

AZƏRBAYCAN RESPUBLİKASI TƏHSİL NAZİRLİYİ
AZƏRBAYCAN DÖVLƏT İQTİSAD UNİVERSİTETİ
MAGİSTRATURA MƏRKƏZİ

Əlyazma hüququnda

Cəfərli Anar Hüseyn

“SUMQAYIT TEKSTİL PARKINDA İSTEHSAL OLUNAN PARÇALARIN
YEKUN BƏZƏK ƏMƏLİYYATLARININ STANDARTLARA
UYĞUNLUĞUNUN TƏDQIQI”

MAGİSTR DISSERTASIYASI

Ixtisasın şifri və adı: 060647 - “Metrologiya, standartlaşdırma və
sertifikasiya mühəndisliyi”

Ixtisaslaşma: “Standartlaşdırma və sertifikatlaşdırma”

Elmi rəhbər:

prof. Nuriyev M.N.

Magistr proqramının rəhbəri:

dos. Seydəliyev İ.M.

“Standartlaşdırma və sertifikatlaşdırma”

kafedrasının müdiri

prof. Aslanov Z.Y.

MÜNDƏRICƏT

	Səh.
GİRİŞ	3
FƏSİL I. PARÇANIN TOXUCU DƏZGAHINDA	
ƏMƏLƏ GƏLMƏSİ	5
1.1. Parça haqqında ilkin məlumatlar.....	5
1.2. Parçanın toxunma üsulları.....	8
Fəsil II. İSTEHSAL OLUNAN PARÇALARIN YEKUN BƏZƏK	
ƏMƏLIYYATLARI	20
2.1. Boyaq-bəzək əməliyyatlarının ardıcılığı.....	20
2.2.Parçanın ütqlməsi və şlixtinin yuyulması	21
2.3.Parçanın ağardılması əməliyyatı	23
2.4.Parçanın düz boyama üsulu ilə boyanması.....	25
2.5.Boyanmış parçanın yuyulması əməliyyatı	26
2.6. Boyanmış parçanın qurudulması və son enin verilməsi.....	27
2.7. Boyanmış parçanın ütülənməsi əməliyyatı.....	28
2.8.Hazır parçaya naxışın vurulması əməliyyatı.....	29
2.9.Boyaq fabrikində keyfiyyətə nəzarət və qatlama şöbəsi.....	32
Fəsil III. UYĞUNLUĞUN TƏSDIQLƏNMƏSİNİN AKTUAL	
PROBLEMLƏRİ	34
3.1. Uyğunluğun təsdiqlənməsinin prinsipləri.....	35
3.2. Sertifikatlaşdırmanın normativ – texniki bazası.....	38
3.3. Məhsulun keyfiyyətinin yüksəldilməsində sertifikatlaşdırmanın rolu.....	43
IV. UYĞUNLUĞUN DEKLARASIYASI	
4.1. Məhsulun məcburi tələblərə uyğunluğu.....	47
4.2. Deklarasiya uyğunluğunun aparılma qaydaları.....	48
4.3. Könüllü standartlaşdırma.....	51
4.4. Uyğunluq nişanı.....	55

	5
4.5. Sertifikatlaşdırmanın aparılma sxemləri.....	57
Fəsil V. LAYIHƏNİN EKOLOJİLYİNİN VƏ TƏHLÜKƏSİZLYİNİN	
TƏMİN EDİLMƏSİ.....	62
5.1. Əməyin mühafizəsi üzrə işin əsas istiqamətləri.....	63
5.2. Müəssisədə aparılan təhlükəsizlik və sanitariya tədbirləri.....	64
5.3. Kompüter və avadanlıqlarda işlənmə zamanı aparılan təhlükəsizlik tələbləri.....	67
NƏTİCƏ.....	71
ƏDƏBİYYAT.....	72
SUMMARY	75
PEZİOME	76

GİRİŞ

Tekstil və yüngül sənaye məlumatları o vacib məhsullar qrupuna aid edilir ki, ixtiyari vaxtda və ixtiyari cəmiyyətdə insanın ona tələbatını ödəyir. Bu məmulatların keyfiyyəti və istismar xassələri əhəmiyyətli dərəcədə həm məişət, həm də insanın həyatda emosional vəziyyətini təyin edir.

Hal-hazırda isə tekstil materiallarına, onların ənənəvi təyinatına yeni tələblər əlavə edilir. Buna tekstil materiallarından istifadə olunması zamanı insana komfort vəziyyətinin yaratmasını göstərməsi olar.

Son iyirmi ildə tekstil sənayesinə bir neçə yeni prinsipial texnoloji həllərin tətbiqi ilə rastlaşmaq çətin deyildir. Buna baxmayaraq tədqiqatçı alimlər və texnoloqlar hal-hazırda da köhnə texnologiyaların təkmilləşdirilməsi və yenisinin yaradılması üzərində çalışırlar.

Tekstil sənayesində yüksək keyfiyyətli malların çeşidlərinin artırılmasını (genişləndirilməsini) nəzərdən keçirir. Hər şeydən əvvəl müxtəlif növ təbii mənşəli parçaların istehsalından başlanılması nəzərdə tutulmuşdur. Bunlardan daha çox tələb olunan yun, pambıq və ipək parçaları göstərmək olar. Daha əhəmiyyətli onların keyfiyyətinə və mal görünüşünə diqqət artırılır. Bu məqsədlə yeni ekoloji texnoloji proseslərin həyata keçirilməsi planlaşdırılır.

Parçaların tamamlama əməliyyatının bəzi hissələrində istifadə olunan qida məhsullarının digər məhsullarla əvəz olunması üzrə böyük işlər görülür. Bu zaman daha çox təbiətdəki resurslarından istifadə olunması üçün yeni-yeni texnologiyalar işlənib hazırlanır.

Hal-hazırda yüksək keyfiyyət göstəriciləri parçaların istehsal olunmasına böyük diqqət verilir. Bu məqsədlə qənaətcil və ekoloji texnologiyalar işlənir. Bundan başqa baha əmələ gələn yeyinti məhsullarından istifadəni, çox tapılan və nisbətən ucuz təbii məhsullarla əvəz olunması bu günün qarşıda duran əsas məsələlərdən biridir.

Beləliklə, Azərbaycan Respublikasının tekstil və yüngül sənaye müəssisələrində istehsal olunan parçaların keyfiyyət, onun xüsusilə də boyaq-

bəzək əməliyyatlarının standart tələblərə uyğunluğuna və qiymətləndirilməsinə istiqamətləndirilmiş tədqiqat işi xüsusi aktualıq kəsb edir.

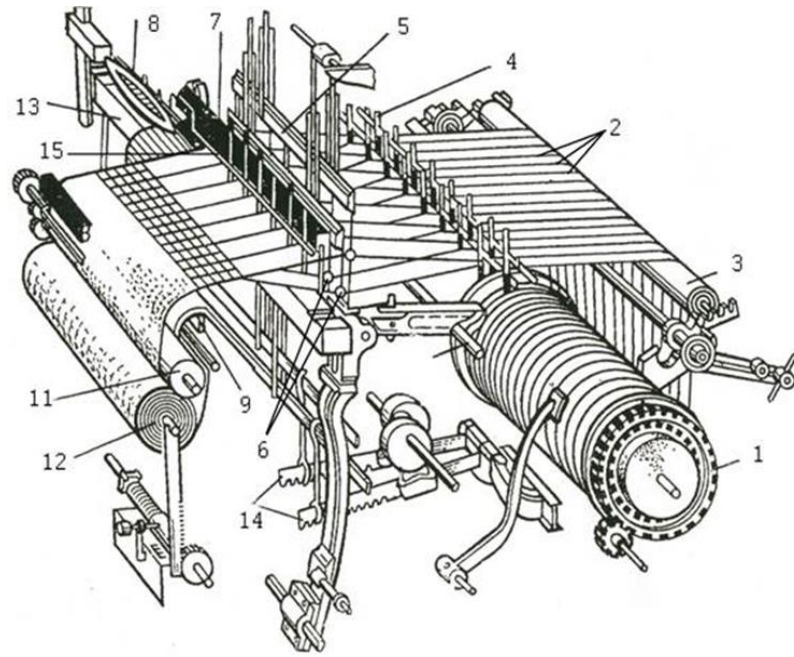
FƏSİL I. PARÇANIN TOXUCU DƏZGAHINDA ƏMƏLƏ GƏLMƏSİ

1.1. Parça haqqında ilkin məlumatlar

Toxucu dəzğahın təyinatı əriş və arğac saplardan toxuma yolu ilə parça almaqdır. Bu, dəzğahın işçi orqanlarının və müxtəlif mexanizmlərinin uzlaşdırılmış hərəkəti nəticəsində əldə edilir. Əriş sapları, 1 toxucu tirindən açılaraq 3 istiqamətləndiridən keçir və üfüqi və ya maili vəziyyət alır. Sonra onlar 4 lamell dəliyindən və qalev darağının gözlərindən keçir (şəkil 1a,b).

Bundan sonra saplar 7 metal daraq lövhəsinin aralarından keçir, 15 batana bərkidilir. Daraqlar onların qalevlərinə işlənmiş əriş sapları ilə qalxır və enir. əriş sapları daraqların bir gözündən keçəndə onun qaldırılması zamanı qalxır, digər daraq isə enir. Yuxarı və aşağı saplar arasında boşluq yaranır və onu ağız adlandırırlar. Ona batanın geri çəkilməsi zamanı arğac sapını ağızda saxlayan 8 məkik atılır. Bundan sonra daraqlar öz vəziyyətini dəyişir, növbəti arğac sapının qoyulması üçün ağız yaranır. Əvvəlcədən salınmış arğac sapı 7 berdo parçanın kənarına yaxınlaşır. Sonra proses yenidən təkrar olunur və batanın hərəkətinin yeni dövrü parçanın yeni elementini yaradır. Alınan parça sinəyə 9 istiqaməti əyir, 10 valyan və 11 istiqamətləndirici mütəkkə 12 yük diyircəyinə bükülür. Daraqların yerdəyişmə növbələşmə qaydası sapda müxtəlif hörməli parçanın hazırlanmasına xidmət edir. Darağın uzunluq vahidinə düşən dişlərin sayı və dişlərin aralarından keçən desiklərin sayı ərişdə parçanın sıxlığını, 1 arğaca düşən sapların miqdarı parçanın yerdəyişməsi (ötürülməsi) zamanı ağacda parçanın qalınlığı ilə təyin edilir [1,2,3,8,10,18-19, 39].

Toxuculuq prosesində müəyyən lif tərkib və quruluşuna malik olan parça yaradılır. Toxuculuq hörmələrinin növlərindən asılı olaraq ağız yaradan mexanizmlər 3 növə bölünür: ekssentrik, qalxan daraqlı və jakkard tipli . Çox da böyük olmayan rapportdan sadə hörməli parçaların istehsalı zamanı ekssentrik ağızyaradan mexanizmlərdən (2-10- a qədər) istifadə olunur. Daha mürəkkəb kiçik naxışlarla hörməli parçaların istehsalı zamanı qalxan daraqlı barabanlardan



a)

1-toxucu navoy; 2-əriş sapları; 3- istiqamətləndirici; 5-lamellər; 6 – remizin gözlükləri; 7 – daraq; 8 – məkik; 9 – sinə; 10 – istiqamətləndirici val; 11 – valyan; 12 – mal diyircəyi; 13 – batanın altındakı val; 14 – batanın tənzimləyiciləri; 15 – batan.



b)

Şəkil 1. Pikanol toxucu dəzgahı

(36 – ya qədər), daha irinaxışlı parçaların toxunulması üçün isə jakkard maşınlar (hər bir əsas sapın idarə olunması ayrı – ayrılıqda həyata keçirilir (istifadə olunur). Toxuculuq dəzğahında hazırlanan oradan çıxarılan parçalar kobud və ya cod parça adlanır. Onlar eybəcər xarici görünüşə malik olur, suyu pis keçirir, tərkibində müxtəlif qatışıqlar var və emal tələb edir. Cod parçalar paltarların hazırlanması üçün yararlı deyildir [1,2,3,8,10,18-19,39].

Emal dedikdə, parçanın fiziki – kimyəvi və mexaniki proseslərdən keçərək cod parçadan hazır parça alınması nəticəsi nərzərdə tutulur [39].

Liflərin tərkibindən, materialın növündən asılı olaraq emal prosesinin təyinatı müxtəlif ola bilər, ancaq texnoloji prosesin ümumi sxemi əslində eynidir və 4 mərhələdən ibarətdir:

- parçaların rənglənməyə və möhür basmaya hazırlanması (çapı);
- rəngləmə;
- möhür basma (çap);
- yekun işlənmələr.

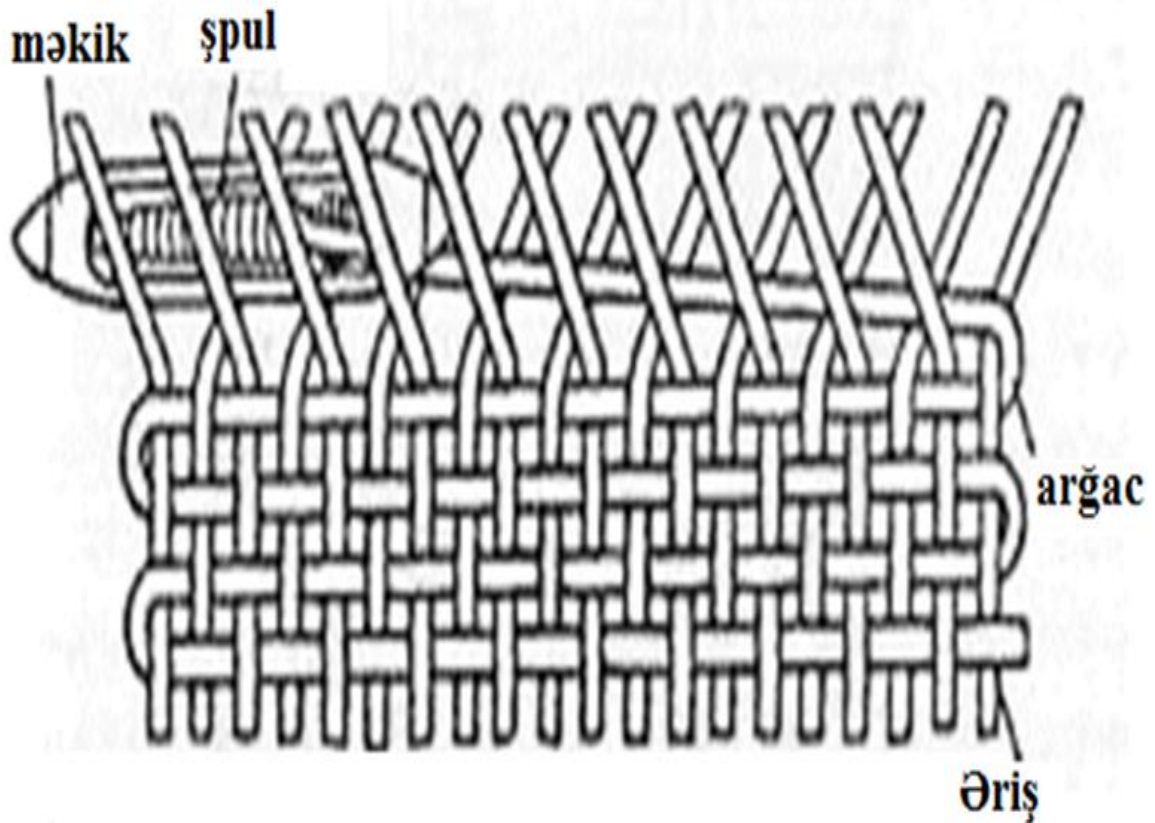
Parça – uzununa (ərişlər) və eninə (arğac) sapların toxuculuq prosesində qarşılıqlı hörülməsindən alınan (toxunma mallardır) toxuculuq materialıdır. Əvvəl əsasın sapını və arğacı hazırlayırlar. Parça toxuculuq dəzğahında istehsal olunur (şəkil 2).

Parçanın istehlak xüsusiyyətləri təkcə xammalın tərkibindən deyil, həm də hörülməsindən asılıdır.

Hörülmə-əriş sapın arğac sapı ilə qarşılıqlı surətdə bir – birini örtqaydasıdır. Sadə hörülmələrin qrafiki təsviri [39].

Ərişin arğacla çarpazlaşdığı yerlər bağlanma yerləri adlanır. Parçanın xüsusiyyətinə uzunluq və irəliləyişin bağlanması təsir göstərir. Hər bir cərgədə əriş və arğac bağlanmaları elə yerləşdirilmişdir ki, müəyyən saydan sonra sapların və onların yerləşmə qaydası təkrar olunur. Belə təkrarlanan hörülmə şəkli hörülmənin rapportu adlanır [1,2,3,8,10,18-19,39].

Toxunmanı 4 sinfə bölürlər: sadə (əsas), kiçik naxışlı, iri naxışlı (jakkard) və



Şəkil 2. Əriş və arğac saplarının toxunması

1.2. Parçanın toxunma üsulları

mürəkkəb.

Sadə (əsas) – kətan, sarja və atlas (sətin) toxunmalarıdır. Kətan toxunma - ən sadə və geniş yayılmış üzü astarı ilə eyni olan, fərqlənməyəndir. Kətan toxunma ilə alt paltar, paltarlar və digər parça növləri istehsal olunur.

Sarja toxunması isə diaqonal zolaqların aşağıdan yuxarıya, sağa doğru gəlməsi ilə xarakterizə olunur. Sarja toxunmalı parçalar daha sıx və dartınan olur. Bu cür toxunmadan paltarların, kostyumların və altlıq parçalarının istehsalında istifadə olunur (şəkil 3) [1,2,3,8,10,18-19,39].

Atlas (sətin) toxunma parçaya hamar və parlaq səth, sürtünməyə dözümlü görkəm verir. Üz bəzəyi əriş sapları (atlas) və ya arğac (sətin toxunma) ilə yerinə yetirilə bilər (şəkil 4) [1,2,3,8,10,18-19,39].

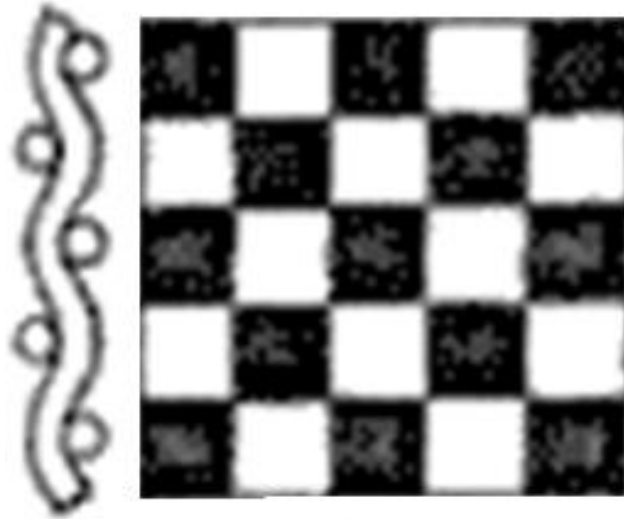
Xırdanaxışlı toxunma - ən müxtəlif və sadə toxunmaların görünüş dəyişməsi yolu ilə (reps, buynuzvari, sınıq sarja, diaqonallı və s.) və ya sadə elementlərin



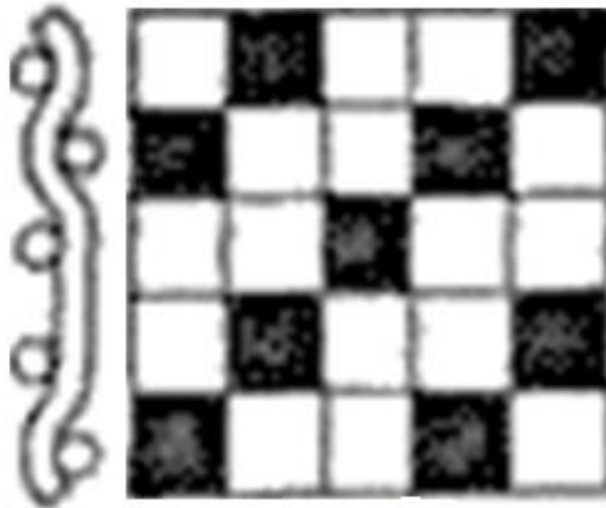
1



2



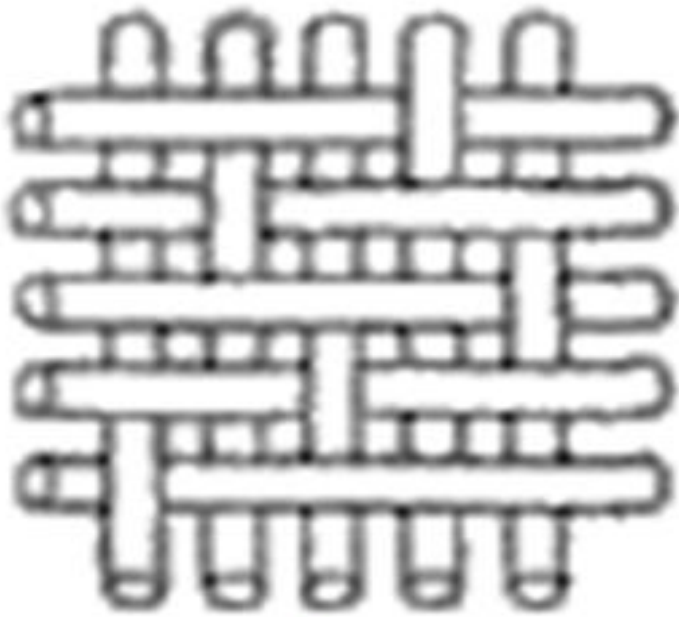
R-2



R-3



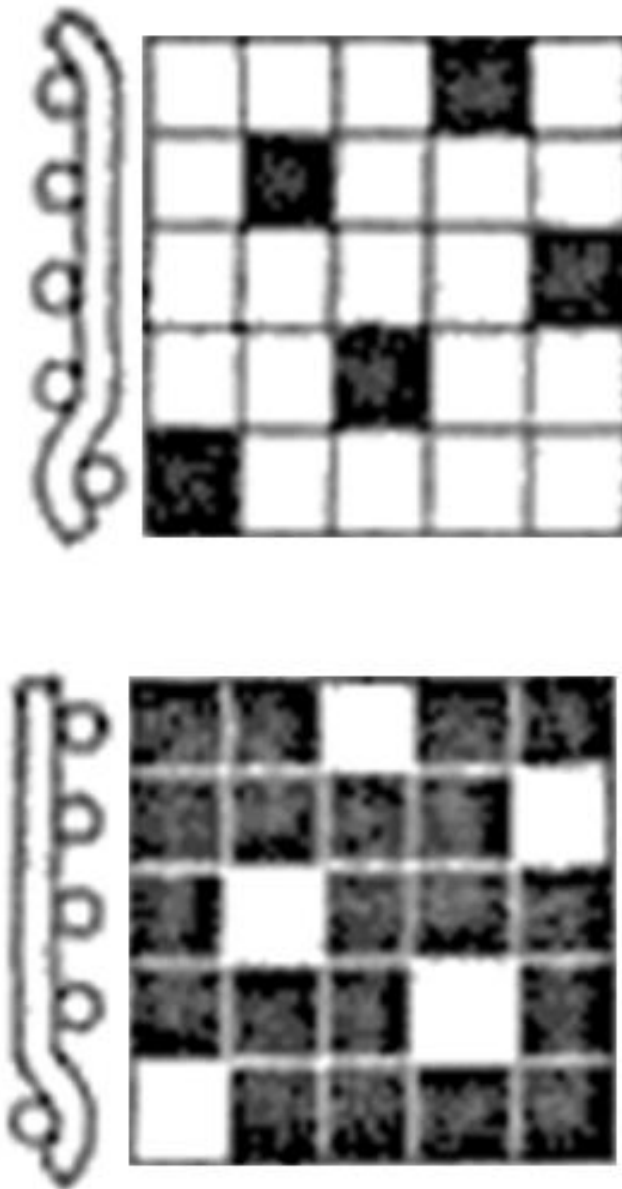
Şəkil 3. Parçanın toxunma sxemi: 1 – polotno; 2 – sarja.



