

AZƏRBAYCAN RESPUBLİKASI TƏHSİL NAZİRLİYİ
AZƏRBAYCAN DÖVLƏT İQTİSAD UNİVERSİTETİ
MAGİSTRATURA MƏRKƏZİ

Əlyazma hüququnda

Əhmədov Nicat Şahin oğlunun
**“TEKSTİL MÜƏSİSSƏLƏRİNİN FƏALİYYƏTİNİN NORMATİV-
TEXNİKİ TƏNZİMLƏNMƏSİNİN TƏDQİQİ” mövzusunda**

MAGİSTR DİSSERTASIYASI

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

İxtisaslaşma: “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.**

Bakı – 2020

MÜNDƏRİCAT

	Səh
İŞİN ÜMUMİ XARAKTERİSTİKASI.....	2
I. TEKSTİL MÜƏSSİSƏLƏRİNDƏ MƏHSULUN KEYFİYYƏTİNİN İDARƏ EDİLMƏSİNİN MÜASİR VƏZİYYƏTİ.....	5
1.1. Tekstil müəssisələrində istehsal olunan məhsulların keyfiyyət göstəricilərinin təsnifatı.....	5
1.2. Tekstil müəssisələrində keyfiyyətə nəzarətin alətləri.....	10
1.3. Keyfiyyətə nəzarətin həyata keçirilməsinin problemləri.....	13
1.4. Keyfiyyətə nəzarətin həyata keçirilməsi sahəsində təkmilləşdirilmə.....	15
II. TEKSTİL MÜƏSSİSƏLƏRİNDƏ KEYFİYYƏTİN İDARƏ EDİLMƏSİNİN TƏKMİLLƏŞDİRİLMƏSİ YOLLARI	19
2.1. Müəssisənin xarakteristikası.....	19
2.2. Müəssisədə keyfiyyət menecmenti sisteminin fəaliyyəti	24
2.3. Tekstil müəssisələrində keyfiyyətə nəzarətin həyata keçirilməsi.....	28
2.4. Tekstil müəssisələrində materialların keyfiyyətinin idarə edilməsi.....	31
2.5. Tekstil müəssisələrində məhsulun keyfiyyətinin təkmilləşdirilməsinin səmərəliliyinin qiymətləndirilməsi.....	45
III. TEKSTİL MÜƏSSİSƏLƏRİNİN FƏLİYYƏTİNİN NORMATİV-TEXN TƏNZİMLƏNMƏSİ.....	58
3.1. Keyfiyyət menecmenti sisteminin ISO 9001:2015 standartına uyğun işlənmə mərhələləri və tətbiqi	58
3.2. ISO 19011:2011 standartına uyğun auditin aparılması.....	64
3.3. Tekstil müəssisələrində keyfiyyətin yüksəldilməsinin iqtisadi səmərəsi haqqında	67
NƏTİCƏ VƏ TƏKLİFLƏR.....	72
ƏDƏBİYYAT.....	73

GİRİŞ

Mövzunun aktuallığı. Yüngül və tekstil sənayesinin ən geniş yayılmış sahəsi xalq üçün məmulatlar hazırlayan tikiş istehsalıdır. Onun əsas vəzifəsi xalq kütləsinin məmnuniyyətini qazanan müxtəlif geyimlərin hazırlamaqdır. Hal-hazırda dekorativ geyimlərin kütləvi bazarına olduğu kimi, xüsusi təyinatlı geyimə və işçi geyimlərinə də tələb çox böyükdür. Sənaye miqyasında tekstil məmulatlarının istehsalı üçün xüsusi avadanlığın, həmçinin yüksək ixtisaslı və məsuliyyətli işçilərin olması çox vacibdir.

Texnika və texnologiya inkişaf etdikcə tikiş müəssisələrində işləyən personala da tələblər vaxtaşırı artmaqdadır.

Tekstil sənayesində və əməyin mühafizəsi sferasında konkurentliyin yüksəlməsi ilə və çoxlu sayda müəssisələr milyonlarla insanın təhlükəsizliyinə məsuliyyət daşması, habelə buna görə də istehsal olunan məhsulun keyfiyyətinə xüsusi diqqətin ayrılması qarşıda duran əsas vəzifələrdən biri olduğundan aparılan tədqiqat işi aktuallıq kəsb edir.

Magistr dissertasiya işinin əsas məqsədi və tədqiqat məsələləri. Magistr dissertasiya işinin əsas məqsədi tekstil müəssisəsində istehsal olunan məhsulun keyfiyyətinin yüksəldilməsi üzrə təkliflərin hazırlanmasından ibarətdir. Bundan irəli gələrək qarşıya aşağıdakı vəzifələr qoyulmuşdur:

- keyfiyyətin idarə edilməsinin nəzəri əsaslarının öyrənilməsi;
- tekstil müəssisəsində keyfiyyətin idarə edilməsinin tədqiqatının aparılması, çatışmazlıqların aşkarlanması və təkliflərin hazırlanması;
- tekstil müəssisələrində normativ-texniki tənzimləmə məsələlərinin araşdırılması, çatışmazlıqların aşkarlanması və təkliflərin hazırlanması.

Magistr dissertasiya işinin elmi yeniliyi. Magistr dissertasiya işinin elmi yeniliyi tekstil sənayesi müəssisələrinin inkişafının analitik göstəricilərinin kompleks sisteminin araşdırılması ilə müəssisənin fəaliyyətini tənzimləyən normativ-texniki sənədlərin və aktların güclü və zəif tərəflərinin

müəyyənləşdirilməsi və onların əsasında məhsulun keyfiyyətinin idarə olunması sisteminin işlənməsi və tətbiqi.

Dissertasiya işinin nəticələrinin praktiki əhəmiyyəti. Dissertasiya işinin praktiki əhəmiyyəti müəssisənin fəaliyyətini tənzimləyən normativ-texniki sənədlərin və aktların, tərkibinə görə onların təsnifatının, hüquqi qüvvəsinin, fəaliyyətin həcminə və təsir dairəsinə görə müəssisənin vəziyyətinin öyrənilməsindən ibarətdir.

Dissertasiya işinin müzakirəsi. Magistr dissertasiya işində aparılan tədqiqatlar zamanı alınan elmi nəticələr Azərbaycan Dövlət İqtisad Universitetinin “Ekspertiza və Standartlaşdırma” fakültəsinin “Standartlaşdırma və Sertifikasiya” kafedrasının 2019-2020 ci tədris ilində aparılan icaslarda müzakirə olunmuşdur.

İşin dərc olunması. Magistr dissertasiya işində aparılan tədqiqatlar prosesində əldə olunan müsbət nəticələr üzrə bir tezis və bir elmi məqalə dərc olunmuşdur.

Dissertasiya işinin strukturu. Magistr dissertasiyası girişdən, üç fəsildən, nəticədən və istifadə olunmuş 26 ədəbiyyat siyahısından ibarətdir. Dissertasiya işində 76 səhifə kompüter yazısı, 12 şəkil və 7 cədvəl vardır.

Fəsil I. TEKSTİL MÜƏSSİSƏLƏRİNDƏ MƏHSULUN KEYFİYYƏTİNİN İDARƏ EDİLMƏSİNİN MÜASİR VƏZİYYƏTİ

1.1. Tekstil müəssisələrində istehsal olunan məhsulların keyfiyyət göstəricilərinin təsnifatı

Hal-hazırda bazarda mal sıxlığının yaradılması və sifarişçinin tələbinin maksimal şərtlərlə yerinə yetirilməsi üçün keyfiyyətli məhsul istehsal etmək vacibdir. İstehsal əməliyyatlarında keyfiyyətə nəzarətin tətbiqi ixtiyari miqyasda məhsulun realizə olunması üçün ən vacib vəzifələrdən biridir. O müəssisə bazarda davamlı qala bilər ki, yalnız maksimal səmərə və əmək məhsuldarlığının təmin edilmə qabiliyyətindən başqa, həm də öz məhsulunun yüksək keyfiyyəti ilə istehlakçının tələblərini qane etsin. “Keyfiyyət” anlayışına bir çox müxtəlif yanaşmalar mövcuddur. Bu cür çoxşaxəli anlayışlar, tələblərin formalaşması, istehsalın vəziyyəti və malların istehlakı, habelə insan məişətində müxtəlif hadisələr və proseslərlə şərtlənir. Bu ГОСТ 15467-79 standartına uyğun olaraq məhsulun xassələrinin cəmi onun təyinatına uyğun olaraq təyin olunan tələbləri qane etməyə yararlı olmaqla şərtlənir [1-10].

Buna oxşar tələbləri dünya miqyasında sözlərini demiş bir çox tanınmış şəxslər də öz tədqiqatlarında səsləndirirlər. Məsələn, U.E.Deminq hesab edir ki, “keyfiyyətin idarə edilməsi təkmilləşdirmə deyildir. O keyfiyyətin elə səviyyədə alınmasını göstərir ki, hansıki bazar onu alqışlasın”.

Standartlaşdırma üzrə beynəlxalq təşkilat İSO keyfiyyəti tələblərə yaxın xarakteristikaların uyğunluq dərəcəsi kimi müəyyən edir. Tələblərə yaxın xarakteristikalar dedikdə bir çox müxtəlif siniflərin xarakteristikaları başa düşülür [1-10]:

- fiziki (mexaniki, elektrik, kimyəvi yaxud bioloji);
- orqanoleptik (qoxu, dad, tam, eşitmə, görmə və s. ilə əlaqəli);
- etik (düzlük, incəlik)
- qısa müddətli (intinasız, müşahidə olunan, dəqiqlik)

- erqonomik (fizioloji xarakteristikalar, insanın təhlükəsizliyi ilə əlaqəli);
- funksional (təyarənin maksimal sürəti).

Müəssisələr hər şeydən əvvəl öz fəaliyyətində yalnız maliyyələşmənin nəticəsinə görə hərəkət edir, məsələn, rentabelli ödəmə qabiliyyətli, gəlirli və s. Bundan başqa, müəssisələr daha dözümlü maliyyələşdirmə nəticələrinə nail olmaq üçün, yaddan çıxartmamalıdırlar ki, xidmətin və məhsulun keyfiyyəti – sözün əsl mənasında nəticələr verən amillərdir. Elə buna görə də müəssisə yalnız öz diqqətini maliyyələşdirmənin nəticələrinə yox, onun istehlakçıya göndərdiyi məhsulun keyfiyyətinə yönəltməlidir. Məhsulun keyfiyyətinin idarə edilməsi – bu məhsulun müəyyən olunması, təmin edilməsi yolu ilə təyin olunmuş səviyyəsinə nail olmaqdır. Keyfiyyətin yüksəldilməsi üzrə tapşırıq və tədbirlər buraxılan məhsulun keyfiyyətinin təhlili nəzərə alınmaqla işlənməlidir, məsələn [1-10]:

- təyin olunmuş keyfiyyətdə məhsula ödəmə qabiliyyətli bazarın tələbləri;
- sahənin inkişafının əsas istiqamətləri;
- texniki proqresiv proqnozlar;
- proqresiv standartların tələbləri;

Keyfiyyət göstəricilərinin qiyməti aşağıdakı baza əsasında formalaşa bilər [1-10]:

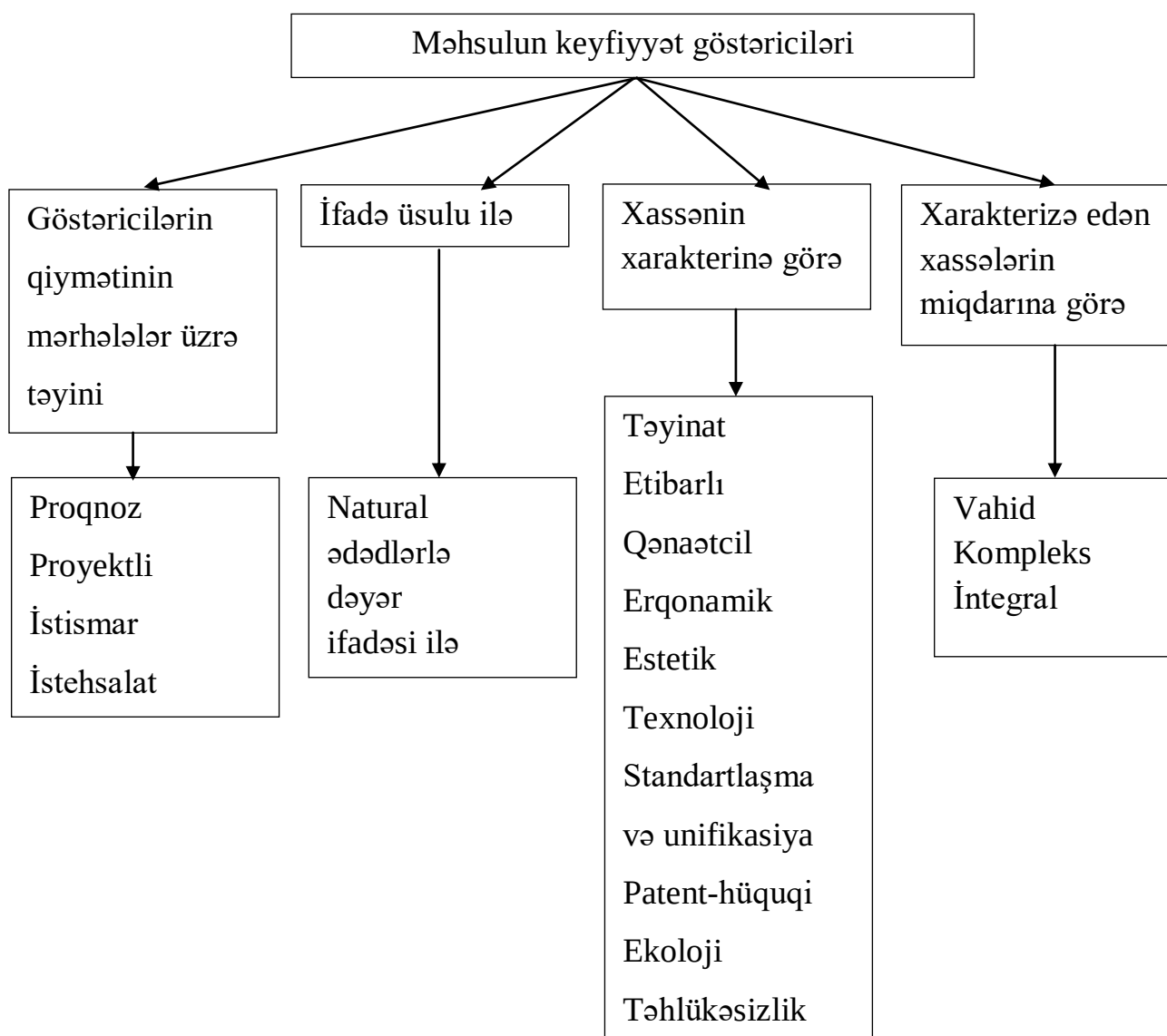
- hesabi (proqnozlaşdırılmış) qiymətlərlə;
- məşhur təşkilatların təklif etdiyi qiymətlərlə;
- beynəlxalq və milli təcrübədə mövcud olan yaxşı qiymətlərlə;
- standart və normativlər;

Məhsulun keyfiyyəti aşağıdakılardan asılıdır [1-10]:

- xammal və materialın keyfiyyətindən;
- elm və texnikanın inkişaf səviyyəsindən;
- istifadə olunan texnologiyanın proqresivliyindən;
- əməyin və istehsalın təşkilindən;
- işçilərin təhsilindən.

Məhsulun keyfiyyətinin qiymətləndirilməsi üzrə həll olunan məsələlərin

xarakterindən asılı olaraq, göstəriciləri müxtəlif əlamətlərə görə təsnifləşdirmək olar (şəkil 1).



Şəkil 1. Məhsulun keyfiyyət göstəricilərinin təsnifatı

İstehsalat-texniki təyinatlı məhsulların keyfiyyətinin qiymətləndirilməsi zamanı daha geniş yayılmış xassələrin xarakteri üzrə qruplaşdırılmış keyfiyyət göstəriciləri tapılır. Əsas funksiyaları təyinat göstəriciləri müəyyən edən məhsulun xassəsinə xarakterizə edir. Onlar aşağıdakı meyarlara bölünür [1-10]:

-funksional və texniki səmərəlilik göstəricilərinə, maşının məhsuldarlığına, parçanın möhkəmliyinə və s.;

-kostruktiv göstəricilərinə, qabarit ölçülərinə, yığım və qarşılıqlı əlaqə əmsalına və s.;

-tərkib və quruluş göstəricilərinə.

Etibarlılıq göstəriciləri aşağıdakı xassələri xarakterizə edir [1-10]:

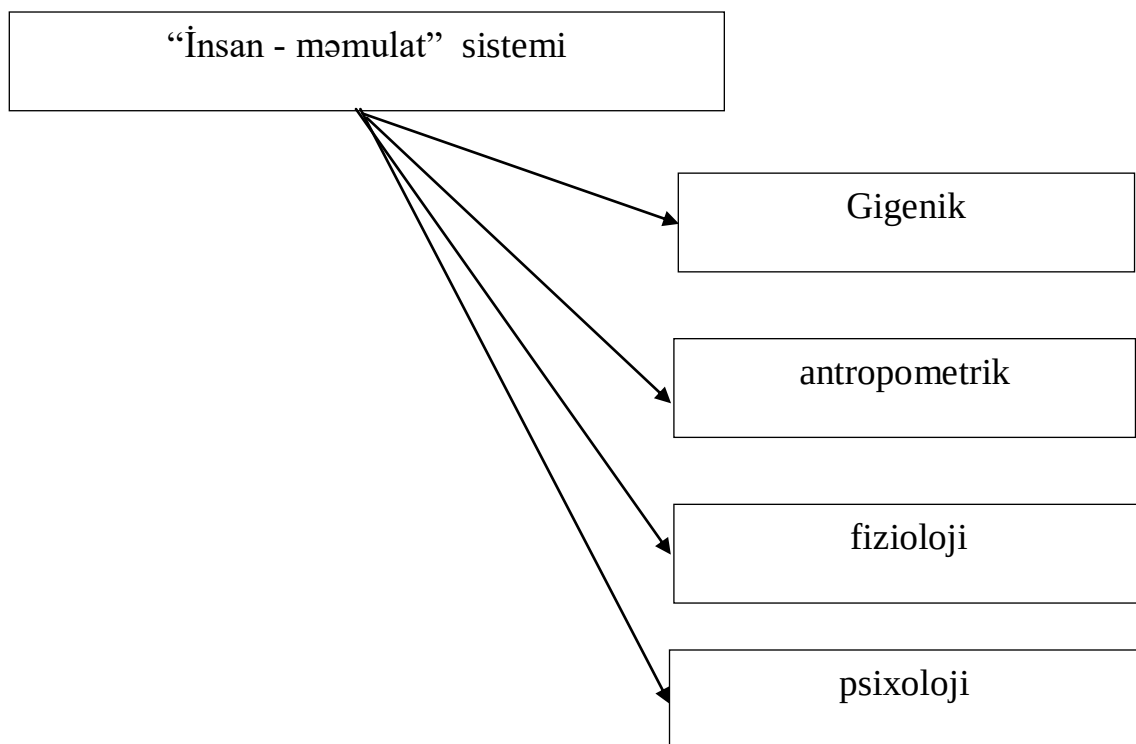
-imtinasızlıq - bir neçə vaxt yaxud bir neçə emal dövründə məmulatın işləmə qabiliyyətini fasiləsiz saxlaya bilmə xassəsidir. Bu imtinasız işləmə ehtimalı imtinaya qədər orta emal müddəti və imtinaların intensivliyi ilə ifadə olunur.

-təmirə yararlılıq - məmulatın bu xassəsi zədələnmələrin, imtinaların yaranma səbəblərinin xəbərdar olunması və tapılması xassəsinə deyilir. Bunlar təmirlərin aparılması və texniki xidmət yolu ilə ləğv oluna bilər. Təmirə yararlılığın vahid göstəricisi bərpa olunmanın orta vaxt, işləmə qabiliyyətindəki vəziyyətinin bərpa olunma ehtimalıdır.

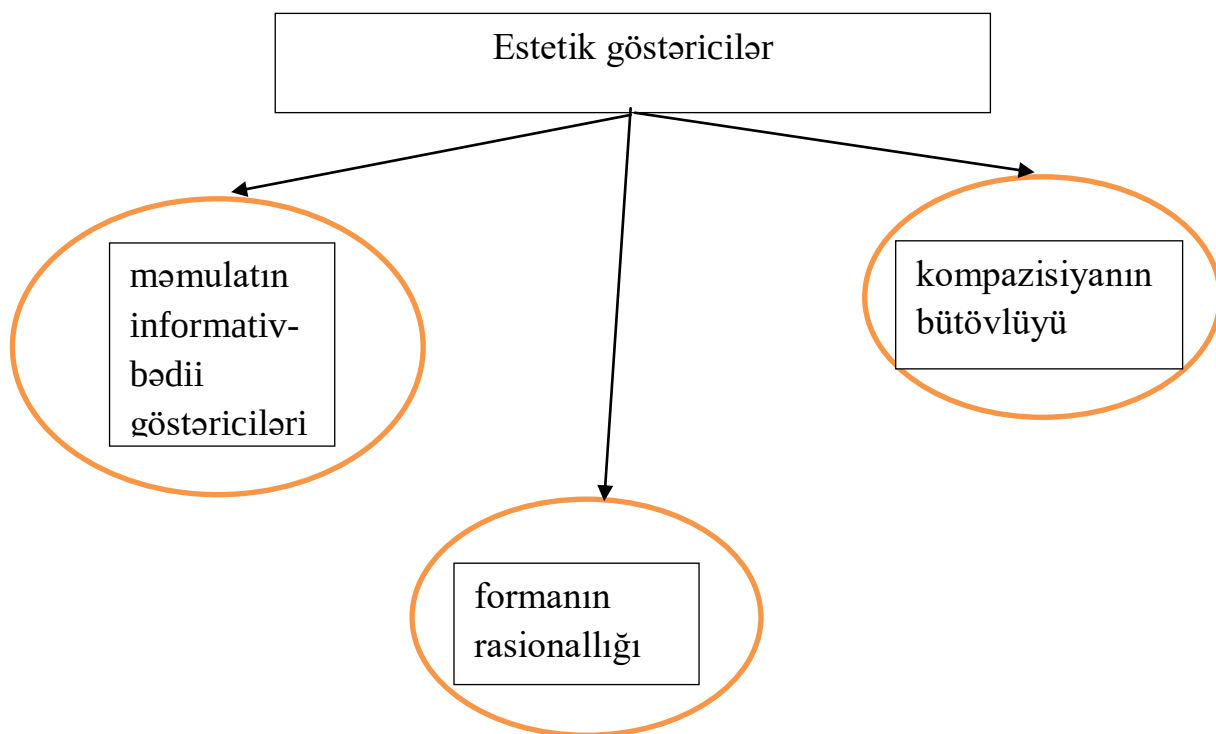
Məmulatın bərpa olunması verilmiş keyfiyyət göstəricisinin qiymətinə və bərpa səviyyəsinə qədər orta bərpa vaxtı ilə xarakterizə olunur. Saxlanma məhsulun saz və işləmə qabiliyyətinin istehlaka yararlılıq müddətində və daşınmadan sonra yararlılıq xassəsinə saxlamasıdır. Saxlanmanın vahid göstəricisi saxlanmanın orta dövrü və təyin olunan saxlanma dövrü ola bilər. Uzunömürlülük – məmulatın işləmə qabiliyyətini texniki xidmət və təmir sistemi ilə müəyyən olunmuş sərhəd vəziyyətinin başlanmasına qədər olan xassəsidir. Uzunömürlülüyn vahid göstəricisi orta resursu yaxud orta xidmət dövrü ola bilər. Qənaətçilik göstəricisi məmulatın material sərfiyyatı, yanacaq-enerji və işçi resurslarının təkmilləşdirilməsi ilə təyin olunur. Buda ilk növbədə aşağıdakıları özündə əks etdirir [1-10]:

- maya dəyəri;
- alınma qiyməti;
- istehlak qiyməti;
- rentabellik və s.

Erqonomik göstəriciləri “insan - məmulat” sistemi və estetik göstəricilər ilə xarakterizə olunur və insanın aşağıdakı kompleks xassələrini nəzərə alır (şəkil 2, 3):



Şəkil 2. Erqonomik göstəriciləri “insan - məmulat” sisteminin sxemi



Şəkil 3. Estetik göstəricilər

Texnolojilik göstəriciləri məmulatın konstruktiv xassəsinə aid olub istehsal zamanı optimal sərfiyyata nail olma qabiliyyəti, keyfiyyət göstəricilərinin verilmiş həddində istismar və bərpa qabiliyyəti ilə təyin olunur. Bunlar qənaətcilik göstəriciləri üçün təyinedicilərdən ibarətdir. Texnolojilik vahid göstəriciləri bunlardır [1-10]:

- udel əmək tutumu;
- material tutumu;
- hazırlanmanın enerji tutumu və məmulatın istismarı;
- texniki xidmət dövrünün və təmirin çox vaxt apması və s.

Standartlaşdırma və unifikasiya göstəriciləri məmulatın standart, unifikasiya olunmuş və orijinal tərkib hissəsinə, hissələri, düyünləri, aqreqatları, komplektləri və kompleksləri daxil edilir. Bu qrup göstəricilərə aşağıdakı əmsallar aiddir [1-10]:

- istifadə olunan;
- təkrarlanan;
- məmulatın unifikasiyası.

Patent-hüquqi göstəricilər məmulatda istifadə olunan texniki həllərin patent təmizliyinin dərəcəsi ilə xarakterizə olunur. Bu göstərici ilə onun daxili və xarici bazarda konkurentlik qabiliyyəti təyin olunur. Ekoloji göstəriciləri məmulatın istismarı və istehlakı prosesində ətraf mühitə zərərli təsirinin səviyyəsini təyin edir. Bunlara aiddir [1-10]:

- ətraf mühitə atılan zərərli tullantıların tərkibi;
- zərərli hissəciklərin və qazın ətraf mühitə atılma ehtimalı.

Təhlükəsizlik göstəriciləri məhsulun insan və digər obyekt tərəfindən təhlükəsiz istifadəsi zamanı şərtləndirilən xüsusi xassəsidir. Onlar insanın qəza şəraitində müdafiə vasitəsinə qoyulan tələbləri göstərir [3].

