

**PPAP (PRODUCT PART APPROVAL PROCESS)
QISMLAR ISHLAB CHIQRISH JARAYONLARINI KELISHISH**

A.A.Mamajonov

*Andijon mashinasozlik instituti
MSMSM kafedrası dotsenti*

Z.F.Xamrakulova

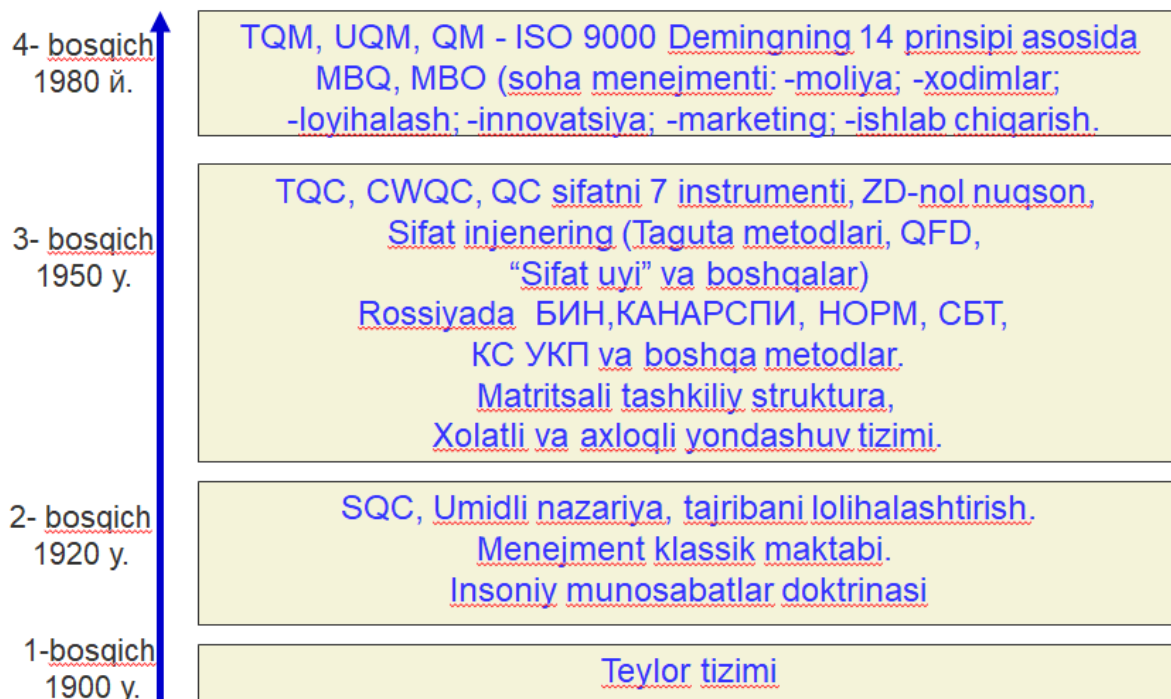
*Andijon mashinasozlik instituti
MSMSM kafedrası tayanch doktoranti*

Mashinasozlik mahsulotlarni sifati butun xalq xo'jaligi samaradorlik darajasi ahamiyatini belgilabgina qolmay, uni texnik asosini yaratadi. Ma'lumki mashina ishlab chiqish harajati, uni foydalanish davridagi saqlash qiymatidan o'n marta kam. Shuning uchun mashinani yaratishda sifadni oshirish xalq xo'jaligiga katta samara keltiradi.