1



2



Şəkil 4. Parçanın toxunma sxemi: 1 – sətir; 2 – atlas.

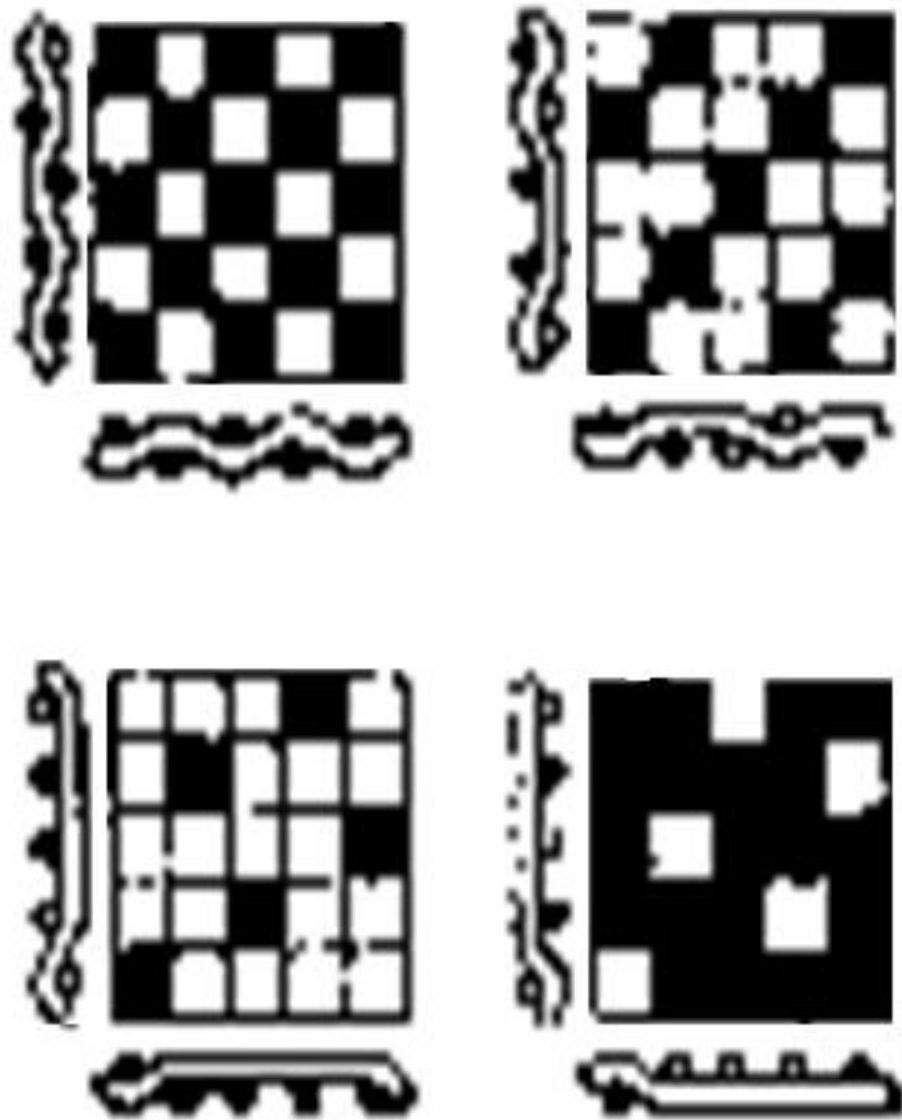
kombinasiyası və ya görünüşünün dəyişdirilməsi yolu ilə yaradılır [39].

İrinaxışlı toxunmalar (jakkard) böyük rəportları və çoxsaylı parça şəkilləri ilə əsasən onun estetik xüsusiyyətinə təsir edir. Bu cür toxunmalar ilə mebel – dekorativ və paltar parçaları istehsal olunur [39].

Mürəkkəb toxunmalar üç və ya dörd sap sisteminin, məsələn, 2 sistem əriş və bir və ya iki sistem arğac (birinci halda parçanın bir yarımlıq, ikinci halda ikiqatlı toxunması) olması ilə xarakterizə olunur. Bu üsulla drap, xovlu və tüklü parçaları istehsal edirlər.

Toxuculuq dəzgahlarında uzununa əriş saplarının eninə arğac sapları ilə toxunması nəticəsində parça alınır. Toxuculuq toxunmalarını təyin edən əriş və arğac saplarının qarşılıqlı yerləşmə qaydasına görə 4 sinfə ayırırlar: sadə, mürəkkəb, xırdanaxışlı və irinaxışlı (jakkardlar). Sadə toxunmalar hamar səthi və naxışsızlığı ilə fərqlənir. Kətan toxunmalar tərs və düz tərəflərinin eyni olması ilə səciyyələnir (şəkil 5) [1,2,3,8,10,18-19, 39].





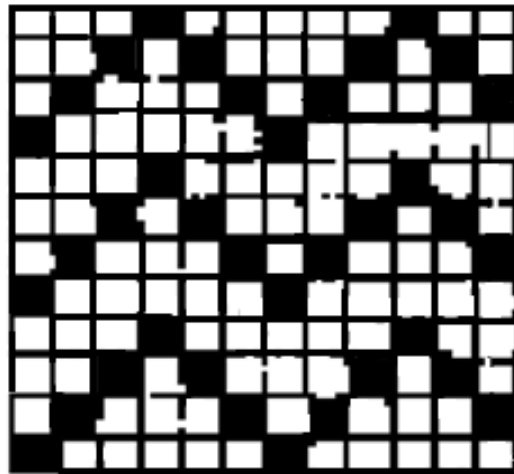
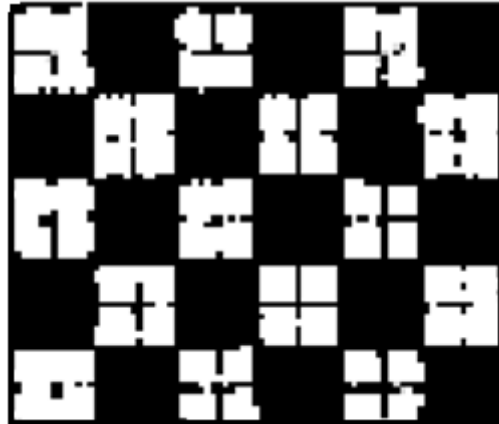
Şəkil 5. Əsas toxucu hörmələri: 1 – kətan; 2 – sarja; 3 – sətın; 4 – atlas.

Parçalar yüksək sıxlığı, möhkəmliyi, codluğu ilə fərqlənir. Sarja toxunması üz səthində qalınlığı, arğac və əriş saplarının sayının uyğunluğundan aşağı soldan yuxarı sağa doğru istiqamət alan bucaqlardan ibarət formaya malik olur. Sarja hörməli parçalar möhkəmliyinə görə geri qalsa da, yumşaqlığına görə onları üstələyir [1,2,3,8,10,18-19,39].

Atlas hörmələr ərişin bir sapı ilə dörd arğac sapının bağlanması (atlas) və əksinə (sətın) yolu ilə alınır. Atlas hörmədə üst tərəfin səthində ərişin sapları

üstünlük təşkil edir, sətində isə arğac üstünlük təşkil edir. Parçalar hamar, parlaq səthə və yüksək sürtülməyə malik olurlar.

Xırdanaxışlı hörmələr üst tərəfində xırda qabarıq şəkillərin olması ilə fərqlənirlər (şəkil 6). Onlar sadə hörmələrin yaranan (reps, buynuzvari, sınıq sarja, diaqonallı və s.), sadə hörmələrin birləşməsindən alınan (krep və vafli formaları və s.) kombinə edilmiş növlərə bölünür [1,2,3,8,10,18-19,39].



Şəkil 6. Xırdanaxışlı toxunma hörmələri: 1 – buynuzvari; 2 – sınıq sarja.

Reps və buynuzvari kətan hörmədən məhsuldar sayılır. Repsdə ərişin iki sapı bir arğac sapı ilə və ya əksinə hörülür. Buynuzvari isə eyni sayda əriş və arğac (iki və iki, hətta daha çox) saplarının hörülməsi nəticəsində alınır. Sarjadan istehsal olunmuş bağlanmaların uzunluğunun dəyişdirilməsi yolu ilə (mürəkkəb sarja), sarja zolaqlarının istiqamətinə əsasən (sınıq və əksinə sarja), bağlanmaların irəliləməsi – diaqonal hörülməsi diaqonal zolaqların arğac xəttinə sarjadakından

daha çox əyilməsi ilə fərqlənir.

Krep hörülmə - dənəvər, kələ - kötür səthli hörmələrə bölünür. Vaflişəkili hörülmələr qabarıq kvadratlar və digər fiqurlar formasında hörülərək yumşaqlığı, boşluğu parçanın su hopdurma qabiliyyətini yüksəldir. Bundan mətbəx dəsmallarının istifadəsi üçün geniş istifadə olunur [1,2,3,8,10,18-19,39].

Görünən, istənilən ölçüdə işıq keçirmə qabiliyyətinə malik olmaları, onlardan nazik yay parçalarının alınmasında geniş istifadə edilir [39].

Mürəkkəb hörmələri üç və ya daha çox sap sistemindən alırlar: iki sap əriş, iki sap arğac; iki sap əriş, üç sap arğac və əksinə. Biryarımliq və iki qatlı tükli incə şəbəkəli toxunma növləri daha geniş yayılmışdır.

Biryarımliq hörmə 3 sap sistemindən alınır: əriş bir sap və arğac 2 sap, və ya əksinə, ikiqatlı – dörd, bəzən beş sap sistemindən hörülür. Parçalar yüksək qalınlığı, sıxlığı və istiliyi mühafizə etmə qabiliyyəti ilə fərqlənilir. Hörgü şəkli üz və astar hissələrdə fərqli ola bilər. Bunlardan drapların alınmasında digər qış və demi – sezon paltarların tikilməsində istifadə edirlər [39].

Tükli – hörməlilər 3 sap sistemindən ibarətdir və parçanın səthində tükli kəsiklərin və ya ilgəklərin biçimində tətbiq edilir.

Kəsik tükülərdən məxmərin, süni dərinin, peluşun və velvetin alınmasında istifadə olunur. Onlar yüksək davamlılıq göstəriciləri və estetik xüsusiyyətləri ilə fərqlənilir. İlgəkli tükli hörgülərdən çoxləçəkli parçalar və ondan hazırlanan məhsullar hazırlanır: dəsmallar, xalatlər, qətvələr və s. nəmi çox yaxşı hopdururlar. Şəbəkəli incə hörmə çoxsayda aralıqların olması ilə fərqləndiyi üçün ondan yüngül güyimlərin hazırlanmasında istifadə olunur [39].

İrinaxışlı (jakkard) hörmələr (şəkil 7) sadə, mürəkkəb və xərdanaxışlıların bazası əsasında yaradılmışdır.

Atlas hörmələr - əriş və arğacın uzununa bağlanma fərqi ilə xarakterizə olunur: üz tərəf əriş saplardan yaranmışdır (4 və daha çox sap). Parçanın üz tərəfi hamar və çox parlaq olur [1,2,3,8,10,18-19,39].

Tükli hörmələr – yarıqlı və ilgəkli parçaların alınması üçün tətbiq edilir, bunun üçün quruluşa üçüncü tükli sap daxil edilir, bu, əriş və ya arğac ola bilər.



Şəkil 7. İri naxışlı Jakkard toxunma

Bu yolla məxmər, velvet, peluş istehsal olunur.

İkiqat hörmələr – dörd (bəzən beş) sistemdən ibarət ola bilər, əriş sapı digər əriş sapının üstündə yerləşir, arğacla bağlanır və öz arasında arğaclardan biri ilə əlaqələnir. Onlar bir (hər iki üzü eyni) və ya ikiüzlü (müxtəlif üzlü, astarlı) ola bilər. Diaqonal hörmələr parçanın üzərində əriş saplarına doğru əyilmiş qabarıq zolaqlar yaradır. Bu zolaqların əyilmə bucağı adətən, sarja hörməli parçalardakı sarja zolaqlarının əyilmə bucaqlarından az və ya çox (ərişə və arğaca əsasən sapın sıxlığından asılı olaraq) ola bilər. Onlardan qalın və ağır parçaların istehsalında istifadə olunur. Bağlanmanın uzunluğu – eyni zamanda sapların bağlanmasının sayını xarakterizə edir, bağlanan sapların sayı ilə qeyd olunur. İri naxışlı (jakkard) hörmələr – toxuculuq dəzgahlarında Jakkard cihazının vasitəsilə yerinə yetirilir. Bu cihaz istənilən əriş və arğac saplarının bağlanma imkanını təmin edir. Bunun nəticəsində çox iri toxuculuq naxışlarının (həndəsi naxışlar, gül naxışları və s.) alınması imkanı yaranır. Sınıq sarja – sarja hörməsindən istehsal olunur, istənilən sayda saplardan sonra sadə, gücləndirilmiş, mürəkkəb sarja sisteminin bazası əsasında diaqonalın istiqamətinin dəyişdirilməsi mümkün olur. Parçanın sınıq sarja hörmələri ilə səthinin görünüşündə “yolka şəkilli naxış” olur [1,2,3,8,10,18-19,39].

Xırda naxışlı hörmələrdə əsas və ya kombinə edilmiş hörmələr əsasında yaranan (kətan, sarja, atlas) bəzəklər nəticəsində parçanın üzərində xırda toxuculuq şəkilləri – qabarıq zolaq və xanalar təsviri alınır [39].

Çoxqatlı bağlamalar – dörd və daha çox sistemdən ibarət olur. Texniki parçaların istehsalı üçün tətbiq edilir.

Leno toxunma – iki ərişin köməyi ilə alınır: köklü və leno. Toxuculuq prosesində leno ərişin sapları xüsusi qurğunun köməyi ilə qonşu ərişin saplarını bölüb keçərək bir – birinə sarılır.

Bağlanma – parçada, trikotajda, tül məmulatlarda onların quruluşunu, xarici görkəmini və xüsusiyyətini təyin edən sapların qarşılıqlı yerləşmə qaydasıdır. İlgəkli (tüklü) hörmə - bəzən parçanın səthində ilgəklərin olması ilə xarakterizə olunurlar (bəzən onları kəsirlər). Belə hörmələrlə dəsmallar və hamam xalatlarının istehsalında istifadə olunur. Pik toxunması – ikiqatlı hörmə növlərindən olub, üz səthində toxuculuq naxışları eninə və uzununa qabarıq zolaqlar, xanalar, romblar və s. olması ilə fərqlənir. Kətan hörmə - bu cür hörmələrdə ərişin və arğacın sapları növbə ilə şahmat taxtasında olduğu kimi bir – birini örtür, bu da əriş və arğacın tikiş saplarının quruluşca daha möhkəm əlaqəsini təmin edir, qırılmaya qarşı möhkəmliyini artırır. Biryarımqatlı hörmə - üç sap sistemindən ibarətdir, burada iki əriş sapı arğac sapı ilə və ya əksinə, bir əriş sapı iki arğac sapı ilə hörülür. Reps hörmə - əriş və ya arğac istiqamətində kətan bağlanmaların hörülməsinin uzadılması ilə alınır. Bağlanmaların əriş istiqamətində uzadılması zamanı əsas (köndələn) reps alınır. Bu zamanı ərişin sapları əyilirlər, arğacın sapları isə demək olar ki, düzxətli dirlər, nəticədə parçanın səthi üzərində köndələn (eninə) qabarıq zolaqlar əmələ gəlir [1,2,3,8,10,18-19,39].

Rapport hörmələr – parçanın hörməsinin bitmiş hissəsinin şəkili təkrarlan - dıqda fasiləsiz şəkil alınır.

Hörmə şəkili – sapın parçada qrafik hörmə təsviridir, damalı və rəqdə düzbucaqlı koordinat sistemində yerinə yetirilir. Əriş bağlanmalar şəkildə rənglənmiş damalarla, arğac damalar isə rənglənməmiş göstərilir [39].

Buynuzvari və ya dama – dama hörmə - bir əriş sapının yerində iki və ya üç

yanaşı yerləşən sap olur, onlar bir sap ilə hörülür. Parçanın səthi kiçik və ya böyük damalar la örtülmüş kimi görünür, damaların böyüklüyü naxışı yaradan sapların sayı ilə müəyyən edilir. Sarja hörmə - əriş və arğac hörməsinin bir tərəfə bir sap irəliləməsi ilə yerləşir. Nəticədə parçada çəp, aşağıdan yuxarıya doğru bir neçə bucaq altında sarja zolaqları yaranır. İrəliləmə istiqaməti bağlanmalarda sağdan sola və soldan sağa ola bilər. Sətin hörmə - atlas hörmələrdən fərqli olaraq, parçanın üz tərəfində arğac-lardan zastil olur. İrəliləmə (başqa yerə çəkmə) hörməsi – sürüşmənin (irəliləmənin) hər növbəti bağlanma ilə əvvəlki sapın bağlanmasının böyüklüyü ilə xarakterizə edilir. Onları rəqəmlərlə (1, 2, 3, 4 və s.) işarələyirlər ki, növbəti bağlanmada əvvəlkinə nisbətən neçə sap sürüşməsi olduğu görünsün. Mürəkkəb sarja hörməsi – sadə və gücləndirilmiş bağlanma kombinasiyaları ilə xarakterizə olunur. Şəkillərdə onun hörgüsü müxtəlif enlikli qabarıq zolaqları göstərir. Mürəkkəb hörmələr – parçanın yaranması üçün ərişin 2 və ya daha çox sapları və ya arğacın, yəni, üzlük, altlıq və tüklü saplar daxil edilir. Mürəkkəb hörmələrə biryarımlıq, ikiqatlı, çoxqatlı, tüklü və lano aiddir. Bu cür hörmələr nəticəsində çox qalın, səthi sıx parçalar yaranır. Toxuculuq şəkilli - (naxışı) parçanın üz səthində saplardan toxuculuq dəzgahında hörmə nəticəsində alınan naxışdır [1,2,3,8,10,18-19,39].