1.2. Tekstil müəssisələrində keyfiyyət nəzarətin alətləri

Keyfiyyət nəzarət – fəaliyyət ölçmələrini aparmaq, ekspertiza etmək, obyektin sınağını aparmaq yaxud parametrlərini qiymətləndirmək və müəyyən

olunmuş tələblərlə alınmış kəmiyyəti müqayisə etmək deməkdir. Keyfiyyətə nəzarətin müasir aləti - keyfiyyətin parametrlərinin kəmiyyətcə qiymətləndirilməsi məsələsinin həlli üçün istifadə olunan metodlardır. Belə qiymətləndirmə məhsulun standartlaşdırılması və sertifikatlaşdırılması, keyfiyyətinin planlaşdırılması zamanı idarəetmə məsələlərinin seçilməsi və qəbulu üçün vacibdir. Statistika metodlarının istifadəsi texnologiyaların və proseslərin keyfiyyətinə nəzarətin yeni işləmələri zamanı olduqca vacibdir. Keyfiyyətin idarə olunmasında müasir yanaşma lahiyələndirmədən başlayaraq satışdan sonrakı xidmətdən qurtarana qədər məhsulun həyat tsiklinin bütün mərhələlərində onun keyfiyyət göstəricilərinə nəzarət sisteminin tətbiqini nəzarətdə tutur. Nəzarətin əsas vəzifəsi zay məhsulun yaranmasının qarşısını almaqdır. Bunun üçün nəzarətin gedişində məhsulun parametrlərinin müəyyən olunmuş tələblərdən kənaraçıxmaların fasiləsiz təhlili aparılır. Əgər məhsulun parametri verilmiş keyfiyyət göstəricilərinə uyğun gəlməzsə, onda keyfiyyətə nəzarət sistemi uyğunsuzluğun ən ehtimal səbəbini operativ aşkar olunmasına və onları ləğv edilməsinə köməklik edəcək. Əgər istehsalat xırda və kiçik partiyalarla məşğul olursa, onda bu müəssisənin məhsulları 100 faizli, birbaşa nəzarətə məruz edilir. Məhsulun birbaşa və tamamilə hamısının birdən nəzarətə cəlb etmək çox əmək tutumludur və bahalıdır [1-10].

Bunun üçün adətən, böyük partiyalar və həcmilərlə məhsulun istehsal zamanı seçmə üsulu ilə nəzarət olunur. Bu zaman məhsul partiyasının yalnız bir hissəsi nəzarətə məruz edilir. Əgər seçilmiş partiyadakı məhsulun keyfiyyəti müəyyən olunmuş tələblərə cavab verirsə, onda bütün partiyanın keyfiyyətli hesab olunur, yox əgər bu tələblərə cavab vermirsə, onda bütün partiya məsulları zay hesab olunur. Lakin, nəzarətin belə metodu ilə səhvən zay hesab olunma ehtimalı göstərilə bilər, yaxud əksinə məmulatın yararlı hesab olunması ehtimalında səhv ola bilər. Buna görə nəzarətin seçmə üsulu ilə aparıldığı zamanı müəssisə öz məhsulunu göndərilməsi üçün müqavilənin bağlanması zamanı bu mümkün səhvlər barədə qeydlər edir və bunlar faizlə göstərir. Məhsulun keyfiyyətinə nəzarətin müxtəlif metodları mövcuddur. Bunların daxilində statistik metod xüsusi yerdən birini tutur. Müasir riyazi statistika metodlardan istifadə olunması çoxu

mürəkkəbdir və çətinidir. Hətta keyfiyyətin idarə olunmasında çoxlu sayda iştirakçıların geniş tətbiq olunması üçün daha böyük çətinliklər yaradır. Buna görə də Yapon alimləri təklif olunan çoxlu sayda metodlardan cəmi 7 (yeddi) metod seçilərək keyfiyyətə nəzarət prosesində istifadə edir. Yapon alimlərinin xidməti ondan ibarətdir ki, bu metodların əyaniliyini, sadəliyini, vizuallığını təmin ediblər. Onlar bu metodları xüsusi riyazi hazırlaşmadan səmərəli istifadə etmək və başa düşmək üçün keyfiyyətə nəzarət alətinə çeviriblər. Həmçinin, eyni zamanda bu metodlar özlərinin sadə yaradılmaqla bərabər ilə statistika ilə əlaqəlidir. Profesional tədqiqatçılar lazım olduqda onları təkmilləşdirə bilirlər. Beləliklə, yeddi əsas metoda yaxud keyfiyyətə nəzarət alətinə aşağıdakı statistika metodları aiddir (şəkil 4) [1-10]:



Şəkil 4. Keyfiyyətə nəzarətin alətləri

- nəzarət vərəqi;
- histoqramma;
- səpələnmə diaqramı;
- Pareto diaqramı;

- stratifikasiya (laylanma);
- diaqram "İsakava" (səbəb-nəticə diaqramı);
- nəzarət kartı;

Keyfiyyət nəzarətin bu sadə yeddi statistik metodları haqqında danışılarkən qeyd etmək lazımdır ki, onların əsas təyinatı prosesin gedişində nəzarət və prosesin korrektə edilməsi və yaxşılaşdırılması məqsədi ilə proses iştirakçılarına faktorların təqdim olunmasından ibarətdir. Keyfiyyət nəzarətin yeddi alətini təcrübədə bilmək və tətbiq etmək keyfiyyət menecment sisteminin (KMS) (daima öz-özünə nəzarətin) vacib tələblərin birinin əsasını təşkil edir. Hal-hazırda keyfiyyət nəzarətin statistik metodları yalnız istehsalatda tətbiq olunmur, o həm də marketinqdə, material-texniki təchizatda və s yerlərdə lahiyələndirmə və planlaşdırılmasında da geniş tətbiq sahəsi tapmışdır. Bu yeddi metodun tətbiqinin ardıcılığı sistemin qarşısında qoyulan məqsəddən asılı olaraq müxtəlif ola bilər. Eləcə də keyfiyyət nəzarət sisteminin tətbiqində bütün bu yeddi metodların hamısının birdən tətbiqi vacib deyildir. Onların sayı həm az, həm də çox ola bilər. Bütün bunlarla belə digər statistik metodlar da mövcuddur. Lakin, tam dəqiqliklə demək olar ki, keyfiyyət nəzarətin bu yeddi alətləri vacib və yetərli statistik metodlardır ki, onların tətbiqi ilə istehsalatlarda əmələ gələn bütün problemlərin 95%-ni həll etmək mümkündür. Statistik metodların tətbiqinin ardıcılığını ümumiləşdirən sistemin qarşısında hansı vəzifə durmasına baxmayaraq həmişə ilkin məlumatlar toplanır və onun bazasında (əsasında) bu yaxud digər alət tətbiq olunur [1-10].

1.3. Keyfiyyət nəzarətin həyata keçirilməsinin problemləri

Təcrübədə tez-tez rastlaşılır ki, keyfiyyət nəzarət sisteminin tətbiqinin əsas səbəbi müəssisənin tərkibində yaradılan köməkçi müəssisələrin idarə edilməsində yaranan çatışmamazlıqlar ola bilər. Müasir istehlakçılar və istehsalçılar bazasında məhsul və xidmətə qoyulan keyfiyyət tələbləri yüksəkdir. Vəsait və vaxtın qənaətinə uyğun tələb olunan keyfiyyətə nail olmaq üçün istifadə olunan təminat

üsullərindən biri təşkilatda keyfiyyətə nəzarətin tətbiq olunmasıdır. Müəssisənin məqsədi yüksək keyfiyyətli və etibarlı məhsul istehsal etməkdən, sifarişçilərin etibarını, gözlətilərini doğrultmaqdan, beynəlxalq standartlaşdırma təşkilatının (İSO) tələblərini yerinə yetirməkdən və bazarda konkurentliyi yaratmaqdan ibarətdir. Müəssisənin təsdiq etdiyi keyfiyyətə nəzarətin müxtəlif metodlarının arasında statistik metodlar daha inanılmış metodlardır. Nəzarət kartı, nəzarət vərəqi, həmçinin səbəb-nəticə diaqramı müəssisələrdə məhsulun keyfiyyətinə aid olan göstəricilərin təhlili və interpretasiyası üçün istifadə olunmuşdur. Statistik metodlar təkcə istifadə üçün sadə deyil, həm də prosesin sabilliyinə, problemin həllinə nail olmaq üçün güclü alət toplusundan ibarətdir. Nəzarət vərəqi sənayedə SPC-nin geniş istifadə olunan metodlarından ən üstünüdür. Prosesin nəticəli - liyinin yüksəldilməsi və məhsulun keyfiyyətinin yaxşılaşdırılması üçün seçimin aparılması zamanı həm də qarışıq statistik metodlardan istifadə olunur [1-10].

Müəssisədə tədqiqatın aparılması zamanı müəyyən olundu ki, keyfiyyətə nəzarətin həyata keçirilməsi əhəmiyyətli dərəcədə statistik qəbul nəzarətinə söykənir. Bu tip müəssisələr, xüsusilə böyük həcmli çeşidlərdə kənaraçıxma yaxud təsdiqləmələrdə nümunənin seçilməsi vacib məsləhətlərdən biridir. Lakin, nümunənin seçilməsində tamamilə arxayın olmaq olmaz. Çünki, yanaşmanın xəbərdarlıq yerinin tanınma sistemindən istifadəsi müəssisə üçün baha başa gəlir. Demək olar ki, seçmə üsulu məlumatı yetərincə təmin etmir. Lakin, bu metod vacibdir, bir çox müəssisələr üçün keyfiyyətin yoxlanılması üçün olduğu kimi qalır. FMEA təhlil metodu müəssisələr tərəfindən rahatlıqla tətbiq olunur. Bu metod məhsulun qüsurluluğu səbəbindən maliyyə itkilərinə xilas olunma məqsədi ilə tətbiq olunur. Baxmayaraq ki, onun prosedurası çoxdur və çətin, müəssisədə istehsal komandası FMEA təhlil metodunun həyata keçirilməsi üçün birgə çalışırlar. Elə bunun nəticəsi olaraq müəssisələrdə istehsal olunan məhsulların qüsurluluq miqdarının aşağı salınmasına nail olunur. Aparılmış tədqiqatdan belə qənaətə gəlmək olar ki, müəssisələrdə keyfiyyətə nəzarət metodlarının seçilməsi əsas üç faktorun təsiri ilə gedir. Birincisi-metodun tətbiqi sadədir. Sadə, həm də güclü metod əməkdaşlar tərəfindən yüngül tətbiq olunacaq. Daha çətin və mürəkkəb

metod əməkdaşlardan bilik və təcrübə tələb edir, həmçinin yeni və çətin metodun öyrənilməsinə çoxlu vaxt və pul sərfiyyatı gözləniləndir. İkincisi- bu metod məhsulun sertifikatlaşdırmasını aparmaq üçün ölçmələri həyata keçirmək qabiliyyətinə malikdir. Üçüncüsü-metod kritik keyfiyyətin gedişini yaxşılaşdırmalı və məhsuldarlığı yüksəltməlidir. Məhsuldaqlıq və keyfiyyət müəssisənin konkurentliliyinin tərkib hissəsidir. Əgər müəssisə bu aspektlərdə ciddi problemlərlə üzləşirsə, onda keyfiyyətə nəzarət metodları vəziyyətin yaxşılaşdırılması üçün tətbiq olunmalıdır [1-10].

Keyfiyyətə nəzarət metodikasının tətbiqi istehsalat prosesində tətbiqin analoji formasını göstərir. Bir çox sənaye müəssisələri keyfiyyətə nəzarət metodlarını yalnız sonuncu mərhələdə tətbiq edirlər. Lakin, keyfiyyətə nəzarəti istehsalın əvvəlində tətbiq olunması məhsulun yaxşılaşdırılmasına və prosesin məhsuladarlığının yüksəldilməsinə gətirib çıxarır. Müəssisə məhsulun keyfiyyətinin və istehsal prosesinin yaxşılaşdırılması hesabına maksimal səviyyədə qazanc əldə edir. Əgər müəssisə daha əvvəldə, yəni lahiyələndirmə dövründə birbaşa tətbiq edərsə, onda lap çox qazanar. Keyfiyyətə nəzarətin bəzi metodlarından, məsələn, altı siqma və Taquçi metodu geniş tətbiq tapmışdır. Taquçi metodu istehsalat təcrübəsində çox az tətbiq olunur. Bunun səbəblərindən biri, bu metodu anlayanların sayının az olmasıdır. Bu müəssisələr məhsulun işlənməsində və emalında bu metoda üstünlük verməlidirlər. Çünki, onlar geniş çeşiddə hazır məhsul istehsal edirlər. Nəzarət kartlarında istehsalın yaxşılaşdırılması mümkünlüyünə də baxmaq mümkündür [4,5].

Texnologiyanın hal-hazırki inkişafı ilə əlaqədar, keyfiyyət internetlə daha çox bağlıdır. Real dövrdə keyfiyyətə nəzarət, keyfiyyət məsələlərində yetərinə maariflənməyən müəssisə üçün yararlı həll olacaqdır. Real rejimdə informasiya toplayan kompüter, prosesdə gedən çox xırda dəyişiklikləri, kənaraçıxmaları və çatışmamazlıq və prosesin qeyri-tarazlığı haqqında vaxtında məlumat verməklə xətlərin formalaşmasını aradan qaldıra bilər. Beləliklə, müəyyən olunmuşdur ki, müəssisələrin bir çoxu kompyuter texnologiyasından istifadə edir və keyfiyyətə nəzarət metodlarından yetərinə tətbiq etmək qabiliyyətinə malikdir. Rəqəmsal

idarəetmə proqramlı kompyuterlərdən istifadə edən müəssisələr keyfiyyətə avtomatik nəzarəti həyata keçirirlər. Kompyuter verilənlərin dəqiq hesablamaqdan başqa prosesdə xətlər haqqında məlumatı vaxtı- vaxtında verir. Verilənlərin təhlili üçün statistik paketlərin və proqram təminatının tətbiqi bu müəssisələrdə həyata keçirilmişdir. Bu işçilər verilənləri təhlil etməyə və istehsalat prosesinin yoxlanması üçün praktiki təqdimatın hazırlanmasında kömək edir. Makroiqtisadiyyatın müddəalarına əsaslanaraq iqtisadi böyümənin əsas xərcləri ətraf mühitin çirklənməsi və degradasiyası, təbii ehtiyatların tükənməsi, disbalans, iqlim dəyişməsidir. Nəticədə uzunmüddətli dövrdə yüksək iqtisadi artım tempi lazımı həyat keyfiyyətini təmin edə bilməz. Regional tipli sistemlər baxımından bu vəziyyət təbii kapitaldan minimal istifadə ilə artan ehtiyacların ödənilməsini zəruri edir. Decoupling enerji və ətraf mühitin intensivliyini azaltmağı, bərpa olunan enerji mənbələrindən geniş istifadəni əhatə edir [1-10].

Sənaye tipli sistemlər nöqtəyi-nəzərindən "dekoupling" prinsipinə riayət etməyə maraq, bir qayda olaraq, qiymət amili ilə diktə olunur. Kənd təsərrüfatında "dekoupling" prinsipinə əməl etmək üzrə Avropa təcrübəsi ekoloji cəhətdən təmiz məhsul bazarının inkişafını nəzərdə tutur. Almaniya, İsveçrə, Danimarka üçün bir ortaq cəhət xarakterikdir - daxili məhsulların daxili bazarının inkişafına diqqət. IFOAM görə, ölkələrdə. Şərqi Avropa ölkələri və inkişaf etməkdə olan ölkələr üzvi məhsullar bazarının inkişafının ixrac xarakteri ilə xarakterizə olunur. Bu, əhalinin yaşayış səviyyəsinin və ətraf mühitin məlumatlılığının aşağı olması səbəbindən daxili bazarın ekoloji istehlak üçün hazır olmaması ilə əlaqədardır. Bu ölkələrdə ekoloji cəhətdən təmiz istehsalın inkişafı potensialı ətraf mühitin çirklənməsi səviyyəsinin aşağı olması və istehsal maya dəyəri ilə əlaqələndirilir. Ekoloji cəhətdən təmiz məhsul istehsal edən təşkilatlar üçün müxtəlif səviyyələrdə - Avropa, milli və bələdiyyə səviyyəsində əlavə dövlət dəstəyi tədbirləri qurulmuşdur. Dövlət ekoloji təftiş, ekoloji konsaltinq xidməti, satış və təchizat təşkilatları, ekoloji toxum və damazlıq təsərrüfatları, elmi təşkilatlar, birliklər, tərəfdaşlıq və ekoloji kənd təsərrüfatının xüsusi proqramlarını dəstəkləyə bilər. AB-də ekoloji cəhətdən təmiz məhsulların istehsalı zərərli maddələrin minimuma

endirilmiş tərkibi və yüksək keyfiyyətli, ətraf mühitin tələblərinə cavab verən, heyvanlara və təbiətə münasibətdə insani olmağa imkan verən bir yol hesab olunur. Keçiddə iştirak edən təşkilatlara nəzarət müstəqil tənzimləmə orqanlarına verilir. Eyni zamanda, hər bir təşkilata ekoloji təmiz istehsalın inkişafını təşviq etmək çərçivəsində mükafatların verilməsinə xidmət edən dövlət nəzarət nömrəsi verilir. Eyni zamanda, hər bir təşkilata ekoloji təmiz kənd istehsalının inkişafı təşviqi çərçivəsində mükafatların verilməsinə xidmət edən dövlət nəzarət nömrəsi verilir. Ekoloji cəhətdən təmiz istehsalata keçid başladıqdan bir il sonra məhsullar keçid mərhələsində bir təşkilatda istehsal edilmiş kimi etikətlənir. Bu, təşkilatın istehsal etdiyi yemin hələ ekoloji cəhətdən təmiz hesab edilə bilməməsidir [1-10].

1.4 Keyfiyyətə nəzarəti həyata keçirilməsi sahəsində təkmilləşdirmə

Tədqiqat keyfiyyətə nəzarətin tətbiqində hər bir müəssisənin güclü və zəif tərəflərini göstərdi. Məsələn, müəssisədə metodun tətbiq olunmasına baxmayaraq sadə hesab olunsada yoxlama sınaqlarının aparılması prosedurunun yorucu olduğu bilinir. Ölçmənin çətin problemlərini keçmək üçün müəssisənin rəhbərliyi yoxlama testlərinin aparılması üçün daha səmərəli metodikadan istifadə olunan məsələsinə baxa bilər. Məsələn, informasiyanın dəqiqliyinin yüksəltmək və seçilmiş nümunədən informasiyanın alınması vaxtının azaldılması üçün rəqəmsal avadanlıqlardan istifadə etməyə başlamaq lazım gəlir. Bundan başqa, ölçmənin alətlərindən istifadə edən rəqəmsal avadanlıqlar müəssisəyə elektron ölçmələrlə əllə baxışın ləğvini ortaya çıxarır. Prosesin pis yoxlanılmasının ən vacib problemləri arasında verilənlərin təhlilinin aparılmasının mümkünsüzlüyü, nəzarət vərəqinin yalnız məhsulun hazırlanma prosesinin bütün mərhələlərində yox, hazır məhsulda realizə olunmasında olmasını göstərmək olar. Çünki, kompyuter əl ilə verilən informasiyanı qəbul edir, həmçinin istehsal maşınını yaxud skan olmuş materialı hesablayır, yaxud başqa kompyuterlərin verilənlər bazasından informasiyanı götürür. Əgər onu hesabatə qoşsaq və internetlə lazım olan ünvana göndərsək alınmış nəzarət kartı daha izahlı olur [1-10].

Real vaxt rejimində statistik metodlar keyfiyyətə nəzarət anlayışı olmayan, problemə ləng reaksiya verən və qəbul olunan materialın keyfiyyətinə görə problemlə yaşayan (üzləşən) müəssisələr üçün yararlı həllərdən biri olacaqdır. Real vaxt rejimində keyfiyyətə nəzarət nəzarət kartlarının əl ilə hazırlanmasına və verilənlərin təhlilinə çoxlu vaxt itirmədiyi üçün idarə etmədə böyük səmərəni təmin edir. Real vaxt rejimində statistik metodlardan alınan mümkün qazancların arasında vacib olan diaqramlarla istehsalatı təmin etmək qabiliyyətini göstərmək olar. Bundan başqa, elektron növündə göndərilən aylıq hesbatın hazırlanması üçün keyfiyyət üzrə məsuliyyət daşıyan müəssisə əməkdaşlarına bu informasiyanı vaxtında çatdırılmasını da misal çəkmək olar. Keyfiyyətə nəzarətin statistik aləti texniki aspektlərdə xidmətdən başqa təşkilatda xüsusi mühitin yaradılmasına köməklik edir. Bunun sayəsində bütün əməkdaşlar keyfiyyətin və məhsuldarlığın fasiləsiz yüksəldilməsinə cəhd edirlər. Statistik metodların onlayn sisteminin tətbiqi, menecerlərin qrupuna kömək və əməkdaşların ixtisasının artırılması, sistemin işlənilməsinə sərfiyyətsiz mümkün olmur. Yüksək rəhbərlik tərəfindən qabaqcıl sisteminin tətbiqinin ideyası və tətbiq proyektinin uğurla realizə olunması üçün əhəmiyyətli həllə malikdir. Aparılmış tədqiqatlar göstərir ki, işçilərin təhsilinə xüsusi diqqət ayırmaq vacibdir. Keyfiyyətə nəzarətin qəbul və izah olunmuş konsepsiyasının texniki imkanları tətbiq olunan metodların səmərəliliyinin zamanəti baxımından vacibdir. Keyfiyyətə nəzarətin qəbul və izah olunmuş konsepsiyanın texniki imkanları tətbiq olunan metodların səmərəliliyinin zamanəti baxımından vacibdir. Bu xüsusi ilə vacibdir. Əgər müəssisə keyfiyyətə nəzarətin yeni sisteminin tətbiqini sınamaq fikrindədirsə yaxud mövcud olanların yaxşılaşdırılmasına çalışırsa, onda yuxarıda yazıldığı kimi konsepsiyanın texniki imkanlarının tətbiqi qaçılmazdır. Öyrənmək, vacib informasiyanı və işçilər üçün yeni bilikləri verməkdən başqa yeni metoda inamı artırır. Maliyyə proqramlarında rəhbərlik tərəfindən razılıq onun səmərəsinin təmin olunması üçün vacibdir. Lakin, keyfiyyətə nəzarətin realizə olunmasında müəssisənin rastlaşdığı sərhədlərdən biri mövcud metodların yaxşılaşdırılmasına ayrılan investisiyanın məhdud olmasıdır [1-10].

İdarəetmə orqanına müəssisədə keyfiyyətin və məhsuldarlığın yüksəldilməsi üçün ixtisaslaşdırılmış yerli təşkilatlarla əlaqə imkanına baxması məqsədə uyğundur. Gələcəkdə istehsalçılar sifarişçinin tələbinin dəyişməsi, qlobal konkurentlik və texniki progress baxımından xarici mühitdə daha çətinliklərlə rastlaşa bilər. Keyfiyyət, məmulatın qiyməti, zamanın tələbinə vaxtında uyğunlaşmağı bilmək, aqressiv bazar mühitində müxtəlif maneələrə dözmək ən vacib konkurentlik taktikası kimi baxılır. İstehlakçılar səmərəliliyin artırılması və sərfiyyətin azaldılması məsələləri ilə tez-tez rastlaşırlar. Keyfiyyətə nəzarət metodları bütün yerlərdə geniş istifadə olunmaqdadır. İstehlakçıların tələblərini məmnun etmək üçün məhsulların və prosesin yaxşılaşdırılması üçün müəssisələrə köməklik edir. Ətraf mühit haqqında və gələcək nəsillər üçün resurlara narahatçılığın artdığına görə istehlakçılar gözləndiyi kimi onların müəssisələrinin yaratdığı ekoloji problemlərə xüsusi diqqət artırır. Deməli, ətraf mühitin qorunmasının reallaşdırılması və bunun nəticəsində gələcəkdə ekoloji təmiz texnologiyaların yaradılması əsas vəzifələrdən biri olacaqdır. Keyfiyyətə nəzarət metodikası ekoloji problemlərlə integrasiya olunur. Ola bilsin ki, gələcəkdə keyfiyyətə nəzarəti həyata keçirmək üçün yeni yanaşmalar və metodlar işlənəcək. Bunlar ənənəvi və inovasiyalı sistem hesab olunmaqla istehsal prosesini və məhsulun çoxşaxəli artması qabiliyyətini genişləndirməklə inkişafda olan texnologiyalarla daban-dabana gedəcəklər [1-10].

Fəsil 2. TEKSTİL MÜƏSSİSƏLƏRİNDƏ KEYFİYYƏTİN İDARƏ OLUNMASININ TƏKMİLLƏŞDİRİLMƏSİ YOLLARI

2.1 Müəssisənin xarakteristikası

Müəssisənin əsas növü və onun istehsal etdiyi məhsullar aşağıdakılardır [5-12]:

- işçi və xüsusi təyinatlı geyimlərin istehsalı;
- işçi və xüsusi təyinatlı ayaqqabıların istehsalı;
- işçilərin fərdi müdafiə vasitələrinin satışı;
- kooperativ sitilin işlənməsi və firma simvollarının tikilməsi;
- xüsusi təyinatlı geyimlərlə maşın naxışının salınması.

Müəssisənin əsas istehlakçıları, müxtəlif ölçülü və xüsusi formalı müəssisələrdir. Müəssisə öz məhsullarını respublikanın əksər regionlarına sifarişlə göndərir. Müəssisənin inkişafında əsas vəzifəsi istehsal etdiyi məhsulları avropa və digər ölkələrin geyim mədəniyyətinə inteqrasiya etməklə rahat və daha dəyərli realizə etməkdir. Müəssisənin məqsədi isə aşağıdakılardan ibarətdir [5-12]:

- istehsalda yeni, inteqrasiya olunmuş mədəniyyəti tətbiq etməklə işçiləri vacib olan xüsusi təyinatlı geyimlərlə təmin etmək;
- müəssisənin bütün istehsal etdiyi məhsulların keyfiyyətini beynəlxalq standartların tələblərinə uyğunlaşdırmaq;
- bazarda müəssisənin ətraf mühitin qorunması mövqeyini təsdiqləmək və məhsulun qiymətini yüksəltməklə, müəssisənin rentabelliyini artırmaq və ümumi biznesin stabilliyini qorumaqdır.

