГОСТ 3812-72	Материалы текстильные. Ткани и штучные изделия. Методы определения плотности нитей и пучков ворса	№1 01.01.1981 №2 01.02.1991
ГОСТ 3816-81	Полотна текстильные. Методы определения гигроскопических и водоотталкивающих свойств	№1 01.01.1985 №2 01.09.1987 №3 01.01.1991

Форма 6

Кадровый состав сотрудников, проводящих работы в области аккредитации лаборатории.

№	Фамилия, имя, Отчество	Должность	Образование	Проводимые виды работ	Дата и номер протокола аттестации, периодичность	Примечание
1.	-	Зав. ИЛ сертификационного центра текстиля «Centexuz»	Высшее, к.т.н. доцент.	Контроль над всеми видами работ, проводимых в испытательном центре.	Протокол №1 от 11.04.2014г. Один раз в 5 лет.	
2.	-	Главный специалист сертификационного центра текстиля «Centexuz»	Высшее, к.т.н. доцент	Контроль за всеми видами работ, проводимых лабораторией, обработка и анализ результатов.	Протокол №1 от 11.04.2014г. Один раз в 5 лет.	
3.	-	Специалист испытательной лаборатории	Высшее (магистр)	Проведение испытаний образцов тканей из различных волокон и трикотажных полотен, шелковой продукции по всем физико-механическим показателям	Протокол №1 от 14.04.2014г. Один раз в 5 лет.	
4	-	Специалист испытательной лаборатории	Высшее (магистр)	Проведение испытаний по определению физико-механических свойств пряжи и нитей		
5	-	Специалист испытательной лаборатории	Высшее (инженер-эконмист)	Прием и выдача образцов. Составление договоров с заказчиками. Оформление счет-фактур на оплату.		

6	-	Специалист испытательной лаборатории	Высшее (инженер-технолог)	Проведение испытаний швейных и трикотажных изделий. Составление протоколов испытаний.		
7	-	Специалист испытательной лаборатории	Высшее (инженер-технолог)	Проведение химических испытаний всей продукции, анализ результатов испытаний с требованиями НД. Составление протоколов испытаний.		

Примечание – в форме 6 кроме сотрудников аккредитованной лаборатории следует указывать сотрудников других подразделений, привлекаемых для участия в работе (об этом делается отметка в графе 7).

Форма 7

Состояние производственных помещений

№	Наименование производственного помещения	Специальное или приспособленное	Площадь, m^2	Температура и влажность, ^0C, %	Освещённость на рабочих местах, lx	Уровень загазованности	Уровень шума, dB	Наличие специального оборудования (вентиляция, защита от помех и др.)	Удобство доставки объектов испытаний	Условия приёмки и хранения образцов
1.	Аналитический зал	Специальное	80	22± ^0C; 65±2 %	300/348	Не опред.	60/60	Кондиционирование воздуха	вручную	По НД
2.	Комната для определения устойчивости окраски к стирке и «поту»	Специальное	18	22± ^0C; 65±2 %	300/348	Не опред.	60/60	Кондиционирование воздуха	вручную	По НД
3.	Комната для определения белизны	Специальное	24	22± ^0C; 65±2 %	300/348	Не опред.	60/60	Кондиционирование воздуха	вручную	По НД
4.	Комната приема и сдачи образцов, оформление протоколов	Приспособленное	24	-	300/300	Не опред.	-	-	вручную	По НД

СПЕЦИФИКАЦИЯ

1 Стол 3000 X 1800

2 Весы: METTLER TOLEDO; LIBROR; SKALTEK SBA-61

3 Определение крутки пряжи и нити электронный круткомер ZERO-ETT

4 Мотовило AEN-5M

5 Определение неровнаты пряжи EVENESS-TESTER-KET-80-III/B

6 Определение ворсистости пряжи KEISOKKI-LASERSPOT-LST-III

7 Определение неровноты по линейной плотности пряжи и нитей

8 Определение воздухопроницаемости ткани FX 3300

9 Определение пилингуемости ткани PILING & SNAGGING TESTER ORBITOR

10 Испытание на устойчивость окраски к сухому трению XEALINK-ZETASCAN 255A/95/1430

11 Разрывная машина «Инстрон», «FRAME»

