

**ЎЗБЕКИСТОН РЕСПУБЛИКАСИ ОЛИЙ ВА ЎРТА МАХСУС
ТАЪЛИМ ВАЗИРЛИГИ**

**АБУ РАЙҲОН БЕРУНИЙ НОМИДАГИ ТОШКЕНТ ДАВЛАТ
ТЕХНИКА УНИВЕРСИТЕТИ**

**«КОНЧИЛИК САНОАТИ ВА ГЕОЛОГИЯ-ҚИДИРУВ
ИШЛАРИНИ ТАШКИЛ ҚИЛИШ»
ФАНИДАН**

Ўқув қўлланма

Тошкент 2003

Муаллифлар: Алимходжаев С.Р., Сайдахмедов Х.М.,
Ибрагимова С.А.

Кончилик саноати ва геология-қидирув ишларини ташкил қилиш: Ўқув қўлланмаси/Тошкент давлат техника университети.
Муаллифлар: С.Р.Алимходжаев, Х.М. Сайдахмедов, С.А. Ибрагимова С.А. Тошкент.

Ушбу ўқув қўлланмада бозор иқтисодиёти муносабатлари шароитида кончилик ва геология қидирув ишлаб чиқаришда шу корхонларга хос бўлган хусусиятларни ҳисобга олган ҳолда қуйидаги масалалар: корхона ва мулкчилик бўйича унинг турлари, корхонада ишлаб чиқариш жараёнларини ташкил қилиш тамойиллари, унинг иш режими, қазиниш ва кон-тайёрлов ишларини ташкил қилиш, кон лаҳимларини кавлаб ўтиш ишларини ташкил қилиш ёритилган. Бу ўқув қўлланма кончилик саноати, геология-қидирув ишлари, йўналишлари бўйича мутахассислар тайёрловчи олий ва ўрта махсус таълим ўқув юр்தларининг талабалари, шунингдек, кончилик ва геология-қидирув корхоналарида ишлаб чиқаришни ташкил қилиш бўйича малакасини ошираётган муҳандис ва иқтисодчи ходимлар учун мулжалланган.

Тоғ-кон, геология-қидирув ишлари иқтисодиёти ва ташкил қилиш кафедраси.

Абу Райҳон Беруний номидаги Тошкент давлат техника университетининг илмий-методик кенгаш қарорига асосан chop этилди.

Тақризчилар: «Саноат менежменти» кафедраси мудири,
и.ф.д., проф. Турсунходжаев М.Л.

Минерал ресурслар институтининг
«Геологик иқтисодий баҳолаш» бўлими
мудири, г-м. ф. н. Хўжаев Н.Т.

© Тошкент давлат техника университети, 2003

СЎЗ БОШИ

Ўзбекистон Республикасини иқтисодий-ижтимоий ривожланиши ва барқарор ўсишда кончилик саноати ва геология қидирув ишларининг аҳамияти каттадир. Чунки кончилик саноати ва геология-қидирув ишлари корхоналарнинг маҳсули бўлган минерал хом ашё ресурслари ва улардан ишлаб чиқарилган маҳсулотлар миллий саноатнинг деярли барча соҳалари ва қишлоқ хўжалигини фаолияти учун асосий хом ашё базаси бўлиб хизмат қилади.

Бугунги кунда кончилик саноати ва геология қидирув ишларида рақобатбардош, импорт ўрнини боса оладиган ва экспортга йўналтирилган сифатли маҳсулотларни ишлаб чиқариш, ҳамда корхоналарда самарадорлигини ошириш масалалари долзарб бўлиб турибди.

Кончилик саноати ва геология қидирув ишларида самарадорликни оширишга фақатгина фундаментал ва амалий тадқиқотлар натижаларини ҳамда инновацияни ишлаб чиқаришга татбиқ этиш йўли билан бир қаторда ишлаб чиқаришни тўғри ташкил этиш ва уни янада такомиллаштириш билан ҳам эришиш мумкин.

Ишлаб чиқаришни илмий асосда ташкил этиш — ишлаб чиқариш фаолияти давомида жонли меҳнатни ишлаб чиқариш воситалари билан вақт ва маконда оптимал бирга олиб бориш имконини беради.