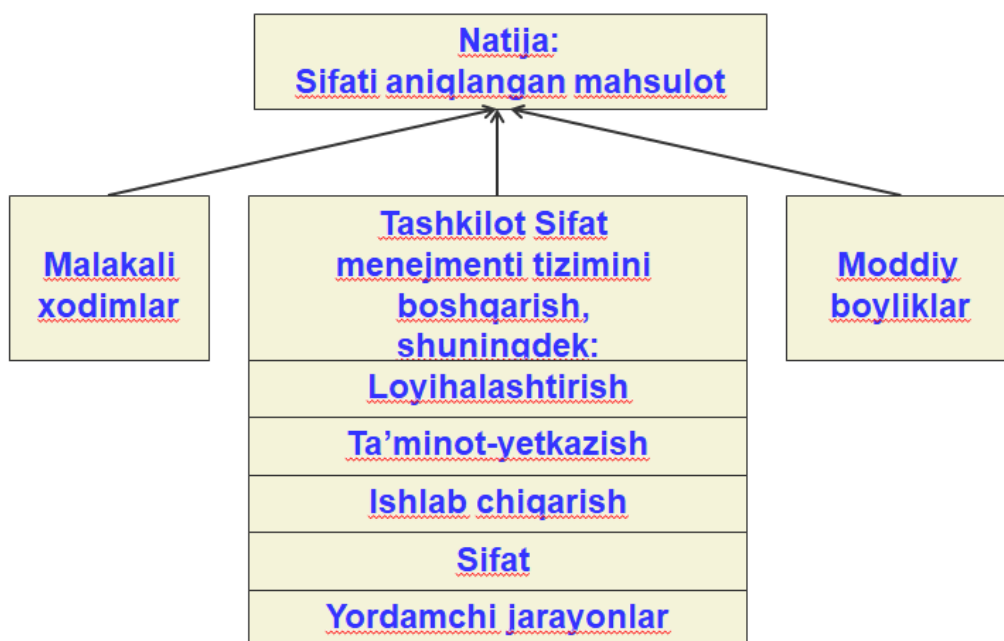
Mashinalar sifadini oshirish g'oyatda murakkab bo'lib va ko'p zamonaviy metod va vositalardan kompleks (birgalikda) foydalanish orqali yechilishi mumkin. "Системы, методы и инструменты менеджмента качества" da mahsulot sifadni oshirish vositalari - ishlab chiqarishni zamonaviy tashkil etish, boshqarish va uni tahlillash metodlari asosida ko'rsatiladi.

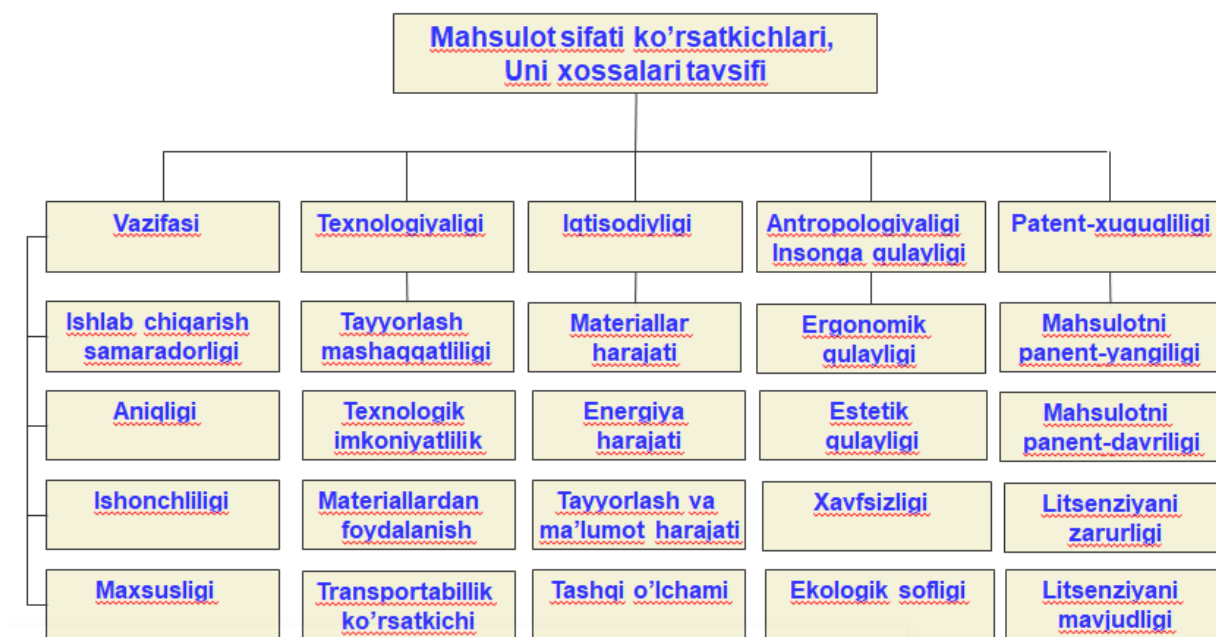
"Управление качеством продукции машиностроения" [2] da sifadni boshqarishni muxandislik vositalari, mahsulotga qo'yilgan sifati talablarini, uni loyihalashtirishga muvofiqlashtirish, mahsulot yaratish siklining barcha bosqich va nazorat qilishda doimiy statistik metodlardan, hamda mahsulot va sifati menejmenti tizimi o'rnatgan talablarga muvofiqligini tasdiqlash (sertifikatlashtirish)ga asosiy e'tiborni qaratish lozimligi ko'rsatilgan.