12 Определение устойчивости окраски ткани к погодам XENOTEST – 150 S

13 Определение водопроницаемости ткани WR – 1600 E

14 Определение устойчивости окраски ткани FX 3300, GYROWASH - 315/24

15 Определение устойчивости окраски ткани к поту COLOUR перспирометр 20-301191

16 Определение пилингуемости ткани. PILING & SNAGGING TESTER ORBITOR

17 Определение силы разрыва ткани Elm tear Digital Tear Tester K-00912

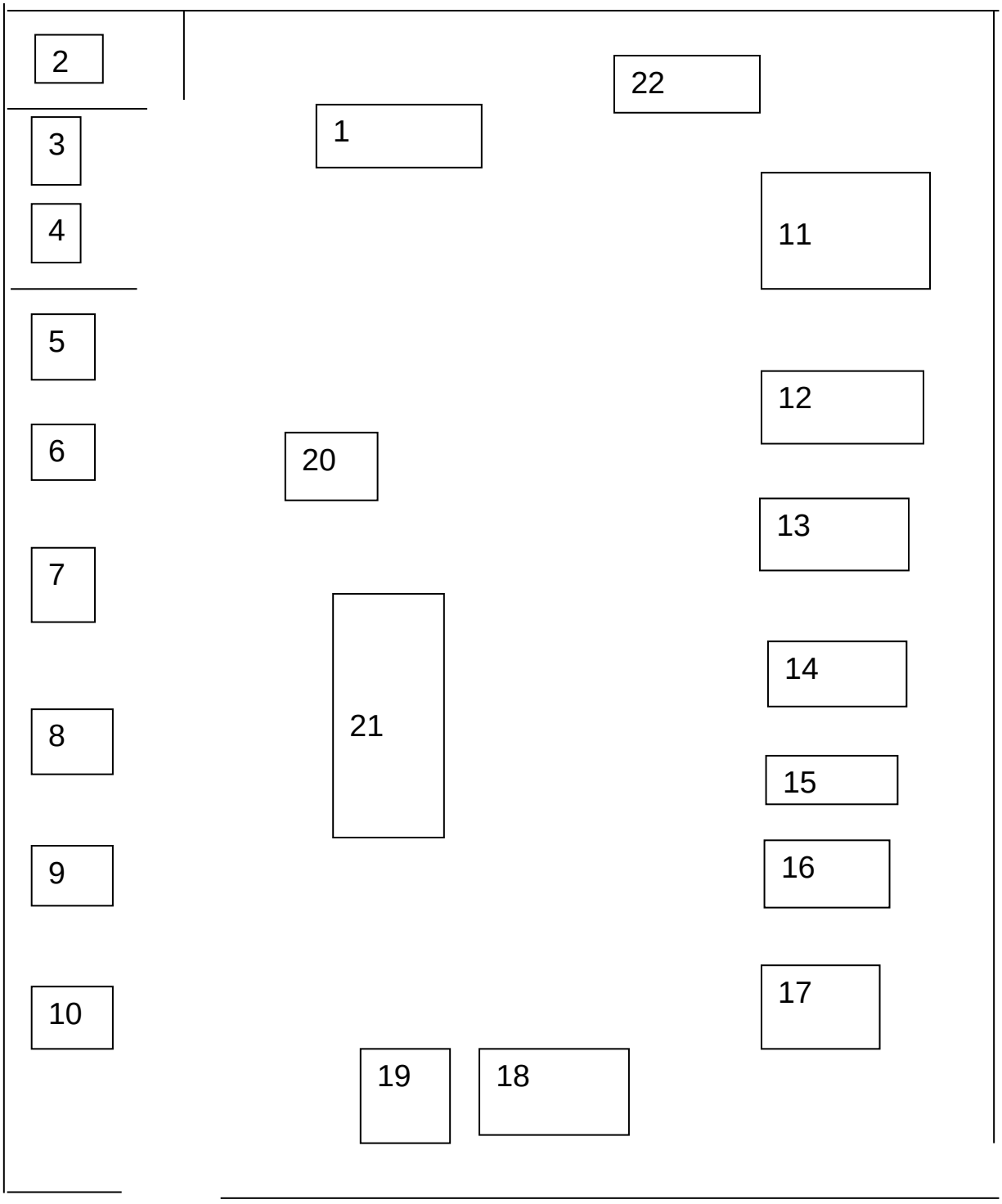
18 Климатическая камера

19 Шкаф для хранения средств измерений (СИ)

20 Рабочий стол

21 Стол для образцов 22 Шкаф для хранения образцов

ИСПИТАТЕЛЬНАЯ ЛАБОРАТОРИЯ



ПЕРЕЧЕНЬ

Журналов по качеству, которые ведутся в АИЛ **Андижанское Таможенное Управление Бобур ВЭД**».