Müəssisənin vəzifəsi sifarişçilərin məmnunluğu qazanmaqla keyfiyyətli məhsula zəmanət verməkdən ibarətdir. Müəssisədə çalışan personal və onların yerinə yetirdiyi işlər cədvəl 1 və 2-də verilmişdir [5-12]. Xüsusi təyinatlı geyimlərin bütün materialı, detalları (hissələri) və tikişləri onun təyinatından asılı olaraq çox ciddi təyin olunur. Hər bir sifarişçi geyimə özünün xüsusi tələbini qoyur. Bu hər şeydən əvvəl avtomatlaşdırılmış lahiyələndirmə sistemindən

Cədvəl 1. Müəssisənin personal tərkibi və yerinə yetirdikləri funksiyalar

Vəzifələr	Əsas funksiyalar
Sex rəisi	Sexin istehsalat-təsərrüfat fəaliyyətinə rəhbərliyi həyata keçirir. İstehsalat tapşırığının yerinə yetirilməsini, məhsulu yüksək keyfiyyətli buraxılış ritmini, əsas və dövrüyyə fondundan səmərəli istifadə olunmasını təmin edir.
Baş texnoloq	Məmulatın tikilmə texnologiyası ilə məşğul olur, texnoloji proses və istehsalat işlərinin keyfiyyətli yerinə yetirilməsinə nəzarət edir.
Tikişçilər	Məmulatın bütün konstruktiv xəttlərinin birləşdirilməsini aparır və keyfiyyətə nəzarət edir.
Parçanı biçən	Parçanın verilmiş forma üzrə biçilməsini həyata keçirir, emalın bütün mərhələlərində keyfiyyətə nəzarət edir.
Eksperimental sex	Məmulatın bütün istehsal mərhələlərində iştirak edir, sonrakı tikiş əməliyyatına məmulatın detalını (hissəsini) hazırlayır.
Anbar işçisi	Qəbul, saxlanma və qiymətli mal-materialın buraxılması üzrə anbarın işinə rəhbərlik edir. Anbara yığılmış qiymətli mal-materialların qorunmasını təmin edir, saxlanma rejiminə nəzarət edir, habelə mədaxil-məxaric, təhvil-təslim sənədlərinin düzgün tərtib olunmasına cavabdehlik edir.

Cədvəl 2.Xüsusi təyinatlı geyimlərin əsas mərhələləri

Nö	Mərhələnin adları	Mərhələlərin tərkibi
1.	Modelin işlənməsi	Xüsusi təyinatlı geyimlərin modeli dizayn şöbəsində gigyenik qaydalar, əməyin təhlükəsizlik tələbləri gözlənilməklə işlənir və lazım olan materiallar seçilir.
2.	Materialların alınması	Tikiş sexinə lazım olan miqdarda materiallar anbardan daxil olur

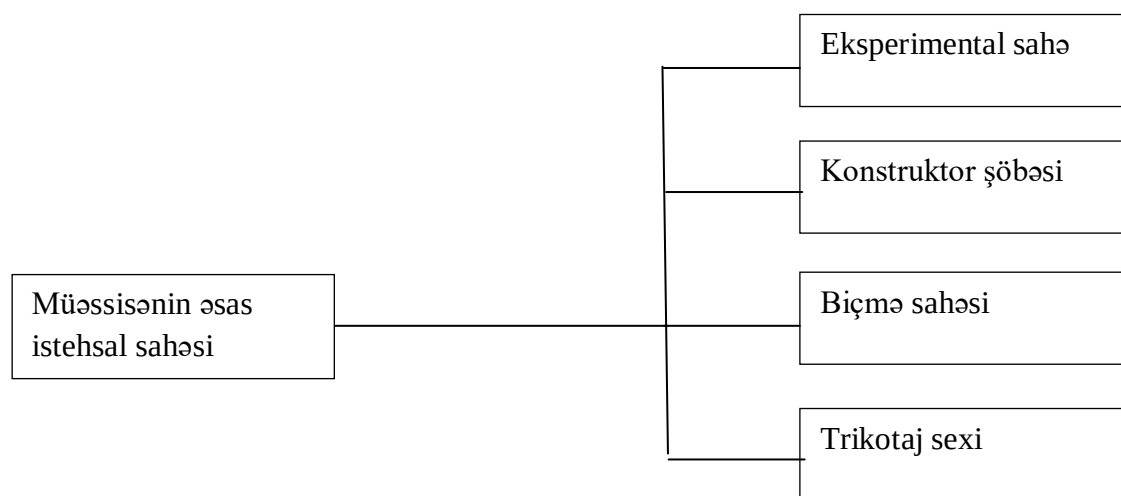
3.	Geyimin biçilməsi	Geyimi biçən işçilər geyimin detallarını (hissələrini) xüsusi lekallar və vasitələrlə biçirlər
4.	Materialın tikilməsi	Tikişçilər geyimin individual modelini əvvəldən axıra kimi tikir və məhsulun keyfiyyətinə zəmanət verirlər.
5.	Hazır məhsulun buraxılması	Hazır geyim anbara təhvil verilir və ordan da sifarişçilərə göndərilir.

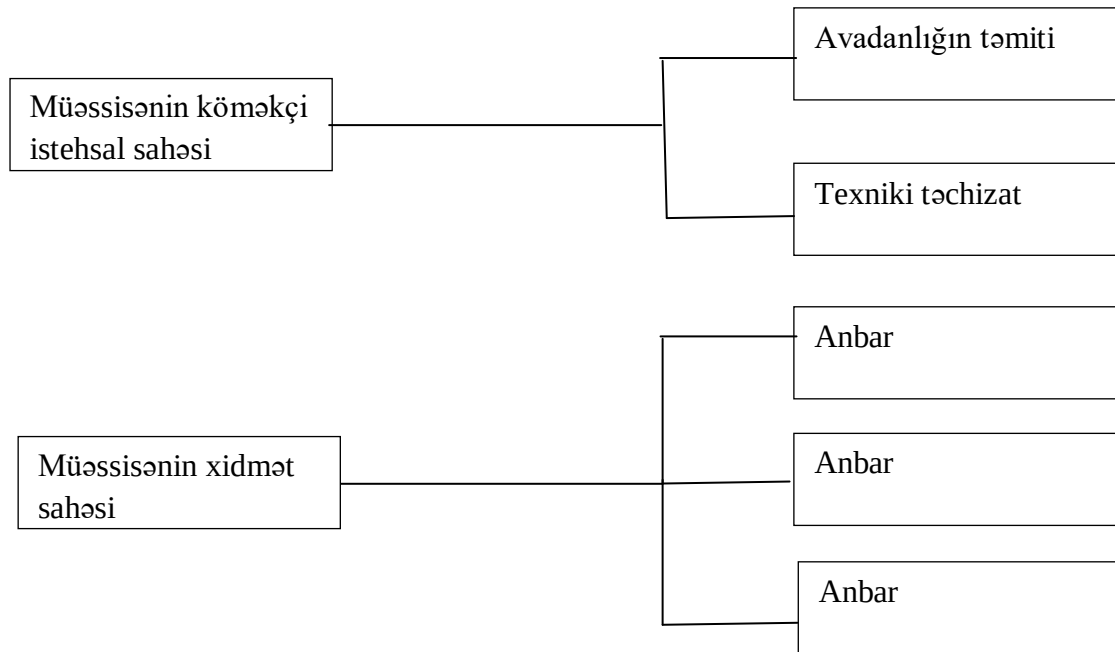
istifadə etməklə həyata keçirilir. Konstruktorların şöbəsi yalnız kompüterlə işləyir. Bu da sifarişçinin vaxtında əhəmiyyətli qədər qənaət etməyə köməklik edir. Biçilmə sahəsində avtomatlaşdırma elementindən istifadə edilir. Bu parçanın ölçülməsi üçün avadanlıqdır ki, parçanı avtomatik olaraq açır. Bu da parça sərfini avtomatlaşdırmağa imkan verir. Yüksək məhsuldarlı və müasir tikiş maşınlarından istifadə olunması məmulatın yüksək keyfiyyətli istehsalına zəmanət verir. Yeni proqram təminatının tətbiqi, yeni lekalların hazırlanmasına sərf olunan vaxtın və modelin detallarını biçməyə, habelə biçmənin keyfiyyətini yüksəltməyə imkan verir. Bütün bunların nəticəsində isə hazır məmulatın keyfiyyətinin yüksəldilməsinə təminat verilir. Avtomatik sərmə, kompleksindən istifadə olunması, əl əməyinin ixtisara salınmasına zəmin yaradır, deməli, baş verə biləcək xətalara minimuma endirir. Bundan sonra işçilər kompleksə parçanı yükləyir və biçin bitdikdən sonra isə, biçilmiş hissələri (detalları) ondan götürməklə konveyer stoluna verirlər. Məmulatın emalının əsas metodları məmulatın stilistikası istiqamətini təyin edir, möhkəmliyini və uzunömürlülüynü təmin edir. Bu metodlar aşağıdakılardır [5-12]:

- elastiklik və möhkəmliyi təmin edən detalları (hissələri) birləşdirən zəncirin tətbiqi;
- estetik və həm də birləşmənin möhkəmliyini təmin edən detalların (hissələrin) tikilməsi zamanı iki iynəli maşından istifadə olunması;

- “qıfıl” tikişindən istifadə yaxud “cins” geyimlərinin emalı xüsusi möhkəmlik və elastiklik tələb olunan tikişlərdə istifadəsi, məsələn dirsək tikişlərində, şalvarın orta tikişlərində və s.;
- dörd iynəli maşının köməyi ilə “zəncir” tikişinin “breteli” emalı metodunun istifadəsi, elastik (tesmanın) qayışın funksiyasının azaltmaqla uzunömürlülüğünün artırılmasına nail olunur bu da məmulatın xarici görünüşü cəlbedici edir;
- manjetin hazırlanması zamanı dörd iynəli maşının istifadəsi gödəkcələrə müasir görünüş verməklə manjetə əlavə möhkəmlik verir və onun istismarda dözümlülüğünü artırır;
- Avtomatlarda yerinə yetirilən xüsusi “bərkidicilərdən” istifadə məmulata müasir görünüş verir və birləşmənin möhkəmliyini artırır; məsələn, ciblərdə, ələyin kəsiklərində və s.

İstehsal üçün xammal və materialın qəbul mərhələsindən başlayaraq hazır məhsulun buraxılması mərhələsinə qədər keyfiyyətə nəzarətin üç pilləli sistemi mövcuddur. Anbarlardan birinə məhsulun daxil olması zamanı onun əlavə olaraq qiymətləndirilməsi başlayır. Müəssisənin istehsal strukturunun sxemi şəkil 5a və b-də verilmişdir [5-12].





b)

Şəkil 5. Müəssisənin istehsal strukturu

2.2. Müəssisədə keyfiyyət menecment sisteminin fəaliyyəti

Müəssisənin keyfiyyət menecmenti sistemi İSO 9001-2008 standartının tələblərinə uyğun milli sertifikatlaşdırma orqanı tərəfindən sertifikatlaşdırılmışdır. Müəssisənin keyfiyyət menecmenti sistemi əsas prinsipi, onun bütün fəaliyyətinin istehlakçının tələbinə oriyentasiya olunmasından ibarətdir “İstehlakçı” termini dedikdə həm məhsula göndərilən alıcı kimi, başa düşülməlidir, həm də informasiya alıcısı yəni, aparılan işin nəticələrinin tətbiqi kimi [5-12]:

- məhsulun keyfiyyətinə istehlakçının tələblərini aşkara çıxarmaq;
- məhsulun yaradılmasının bütün mərhələlərində müxtəlif uyğunsuluzların aşkarlanması və ləğvi yolu ilə keyfiyyətin həmişə yaxşılaşdırılması;
- keyfiyyət menecmenti sistemində rəhbərliyin aparıcı rolu;
- keyfiyyət probleminin həllində bütün personalın iştirakı;
- müəssisənin qarşılıqlı əlaqəli sistem və proseslərinin biri-birilərinə təsir etmələri kimi çalışmasını qəbul etmək;

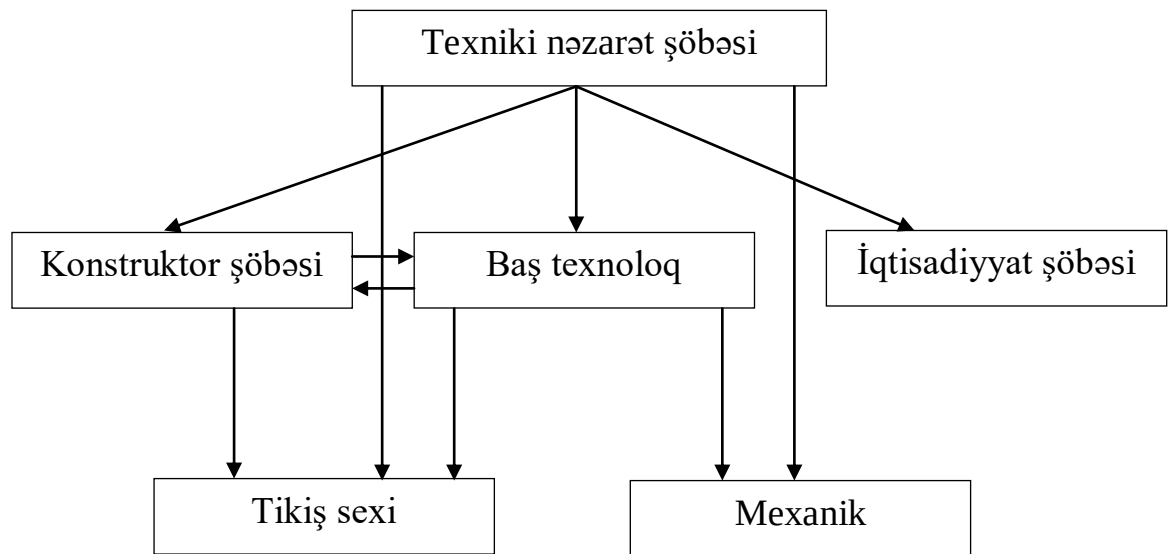
- müəssisənin ixtiyari növ fəaliyyətdə giriş, çıxış və bu proseslərin yerinə yetirilməsində məsul şəxsin (rəhbər) işini bir böyük proses kimi qəbul etmək;
- bütün diqqəti uyğunsuzluğun ləğv olunmasına yox, onun əmələ gəlmə səbəbinə yönəltmək;
- sistemin proseslərinin təkmilləşdirilməsi və keyfiyyət sahəsində fəaliyyətin daima (fasiləsiz) yaxşılaşdırılması;
- yalnız faktorlara əsaslanan qərarların qəbulu;
- istehlakçının tələbinin və sifarişlərini məmnun etməyi təmin etmək məqsədilə müəssisənin digər fəaliyyət növü ilə göstərilən xidmətin keyfiyyətinin təmin olunması üzrə qarşılıqlı əlaqəsi;
- keyfiyyətli məhsul istehsal etmək məqsədi ilə istehsalın hər bir işçisinə maraqlandırıcı, məsuliyyətli və stimül verici sistemdən səmərli istifadə etmək.

Məhsulun buraxılmasında, keyfiyyət menecmenti sisteminin işçi vəziyyətində saxlanmasında keyfiyyətə nəzarət üzrə müəssisənin əsas işçi orqanı texniki nəzarət şöbəsidir (TNŞ). Texniki nəzarət şöbəsi (TNŞ) yalnız müəssisənin rəhbərliyinin tabeliyində olmaqla sərbəst struktura malikdir. Texniki nəzarət şöbəsinin əsas vəzifələri aşağıdakılardan ibarətdir [7-15]:

- müəssisənin istehlakçının tələblərinə, texniki şərtlərə və FOCT-a uyğun hazırladığı tikiş məhsuluna yüksək keyfiyyətini təmin etmək;
- hər bir işçi yerində texnologiyanın tələblərinin göstərilməsi üzrə nəzarət etmək;
- texnoloji sürətlərin gözlənilməsi və nəzarət:
- müəssisəyə daxil olan xammalın, materialın və furniturasıyanın keyfiyyətinə nəzarət etmək;
- müəssisədə fəaliyyətdə olan daxili standartların tələblərinə riayət olunmasına nəzarət;
- müəssisədə işlənən texniki sənədlərə nəzarət ;
- müəssisənin əsas inkişaf istiqamətlərinin, onun maliyyə-iqtisadi vəziyyətinin yaxşılaşdırılmasına yönəlmiş kompleks tədbirlərinin, realizasiya

proqramlarının yerinə yetirilməsi.

Müəssisənin keyfiyyətin idarə edilməsi üzrə struktur sxemi şəkil 6-də verilmişdir [7-15].

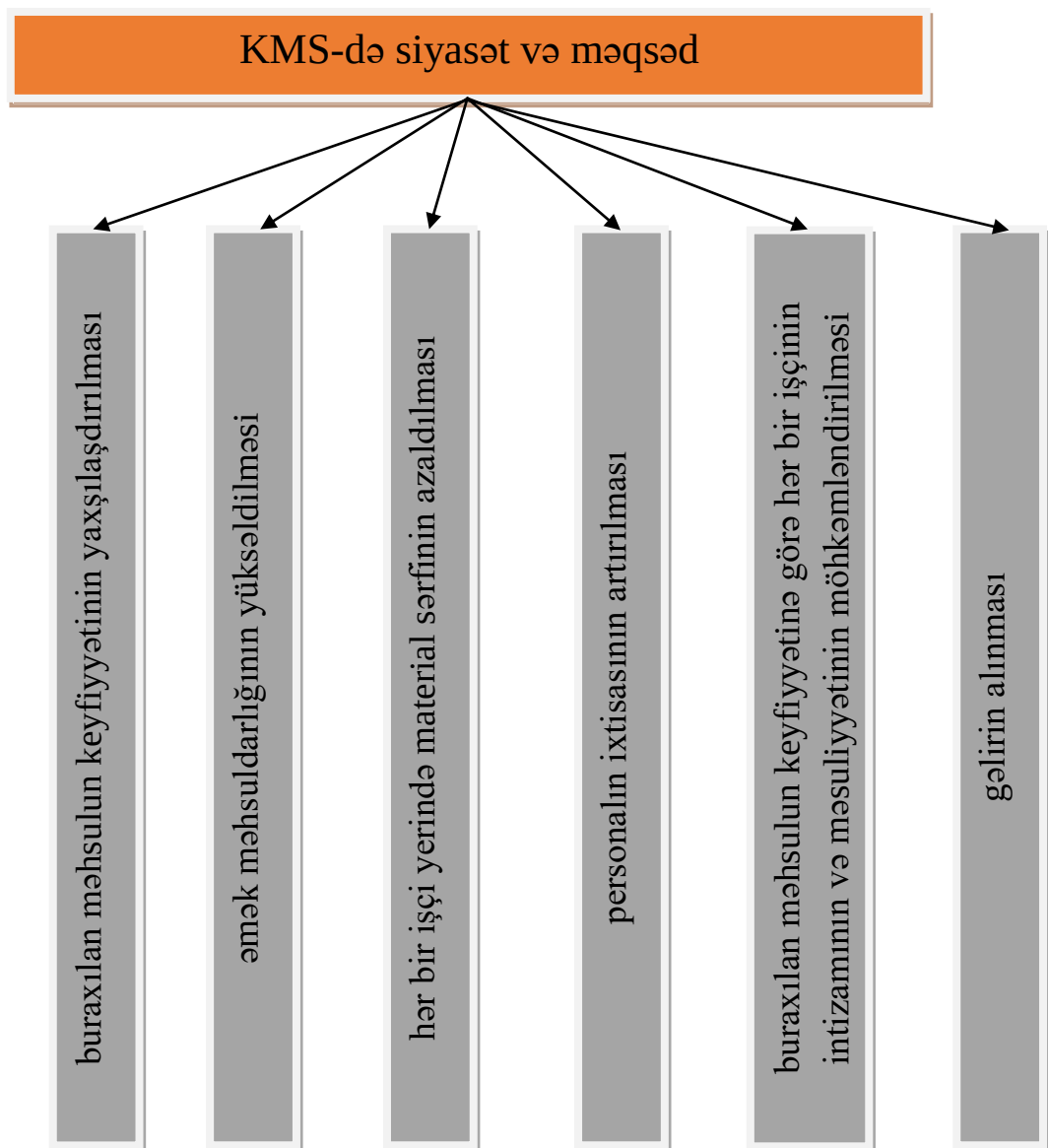


Şəkil 6. Texniki nəzarət şöbəsinin struktur sxemi

Müəssisənin texniki nəzarət şöbəsinin əsas funksiyasına aiddir [7-15]:

- müəssisənin hazırladığı məmulatın keyfiyyətinin müvcud standartların tələblərinə, texniki şərtlərə uyğunluğuna nəzarət;
- müəssisənin zay və qüsurlu məhsullarının təhlili və qeydiyyatı;
- məhsulun keyfiyyəti üzrə istehlakçıdan informasiyanın alınması və onların sistemləşdirilməsi;
- müəssisəyə daxil olan xammal, material və firnaturanın keyfiyyətinə nəzarət;
- müəssisənin sexlərində xammalın, materialın və hazır məhsulun anbarlarda saxlanmasına, əməyin mühafizəsi şərtinə və gözlənməsinə müfəttiş nəzarəti;
- BİP sistemi ilə işləyən müəssisənin bütün bölmələri üzrə buraxılan məhsulun keyfiyyət göstəricilərinin qeydiyyatının həyata keçirilməsi;
- nəzarət metodlarının və keyfiyyətin qiymətləndirilməsinin proqressiv metodlarının tətbiqinin təşkili;
- hazırlanan məhsulun keyfiyyətinə tələblərin yüksəldilməsi haqqında təkliflərin işlənməsi.

Müəssisədə bütün sənədlərə təkrar baxılmış, onlar sistemləşdirilmiş və bu bazada ciddi sənədləşdirmə sistemi işlənmişdir. Bu işlər keyfiyyət üzrə rəhbərlik tərəfindən keyfiyyət sahəsi üzrə siyasətlə tənzimlənmişdir. Müəssisənin rəhbərliyi tərəfindən keyfiyyət sahəsində siyasət işlənmişdir. Burada məhsulun keyfiyyəti və əmək məhsuldarlığı üzrə strategiya fikirləşilmişdir. Müəssisənin keyfiyyət menecmenti sisteminin siyasətindən görünür ki, onun keyfiyyət sahəsindəki məqsədi aşağıdakılardan ibarətdir (şəkil 7) [7-15]:



Şəkil 7. Müəssisənin keyfiyyət menecmenti sistemində
siyasət və məqsəd

Qoyulmuş məqsədə nail olmaq üçün aşağıdakı vəzifələrin yerinə yetirilməsinə çalışmaq lazımdır [7-15]:

- konkursların keçirilməsi yolu ilə vəzifə hazırlığının yüksəldilməsi;
- yerinə yetirilən işə görə məsuliyyət hissəsinin ödənilməsi;
- hər bir işçidə müəssisənin maraqlarının öz maraqlarına çevrilməsi;
- təsdiqlənmiş texnologiyanın düzgün aparılmasını ciddi rəyət olunması;
- əsasən keyfiyyətli məhsulun buraxılışının istənilməsinin başa düşülməsini

təmin etmək:

- ali və orta ixtisas təhsili müəssisələrində kadr hazırlığının aparılması;
- tədris kurslarında personalın ixtisasının artırılması;
- müəssisənin məhsulun bazarda satışının genişləndirmək və marketinq tədqiqatlarının aparılması;
- istehlakçının gözlədiyi və tələbinə cavab verən yeni növ məhsulların işlənməsini aparmaq;
- tikij və texnoloji avadanlıqların vaxtli-vaxtında texniki xidmətini aparmaq;
- müəssisədə keyfiyyət menecmenti sisteminin proseslərini daima təkmilləşdirmək;
- motivasiya (həvəsləndirmə) sisteminin təkmilləşdirilməsi.

Keyfiyyət sahəsində siyasət müəssisənin məqsədini, strategiyasını və taktikasını çox dəqiq təyin edir. O bütün kollektivin hər birinə çatdırılmalıdır.

Əməyin mühafizəsi və məhsulun keyfiyyətinin yüksəldilməsi sahəsində müəssisənin əsas istiqaməti aşağıdakılardan ibarətdir [7-15]:

- hər bir işçinin işinin keyfiyyətli yerinə yetirməsini təmin etmək;
- hər bir işçi yerində texnologiyanın ciddi gözlənilməsini və əməyin yüksək keyfiyyətini təmin etmək. Bunun sayəsində məhsulun konkurentlik qabiliyyətinin, müəssisənin maliyyə vəziyyətinin və hər bir işçinin sosial vəziyyətinin yaxşılaşdırılmasına nail olmaq olar.

2.3. Teksil müəssisələrində keyfiyyətə nəzarətin həyata keçirilməsi

Müəssisədə keyfiyyətə böyük əhəmiyyət verilir. Texniki nəzarət giriş, əməliyyatlar arasındakı və əməliyyatların yerinə yetirilməsinə nəzarəti gücləndirmək üçün qruplara bölünür. Nəzarət materialın alınmasından əvvəl yoxlama ilə başlayır və daha əsaslı təsdiq alındıqdan sonra davam edir. Müəssisənin eksperimental, hazırlıq və biçmə sahəsində materialın keyfiyyətinə, lekaların, trafaretlərin hazırlanmasına materialın sərilməsi və biçilməsinə nəzarət aparılır. Anbarda müxtəlif qüsurların olması səbəbindən hər bir top parçanın zərər hissələrinin çıxarılması həyata keçirilir. Məsələn, nöqtələrlə qüsurlar, cırılmalar, boyanın qeyri-bərabər və müxtəlif tonlarda olması, boyama müddətinin ötməsi səbəbindən zərər yerlər, kənarların düzlüyü və s. Bu işlər xüsusi qurğularda aparılır [7-15].

Eksperimental sexdə məmulatın konstruksiyasının dəqiqləşdirilməsi aparılır. Bu hazırlanmanın çox vacib mərhələsidir. Çünki, bundan məmulatın hissələrinin oturması asılıdır. Məmulatın oturması isə keyfiyyətin xoşagəlməz göstəricilərindən biridir. Fiqurda yaxud manikendə məmulatın oturması vizual olaraq təyin edilir. Bu zaman məmulat adama yaxud manikənə geyindirilir, bütün düymələr düymələnir və kəməri bağlanılır. Məmulatın insanın bədəninin formasına və ölçülərinə uyğunluğu, modası, məmulatın kompozisiyasının bütönlüyü, konstruktiv qüsurların olması qiymətləndirilir. Bu qüsurlara üfüqü qırışlar, şaquli qırışlar, maili qırışlar, bucaq ayrılığı və balans çatışmazlığı, habelə xırda detalların rahat istifadə olunmasını və s göstərmək olar [7-15].