Gücləndirilmiş sarja – bağlanmaların uzunluğunu, rapportda sapların sayının (tək-təklər yoxdur) sarja zolaqlarının eninin hörgü naxışlarının aydınlığının artırılması ilə xarakterizə olunur [39].

Fəsil II. İSTEHSAL OLUNAN PARÇALARIN YEKUN BƏZƏK ƏMƏLIYYATLARI

2.1. Boyaq-bəzək əməliyyatlarının ardıcılığı

Toxuma fabrikində istehsal olunan parçalar boyaq-bəzək fabrikdə tamamlanma prosesinə (boyaq-bəzək əməliyyatlarına) məruz edilir. Sonda isə keyfiyyətə nəzarət şöbəsindən keçirilməklə satış üçün hazır mal anbarına göndərilir [1,2,3,8,10,18-19,39]..

Boyaq-bəzək fabrikində aşağıdakı texnoloji proseslər həyata keçilir.

- düz boyama üsulu ilə parçaların boyanması;
- baskılı (peçat) üsulu ilə parçaların boyanması.

Düz boyama üsulu ilə boyanan parçalar aşağıdakı prosesləri keçir:

- ütmə və şlixtin ayrılması;
- yuyulma;
- ağardılma;
- düz boyama;
- fiksasiya;
- müxtəlif xassələrin verilməsi

Tipindən asılı olaraq 2 yerə bölünür:

a) kalender

b) sanfor

- keyfiyyətə nəzarət
- qablaşdırma

Basma (peçat) üsulu ilə boyanan parçalar aşağıdakı prosesləri keçir:

- ütmə və şlixtin ayrılması;
- yuyulma;
- ağardılma;
- basma (peçat)
- fiksasiya;

- müxtəlif xassələrin verilməsi
- kalender
- keyfiyyətə nəzarət
- qablaşdırma

2.2.Parçanın ütqməsi və şlixtinin yuyulması

Bu prosesdə toxuma fabrikindən alınan xam parçanın saplarına toxuculuğa hazırlıq şəbəsində vurulan şılıxti yuyulur. Şilixt yuyulmazdan əvvəl parçanın toxucu dəzgahında formalaşması zamanı onda əmələ gələn tiftiklər, düyünlər və sapın ucları ütülür. Bu məqsədlə tətbiq olunan OSTHOFF maşınında parça yüksək temperaturda qızdırılmış valın üzərindən çox böyük sürətlə keçirilir. Bu zaman parçanın üzərində olan tiftiklər və artıq liflər ütülərək götürülür (şəkil 8, 9) [39].

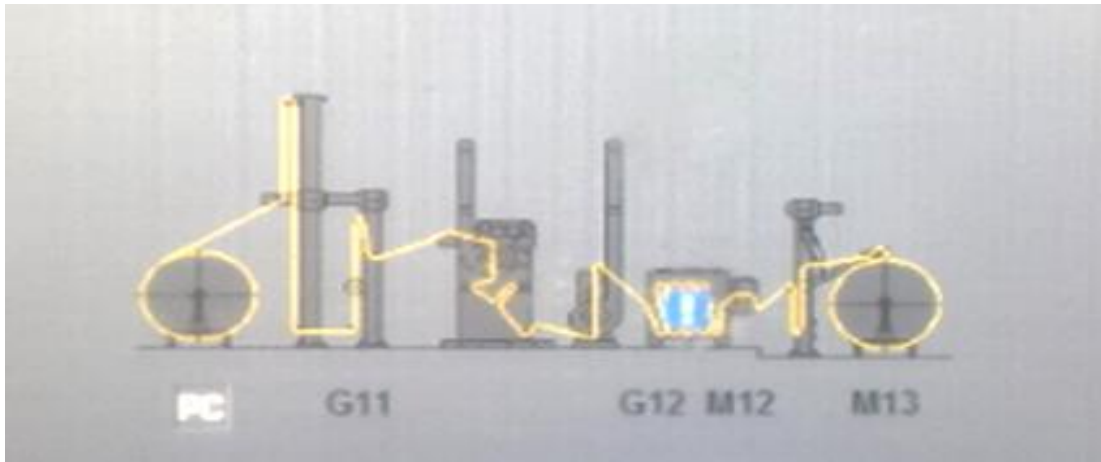


Şəkil 8. Ütmə və şlixt yuyan maşın

Ütölmə prosesinə məruz qalmış parça növbəti mərhələ üçün maşının kimyəvi məhlulla dolu olan vanna yerləşdirilməş seksiyasına daxil olur. Burada parçada olan şılıxtin yuyulması üçün aşağıda verilmiş tərkibdə kimyəvi məhlil

hazırlanır:

- enzim – parçalayıcı;



Şəkil 9. Yandırma və şlixt yuyan maşının sxemi

- isladıcı – kimyəvi məhlulun parçada yaxşı yayılması üçün;
- ion tutucu kimyəvi məhlulda və suda olan dəmiri ayırmaq üçün;
- asit PH-1 yoxlamaq.

Bu seksiyada kimyəvi məhlulun köməyi ilə parçaya vurulmuş şlixtin ayrılması prosesi yerinə yetirilir. Yuyucu maşının kimyəvi məhlul olan seksiyasından çıxan parça oxlova sarınır. Oxlova rulan formasında sarınmış parça DOQ adlanan xüsusi qurğuya qoyularaq 16-24 saat vaxt ərzində fırladılır (şəkil 10). DOQ qurğusunun individual mexanizmi vardır. Bu vaxt ərzində parçadan şlixtin yuyulması məqsədi ilə ona hopdurulmuş kimyəvi məhlul şlixti tamami ilə parçalayır [39].



Şəkil 10. Şlixt yuyulduqdan sonra parçanı fırlayan DOQ maşını

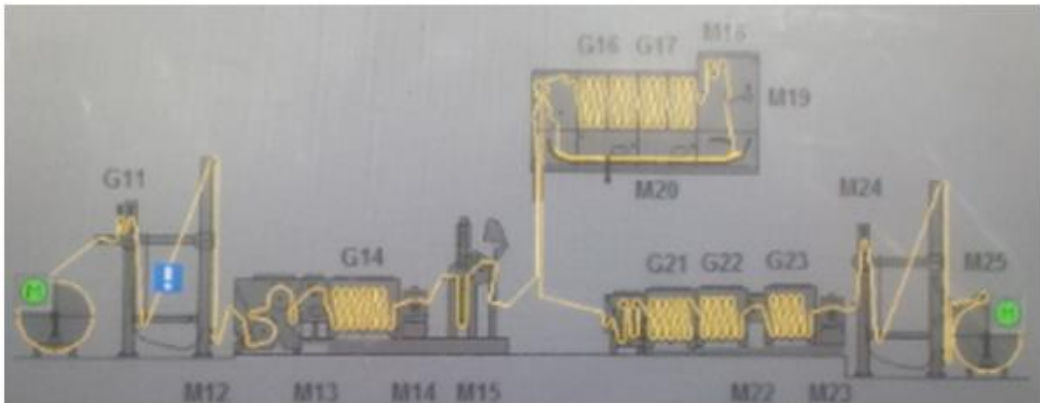
Kimyəvi məhlul parçada olan şlixti bu vaxt ərzində tamami ilə parçaladıqdan sonra parça ağardılma prosesinə məruz edilir.

3.3.Parçanın ağardılması əməliyyatı

DOQ maşınında saxlama müddəti bitdikdən sonra parça ağartma maşına yüklənir (şəkil 11a,b). Maşınd texnoloji proseslərin tam və dolğun yerinə yetirilməsi məqsədi ilə bir neçə vanna quraşdırılmışdır. Bu vannalarda parça: şlixtədən yuyulur; ağardılır və s. Parça müxtəlif istiqamətləndirici və tarımlayıcı vallardan keçməklə ağardıcı məhlul ilə doldurulmuş vannaya daxil olur. Vanna parçanın ağardılması üçün aşağıdakı tərkibdə kimyəvi məhlul



a)



b)

Şəkil 11. Ağartma maşını və sxemi

ilə doldurulmuşdur.

- peroksid;
- iontutucu;
- islədıcı;
- stabilizator;
- kostik.

Parça içərisində ağardıcı məhlul olan vannanın daxilindəki istiqamətləndirici vallardan keçirildikdən sonra burada bir müddət saxlanılır. Parça bu seksiyada 95⁰ temperaturda 15 dəq. qaldıqdan sonra onda təbii olaraq ağarma prosesi başlayır. Sonrakı mərhələdə, yəni növbəti seksiyada parça demək olar ki, yuyulur. Daha sonra parçaya PH-4,5 vahid Asid vurulur. Bütün bu proseslərdən sonra parça sonrakı texnoloji proseslər keçmək üçün Ram1 maşınına yüklənir [1,2,3,8,10,18-19,39].

Parça əvvəlki prosesdə şlixdən yuyulduqdan və ağardıldıqdan sonra yuyulduqdan sonra Ram 1 maşınına verilir (şəkil 12). Parça maşına yüklənərkən Fulard vannasında əlavə olaraq sudan keçirilir. Bundan sonra əzilmiş, bükülmüş və jcut halına düşmüş parça uzununu və eni istiqamətində hamarlanması üçün maşında nəzərdə tutulmuş iynələrə keçirilir [39].



Şəkil 12. Ram 1 maşını

Iynələrə keçirilmiş parça maşının qurutma seksiyasına daxil olur. Burada parça qurudulara DOQ qurğusunun oxlovına sarınır.

Parça Ram 1 maşınında nəzərdə tutulmuş emal proseslərindən keçdikdən sonra boyanma prosesinə məruz edilir. Boyama prosesi növündən asılı olaraq 2 üsulla yerinə yetirilir [1,2,3,8,10,18-19,39]:

- düz boya üsulu;
- basm (peçat) üsulu.

2.4.Parçanın düz boyama üsulu ilə boyanması

Bu üsulla aparılan texnoloji proseddə parça düz boyama üsulu ilə boyanır (şəkil 13). Düz boyama maşınına parça Ram 1 maşınından verilir. Maşına daxil olan parça lifli tərkibinə və böya növünə görə aşağıdakı proseslərə məruz qalır [1,2,3,8,10,18-19,39].



Şəkil 13. Düz boya maşını

Məsələn:

-reaktiv düz boya və indanthren düz boya üsulu ilə tərkibi 100% pambıqdan olan parçalar;

- dipers+reaktiv 50/50 üsulu ilə tərkibi 60/40 olan parçalar ikili boyamada;

- indantren+disspers üsulu ilə tərkibi 50/50 60/40 parçalar;

- indantren+piqment baskı üsulu ilə tərkibi 100% pambıq+Piqment parçalar;

- indantren+disspers və piqment baskı üsulu ilə tərkibi 60/40 50/50 parçalar;

- reaktiv boyalar üsulu ilə isə tərkibi 100% pambıq parçaları boyayır.

Parça maşının boyama seksiyasında xüsusi vannada boyandıqdan sonra nəm halda DOK qurğusuna sarınaraq 24 saat firladılır.

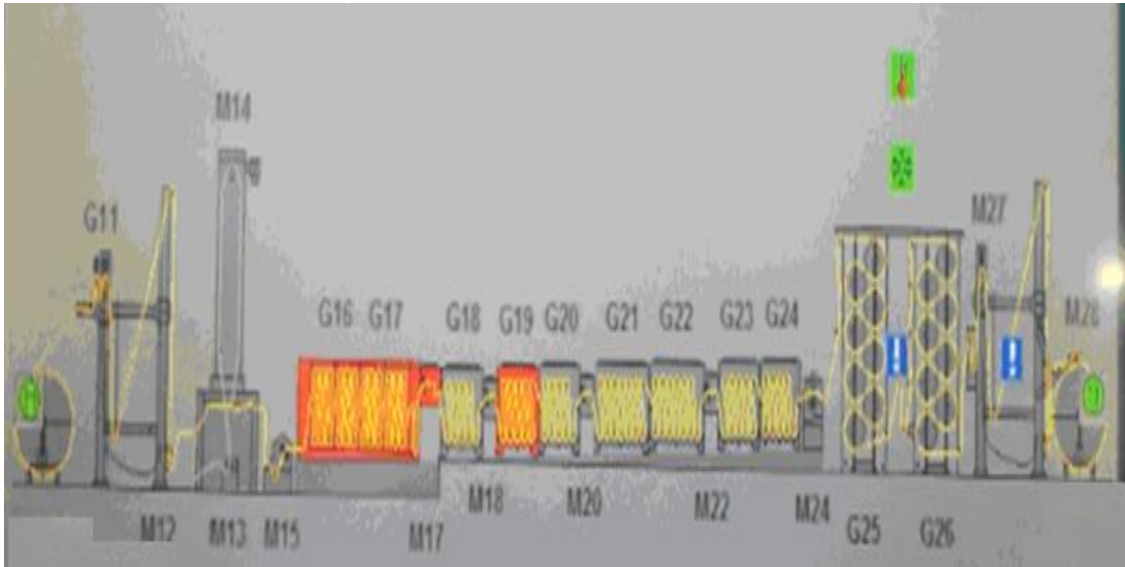
Bayama maşınında parça boyandıqdan və DOK qurğusunda nəzərdə tutulmuş vaxt ərzində saxlandıqdan sonra növbəti maşına, yəni Hottflor maşınına yüklənir. Bu maşında parçanın boyasının bərkidilməsi məqsədi ilə fiksasiya prosesinə məruz edilir. Bu proses bitdikdən sonra parça yenidən yuyulur.

2.5.Boyanmış parçanın yuyulması əməliyyatı

Reaktiv düz boyanın yuyulmasında əsas məqsəd boyanmış parçanın üstündəki artıq boyanın yuyulmasıdır (şəkil 14 a,b). Parçanın yuyulması zamanı onun vahid ölçüsünə düşən çəkisini bilmək vacibdir. Bu onun üçün lazımdır ki, onunla boyama zamanı parçanın çəkisindən asılı olaraq kimyəvi maddələrin miqdarı təyin olunur.



a)



b)

Şəkil 14.Yuma maşını və sxemi

Əgər boyamadan sonra parçanın tarımlığında prob-lemlər yaranarsa yəni parçanın saplarında qırılmalar yaranarsa, bu zaman maşının mexaniki hissəsində taramlığı tənzimləmək mümkündür [39].

2.6. Boyanmış parçanın qurudulması və son enin verilməsi

Parça əvvəlki maşında düz boyamadan sonra yuyulduqdan və fiksasiyadan olundukdan sonra növbəti maşına, yəni Ram 2 maşınına yüklənir. Burada parça Fulard vannasında apredən keçirilir və sonuncu enin verilməsi əməliyyatına məruz edilir. Bunun üçün parçanın kənarları avadanlıqda olan xüsusi rolidlərə ilişdirilərək hərəkətə gətirilir. Maşın rolidləri hərəkətə gətirməsi ilə onlar irəlilədikcə parça da eni istiqamətinə darlır. Texnoloji prosesin gedişi zamanı maşına yüklənmiş parça eyni zamanda eni istiqamətə dartılmaqla bərabər, hə də vintelyatorun isti hava vurduğu seksiyadan keçirilir. Bu seksiyadan keçən parça eni istiqamətində tarımlandığı formada da quruyur və son en ölçüsünü alır. Burada dartılma və qurutma seksiyasında proses bitdikdən sonra hazır parça DOQ qurğusunun oxlovuna sarınır (şəkil 15) [1,2,3,8,10,18-19,39].

Bu prosesdən sonra parça tipindən aslı olaraq 2 maşına göndərilə bilər:

-kalender maşınına;

-sanfor maşınına.



Şəkil 15. Ram 2 maşını görünüşü

2.7. Boyanmış parçanın ütülənməsi əməliyyatı

Ütüləmə maşını. Bu maşın 3 silindrdən ibarətdir (şəkil 16). Silindrlərdəki təzyiq Piqment baskısı zamanı 200 Pa, Reaktiv baskısı zamanı isə 150 Pa olur. Silindrlər aşağıdakı məqsədlər üçün tətbiq olunurlar [1,2,3,8,10,18-19,39].



Şəkil 16. Kalender (ütüləmə) maşını

Kalender maşınında aparılan bütün bu proseslər 125^0 temperaturda həyata keçirilir.

1-ci silindr dəmirdəndir və parçaya parlaqlıq verir, 2-ci silindr kauçukdandır və parçaya möhkəmlik verir, 3-cü silindr isə pambıqdandır və parçaya yumşaqlıq verir.

Sanfor maşını. Qabardin parçalar bu maşında buxardan keçirilərək ütüləmə və qurutma bölümünə daxil olur (şəkil 17). Bu maşında su keçirməz və oda davamlı parçalar buxardan keçirilmir. Bu parçalar yalnız ütülənir və qurudulur [39].



Şəkil 17. Sanfor maşını görünüşü

2.8.Pazır parçaya naxışın vurulması əməliyyatı

Basma (peçat) üsulu ilə parçanın boyanması. Basmanın 3 növü vardır [1,2,3,8,10,18-19,39].

- piqment baskı;
- rektiv baskı;
- indianthren baskı.

Baskı maşınında piqmert boyalı naxışlar şablon vasitəsi ilə parçaya vurulur (şəkil 18 a,b). Parçaya vurulacaq naxışlar əvvəlcədən kompüterdə işlənir və

razılaşdırıldıqdan sonra xüsusi sexdə lazer maşını ilə şablona çevrilir. Parçaya vurulacaq naxışın hər bir rəngi üçün bir şablon hazırlanır. Bu şablonlar maşına elə



a)



b)

Şəkil 18. Baski (Peçat) maşını

qoyulur ki naxışın vurulması zamanı boyanın rəngləri üst-üstə düşməsin. Hər bir şablona naxışa uyğun olaraq individual formada rənglər verilir. Boyanacaq parça səthinə yapışqan çəkilməmiş lentli konveyerin üzərinə astaca yapışmaqla düzölmüş

şablonların altından maşının peçi istiqamətinə fərkətə gətirilir. Bu zaman şablonlar da rəng borusundan aldığı rənglə bərabər fırlanma hərəkətinə başlayırlar. Şablonlardan naxışlar novbə ilə parçaya onun gedişi istiqaməti üzrə vurulur. Parça sonuncu şablonun altından çıxdıqdan sonra üzərində nəzərdə tutulmuş naxış tamamlanır. Lentli konveyerin uzunluğu sonuncu şablondan bir neçə sm sonra qurtarır. Maşının elə bu hissəsində boyanmış parça konveyerin lentindən qoparaq maşının peçi yerləşən seksiyasına daxil olur. Parçanın konveyerin lentinə astaca yapışdırılmasında məqsəd şablonlar tərəfindən vurulan boyanın parçanın digər tərəfinə kecməsinin aqrşısının alınmasıdır. Parçanın boyası peçdə quruduqdan sonra dəstələnərək Fiksator maşınına göndərilir (şəkil 19) [1,2,3,8,10,18-19,39].



Şəkil 19.Fiksator maşını

Bu maşına verilmiş parça 160° dərəcə temperaturda 6 dəqiqə ərzində saxlanılmaqla ona vurulan baskı boya bişirilir.

Reaktiv parçalar üçün isə bu proses 103° dərəcədə və 10 dəqiqədə yerinə yetirilir.

Fiksator maşınından çıxan parça Ram 2 maşınında apre adlı kimyəvi maddələrdən keçərək əlavə xassələr olan yumşaltma, sərtləşmə və s. alır. Bundan başqa parça son eni də bu maşında alır.

2.9.Boyaq fabrikində keyfiyyətə nəzarət və qatlama şöbəsi

Boya fabrikinin sonunda təşkil olunmuş şöbədə bütün texnoloji prosesi keçmiş parçalar sifarişçiyə təqdim olunması üçün bir çox əməliyyatlardan keçirilir (şəkil 20,21). Bu şöbə eyni zamanda texniki nəzarət şöbəsi də adlandırılır. Burada



Şəkil 20. Parçanın keyfiyyətinə nəzarət edən qurğu



Şəkil 21.Qatlama maşını

hazır parçaların keyfiyyəti yoxlanılır. Zay yerləri kəsilməklə növləşdirilir və parçanın yararlı hissələri xüsusi avadanlıqların köməyi ilə sifarişçinin arzu etdiyi uzunluqda rulan formasında yaxud müxtəlif formalarda qatlanaraq hazır mal anbarına təhvil verilir [39].

Fəsil III. UYGUNLUĞUN TƏSDİQLƏNMƏSİNİN AKTUAL PROBLEMLƏRİ

Məhsulun keyfiyyət göstəricilərinin normativ–texniki sənədlər və standartların tələblərinə uyğun zəmanəti sertifikatlaşdırmanın əsas vasitəsi hesab olunur.

Latın dilindən tərcümədə “sertifikatlaşdırma” sözünü “doğru edilmişdir” (certum – doğru, facere – etmək) kimi tərcümə etmək olar.

“Sertifikatlaşdırma” anlayışının müəyyən edilməsi ilk dəfə standartlaşdırma (İSO) üzrə xüsusi beynəlxalq təşkilat komitəsi və sertifikatlaşdırma məsələləri üzrə “SERTİKO” tərəfindən hazırlanmış və ümumi terminlər və “Sınaq laboratoriyalarının standartlaşdırma, sertifikatlaşdırma və akkreditasiya üzrə müəyyən edilməsi” Rəhbərlik edici sənəd №2 İSO (1982 – ci il) daxil edilmişdir. Bu rəhbərlik edici sənədə əsasən “uyğunluğun sertifikatlaşdırılması – uyğunluq sertifikatı və ya uyğunluq nişanını təsdiq edən vasitədir ki, məmulat və ya xidmət müəyyən standartlara və ya normativ – texniki sənədlərə uyğun olmasına əsaslanır” [21-23,37-39].