№ пп	Наименование журналов
1	Журнал регистрации документов и их рассылка
2	Журнал регистрации заявок, прием и возврат образцов (проб)
3	Журнал регистрации ИО и СИ (также непригодные ИО и СИ)
4	Журнал регистрации климатических условий
5	Журнал регистрации вспомогательных материалов
6	Журнал регистрации результатов испытаний
7	Журнал учета несоответствий
8	Журнал регистрации учета и контроля за проведением технической учёбы
9	Журнал регистрации жалобы и апелляци
10	Журнал регистрации испытаний субподрядных работ
11	Журнал регистрации сличительных испытаний и анализ
12	Журнал регистрации протоколов испытаний

«УТВЕРЖДАЮ»
Глава Андижанского
Таможенного Управления Бобур ВЭД
_____Ф.И.О.
«__» _____ 2018 г.

ДОЛЖНОСТНАЯ ИНСТРУКЦИЯ

Ведущего специалиста испытательной лаборатории по обеспечению профилактики ИО и СИ, также метрологические поверки

1 Общее положение

1.1 На должность Ведущего специалиста (*далее- **Ведущий специалист ИЛ***), назначается лицо знающее конструкцию испытательного оборудования и средств измерений и имеющее опыт работы с ними,

1.2 Назначение на должность, перемещение и освобождение от должности производится приказом Нач. Управления Андижанской Таможенной Бобур ВЭД

1.3 В своей деятельности ведущий специалист лаборатории руководствуется в установленном порядке, действующим законодательством Республики Узбекистан, на основании Устава, приказами и распоряжениями, методическими указаниями, положением ИЛ.

1.4 Соблюдает права и обязанности, а также несет ответственность, в соответствии с заключенным Трудовым договором, с Правилами внутреннего трудового распорядка Предприятия, Положением ИЛ и настоящей Должностной инструкцией.

2 Должностные обязанности

Ведущий специалист ИЛ обязан:

-обеспечивать правильную эксплуатацию испытательного оборудования и средств измерений, согласно технического описания;

-организовать выполнение работ по совершенствованию рабочих мест, внедрению новейших средств испытаний и измерений;

-проводить сервисное обслуживание оборудование в ИЛ;

-представляет руководству перечень испытательного оборудования и средств измерений, которые не могут быть использованы по тем или иным причинам;

- проводить своевременное изъятие из эксплуатации СИ и ИО, которые не могут быть использованы;

-заблаговременно представляет руководству на рассмотрение перечень СИ и ИО, которые требуют очередную поверку;

- обеспечивать своевременную аттестацию ИО и поверку СИ;

-соблюдать производственную и трудовую дисциплины.

3 Квалификационные требования

Ведущий специалист должен знать:

- руководство по эксплуатации, правила безопасности перевозки, транспортировки и хранения СИ и ИО.

- положения ИЛ, инструкции и другие основополагающие нормативные документы;

-оборудование лаборатории, СИ и правила его эксплуатации;

-правила охраны труда, техники безопасности, производственной санитарии, противопожарной безопасности.

4 Права

Ведущий специалист имеет право:

-на обеспечение нормальных условий для выполнения заданий в установленные сроки;

-вносить инициативные предложения по совершенствованию используемого оборудования и средств измерений ИЛ.

5 Ответственность

Ведущий специалист несет ответственность за:

-своевременное выполнение возложенных на него обязанностей и правильное использование предоставленных ему прав, установленных настоящей Должностной инструкцией;

-осуществление задач, поставленных перед лабораторией;

-полноту, достоверность, своевременность, качество выполняемых работ;

-качественное выполнение планов, указаний начальника ИЛ по вопросам в пределах его компетентности;

-нарушение трудовых обязанностей, которые повлекли, или могли повлечь серьезные нарушения финансовой дисциплины, трудовых прав работников, которые привели или могли привести к производственной аварии, материальному ущербу или длительному простою;

-выполнение всех пунктов, возложенных на него настоящей Должностной инструкцией;

-соблюдение беспристрастности, объективности и конфиденциальности информации.