Biçmə sexində də materialın keyfiyyətinə nəzarət edilir. Burada parçanın açılması və sərilməmiş üstəki materialın üzərində lekaların ətrafı müəllə xətlənir. Hazır tikilmiş məmulatının qiymətləndirilməsi ГОСТ 4103-82 standartının tələblərinə uyğunluğu üzrə aparılır. Bu standart "Tikiş məmulatı. Hazır məmulatın keyfiyyətinin qiymətləndirilməsi metodları" adlanır. Tikiş sexində texnoloji əməliyyatların yerinə yetirilməsi və tamamilə bitməsi zamanı məhsulun üzərində əməliyyat nəzarəti aparılır. Bu tip nəzarətin aşağıdakı növləri vardır [7-15]:

- texnoloji əməliyyatların dövrü nəzarəti. Bu zaman müəyyən olunmuş vaxt

intervalında əməliyyat aparılmaqla görülən işlərin keyfiyyəti haqqında məlumatlar alınır. Bu məlumatlar texnoloqlar, ustalar və texniki nəzarət şöbəsinin nəzarətçiləri tərəfindən toplanılır;

- öz-özünə nəzarət. Bu zaman nəzarət obyekti əvvəlki əməliyyatların keyfiyyəti olur. Onu texnoloji əməliyyatların yerinə yetirənlər görürlər;

- məhsulun qəbul olunmasında nəzarət. Bu nəzarətin nəticəsi üzrə məhsulun sifarişçiyə göndərilməsi zamanı onun yararlıq vəziyyətinə nəzarət olunur. Bu nəzarəti texniki nəzarət şöbəsinin nəzarətçiləri aparır.

Geyimin hazırlanma texnologiyasının keyfiyyəti stolun üzərində vizual olaraq yoxlanılır. Məmulat stolun üzərində astarı yuxarı olmaq şərti ilə sərilir. Məmulatın əvvəlcə astar tərəfinin keyfiyyəti, sonra isə üz tərəfinin keyfiyyəti qiymətləndirilir. Məmulatda tikişlərin, hissələrin birləşmə yerinin qüsurlu olması və isti-nəm emal vaxtı özünün necə aparması yoxlanılır. Bundan başqa cüt detalların simmetrikliliyi də yoxlanılır. Geyimin hazırlanma texnologiyasının keyfiyyəti həm orqanaleptik, həm də ölçmə metodları ilə yoxlanılır. Ölçmə metodları ilə qüsurların ölçüləri və həmçinin cüt detalların hissələrinin yoxlanması aparılır. Aparılan nəzarətlərin içində ən vacibi giriş nəzarətidir. Giriş nəzarəti-tikiş məmulatlarının hazırlanması zamanı istifadə olunması üçün müəssisəyə daxil olan məhsulların keyfiyyətinin yoxlanmasıdır. Nəzarət materialları alan və keyfiyyətinə nəzarət edən menecerlərin xammal və materialın xassəsinin qiymətləndirilməsindən ibarətdir [7-15].

Məmulatda ləğv edilməsi mümkün olmayan qüsurların aradan qaldırılması məqsədilə parçalar sınaqlara məruz edilir. Sınanılacaq nümunə materialları alan və keyfiyyətinə nəzarət edən menecer tərəfindən vizual olaraq orqanaleptik üsulla yoxlanılır, mümkün qüsurları və problemlə xassələri haqqında qeydlər edilir və bundan sonra aləti yoxlama haqqında qərar qəbul edilir. Bu məlumatlar sınanılan nümunə üçün yararlı məlumat hesab olunur. Müəssisədə keyfiyyətin sistemli idarə edilməsi prinsipinin necə realizə olunmasını araşdıraraq. Bu təcrübə qabaqcıl kompaniyalardan öyrənilir (cədvəl 3) [7-15].

Cədvəl 3. Müəssisədə keyfiyyətin sistemlə idarə olunması
prinsipinin təhlili

№	Prinsiplər	Realizənin təhlili
1.	İstehlakçıya orientasiya olmaq	Müəssisə tərəfindən istehsal olunan bütün məhsul sifarişçinin bütün istəkləri və üstün tutduqları nəzərə alınmaqla işlənir. Müəssisənin əsas məqsədi istehlakçıların tələblərini keyfiyyətli və tam qane etməkdir.
2.	Rəhbərliyin rolu	Müəssisənin məhsullarının keyfiyyətinə nəzarətdə rəhbərliyin əhəmiyyətli rolu vardır. Müəssisədə rəhbərliyin rolunu demokratik idarəetmə kimi xarakterizə etmək olar.
3.	İşçilərin cəlb olunması	Müəssisənin işçiləri maraqlıdılar ki, keyfiyyətli məhsul istehsal edilsin. Bütün mənəvi, maddi stimullaşdırıcılar və motivatorlar (həvəsləndiricilər) yüksək nəticələrə və keyfiyyətli əməyə istiqamətləndirilmişdir.
4.	Prosesli yanaşma	Tam ölçüdə reallığa olunmamışdır.
5.	İdarəetməyə sistemli yanaşma	Müəssisənin idarə edilməsinin əsası ierarxik təşkilati strukturun tərkib hissəsidir. Müəssisədə hüquqların bölünməsi, nəzarətedici funksiyanın paylanması səmərəli istifadə olunur.
6.	Daimi yaxşılaşma	Müəssisənin rəhbərliyi yeni məhsulun tətbiqinə və tikişin texnologiyasına daima yüksək diqqət ayırır. Lakin, müəssisədə köhnəlmiş avadanlıqlar istifadə olunur.
7.	Faktorlara əsaslanan həllərin qəbulu	Müəssisədə idarəetmə qərarlarının qəbuluna dəstəyin informasiya sistemi, biznes-planlaşdırma və sosial-iqtisadi proqnozlaşdırma metodlarından geniş istifadə olunur.
8.	Təchizatçılarla qarşılıqlı əlaqə	Müəssisə bir çox material təchizatçıları ilə uzun müddətli kontrakta, uğurlu əməkdaşlıq təcrübəsinə, alınan məhsulun əhəmiyyətli endirimləri şərtinə malikdir.

2.4. Tekstil müəssisələrində materialların keyfiyyətinin idarə edilməsi

Məhsul keyfiyyətinə görə qiymətləndiriləcək məsələlərin xarakterindən asılı olaraq göstəricilər müxtəlif meyarlara görə təsnif edilə bilər

Sənaye məqsədli məhsulların keyfiyyətinin qiymətləndirilməsində ən çox istifadə olunan xüsusiyyətlər xarakterik xüsusiyyətlərə görə qruplaşdırılmış göstəricilərdir [25,26].

Təyinat göstəriciləri məhsulun xassələrini xarakterizə edir, onun nəzərdə tutulduğu əsas funksiyaları müəyyənləşdirir və tətbiq sahəsini müəyyənləşdirir.

Bunlar aşağıdakı kateqoriyalara bölünür [25,26]:

-funksional və texniki səmərəlilik göstəriciləri - maşın məhsuldarlığı, parçanın möhkəmliyi və s.;

- konstruktiv göstəriciləri - ümumi ölçülər, montaj və dəyişdirmə əmsalı və s.;

-tərkib və quruluş göstəriciləri – faizlə tərkibi, konsentrasiyası və s.

Məhsul keyfiyyəti indikatorunun optimal dəyəri, məhsulun yaradılması və istismarı (istehlak) üçün verilən xərclərdə məhsulun istismarı (istehlakı) nəticəsində ən çox faydalı effekt əldə edilən biridir. Bənzər keyfiyyət göstəriciləri mallar üçün müəyyən edilir, lakin bu malların məqsəd və istifadəsinin xüsusiyyətlərini nəzərə almalıdırlar [25,26].

Dünya təcrübəsində məhsulların üstünlük dərəcəsini qiymətləndirmək üçün gradation (sinif, sinif) istifadə olunur - eyni funksional tətbiqi olan, lakin fərqli keyfiyyət tələbləri olan məhsullara aid bir kateqoriya və ya bir kateqoriya [25,26].

Rəqəmsal işarədə yuxarı sinif adətən 1 nömrə ilə təyin olunur və ulduzlar kimi işarələrin sayına görə adətən aşağı sinifdə bu cür işarələr az olur.

"İstehlakçı hüquqlarının müdafiəsi haqqında" Qanuna görə [25,26]:

- uzunmüddətli istifadə olunan mallar üçün istehlakçı xidmət müddətini təyin etməyə borcludur;
- ərzaq, dərman, məişət kimyəvi məhsullar üçün - istifadə müddəti.

Bu iki göstərici, məhsulun istehlakçının həyatı, sağlamlığı və əmlakı üçün

təhlükə yaradan və ya istifadəsi üçün yararsız hala düşdüyü vaxtı təyin edir. Sənaye məhsullarının və istehlak mallarının keyfiyyətinin qiymətləndirilməsinin xüsusiyyətləri keyfiyyət göstəriciləri çeşidinin seçilməsini, onların hesablanması metodlarını və əhatə dairəsini tənzimləyən sənayenin normativ-texniki sənədlərində əks olunur [25,26].

Parça və toxuculuq məhsullarının keyfiyyətinin qiymətləndirilməsi. Parçaların keyfiyyəti məqsədə uyğun olaraq müəyyən ehtiyacları ödəmək üçün uyğunluğunu müəyyən edən xüsusiyyətlərin birləşməsi ilə xarakterizə olunur. Bu cür xüsusiyyətlərə gərilmə gücü, aşınmaya qarşı müqavimət və təkrar əyilmə, işıq və hava müqaviməti, rəngin möhkəmliyi və s [25,26].

Keyfiyyətsiz parçaların paylama şəbəkəsinə və ya sənaye emalına girməməsini təmin etmək üçün istehsalçıların texniki nəzarət şöbələrində, daha sonra nikah zamanı ticarətdə yoxlanılır. Tekstil məmulatlarının, yəni parçaların keyfiyyətinin yoxlanması zamanı aşağıdakı standartlardan istifadə olunur [25,26]:

- ГОСТ 161-60 "Pambıq parçaları, ştapel və qarışıq, qruntlama";
- GOST 358-59 "Parça təmiz yun və yarım yun (qarışıq), dərəcəli";
- ГОСТ 187-71 "Hazır parçaların tədarükü, ipək sənayesində istehsal olunur";
- ГОСТ 357-60 "Kətan və yarım kətan (qarışıq) parçalar, dərəcəli".

Dövlət keyfiyyət nişanına layiq görülən sertifikatlaşdırılmış məhsullara keyfiyyət tələbləri, bu növ məhsullar üçün təsdiqlənmiş ayrı-ayrı ГОСТ-larda göstərilir, məsələn, ən pis paltar və xalis yun parçaları ГОСТ 5.312-69 ilə təsdiq edilmişdir. Parçaların fizik-mexanik xüsusiyyətlərinin göstəricilərinin və boyanın möhkəmliyinin standartlarda nəzərdə tutulmuş normalardan sapması nöqtələrdə ifadə olunur. Xallar toxumada aşkar olunan qüsurları da qiymətləndirir [25,26].

Eyni qüsurlar toxumaların keyfiyyətini müxtəlif yollarla təsir etdiyindən, toxumanın müxtəlifliyini təyin edərkən qruplara bölünür. Beləliklə, pambıq parçaları üç qrupa bölünür [25,26]:

- 1) calico parçaları, kaliko (çap), atlaz, çox rəngli, paltar, paltar və mebel və dekorativ;

2) kətan;

3) astar, döşək və yastıq çantasına gedən parçalar və aşağı dərəcəli pambıqdan hazırlanan parçalar.

İpək parçaları da üç qrupa bölünür [25,26]:

1) geyim və geyim parçaları;

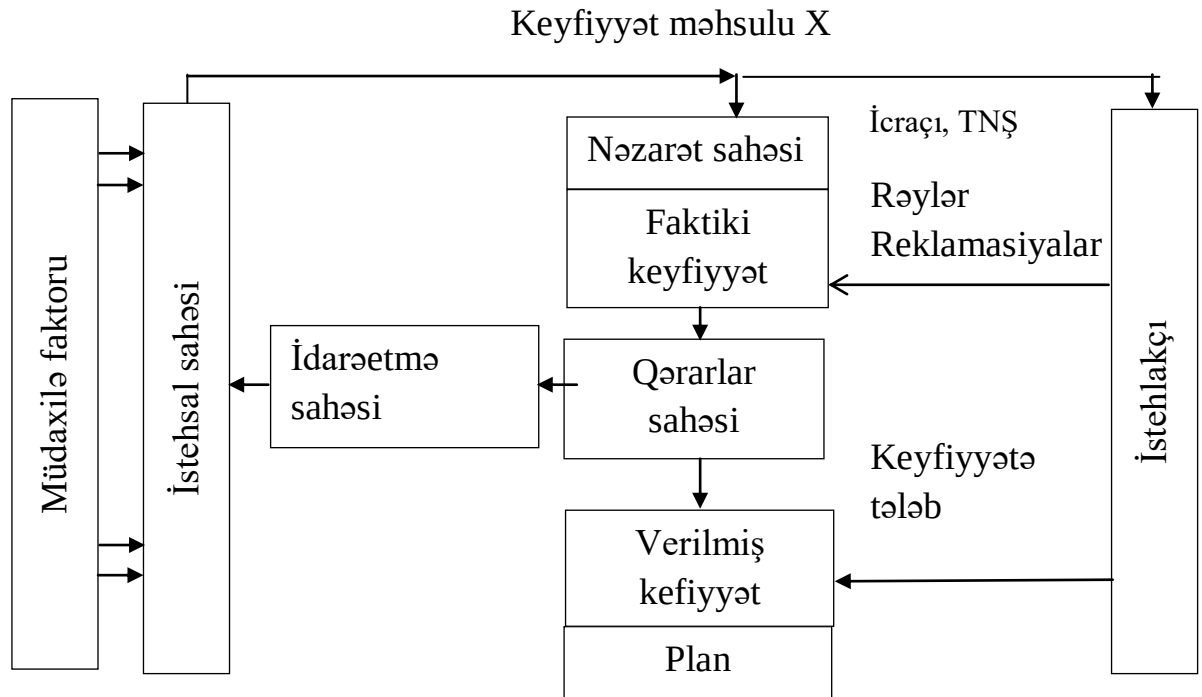
2) hamar astarlı parçalar;

3) xovlu parçalar.

Kətan parçaları məişət və texniki istifadə üçün parçalara qruplaşdırılmışdır. Dərinliyi təyin edərkən yun parçaları qruplara bölünür. Pambıq, yun və kətan parçaları iki dərəcəli (1-ci və 2-ci), ipək isə üç ola bilər (1-ci, 2-ci və 3-cü). Toxunmamış materialların keyfiyyəti parçalarla eyni şəkildə qiymətləndirilir. Digər toxuculuq məhsullarının (toxunmuş, bükülmüş, pərdəli tül məhsulları, pambıq yun və s.) Keyfiyyəti müvafiq ГОСТ-lərdə göstərilən tələblərə uyğun olaraq qiymətləndirilir [25,26].

Məhsulun keyfiyyətinin idarə edilməsi istehsalın idarə olunmasının ümumi sisteminin ən vacib alt sistemdir. İxtiyari idarəetmə sistemi kimi, keyfiyyətin idarə edilməsinin texniki tənzimlənməsinə klassik zəncirinin müddəalarının əsasında istifadə etməklə baxmaq olar. Bu zəncirin əsas elementi idarəetmə sahəsi (komanda verici) və realizasiya sahəsidir (icra edici). Göstərilən sahələrlə əlaqə komanda impulsları və əks əlaqə kanalı üzrə həyata keçirilir. Komanda impulsları idarəetmə sahəsindən verilmiş proqram üzrə nəticələrin alınması (plan üzrə) üçün istiqamətləndirilir. Əks əlaqə kanalı üzrə nəticələrin realizə olunması sahəsindən alınması haqqında informasiya, idarəetmə sahəsinə daxil olur və kanalda impulslarının korrektə edilməsi üçün istifadə olunur. Məhsulun keyfiyyətinin idarə edilməsinə qəbul olunan texniki tənzimləmənin bu elementor halqasını inkişaf etdirməklə idarəedici sahəni, idarə etmə sahəsi və idarəetmə və nəzarət sahəsi üzrə qərarların qəbulu sahəsinə bölmək olar (şəkil 8) [7-15].

İstehsal sahəsində məhsulun keyfiyyəti X texniki nəzarət şöbəsi tərəfindən qəbul edildikdən sonra istehlakçı şəbəkəyə daxil olur. Burada qeyd edək ki, istehsal sahəsi kimi sex, istehsalat, fabrika, kombinat, habelə tekstil sənayesinin



Şəkil 8. Texniki tənzimləmənin elementar halqası

bütöv sahəsini başa düşmək olar. Nəzarət sahəsi hazırlanmış məhsulun faktiki keyfiyyəti haqqında informasiyanı həm müəssisədə bu məhsulun sınağı və nəzarətinin nəticəsi üzrə, həm də istehlakçının rəyi və reklamasiyası üzrə cəmləşdirir. İnformasiya təminatı, bu məhsulun keyfiyyətinin idarə edilməsi zamanı qəbul olunan ən vacib məsələlərdən biridir. Keyfiyyət haqqında məlumatın (informasiyanın) olmaması yaxud düzgün olmayan məlumat məhsulun keyfiyyətinin idarə edilməsini qeyri-mümkün edir. Buna görə tekstil müəssisələrində keyfiyyətin idarə edilməsi sisteminin işlənməsi və tətbiqi istehsal və mərkəzi laboratoriyaların rolunun, texniki nəzarət şöbəsini yəni, istehsal olan məhsulun keyfiyyəti haqqında informasiya sisteminin ən əsas xidmətlərin rolunu əhəmiyyətli dərəcədə yüksəltməlidir [7-15].

Qərarlar sahəsində məhsulun faktiki və verilmiş keyfiyyəti haqqında informasiyanı müqayisə etdikdən sonra keyfiyyətin idarə olunması haqqında qərar işlənir və tətbiq olunur. Belə qərarların qəbul olunması mexanizmi maksimum obyektiv və istənilən qədər formal olmalıdır. İdarəetmə sahəsi qərar sahəsindən

tapşırıq alır və onların əsasında, habelə istehsal sahəsinin informasiyası nəzərə alınaraq məhsulun keyfiyyətinin idarə olunması üzrə konkret tədbirlər işləyir və onları istehsal sahəsində tətbiq edir. İdarəetmə sahəsi, istehsal sahəsində müəssisənin rəhbərliyindən icraçıya qədər bütün təşkilati-texniki strukturu bir yərə əlaqələndirməlidir. Özündə bu strukturda hər bir halqanın istehsal prosesində məhsulun keyfiyyətinin təmin olunması üzrə toplanmış optimal qərarı sərbəst qəbul etmək imkanına malik olmalıdır. İstehsal sahəsi iki faktorun təsirinə məruz qalır: verilmiş keyfiyyətə nail olmaq və dəstəkləmək qabiliyyəti olan idarəetmə sahəsinin impulslarına və keyfiyyətin təmin olunması üzrə tədbirlərin dəqiq və tam realizasiyasının qarşısını almaq üçün daima fəaliyyətdə olan müdaxilə. Bu müdaxilələr daxili və xarici, həmçinin təsadüfi və sistemativ xarakterli ola bilər. Bunlara xammalın və köməkçi materialların keyfiyyətinin dəyişkənliyini, texnoloji proseslərin axının gedişində pozuntunu, qəza vəziyyətini, təhsil tələb olunan xidmətçi personalın yaxud işçilərin çatışmamazlığını, istehsalat müəssisəsində və xidmətdə əməyin qeyri-qanədici təşkilini, normativ-texniki sənədlərin və tərtib olunmuş layihələrin səhv yaxud qeyri-düzgün yerinə yetirilməsini aid etmək olar. Əlbətdə, istehsal olunan məhsulun keyfiyyətinə mənfi təsir edən bütün müdaxilələri ləğv etmək olmaz. Amma həmişə onların təsirinin azaldılması üzrə işlər aparmaq vacibdir. Bəzi hallarda isə, istehsal olunan məhsulun keyfiyyətinə ayrı-ayrı faktorların mənfi təsirinin tam ləğv olunmasına çalışmaq lazımdır [7-15].

Yuxarıda işlənmiş sxem göstərir ki, keyfiyyətin idarə edilməsi lazım olan elementlərlə müəyyən olunmuş sistemin olmasını təklif edir. Bunlara idarəetmə obyekti, informasiya təminatı, idarəedici orqan, idarəedici təsir, keyfiyyət və müdaxilə üzrə proqram aiddir. Keyfiyyətin idarə edilməsi sisteminin modelləşdirilməsi məhsulun keyfiyyətinin yüksəlməsinə, dəstəklənməsinə və təmin olunmasına istiqamətlənmiş proseslər və əməliyyatların yerinə yetirilməsi ardıcılığının yazılmasını özündə əks etdirir. O formal xarakter daşıyır və bir qayda olaraq informasiya və idarəetmə kanallarının işarələnməyi ilə sistemin elementlərinin blok-sxemini, yada keyfiyyətin idarə edilməsi üzrə yerinə yetirilən əməliyyatların ardıcılığının işlənməsi ilə əyani həndəsi fiqurun qurulmasından

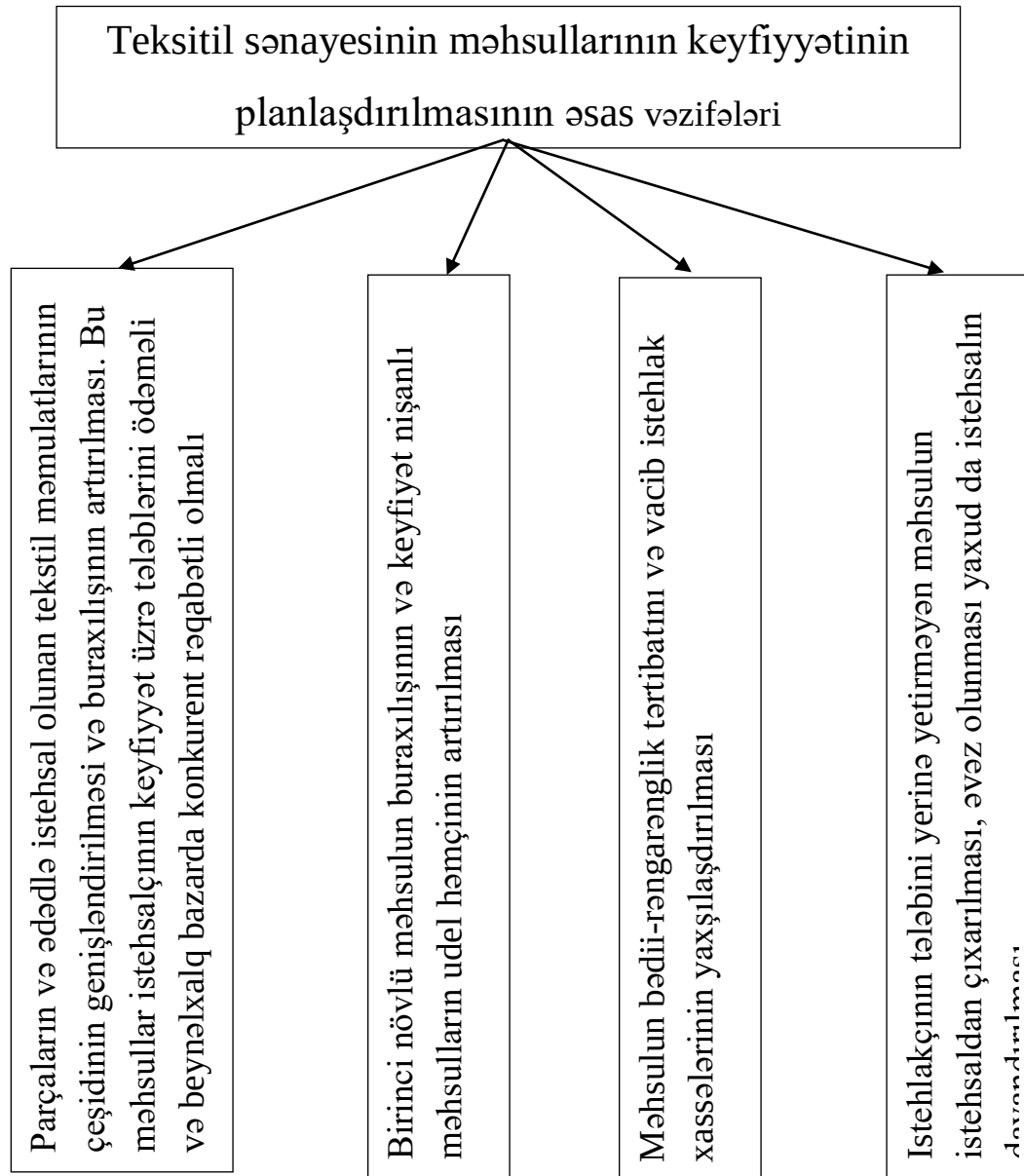
ibarətdir. Məhsulun keyfiyyətinin idarə edilməsi, real sistemin texniki tənzimlənməsi və idarəetmə sxemindən prinsipial fərqi məhsulun keyfiyyətinin idarə edilməsi sisteminin keyfiyyət və fəaliyyətinin formalaşmasında iştirak edənlər arasındakı insanların münasibətini xarakterizə edən əlaqənin olmasından ibarət [7-15].