İSO Rəhbərlik edici sənəd №2 – nin yenidən işlənmiş variantında “Terminlər və onların standartlaşdırma, sertifikatlaşdırma və sınaq laboratoriyalarının akkreditasiyası üzrə müəyyən edilməsində “Sertifikatlaşdırma termini müəyyən edilməmiş yalnız ona uyğun qeyd, şərh verilmişdir. Sertifikatlaşdırma ümumi termindir, o, üçüncü tərəfin məhsulun sertifikatlaşdırılmasında, texnoloji proseslərin və ya xidmətlərin (uyğunluq sertifikatı) iştirakı nəzərdə tutur [21-23,37-39].

Yenidən işlənmiş Rəhbərlik edici sənəddə “məhsulların uyğunluğu” anlayışına uyğun olan termin qrupları daxil edilmişdir. Belə ki, “uyğunluq” məhsuldan, texnoloji proseslərdən və ya qoyulmuş xidmət tələblərindən məmnunluq kimi müəyyən olunmuşdur [21-23,37-39].

3.1. Uyğunluğun təsdiqlənməsinin prinsipləri

Müasir dövrdə uyğunluq sertifikatlaşdırılması dedikdə, üçüncü tərəfin isbatedici – məhsulun, prosesin və ya xidmətin lazımi şəkildə eyniləşdirilməsinin müəyyən standartda və ya digər normativ sənədə uyğun olmasını təsdiq edən tələb olunan əminlik təmin olunur [21-23,37-39].

Bu anlayışla 1982 – ci ildəki “sertifikatlaşdırma” anlayışını müqayisə etdikdə, 3 əsas dəyişiklik görünür [21-23,37-39]:

- müasir dövrdə sertifikatlaşdırma üçüncü tərəfin fəaliyyəti ilə bilavasitə bağlıdır (baxılan məsələdə (İSO/BEK 2) – də iştirak edən tərəflər tərəfindən mütəqilliyi tanınan şəxs və ya orqan);

- müəyyən qaydalara proseslərə və idarəetməyə malik olan (uyğunluğun qiymətləndirilməsi lazımi şəkildə həyata keçirilir) ciddi sertifikatlaşdırma sisteminin mövcudluğu;

- uyğunluq sertifikatının yayılma dairəsinin əhəmiyyətli dərəcədə genişlənməsi (sertifikatlaşdırmaya məhsullar, proseslər və xidmətlər, keyfiyyət sistemi və personal aid edilə bilər).

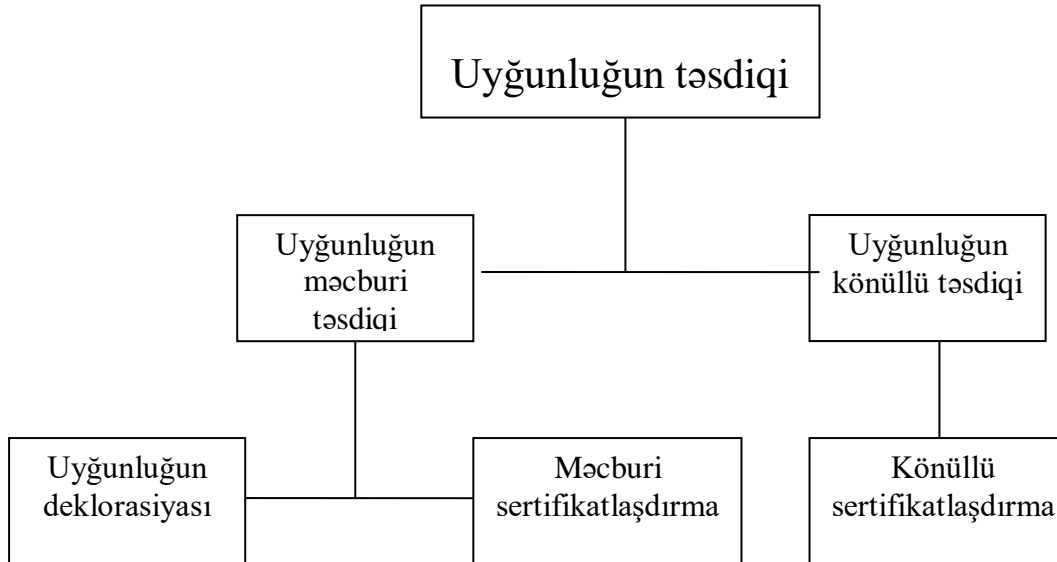
2000 – ci ilin mayında standartlaşdırma və metrologiya üzrə Rusiya Federasiyasının Dövlət Komitəsi Federal Qanunun müddəalarını praktiki şəkildə həyata keçirmək məqsədilə “Rusiya Federasiyasının qanununda edilmiş dəyişiklik və əlavələr haqqında “Məhsul və xidmətlərin sertifikatlaşdırılması haqqında” “Rusiya Federasiyasında Sertifikatlaşdırmanın keçirilməsi üzrə qaydaları” təsdiq etmişdir [21-23,37-39].

Həmin qaydalarda aşağıdakı anlayışlardan istifadə olunmuşdur. Məhsulların sertifikatlaşdırılması (sonradan - sertifikatlaşdırılma) – isehsal-çıdan (satıcıdan, icraçıdan) və istehlakçıdan(alıcıdan) asılı olmayaraq müəssisə yazılı şəkildə qoyulmuş tələblərə uyğun olduğunu göstərir və bunu təsdiq edir, bu da uyğunluq prosedurudur [21-23,37-39].

Eyni cinsli məhsulların sertifikatlaşdırılması sistemi – ümumi təyinat əlamətlərinə, tələbat xarakterinə əsasən ümumi qaydada və sertifikatlaşdırma

proseduru əsasında birləşdirilən məhsulların növlərə ayrılmasıdır.

Rusiya Federasiyası ərazisində uyğunluğun təsdiq edilməsi könüllü və ya məcburi xarakter daşıya bilər (şəkil 22).



Şəkil 22. Uyğunluğun təsdiq olunma formaları

Rusiya Federasiyası ərazisinin hər yerində uyğunluq haqqındakı deklarasiya və uyğunluq sertifikatı məcburi təsdiq olunma sxemindən asılı olmayan bərabər hüquqi qüvvəyə malikdirlər. Uyğunluğun məcburi təsdiqi qoyulmuş texniki rəqlament uyğunluğu və bu rəqlamentin tələblərinə son dərəcə uyğun həyata keçirilir. Uyğunluğun məcburi təsdiqi məhsulun təhlükəsizliyi üçün dövlət nəzarəti formasıdır. Onun həyata keçirilməsi müəssisələrə şamil olunan müəyyən vəzifə, o cümlədən, maddi xarakterli tələblərlə bağlı ola bilər. Buna görə də o, ancaq Rusiya Federasiyasının qanunvericilik aktlarında nəzərdə tutulan, yəni, qanunlarla, texniki rəqlamentlərlə və Rusiya Federasiyası hökumətinin normativ aktları ilə həyata keçirilə bilər. Uyğunluğun məcburi təsdiqi tətbiq edilən qanunlara, məsələn, “İstehlak-çının hüquqlarının qorunması”, “Əməyin müdafiəsi haqqında”, “Silah haqqında”, “Əlaqələr haqqında”, “Məlumat, İnformasiyalaşma və məlumatın qorunması haqqında”, “Yanğın təhlükəsizliyi haqqında”, “Yol hərəkəti təhlükəsizliyi haqqında” və s. (cəmi 20 – dən çox) aiddir [21-23,37-39]..

Sertifikatlaşdırma məsələləri üzrə Rusiya Federasiyası hökuməti tərəfindən

10 – dan çox qətnamə buraxılmışdır.

Uyğunluq deklarasiyası aşağıda göstərilən sxemlərdən biri üzrə həyata keçirilir [21-23,37-39]:

- şəxsi göstəricilərə əsaslanaraq, uyğunluq haqqında deklarasianın qəbul edilməsi;

- şəxsi göstəricilərlə yanaşı sertifikatlaşdırma orqanının iştirakı və ya sınaq laboratoriyalarının akkreditasiyasının əldə etdiyi göstəricilərə əsasən, yəni, üçüncü tərəfin uyğunluq haqqında deklarasianın qəbul edilməsi. Əgər üçüncü tərəfin olmaması uyğunluğun təsdiq olunmasında məqsədin yerinə yetirilməsi zamanı bu sxemdən istifadə olunur.

Ərizəçilərin birliyi və deklarasiya sxemi uyğun texniki rəqlamentə əsasən qurulur.

Məcburi sertifikatlaşdırma ərizəçilərlə müqaviləyə əsasən Sertifikatlaşdırma Orqanı tərəfindən həyata keçirilir. Müəyyən məhsul növlərinin sertifikatlaşdırılması sertifikatlaşdırma sxemi əsasında texniki rəqlamentə uyğun qurulur. Məcburi sertifikatlaşdırma zamanı yalnız qanunla nəzərdə tutulmuş məcburi sertifikatlaşdırma tətbiq edən mütləq tələblər təsdiq edilir. Bu zaman məcburi sertifikatlaşdırmada uyğunluq sertifikatı və nişanını bütün Rusiya Federasiyası ərazisində qüvvədə hesab edilir. Üçüncü tərəf – baxılan məsələdə (İSO/BEK 2) iştirak edən tərəflərdən asılı olmayandır. Burada sertifikatlaşdırma obyektı məhsul, xidmət, iş, keyfiyyət sistemi, personal, iş yerləri və s. ola bilər. Rusiya Federasiyasının qanunvericiliyində “Texniki tənzimləmə haqqında” qanunda sertifikatlaşdırma bu məqsədlərlə həyata keçirilir [21-23,37-39]:

- məhsulun, istehsal prosesinin, istismarın, saxlanılmanın, daşınmanın, realiza və işlədilmənin, iş, xidmət və ya digər obyektlərin texniki rəqlamentinə, standartlara, müqavilə şərtlərinə uyğunluğun təsdiq edilməsi;

- Rusiya və beynəlxalq bazarlarda məhsulun, işin, xidmətin səlahiyyətli seçimində alıcıların birgə fəaliyyəti;

- bütün Rusiya ərazisində, həmçinin beynəlxalq – iqtisadi, elmi – texniki əməkdaşlıq və beynəlxalq ticarətdə malın, əmtəənin sərbəst yerdəyişməsini təmin

edən şərtlərin yaradılması;

1. Uyğunluğun təsdiqi aşağıdakı prinsiplərə əsaslanır [21-23,37-39]:

- maraqlı şəxslərə;
- uyğunluğun təsdiqi qaydalarını həyata keçirən məlumatların əlçatan olması;
- texniki rəqlament tələbləri qoyulmayan uyğunluğun məcburi təsdiqinin tətbiqinin əlçatmaz olduğu obyektlərə;
- müvafiq texniki rəqlamentdə müəyyən məhsul növlərinin uyğunluğunun məcburi təsdiqinin sxem və forma siyahısının tərtibi;
- uyğunluğun məcburi təsdiqinin və ərizəçinin xərclərinin müddətinin azaldılmasını həyata keçirmək;
- uyğunluğun könüllü təsdiq edilməsi zamanı məcburetmanın yolverilməzliyi, o cümlədən müəyyən könüllü sertifikatlaşdırma sistemində;
- ərizəçilərin mülki maraqlarının qorunması, uyğunluğun təsdiqi zamanı məlumat əsasında alınmış kommersiya sirlərinin qorunmasına riayət etmək;
- uyğunluğun məcburi təsdiqi zamanı onun könüllü sertifikatlaşdırılma ilə dəyişdirilməsi yol verilməzdir.

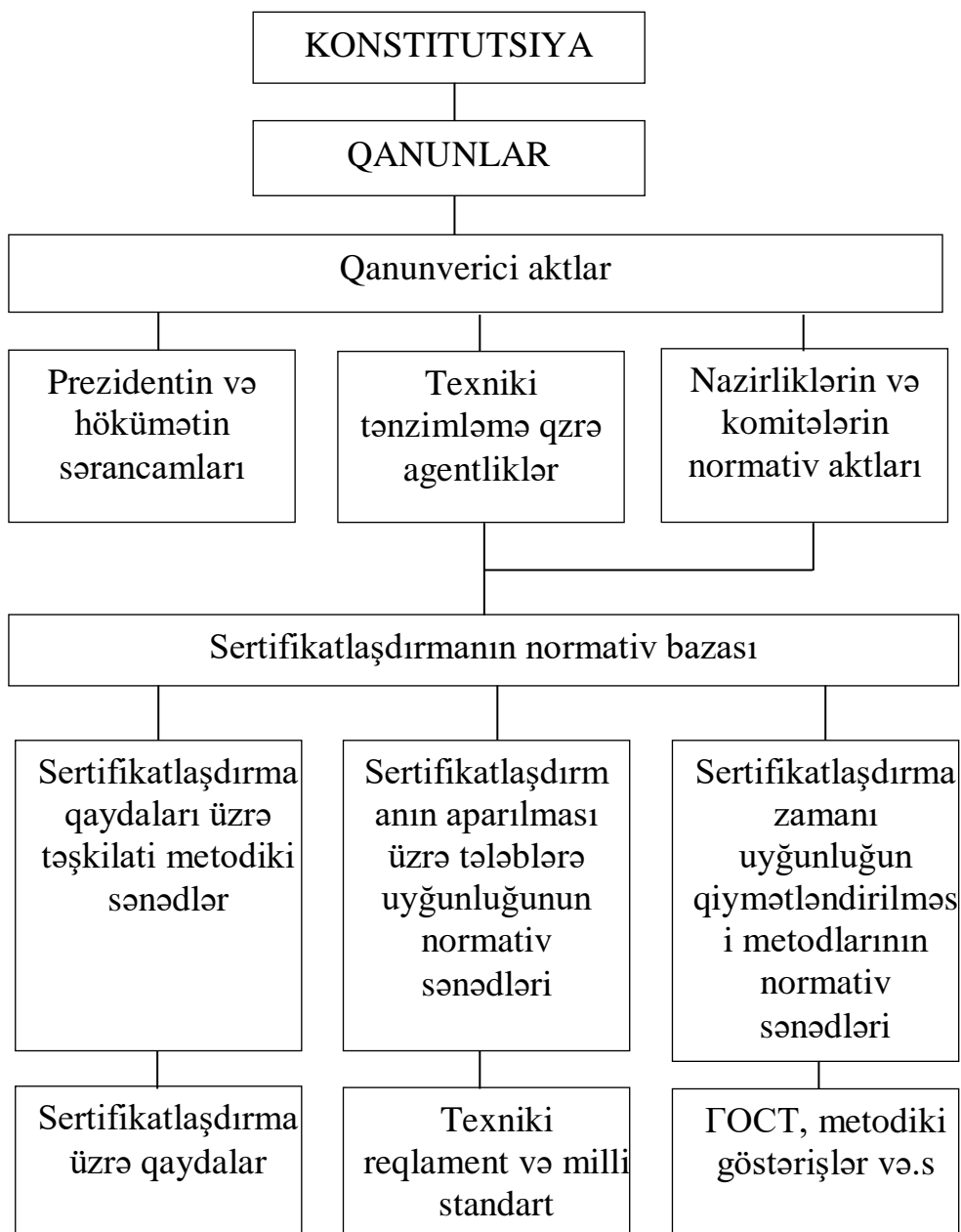
2. Uyğunluğun təsdiqi bərabər şəkildə və bərabər ölçüdə məhsulun ölkəsindən və ya hazırlandığı yerdən, istehsal prosesinin yerinə yetirilməsindən, istismarından, saxlanılmasından, daşınmasından, realizə və işlənməsindən, işlərin yerinə yetirilməsindən və ya xidmətin göstərilməsindən, müqavilələrin növündən və xüsusiyyətindən (istehsalçı, icraçı, satıcı) adlanmasından asılı olmayaraq işlənilib hazırlanır.

3.2. Sertifikatlaşdırmanın normativ – texniki bazası

Sertifikatlaşdırmanın normativ – texniki bazası aşağıdakılardan ibarətdir [21-23,37-39].:

- məhsulun və xidmətin sertifikatlaşdırılması, uyğun tələblərə əsaslanan normativ sənədlər toplusu, həmçinin bu tələblərə riayət olunmasının yoxlanılması metodlarının hazırlanması;

- sertifikatlaşdırma üzrə qanun – qayda işlərini müəyyən edən sertifikatlaşdırma üzrə qaydalar seriyası və onlara izahatlar) təşkilati – metodik sənədlər kompleksi. Sertifikatlaşdırmanın qanunvericilik və normativ bazasının quruluşu şəkil 23 – də təsvir edilmişdir.



Şəkil 23. Normativ – metodiki baza

Sertifikatlaşdırma sistemi. ГОСТ Р sertifikatlaşdırma sistemi. Azərbaycana sertifikatlaşdırma fəaliyyəti sertifikatlaşdırma sistemləri üzrə həyata keçirilir. Sertifikasiya sistemi – sertifikatlaşdırma, onun iştirakçıları və ümumilikdə bütün

sertifikatlaşdırma sisteminin qaydalarının funksiyalaşdırılması üzrə həyata keçirilən qaydalar toplusudur. Sertifikasiya sistemi könüllü və məcburi sertifikatlaşdırma sistemlərinə bölünür, ancaq buna baxmayaraq, aşağıdakı ümumi kriteriyalara cavab verməlidir [21-23,37-39]:

- verilmiş sistemdə uyğun tələblərə əsasən sınaqların keçirilməsini təmin edən sertifikatlaşdırma obyektləri və normativ sənədlərin adlarını müəyyən edən əhatə dairəsinə malik olmalıdır;

- təşkilati quruluşa və birgə fəaliyyət qaydalarının iştirakçılarının sertifikatlaşdırılmasına malik olmalıdır;

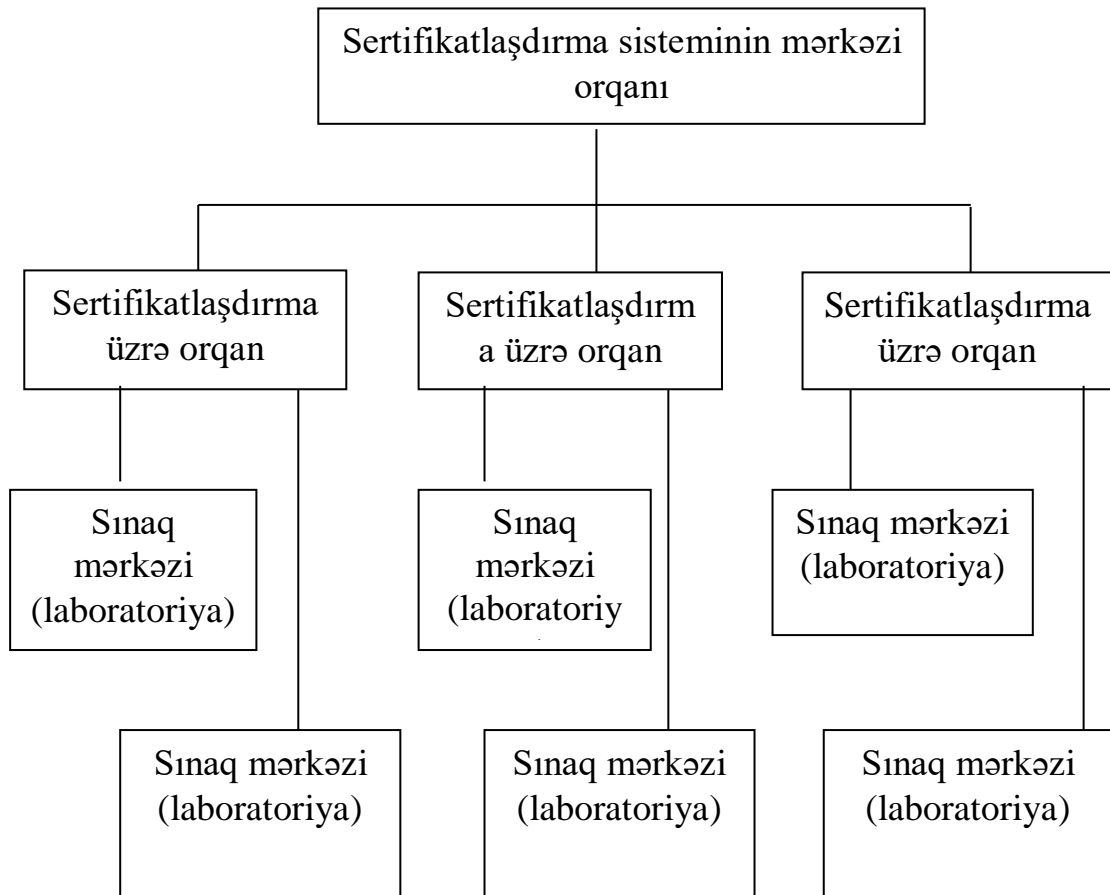
- sertifikatlaşdırmanın aparılmasında vahid qayda və prosedurlara malik olmaq;