Ознакомлен
Ведущий специалист ИЛ:
_____ Ф.И.О.
«___» _____2018 г.

Глава II

					5310900 МСМКП			
Изм	Лист	Документ №	Подпись	Дата	Глава II	Лит	Масса	Масш.
Вы-лнил(а)		Собирова Ф				У		
Рук-тель.		Касимов Б						
Зав.Каф		Саттаров М				Лист	Листы	
Консуль.						АндМИ "Маш" фак. гр. 138-14 МСМКП		
Утверж.								

Безопасность жизнедеятельности

					5310900 МСМКП			
						Лит	Масса	Масш.
Изм	Лист	Документ №	Подпись	Дата	Безопасность жизнедеятельности	У		
Вы-лнил(а)		Собирова Ф						
Рук-тель.		Касимов Б						
Зав.Каф		Саттаров М				Лист	Листы	
Консуль.					АндМИ “Маш” фак. гр. 138-14 МСМКП			
Утверж.								

Требования к помещениям и условиям окружающей среды АИЛ.

3.1 Требования к производственным помещениям

3.1.1 Показателями, характеризующими микроклимат, являются:

- температура воздуха;
- относительная влажность воздуха;
- скорость движения воздуха;
- интенсивность теплового излучения.

3.1.2 Оптимальные показатели микроклимата распространяются на всю рабочую зону, допустимые показатели устанавливаются дифференцированно для постоянных и непостоянных рабочих мест. Оптимальные и допустимые показатели температуры, относительной влажности и скорости движения воздуха в рабочей зоне производственных помещений должны соответствовать указанным значениям.

3.1.3 Допустимые величины показателей микроклимата устанавливаются в случаях, когда по технологическим требованиям, техническим и экономическим причинам не обеспечиваются оптимальные нормы.

3.1.4 В кабинах, на пультах и постах управления технологическими процессами, в залах вычислительной техники и других производственных помещениях при выполнении работ операторского типа, связанных с нервно-эмоциональным напряжением, должны соблюдаться оптимальные величины температуры воздуха 22-24°С, его относительной влажности 60-40% и скорости движения (не более 0,1 m/c). Перечень других производственных помещений, в которых должны соблюдаться оптимальные нормы микроклимата, определяется отраслевыми документами, согласованными с органами санитарного надзора в установленном порядке.

3.1.5 При обеспечении оптимальных показателей микроклимата температура внутренних поверхностей конструкций, ограждающих рабочую зону (стен, пола, потолка и др.), или устройств (экранов и т.п.), а также

температура наружных поверхностей технологического оборудования или ограждающих его устройств не должны выходить более чем на 2 °С за пределы оптимальных величин температуры воздуха, установленных в табл. 1 для отдельных категорий работ. При температуре поверхностей ограждающих конструкций ниже или выше оптимальных величин температуры воздуха рабочие места должны быть удалены от них на расстояние не менее 1 м. Температура воздуха в рабочей зоне, измеренная на разной высоте и в различных участках помещений, не должна выходить в течение смены за пределы оптимальных величин, указанных в табл. 1 для отдельных категорий работ.

Нормируемые параметры микроклимата для помещений

Таблица №1

Время года	**Категория работ согласно ГОСТ 12.1-005-88**	**Температура воздуха, град.С**	**Относительная влажность воздуха, %**	**Скорость движения воздуха, м/с**
		оптимальная	**оптимальная**	**оптимальная**
Холодное	Легкая 1-а	22-24	40-60	0,1
	Легкая 1-б	21-23	40-60	0,1
Теплое	Легкая 1-а	23-25	40-60	0,1
	Легкая 1-б	22-24	40-60	0,2

– надлежащие эргономичные характеристики основных элементов рабочего места;

– а также учитывать такие опасные и вредные факторы:

– наличие шума и вибрации;

– мягкое рентгеновское излучение;

– электромагнитное излучение;

– ультрафиолетовое и инфракрасное излучение;

– электростатическое поле между экраном и оператором;

– наличие пыли, озона, окислов азота и аэроионизации.