Mashinasozlik mahsulotlarining 80% gacha bo'lgan sifati uni loyihalashtirishdagi tanlangan metodlar asosida erishiladi. Mahsulot va sifati menejmenti tizimini standartlashtirish va sertifikatlashtirish esa mahsulot sifatinigina oshirib qolmay, dunyo bozori ishlab chiqarishi bilan uyg'unlashuviga va mahsulot raqobotbardoshligini xalqaro tan olinishiga olib keladi.



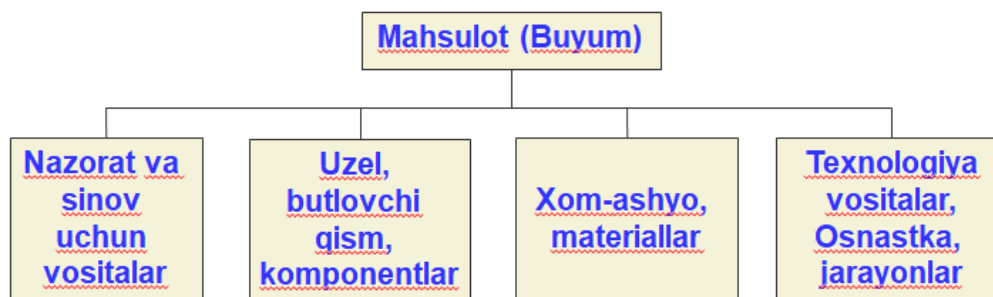
Umumiy menejment va sifat menejmentini o'zaro bog'liq o'sishi





Ножницы

Mahsulot sifati ko'rsatkichlari, uni xossalari tavsifi



Mehnat mahsulini to'la me'yoriy xujjatlashtirish (standartlashtirish) obyektlari

(1968 yil SSSR) GOST 1.0-92 ga muvofiq me'yoriy hujjatlar 4 ta darajaga ajratilgan:

- GOST MDXlari standartlari;
- RST respublika standartlari;
- OST soxalar standartlari;
- ST' tashkilot standartlari.

O'zbekiston Respublikasida:

- GOST MDXlari standartlari;
- O'zDST respublika standartlari;
- TR Texnik reglament;
- TSTashkilot standartlari.

ISO talablariga rioya etishda (WTO-World Trade Organization)

Xalqaro savdo tashkilotining 6 ta prinsipni ma'qullagan:

1-prinsip. Shafoflik-standartlar bo'yicha rejalashtirish, loyiha va natijalarni barcha manfaatdor tomonlar kuzata olishiga qulaylik;

2-prinsip. Ochiqlik -barcha manfaatdor tomonlar uchun xalqaro standartirish bo'yicha faoliyat ochiq va xolislikka asoslangan bo'lishi.

3-принсип. Xolislik va yakdillik -xalqaro standartlar ishlab chiqishda bir mamlakat yoki region qarashlari bo'lmashligi, har bir davlat bir ovozga ega, barcha faoliyat ochiq va xolislik ovoz berishga asoslangan bo'lishi.

4-принсип. Natijaviylik va maqsadga muvofiqlik -xalqaro savdoni ta'minlash va to'siqlarni bartaraf etish uchun xalqaro standartlashtirishda bozorda o'zgarishlarni, hamda texnologiya va fandagi yuksalishlarni amalga tadbiiq etib borish.

5-принсип. Kelishuvchanlik -qarama-qarshi va takrorlanuvchi standartlar yaratmaslik maqsadida boshqa xalqaro standartlashtirish tashkilotlari bilan kelishilgan holatda ishlash.

6-принсип. Rivojlanayotgan davlatlarni jalb etish -texnik, moliyaviy va malakali xodimlar yetishmovchiligi, standartlarni milliy tilga tarjima qilishdagi qiyinchiliklarni hisobga olgan holda rivojlanayotgan mamlakatlarni jalb etishni samarali yo'llarini topish.