- şəxsi uyğunluq sertifikatının forması və uyğunluq nişanının olması;

- sertifikatlaşdırılmış obyektlərin və sertifikatlaşdırma sistemi iştirakçılarının reyestrinə malik olmaq;

İstənilən sertifikatlaşdırma sistemi şəkil 24–də göstərilən sxem əsasında tərtib olunmuşdur. Sertifikatlaşdırma sisteminin mərkəzi orqanı öz sertifikatlaşdırma sistemində rəhbərlik edən qaydaları tərtib edərək işini təşkil edir, həmçinin sınaq laboratoriyalarının fəaliyyətinə uyğun olaraq ərizəçinin apelyasiyasına baxır. Sertifikatlaşdırma orqanı sınaq laboratoriyası tərəfindən verilən sınaq protokolu əsasına uyğunluq nişanının tətbiqinə lisenziya və sertifikat verir. Sertifikatlaşdırma orqanı həm də verdiyi sertifikatları ləğv etmək və ya dayandırmaq hüququna malikdir. Sınaq laboratoriyası (mərkəz) öz akkreditasiya sahəsi ilə birlikdə müəyyən məhsulun sınağını keçirir. Rusiya Federasiyasında məhsulun sertifikatlaşdırılması qaydası normativ sənəd olan “Rusiya Federasiyasında məhsulun sertifikatlaşdırılması qaydası”, həmçinin ona dəyişikliklər №1 – də göstərilmişdir. Bu sənəddə sertifikatlaşdırma iştirakçılarının işinin ardıcılığı təsvir olunmuş, sertifikatlaşdırma sxemləri və onların tövsiyyələri göstərilmişdir. Sertifikatlaşdırma sistemi – qoyulmuş tələblərə əsasən məhsulun (işin, xidmətin) uyğunluq göstəriciləri qismində baxılan nəticələridir. Müəyyən məhsulun sınağının aparılması üçün istehsalçı və ya satıcının sertifikatlaşdırma sisteminin hər hansı bir

məhsulun sınağının aparılmasında akkreditasiya hüququ olan sertifikatlaşdırma orqanına müraciət etmək hüququ var. Ümumi halda sertifikatlaşdırma orqanı sertifikatlaşdırma zamanı aşağıdakı əməliyyatları yerinə yetirir [21-23,37-39]:



Şəkil 24. Sertifikatlaşdırma sisteminin quruluşu

- ərizəçi tərəfindən təqdim edilmiş ərizə və sənəd dəstini nəzərdən keçirir (sənədlərin daxil olduğu gündən ən çoxu 15 gün keçənədək) və ərizəyə əsasən qərar qəbul edir;

- seçimi, məhsul nümunələrinin eyniləşməsini aparır, nümunələri sınaq aparılması üçün sınaq laboratoriyasına göndərir;

- istehsalın qiymətləndirilməsini aparır (əgər ərizəçi tərəfindən sertifikatlaşdırma sxemi üzrə seçilmiş və razılaşdırılmışsa);

- əldə olunan nəticələri analiz edərək, uyğunluq (və ya rədd cavabı) verilməsi haqqında qərar qəbul edir;

- sertifikatlaşdırma sxemi üzrə nəzərdə tutulan hallarda sertifikatlaşdırılmış məhsulun müfəttiş nəzarətini keçirir;
- sertifikatlaşdırmanın nəticələri haqqında məlumatı sertifikatlaşdırma sisteminin mərkəzi orqanına təqdim edir.

“Texniki tənzimləmə haqqında” Federal qanun ölkədə müxtəlif sertifikatlaşdırma sisteminin sertifikatlaşdırma işlərinin aparılmasına icazə verir. Bu zaman ən vacib şərt texniki nizamə salma üzrə federal orqanın icra hakimiyyətinin məcburi sertifikatlaşdırma sisteminin məcburi dövlət qeydiyyatının (Rusiya dövlət standartı, müasir dövrdə o, texniki tənzimləmə və metrologiya üzrə Federal agentlik (Rostextənzimləmə) adlanır) aparılmasıdır. Sertifikatlaşdırma sistemi dövlət idarəetmə orqanları, müəssisələr, təşkilatlar tərəfindən yaradıla bilər. Bu zaman o, bu sistemdə qoyulmuş sertifikatlaşdırmanı qaydalar üzrə aparən sertifikatlaşdırma iştirakçıları toplusudur. Belə sertifikatlaşdırma sistemində mülkiyyət formasından asılı olmayaraq hüquqi şəxslər, həmçinin ictimai birliklər daxil ola bilər (məsələn, istehlakçılar cəmiyyəti). Bu zaman müxtəlif sertifikatlaşdırma sistemləri eynicinsli məhsulların sınaqlarını apara bilər. Məcburi sertifikatlaşdırma sisteminin bu növünə yüksək gərginlikli avadanlıqların – “Enerjisert” sertifikatlaşdırma sistemini göstərmək olar, onun tərkibinə bir sıra müəssisələr və elektroenerji kompleksləri üzrə ETİ (elmi – tədqiqat institutları) aiddir. Göstərilən sistemdə müəssisə və əhalini fasiləsiz elektrik enerjisi ilə təmin etmək məqsədilə ümumi yüksəkgərginlikli avadanlıq komplekslərinin – izolyatordan yüksəkgərginlikli elektrogenerator kabellərinə qədər onların sertifikatlaşdırılması aparılır. “Enerjisert” sertifikatlaşdırma sistemi sistemi beynəlxalq və milli standartlardan, sertifikatlı sınaqların aparılmasını təmin edən akkreditasiya edilmiş sınaq laboratoriyalarından, məhsulun sertifikatlaşdırılmasının proseduru və qaydalarını nizamə salan normativ – texniki sənədlərdən istifadə edir [21-23,37-39].

Könüllü sertifikatlaşdırma sistemində nümunə olaraq fiziki və hüquqi şəxslərlə müqavilələrə əsasən könüllü surətdə ölçmə texnikalarının sınağını keçirən ölçmə vasitələrinin sertifikatlaşdırma sistemini göstərmək olar.

3.3. Məhsulun keyfiyyətinin yüksəldilməsində sertifikatlaşdırmanın rolu

Müasir şəraitdə məhsulun keyfiyyətinin əsaslı şəkildə yüksəldilməsi ən önəmli iqtisadi və siyasi məsələlərdən biridir. Məhz buna görə də bu məsələnin həllinə standartlaşdırma, keyfiyyətə dövlət nəzarəti, məhsulun emalı və istehsala qoyulma sisteminin təkmilləşdirilməsi, məhsulun hərtərəfli sınaqlarının təşkili və nəhayət onun sertifikatlaşdırılması. Məhsulun sertifikatlaşdırılması ayrı – ayrı əmtəə istehsalçıları arasındakı rəqabət mübarizəsində ticarət mövqelərini təmin etmək üçün mühüm amildir. Sertifikatlaşdırmada təkcə istehsalçı (öz məhsullarının rəqabət qabiliyyətini yüksəltmək məqsədilə) və istehlakçı (istehsalçının tələblərinə əsasən məmulatın müəyyən xüsusiyyətlərinin uyğunluq zəmanətinin alınması məqsədilə), həm də ictimai və şəxsi istehsalatın, istehlakçıların və elmi – texniki təşkilatların, bir çox ölkə hökumətləri və hətta hökumətlər arası təşkilatlar maraqlıdırlar. Sertifikatlaşdırma əsasən beynəlxalq – iqtisadi ticarət münasibətlərində bir sıra üstünlüklərə malikdir. Sertifikatlaşdırma [21-23,37-39]:

- məmulatın keyfiyyətindən inamın qazanılmasına; məhsulun keyfiyyətində tələb olunan səviyyəyə uyğun olmayan məhsulların ölkəyə gətirilməsinin;
- analoji məhsulların ixrac edilməsinin qarşısını alır;
- istehlakçı tərəfindən məhsul seçimini sadəkləşdirir;
- istehsalçını sertifikatlı məhsulları təqdim edən tədarükçülərlə rəqabətdən müdafiə edir və onu satış bazarı və reklamlarla təmin edir;
- standartların “keyfiyyətini” onlarda köhnəlmiş əsasnamə və nizamnamələrin yenidən işlənilib hazırlanmasını yaxşılaşdırır.

IV. UYGUNLUĞUN DEKLARASIYASI

Uyğunluq deklarasiyası həm dünyada, həm də Avropa İqtisadi Birliyi ölkələrində geniş tətbiq olunur. Bizim ölkəmizdə uyğunluğun rəsmən bildirilməsi hələ inkişaf mərhələsini keçir, təşəkkül prosesinə aid meydana gələn bir çox suallara hələl birmənalı cavab yoxdur [21-23,37-39]:

İlk dəfə Rusiya Federasiyasında Uyğunluq deklarasiyası iki qanunun “Qida məhsullarının təhlükəsizliyi və keyfiyyəti haqqında” və “İstehlakçıların hüquqlarının müdafiəsi haqqında” (1999 – cu il redaksiyasında) Rusiya Federal hökumətinin 07.07.99 – cu il tarixli qətnaməsi ilə (2002 – ci ildə dəyişdirilmiş və əlavələr edilmişdir) “Uyğunluq deklarasiyasında təsdiq olunmuş oxşar məhsulların siyahısı” təsdiq edilmişdir. Uyğunluq deklarasiyası – dövrüyyəyə buraxılan məhsulun texniki rəqlamentinin tələblərinə uyğunluğunu təsdiq edən sənəddir (“Məhsulların sertifikatlaşdırılmasına dair metodiki göstərişlər”). Qoyulan qaydalara əsasən qəbul edilən və sertifikatlaşdırma orqanı üzrə qeydiyyatdan keçən uyğunluq deklarasiyası Uyğunluq sertifikatı ilə bərabər hüquqi qüvvəyə malikdir. Uyğunluq deklarasiyasının təsdiqi üçün vahid tələblər qoyulmuş konkret məhsulun və ya eynicinsli məhsul qrupları üçün qəbul oluna bilər. Uyğunluğun deklarasiya yolu ilə təsdiq edilməsi “Texniki Tənzimləmə haqqında” Federal Qanunda nəzərdə tutulmuşdur. Uyğunluğun məcburi təsdiqi ancaq texniki rəqlamentə uyğun qoyulmuş qaydalara əsasən və bir də texniki rəqlamentin tələblərinə uyğun müstəsna hallarda aparıla bilər. Texniki rəqlamentin tələblərinə uyğun həyata keçirilən uyğunluq deklarasiyası Qanun konsepsiyalarına əsasən daha vacib hesab olunur. Uyğunluq deklarasiyası iki sxem üzrə həyata keçirilə bilər [21-23,37-39]:

- şəxsi göstəricilərə əsaslanaraq;
- şəxsi göstəricilərə və üçüncü tərəfin göstəriciləri əsasında (Sertifikatlaşdırma üzrə orqanın və ya akkreditasiya olunmuş laboratoriyanın).

Deklarasiyada istehsalçı öz şəxsi məsuliyyəti ilə bəyan edir ki, onun məhsulu vacib məcburi tələblərə uyğundur. Qoyulmuş qaydalara əsasən tərtib edilən uyğunluq deklarasiyası texniki tənzimləmə üzrə federal orqanın qeydiyyat-

yatından keçirilir. Texniki tənzimləmə üzrə federal orqanın icra hakimiyyəti və standartlaşdırma üzrə RF – nin milli orqanın funksiyalarının texniki tənzimləmə və metrologiya üzrə Federal agentlik yerinə yetirir. Qanunda verilən təyinat əsasən uyğunluğun tənzimlənməsi forması məhsulun və ya digər obyektlərin, istehsal proseslərinin, istismarın, saxlanılmanın, daşınmanın, istifadə və işlənmənin uyğunluğunun əsasən “sənədli şəhadətnaməsi, standartın müddəalarına və ya müqavilənin şərtlərinə texniki rəqlamentin tələblərinə uyğun işlərin yerinə yetirilməsi və ya xidmətlərin göstərilməsi” müəyyən qayda kimi ifadə olunur. Bütün bunlara əsaslanaraq demək olar ki, uyğunluğun təsdiqi formasını fərqləndirən cəhət uyğunluğu təsdiqlənmiş giriş sənədinin olmasıdır. Bu, ya ərizəçi tərəfindən tətbiq edilən (birinci tərəf) uyğunluq deklarasiyası, ya da sertifikatlaşdırma orqanı tərəfindən (üçüncü tərəf) verilən uyğunluq deklarasiyası və uyğunluq sertifikatı uyğunluğun məcburi təsdiqetmə sxemindən asılı olmayaraq bərabər hüquqi qüvvəyə malikdirlər və Rusiya Federasiyasının bütün ərazisində qüvvədədir. Yalnız şəxsi göstəricilərə əsaslanan uyğunluq deklarasiyası ilə istehsalçı məhsulun keyfiyyətinin bütün məsuliyyətini öz üzərinə götürür və texniki rəqlamentin tələblərinə uyğun onun təsdiq olunması məqsədilə (isbat edici) əsaslı materialları sərbəst formalaşdırır. Bu cür materiallar qismində istifadə olunur [21-23,37-39]:

- texniki sənədləşmə;
- şəxsi tədqiqatların və ölçmələrin nəticələri;
- texnik rəqlamentin tələblərinə əsasən məhsulun uyğunluğunun təsdiq edilməsi üçün dəlilləri təşkil edən digər sənədlər.

İsbatedici materialların ətraflı tərkibi texniki rəqlamentə əsasən müəyyən olunur.

Belə hallarda, əgər texniki rəqlament sertifikatlaşdırma orqanı və ya sınaq mərkəzinin cəlb edilməsi ilə uyğunluq deklarasiyası sxemi qurulursa, ərizəçi öz seçimi ilə şəxsi göstəricilərinə əlavə olaraq [21-23,37-39]:

- akkreditasiya edilmiş sınaq laboratoriyalarında (mərkəzdə) yerinə yetirilmiş ölçmələr və tədqiqat materiallarının protokollarını əlavə edir;

- beynəlxalq İSO 9000 seriyalı uyğunluq standartına əsasən keyfiyyət sisteminin sertifikatlaşdırılması orqanı tərəfindən verilmiş keyfiyyət sistemi sertifikatı təqdim olunur.

Keyfiyyət sisteminin sertifikatı texniki rəqlament üçün uyğunluq deklarasiyasının nəzərdə tutulduğu istənilən məhsulun uyğunluq deklarasiyasını qəbul edərkən göstəricilərin tərkibində keyfiyyət sistemi sertifikatından istifadə edilməsi nəzərdə tutulmuşdur. Uyğunluq deklarasiyası əhatə etməlidir [21-23,37-39]:

- ərizəçinin adı və qeydiyyat ünvanı;
- istehlakçının adı və ünvanı;
- həmin obyektin eyniləşdirilməsinə imkan verən obyekt haqqında uyğunluq təsdiqetmə məlumatları;
- məhsulun uyğunluğunun təsdiqi üçün tələb olunan texniki rəqlamentin adı;
- uyğunluq deklarasiyasının sxeminin göstərilməsi;
- məhsuldan istifadə zamanı onun təhlükəsizliyi haqqında ərizəçinin bəyanatı;
- məhsulun texniki rəqlamentin tələblərinə uyğunluğunu təsdiq edən aparılan tədqiqat və ölçmələr haqqında məlumatlar, keyfiyyət sistemi sertifikatı və digər sənədlər;
- uyğunluq deklarasiyasının möhlət müddəti;
- texniki rəqlamentlə nəzərdə tutulan digər məlumatlar.

Uyğunluq deklarasiyasının möhlət müddəti texniki rəqlamentə əsasən müəyyənləşdirilir. Verilmiş qaydalara əsasən tərtib olunan uyğunluq haqqında deklarasiya texniki tənzimləmə üzrə federal orqanın icra hakimiyyəti tərəfindən 3 gün müddətinə qeydiyyatdan keçməlidir. Texniki rəqlamentin tələbləri ilə uyğunluğu təsdiqlənən məhsul bazarda müraciət nişanı ilə markalanır. Bazarda müraciət nişanı Rusiya Federasiyası hökuməti tərəfindən təyin edilir. Verilmiş nişan xüsusi müdafiə nişanı hesab edilmir, ancaq məlumat məqsədi daşıyır. Bazarda müraciət nişanının markalanması ərizəçi tərəfindən sərbəsd, onun üçün rahat olan şəkildə həyata keçirilir [21-23,37-39].

4.1. Məhsulun məcburi tələblərə uyğunluğu

Məcburi uyğunluq təsdiqetməsinə aid olan məhsulun Rusiya ərazisinə gətirilməsi zamanı gömrük orqanlarına ərizəçinin və ya ərizəçinin səlahiyyətli şəxsi tərəfindən gömrük deklarasiyası ilə eyni zamanda uyğunluq deklarasiyası və ya texniki rəqlament əsasında RF hökumətinin təsdiq etdiyi xarici iqtisadi fəaliyyətin əmtəə kodu ilə göstərilən nomenklatura ilə siyahı üzrə məhsulun uyğunluq sertifikatı təqdim olunmalıdır. Əgər gömrük rejimi tərəfindən RF – nın gömrük ərazisində məhsulun kənarlaşdırılması imkanı nəzərdə tutulmayıbsa, uyğunluq deklarasiyası və ya sertifikatın təqdim olunması lazım deyil. RF – nın ərazisinin sərhədlərindən kənarında alınmış təsdiqedilmə haqqında uyğunluq sənədləri, uyğunluq nişanı, tədqiqatların (sınaqların) protokolu və məhsulaların ölçmələri RF – nın beynəlxalq müqavilələri ilə uyğunluğu təsdiq edilir.

Qanunda texniki rəqlamentə riayət edilərək dövlət nəzarəti haqqında müddəalar, o cümlədən, vaxtında texniki rəqlament tələblərinin xəталarının aradan qaldırılması haqqında sərəncam vermək hüququna malik dövlət nəzarət orqanı, buraxılan xəталarın xarakterinin qeydiyyatını aparmaq, məhsulun verilməsinin qadağan olunmasının əsaslandırılmış qərarını qəbul etmək, tam və ya qismən istehsal prosesinin dayandırılmasına, istifadə və işlənməsinə, əgər digər vasitələrlə texniki rəqlament xəталarını aradan qaldırmaq mümkün deyildirsə, uyğunluq sertifikatı və ya uyğunluq deklarasiyasının fəaliyyətini qismən dayandırmaq və ya onların işinə xitam vermək lazımdır [21-23,37-39].

Uyğunluğun məcburi təsdiqinə aid olan məhsullara məcburi tələblərə riayət etməklə dövlət nəzarəti və müşahidəni birləşdirir.

4.2. Deklarasiya uyğunluğunun aparılma qaydaları

İstehsalçının uyğunluq haqqındakı deklarasiyanı qəbul etməsi üçün (satıcı, itehlakçı) sənəd kimi aşağıdakılar istifadə oluna bilər [21-23,37-39]:

- istehsalçı (satıcı, icraçı) və ya səlahiyyətli kənar sınaq laboratoriyalarının keçirdiyi məhsulların nəzarət sınaqlarının, qəbulun və təhvil – təslimin protokolları;

- məmulatı komplektləşdirən materiallar, xammalın sınağının protokolları və ya uyğunluq sertifikatı;

- federal qanuna uyğun məhsul üçün nəzərdə tutulmuş və buna səlahiyyətli orqan və ya təşkilatlar tərəfindən verilmiş (gigiyenik aktlar, baytarlıq şəhadətnaməsi, yanğın təhlükəsizliyi sertifikatı və s. sənədlər);

- keyfiyyət sistemi və istehsal sertifikatları;

- məhsulun qoyulmuş tələblərə uyğunluğunu düz və ya dolayı yolla təsdiq edən digər sənədlər.

Uyğunluq haqqında deklarasiya konkret məhsul və ya vahid tələblər qoyulmuş, təsdiqləməyə aid olan eyni cinsli məhsul qrupları üçün qəbul edilə bilər. Verilən məhsulun planlaşdırılan buraxılma müddətindən məhsula istehsalçı tərəfindən qoyduğu müddət, digər konkret xidmətlərin göstərilməsi və ya məhsul partiyalarının işlənməsi müddəti qəbul edilir. Əsasnaməyə uyğun formada doldurulur və istehsalçı təşkilat (satıcı, icraçı) və ya fərdi sahibkar tərəfindən imzalanır. İstehsalçı (satıcı, icraçı) tərəfindən qəbul edilən uyğunluq deklarasiyası verilmiş məhsul növünün sertifikatlaşdırılması üzrə işin aparılmasına lisenziyası olan və qoyulmuş qaydada akkreditasiya olunan sertifikatlaşdırma üzrə orqanda qeydiyyatdan keçməlidir. Uyğunluq haqqındakı deklarasiya qeydiyyata göndərilərkən qeyd olunma haqqında ərizə, həmçinin baxılan məhsul üçün federal qanuna uyğun və buna səlahiyyətli orqan və təşkilatların verdiyi sənədlərin surəti əlavə olunmalıdır. İstehsalçı (satıcı, icraçı) seçilən zaman sertifikatlaşdırma üzrə vacib sənədlərlə birlikdə qeydiyyat üçen yalnız bir orqana göndərilir. Sertifikatlaşdırma üzrə orqan 7 gün ərzində yoxlamağa borcludur [21-23,37-39]:

- uyğunluq haqqında deklorasiyada uyğunluğu təsdiq olunmuş məhsulun həmin siyahıda olması;

- istehsalçının (satıcının, icraçının) uyğunluq haqqında deklorasianın qəbul edilməsində verilmiş məhsulun uyğunluğunun təsdiq edilməsi üçün nəzərdə

tutulmuş sənədlərin tam dolğun və düzgünlüyünün göstərilməsi səlahiyyəti;

- verilən məhsul üçün federal qanunla nəzərdə tutulmuş və ona səlahiyyətli orqan və təşkilatlar tərəfindən verilmiş bütün sənədlərin surətinin olması;

- uyğunluq haqqında deklorasiyanın düzgün doldurulması.