Уровни ионизации воздуха помещений (в соответствие с СН 2152-80)

Таблица №2

Уровни	Количество ионов в 1 см. куб. воздуха	
	n^+	n^-
Минимально необходимые	400	600
Оптимальные	1500 – 3000	3000 – 5000
Максимально допустимые	50000	50000

3.2 Требование к условиям окружающей среды

3.2.1 Все возрастающие требования к качеству материалов, изделий и конструкций требуют новых, более совершенных эффективных методов контроля. Основным элементом производственного контроля являются лабораторные и производственные испытания, которые осуществляются испытательной лабораторией завода, цеха либо центральной лабораторией треста.

На каждом предприятии по производству текстильной продукции, изделий предусматривается заводская испытательная лаборатория. В обязанность заводской испытательной лаборатории входит проведение текущих испытаний для отдела технического контроля, а также проведение исследований в целях совершенствования технологического процесса и организации производства.

Лаборатория проводит приемочные испытания сырья, материалов и полуфабрикатов, осуществляет пооперационный контроль технологического процесса, а также контролирует качество готовой продукции путем испытания образцов и готовых изделий. Все методы контроля и натурные испытания осуществляются в соответствии с требованиями действующих ГОСТов, технических условий и специальных методических указаний. Особое внимание должно быть уделено тем случаям, когда отбор образцов и испытания проводятся за пределами основного помещения лаборатории. Лаборатория должна контролировать и регистрировать условия окружающей среды в соответствии с техническими требованиями, методиками и

процедурами, или если они влияют на качество результатов. Надлежащее внимание должно уделяться, например, биологической стерильности, пыли, электромагнитным помехам, радиации, влажности, электроснабжению, температуре, уровню шума и вибрации применительно к соответствующей технической деятельности. Испытания должны быть прекращены, если условия окружающей среды подвергают опасности результаты испытаний.

Условия проведения испытаний, включая (но не ограничиваясь этим) источники энергии, освещение и окружающую среду, должны содействовать правильному проведению испытаний. Лаборатория должна обеспечить, чтобы условия окружающей среды не приводили к недостоверным результатам или неблагоприятно сказались на требуемом качестве любого измерения. Соседние участки, на которых проводятся несовместимые работы, должны быть надежно изолированы друг от друга. Должны быть предприняты меры по предотвращению взаимного влияния.

3.2.2 Доступ и использование участков, оказывающих влияние на качество испытаний должны контролироваться. Лаборатория должна установить степень контроля на основе конкретных обстоятельств.

3.2.3Должны быть приняты меры по обеспечению порядка и чистоты в лаборатории. При необходимости, должны быть разработаны специальные процедуры.

3.3 Рабочее место для испытаний, проводимых в испытательных лабораториях

Средство измерений (СИ) или испытательное оборудование (ИО) должно быть установлено на изоляционной опоре толщиной 0,1 m, уложенной поверх плоскости заземления. Настольное средство измерений или испытательное оборудование следует располагать на высоте 0,8 м от плоскости заземления (черт.1).

Плоскость заземления должна представлять собой медный или алюминиевый металлический лист толщиной не менее 0,25 mm. Допускается использовать другие металлические материалы, но при этом толщина листа

должна быть не менее 0,65 mm. Минимальные размеры плоскости заземления должны составлять 1 m x1 m. Фактические размеры зависят от размеров СИ. Плоскость заземления должна выступать за контур СИ с каждой стороны не менее чем на 0,1 m. Плоскость заземления должна быть соединена с защитным заземлением.

СИ или ИО должно быть установлено и подключено к цепям электропитания, ввода-вывода и заземления в соответствии с технической документацией изготовителя. Заземляющие проводники, подключенные к плоскости заземления, должны иметь минимальную индуктивность. Дополнительное заземление не допускается. Расстояние между СИ или ИО и любыми другими проводящими элементами, например, стенами экранированной комнаты, исключая плоскость заземления, должно быть более 0,5 m.

Для подачи НИП используют цепь связи. Цепь связи входит в устройство связи-развязки и должна быть подключена между СИ и цепью развязки или между двумя блоками СИ, если это предусмотрено программой испытаний.

При использовании емкостных клещей связи расстояние между клещами и любыми другими проводящими элементами, исключая плоскость заземления под пластинами клещей, должно быть не менее 0,5 m.