Məhsulun keyfiyyətinin formalaşması. Keyfiyyətin idarə edilməsi məhsulun keyfiyyətinin formalaşmasının bütün mərhələlərini əhatə etməlidir. Yəni, məhsulun proqnozlaşdırılmasında və planlaşdırılmasında, layihələndirmə, işləmə və məhsulun istehsalı qoyulmasında; məhsulun istehsalı, onun istehsalçıya göndərilməsində; məhsulun istismarında. Məhsulun növündən və xüsusiyyətindən asılı olaraq onun istehsalında keyfiyyətin formalaşması mərhələlərinin sayı dəyişə bilər. Məhsulun proqnozlaşdırılması və planlaşdırılması keyfiyyətin təyin olunmuş növ və kriteriyasında məhsulun buraxılışına əsaslandırılmış tapşırığın müəyyənləşdirilməsini nəzərdə tutur, həmçinin məhsulun parametrinin əhəmiyyəti və onun keyfiyyət göstəriciləri verilmiş momentə və verilmiş vaxt dövründə nail olmalıdır. Tekstil sənayesinin məhsullarının keyfiyyətinin planlaşdırılmasının əsas vəzifələri aşağıdakılardan ibarətdir (şəkil 9) [7-15]:

Məhsulun keyfiyyətinin yüksəldilməsinin planlaşdırılmasının əsas forması, xalq təsərrüfatının inkişaf planından, sahənin inkişaf planından, dövlət və sahə standartlaşdırılması planlarından, yuxarı təşkilatların kreativ göstərişlərindən və s. tərtib olunmuş perspektiv (çoxillik) və cari (birillik) planlarından ibarətdir. Bu planların işlənməsi üçün ilkin verilənlər də bunlardan ibarətdir (şəkil 10) [7-15]:

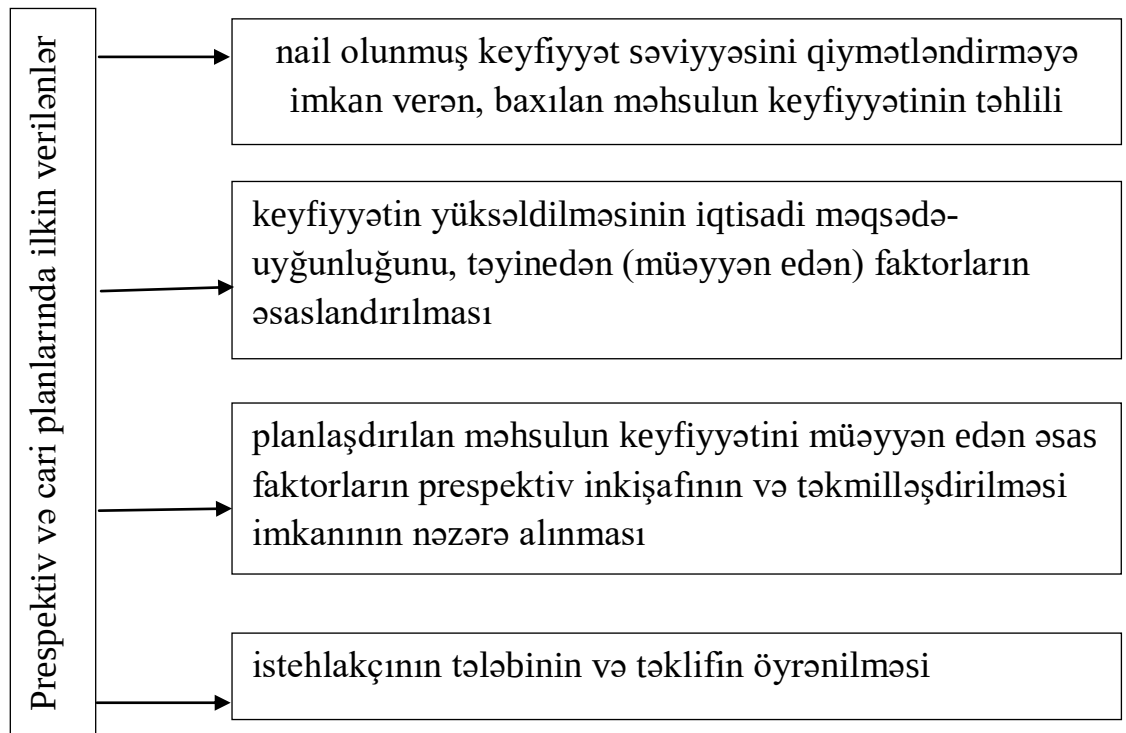
Məhsulun keyfiyyətinin yüksəldilməsi planı üçün onun iqtisadi xüsusiyyətinin nəzərə alınması vacibdir. Bu zaman iqtisadi səmərənin hesablanması təkcə bu müəssisə yaxud sahə üçün yox, həm də bütövlükdə xalq təsərrüfatı üçün aparılmalıdır. Məhsulun keyfiyyətinin planlaşdırılması zamanı müəssisədə aşağıdakı planlar işlənə bilər [7-15]:

- məhsulun keyfiyyət nişanı alması üçün attestasiyası;
- keyfiyyət nişanlı məhsulun buraxılışının artırılması;
- yeni nümunələrin işlənməsi və tətbiqi;



Şəkil 9. Teksitil sənayesinin məhsullarının keyfiyyətinin
planlaşdırılmasının əsas vəzifələri

- istehsalatın texnologiyasının və təşkilinin təkmilləşdirilməsi;
- yeni maşın və avadanlığın tətbiqi;
- xammal və köməkçi materialları təchizatçıları ilə aktiv işləmək;
- istehlakçılarla aktiv işləmək;
- işçilərin və xidmətçilərin ixtisaslarının artırılması;
- əmək şəraitinin yaxşılaşdırılması;
- standartlaşdırma və s.



Şəkil 10. Prespektiv və cari planlarında ilkin verilənlər

Müəssisənin planı əsasında istehsal sahələrində keyfiyyətin yüksəldilməsinin planlaşdırılması həyata keçirilir.

Məhsulun keyfiyyətinə təsir edən faktorlar. Məhsulun keyfiyyətini müəyyən edən əsas faktorlar aşağıdakılardan ibarətdir [7-15]:

- məhsulun hazırlanmasına normativ-texniki yaxud lahiyə sənədlərinin keyfiyyəti;
- xammalın, köməkçi materialların və komplektləşdirici materialların keyfiyyəti;
- avadanlığın və köməkçi alətlərin keyfiyyəti;
- icraçının əməyinin keyfiyyəti;
- nəzarət metodlarının keyfiyyəti.

Normativ-texniki yaxud lahiyə sənədləri (standartlar, texniki şərtlər, ipliyn və parçanın yükləmə hesabatı, texnoloji yükləmələr, reqramentləşdirilmiş rejimlər və s.) məhsulun hazırlanmasında model kimi baxıla bilər. Modelin işlənmə keyfiyyəti istehsal olunan məhsulun keyfiyyətinə birbaşa təsir edir. İstehlakçının

tələbini nəzərə alan, dəqiq işlənmiş və düzgün tərtib olunmuş sənədlər istismar, istehsalın dəqiq təşkilini, texnoloji proseslərin gedişinin stabilliyi zamanı məhsulun səmərəli istifadə olunmasına imkan verir və verilmiş keyfiyyətdə məhsulun buraxılışını təmin edir, və əksinə, standartların və texniki şərtlərin tərtib olunması zamanı xətlər, qarışıq və yükləmənin düzgün hesablanması, texnoloji rejimlərin və proseslərin sona qədər işlənməsi, istehsal olunan məhsulun keyfiyyətinin təmin olunması üzrə işlərdə böyük təşkilati və texniki çətinliklər törədir. Təbii ki, buna görə məhsulun keyfiyyətinin idarə edilməsi sisteminin işlənməsi və tətbiqi zamanı müxtəlif səviyyədə normativ-texniki sənədləşdirmə məsələlərində daha böyük diqqətin aparılması tələb olunur. Bu işlərə müəssisələrdə xüsusi standartlaşdırma xidməti əsas istehsal və xidmətin sahələrinin əməkdaşlarının aktiv iştirakı ilə rəhbərlik etməlidir. Standartlaşdırma xidməti müəssisədə məhsulun keyfiyyətinin idarə edilməsi xidmətinin əsas halqasıdır. Xammalın və köməkçi materialların keyfiyyəti tekstil sənayesi məhsulunun keyfiyyətini birbaşa müəyyən edir. Tekstil müəssisənin işinin keyfiyyət göstəriciləri xammal təchizatçıların və qarışıq müəssisələrin işlərinin keyfiyyətindən asılıdır. Təəssüf ki, tekstil liflərinin əsas növlərinin keyfiyyəti, xüsusilə təbii liflərin, həmçinin parçaların boyaq-bəzək işlərində istifadə olunan rəngləyici maddələrin keyfiyyəti onlara qoyulan tələblərə tamamilə hələdə cavab vermir [7-15].

Keyfiyyətli xammal və köməkçi materiallar istifadə edən müəssisələrdə giriş nəzarətinin düzgün aparılması səbəbindən keyfiyyətə nail olunur. Bu zaman hər bir xammal təchizatçısına göndərilən məhsulun keyfiyyəti və çeşidi üzrə jurnalın açılması və ardıcıl yazışmanın aparılması vacibdir. Jurnal materialın qəbul olunması vaxtı və materialın partiyasının nömrəsi, partiyanın həcmi, bu material göstərilmiş normativ-texniki sənədlər, seçiminin həcmi, təhlillərin aparılma metodları, keyfiyyətin qiymətləndirilməsinin nəticəsi, nəticə və təkliflər qeyd olunur. Bu jurnalın qeydlərinin təhlilinin nəticəsi üzrə ayda və kvartalda bir dəfə müəssisənin rəhbərinin və texniki nəzarət şöbəsinin rəisinin imzası ilə təchizatçının hesabatı tərtib olunmalıdır. Bundan başqa birgə müəssisənin baş yaxud baza təşkilatına, standartın nəzarətini gözləyən dövlət nəzarətinin

laboratoriyasına və s yerlərə göndərməlidir. Keyfiyyət üzrə hesabat, xammal və köməkçi materialların keyfiyyətinin yaxşılaşdırılması üzrə hesabat konkret təkliflərdən ibarət olmalıdır. Əgər iradlar olmasa, bu halda təchizatçı müəssisəyə yaxşı işləmələrinə görə “təşəkkürnamə” elan olunur [7-15].

Məhsulun keyfiyyətinin idarə edilməsi sistemi. Məhsulun keyfiyyətinin idarə edilməsi sisteminin müxtəlif olmasına baxmayaraq onlar bəzi orta xarakterik prinsipial müddəalara malikdirlər. Məhsulun keyfiyyətinin idarə edilməsinin ixtiyarı sistemin ideoloji əsası personalın yerinə yetridiyi işin keyfiyyətində şəxsi məsuliyyəti və marağı əsas götürülməklə durulmalıdır. İstehsal olunan məhsulun keyfiyyətini pisləşdirməsi ilə əlaqəli bir dənə irad, pozuntu və s. qeyd olunmamış qalmamalıdır. Digər tərəfdən istehsal olunan məhsulun keyfiyyətinin yaxşılaşdırılması və dəstəklənməsinin təmini üzrə işlər maddi və stimulyerici metodlarla təltif olunmalıdır [7-15].

Məhsulun keyfiyyətinin idarə olunmasının bütün sistemi əhəmiyyətli dərəcədə standartlaşdırma əsaslanmalıdır. Standartlaşdırma məhsulun keyfiyyət göstəricilərinə, ilkin xammal və köməkçi materiallara, avadanlığa və alətlərə, onun istehsalına lazım olan tələbləri reqlamentləşdirir. Standartlar məhsulun keyfiyyətinə nəzarəti, məhsulun keyfiyyət səviyyəsinin attestasiyasının metodu və qiymətləndirmə vasitəsinə müəyyənləşdirir. Standartların tələblərinə riayət olunması müəssisənin dəqiq təşkilində, əmək prosesinin ciddi ritmin, texnologiyanın ciddi gözlənilməsi, icraçıların yüksək ixtisaslı olması və əməyin keyfiyyəti deməkdir. Bütün bunları standart məhsulun keyfiyyətinin idarə edilməsi mexanizimində ən müasir alətlə tələb edilir. Məhsulun keyfiyyətinin idarə edilməsinin mövcud sistemi səviyyədən asılı olaraq dövlət, sahə və müəssisə səviyyəsində qruplara bölünür [7-15].

Məhsulun attestasiya olunması. Attestasiya, məhsulun keyfiyyət səviyyəsinin qiymətləndirən sistemdir və məhsulun keyfiyyətinin yüksəldilməsinin stimullaşdırılması məqsədi ilə aparılır. Attestasiya zamanı texnologiyanın və istehsal mədəniyyətinin təkmilləşməsi, məhsulun keyfiyyətinin və rentabelliyyətinin yaxşılaşdırılması, elmi-texniki nailiyyətlərin istehsalatda planlı və müasir tətbiqinə

istiqamətləndirilmiş kompleks təşkilati, texniki, sosial və iqtisadi sahələrdə tədbirlər həyata keçirilir. Attestasiya planlaşdırmadan başlayaraq sonuncu istismara qədər məhsulun keyfiyyətinin formalaşdırılmasının bütün mərhələlərinə toxunur. Bununla da o məhsulun keyfiyyətinin idarə edilməsi formalarından birinə çevrilir. Deməli, keyfiyyəti idarə edən sistem, attestasiya universaldır və dövlət səviyyəsində, sahə və müəssisə sahəsində aparılması mümkündür [7-15].

Müəssisədə məhsulun keyfiyyətinin idarə edilməsi xidməti. Müəssisələrdə məhsulun keyfiyyətinin idarə edilməsi üzrə xidmət, bir qayda olaraq sərbəst struktur bölməsi olmalıdır. Müəssisənin gücündən, işçilərin sayından, istehsal olunan məhsulun çeşidindən və formalaşmış idarəetmə xidməti üzrə şöbə, qrup, xidmət və s. ola bilər. Ayrı-ayrı hallarda məsələn, böyük olmayan az çeşidli məhsulun buraxılışına ixtisaslaşdırılmış fabriklərdə, kiçik müəssisələrdə keyfiyyətin idarəedilməsi üzrə xüsusişədirilmiş xidmət təşkil olunmaya bilər. Bu o demək deyil ki, belə müəssisələrdə keyfiyyətin idarə edilməsi sistemi işlənməli və tətbiq olunmamalıdır. Sadəcə burada keyfiyyətin idarə olunması üzrə vəzifə və funksiyalar müəssisənin əsas xidmətlərinin rəhbərləri arasında bölünməsi məqsədə uyğun hesab olunur. Özüdə müəssisədə məhsulun keyfiyyətinin idarə edilməsi üzrə işlərə xüsusi məsul vəzifəli şəxs seçilməli (məsələn, baş mühəndis). İşçilərinin sayı 3 mindən çox olan iri tekstil müəssisənin təmsalında təşkil olunan məhsulun keyfiyyətinin idarə edilməsi xidmətinə baxaq. Bu müəssisə məişət təyinatlı məmulatların istehsalına üstünlük verir [7-15].

Müəssisədə məhsulun keyfiyyətinin idarə edilməsinin kompleks sisteminin işlənməsi, tətbiq və fəaliyyəti zamanı bütün xidmətlərin koordinasiya və rəhbərlik edilməsi üçün xüsusi olaraq yeni sərbəst struktur bölməsi, keyfiyyətin idarə edilməsi şöbəsi (KİŞ) yaradılır. Keyfiyyətin idarə edilməsi şöbəsinin (KİŞ) təşkili zamanı, texniki nəzarət şöbəsi və onun rəhbər vəzifəsi saxlanılır [7-15].

Keyfiyyətin idarə edilməsi sisteminin (KİŞ) texniki nəzarət şöbəsi (TNŞ) prinsipial fərqi bundan ibarətdir ki, texniki nəzarət şöbəsi (TNŞ) hazırlanma prosesində keyfiyyətin müəyyən olunmuş norması üzrə nəzarət edir və standartın tələblərinə uyğun olmayan məhsulun sifarişçiyə (istehlakçıya) göndərilməsi

qarşısını alır, keyfiyyətin idarə edilməsi şöbəsi (KİŞ) isə, məhsulun keyfiyyətinin formalaşmasının bütün mərhələlərində onun planlı yüksəldilməsinin nəzarət metodlarının təkmilləşdirilməsi və keyfiyyətin təmin olunması üzrə işləri təşkil edir və aparır. Nəzarət edici orqan kimi, keyfiyyətin idarə edilməsi nəzarətsiz mümkün olmadığı üçün keyfiyyətə nəzarət şöbəsi (KNŞ) keyfiyyətin idarə olunması şöbəsinin (KİŞ) əsas xidməti hesab olunur. Keyfiyyətin idarə edilməsi şöbəsinə müəssisənin direktorunun müavini rəhbərlik edir. Bəzi müəssisələrdə keyfiyyətin idarə edilməsi şöbəsinin (KİŞ) rəisi baş mühəndisin müavini təyin olunur. Bu forma və məzmunu görə düzgün deyildir. Baş mühəndisin funksiyası, adətən istehsal mərhələsində məhsulun keyfiyyətinin idarə edilməsi ilə və qisməndə məhsulu istehsala işlənməsi və qoyulması mərhələsində məhdudlaşır. Amma keyfiyyətin formalaşması və həmçinin keyfiyyətin idarə edilməsi yalnız istehsalla məhdudlaşır. Bundan başqa, texniki nəzarət şöbəsi (TNŞ) məhsulun keyfiyyətinin idarə edilməsi sisemində əsas xidmət olmaqla və gələcəkdə keyfiyyətin idarə edilməsi şöbəsinə (KİŞ) rəisinə tabe olduğu üçün eyni zamanda baş mühəndisin apardığı vəzifələrdən biri ola bilməz [7-15].

Keyfiyyətin idarə edilməsi (KİŞ) şöbəsinin rəisi müəssisənin rəhbərliyi tərəfindən təyin olunur və yuxarı təşkilat tərəfindən təsdiq olunur. Onu vəzifədən çıxara bilən, yaxşı işlədiyi üçün mükafatlandırma bilən və məsuliyyətsizliyinə görə cəzalandırma bilən orqan yalnız yuxarı təşkilatdır. Müəssisədə istehsal olunan məhsulun keyfiyyətinə toxunan, bütün məsələlər üzrə keyfiyyətin idarə edilməsi şöbəsinin (KİŞ) rəisi-direktorun keyfiyyət üzrə müavinin yazılı tapşırığı yalnız direktorun əmri ilə yuxarı təşkilata bu barədə təcili məlumat verməklə dayandırılmalıdır. Keyfiyyətin idarə edilməsi şöbəsinin rəisinin öhdəlik və hüququ tekstil müəssisənin müxtəlif sahələrinin müəssisələrində məhsulun keyfiyyətinin idarə edilməsinin kompleks sisteminin işlənməsi və təşkili üzrə təlimatlarda müəyyən olunmuş və təsdiqlənmişdir (şəkil 11) [7-15].

Məhsulun keyfiyyətinin təmin olunması, yüksəldilməsi və həvəsləndirilməsi. Keyfiyyətin idarə edilməsinin ixtiyari sisteminin uğurla tətbiqinin və səmərəli fəaliyyətinin vacib şərti istehsal olunan məhsulun keyfiyyətinin təmin

olunmasında və yüksəldilməsində işçilərin mənəvi və maddi həvəsləndirmə sisteminin dəqiq təşkil olunmasından ibarətdir. Bu həm işdə özünü yaxşı göstərdiyinə görə icraçıların həvəsləndirilməsi metodlarını həm də məhsulun keyfiyyətinin aşağı salınmasına gətirən pozuntulara görə cəzalandırılmasını özündə əks etdirməlidir. Hal-hazırda yüngül və tekstil sənaye müəssisələrində müxtəlif formalı maddi və mənəvi həvəsləndirməsi metodlarından istifadə olunur. Ayrı-ayrı işçilərin və həmçinin istehsal kollektivlərinin mənəvi həvəsləndirmə işlərindəki əla göstəricilərə, eyni zamanda istehsal olunan məhsulun keyfiyyətinin yaxşılaşdırılması və təmin olunmasına görə mənəvi həvəsləndirmə aşağıdakı formada ola bilər [7-15]:

- fəxri fərman və fəxri nişanla həvəsləndirmək ;
- keçici vimpel bayraqların verilməsi;
- şərəfli əmək kitabına adının yazılması və yaxud sexdə, fabrikdə, rayonda və şəhərdə təşkil olunmuş şərəf lövhəsində şəkilinin asılması;
- “qızıl əl ustası”, “keyfiyyət əlaçısı”, “peşəsində ən yaxşı”, “əla keyfiyyətli briqada”, “yüksək keyfiyyətin iştirakçısı” kimi şərəfli adın verilməsi;
- dövlət mükafatının alması üçün irəli sürülməsi;
- texniki nəzarət şöbəsinin nəzarətindən keçmədən məhsulu təhvil vermək hüququna təqdim olunması və s.

Mənəvi həvəsləndirmə bir qayda olaraq kollektivlər və ayrı-ayrı işçilərin aparılan yarışmaların nəticələrinin yekununun elan olunması zamanı təltif oluna bilər. Keyfiyyətsiz məhsulun buraxılışına görə mənəvi təsirə şəxsi işində tənbehi, zay məhsul buraxanlar lövhəsində şəkilinin verilməsini, iclaslarda müzakirə olunmasını və s aid etmək olar. Mənəvi həvəsləndirmənin vacib şərti onun geniş aşkarlıq və mənəvi həvəsləndirməyə cəlb olunmasından ibarət olunmasından ibarətdir. Məhsulun keyfiyyətinin təmin olunması və yüksəldilməsinin maddi həvəsləndirilməsi dedikdə, adətən personalın işlərinin nəticəsinə görə onların mükafatlandırılması başa düşülür. İşçilərin kateqoriyalarından asılı olaraq (fəhlə, xidməti, mühəndis-texniki, və s) maddi həvəsləndirmə metodları dəyişir. Mükafatlandırmanın istiqaməti vacib həvəsləndirmə şərtindən irəli gələn icraçının

işinin nəticəsi həm keyfiyyətli, həm də kəmiyyətli olmalıdır. Buna görə də, məsələn, mükafatın keçirilməsi üçün baza kimi günəmuzdlarla işləyən işçinin əməkhaqqı yox tarif cədvəlinin əməkhaqqı əsas götürülməlidir. İşin keyfiyyətli göstəricisinə görə mükafatın faizi keyfiyyətə olandan yüksək olmalıdır. Mükafatlandırmanın göstəricisi hər bir icraçının ayrı-ayrılıqda işinin keyfiyyətini tamamilə əks etdirməlidir. Eyni ilə göstəricilərinə görə işçiləri biri-birilərinə heç bir münasibəti olmadan həvəsləndirmək, yada işçilərin biri-biriləri ilə heç bir əlaqəsi olmadan, onların cəzalandırılması pis qəbul olunur [7-15].

Mükafatın ölçüsü iqtisadi cəhətdən əsaslandırılmalıdır. İstehsal olunan məhsulun keyfiyyətinin təmin olunması və yaxşılaşdırılmasına görə bu və ya digər işçiyə ödənilən mükafat, keyfiyyətin yaxşılaşdırılmasından müəssisənin aldığı ümumi qazancdan hesablanmaqla ödəmək lazımdır, özündə mükafat göstərilən qazancın yalnız bir hissəsini təşkil etməlidir. Hal-hazırda yüngül və tekstil sənayesinin bütün müəssisələrində istehsal olunan məhsulun keyfiyyətinə görə müxtəlif kateqoriyalı işçilərin mükafatlandırılması haqqında normativ sənəd mövcuddur. İstehsal olunan məhsulun keyfiyyətinə görə işçilər qüsursuz məhsul hazırladıqlarına, məhsulun növünün yüksəldilməsinə, zayın sayının azaldılmasına və s. görə mükafatlandırıla bilər. İstehsal olunan məhsulun xüsusiyyətindən asılı olaraq və bu göstəricilərin keyfiyyət səviyyəsinə nail olunmuşdursa, sonrakı artımı istifadə olunan səviyyənin dəstəklənməsi məqsədə uyğundur. O verilən göstəricinin istifadə olunması məqsədə uyğundur ki, mükafatın digər göstəricilər üzrə ödənilməsi şərtini doğruldur. Texniki nəzarət şöbəsinin (TNŞ) işçiləri öz işlərinin aşağıdakı göstəricilərinə görə mükafatlandırıla bilər [7-15]:

- zay məhsulun seçilməsinə və məhsulun öz vaxtında qəbul olunmasına görə;
- qüsurlu məhsulun buraxılışı olmamasına görə;
- zay məhsulun seçilməsinin keyfiyyətinə görə;
- reklamasıyanın sayının azaldılmasına görə;
- zayın xəbərdarlığının profilaktikasına görə;
- qəbul üzrə növbə-sutka tapşırıqlarının yerinə yetirilməsinə görə;

- nəzarət metodunun texnologiyasının təmin olunmasına görə;
- təlimatı düzgün icra etdiyinə və s görə.

Bir çox tekstil müəssisələrində texniki nəzarət şöbəsinin (TNŞ) işçilərinin mükafatlandırılması şərti kimi, onların xidmət etdikləri sahədə yaxud sexdə istehsal planlarının yerinə yetirilməsi qəbul olunmuşdur. Bu da tez-tez ona gətirib çıxarır ki, məhsulun keyfiyyətinə nəzarət tələbinə yumşaq yanaşırlar. Bununla da məhsulun keyfiyyətində qüsurların formalaşmasına gətirib çıxarır. Texniki nəzarət şöbəsinin (TNŞ) işçilərinin həvəsləndirilməsi zamanı nəzərə almaq lazımdır ki, onların həvəsləndirmə mənbəəsi əmək haqqı ödəyən fondla bərabər, maddi həvəsləndirmə fondu da ola bilər. Mühəndis-texniki işçilər, istehsal olunan məhsulun keyfiyyətinə təsir edən işçilərin əməyinin keyfiyyəti kompleks göstəricilər əsasında, əməyin keyfiyyət əmsalı ilə mükafatlandırılmalıdır [7-15]:

$$K_{\text{əmə}} = 1 - \sum_{i=1}^n B_i A_i ,$$

burada n - əməyin keyfiyyətini xarakterizə edən göstəricilərin sayı;

B_i -hər bir göstəriciyə görə $K_{\text{əmə}}$ həddinin azalması əmsalı;

A_i -göstəricinin pisləşməsinin faktiki səviyyəsi yaxud məhsulun keyfiyyətinin pisləşməsinə gətirib çıxaran pozuntuların sayı [7-15].

2.5. Məhsulun keyfiyyətinin təkmilləşdirilməsinin səmərəliliyinin qiymətləndirilməsi

Müəssisədə avadanlığa xidmətin təcrübəsi. Müəssisədə məhsul istehsalı üçün tanınmış firmaların müxtəlif növ universal və avtomatik tikiş avadanlıqlarından istifadə edir: GERBER, DUKOPP ADLER, JUKİ, PFAFF, TYPICAL, VEİT, HOFFMAN, KANNEGIESSER. Həmçinin istehsalatda 1022-M sinif sənaye tikiş maşınında istifadə olunur. Bu tikiş maşını orta və ağır parçaların bir istiqamətdə iki iynəli tikilməsi məqsədi ilə istifadə olunur. Xüsusi maşın da mövcuddur ki, onun köməyi ilə material xətti oturma ilə tikilir. Bu maşın 302-1

sinifinə aiddir və qolları və qolaltının tikilməsində istifadə olunur. Müəssisədəki bütün müasir tikiş maşınları parçanı kəsən mexanizminə malikdirlər. Tikiş məmulatının hazırlanması üçün ardıcıl olaraq çoxlu sayda əməliyyatlar yerinə yetirilməlidir. Buna görə də hiss olunan qədər əmək məhsuldarlığının yüksəldilməsi bir maşında bir neçə əməliyyatların birləşdirilərək aparılması zamanı əldə olunur [7-15].