Sertifikatlaşdırma üzrə orqanın yoxlamalarının nəticələrinə əsasən uyğunluq haqqında deklorasiyanı qeydiyyatata alır, ya da ki, istehsalçını (satıcıyı, icraçını) qoyulmuş tələblərə əsasən aşkar edilmiş uyğunsuzluqların aradan qaldırılmasının vacibliyi haqqında məlumatlandırır. Qeydiyyat uyğunluq haqqında deklorasiyanın qeydiyyat nömrəsinin verilməsi yolu ilə həyata keçirilir. Burada sertifikatlaşdırmanı aparan orqanın eyniləşdirmə nişanı (kod) reyestrə əsasən uyğunluq deklorasiyasının sıra nömrəsi göstərilir. Reyestrə təşkilatın adı uyğunluq haqqında deklorasiyanı qəbul etmiş fərdi sahibkarın adı, soyadı, ünvanı, uyğunluq deklorasiyasının qeydiyyat nömrəsi və uyğunluğu təsdiqlənmiş məhsulun növü və uyğunluq haqqında deklorasiyanın möhlət müddəti qeyd olunmalıdır. Sertifikatlaşdırma üzrə orqan uyğunluq haqqında deklorasiyada onun qeydiyyatı barədə məlumat verir (sertifikatlaşdırma üzrə orqanın adı, ünvanı, qeydiyyat taxiri və deklorasiyanın qeydiyyat nömrəsi, sertifikatlaşdırma üzrə orqanın möhürü və onun rəhbərinin imzası). Qeydiyyatata alınmış deklorasiya onun qəbul olunması əsasını təşkil edən sənədlərlə birlikdə istehsalçıdan ən azı il möhlət müddəti bitdikdən sonraya qədər qorunub saxlanılır. Elə həmin qədər bir müddətə də sertifikatlaşdırma üzrə orqanda uyğunluq haqqında qeydiyyatata alınmış deklorasiyaların və onları müşayiət edici sənədlərin surəti qorunub saxlanılır. Qoyulmuş qaydada qəbul edilən və sertifikatlaşdırma üzrə orqanda qeydiyyatdan keçən uyğunluq deklorasiyası uyğunluq sertifikatı ilə bərabər hüquqi qüvvəyə malikdir. Qeydiyyatata alınmış deklorasiya istehsalçı tərəfindən məhsulun uyğunluq nişanı ilə markalanması əsas sayılır. Bu əsas standartlaşdırma və metrologiya üzrə Dövlət Komitəsi təyin edir [21-23,37-39].

Uyğunluq deklorasiyasında göstərilən sənədlərin tələblərinin dəyişdirilməsi zamanı, həmçinin hüquqi şəxsin (istehsalçının, satıcının, icraçının) yenidən

seçilməsi zamanı o, yeni uyğunluq deklarasiyası işləyib hazırlanmalı və onu qoyulmuş qaydada sertifikatlaşdırma üzrə orqana qeydiyyat üçün təqdim etməlidir.

Uyğunluq haqqında deklarasiyada təsdiqini tapmış məhsulların uyğunluq nəzarət məhsulun keyfiyyət və təhlükəsizliyinə dövlət nəzarəti çərçivəsində federal orqanların icra hakimiyyətləri (onların ərazilər üzrə orqanları tərəfindən) həyata keçirilir. Federal orqanın icra hakimiyyətləri tərəfindən (onların ərazilər üzrə orqanları tərəfindən) məhsulun qoyulmuş tələblərə uyğunsuzluğu aşkar edildikdə, uyğunluq deklarasiyasını qəbul etmiş istehsalçı (icraçı, satıcı) 3 gün müddətində uyğunluq deklarasiyasının dayandırılması haqqında onu qeydə alan sertifikatlaşdırma orqanına xəbər verməyə borcludur. Sertifikatlaşdırma orqanı istehsalçının (satıcının, icraçının) məlumatına əsasən uyğunluq deklarasiyasının dayandırılması haqqındareyestrə qeydiyyat aparır, bu barədə istehsalçının (satıcının, icraçının) yerləşdiyi yerə görə məhsulun keyfiyyət və təhlükəsizliyinə nəzarəti həyata keçirən federal orqanın icra hakimiyyətinin ərazi üzrə orqanına xəbər verir. Hüquqi şəxsin fəaliyyətinin dayandırıldığı, ləğv olunduğu və ya fərdi sahibkarın qeydiyyatının qüvvədən düşdüyü halda qoyulmuş qaydada qəbul edilən uyğunluq deklarasiyasının qeydiyyatı əvvəl buraxılan məhsullar, onların gətirilməsi, satışı üçün (xidmət) yararlılıq müddətinin sonuna kimi həqiqi sayılır. Bu, Rusiya Federasiyasının qanunvericiliyində uyğun qaydada məhsulun qüsuru ilə bağlı tələblərin göstərilməsilə yerinə yetirilir. Əgər istehsalçı (satıcı, icraçı) sertifikatlaşdırma orqanının yoxlamasının nəticələri ilə bağlı verdiyi qərarla razılaşmırsa, o, (satıcı, icraçı) sertifikatlaşdırma sisteminin qoyulmuş qaydaları əsasında appelyasiya vermək hüququna malikdir. Deklarasiyanın qeydiyyatı üzrə işin ödənişi istehsalçı (satıcı, icraçı) tərəfindən qanunvericiliyin qoyduğu qaydada məsuliyyət daşıyır [21-23,37-39].

Dövlət əyani şəkildə bazar subyektlərinə öz strateji xəttini qiymət və uyğunluğun təsdiqi ilə bağlı nümayiş etdirmişdir, keyfiyyətin sırf bazar problemi olduğunu təsdiqləmiş və bazar subyektlərinə bu sahədə ortaya çıxan məsələləri sərbəst həll etməyi təklif etmiş, eyni zamanda əskik, natamam, keyfiyyətsiz məhsulun tədarükünə görə inzibati və cinayət məsuliyyətini ləğv etmişdir. Alıcılar

müəyyən etdilər ki, tədarükçülərlə üz – üzə qalmışlar. Bunun əsasında təsəvvür etmək olar ki, zamanla məcburi sertifikatlaşdırma tələb edən məhsulların çeşidi durmadan azalacaq, amma deklarasiya ilə təhlükəsizliyi təsdiqlənmiş məhsulların sayı artacaqdır. Həm də aydındır ki, gələcəkdə məcburi qiymət və uyğunluq təsdiqlənməsi məsələlərində təhlükəsizlik üzrə uyğunluq tələbləri daha geniş tətbiq ediləcəkdir. Qeyd etmək lazımdır ki, uyğunluq deklarasiyası ancaq sertifikatlaşdırma orqanının və akkreditasiya olunmuş sınaq laboratoriyalarından alınmış göstəricilər və şəxsi texnikisənədləşdirmə göstəricilərinin və onların nəticələrinə əsasən həyata keçirilir[21-23,37-39].

4.3. Könüllü standartlaşdırma

Rusiyada uyğunluğun təsdiqlənməsi könüllü və məcburi xarakter daşıyır. Uyğunluğun könüllü təsdiqlənməsi könüllü sertifikatlaşdırma formasında istehsalçının təşəbbüsü ilə istehsalçı və sertifikatlaşdırma üzrə orqan arasındakı müsabiqəyə əsasən milli, təşkilatlarla könüllü sertifikatlaşdırma sistemləri və müqavilə şərtlərilə uyğunluğun yaradılması məqsədilə həyata keçirilir [21-23,37-39].

Uyğunluğun könüllü təsdiqinin obyektlərini məhsullar, proseslər, istehsalat, istismar, saxlanılma, daşınma, istismar və təşkil edir. Həmin obyektlərlə münasibətlərə standartlara, könüllü sertifikatlaşdırma sistemində əsasən tələblər qoyulur. Könüllü sertifikatlaşdırma sistemi hüquqi şəxs və ya fərdi sahibkar tərəfindən yaradıla bilər. Həmçinin könüllü sertifikatlaşdırma sistemi texniki nizamasalma üzrə federal orqanın icra hakimiyyəti tərəfindən qeydiyyatla alınabilir. Könüllü sertifikatlaşdırmanı keçmiş sertifikatlaşdırma orqanı (bu qanunla təsdiqlənmiş, qaydalara əsasən uyğunluğu akkreditasiya edilmiş hüquqi şəxs və ya fərdi sahibkar ola bilər) könüllü sertifikatlaşdırmanı keçmiş obyektlərə uyğunluq sertifikatı verir, ərizəçilərə uyğunluq nişanını tətbiq etmək hüququnu təqdim edir. Əgər uyğunluq nişanının tətbiqi uyğun könüllü sertifikatlaşdırma sistemi ilə nəzərdə tutulmuşdursa, onlara verilən uyğunluq sertifikatlarının qüvvədə olmasını

qismən və ya tamamilə dayandırır. Alıcının maraqlarının təmin edilməsinin hüquqi əsasları tamamlanır və demək olar ki, könüllü sertifikatlaşdırma üzrə orqana nəzarət qanuniləşdirilir. Bu nəzarət könüllü sertifikatlaşdırma sisteminin icra hakimiyyətində qeydiyyatı yolu ilə həyata keçirilir. Qeydiyyat prosesində işin yayıldığı obyektlər müəyyən olunur, onun aparılma qaydası və ödənişi təmir olunur. Texniki nizamasalma üzrə federal orqanın icra hakimiyyəti sertifikatlaşdırma sisteminin vahid qeydiyyatını aparır, burada istənilən bazar subyektini sistem haqqında lazım olan məlumatları almaq üçün müraciət edə bilər.

Könüllü sertifikatlaşdırma üzrə orqanlara nəzarət onların akkreditasiyasıdır ki, bu da onların heç bir orqan və ya təşkilatdan asılı olmadan, onlara həm satıcıların, həm də alıcıların inamının artmasının təsdiqlənməsi yolu ilə həyata keçirilir. Əgər buraya könüllü sertifikatlaşdırma sınaqlarının akkreditasiya edilmiş laboratoriyalarda, müfəttiş yoxlamalarına ixtisaslı ekspertlərin cəlb olunmasını əlavə etsək, bu nəticəyə gəlmək olar ki, könüllü sertifikatlaşdırma orqanlarında obyektiv qərarlar heç də məcburi sertifikatlaşdırma orqanlarından az deyildir. Burada fərq ancaq tələblərdədir, əgər məcburi sertifikatlaşdırma sırf texniki rəqlamentə uyğun aparılırsa, könüllüdə isə qanuni sənədlərlə nəzərdə tutulmuş uyğunluğa və xüsusilə vacibdir ki, müqavilələrin tələblərinin uyğunluğuna və məhsulun özünün könüllü sertifikatlaşdırma sistemində əsaslanır. Müqavilələrin tələblərinə uyğunluq alıcılara imkan verir ki, təkə öz tələblərinin tam və aydın formalaşdırılması deyil, həm də onun həmin tələblərə həqiqətən sənəballı uyğunluğunu təsdiq etmiş olsunlar. Alıcı üçün könüllü sertifikatlaşdırma üzrə orqanın imkanları, satıcının onlara təklif olunan malın (məhsulun, işin və ya xidmətin) keyfiyyətinin stabilliyini təmin etmək xüsusiyyəti çox vacibdir. Könüllü sertifikatlaşdırma prosesində təkə məhsul yoxlanılır (konstruktor, texnoloji, layihə və s.) [21-23,37-39]:

- texnoloji avadanlığın, qurğunun və alətin olması və onun vəziyyəti;
- qayda – qanun;
- keyfiyyətə nəzarət sistemi (giriş, kooperativ, hazır məhsul), həmçinin əşyanın keyfiyyətinin olması daxil olmaqla, istehsal elementləri yoxlanılır. Belə

qənaətə gəlmək olar ki, könüllü sertifikatlaşdırma uyğun olmayan partnyorları “ələməyə” imkan verir.

Könüllü sertifikatlaşdırma yüz faiz keyfiyyətsiz məhsulun alıcıya daxil olmamasına zəmanət verirmi, buna birmənalı cavab yoxdur. Ola bilər, əgər tək – tək nümunələrdə olarsa. Ancaq məhsulun fasiləsiz seriyalı gətirilməsi zamanı, cavabın mənfəi olması düzgün olardı. Belə hallarda məhsula alıcı tərəfindən edilmiş nəzarət zəmanət verə bilər. Ancaq giriş nəzarətinin təşkil edilməsi haqqında qərarın qəbul edilməsi onun məqsədyönlüyünün ciddi analizindən keçməlidir, ona görə ki, uyğun olmayan sınaq laboratoriyalarının bazalarının yaradılması, funksiyalarının təmin edilməsi, həmçinin mütəxəssislər və s. üçün böyük xərclər tələb olunur. Bütün bunlar qeyri – istehsal xərclərini və məhsulun maya dəyərini artırır. Könüllü sertifikatlaşdırma zamanı məhsula giriş nəzarəti istehsalata zərər materialların, dəstləşdirici məmulatların, avadanlıqların və s. düşməsinə yüz faiz əmin olduqda ehtiyac duyulur. Ona görə ki, hər bir belə təsadüf insan həyatı və sağlamlığı üçün təhlükə yaradır və bu zaman böyük maliyyə itkisinə səbəb olur. Belə halda giriş nəzarət xərcləri haqlı sayılır. Unutmaq lazım deyildir ki, heç bir giriş nəzarəti məsuliyyətsiz və bacarıqsız kontragentlərlə bağlanmış müqavilələrin səbəb olduğu itkilərdən müdafiə etmir. Könüllü sertifikatlaşdırma ərizəçinin hesabına aparılır, belə hallarda istehsalçı (icraçı) maya dəyərində əlavə olunan bu cür xərclərə görə qiymətləri qaldırır. Ancaq seriyalı buraxılan böyük partiyalı məhsullar və dəfələrlə təkrar olunan xidmətlər üçün belə bahalaşma heç nədir. Bundan başqa sertifikatlaşdırmanın xərclərinin çox hissəsini məhsulun sınağının aparılması təşkil edir, lakin sertifikatlaşdırılmış sınaqların (səlahiyyətli) uyğun laboratoriyalarda daha yüksək etibarlılıqla aparılması uyğun olmayan laboratoriyalarda aparılmasından ucuz başa gəlir. Alıcıların çoxu tam şəkildə könüllü sertifikatlaşdırma imkanlarından istifadə etmirlər. “Texniki tənzimləmə haqqında” Federal qanunun onların qarşısında açdığı imkanları dərk etmirlər ki, könüllü sertifikatlaşdırma məhsulun keyfiyyətinin obyektiv qiymətləndirilməsində və kontragentlərin seçilməsində əsaslanmış alətdir. Səbəbləri aşağıdakılardan ibarətdir [21-23,37-39]:

- psixoloji hazırsızlıq, bəzən də alıcının təklif etdiyi məhsula (xidmətə) öz tələblərinin qoyulmasında kifayət qədər səriştəli olmaması mane olur;
- bu cür məsələlərdə konkurs komissiyasının mövqeyi kifayət qədər aktiv deyil.

Bütün məntiqlərin (düşünülənin) əksinə olaraq, könüllü sertifikatlaşdırma sisteminin uyğunluq sertifikatının olması heç də həmişə konkursda iştirak üçün seçim kriteriyası hesab edilmir. Texniki nəzarət xidməti tərəfindən həyata keçirilən məhsulun müqaviləyə əsasən qəbul edərkən gizlədilmiş qüsurlarının ortaya çıxmasına yönəldilir. Nəzarət bir qayda olaraq, həmişə sınağın keçirilməsi üçün lazımi şəraitin yaradılmasını tələb edir, əlbəttə, əgər alıcı ona göndəriləcək zay məhsulların daxil olmasının həqiqətən qarşısını almaq istəyirsə. Bütün imkanlarla yanaşı giriş nəzarətinin nəticələrinə əsasən tərtib olunan sənədlər məhkəmədə baxılacaq və onlar digər sübutlarla birlikdə qiymətləndiriləcək. Uyğunluq sertifikatı digər sənədlərlə müqayisədə bir sıra üstünlüklərə malikdir, ona görə ki, asılı olmayan (azad) və maraqlı olmayan orqanlar tərəfindən verilir. Sertifikatlaşdırma təkcə hazır məhsulun yoxlanılmasını deyil, həm də bütün istehsalın vəziyyətini yoxlayır, amma sertifikatlaşdırma haqqında müqavilə isə təkcə öhdəlikləri deyil, həm də ondan irəli gələn məhsulun keyfiyyətinə sertifikatın məsuliyyətinə və bütün tələb və şərtlərə riayət olunmasını nəzərdə tutur [21-23,37-39].

4.4. Uyğunluq nişanı

Könüllü sertifikatlaşdırma sistemində sertifikatlaşdırılan sertifikatlaşdırma obyektləri könüllü sertifikatlaşdırma sisteminin uyğunluq nişanı ilə markalana bilər. Bu cür uyğunluq nişanlarının tətbiq edilməsi qaydası könüllü sertifikatlaşdırma sisteminin uyğun qaydaları əsasında aparılır. Milli standartda uyğun nişanın tətbiq edilməsi standartlaşdırma üzrə milli orqanın qoyduğu qayda əsasında istənilən rahat könüllü əsasda ərizəçi tərəfindən həyata keçirilir. Müasir Federal qanunla qoyulmuş qaydalarda öz uyğunluq təsdiqini tanımayan obyektlər uyğunluq nişanı ilə markalana bilməz [21-23,37-39].

Könüllü sertifikatlaşdırma sistemi xidmətinin qüvvədə olan ГОСТ Р – S (ardıyca sistem) “Keyfiyyət sisteminin qiymətləndirilməsi” sxemində 5 saxlanıb 5 sxemi üzrə qiymətləndirmədə təkcə təqdim olunan xidmətlərin faktiki nəticələrinin və onların qoyulum tələblərə uyğunluğu deyil, həm də təminat sisteminin uzunmüddətli proqnoz xarakterli xidmətlərini də qiymətləndirirlər. Sxem üzrə qoyulmuş 1 və 2 qiyməti təsdiq edir ki, göstərilən xidmət qoyulan tələblərə uyğundur və müəssisə tərəfindən keyfiyyətin qorunmasına yönəldilən kompleks tədbirlər işlərə uyğundur və ən azı lazımı səviyyədədir.