Длина кабелей ввода-вывода и кабелей электропитания между ИТС и цепью связи должна быть не более 1 m. Если СИ или ИО имеет несъемный кабель электропитания длиной более 1 m, излишняя (сверх длины 1 m) часть кабеля должна быть свернута в плоское кольцо диаметром 0,4 m и уложена над плоскостью заземления на высоте 0,1 m. Расстояние между СИ или ИО и цепью связи в этом случае должно составлять 1,0 m.

Организация рабочего места для испытаний СИ или ИО, проводимых в испытательной лаборатории (центре), приведена на черт. 2.

Организация рабочего места для испытаний ТС в испытательной лаборатории

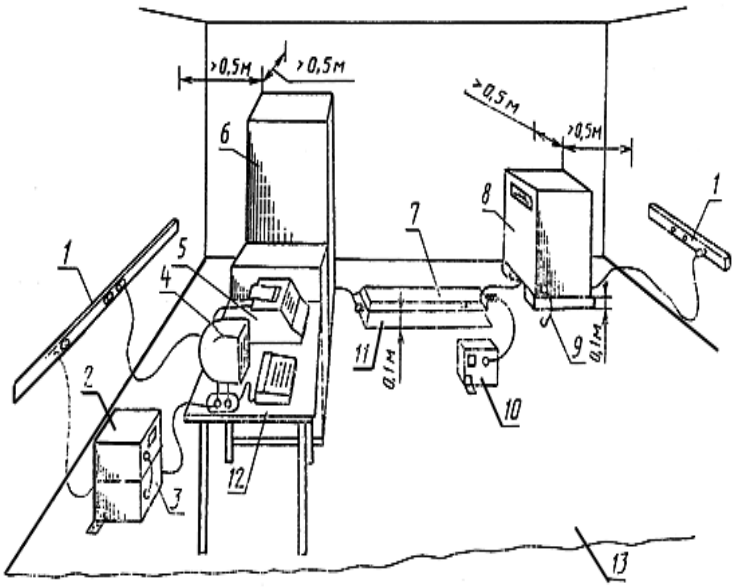


Чертёж №1:

1 - ввод питания;

2 - ИГ;

3 - устройство связи-развязки;

4, 5, - средство измерений (СИ);

6 - испытательное оборудование (ИО);

7 - емкостные клещи связи;

8 - испытательное оборудование (ИО);

9 - заземляющий провод по документации изготовителя;

10 - ИГ;

11 - плоскость заземления;

12 - неметаллический стол;

13 - плоскость заземления.

Экономическая часть

					5310900 МСМКП			
Изм	Лист	Документ №	Подпись	Дата	Экономическая часть	Лит	Масса	Масш.
Вы-лнил(а)		Собирова Ф				У		
Рук-тель.		Касимов Б						
Зав.Каф		Саттаров М				Лист	Листы	
Консуль						АндМИ "Маш" фак. гр. 138-14 МСМКП		
Утверж.								

РАСЧЕТ ЭКОНОМИЧЕСКОЙ ЭФФЕКТИВНОСТИ ОТ ВНЕДРЕНИЯ ПРОЕКТА.

Информатизация бизнеса - процесс постоянного совершенствования не столько самих информационных систем, сколько управления в целом. Поэтому для оценки инвестиций в автоматизацию компании важно знать факторы успеха и факторы риска таких проектов, важно соотносить затраты на информационную систему и получаемые преимущества с точки зрения финансовой и организационной перспектив. Уровень таких знаний обеспечит эффективность вложений в информационные технологии (далее ИТ) и бизнес в целом. Все сказанное целиком относится к области внедрения систем менеджмента качества и работ по проведению аккредитации испытательных лабораторий.

В процессе выполнения дипломного проекта студент должен обоснованно доказать экономическую эффективность своих предложений по совершенствованию существующей системы обработки информации, определить срок окупаемости проекта. Однако единого подхода к расчету показателей эффективности информационных систем в настоящий момент не существует. Поэтому сначала необходимо выбрать одну из существующих методик и произвести расчет на основе фактических данных.Выбор конкретных методов определения эффективности информационных проектов зависит от специфики ситуации. В частности, финансовые расчеты позволяют рассчитать денежные затраты и выгоды, связанные с инвестициями в ИТ, функционированием информационной системы управления. Вместе с тем они игнорируют многие важные нематериальные выгоды и существенные немонетарные затраты, которые сопутствуют информационной и интеллектуальной деятельности.