Müəssisənin biçmə sexində, eləcə də bir neçə digər müəssisələrdə avtomatlaşdırılmış biçmə üsulu istifadə olunur. Parçanın stola əllə açılması zamanı ənənəvi avadanlıqlardan istifadə olunur. Parçanın əllə seçilməsi üçün stol; düz və dairəvi bıçaqla parça sərilən və hərəkət edən maşın; stolunda xətkəş olan kəsici və tərpənməyən lent maşını və s. MP-120 markalı düz bıçaqlı hərəkət edən parça biçən maşın stolda 120 mm-ə hündürlüyünə qədər və həmçinin məmulatın ayrı-ayrı hissələrini biçmək üçün istifadə olunur. EZDM-3 markalı dairəvi bıçaqlı hərəkət edən parça biçən maşın stolda 50 mm hündürlüyə qədər sərilmiş parçanı düz xəttlə və çox böyük olmayan əyri hissələrin biçilməsi üçün istifadə olunur. P-12 tərpənməyən (lent) biçmə maşını stolda 150 mm hündürlüyə qədər sərilmiş parça məmulatın hissələrini düz xəttlə və təmiz biçmək üçün istifadə olunur. 25-1 sinifli yarım avtomat ilgəyə düymə tikən maşını müxtəlif funksiyaları yerinə yetirir. SGY4-803 D elektromaqnit sıxma ilə üç mövqeli pres jaketlərə, gödəkçələrə, köynəklərə, şalvarlara “zaklyopka” qoymaq üçün istifadə olunur. Bu maşın [7-15]:

- maşın üç qoldan ibarətdir ki, onun köməyi ilə parçada dəliklər rahat açılır, aşağı və yuxarı hissəyə “zaklyopka” eyni vaxtda qoyulur;
- maşının gücü 150 W, gərginliyi 220 V, sürəti isə 45 hərəkət dəqiqədir.

Müəssisədə bir neçə 51-A sinif (overloq) maşınları vardır. Bu maşınlar da məmulatın kənarlarının tikilməsi üçün istifadə olunur. Həmçinin müəssisədə vacib təchizat üçün ütüləmə presi və stolu da vardır. Ümumiyyətlə müəssisədə olan maşın və texniki təchizatın siyahısı cədvəl 4 – də verilmişdir [7-15].

Cədvəllərdəkiləri təhlil etməklə belə nəticəyə gəlirik ki, istismar olunan avadanlıqların orta xidmət dövrü 7 il təşkil edir. Bu göstərici ona dəlalət edir ki,

Cədvəl 4. Müəssisənin istehsal avadanlıqları

Avadanlıqların adları	Avadanlıqların miqdarı	Avadanlıqların yüklənmə əmsalı	İllik dəzgah tutumu	Orta xidmət dövrü
Tikiş avadanlıqları	35	0.86	48576	7
İlgək maşınları	1	0.90	40480	7
İsti-nəm emal avadanlıqları	2	0.87	2021	7
Biçmə avadanlığı	3	0.75	6072	7
Təkrarlayan avadanlıqlar	8	0.93	13358.4	6
Kənarları tikən avadanlıqlar	4	0.90	7286.4	7
Ütüləmə presləri	2	0.95	6881.6	7

müəssisədə avadanlıqların texniki xidmətinə və təmirinə diqqət ayırmağın vaxtıdır.

Tədqiqatın aparılması zamanı istehsalat avadanlıqlarından istifadə zamanı itkilər aşkarlanmışdır. Daha dəqiq desək avadanlıqların boşdayanması və qeyri-rasional istifadəsi. Məsələn, bir avadanlıq növbə ilə tapşırığını yerinə yetirməsi üçün bir saat işləməlidir, digər avadanlığa isə növbə çatmır. Avadanlığın texniki xidmət sistemi və təmiri müəssisə üzrə qarşılıqlı əlaqəli müddəalar normalar və texniki xidmət və avadanlığın təmiri üzrə aparılan işlərin ardıcılığı cəmi kimi başa düşülür. Texniki xidmət sistemi və təmir adətən aşağıdakıları təmin etməlidir [7-15]:

- avadanlığın işləmə vəziyyətində saxlamalı və qəza yaratmaqla sıradan çıxmasının;

- qarşısının alınması;
- texniki xidməti və təmiri düzgün təşkil etməli;
- texniki xidmət və təmirin keyfiyyətinin yüksəldilməsi və təmir vaxtı boşdayanmaların azaldılması hesabına avadanlıqların texniki istifadə əmsalının artırılması;
- istehsalat planına uyğun olaraq təmir işlərinin qrafik üzrə yerinə yetirilməsi imkanı;
- vacib olan ehtiyat hissələrin və materialların vaxtında hazırlanması.

Texniki xidmət sistemi və təmir sisteminin əsasında texniki xidmətlə planlı-xəbərdaredici təmirilər durur. Planlı-xəbərdaredici təmirilərin texnoloji prosesində avadanlığın əhəmiyyətindən asılı olaraq planlı-dövrü təmir metodu üzrə və texniki vəziyyətin təmini üzrə aparıla bilər. Texniki vəziyyətə görə təmirin əhəmiyyəti, texniki xidmət və təmirin aparılması vaxtı təyin olunmuş avadanlığın texniki vəziyyətindən asılı olaraq təmirilərin bütün növü və müddəti müəyyənləşdirilir. Əsas avadanlığın siyahısını texnoloji sexin rəisi baş mexanik xidmətilə birlikdə ildə bir dəfə tərtib edir və bitən ilin 1 noyabrından gec olmayaraq baş mexanik tərəfindən təsdiqlənir. Plan-xəbərdaredici təmirin qrafiki sexlərin siyahısına uyğun olaraq baş mexanik xidməti tərəfindən işlənir və bitən ilin 25 dekabrından gec olmayaraq müəssisənin texniki direktoru tərəfindən təsdiqlənir [7-15].

Bütün avadanlıqlar, texnoloji avadanlıqlar, sexdə yığılmış qurğular və kommunikasiyalar, sex rəislərinin tabeliyindədir və o texniki istismar və texniki təhlükəsizlik qaydalarına uyğun olaraq onların normal iş vəziyyətinə, istismar və cari təmirinə tamami ilə cavabdehlik daşıyır. Avadanlıqlardan onların pasportlarında və digər texniki sənədlərində göstərilən təyinatına və istehsal-texniki xarakteristikalarına uyğun olaraq istifadə olunur. İstismarda çalışan personal avadanlığın normal texnoloji iş rejimini ciddi gözləməyə borcludurlar. Avadanlıq təmiz saxlanmalı, onun texniki vəziyyətinə həmişə nəzarət etməli, işində çatışmamazlıqlar vaxtında aşkarlanılmalıdır. Texniki istismar qaydasından

bütün kənaraçıxmalar, fəaliyyətdə olan avadanlığın qüsurlarının tapılması və ləğv edilməsi sexin rəisi tərəfindən növbə jurnalında qeyd edilməlidir [7-15].

İstismarda çalışan personal sahə rəisinin rəhbərliyi altında fəaliyyətdə olan instruksiyanı və texniki istismar üzrə və avadanlığın təmirə hazırlanması qaydanı ciddi yerinə yetirilməlidir. İstismar və xidmət üçün qəbul olunmuş bütün yeni personal sərbəst işə buraxmazdan əvvəl avadanlığın istismarı, texniki xidməti və qurğuları üzrə hazırlıq mərhələlərindən keçməklə sonda sexin imtahan komissiyasına imtahan verir. Texniki xidmət istismarçılar (maşinistlər, val hazırlayanlar, presçilər və yığıcılar) və növbətici-xidmətçi personal tərəfindən (növbətçi çilingər, elektrik və s.) sahə rəisinin rəhbərliyi altında müəssisədə fəaliyyətdə olan işçi yerləri və reqlament üzrə instruksiyaya uyğun həyata keçirilir. Hər ayda aparılan texniki xidmət təmirlər arasındakı etibarlı işi təmin etməyə yönəldilmiş əsas və profilaktik tədbirdir. Hər ayda aparılan texniki xidmətə aşağıdakı əsas işlər daxildir: sürtmək, təmizləmək, yağlama, mütəmadi kənardan baxış, kipləndiricilərin yoxlanması, yastıqların yağlanma vəziyyətinin və soyuducu sistemin yoxlanması, bərkidici detalın vəziyyətinin yoxlanması, birləşdirmə və sıxma, torpaqlamanın sazlığının yoxlanması, xırda nasazlıqların ləğvi, qismən tənzimləmə, qoruyucu qurğuların vəziyyətinin yoxlanması, tormoz qurğularının vəziyyətinin yoxlanması və təhlükəsizlik əmək şəraitinin təmin edilməsi məqsədi ilə onların tənzimlənməsi, aşkarlanan qüsurlar, nasazlıqlar hər növbənin texnoloji və növbədəki təmir personalının qüvvələri ilə mümkün qısa müddətdə ləğv olunmalıdır. Digər nasazlıqlar var ki, onların ləğvi sahənin yaxud sexin dayandırılmasını tələb edir. Onların haqqında növbə jurnalında qeydlər aparılır. Hər gün sexin mexaniki növbə jurnalında aparılan qeydlərlə tanış olur və yazılan nasazlıqların ləğvi üçün tədbirlər görür [7-15].

Bazar günündə təmir işlərinin aparılması vacib olan zaman sexin mexaniki hər dördüncü günü aparılacaq işlərin planını tərtib edir. Sexin rəisi ilə razılaşdırır və müəssisənin baş mexaniki tərəfindən təsdiqlənir. Bazar günündə təmir işlərinin təşkili planlaşdırılmış işlərin vaxtında və keyfiyyətli aparılmasını təmin edir və həmçinin avadanlığın vaxtında işə başlanmasına şərait yaradır. Deməli, müəssisədə

istismar olunan avadanlıqların orta xidmət müddəti 6-8 il təşkil edir. Bu da müəssisədə avadanlıqların texniki xidmət və təmir proseslərinə ciddi yanaşmaq lazımdır [7-15].

Müəssisənin məhsullarının keyfiyyətinin yaxşılaşdırılması layihəsi. Son zamanlar məhsulun keyfiyyətinin idarə edilməsinin səmərəli təşkilinə daha çox diqqət ayrılır. Müəssisədə məhsulun və istifadə olunan avadanlıqların lahiyələndirmə, işləmə və təkmilləşdirmə zamanı keyfiyyətinin idarə edilməsinin müasir metodları istifadə olunur. Bütün bunlara baxmayaraq müəssisənin son zamanlar istehsal etdiyi məhsulların bəziləri istehlakçılar tərəfindən tələblər azalmışdır. Bunun səbəbinin aşkarlanması məqsədi ilə sorğu keçirməyi məqsədə uyğun hesab edirik. Məhsulun keyfiyyətinə etiraz edilməsi predmeti üzrə sorğu aparılır. Tədqiqat xüsusi təyinatlı geyimdən bir və bir neçə ədəd istehlak edən alıcılardan sorğu aparılması yolu ilə bitirdik. Alınmış nəticələri cədvəl 5-də verilmişdir [7-15].

Cədvəl 5. Alıcılara sorğu

Xüsusi təyinatlı geyimlərin keyfiyyətinin qane etməyən səbəbləri	Sorğu aparılan alıcıların sayı	Faiz nisbətində
Ölçünün uyğun olmaması	7	6.4
Parçanın keyfiyyətinin qane etməməsi	5	4.5
Tikiş xəttinin etibarlı olmaması	51	46.4
Firnuturların qane etməməsi	13	11.8
Xüsusi təyinatlı geyimin içəri hissəsindəki xoşagəlməz qoxu	5	4.5
Xarici görünüşün pislili	15	13.6
İstismar xarakteristikasının qane etməməsi	3	2.7
Kimyəvi təmizləməyə və	11	10

yumada möhkəmliyin itməsi		
Cəmi	110	100

Sorğu istehlakında xüsusi təyinatlı geyimlərin tikiş xəttlərinin keyfiyyətinin qane etmədiyini göstərdi. Xüsusi təyinatlı geyimlərdən təxminən 2 həftə aktiv istifadəsindən (istehlakından) sonra bir çox yerlərində tikiş saplarının qırılması səbəbindən onun təyinatı üzrə istifadəsi olunmasının qeyri-mümkünlüyü sübut etdi. Tikiş xətti məmulatın ən vacib və ən etibarsız elementlərindən biridi. Geyimin intensiv istismarı zamanı tikiş xəttləri dartılma, cırılma və sapların qırılması ehtimalı böyükdür. Elə bu səbəbdən geyim qeyri-estetik görünüş almaqdan başqa, özünün müdafiə xassəsini qismən də olsa itirə bilər [7-15].

Tikiş xəttinin qeyri-etibarlılığı çox böyük problem olduğundan, onun həlli ilk növbədə olmalıdır. Hazır məhsulun qüsurlarının onun tikiş xəttinin etibarlılığına necə təsir etmə qabiliyyətinə baxaq. Xüsusi təyinatlı geyimlərdən tikiş xətti ГОСТ 21122-91 standartının tələblərində nəzərdə tutulmuş texniki yazılış və nümunə etalona uyğun olmalıdır. Tikiş xəttinin ən geniş yayılmış qüsurları aşağıdakılardır [6-15]:

1. Tikiş məmulatının detallarının normadan çox dartılması-geyimin detallarının birləşmə yerində qırıqların, yığımların əmələ gəlməsini xarakterizə edən qüsurlar.

2. Tikiş məmulatının müəyyən olunmuş nümunəsi üzrə detallarının birləşmə vəziyyətinin konstruktiv xəttə uyğun olmayan halda olması.

3. Detalların qeyri-simmetrik yerləşməsi - məmulatın detallarının düzgün yerləşməsindən meyllənmə. Bu zaman məmulatda konstruktiv cüt xəttlərin forma və yerləşməsindən kənaraçıxmalar olur.

4. İlmələrin qeyri-simmetrik olması - ilmənin müəyyən olunmuş ölçüsünün kənaraçıxmasını xarakterizə edir. Bu zaman səhvən məmulatın kənarına düşür yaxud da ilmələr arasındakı məsafələrdə ölçülür pozulur.

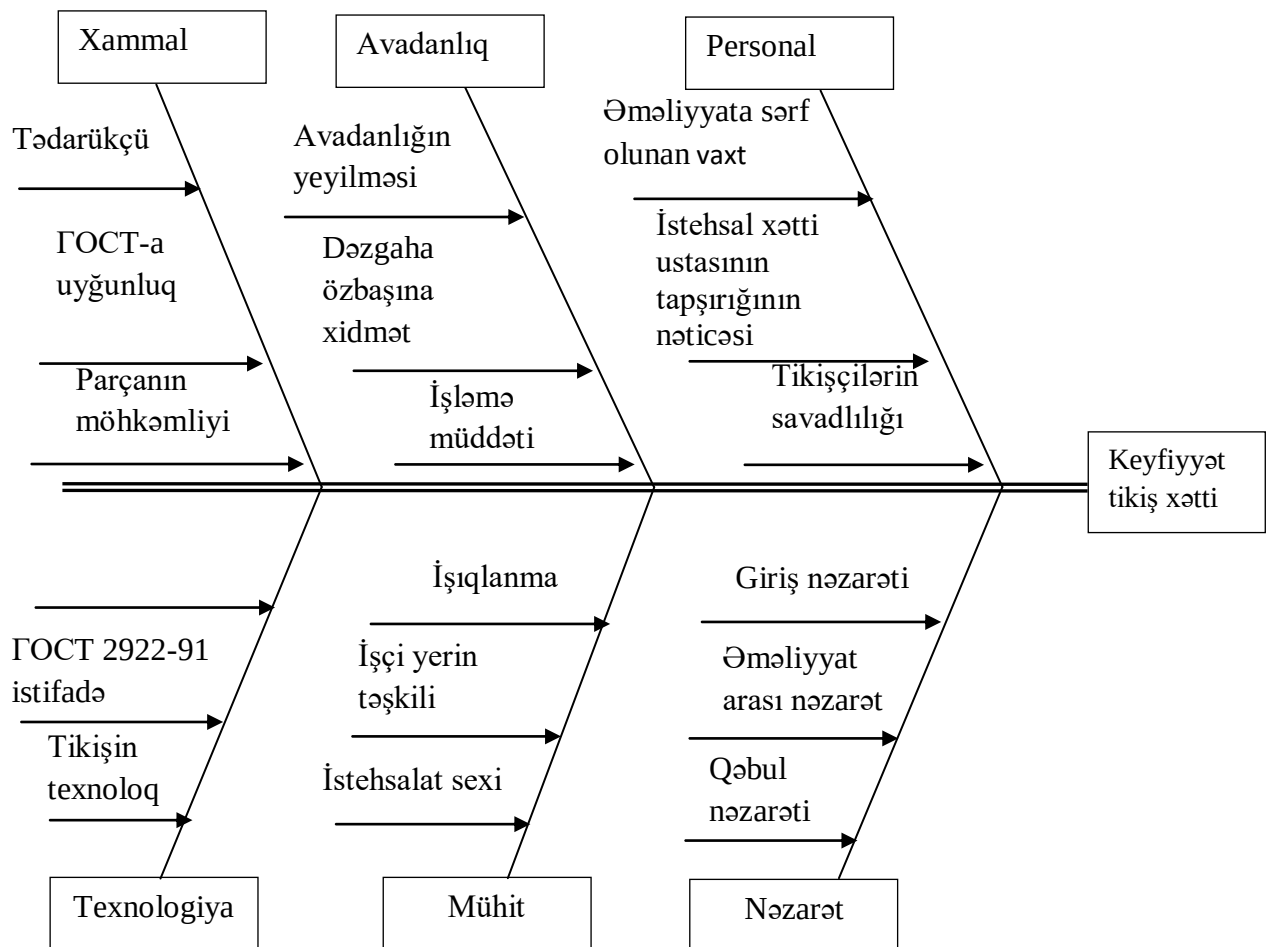
5. Tikiş məmulatının detallarında tikiş xəttinin eni dəyişir. Məmulatın detallarında bütün uzununu boyu tikişin eninin ayrılığının qüsuru.

6. Məmulatın detallarının tikiş xəttlərinin arasının qeyri-bərabər olması.

Ayrı-ayrı maşın və mexanizimlərin yeyilməsi və bəzi vacib detalların və yığım vahidlərinin nasazlığı emal olunan məmulatın zay olmasına gətirib çıxaran ən böyük səbəblərdən biridir. Bu halda isə əsas qüsurlar aşkar olunmuşdur.

Məmulatların çox hissəsi keyfiyyət nəzarət mərhələsində zay qrupuna keçirilmişdir, lakin, partiya üzrə seçmə nəzarəti ilə əlaqədar məmulatın çox az hissəsi realizə oluna bilmiş və alıcıların əlinə düşmüşdür. Tikiş xəttində qüsurların əmələ gəlməsi səbəbinin təyini üçün keyfiyyət nəzarətin alətlərindən biri olan İsikava diaqramından istifadə edək (şəkil 12) [7-15].

Qurulmuş diaqramından belə nəticə çıxartmaq olar ki, bu qüsurların əmələ gəlməsinin ən başlıcası avadanlığın köhnəlməsinin və yararlı olmamasıdır. Xüsusi



Şəkil 12. Tikiş xəttinin qüsurları üzrə İsikava diaqramı

təyinatlı geyimlərinin emalı üçün müəssisədə iki iynəli və bir iynəli düz xətt tikən sənaye maşınları istifadə olunmuşdur. Yeyilmə və dağılma ilə əlaqədar ilmə açan mexanizmi əylilərək sıradan çıxmışdır. Müəssisə bu və digər problemlərin ləğvi üzrə keçirilən tədbirlərdən [7-15]:

1. Müasir yeni avadanlığın alınması. Bu özünü brend kimi təsdiqləyən sənaye maşınları ola bilər, məsələn Durfopp (Almaniya) Brother (Yaponiya), Golden Wheel (Tayvan), Juki (Yaponiya).

2. Yeni avadanlıqların alınması ilə eyni zamanda “avadanlığa ümumi baxış” AÜB konsepsiyasının tətbiqi. Bu müəssisəyə avadanlığın xidmətinə vaxtı ixtisara sala bilər və həmçinin avadanlığın tutulmasına, imtinasına görə qüsurun yaranması riskinin mümkün qədər azalda bilər.

Müəssisədə daha səmərəli istismar və avadanlığa xidmət sistemi vacibdir.

Müəssisəyə “sıfır” sınıma və “sıfır” qüsurlar imkanı verə biləcək səmərəli sistem lazımdır, bu onun sonrakı inkişaf üçün vacibdir. Belə avadanlığın ümumi istehsal xidməti sistemidir (AÜİXS). AÜİXS-in tətbiqinin məqsədi avadanlığın səmərəli işini əhəmiyyətli dərəcədə artırmaqla itkiləri və qüsurları minimuma endirmək, bütün kollektivdə mənəvi-psixoloji mühiti yaxşılaşdırmaqdan ibarətdir (cədvəl 6). Bunlar şərtsiz olaraq müəssisənin istehsal etdiyi məhsulun konkurentlik qabiliyyətini artırmaqla onun beynəlxalq bazara çıxmağa imkan verəcəkdir. Tətbiqin mərhələləri [7-15]:

- təşkilati;
- əsas;
- yekun;
- keyfiyyət menecmenti sisteminin yaxşılaşdırılması ilə.

İstiqaməti [7-15]:

- avadanlığa operatorun sərbəst xidməti;
- sıralama.

AÜİXS-in konsepsiyasının müəssisəyə tətbiqi narazı qalmış sifarişçilərin sayının əhəmiyyətli dərəcədə azaltmağa imkan verir, həmçinin müəssisədən imtina etmiş sifarişçilərin qaytarılmasına kömək edir.

Cədvəl 6. AÜİXS-in tətbiqinin mərhələləri

Təşkilati mərhələ. AÜİXS-in konsepsiyasının tətbiqi üzrə hazırlıq mərhələləri kompleksinin realizasiyası			
Nö	Tərkibi	Yazılışı	Müddəti
1.	AÜİXS-in konsepsiyasının tətbiqi haqqında rəhbərliyin qərarı	Əmirə uyğun buraxılış üzrə rəhbərliyin sədrinin təyinatı	Əvvəli 01.07.2019 Sonu 14.08.2019
2.	AÜİXS-in konsepsiyasının tətbiqi proqramının işlənməsi	Mərhələlərin qeydiyyatı, məsul icraçıların təyini müddətin müəyyənləşdirilməsi	
3.	Personalın ixtisasının artırılması	Müəssisənin rəhbərliyinin və aparıcı mütəxəssislərinin oxudulması, işçi qrupun formalaşdırılması	
Əsas mərhələ. AÜİXS-in konsepsiyasının tətbiqi və işlənməsi			
Nö	Tərkibi	Yazılışı	Müddəti
4.	AÜİXS-in konsepsiyasının tətbiqinin lahiyələndirilməsi	AÜİXS-in konsepsiyasının proses modelinin qurulması	
5.	AÜİXS-in konsepsiyasının sənədləşdirilməsi	Yaradılmış sistem çərçivəsində işlərin yerinə yetirilməsi qaydasının tərtibinin sənədləşdirilməsi	
6.	AÜİXS-in konsepsiyasının tətbiqi	AÜİXS-in konsepsiyasının tətbiqi prosesində personalın cəlb olunması üzrə tədbirlərin reallaşdırılması, sistemin sənədlərinin	

		fəaliyyətə girişi və onların tələblərinə riayətin yoxlanılması, AÜİXS konsepsiyasının tətbiqi haqqında aktın tətbiqi	
Yekun mərhələsi. AÜİXS-in konsepsiyasının daxili və xarici qiymətləndirilməsi			
№	Tərkibi	Yazılışı	Müddəti
7.	AÜİXS-in konsepsiyasının daxili tanınması	AÜİXS-in konsepsiyasının daxili auditi və korrektor edici təsirə malik tədbirlərin qəbulu.	Başladı:01.10.2019 Sonu:31.10.2019
8.	AÜİXS-in konsepsiyasının xarici tanınması	AÜİXS-in konsepsiyasının qiymətləndirilməsi	
AÜİXS-in konsepsiyasının nəticəliliyinin və səmərəliliyinin qiymətləndirilməsi kompleksin yaxşılaşdırılması üzrə tədbirlərin işlənməsi və realizasiyası.			

Buna səbəb məhsulun qüsurlu buraxılışının qarşısını almaq, əmək məhsuldarlığının yüksəldilməsi və məhsulun ümumi keyfiyyətinin yaxşılaşdırılması oldu. AÜİXS konsepsiyasının müəssisəyə tətbiqi imkan verir ki, istehsalat sisteminin kompleks səmərəliliyinə nail olmağa imkan verdi, yəni insan, material və maliyyə resurslarından minimal istifadə etməklə mümkün maksimal nəticənin alınmasına nail oldu. Məsələn, aşağıdakılara nisbətdə [7-15]:

- istehsalın həcmi (Production - P)
- məhsulun keyfiyyəti (Quality - Q)
- maya dəyəri (Cost - C)
- göndərilmə müddəti (Delivery - D)
- işçi yerinin təhlükəsizliyi (Safety - S)
- personalın təşəbbüsü (Morale - M)

AÜİXS-in tətbiqindən gözlənilən nəticə [7-15]:

- avadanlığın xidmət dövrünün artırılması;
- avadanlığa xidmətdə vaxtın istisarı;
- təmirə vaxtın və plansız başlamaların azalması;
- məhsulun maya dəyərinin azaldılması;
- təşəbbüskar və mütəşəkkil personal və buna görə də məhsuldarlığın artırılması.

Yeni avadanlığın köhnə avadanlığa nisbətən imtinaları gec-gec olmaqla daha çox vaxt işləyəcək, xüsusi təyinatlı geyimlərin buraxılışının ümumi qüsurlarının 15.04%-dən il ərzində 5%-ə qədər azaldılmasına planlaşdırılır. Bu da müəssisəyə xüsusi geyimlərin istehsalı istiqamətində maliyyə vəziyyətinin bərpa etməyə böyük imkanlar verir (cədvəl 7) [7-15].