Bu zaman keyfiyyət menecmentinin sertifikatlaşdırma sistemi (KMS) İSO 9001/2000 (ГОСТ Р ИСО 9001 - 2001) standartının tələblərinə uyğundur, o ancaq qiyməti nəzərdə tutur, sertifikatlaşdırma xidmətlərini (məhsul) deyil və onlara kənar ekspertlərin təsirinə yol vermirlər. İstehlakçı üçün sertifikatlaşdırma xidmətlərinin 5 sxemi daha üstündür. Ancaq bu qiymətləndirmə sxemi tələb olunmayıb və formal xarakter daşıyır, ona görə ki, sistemdə xidmətlərin sertifikatlaşdırılması üzrə hazırlıq orqanı yoxdur, (öz xüsusu sertifikatlaşdırma sistemini yaradan, sertifikatlaşdırma üzrə bilavasitə ixtisaslaşdırılmış sertifikatlaşdırma üzrə 40 orqandan söhbət getmir). Xidmətlərin sertifikatlaşdırılması (XSO) 5 – lik sxem üzrə akkreditasiya olunmuş sertifikatlaşdırma xidmətləri digər göstəricilərlə yanaşı ГОСТ Р ИСО/MEK 62 – 2000 - ə “Keyfiyyət sisteminin sertifikatlaşdırılması və qiymətləndirilməsini həyata keçirən orqanlara ümumi tələblər”ə cavab verməlidir. Birincisi, belə XSO (xidmətlərin sertifikatlaşdırılması orqanlarında) xüsusi KMS (keyfiyyət menecmenti sistemi) işlənilib hazırlanmalı və həyata keçirilməlidir, ikincisi, KMS – i həyata keçirən ekspertlər xüsusi uyğun hazırlıq keçməlidirlər. XSO üçün ekspertlərin hazırlanması məsələsi təkcə maliyyə və vaxt itkisi ilə bağlıdır, ancaq ümumilikdə həll oluna bilər. Ancaq KMS – in XSO – ya tətbiq edilməsi daha mürəkkəb məsələdir. Təcrübənin göstərdiyi kimi sistemdə işləyən XSO – ın bir çoxu təkcə KMS üzrə sertifikatlaşdırma işlərini yerinə yetirməmə hüququna deyil, həm də öz xüsusi KMS – i tətbiq olunmayan, xidmət göstərən müəssisələr də vardır. Beləliklə, 5 – lik sxem üzrə sertifikatlaşdırılması heç kim və heç nə yoxdur. 5

– lik sxem üzrə sertifikatlaşdırma aparən ekspertə daha geniş dünyagörüşü, savadlı, digər sertifikatlaşdırma sxemləri üzrə sertifikatlaşdırma aparən ekspertlərdən çox olmalıdır, ona görə də onların hazırlığına, metodiki təminatına daha yüksək diqqət yetirilməlidir. Hər şeydən əvvəl onların yerində sertifikatlaşdırma üzrə apardıqları iş reqlamentlərə bölünməli, müəssisədə vəziyyətdən asılı olaraq aparılmalı işlərin faktiki həcmi təyin olunmalıdır (məsələn, onun KMS sertifikatlarının olub - olmaması). Deyilənləri nəzərə alaraq xidmətlərin sertifikatlaşdırılması sistemində konkret istiqamətlər, məsələn, avtomobil nəqliyyatı xidmətinin sertifikatlşdırılması mərkəzi sertifikatlaşdırma orqanlarının funksiyalarını, hüquq və öhdəliklərini aydın təyin etmək vacibdir. Bu funksiyalar, hüquqlar və öhdəliklər uyğun əsasnamədə öz əksini tapmalıdır. Bu cür mərkəzi sertifikatlaşdırma orqanları mütləq sertifikatlaşdırma sistemi üzrə orqanların akkreditasiyasında (təkrar akkreditasiya və akkreditasiyaya qədər) və onların fəaliyyətinin müfəttiş – yoxlamalarının aparılmasında iştirak etməlidir [21-23,37-39].

Yuxarıda adları çəkilən məsələlərin həlli tək cə xidmət göstərən müəssisələrin 5 – lik sxem üzrə sertifikatlaşdırılmasını və tətbiqetmələrini deyil, həm də onun nəticələrini daha effektiv, sertifikatlaşdırma proseslərini isə daha da tələbatlı edə bilər. İcraçının xidmətlərinin keyfiyyət sisteminin qiymətləndirilməsinə əsasən 5–lik sxemin tətbiq edilməsi hesabına xidmətlərin könüllü sertifikatlaşdırma sisteminin təkmilləşdirilməsi baş verir [21-23,37-39].

4.5. Sertifikatlaşdırmanın aparılma sxemləri

Könüllü sertifikatlaşdırma zamanı məcburi sertifikatlaşdırmada olduğu kimi sxemlərdən istifadə olunur, fərq ancaq sxemlərdən başqa bəyanat – deklarasionalardan da (sxem 9, 9a, 10, 10a) istifadə olunmasıdır. Könüllü sertifikatlaşdırma sisteminin müfəttiş xidməti “İnspektsert” müfəttiş xidmətlərinə uyğun, müxtəlif təşkilatlar və müfəttiş kampaniyaları tərəfindən asılı olmayan və ixtisaslı qiymətləndirmə üçün nəzərdə tutulur. Sistem müfəttiş kampaniyalarının fəaliyyətinə inamın yaranmasına yönəldilmişdir, sistemdə sertifikatlaşdırılmış

xidmətlər öz yüksək etimad səviyyəsini və operativ qiymətini nümayiş etdirdi. Bu gün Rusiya bazarlarında bir çox müxtəlif müfəttiş və ekspert təşkilatları işləyir, lakin onlar heç də həmişə keyfiyyətin, kəmiyyətin və mal komplektləşdirilməsinin aparılması üçün lazımi tələblərə cavab vermirlər. Bu Federal səviyyədə reyestrə daxil edilən və attestasiyalanan, ixtisaslı mütəxəssislərin; ekspert qiymətləndirilməsinin aparılmasına dair normativ sənədlərin; İSO 9000 beynəlxalq standartına uyğun keyfiyyət menecmenti sisteminin sertifikatlaşdırılmasında ekspert təşkilatının akkreditasiyası və ekspert qiymətləndirilməsini lazımi səviyyədə yerinə yetirmək qabiliyyətini xarakterizə edən bir sıra digər göstəricilərin olmaması ilə izah edilir. Sistemin bazasında əldə olunan təcrübələri nəzərə alaraq “İnspektsert” könüllü müfəttiş xidmətinin sertifikatlaşdırılması sistemini işləyib hazırladı. Onun yaradılması keyfiyyətin, kəmiyyətin və mal komplektləşdirməsinin ekspert qiymətləndirilməsinin inkişafında növbəti addımın yaranması oldu. Sifarişçilərin tələbatına uyğun olaraq müfəttişliyin sertifikatlaşdırılması aşağıdakı ekspertiza növləri üzrə aparılan [21-23,37-39]:

- müqavilələrin yerinə yetirilməsi;
- gömrük;
- sığortalama şərtlərinin təmin olunması;
- bank şərtlərinin təmin olunması;
- məsləhətxanalar;
- məhsulun istehlak xüsusiyyətlərinin, onun miqdarının, keyfiyyətinin və qiyməti;
- müəssisənin sosial hesabatlarının yoxlanılması;
- məhsulun çıxdığı ölkəni təyin edən ekspertiza.

“İnspektsert” sistemi nəzarət sisteminin uyğun təşkilatlarını, o cümlədən iqtisadi fəaliyyət sahəsində icra hakimiyyəti orqanlarını dəyişmir. Onun digər sertifikatlaşdırma sistemləri ilə birgə fəaliyyəti razılaşmalar əsasında həyata keçirilir, bu da marağı olan təşkilat və şəxslərin informasiya sisteminə sərbəst daxil olmasını, onun qaydaları, iştirakçıları, sertifikatlaşdırmanın nəticələri ilə tanış olmaq imkanını nəzərdə tutur.

Sertifikatlaşdırma üzrə iş apararkən “İnspektsert” dövlət və kommertiya sirtini təşkil edən məlumatların məxfiliyini təmin edir. İnspektsert sistemi[21-23,37-39]:

- sistemin əsasını təşkil edən sənədləri hazırlayır və təsdiq edir;
- onun iştirakçılarının fəaliyyətini tənzimləyir, funksionallaşma üçün şərait yaradır;
- sertifikatlaşdırmanın aparılması üçün lazımi normativ və təşkilati metodik sənədlərin hazırlanmasını təşkil edir;
- xarici təşkilatlarla əlaqəni həyata keçirir;
- sertifikatlaşdırmanın nəticələri haqqında rəsmi məlumatı dərc edir.

“İnspektsert” sisteminin strukturunda koordinasiya soveti fəaliyyət göstərir.

Onun vəzifələri sırasına inkişafın istiqamətlərinin baxılması, təkmilləşmə üzrə təkliflər, iş prosesində meydana gələn mübahisəli məsələlərin baxılması daxildir. Koordinasiya sovetinin tərkibindəki appelyasiya komissiyası sertifikatlaşdırma iştirakçılarının şikayətinə baxır. Komissiyanın tərkibi digər səlahiyyətli təşkilatların mütəxəssislərindən formalaşır. “İnspektsert” sisteminin mərkəzi orqanı “TNN ekspert” adlanır, o, sistemin sənədlərini (və ya sənədlərdə dəyişiklikləri) işləyib hazırlayır; sertifikatlaşdırma üzrə orqanları təşkilatlar qismində akkreditasiya edir və onların fəaliyyətinə nəzarət edir; sistemin reyestrini işləyib davam etdirir; appelyasiya komissiyasının və sovetin texniki təminatını yerinə yetirir; müqavilə əsasında konsultativ – metodik köməklik göstərir; sistemin təkmilləşdirilməsi və inkişafına dair təkliflər işləyib hazırlayır. Sertifikatlaşdırma ərizəçiləri yerli və xarici müfəttiş kampaniyaları ola bilər, onlar sistemin qaydalarına riayət etməyə və sertifikatlaşdırma üzrə işlərə ödəniş etməyə razılıqlarını bildirirlər. Ərizəçinin rəsmi statusu olmalıdır (bu hüquqi şəxs, filial və s.) və yerləşdiyi yerə əsasən təşkilatın qeydiyyatının təsdiqlənməsi; müəyyən edilmiş vilayət tərəfindən uyğun növ xidmətlərin aparılması üçün normativ – metodik sənədlərin olması; “İnspektsert” sistemində attestasiya edilmiş ekspertləri müfəttiş komissiyası personalı öz tərkibinə daxil etməlidir; göstərilən müfəttişlik xidmətləri sahəsində iş təcrübəsi olmalıdır [21-23,37-39].

Sertifikatlaşdırma sxem üzrə aparılır, buraya xidmətlərin yerinə yetirilmə prosesinin və sertifikatlaşdırılmış xidmətlərə müfəttiş nəzarətinin qiymətləndirilməsi daxildir. Elementlərin məzmunundan asılı olaraq sxem 1 (xidmətlərin yerinə yetirilmə prosesinin yoxlanılması, aparılmış ekspertizanın nəticələrinin yoxlanılması aparılmış ekspertizanın nəticələrinin yoxlanılması, xidmətlərin yerinə yetirilməsi prosesinə müfəttiş nəzarəti) və sxem 2 (keyfiyyət sisteminin qiymətləndirilməsi, aparılan ekspertizanın nəticələrinin yoxlanılması, keyfiyyət sisteminə müfəttiş nəzarəti). Əgər müfəttiş təşkilatının keyfiyyətin menecmenti sisteminin (KMS) İSO 9000 seriyalı standartlarına əsasən sertifikatı varsa, sertifikatlaşdırma sxemlərində o, tam və ya qismən yoxlamaların həcmindən azaldılması üçün sertifikatlaşdırma üzrə orqan tərəfindən hesaba alınır. Bu zaman sistemdə tanınmış sertifikatlaşdırma üzrə orqa və a sertifikatlaşdırma sisteminin verdiyi keyfiyyət menecmenti sisteminin uyğunluq sertifikatı tam hesaba alınır. Aparılmış ekspertizaların nəticələrinin yoxlanılması bütün sxemlərdə xüsusi və ya konkret sifarişçi üçün sifariş olunmuş işə görə aparılır. Sertifikatlaşdırma orqanının rəhbərinin qərarına əsasən sertifikatlaşdırmanın aparılması üçün komisiya təşkil olunur. Onun tərkibinə ştatda olan ekspertlərdən əlavə səlahiyyətli təşkilatların nümayəndələri də dəvət oluna bilər. Sertifikatlaşdırma üzrə orqan aparılan ekspertizanın nəticələrinin vacib eksperimental yoxlanılması zamanı bir qayda olaraq, akkreditasiya olunmuş sınaq laboratoriyalarını da cəlb edir. Sınağın nəticələri sınaq protokolları ilə rəsmiləşdirilir. Bütün aparılmış yoxlamalara əsasən komisiya rəy tərtib edir: burada hər bir elementin göstəricilərinə aid yoxlama nəticələri və uyğunluq sertifikatlarının verilməsi (verilməməsi) imkanı haqqında çıxarış, əgər lazım gələrsə, sistemin bütün tələblərinə uyğunluğa nail olmaq üçün islahedici tədbirlərin keçirilməsi qərarını qəbul edir [21-23,37-39]:.

Sertifikatlaşdırma üzrə orqan müsbət qərara əsasən uyğunluq sertifikatının verilməsi imkanları haqqında rəy hazırlayır və qoyulmuş formada onu tərtib edir (qanuniləşdirir). Mənfi nəticələrə əsasən işə ərizəçiyə sertifikatın verilməsinin qeyri – mümkünlüyünün əsaslanmış arqumentlərdən təşkil olunmuş rəy verilir.

Uyğunluq sertifikatı almış müfəttiş kampaniyası uyğunluq sistemi nişanını

tətbiq etmək hüququna malikdir. Uyğunluq nişanının təsviri, texniki tələblər və onun tətbiq edilməqaydaları “İnspektsert” xidmətlərinin könüllü sertifikatlaşdırma sisteminin uyğunluq nişanının tətbiq edilməsi Qaydaları ilə təyin edilmişdir. Müfəttiş nəzarəti – sertifikatlaşdırmanın nəticələrinə əsasən, həmçinin plandankənar dövrü surətdə həyata keçirilən təftiş təşkilatı və yoxlamalarının fəaliyyəti haqqında toplanan məlumatlardır. Plandankənar yoxlamalar sertifikatlaşdırılmış xidmətin keyfiyyətinə tələblər haqqında məlumat daxil olduğu hallarda keçirilə bilər. Mübahisəli məsələlər meydana çıxdıqda, marağı olan tərəf appelyasiyaya verə bilər. Könüllü sertifikatlaşdırmanın aparılmasının qaydası məcburi sertifikatlaşdırma aparılması qaydaları ilə oxşardır, onların yalnız könüllü sertifikatlaşdırma zamanı könüllü ərizə verilməsidir. Bütün yuxarıda qeyd edilənlərdən aşağıdakı nəticələri əldə edirik[21-23,37-39]:

Könüllü sertifikatlaşdırma tək-cə əlverişsiz tərəfdaşların ələnməsinə deyil, həm də məhsulun özü də əsasnamənin xeyli daha geniş sahə ilə qabaqlayıcı giriş nəzarətini həyata keçirir. Könüllü sertifikatlaşdırma üzrə qaydalar bazar iştirakçıları üçün effektiv ifadə və öz maraqlarının ifadəsi vasitəsidir. Könüllü sertifikatlaşdırmanın üstünlük-lərindən hal – hazırda alıcılar lazımi dərəcədə istifadə etmirlər. Könüllü sertifikatlaşdırma sisteminin özünün təkmilləşdirilməsinin kiçik qədər sürətlə getmədiyi bir vaxtda ona böyük çeviklik və dinamiklik vermək məqsədilə sistemin gələcək təkmilləşdirmə imkanları haqqında məsələ aktual hesab edilir [21-23,37-39].

Fəsil V. LAYIHƏNİN EKOLOJILIYININ VƏ TƏHLÜKƏSİZLIYININ TƏMIN EDİLMƏSİ

İnsanın həyat fəaliyyətinin böyük hissəsini konkret istehsal mühiti şərtlərində keçirir, əgər o, qəbul edilmiş normativ tələblərə riayət etməzsə, sağlamlıq və iş qabiliyyətinə pis təsir edə bilər.

Sertifikatlaşdırma sistemində məhsulların sınağı aparılır. Siyahıda bir çox müxtəlif təyinatlı məhsul növlərinin, o cümlədən, maşınqayırma sahəsinin də adı vardır. Belə məhsullar məcburi sertifikatlaşdırmaya aiddir, məhz bu istehlakçıların əlinə keyfiyyətsiz, zay məhsulların düşməsinin qarşısını alır. Belə məhsullardan istifadə olunarsa, mexanizmlərin nasazlığı yaranar, nəticədə insan həyatına və sağlamlığına sağalmaz ziyanlar dəyər. Məhsulların sınağı sınaq laboratoriyalarında aparılır, burada işçi personalın sağlamlığını saxlamaq (təmin etmək) üçün daima sanitariya normaları qaydada saxlanılmalıdır. “Təhlükəli və ziyanlı istehsalat amilləri ГОСТ 12.0.003 – 74 ССБТ –yə əsasən sınaqların aparıldığı şəraitdə ətraf mühit nəticələrə mənfi təsir göstərməməli və ölçmələrin tələb olunan dəqiqliyini pozmamalıdır. Sınaqların aparılması üçün bina ona təsir göstərən amillərdən: yüksək temperatur, toz, rütubət, buxar, səs – küy, titrəyişdən müdafiə olunmalı və sınaqların tətbiq edilmiş metodik tələblərinə, sanitar norma və qaydalara, əməyin təhlükəsizliyi və ətraf mühitin qorunması tələblərinə cavab verməlidir. Binalar, avadanlıqların xarab olma riskini və təhlükəli vəziyyətlərin yaranmasının qarşısını almaq üçün kifayət qədər geniş olmalıdır. Binalar sınaqların aparılması üçün lazımı avadanlıqlar və enerji mənbəyi ilə təchiz olunmalıdır, lazım gələrsə, sınaqların aparıldığı şərtləri nizama salmaq üçün qurğuların da olması əsas şərtədir. Sınaq zonalarına daxil olmaq və nlardan istifadə uyğun şəkildə nəzarətdə olmalıdır; verilən laboratoriyanın personalına aid olmayan şəxslərin oraya buraxılma şərtləri də müəyyən edilməlidir. Sınaq laboratoriyalarında səliqə - sahman və təmizliyi saxlamaq üçün qabaqcadan profilaktik ölçülər götürülməlidir [21-23,37-39,61].

Maşınqayırma təyinatlı məhsulların düzgün işləməsinin zəmanətinin təmin edilməsində sertifikatlaşdırma da mühüm rol oynayır. Belə məhsulun təhlükəsizliyi

yoxlama keçməyən məhsuldan daha çox etibarlıdır. Belə məhsulların hazırlanmasında, yəni, istehsalatda, həmçinin həyat fəaliyyəti təhlükəsizlik normalarına riayət olunmalıdır.

5.1. Əməyin mühafizəsi üzrə işin əsas istiqamətləri

1. Təşkilati işlər;
2. Təhsil müəssisələrində təlim;
3. Təlim və işçilərin biliyinin yoxlanılması;
4. Təlim və rəhbər və mütəxəssislərin biliklərinin yoxlanılması;
5. İxtisasartırma zamanı təlim;
6. Əməyin təhlükəsizliyi üzrə instruktivlərin aparılması.

Əməyin təhlükəsizliyin üzrə instruktivlərin aparılması xarakter və təlimatların aparılma vaxtına görə giriş, ilkin iş yerində, təkrar, plandankənar və məqsədli olur[21-23,37-39,61]:

1. Giriş instruktajın (təlimat) əməyin mühafizəsi kabinetində və ya xüsusi təchiz edilmiş binada əməyin mühafizəsi üzrə mühəndis və ya bu vəzifəni icra edən şəxs tərəfindən aparılır.

2. İlkin instruktaj iş yerində istehsalat fəaliyyətinə başlayana qədər beten müəssisəyə yenidən qəbul edilənlərlə, bir bölmədən digərinə keçirilənlərlə, ezam olunanlarla və s. keçirirlər.

3. Təkrar instruktajı bütün işçilər ən azı altı aydan bir keçirirlər.

4. Plandankənar instruktaj texnoloji proseslərin, avadanlıqların, qurğuların və s. dəyişdirilməsi hallarında; əməyin mühafizəsi üzrə yeni təlimatların verilməsi; sexlərdə travmatizm halları zamanı və s.

5. Məqsədli instruktaj ixtisası üzrə birbaşa vəzifələri ilə əlaqədar olmayan, qəza hadisəsinin, təbii fəlakətin aradan qaldırılması və s. birdəfəlik işlərin yerinə yetirilməsi zamanı aparılır.

İşçilər üçün əməyin mühafizəsi üzrə dövlət normativ tələblərini təşkil edən normativ tələblərini təşkil edən normativ – hüquqi aktların təsdiqinin işlənilib

hazırlanması və hərəkətə keçmə qaydası işçilər üçün RF 06.04.2001 – ci il tarixli “Əməyin mühafizəsinin dövlət normativ tələblərinə uyğunlaşdırılıb hazırlanmasına görə metodik tövsiyələrin təsdiq edilməsi haqqında” Əmək və sosial inkişaf Nazirliyinin 30 № - li qərarında göstərilmişdir [21-23,37-39,61].

5.2. Müəssisədə aparılan təhlükəsizlik və sanitariya tədbirləri.

Mikroiqlim. Sınaq laboratoriyalarının mikroiqlimi, yəni, verilən binaların daxili mühitinin iqlimi, abu – havası insan orqanizminə birgə təsir edən temperatur, nisbi rütubət və havanın hərəkət sürəti, həmçinin ətraf səthin üzərinin temperaturu ilə təyin olunur. Mikroiqlimə təsir edən amilləri iki qrupa bölmək olar: nizamlanmayan (verilən ərazidə kompleks iqlim əmələ gətirən amillər) və nizamlanan (bina və qurğuların tikilməsinin keyfiyyət və xüsusiyyətləri, havadəyişmənin müxtəsərliyi, binada yaşayan insan və heyvanların sayı və s.) “İşçi zonanın havasına ümumi sanitar – gigiyenik tələblər” ГОСТ 12.1.005 – 88 – lə uyğunluqda gigiyenik normalar daxilində hava mühitinin parametrlərini saxlamaq üçün həlledici əhəmiyyət ikinci qrup amillərə məxsusdur. Toz. Tozun ziyanlı təsiri bir çox faktlarla təsdiqlənmişdir: fiziki – kimyəvi xüsusiyyətlərlə; onların işçi zonanın havasında bir yerə toplanması; onun növbə ərzində peşə stajı ilə uzun müddətli təsiri. Bundan başqa toz binanın sanitar vəziyyətini pisləşdirir, işıqlanma səviyyəsini aşağı salır, çirklənmiş işıq oyuqlarının, lampa və işıqlanma armaturlarının çirklənməsi nəticəsində yanğın və partlayışların yaranmasına səbəb ola bilər. ГОСТ 12.1.005 – 88 ССБТ – nin “İşçi zamanın havasına ümumi sanitar – gigiyenik tələblər”də göstərilən işçi zonanın havasında müxtəlif növ tozların daha çox yığılması xəstəliklərin qarşısının alınması üçün qoyulmuş qanuna riayət etmək lazımdır[21-23,37-39,61].