Avtomobilsozlikning beshinchi (PPAP) Qismlar ishlab chiqarish jarayonlarini kelishish" qo'llanmasi yetkazuvchilar bilan mahsulot ishlab chiqarish va yetkazishni kelishishga umumiy talablarni o'rnatadi. PPAP qo'llanmasi 1994 yilda AQSH ning "AIAG - avtomobilsozlik sanoati standartlashtirish maqsadli guruhi va "ASQC Sifatni boshqarish bo'yicha Amerika jamiyatining avtomobilsozlik bo'limi"lari tomonidan ishlab chiqilgan, hamda Daymler Kraysler Corporation, Ford Motor Kompaniya va General Motors Kompaniyalari tomonidan tekshirilgan va ma'qullangan, shuningdek uni yetkazuvchilardan qo'llashni talab etish boshlagan. Qo'llanma standartlashtirish guruhi tomonidan 1995 yilda va yillar davomida bir necha marta qo'shimchalar kiritilib yangilanib kelinmoqda.

IATF 16949:2016 Avtomobilsozlik sifat menejment tizimi xalqaro standartining 8.3, 8.4, 8.5, 8.6, 8.7, 9 va 10 bandlarida mahsulot ishlab chiqarish jarayonlarini kelishishga talablar qo'ygan.

Avtomobilsozlik (butlovchi qism) komponentlari ishlab chiqarish jarayonlarini mahqullash (PPAP) ning maqsadi:

-yetkazuvchi avtomobil komponentlariga qo'yilgan barcha talablarni bajara olishini aniqlash;

-yetkazuvchining ishlab chiqarish jarayonlari avtomobil komponentlariga qo'yilgan talablarga muvofiq xajmda ishlab chiqara olish imkoniyatini aniqlash.

-iste'molchilarning barcha maxsus talablarini va loyihalash ma'lumotlarini to'g'ri tushinish, aniqlash va ularga muvofiq imkoniyatga ega bo'lishini aniqlash.

A. qo'llanish ko'lami. Mazkur hujjat barcha avtokomponentlar ishlab chiqarish va xizmat ko'rsatishni ma'qullashga qo'yilgan umumiy talablarni o'z ichiga oladi. Ushbu standart talablari ichki va tashqi avtokomponent yetkazuvchilar uchun bir hil kuchga ega.

Izoh: PPAPtalablariniqanday xom-ashyo, donali bo'lmagan yoki yordamchi materiallarga qo'llashni faqat iste'molchini o'z qaror qiladi.

Har bir (butlovchi qism) detal uchun ishlab chiqarishni kelishish va ko'rib chiqish mahsulot jo'natgunga qadar hal etilishi lozim. Qo'shimcha talablar buyurtma formalarini to'ldirishda ko'rsatilgan bo'ladi (misol uchun forma CFG-1001).

В. Aniqlik.Ishlab chiqarish joyida foydalaniladigan ishlab chiqarish jihozlari, o'lchov vositalari, jarayonlar, materiallar, xodimlar, atrof muhit va jarayonlarni sozlash, masalan yetkazish/tezlik/ vaqt tsikli / bosim/ haroratlar aniqlangan bo'lishi.

Ishlab chiqarish sikli kelishish ma'lum davr oralig'ini olishi lozim. Ushbu sikl bir soatdan bir smenagacha bo'lgan siklvaqtida umumiy ishlab chiqarilgan mahsulot miqdori minimum 300 donadan kam bo'lmasligini olishi, agarda istemolchi boshqa miqdorga talab qo'ymagan bo'lsa.

FOYDALANILGAN ADABIYOTLAR:

1. Кане М. М., Иванов Б. В., Корейков В. Н., Схиртладзе А. Г. «Системы, методы и инструменты менеджмента качества» Под ред. М. М. Кане –СПб.: Питер 2009 -432.: ИЛ –(Серия «Учебник для вузов»)

2. «Управление качеством продукции машиностроения» Учебное пособие/ Кане М.М., Суслов А.Г., Горленко О.А., Иванов Б.В., Корешков В.Н., Медведев А.И., Мирошников В.В. - М.: Машиностроение, 2010. - 416 с.

3. ГОСТ Р 51814.4-2004 Системы менеджмента качества в автомобилестроении. Одобрение производства автомобильных компонентов.

4. Процесс согласования производства части. РРАР. Ссылочное руководство. Перевод с английского четвертого издания от марта 2006 г. - Н.Новгород: ООО СМЦ "Приоритет", 2007. - 68 с.