Применение того или иного метода находится в зависимости от вопросов и задач, которые ставятся при проведении оценки. Кроме того, не стоит ограничиваться анализом эффективности только на стадии выбора и внедрения системы. Большая часть затрат возникает при использовании

технологий, поэтому требуется применять методологию оценки эффективности ИТ на всех этапах жизненного цикла. Только непрерывный контроль и своевременное вмешательство позволяет контролировать риски, связанные с затратными информационными проектами. Те или иные методы оценки эффективности могут быть более или менее адекватными в зависимости от типа системы, отраслевых особенностей и условий, а также уровня менеджмента конкретного предприятия

После расчета показателей экономической эффективности необходимо рассмотреть получаемый эффект по трем направлениям:

1 Технический. Определяется быстродействием выполнения производственных операций, машин, систем.

2 Экономический. Определяется увеличением прибыли от реализации продукции (оказания услуг, выполнений работ), повышением качества управления.

3 Социальный. Определяется степенью удовлетворения населения и влиянием на его жизненный уровень.

К основным направлениям совершенствования управления можно отнести следующие:

- обеспечение оперативности управления;
- повышение достоверности входной и выходной информации;
- увеличение производительности труда управленческого персонала;
- повышение научной обоснованности выходной информации.

Совершенствование производственно-хозяйственной деятельности объекта может выражаться в изменении основных показателей деятельности:

- увеличение прибыли, доходов;
- снижение себестоимости продукции (услуг);
- увеличение производительности труда рабочих;
- рост объемов поставок материальных ценностей и т.п.

К основным аспектам социально-экономической эффективности проекта можно отнести изменения социально-экономического характера относительно работников управления, производственных и вспомогательных работников конкретного объекта, а также улучшение социального обслуживания членов общества. Основными факторами, определяющими социально-экономическую эффективность, являются прогрессивные изменения в характере и содержании труда работников управления и производства:

– увеличение доли интеллектуального труда;
– повышение привлекательности и интереса к работе;
– появление новых целей в работе;
– совершенствование технического, культурного, образовательного уровня работников;
– улучшение социально-психологического климата в коллективе;
– улучшение условий труда.

Таким образом аккредитация испытательных лабораторий в текстильной отрасли связна с определенными экономическими издержками. При этом размер издержек в каждом случае может быть неодинаковым и это зависит от ряда факторов и области аккредитации лаборатории. Тем не менее для приближенных расчетов ожидаемой экономической эффективности проекта воспользуемся следующей формулой.

$$Э = \frac{Р_{пх} \cdot R \cdot K}{О}$$

Где, $Р_{пх}$– полные издержки на аккредитацию, тыс. сум

О– окупаемость проекта, в годах

R –средне отраслевая рентабельность испытательных лабораторий, %

К–коэффициент внедрения.

Прейскурант на 15 мин лабораторной испытании текстильной продукции – 26200 сум

Прейскурант на час 26200 х 4 = 104800 сум.

$$Э = \frac{104800 \times 12 \times 90}{3} = 37728000 \text{ сум.}$$

$$Э = \frac{730000000 \times 26 \times 43}{4} = 204035000000 \text{ сум.}$$

$$Э = \frac{310000 \times 17 \times 50}{5} = 5270000 \text{ USD}$$

Заключение

					5310900 МСМКП			
						Лит	Масса	Масш.
Изм	Лист	Докумнт №	Подпись	Дата	Заключение	У		
Вы-лнил(а)		Собирова Ф						
Рук-тель		Касимов Б						
Зав.Каф		Саттаров М				Лист	Листы	
Консуль.						АндМИ "Маш" фак. гр. 138-14 МСМКП		
Утверж.								

В ходе выполнения дипломной работы были изучены требования, предъявляемые к испытательной лаборатории, установленные в Правилах 1596 «Аккредитации органов по сертификации однородной продукции, испытательных (измерительных) лабораторий (центров), органов контроля в области Сертификации» и O’z DSt ISO/IEC 17025: 2007 «Общие требования к компетентности испытательных и калибровочных лабораторий». По результатам исследования разработана структура, руководство по качеству и паспорт лаборатории с областью аккредитации продукции текстильной и легкой промышленности, а также должностные инструкции на каждого сотрудника аккредитованной лаборатории при вымышленном производстве Андижанской Таможенной Управлении Бобур ВЭД. Комплект документов лаборатории приведены в третьей главе («Оформление документации на примере предприятия Андижанской Таможенной Управлении Бобур ВЭД.