Sağlam və təhlükəsiz əmək şərtlərinin və onların hər bir işçinin yerində optimal variantda seçilməsi tədbirlərinin aparılmasının möhkəmləndirilməsi məqsədilə toz yaranan yerlərdə onun konsentrasiyasına vaxtaşırı nəzarət etmək lazımdır.

Tozun havada faktiki yayılması əsasən, çəki metodu ilə təyin edilir, bu perxlorvinil parçadan (АФА filtrləri və parçadan ФПП – lər) xüsusi filtr vasitəsilə işçi zonanın havasının müəyyən miqdarını cəzb edərək çəkməsini təmin edir. Filtrin çəkisinin cəzb edərək çəkmədən əvvəlki və sonrakı fərqi tozun havadakı faktiki konsentrasiyasına uyğun gəlir. Ventilyasiya ГОСТ 12.4.021 – 75 ССБТ – in “Ventilyasiya sistemləri. Ümumi tələblər”i yerinə yetirməlidir. Binaanın çirklənmiş havasının təmiz və sərin hava ilə əvəz olunması prosesi ventilyasiya adlanır. Texnologiyanın təkmilləşdirilməsi üzrə ölçü qəbul edildikdən sonra və insanlara ziyanlı təsirin qarşısını almaq məqsədilə avadanlıqların konstruktiv optimallaşdırılmasının yerinə yetirilməsi və ya onların səviyyəsinin və konsentrasiyasının aşağı salınması son dərəcə ehtimal edilə bilən mənada ventilyasiya ən yaxşı halda istinin, rütubətin, zərərli qazların və tozun artığını ən yaxşı halda aşağı salmağa imkan verir. Sınaq laboratoriyalarında nizamlanmayan təbii ventilyasiya (infiltrasiya) kip olmayan tikinti konstruksiyalarının, binaların – divar məsələlərinin, arakəsmələrin, qapı və pəncərə dəliklərinin və s. ilə həyata keçirilir. Təbii təbiət qüvvələrinin (küləl, istinin təzyiqi) hesabına təşkil olunmuş və idarə edilən hava dəyişməsi aerasiya (havalandırma) adlanır.

Səs və vibrasiya. Səs – müxtəlif qüvvələrin və tezliklərin (yüksəkliklərin) zamana görə qaydasız dəyişən səs toplusudur. Səs ГОСТ 12.1.003 – 83 ССБТ “Səs. Ümumi təhlükəsizlik tələbləri” ilə rəqlamentləşdirilir. Səs insan orqanizminə pis təsir edir, psixi və fizioloji qayda pozuntusu yaradır, iş qabiliyyətini aşağı salır və ümumi və peşə xəstəliklərinin yaranmasına zəmin yaradır. Fizioloji nöqtəyi – nəzərdən səs insanın bütün xoşagəlməz və arzu edilməz qəbul etdiyi səslərdir. İstehsalat fəaliyyətində təhlükəsizliyi təmin etmək üçün səthdən səs dalğalarının əksolunma qabiliyyətini nəzərə almaq və ya onların udulmasıdır. Əksolunma dərəcəsi səthin əksətdirmə formasından və onun hazırlandığı materialın xüsusiyyətlərindən asılıdır. Vibrasiya (titrəyiş). ГОСТ 12.4.012 – 83 ССБТ – yə əsasən “Vibrasiya. İş yerlərində vibrasiyanın nəzarəti və ölçmə vasitələri. Texniki tələblər”dir. Vibrasiya – elastik cisimlərdə mexaniki titrəyiş və ya nisbətən kiçik amplitudlu dəyişkən fiziki sahələrin təsiri altında yerləşən cisimlərin hərəkətidir.

Ümumi vibrasiyanın təsiri ilə mərkəzi sinir sistemi tərəfindən dəyişikliklərdə daha aydın müşahidə olunur: baş hərlənməsi, qulaqlarda gurultu, yaddaşın zəifləməsi, hərəkət koordinasiyasının pozulması, vestibulyar pozuntu, arıqlama [21-23,37-39,61].

ГОСТ 12.1.012 – 90 ССБТ ilə uyğun “Vibrasiya təhlükəsizliyi. Ümumi tələblər” vibrasiyadan fərdi müdafiə üçün işçilər xüsusi ayaqqabı və elastikdempferləmə elementli əlcəklərlə təmin olunurlar.

İşıqlandırma. İş yerinin işıqlandırılması normal əmək şəraitinin yaradılmasının mühüm faktorudur. Praktiki olaraq təm təbii, həm də süni işıqlandırılmayan ehtiyac yaranır. Təbii işıqlandırma tək cə görmə üzvləri üçün deyil, bütün insan orqanizmi üçün vacibdir. Təbii işıqlandırma kifayət etmədikdə süni və ya qarışıq işıqlandırmadan da istifadə olunur. Təbii işıqlandırma əmsalının normalaşdırılmış əhəmiyyəti (ТІӨ – təbii işıqlandırma əmsalı) işıq oyuqlarının sahəsi və yuxarı işıqlandırma üzrə СНиП 11 – 4 – 79 “Təbii və süni işıqlandırma” qəbul edilir. Həmçinin binaları ümumi işıqlandırma sistemi ilə təchiz edirlər - əgər işıqlandırıcılar yuxarıda (tavan zonasında) yerləşmişdirsə [21-23,37-39,61].

Elektrik təhlükəsizliyi. Bu təşkilati və texniki tədbirlər və insanların elektrik cərəyanının ziyanlı və təhlükəli təsirindən, elektrik qövsündən, elektromaqnit sahəsindən sabit elektrikdən müdafiəsini təmin edən vasitələr sistemidir. Personalın elektrik toku ilə məhvolma ehtimalları[21-23,37-39,61]:

- gərginlik altında yerləşən tokötürücü hissələrə toxunduqda;
- ayrılmanın yoxlanılması və yerlə birləşdirilmə olmadığı halda elektrik avadanlığının korpusuna toxunduqda;
- 1000 V yuxarı gərginlikli elektrik avadanlıqlarının gərginliyi arasında yolverilməz məsafədə yerləşən tokötürücü hissələrə yaxınlaşdıqda;
- torpağa bir faza ilə toxunan yerə yolverilməz məsafədə yaxınlaşdıqda.

ГОСТ 12.1.019 – 79 ССБТ – ın əsasında “Elektrik təhlükəsizliyi. Ümumi tələblər və müdafiə növlərinin nomenklaturası” qaydaları ilə elektrik cərəyanından zərərçəkmişə ilk tibbi yardımın göstərilməsi ilə, həmçinin xüsusi elektrotexniki hazırlığı olmayan, ancaq elektrik cərəyanının təhlükəsi və iş zamanı xidmət olunan

sahədə, elektrik qurğusunda, qurğuda təhlükəsizlik ölçüləri haqqında elementar təsəvvürün olanlar da tanış olmalıdır. Yanğın təhlükəsizliyi. ГОСТ 12.1.004 – 91 ССБТ – yə uyğun “Yanğın təhlükəsizliyi. Ümumi tələblər” Yanğın – xüsusi mənbədən kənarında, maddi ziyanla nəticələnən nəzarət olunmayan yanıqdır. Aktiv profilaktiki işin aparılmasına baxmayaraq, hər il yüz minlərlə sayda mexaniki dağıntılar törətməyə qadir enerji ayrılması və sıxılmış qazların yaranması ilə nəticələnir. Yanğın ən təhlükəli amilləri havanın və predmetlərin yüksək temperaturu, açıq yanğın və qığılımlar, yanmanın zəhərli məhsulları, tüstü, oksigen konsentrasiyasının aşağı düşməsi, partlayışlar, bina və qurğuların zədələnməsi və dağılması [21-23,37-39,61].

5.3. Kompüter və avadanlıqlarda işlənmə zamanı aparılan təhlükəsizlik tələbləri

Personal elektrik hesablama maşınları ilə (EHM) təchiz olunmuş işçi yerlərinin sayı daima artır. Lakin video displeyli terminalları (VDT) qurğularla iş zamanı insana təsir edən xoşagəlməz hallarla bir sıra təhlükəli və zərərli istehsalat amilləri ilə müşayiət olunur. Videodisplayli terminallar (VDT) və personal elektron hesablama maşınları (PEHM) binalarını süni və təbii işıqlandırma sistemləri ilə təchiz edirlər. Həmçinin belə binalar səs və vibasiyanın normadan artıq olduğu binalarla (mexaniki sexlər, emalatxanalar və s.) həmsərhəd olmamalıdır. Mikroiklimin optimal parametrlərini təmin etmək üçün isitmə, havanın kondisionerləşdirilməsi və ya səmərəli sovurucu ventilyasiyaları ilə təchiz edilir. Səs – küy səviyyəsini aşağı salmaq üçün divar arakəsmələri üçün səsuducu materiallardan istifadə olunur. Rusiya Dövlət sanitar epidemnezarəti orqanının icazəsilə 63 – 8000 Hs sahəsində maksimal səsudma əmsalı tətbiq olunur. Binalarda işıqlanmanın normada olmasını təmin etmək üçün yanmış lampaları vaxtılı – vaxtında dəyişmək lazımdır. Hər gün təmizlik aparmaq, pəncərələrin çərçivəsini və işıqlandırıcıları ən azı ildə 2 dəfə təmizləmək lazımdır. VDT və PEHM – lı binaları ilk tibbi yardım çantası və karbon qazlı yanğın söndürücülərlə

təchiz edirlər. İşçi yerlərini işıq oyuqları ilə münasibətdə elə seçirlər ki, işıq ən çox sol tərəfdən, yandan düşsün. İşçi yerlərini yerləşdirən zaman işçi stolu ilə videomanitor arasındakı məsafə nəzərə alınır. İşçi stolunun və ya kreslonun quruluşu operatorun işçi vəziyyətinin səmərəliliyini təmin edən yorğunluğun aradan qaldırılmasına xidmət edir. Videomonitorun ekranını istifadəçinin gözündən optimal məsafədə - 600 – 700 mm – də əlifba rəqəmli işarə və simvolların ölçüsünsən 500 mm – dən yaxın olmayaraq yerləşdirilir. Klaviaturanı 100 – 300 mm stolun üst səthinin kənarında, istifadəçiyə yönəldilmiş və ya xüsusi əsas stoldan ayrı işçi səthin hündürlüyünə görə nizamlanmış formada yerləşdirirlər [21-23,37-39,61].

Stolun işçi səthinin hündürlüyü 680 – 800 mm hüdudunda nizamlanmalıdır, belə bir imkan olmadıqda 725 mm olmalıdır.

Bundan başqa iş stolu ayaqları üçün altlıq quraşdırmaq üçün sahəyə də malik olmalıdır.

VDT və PEHM – da zamana görə yüksək gərginliklə işləyənlərə reqlamentli fasilələrlə və iş gününün sonunda psixoloji yüngülləşmə vacibdir. Bunun üçün xüsusi təchiz edilmiş binalar (otaqlar) nəzərdə tutulmuşdur.

Kompyuterlərdə iş zamanı təhlükəsizlik ölçüləri Сан ПИН2.2.2/2.4.1340 – 03 - ə uyğun personal elektron hesablama maşınlarına və işin təşkilatına gigiyenik tələblərlə nizamlanır.

NƏTİCƏ

1. Tekstil müəssisəsinin son tamamlama proseslərini keçən parçalar ilk öncə şlixtin yuyulması prosesində keçirilməsi və barabanda nəzərdə tutulan müddətdə saxlanmasına rayyət olunmalıdır.

2. Boyanma üsulundan asılı olmayaraq boyamadan çıxmış parçalar fiksasiya və təkrar yuyulma aparatından keçirilməsi üçün nəzərdə tutulmuş standartların tələblərinə cavab verməlidir.

3. Yekun bəzək əməliyyarının aparılması üçün tətbiq olunan aparatların işçi orqanlarının sazlanması, onların pasport göstəricilərinə uyğun olmalıdır.

4. Parçalara vürülmüş boyların keyfiyyəti ball şkalaları ilə qiymətləndirilməlidir.

5. Parçalara vurulan boyların dayanıqlığının təmin edilməsi məqsədi ilə natrium xlor maddəsi ilə qarışdırılmış suna yuyulması vacibdir.

ƏDƏBİYYAT

1. AZS ISO 9000-2000 Keyfiyyətin idarəetmə sistemi. Tələblər. – Bakı: Azərdövlətstandart, 2006.
2. «İstehlakçıların hüquqlarının müdafiəsi haqqında» Azərbaycan Respublikasının qanunu. – Bakı: Biznesmenin bülleteni, 1996, № 1.
3. Трюшнов Н.А. Вопросы теории прядения. М.:1932.
4. Məhsulların (işçilərin, xidmətlərin) sertifikatlaşdırılmasının mərhələlər üzrə tətbiq edilməsi haqqında Azərbaycan Respublikası Nazirlər Kabinetinin iyul 1993-cü il qərarı. – Bakı, Biznesmenin bülleteni, 1998, № 19.
5. Гончаров В.Г. Стабилизация технологических процессов в условиях агрегатирования машин в поточную линию кипа-лента. // Текстильной промышленности: Экспрес-информ./ЦНИИТЭИЛЕГПРОМ.1979.Вып.33.С. 42
6. Владимиров Б.М. анализ процесса на машинах разрыхлительно-очистительного агрегата. М.: 1959. 9. Тарг С.М. Краткий курс теоретической механики. М.: 1974. 10. Крагельский И.В. Трение волокнистых веществ. М.: 1941.
7. Eltac H. Keyfiyyətsiz malların satılmasına ciddi qadağa qoyulmalıdır. «Ülfət» qəzeti, 17 aprel 2010-cu il, səh. 3.
8. Əkbərov R. S. Materialşünaslıq. Toxuculuq və tikiş sənayesi üzrə peşə və orta ixtisas məktəbləri üçün dərslik – Bakı: Elm, 2003.
9. Трентьев В.Н.К вопросу о повышений очистительной способности разрыхлительно-трепального агрегата // Сб.научн.тр. / НИЭКИПмаш. М.: 1973. Вып.5. С.119-121.
10. Əliyev A. S., Nəcəfova Z. N. Tikiş istehsalı texnologiyası. Texnikumlar üçün dərslik. – Bakı: Maarif, 1986.
11. Батурич Ю.А. Некоторые вопросы процесса чесания, связанные с агрегатированием машин в хлопкопрядении. Дисс... канд.тех.наук. М.: 1964.
12. Həsənov Ə. P., Həsənov N.N., Vəliməmmədov C. M. Qeyri-ərzaq mallarının əmtəəşünaslığı. Ali məktəblər üçün dərslik. – Bakı: Maarif, 1987.

13. Hüseynov E. M., Hacıyev F. H. İstehlakçı biliklərinin əsasları. – Bakı: Yeganə, 2009.
14. Kərimli G. Uyğunluq sertifikatı olmayan mallar bazarda xeyli azalıb. // «Gündəm» qəzeti, 24 iyul 2010-cu il, səh. 3.
15. Orucov Ə. N., Şamxalov O. S. Geyimlərin modelləşdirilməsi və konstruksiya edilməsinin əsasları: Dərslik – Bakı: ADIU nəşriyyatı, 2003.
16. Məmmədov N. R., Məmmədov B. M. Məhsulların və xidmətlərin sertifikatlaşdırılması. // Sahibkarlıq, № 3, 2006.
17. Məmmədov N. R., Məmmədov B. M. Sertifikatlaşdırma üzrə aparılan işlərin dəyərinin ödənilməsi prinsipləri haqqında // Sahibkarlıq, № 4, 2006.
18. Məmmədov N. R. Sertifikatlaşdırmanın əsasları: Dərs vəsaiti. – Bakı: Elm, 2001.
19. Məmmədov N. R. Standartlaşdırmanın əsasları: Ali məktəblər üçün dərslik. – Bakı: Elm, 2003.
20. Афанасева А.И. Управление швейными предприятиями. Организация и планирование производства. –М.: Леспромбытгиздат, 1990
21. Крылова Г.Д. Основы стандартизации, сертификации, метрологии: Учебник для вузов.-М.: Аудит-ХНИТИ, 2001
22. Русаков В. П. Исследование рассеивания витка нити на участке реверса. В кн.: «Исследование и проектирование оборудования для производства химических волокон». -М.: 1982, с 15-21
23. Николаев Е. Л. Теоретическая механика. Государственное издательство технико-теоретической литературы М.: 1992, с. 481.
24. Бадалов К. И., Борзунов И. Г., Конюков П. М. и др. Лабораторный практикум по прядению хлопка и химических волокон. – М.: Легкая индустрия, 1978, с. 464
25. ОСТ 17-360-85. Пряжа хлопчатобумажная и смешанная крученая для текстильно-галантерейного производства. Технические условия. Введ. 1987-01-01. М.: ЦНИИТЭИЛП, 1986, 24 с.

26. Орлов С.А. Технологии разработки программного обеспечения: Учебник для вузов. СПб.: Питер, 2004, 527 с.
27. Прошков А.Ф. Механизмы раскладки нити (вопросы проектирования). М.: Легпромбытиздат, 1986, 216 с.
28. Полетаев В.П., Алехин П.А. Лабораторный практикум по хлопкоткачеству. М.: Легкая индустрия, 1970, 103 с.
29. Перов Р.И., Корягин С.П. Экспериментально-статистическая модель объемной плотности намотки в бобины на бобинажно-перемоточной машине «Поликон» // Известия вузов. Технология текстильной промышленности, 1983, №3, 19-23
30. Прэтт У. Цифровая обработка изображений. М.: Мир, 1982, 460 с.
31. Поспелова Д. А., Аверин А.Н. и др. Нечеткие множества в моделях управления искусственного интеллекта М.: Наука, 1986, 312 с.
32. Поспелова Д. А., Аверин А.Н. и др. Нечеткие множества в моделях управления искусственного интеллекта М.: Наука, 1986, 312 с.
33. Пановко Я. Г. Основы прикладной теории упругих колебаний. М.: Машиностроение, 1967, 316 с.
34. Политыко Ж.П. Исследование условий наматывания бобин на машине М-150 и изыскание путей улучшения структуры намотки. Дисс. ... к.т.н. Ленинград: 1971, 172 с.
35. Проспект фирмы «Метротекс». Выпуск 2. М.: 2002/2003, 4 с.
36. Прибор для определения плотности намотки. Härteprüfgerät mit konstantem Anpressdruck. Int. Text. Bull. Web, 1982, № 1, p. 60
37. Məmmədov N.R., Nuriyev M.N. Sertifikatlaşdırmanın əsasları fənni üzrə praktikum. Dərs vəsaiti. Bakı: “İqtisad Universiteti Nəşriyyatı”, 2014, 241 səh.
38. Aslanov Z.Y., Nuriyev M.N., Əfəndiyev E.M. Yüngül sənaye məhsulunun standartlaşdırılması və sertifikatlaşdırılması. Dərslik. Bakı: ADİU, 2014, 343 с.
39. Hüseyinov V.N., Nuriyev M.N. Toxuculuq materiallarının texnologiyası. Dərslik. Bakı: “İqtisad Universiteti Nəşriyyatı”, 2016. -212 s.

SUMMARY

The thesis is devoted to the study of the compliance with the standards of the processes of fabric separation produced at the Sumgait textile park.

In the first chapter of the thesis, an overview of the products of light industry, the needs of the population of light industry products, the classification of materials used in the production of light industry products and the study of their production technology are given.

In the second chapter of the thesis, detailed information is given on the procedure for certification in the Republic of Azerbaijan, the history of development and the field of certification implementation, on the certification system and its organizational structures, and on the principles of certification.

The third chapter of the thesis deals with the certification of products manufactured in light industry, as well as the conditions for packaging, storage and transportation.

In the third chapter of the thesis, attention is paid to the question of how the documentation of the certification system, documentation methods, registration of the certification system and payment for the costs of certification work are carried out.

РЕЗЮМЕ

Диссертационная работа посвящена исследованию соответствия стандартам процессы отделки тканей производимой на сумгаитском текстильном парке.

В первой главе диссертационной работе поведен обзор о продукции легкой промышленности, потребности населению продукции легкой промышленности, классификация материалов использованный в производстве продукции легкой промышленности и исследование технология их производства.

Во второй главе диссертационной работе дано подробная информация порядок проведения сертификации в Азербайджанском Республике, история развития и области внедрения сертификации, о системы сертификации и организационные структуры ее, принципы сертификации.

В третьей главе диссертационной работе рассмотрено сертификации продукции производимой в легкой промышленности, а так же условия упаковка, хранения и транспортировка.

В третьей главе диссертационной работе уделено внимание вопросом как документации системы сертификации, методы проведение документации, регистрации системы сертификации и оплата стоимости работ при проведение сертификации.