Cədvəl 7. Müəssisədə AÜİXS-in tətbiqindən gözlənilən nəticələr.

Ölçülən nəticələr			Ölçülməyən səmərə
P	Əlavə olunmuş qiymət üzrə əməyin məhsuldarlığı	1.5-2 dəfə yüksəlib	1. Avadanlığın operator tərəfindən cari xidməti öz zirvə momentinə çatır. Onlar “yuxarıdan” göstəriş gözləməkdən avadanlıqlarının xidməti ilə özləri məşğul olurlar.
	Təsadüfi sınımlar və dayanmaların sayı	10-25 dəfə azalıb	
	Avadanlığın yüklənməsi	1.5-2 dəfə	
Q	Zayın miqdarı	10 dəfə aşağı düşüb	2. İşçilərdə ona inam yaranıb ki, əgər onlar sınımanı və boşdayanmanı sıfıra gətirib çıxarmağa cəhd etsələr bu onlarda alınacaqdır.
	İstehlakçıdan gələn reklamasiyaların miqdarı	4 dəfə azalıb	
C	Məhsulun maya dəyəri	30 % aşağı salınıb	
D	Hazır məhsulun ehtiyatı	50 % aşağı	3. İş yerinin tozdan, çirkədən,

	və tamamlanmayan istehsal	salınıb	yağ ləkələrindən, parça qırı- ğından və s. təmiz saxlamaqla
	Göndərmə müddətinə qədər pozuntu halları	Sıfır	onun tanınılmaz bir vəziyyətə gətirilməsi və işıqlı və təmiz
S	İstehsal Travmaları	Sıfır	otaq statusunun yaradılması.
	Ətraf mühitin çirklənməsi	Sıfır	4.Sifarişçidə müəssisə haqqında yaxşı təəsurat
M	Səmərələşdirici təkliflərin sayı	5-10 dəfə artıb	yarənır, sifarişçinin həcminə xoş gözləntilər

Fəsil 3. TEKSTİL MÜƏSSİSƏLƏRİNİN FƏALİYYƏTİNİN NORMATİV-HÜQUQİ TƏNZİMLƏNMƏSİ

3.1. Keyfiyyət menecment sisteminin İSO 9001-2015 standartına uyğun işləmə mərhələləri və tətbiqi

Keyfiyyət menecmenti sisteminin işlənməsi və tətbiqi çox əmək tutumlu və uzun çəkən proseslərdən biridir, lakin o həmişə müəssisəyə xeyr gətirir. İSO 9001-2015 standartının tətbiqinin əsas mərhələləri aşağıdakılardır [14-24]:

1. Keyfiyyət sahəsində məqsədin, siyasətin və öhdəliyin təyin olunması.
2. Müəssisədə məhsulun keyfiyyətinin idarə edilməsinin kompleks təhlili və keyfiyyət menecmenti sisteminin konseptual modelinin işlənməsi.
3. Keyfiyyət menecmenti sənədlərinin işlənməsi.
4. Keyfiyyət menecmenti sisteminin tətbiqi.
5. Keyfiyyət menecmenti sisteminin sertifikatlaşdırılması.

Bu mərhələlərin hər birinə ayrı-ayrılıqda aydınlıq gətirək.

Keyfiyyət menecmenti sisteminin birinci mərhələsində müəssisənin rəhbərinə aşağıdakı prinsiplər göstərilməklə keyfiyyət sahəsində məqsədi, siyasəti və öhdəliyi müəyyənləşdirməlidir [14-24]:

- məhsulun keyfiyyətinin yaxşılaşdırılması üçün vacib olan məqsədin müəyyənləşdirilməsi üçün siyasətin əsasını təşkil edir.
- keyfiyyət sahəsində siyasət müəssisənin ümumi strategiyasının bir hissəsi və əsasıdır. Keyfiyyət menecmenti sisteminin yaradılması zamanı müəssisənin rəhbəri keyfiyyət sistemi üzrə işlərin başlanması haqqında əmr imzalayır. Əmrdə göstərilir:
 - işlərin məqsədi və başlama vaxtı;
 - müəssisənin rəhbərliyindən keyfiyyət sisteminin tətbiqinə görə məsul şəxsin təyini. Bu şəxs vəzifə səviyyəsinə görə müəssisənin direktorunun müavindən aşağıdakı vəzifələrdən olmalıdır;
 - keyfiyyət sisteminin tətbiqi üzrə işçi qrupunun tərtib olunması.

Müəssisənin rəhbərliyinin öhdəliklərinə işlərinin ümumi rəhbərliyi və ISO standartına uyğun işləmələr və tətbiqlər üzrə strateji qərarların qəbulu daxildir. Rəhbər həmişə olduğu kimi və bir qayda olaraq işlərin sonuncu nəticəsinə görə məsuliyyət daşıyır [14-24].

İkinci mərhələ müəssisədə məhsulun yaxud xidmətin keyfiyyətinin idarə edilməsinin kompleks təhlilindən, keyfiyyət menecment sisteminin konseptual modelin işlənməsindən ibrətdir. Müəssisədə keyfiyyətin idarə edilməsinin real vəziyyətinin uyğunluğa qiymətləndirilməsi aşağıdakı kriteriyalar üzrə aparılır [14-24]:

- personalın ixtisaslaşma və peşə səviyyəsinin müəyyənləşdirilməsi;
- keyfiyyətli məhsul (xidmət) istehsalı üçün vacib olan avadanlığın qiymətləndirilməsi;
- göndərilən xammal və materialın keyfiyyətlərinin yoxlanılması metodlarının aşkar olunması;
- istehsal prosesində keyfiyyətə nəzarətin təşkili və hazır məhsulun (xidmətin) keyfiyyətinə yekun nəzarət.

Təhlilin aparılmasında müəssisənin bütün şöbə və xidmətləri iştirak etməklə alınmış vacib informasiyanı müəyyən olunmuş vaxt ərzində keyfiyyət şöbəsinə təqdim etməlidirlər. Təhlil olunacaq obyektlərə bunlar daxildir [14-24]:

- keyfiyyət menecmenti sisteminin işlənməsi üçün sənədlər;
- keyfiyyətin təmin olunması üzrə şöbələrin fəaliyyəti;
- müəssisənin təşkilati strukturu;
- müəssisədə məsuliyyətin və öhdəliyin bölüşdürülməsini təyin edən bölmələr haqqında müddəalar, vəzifə təlimatı;
- göstərilən xidmətin (məhsul) keyfiyyəti haqqında məlumat;
- iş yerlərinin təşkilinə qoyulan tələblər;
- nəzarət siyahıları;
- verilənlərin elektron emalının proqramı;
- əməliyyat kartı, texnoloji marşrut, işçi təlimatları;
- sınağın proqramı, nəzarət kartı, şampplar müşayət edici sənədlərin növləri;

- müəssisənin standartları;
- keyfiyyət haqqında kağızda və digər daşıyıcılarda qeydlər;
- qüsurların təsnifatı.

Təhlilin nəticəsi müəssisədə mövcud keyfiyyət menecmenti sisteminin modelinin işlənməsindən ibarətdir. Keyfiyyət menecmenti sisteminin yaradılması aparılma planının işlənməsindən başlayır. Bu plana aşağıdakılar aiddir [14-24]:

- vacib olan işlərin mərhələlərinin növü;
- müddəti;
- icraçılar;
- ləhiyənin yerinə yetirilməsinə görə məbləğ.

Görülən işlər barədə [14-24]:

- keyfiyyət sahəsində məqsəd və siyasət. Burada siyasət sənədləşdirilmiş formada olmalı, müəssisənin rəhbəri tərəfindən təsdiq olunmalı və hər bir işçiyə çatdırılmalıdır;

- müəssisənin keyfiyyət menecmenti sisteminin təşkilati strukturunun hazırlanması;

- müəssisənin bir sıra biznes-proseslərinin müəyyənləşdirilməsi;

- keyfiyyət menecmenti sistemində müəssisənin vəzifəli şəxslərinin səlahiyyətlərinin müəyyənləşdirilməsi və “səlahiyyətlərin bölünməsi matrisası və keyfiyyət menecmenti sistemində cavabdehliyi”;

- motivasiya (həvəsləndirmə) mexanizimin işlənməsi;

- müəssisənin keyfiyyət menecmenti sisteminin işlənməsinə cəlb olunmuş personalın ixtisasının artırılması.

Həmçinin keyfiyyət menecmenti sisteminin işlənməsinin tətbiqi zamanı kömək edən ixtisaslaşdırılmış mütəxəssislərdən istifadəyə sərf olunan xərci də nəzərə almaq lazımdır. Təhlilin köməyi ilə aydınlaşdırmaq lazımdır ki, müəssisənin sənədləri keyfiyyət menecmenti sistemində istifadə üçün yararlıdır və minimal tələblərə uyğundurmu? İşçi qrupu keyfiyyət menecmentini təhlil etməklə aşağıdakı məsələləri həll etməlidir [14-24]:

- iş yerlərində proseslər necə yerinə yetirilir;

- mexaniki yaxud qeyri-mexaniki xətlər varmı;
- aydınlaşdırmaq lazımdır ki, bu xətlər arasında təsadüfi xətlər varmı və onların hansılarını keyfiyyət menecmenti sisteminin yaradılmasında nəzərə almaq lazımdır [14-24].

Üçüncü mərhələ keyfiyyət menecmenti sisteminin sənədləri işlənir. Bu əməliyyat keyfiyyət menecmenti sisteminin normal fəaliyyəti üçün vacibdir. O funksiyanın təsir növlərini və formasını müəyyənləşdirmək yolu ilə informasiyanın giriş və çıxış qaydasını təyin edir. Keyfiyyət menecmenti sisteminin sənədləri aşağıdakılardan ibarətdir [14-24]:

- keyfiyyət üzrə rəhbərlik. Bu ISO 9001-2015 standartının müəssisənin keyfiyyət menecmenti sisteminə qoyduğu bütün tələblər yazılmış əsas sənədlər sistemindən ibarətdir və keyfiyyət sistemində müəssisənin məqsəd və siyasətinin özündə əks etdirir.

İnformasiyanın sənədləri keyfiyyət menecmenti sisteminin səmərəli fəaliyyətini təmin edən müxtəlif fəaliyyətin növlərinin razılaşdırılmasında vacibdir. Bura həmçinin məhsulun, xidmətin yaxud işin keyfiyyətini dəstəkləyən keyfiyyət üzrə yazılar, habelə nəzarət olunan parametrlərin qeydə alınan qiymətləri daxildir. Keyfiyyət menecmenti sistemini işləyərkən aşağıdakı fəaliyyət həyata keçirilməsinə diqqət vermək lazımdır [14-24]:

- keyfiyyət üzrə rəhbərliklə sənədləşdirilən işlənmiş və korrektə olunmuş prosedurların tam bağlanması üçün işlərin koordinasiyası;
- işin gedişinə müəssisənin rəhbərliyinin mütəmadi nəzarəti və koordinasiya şurasında iclaslarında işin gedişinin periodik təhlili;
- keyfiyyət menecmenti sisteminin yaradılması və tətbiq olunmasına qədər daxili yoxlamalar üçün auditlərin hazırlanması.

Bundan sonra bütün reqlamentləşdirilən sənədlər (vəzifə təlimatı, istehsal və funksional bölmələr haqqında müddəalar) işlənmiş sənədlərin proseduruna və keyfiyyət üzrə rəhbərliyə uyğun vəziyyətə gətirilmişdir. Sənədləşmənin xarakteri və dərinliyi müqavilədə, qanunverici və normativ aktlarda müəyyənləşdirilmiş tələblərə uyğun, həmçinin maraqlı tərəflərin gözləntilərinə və tələblərinə uyğun

yazılmalıdır. Müəssisənin rəhbəri keyfiyyət menecmenti sisteminin sənədlərini yalnız bütün icraçılar tərəfindən razılaşdırıldıqdan sonra təsdiq edir [14-24].

Dördüncü mərhələ keyfiyyət menecmenti sisteminin tətbiqi ilə əlaqədar işləri özündə əks etdirir. Müəssisənin hər bir əməkdaşı keyfiyyət menecmenti sisteminin sənədləşdirmə sistemi ilə tanış olmalıdırlar və onun fəaliyyət şəraitində işləməyi öyrənməlidir. Bütün şöbələr sənədləşdirmə prosedurları üzrə işləyir və keyfiyyət menecmenti sisteminin tətbiqindən sonra vacib qaydada keyfiyyət üzrə qeydlər aparırlar. Keyfiyyət üzrə xidmət keyfiyyət menecmenti sisteminin tətbiqi prosesində aşkarlanır normadan bütün kənarçıxmaları təhlil etməlidir. Bu təhlil ona görə vacibdir ki, kənarçıxmaların yaranması və səbəbləri aydınlaşdırılsın və əgər lazımdırsa, sənədlər uyğun köorektə olunsun. Keyfiyyət üzrə xidmət, həmçinin keyfiyyət menecmenti sisteminin işləmə qabiliyyətinin müəyyənləşdirilməsi üçün daxili audit (yoxlama) əməliyyatını həyata keçirir. Bu auditin köməyi ilə aydınlaşdırmaq olar ki, keyfiyyət üzrə rəhbərliyin proseslərin, işçilərin təlimatı və sənədləşdirmə prosedurları ilə yazılmış keyfiyyət menecmenti sistemi standartın tələblərinə nə qədər uyğundur və əməkdaşlar planlaşdırılmış tədbirlərin yerinə yetirilmələrini nə qədər yaxşı başa düşürlər. Uyğunluğun yoxlanılması prosedurların onlara qoyulan tələblərlə faktiki yerinə yetirilməsini müqayisə etmək yolu ilə aparılır. Əgər standartın yaxud prosedurun tələblərinin yerinə yetirilməsində hər hansı çətinlik yaranarsa, onda auditor bu işləri konkret kimlər cavabdehdirsə, onlarla bunu müzakirə etməli və bu tələblərin yerinə yetirilməsi vacibdirsə, onda şöbənin rəhbəri şöbənin işçiləri tərəfindən onu yerinə yetirilməsi üzrə tədbirlər həyata keçirir (korrektəedici tədbir). Yox əgər bu tələbin yerinə yetirilməsi vacib deyildir və işin keyfiyyətindən asılı deyildir, onda korrektə etmə tədbiri sənədləşdirilmiş prosedura dəyişikliyin edilməsi halında ifadə olunacaqdır. Daxili auditin nəticələrinə görə hesabat tərtib olunur. Burada hansı çatışmamazlıq və uyğunsuzluqla rastlaşılmışdır. Daxili auditin aparılmasının ən vacib vəzifəsindən biri keyfiyyət menecmenti sisteminin yaxşılaşdırılması imkanının təmin olunmasıdır. Keyfiyyət menecmenti sisteminin tətbiq olunması prosesində müəssisənin rəhbərliyi keyfiyyət üzrə xidmətin yoxlamaların nəticəsi

üzrə hazırladığı hesabatla əsaslanaraq onun fəaliyyətinin nəticəliliyinin təhlilini aparır. Müəssisənin bütün şöbələrinin təqdim etdiyi materialların toplanması, emalı və təhlili və onların qeydə alınmasını keyfiyyət üzrə xidmət həyata keçirir. Keyfiyyət menecmenti sisteminin fəaliyyətinin təhlilini təyin olunmuş istiqamətlərin hər bir səviyyəsində aparılması vacibdir. Bu onun üçün lazımdır ki, səbəb-nəticə əlaqəsi ləğv olunsun və korrektə və xəbərdaredici fəaliyyət üzrə alternativ təkliflər qiymətləndirilməsi mümkün ola bilsin. Keyfiyyət menecmenti sisteminin sənədlərində mümkün dəyişmə təhlilin nəticələrinə uyğun aparılır [14-24].

Yekun beşinci mərhələ keyfiyyət menecmenti sisteminin sertifikatlaşdırılması ilə aparılan işlərdən ibarətdir. Keyfiyyət menecmenti sisteminin fəaliyyətinin sertifikatlaşdırılmasının müxtəlif milli və beynəlxalq orqanlar apardığına görə, müəssisə sertifikatlaşdırma orqanının seçilməsində sifarişçinin istəyini də nəzərə almalıdır. Keyfiyyət üzrə xidmət sənədləşdirmə üzrə qeydlər aldıqdan sonra, ona uyğun dəyişikliyi edir və müəssisədə xarici auditin aparılma vaxtını razılaşdırır. Uyğunsuzluq ləğv olunduqdan sonra müəssisəyə üç il müddətində uyğunluq sertifikatı verilir. Bu müddət ərzində sertifikat verən orqan müəssisədə keyfiyyət menecmenti sisteminin fəaliyyətinə hər il müfəttiş nəzarətini həyata keçirir. Əgər ciddi pozuntular aşkar olunarsa, onda verilmiş sertifikatın fəaliyyəti dayandırılır. Keyfiyyət menecmenti sisteminin ISO 9001-2015 standartının tələblərinə uyğunluğunun sertifikatlaşdırılmasının aparılmasında məqsəd aşağıdakılardan ibarətdir [14-24]:

- sifarişçinin işlənmiş və tətbiq olunmuş menecmenti sisteminin ISO 9001-2015 standartının tələblərinə uyğunluq dərəcəsinin təyini;
- sifarişçinin işlənmiş və tətbiq olunmuş keyfiyyət menecmenti sisteminin nəticəliliyinin təyini.

Yuxarıda verilən mərhələlərə uyğun olaraq müəssisədə keyfiyyət menecmenti sisteminin işlənməsi, tətbiqi və sertifikatlaşdırılması zamanı yerinə yetirilən tədbirlərin təklif olunan siyahısı aşağıda verilir. Mərhələlərin adı, işlərin növü və tədbirlər [14-24]:

1. Keyfiyyət menecmenti sisteminin yaradılmasına hazırlıq. Keyfiyyət sahəsində müəssisənin siyasətinin müəyyənləşdirilməsi. Keyfiyyət sahəsində müəssisənin siyasətinin işlənməsi və təsdiq edilməsi.

2. Keyfiyyət menecmenti sisteminin təşkilatı strukturunun formalaşdırılması. Keyfiyyət üzrə məsul şəxsi rəhbərliyin nümayəndəsindən təyin etmək. Keyfiyyət xidmətinin yaradılması. Keyfiyyət menecmenti sisteminin işlənməsi üzrə komandanın formalaşdırılması.

3. Personalın öyrədilməsi.

4. Keyfiyyət menecmenti sisteminin işlənməsi və tətbiqinin müddətinin və dəyərinin qiymətləndirilməsi.

5. Məsləhətçilərin cəlb olunması. Məsləhətçilərin seçilməsi. Məsləhət xidmətinə müqavilələrin bağlanması.

Yuxarıda izahı verilənlərin hamısı bizə müzakirə aparmağa imkan verir deyək ki, baxılan proses universaldır. Onu buraxılan məhsulun xüsusiyyəti nəzərə alınmaqla müxtəlif müəssisələrdə istifadə etmək mümkündür. Müəssisədə keyfiyyətin idarə olunması sisteminin tətbiqi isə, müəssisənin idarə edilməsində bütün güclü və zəif tərəflərin dəqiq müəyyən olunmasına, daimi yüksəlmək və inkişafa, həmçinin istehsal olunan məhsulun yaxud xidmətin keyfiyyətinin yüksəldilməsinə imkan verir. Hal-hazırda konkurentlərin ekoloji məhsulla müqayisədə məhsulun keyfiyyətinin hətta çox az miqdarda yüksəldilməsi müəssisənin bütün malların çoxlu sayda istehlakçıların cəlb olunmasına sürükləyir. Bunu, keyfiyyətin idarə edilməsi sisteminin işlənməsi və tətbiqi müəssisənin normal inkişafı və fəaliyyəti üçün lazımi və vacib edir [14-24].

3.2. İSO 19011:2011 standartına uyğun auditin aparılması

Keyfiyyətin auditı - bu audit razılaşdırılmış meyarların yerinə yetirilməsi dərəcəsinin müəyyənləşdirilməsi məqsədilə auditin və onların obyektiv qiymətləndirilməsindən şəhadətnamə alan sistematik, müstəqil və sənədləşdirilmiş prosesdir (İSO 19011:2011 “Menecment sisteminin auditı üzrə rəhbər göstəriş”).

Birincisi, audit sistematik prosesdir. Deməli, o müəssisə təyin olunmaqla, proqramlaşdırılmaqla və periodik olaraq aparılmalıdır. Auditin periodik aparılması ondan asılıdır ki, bu yoxlama hansı növə aiddir, daxili yaxud da xarici. Əgər xarici audit aparılacaqsa, onda belə auditin aparılması qaydasını sertifikatlaşdırma üzrə orqan yaxud sifarişçi müəyyən edir. İkincisi, müstəqil audit. Bu o deməkdir ki, auditin apararı mütəxəssislər yoxladığı işlərin nəticələrinə görə cavabdeh deyillər. Belə müstəqillik müxtəlif cür təmin olunur [14-24].

Daxili audit üçün müstəqil müəssisənin müxtəlif bölmələrindən auditlərin seçilməsi yolu ilə təmin olunur. Xarici audit üçün müstəqillik yoxlanılan müəssisədə keyfiyyət sisteminin işlənməsinə və tətbiqinə auditlərin cəlb olunmaması ilə təmin olunur. Xarici auditlər gələcəkdə onlar yoxlayacağı müəssisə üçün keyfiyyət menecmenti sisteminin tətbiqi məsələsi üzrə məsləhətçilər kimi çıxış edə bilməzlər. Üçüncüsü, audit sənədləşdirilmiş prosesdir. Onun aparılma qaydası, auditlə qoyulan tələblər və yoxlamaların nəticələri sənədlərlə təqdim olunmalıdır. Audit yoxlama şahidliyi kimi sənədlər, yerinə yetirilmiş işlərin faktı və yazışmalar çıxış edə bilərlər. Dördüncüsü, audit, onun razılaşdırılmış meyarları ilə aparıla bilər [14-24].

Razılaşdırılmış meyarlar dedikdə, normativ sənədlərin tələbləri başa düşülməlidir (xarici standartları, məsələn, İSO 9001:2008 yaxud daxili standartlar-prosedurlar, iş sxemləri, rəqlamentlər və s.) Beləliklə, auditin meyarı kimi yoxlama üçün nəzərdə tutulmuş tələblər təqdim olunan ixtiyari normativ sənədlər çıxış edə bilərlər. Auditin meyarlarının razılaşdırılması auditin tərəflərinin bu meyarların qəbul edilməsi ilə təmin olunur. Məsələn, müəssisə İSO 9001:2008 standartının tələblərinə özünün uyğun olması cavabdehliyini qəbul edir, sertifikatlaşdırma üzrə orqan isə, onun keyfiyyət sisteminin İSO 9001:2008 standartının tələblərinə uyğun aparılmasını özündə öhtəçilik kimi qəbul edir. Auditin iştirakçıları [14-24]:

- auditin sifarişçisi- standart İSO 19011:2011 auditin sifarişçinin müəssisə yaxud auditin sifariş verən şəxs kimi təyin edir;
- auditlər- auditin aparılması üçün böyük təcrübəyə malik olan şəxslər (İSO19011:2011);

- texniki ekspertlər- bu şəxslər auditlərə xüsusi bilik və təcrübə verir;
- yoxlayan tərəf - yoxlayan tərəf kimi yoxlayıcı müəssisənin əməkdaşları çıxış edir.

Auditin mərhələləri [14-24]:

- auditin aparılması üçün vacib olan ilkin informasiyanın alınması;
- auditin planlaşdırılması və hazırlanması;
- auditin aparılması, uyğunsuzluğun qiymətləndirilməsi və meyllənmə protokolunun hazırlanması;
- auditin yekununun aparılması və audit üzrə hesabatın hazırlanması;
- korrektəedici fəaliyyətin işlənməsi və razılaşdırılması;
- korrektəedici tədbirlərin və təkrar auditin aparılması (əgər lazım olsa).

Müəssisə hansı variantı seçməyindən asılı olmayaraq, vacibdir ki, prosedurada təqdim olunan audit prosesi konkurent müəssisə şəraitində istifadə olunması üçün qəbul olunsun. Şərait müəssisənin iş rejimini istehsal prosesləri, məhsulun buraxılış tsikli ilə əlaqəli ola bilər. Bütün onlar verilən prosedurun işlənməsi zamanı nəzərə alın bilər [14-24]:

1. Daxili auditlərin təşkilinə məsul şəxslərin müəyyənləşdirilməsi. Bir qayda olaraq, daxili auditlərin təşkili daxili auditlərin namizədlərinin təyini, auditin ilkin planının tərtib olunmasını, ayrı-ayrı auditlərin aparılması qrafiklərinin işlənməsini, auditlərin aparılması haqqında əmrlərin hazırlanmasını, əməkdaşlarının auditin müddəti və aparılma vaxtı haqqında məlumatlandırılmasını özündə əks etdirir.

2. Auditlərin namizədlərinə qoyulan tələblərin müəyyənləşdirilməsi. Bu tələblərin müəssisə sərbəst müəyyən edə bilər. Daxili auditlər roluna təyin olunan əməkdaşlar auditin aparılmasında böyük təcrübəyə malik olmalıdırlar və onlar yoxladığı sahənin (sferanın) fəaliyyətini daha çox bilməlidirlər. Buna görə, daxili auditlərə, bu və digər sahədəki fəaliyyətini daha çox bilməlidirlər. Buna görə, daxili auditlərə qoyulan minimum tələblər, adətən ISO 9001:2008 standartının tələblərini bilmək və bu və digər sahədəki fəaliyyət üzrə iş təcrübəsinin olmasından ibarətdir.

3. Auditin sənədlərinin tərkibinin və onlarla işləmə qaydasının müəy -

yənləşdirilməsi. Auditin sənədlərinə auditin plan və qrafiki, uyğunsuzluq haqqında hesabat, audit üzrə suallar kitabı, audit üzrə hesabat aiddir. Keyfiyyət sisteminin auditinin aparılmasının vacib şərti bu prosesin sənədləşdirilməsindən ibarətdir. Bunun üçün prosedura auditin hazırlanması zamanı hansı sənədlər yaradılmalıdır, auditin aparılması vaxtı hansı sənədlər asılmalıdır, auditin yekunlaşdırılması zamanı hansı sənədlər işlənməlidir. Bütün bu sənədlər keyfiyyət sisteminin təhlili və yaxşılaşdırılması üçün əsas materiallar kimi xidmət edəcəkdir.