Современные условия развития рынка, а, следовательно, и конкуренция между производителями, ставит перед руководителями предприятий актуальные проблемы повышения спроса на свою продукцию, роста её привлекательности среди потребителя. Позитивный имидж предприятия, гарантия высокого качества производимого товара – сильные преимущества в конкурентной борьбе за потребителя, стабильное положение на рынке, дальнейшее развитие предприятия. Такие преимущества даёт сертификация товара или услуг.

Аккредитация является важнейшим элементом современной системы технического регулирования и создает условия для объективной оценки соответствия продукции или услуг требованиям технических регламентов, стандартов и других документов. В целях совершенствования организации работ в испытательной лаборатории необходимо внедрять высокоэффективное оборудование, которое даёт возможность оперативно и надёжно анализировать результаты испытаний продукции, а также совершенствовать методическую базу исследований.

Использованные литературы

					5310900 МСМКП			
Изм	Лист	Документ №	Подпись	Дата	Использованные литературы	Лит	Масса	Масш.
Вы-лнил(а)		Касимов Б				У		
Рахбар.		Мамажонов А						
Зав.Каф		Саттаров М				Лист	Листы	
Консуль.						АндМИ "Маш" фак. гр. 138-14 МСМКП		
Утверж.								

Использованные литературы

1 Мы все вместе построим свободное демократическое и процветающее государство Узбекистан. 2016

2 С нашим много национальном трудолюбивом народом мы все в месте построим государства Узбекистан. 2017

3 Постановление Президента Республики Узбекистан о мерах дальнейшему совершенствованию системы аккредитации органов по оценке соответствия.

4 Правила аккредитации органов по сертификации однородной продукции, испытательных (измерительных) лабораторий (центров), органов контроля в области сертификации. (Приказом гендиректора агентства "Узстандарт" от 10.05.2006 г. N 157, зарегистрированным МЮ 17.07.2006 г. №1596**).**

5 O’z DSt ISO 9001:2015 Системы менеджмента качества. Требования.

6 O’z DSt ISO 10013:2006 Методические указания по разработке руководства по качеству.

7 O’z DSt ISO/IEC 17025:2007 Общие требования к компетентности испытательных и калибровочных лабораторий.

8 O’z RH 51-054:2003 Система аккредитации Республики Узбекистан. Руководство по качеству испытательной лаборатории. Методические указания при разработке.

9 O’z RH 51-152:2007 Система аккредитации Республики Узбекистан. Руководящие указания по подготовке лаборатории к аккредитации.

10 O′z DSt 5.5:2009 Национальная система сертификации Республики Узбекистан. Основные термины и определения.

11Бельцов, В.М. Оборудование текстильных отделочных предприятий [Текст] / В.М. Бельцов. – Санкт-Петербург, 2001. – 568 с.

12 СанПиН №0292-11 "Санитарные правила и нормы проектирования, строительства и эксплуатации лечебно-профилактических учреждений"

13 ГОСТ 12.0.004-90 Система стандартов безопасности труда. Организация обучения безопасности труда. Общие положения.

14 ГОСТ 12.1.005-88 Система стандартов безопасности труда. Общие санитарно-гигиенические требования к воздуху рабочей зоны.

15 ГОСТ 12.2.007.3-75 Система стандартов безопасности труда. Электротехнические устройства на напряжение свыше 1000 В. Требования безопасности.

16 Система стандартов безопасности труда. Испытания и измерения электрические. Общие требования безопасности.

Информационные источники:

1. **www.uzstandart.uz**
2. **www.lex.uz**
3. **www.ziyonet.uz**
4. **www.gov.uz**
5. **http://www.gosthelp.ru**
6. **http://www.gosthelp.ru/gost/gost39756.html**
7. **http://www.gosthelp.ru/gost/gost41086.html**
8. **www.minzdrav.uz**
9. **http://law.rufox.ru/print/9/25934.htm**
10. **www.old.customs.uz**