4. Auditin gedişi prosesində aşkar olunan uyğunsuzluğun təsnifatının müəyyənəşdirilməsi. Uyğunsuzluğun təsnifatı müəyyən olunmuş tələblər və yerinə yetirilən real işin arasında kənaraçıxmaların dərəcəsindən asılı olaraq tərtib olunur. Uyğunsuzluğun dəqiq təsnifatı ona görə vacibdir ki, birincisi, keyfiyyət sisteminin səmərəli işinin qiymətləndirilməsi üçün, ikinci isə əməkdaşların yoxladıqları işin obyektivliyi üçün.

3.3. Tekstil müəssisələrində keyfiyyətin yüksəldilməsi iqtisadi səmərəsi haqqında

Məhsulun keyfiyyəti, onun təyinatına uyğun müəyyən olunmuş tələbləri qane etməkdə qərarlı olan xassələrinin cəmidir. O xarakter vaxt dövründə qeydə alınır və daha proqresiv texnologiyaların yaranması zamanı dəyişir. Müasir istehsal şəraitində məhsulun keyfiyyəti müəssisənin rentabelliyində səmərəliliyin vacib tərkib hissəsidir. Buna görə də ona daima diqqət ayırmaq vacibdir. Müəssisənin direktorundan başlayaraq ixtiyari əməliyyatın konkret icraçısına qədər istehsal prosesində bütün iştirak edənlərin hamısı keyfiyyətli məşğul olmalıdır. Məhsulun keyfiyyətinin yaxşılaşdırılması ümumi istehsalın səmərəliliyi, iqtisadi artımın mənbəyi, iqtisadiyyatın intensiv inkişafının vacib istiqamətidir. Bu şəraitdə məhsulun keyfiyyətinin kompleks idarə edilməsinin və istehsalın səmərəliliyinin əhəmiyyəti artır. Müxtəlif müəssisələrdə fəaliyyətdə olan keyfiyyətin idarə olunması sistemi individualdır [14-24].

Buna baxmayaraq dünya elmi və təcrübəsi bu sistemin ümumi əlamətlərini

və həmçinin hər birindən istifadə oluna bilən metod və prinsipləri formalaşdırmışdır. Keyfiyyətin idarə olunması məhsulun keyfiyyətinin lazım olan səviyyədə müəyyən olunması, təmin olunması və dəstəklənməsi məqsədi ilə onun yaradılması, keyfiyyətinin idarə edilməsi normativ-texniki keçirilən fəaliyyətdir. Məhsulun keyfiyyətinin idarə edilməsi normativ-texniki əsası özündə əks etdirən standartlaşdırmaya əsaslanır. Xalq təsərrüfatına, əhaliyə və ixraca istehsal olunan məhsula progressiv tələbləri müəyyənləşdirir. Hal-hazırda keyfiyyət məhsulun orbitində (ətrafında) təqdim olunan istehlakçıya orientasi olunmaqdır. Buna uyğun olaraq keyfiyyət istehlakçının ehtiyacına və onun gözləntisinə aid edilməlidir [14-24]:

- istehlakçı məhsulu onun üçün alır ki, özünün spesifik tələbini ödəsin və öz problemini həll etsin;

- istehlakçı məhsulu alanda və istifadə edəndə qiyməti.

İstehlakçı alternativ təklifləri müqayisə edərək, onların hər birindən qiymətində dəyəri nisbətini onun qane edəcək ekvivalentini ölçür. Deməli, bazarda konkurentlik aparan kompaniya bu məsələlər üzərində çalışmalıdır ki, bu nisbəti artırsın. İstehlakçı üçün məhsulun keyfiyyəti yerinə yetirmə dərəcəsi və səmərəli fəaliyyətinin dərəcəsidir və belə məhsulun qiyməti onun xarakteristikası yaxşılaşdıqca eyni ölçüdə yüksəlir. Müəssisənin fəaliyyətinin nəticəsi və onun bazarla konkurentlik nöqtəyi nəzərdə vəziyyəti iki fundamental tərkibindən asılıdır [14-24]:

- keyfiyyəti, məqsədi istehlakçının tələbinin təhlili və başa düşülməsi, istehlakçı üçün maksimal dəyərdə keyfiyyətin məqsədini müəyyənləşdirmək.

- icra etmək keyfiyyətli icra məhsulun qüsurluluğunun azaldılması.

Keyfiyyətli icra keyfiyyətin vacib komponentini özündə əks etdirir. Müəssisənin uğuruna zəmanət üçün yalnız keyfiyyətli icra yetərli deyil. Keyfiyyətli məqsəd keyfiyyətin yeni təşkilədicisini xarakterizə etməklə əsas konkurent qabiliyyətli faktor dəyərini özündə əks etdirir. Məhsulun keyfiyyətinin idarə olunması və onun yüksəldilməsi üçün keyfiyyət səviyyəsini qiymətləndirmək lazımdır. Məhsulun keyfiyyətinin kəmiyyətcə qiymətləndirilməsi əlaqəli fəaliyyət

sahəsi kvalimetriya adlanır. Məhsulun səviyyəsinin və keyfiyyətinin qiymətləndirilməsi məhsulun keyfiyyətinin idarə edilməsi sistemində vacib idarəedici təsirin emalı üçün əsasdır. Məhsulun keyfiyyət səviyyəsinin qiymətləndirilməsi üçün keyfiyyət göstəricilərindən istifadə edilir. Qiymətləndirmənin məqsədi aşağıdakıları müəyyən etməkdən ibarətdir: baxılması üçün hansı keyfiyyət göstəricilərini seçmək lazımdır, hansını metodları, və onların qiyməti hansı dəqiqliklə təyin olunmalı, bunun üçün hansı vasitə tələb edilir və qiymətləndirmənin nəticəsi hansı formada təqdim ediləcək. Məhsulun keyfiyyətinin yüksəldilməsinin məqsədə uyğunluğunun təyin olunması üçün keyfiyyət göstəricilərinin nəzərə alınması vacib əhəmiyyət kəsb edir. Onun ayrı-ayrı göstəriciləri üzrə keyfiyyətinin yüksəldilməsindən müəssisənin sərfiyyat xərcinin həcmi asılıdır. Buna görə də, keyfiyyətin yüksəldilməsinin planlaşdırılması zamanı müəssisənin maliyyə və istehsal imkanlarının nəzərə alınması vacibdir. Eyni bir göstərici buraxılan məhsuldan asılı olaraq müəssisə üçün müxtəlif dərəcəli əhəmiyyətə ola bilər [14-24].

Məhsulun keyfiyyət göstəriciləri keyfiyyətin tərkibinə daxil olan təyin olunmuş xassələrin ortaya çıxması dərəcəsini miqdarca xarakterizə edir. Müasir zamanda hazırlanmış və realizə olunmuş məhsulun keyfiyyət problemləri birinci yerə çıxarılır. İstehlakçıların tələblərinə uyğun və elmi-texniki proqresin köməyi ilə nail olunmuş keyfiyyət məhsulun konkurentlik qabiliyyətini təyin edir. Konkurentlik bütün müəssisələri məhsulun və xidmətin keyfiyyət göstəricilərinin daima təkmilləşdirilməsini məcbur edir, həmçinin keyfiyyət sferasında operativ və strateji siyasətin yeni işləmələrini tələb edir. İqtisadi meyar kimi məhsulun keyfiyyəti müəssisəsinin işində əhəmiyyətli dərəcədə maya dəyəri, qiyməti, gəliri və rentabellik kimi iqtisadi göstəriciləri formalaşdırır. Keyfiyyətin yaxşılaşdırılmasından iqtisadi səmərə aşağıdakı kimi istifadə oluna bilər [14-24]:

$$I_{səm} = G - X = G - (3_d + 3_e),$$

burada $I_{səm}$ -iqtisadi səmərə;

X - xərclər;

X_n - iqtisadi səmərəyə nail olunan xərclər;

X_{is} – istismara sərf olunan xərclər;

G – gəlirdir.

İstehsalın səmərəsi hətta bəzi hallarda realizə olunan həmçinin azaldılması zamanı yüksələ bilər. Amma bu o vaxt mümkündür ki, istehsal və realizasiya həcmnin azalma tempi məhsulun keyfiyyətinin yüksəlmə tempindən az olsun.

Məhsulun keyfiyyətinin yaxşılaşdırılması və müəssisənin iqtisadi səmərəsinin təyini üçün aşağıdakılar vacibdir [14-24]:

- keyfiyyətin yaxşılaşdırılması üçün əlavə olaraq cari və birdəfəli xərclər vacibdir;
- məhsulun keyfiyyətinin yüksəldilməsindən müəssisə iqtisadi səmərəni istehlakçıdan alır. Bu halda məhsul realizə olunur və istehsalçı gəlirini artırır.

Qənaəti zay məhsulun sayının azaldılması əsas götürməklə hesablamaq məqsədə uyğun hesab olunur.

Keyfiyyətin yaxşılaşdırılmasından müəssisə məhsulun buraxılışının və realizasiyasının artırılmasından, realizasiya qiymətinin artırılmasından, idxalın artırılmasından iqtisadi gəlir əldə edir. Nəticə bu faktorlar əlavə qazancın alınmasında özünü göstərir. Bunu isə aşağıdakılar nəzərə almaqla təyin etmək olar [14-24]:

- istehsaldan və realizasiyanın həcmnin artırılmasından alınan əlavə gəlir;
- realizasiya qiymətinin artırılmasından alınan əlavə gəlir;
- məhsulun keyfiyyətinin yaxşılaşdırılması ilə əlaqəli istehsala və realizasiyaya əlavə xərcdən;
- zay məhsulun miqdarının azaldılması ilə əlaqədar istehsala qoyulan xərcin azaldılması həddi ilə;

Məhsulun keyfiyyətinin yaxşılaşdırılmasından alınan illik iqtisadi səmərə də aşağıdakı göstəricilər nəzərə alınmaqla hesablanı bilər [14-24]:

- kapital qoyuluşunun səmərəliliyin normativ əmsalı;
- məhsulun keyfiyyətinin yaxşılaşdırılmasına vacib olan kapital qoyuluşu.

NƏTİCƏ VƏ TƏKLİFLƏR

1. Müəssisə Azərbaycan Respublikası ən aparıcı tekstil fabriklərindən biridir. Əsas fəaliyyət növü xüsusi təyinatlı geyimlərin, pərdələrin, yataq dəstlərinin hazırlanmasından (tikilməsindən) ibarətdir. Onun keyfiyyət menecmenti sistemi İSO 9001:2008 standartının tələblərinə uyğun sertifikatlaşdırılmışdır.

2. Müəssisədə buraxılan məhsulun keyfiyyətinə nəzarət üzrə, keyfiyyət menecmenti sisteminin işçi keyfiyyətində, işlənməsi və dəstəklənməsi üzrə əsas orqan texniki nəzarət şöbəsidir. Müəssisənin fəaliyyətini təhlil etməklə müəyyənləşdirilmişdir ki, buraxılan məhsulun keyfiyyət səviyyəsini xüsusi tədbirlərin aparılması yolu ilə daha da yüksəltmək mümkündür.

3. Avadanlığa xidmətin təkmilləşdirilməsi üçün AÜİXS-ni konsepsiyasının tətbiqi üzrə lahiyə işlənmişdir.

4. AÜİXS-in müəssisədə ardıcıl və düşünülmüş dəqiq tətbiqi avadanlıqların işinin səmərəliliyinin əhəmiyyətli dərəcədə yüksəltməyə, itkilərin və qüsurların miqdarının minimuma endirməyə, bütün kollektivdə mənəvi-psixoloji mühitin yaxşılaşdırılmasına və müəssisədə məhsulun konkurentlik qabiliyyətinin yüksəldilməsinə imkan verəcəkdir.

5. Müəyyənləşdirilmişdir ki, işlənmiş keyfiyyət menecmenti sisteminin tətbiqi müəssisədə istehsal olunan məhsulun beynəlxalq bazara çıxmağına və dayanıqlı realizasiyasına şərait yaradacaq.

İSTİFADƏ OLUNMUŞ ƏDƏBİYYATIN SİYAHISI

1. ГОСТ ISO 9001-2015 Система менеджмента качества. Требования. М.: Стандартинформ, издание официальное, 2015.
2. ГОСТ ISO 19011-2011 Руководящие указания по аудиту систем менеджмента. М.: Стандартинформ, издание официальное, 2009.
3. ГОСТ 15467-79 Управление качеством продукции. Основные понятия. Термины и определения. М.: Стандартинформ, издание официальное, 2013.
4. Мишин И.В. «Управление качеством. Учебник для студентов и вузов», Москва, изд. Юнити-Дана, электронный ресурс, 2010, -148 с.
5. Франц В.Я. «Швейные машины». Москва, изд. Легпромиздат, издание второе, электронный ресурс, 1986 — 111 с. URL: <http://www.twirpx.com/file/41415/> (дата обращения 28.05.2016).
6. Новицкий «Организация производства на предприятиях: учебно-методическое пособие» М: «Финансы и статистика», электронный ресурс, 2002 — 34 с — 38 с. URL: http://window.edu.ru/catalog/pdf2txt/203/56203/27165?p_page=10 (дата обращения 18.04.2016).
7. Hairulliza Mohamad Judi, Ruzzakiah Jenal, Devendran Genasan. Quality Control Implementation in Manufacturing Companies: Motivating Factors and Challenges. InTech China, 2011. URL: <http://cdn.intechopen.com/pdfs-wm/14857.pdf> (дата обращения 01.06.2016).
8. Экономическая энциклопедия. Классификация показателей качества. URL: <http://www.ngpedia.ru/id86022p1.html> (дата обращения 03.06.2016).
9. Официальный сайт ООО «ФАП», URL: <http://faptm.ru/> (дата обращения 06.05.2016)

10. Система бизнес моделирования. Система менеджмента качества // студия бизнес моделирования Buisness Studio, электронный ресурс. URL: <http://www.businessstudio.ru/procedures/>
11. Вишняков Олег, Крохин Виктор, Молодов Максим. «Система менеджмент качества на предприятии», электронный научный журнал «Финансовый директор». URL: <http://fd.ru/> (дата обращения 02.06.2016).
12. Электронный ресурс «менеджменте качества» // Аудит СМК, стандарты ISO 9000. URL: <http://www.kpms.ru/standart.htm> (дата обращения 12.05.2016).
13. Электронный научный журнал «Портал дистанционного консультирования малого бизнеса». URL: <http://www.dist-cons.ru/> (дата обращения 13.05.2016)
14. (ГОСТ 15467-79. Управление качеством продукции. Основные понятия. Термины и определения)
15. (ISO 9000 - Международная организация по стандартизации. Разработчик и издатель международных стандартов.)
17. Шкала Брикса Градус Brix (Брикс) (символ °Bx)-мера массового отношения растворённой в воде сахарозы к жидкости. Измеряется сахариметром, определяющим удельную массу жидкости, или проще -рефрактометром. Раствор в 25 °Bx-25 % (вес/вес), означает 25 граммов сахара в 100 граммах жидкости.
18. Статистические методы, разработанные Г. Тагучи для улучшения качества выпускаемой продукции. Философия заключается в повышении качества с одновременным снижением его стоимости.
19. ГОСТ 29122-91 Средства индивидуальной защиты. Требования к стежкам, строчкам и швам.
20. Минько Э.В., Кричевский М.Л. Качество и конкурентоспособность. Спб: Питер, 2004.

21. Арефьева О.В., Сахаев В.Г. Экономика предприятия.-К: изд. Европейского университета, 2003.
22. Складенко В.К., Прудников В.М. Экономика предприятия.- М: Инфра-М, 2005.
23. Экономика предприятия/ под ред. Волкова О.И.-М: Инфра-М, 1997.
24. И.В. Сергеев, Экономика предприятия, М. Финансы и статистика, 2001г.
25. https://standartgost.ru/g/%D0%93%D0%9E%D0%A1%D0%A2_4.51-87
26. <http://www.grandars.ru/college/biznes/pokazateli-kachestva-p.html>

Р Е З Ю М Е

Диссертационная работа посвящена таким актуальным проблемам как обеспечение нормативно-техническое регулирование качества продукции на текстильных предприятиях.

В первой главе диссертацией проанализировано теоретические аспекты управление качеством продукции текстильных предприятиях, классификация показателей качества на текстильных предприятиях, инструменты контроля качества на текстильных предприятиях и проблемы при выполнении контроля качество.

В первой главе диссертацией рассмотрено пути совершенствование управление качеством на текстильных предприятиях, краткие характеристики предприятия, деятельность в предприятиях системы менеджмента качество, проведение контроля качества на текстильных предприятиях, управление качество материалов на текстильных предприятиях, оценка эффективности совершенствование качество продукции на текстильных предприятиях.

В третьей главе диссертации подробно описано нормативно-правовое регулирование качества продукции на текстильных предприятиях, разработка и внедрение этапов системы менеджмента качество в

соответствии стандартов ISO 9001:2015, проведение аудиты в соответствии стандартов ISO 9001:2015, экономические эффективности повышение качества на текстильных предприятиях.

S U M M A R Y

The dissertation is devoted to such pressing problems as ensuring the regulatory legal regulation of product quality at textile enterprises.

In the first chapter, the dissertation analyzes the theoretical aspects of product quality management in textile enterprises, the classification of quality indicators in textile enterprises, quality control tools in textile enterprises and problems when performing quality control.

In the first chapter, the dissertation discusses ways to improve quality management in textile enterprises, brief characteristics of an enterprise, activities in enterprises of a quality management system, quality control in textile enterprises, quality control of materials in textile enterprises, efficiency assessment, improvement of product quality in textile enterprises.

The third chapter of the dissertation describes in detail the legal regulation of product quality at textile enterprises, the development and implementation of the stages of a quality management system in accordance with ISO 9001: 2015, conducting audits in accordance with ISO 9001: 2015, economic efficiency improving quality at textile enterprises.

**AZƏRBAYCAN RESPUBLİKASI TƏHSİL NAZİRLİYİ
AZƏRBAYCAN DÖVLƏT İQTİSAD UNİVERSİTETİ
MAGİSTRATURA MƏRKƏZİ**

Əlyazma hüququnda

**Əhmədov Nicat Şahin oğlunun
“TEKSTİL MÜƏSİSSƏLƏRİNİN FƏALİYYƏTİNİN NORMATİV-
TEXNİKİ TƏNZİMLƏNMƏSİNİN TƏDQİQİ”
mövzusunda magistr dissertasiyası üzrə**

R E F E R A T I

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

İxtisaslaşma: “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.**

Bakı – 2020

İŞİN ÜMUMİ XARAKTERİSTİKASI

Mövzunun aktuallığı. Yüngül və tekstil sənayesinin ən geniş yayılmış sahəsi xalq üçün məmulatlar hazırlayan tikiş istehsalıdır. Onun əsas vəzifəsi xalq kütləsinin məmnuniyyətini qazanan müxtəlif geyimlərin hazırlamaqdır. Hal-hazırda dekorativ geyimlərin kütləvi bazarına olduğu kimi, xüsusi təyinatlı geyimə və işçi geyimlərinə də tələb çox böyükdür. Sənaye miqyasında tekstil məmulatlarının istehsalı üçün xüsusi avadanlığın, həmçinin yüksək ixtisaslı və məsuliyyətli işçilərin olması çox vacibdir.

Texnika və texnologiya inkişaf etdikcə tikiş müəssisələrində işləyən personala da tələblər vaxtaşırı artmaqdadır.

Tekstil sənayesində və əməyin mühafizəsi sferasında konkurentliyin yüksəlməsi ilə və çoxlu sayda müəssisələr milyonlarla insanın təhlükəsizliyinə məsuliyyət daşması, habelə buna görə də istehsal olunan məhsulun keyfiyyətinə xüsusi diqqətin ayrılması qarşıda duran əsas vəzifələrdən biri olduğundan aparılan tədqiqat işi aktuallıq kəsb edir.

Magistr dissertasiya işinin əsas məqsədi və tədqiqat məsələləri. Magistr dissertasiya işinin əsas məqsədi tekstil müəssisəsində istehsal olunan məhsulun keyfiyyətinin yüksəldilməsi üzrə təkliflərin hazırlanmasından ibarətdir. Bundan irəli gələrək qarşıya aşağıdakı vəzifələr qoyulmuşdur:

- keyfiyyətin idarə edilməsinin nəzəri əsaslarının öyrənilməsi;
- tekstil müəssisəsində keyfiyyətin idarə edilməsinin tədqiqatının aparılması, çatışmazlıqların aşkarlanması və təkliflərin hazırlanması;
- tekstil müəssisələrində normativ-hüquqi tənzimləmə məsələlərinin araşdırılması, çatışmazlıqların aşkarlanması və təkliflərin hazırlanması.

Magistr dissertasiya işinin elmi yeniliyi. Magistr dissertasiya işinin elmi yeniliyi tekstil sənayesi müəssisələrinin inkişafının analitik göstəricilərinin kompleks sisteminin araşdırılması ilə müəssisənin fəaliyyətini tənzimləyən normativ-texniki sənədlərin və aktların güclü və zəif tərəflərinin

müəyyənləşdirilməsi və onların əsasında məhsulun keyfiyyətinin idarə olunması sisteminin işlənməsi və tətbiqi.

Dissertasiya işinin nəticələrinin praktiki əhəmiyyəti. Dissertasiya işinin praktiki əhəmiyyəti müəssisənin fəaliyyətini tənzimləyən normativ-texniki sənədlərin və aktların, tərkibinə görə onların təsnifatının, hüquqi qüvvəsinin, fəaliyyətin həcminə və təsir dairəsinə görə müəssisənin vəziyyətinin öyrənilməsindən ibarətdir.

Dissertasiya işinin müzakirəsi. Magistr dissertasiya işində aparılan tədqiqatlar zamanı alınan elmi nəticələr Azərbaycan Dövlət İqtisad Universitetinin “Ekspertiza və Standartlaşdırma” fakültəsinin “Standartlaşdırma və Sertifikasiya” kafedrasının 2019-2020 ci tədris ilində aparılan iclaslarda müzakirə olunmuşdur.

İşin dərc olunması. Magistr dissertasiya işində aparılan tədqiqatlar prosesində əldə olunan müsbət nəticələr üzrə bir tezis və bir elmi məqalə dərc olunmuşdur.

Dissertasiya işinin strukturu. Magistr dissertasiyası girişdən, üç fəsildən, nəticədən və istifadə olunmuş 26 ədəbiyyat siyahısından ibarətdir. Dissertasiya işində 76 səhifə kompüter yazısı, 12 şəkil və 7 cədvəl vardır.

Dissertasiya işinin birinci fəslində tekstil müəssisələrində məhsulun keyfiyyətinin idarə edilməsinin nəzəri əsasları, tekstil müəssisələrində keyfiyyət göstəricilərinin təsnifatı, tekstil müəssisələrində keyfiyyətə nəzarətin alətləri və keyfiyyətə nəzarətin həyata keçirilməsinin problemlərinə baxılmışdır.

Dissertasiya işinin ikinci fəslində tekstil müəssisələrində keyfiyyətin idarə edilməsinin təkmilləşdirilməsi yolları, müəssisənin qısa xarakteristikası, keyfiyyət menecmenti sisteminin müəssisədə fəaliyyəti, tekstil müəssisələrində keyfiyyətə nəzarətin həyata keçirilməsi, tekstil müəssisələrində materialların keyfiyyətinin idarə edilməsi, tekstil müəssisələrində məhsulun keyfiyyətinin təkmilləşdirilməsinin səmərəliliyinin qiymətləndirilməsi kimi məsələlər geniş izah olunmuşdur.

Dissertasiya işinin üçüncü fəslində tekstil müəssisələrinin fəaliyyətinin normativ-texniki tənzimlənməsi, keyfiyyət menecmenti sisteminin ISO 9001:2015-

ə uyğun işlənmə mərhələləri və tətbiqi, ISO 19011:2011 standartına uyğun auditin aparılması, tekstil müəssisələrində keyfiyyətin yüksəldilməsinin iqtisadi səmərəsi haqqında məlumatlar verilmişdir.

Nəticə və təkliflərin qısa xülasəsi.

1. Müəssisə Azərbaycan Respublikası ən aparıcı tekstil fabriklərindən biridir. Əsas fəaliyyət növü xüsusi təyinatlı geyimlərin, pərdələrin, yataq dəstlərinin hazırlanmasından (tikilməsindən) ibarətdir. Onun keyfiyyət menecmenti sistemi ISO 9001:2008 standartının tələblərinə uyğun sertifikatlaşdırılmışdır.

2. Müəssisədə buraxılan məhsulun keyfiyyətinə nəzarət üzrə, keyfiyyət menecmenti sisteminin işçi keyfiyyətində, işlənməsi və dəstəklənməsi üzrə əsas orqan texniki nəzarət şöbəsidir. Müəssisənin fəaliyyətini təhlil etməklə belə nəticə çıxarmaq olar ki, buraxılan məhsulun keyfiyyət səviyyəsini xüsusi tədbirlərin aparılması yolu ilə daha da yüksəltmək mümkündür.

3. Avadanlığa xidmətin təkmilləşdirilməsi üçün AÜİXS-ni konsepsiyasının tətbiqi üzrə layihə işlənmişdir.

4. AÜİXS sisteminin müəssisədə ardıcıl və düşünülmüş dəqiq tətbiqi avadanlıqların işinin səmərəliliyinin əhəmiyyətli dərəcədə yüksəltməyə, itkilərin və qüsurların miqdarının minimuma endirməyə, bütün kollektivdə əxlaqi-psixoloji mühitin yaxşılaşdırılmasına və müəssisədə məhsulun konkurentlik qabiliyyətinin yüksəldilməsinə imkan verəcəkdir.

5. Müəyyənləşdirilmişdir ki, işlənmiş keyfiyyət menecmenti sisteminin tətbiqi müəssisədə istehsal olunan məhsulun beynəlxalq bazara çıxmağına və dayanıqlı realizasiyasına şərait yaradacaq.

İşin müzakirəsi. Magistr işi Azərbaycan Dövlət İqtisad Universitetinin (UNEC) "Standartlaşdırma və sertifikatlaşdırma" kafedrasının əməkdaşlarının iclasında müzakirə olunub.

İşin quruluşu və həcmi. Magistr dissertasiyası girişdən, üç fəsildən, nəticədən və istifadə olunmuş 26 ədəbiyyat siyahısından ibarətdir. Dissertasiya işində 76 səhifə kompüter yazısı, 12 şəkil və 7 cədvəl vardır.

Magistrant:

Əhmədov Nicat Şahin oğlu

Elmi rəhbər:

prof. Nuriyev Məhəmmədəli Nurəddin oğlu