Бу масалаларни илмий асосда ижобий ҳал этишда бозор иқтисодиёти қонунларини кончилик саноати ва геология қидирув ишлари корхоналарида қандай намоён бўлаётганини ўрганиш, ишлаб чиқариш корхоналари жамоалари томонидан моддий, меҳнат ва молиявий ресурслардан оқилона фойдаланиш учун қандай тадбирлар амалга оширилаётганини аниқлаш орқали ҳал этиш мумкин.

Кончилик саноати ва геология қидирув корхоналарида ишлаб чиқаришни ташкил этишга бағишланган мазкур ўқув қўлланма кончилик саноати учун иқтисодчи мутахассисларни тайёрлашдаги иқтисодий фанлар тизимида муҳим ўрин эгаллайди. Чунки кончилик саноатида ишлаб чиқариш корхонаси — асосий бўғин ҳисобланади.

Ушбу ўқув қўлланмада бозор муносабатларига ўтиш шароитида кончилик саноати ва геология қидирув корхоналарида

ишлаб чиқаришни ташкил этишга бағишланган долзарб мавзулар ёритилган бўлиб, кончилик саноатига иқтисодчи мутахассисларни тайёрлаш учун мўлжалланган.

Ҳозирги вақтда давлатимиз томонидан юқори малакали миллий кадрларни тайёрлашга жуда катта эътибор берилмоқда. Бундай муҳим масалани амалга оширишда ушбу қўлланма яқиндан ёрдам бериш мумкин.

Мазкур ўқув қўлланма Тошкент давлат техника университетининг «Тоғ – кон геология қидирув ишлари иқтисодиёти ва ташкил қилиш» кафедраси ўқитувчилари С. Р. Алимходжаев ва Х. М. Саидахмедов ва С.А.Ибрагимовалар томонидан тайёрланган. Ўқув қўлланма ҳақидаги фикр ва мулоҳазаларни муаллифлар миннатдорчилик билан қабул қиладилар ва кейинги нашрларда уларни ҳисобга оладилар.

КИРИШ

1. Кончилик саноатининг мамлакат иқтисодиётида тутган ўрни ва аҳамияти

Ўзбекистон Республикасининг бозор муносабатлари шароитида иқтисодиётини ривожлантириш, кишиларнинг турмуш фаровонлигини таъминлашда табиий ресурслардан оқилона фойдаланиш, қазиб олинган минерал хом ашёларни кўринишида эмас, балки уларни қайта ишлаб, турли сифатли, рақобатдош тайёр маҳсулотларга айлантириб миллий иқтисодиётни таъминлаш ва дунё бозорига олиб чиқиш жуда катта иқтисодий аҳамиятга эгадир. Ўзбекистон Республикаси Президенти И. А. Каримов айтганидек: «Заминимиз қимматбаҳо минерал хом ашё ресурсларига бойлиги халқ хўжалигининг ички тузилишини тубдан ўзгартириш, республиканинг жаҳон бозорига чиқишини таъминлайдиган тармоқларини ривожлантиришга имкон беради».

Ҳозирги саноат кўп сонли ихтисослаштирилган мустақил тармоқлар мажмуидан иборатдир. Кончилик саноати ана шу мажмуини муҳим тармоқлардан бири бўлиб, турли фойдали қазилма бойликларини қазиб чиқаради ва қайта ишлов берувчи саноат тармоқларига етказиб беради.

Кончилик саноати ўз таркиби ва қазиб чиқарилган минерал хом ашёнинг ишлатилишига кўра қуйидаги гуруҳларга бўлинади:

а) ёнилғи қазиб чиқариш (нефть, кўмир, ёнадиган сланецлар, торф, табиий газ, уран ва бошқалар);

б) руда чиқариш темир, хромит, марганец рудалари: рангли ва ноёб металл рудалари ва бошқалар;

в) қурилиш ва кулолчилик саноати учун хом ашё қазиб чиқариш (мармар, гранит, бўр, графит, асбест кум ва хоказо);

г) кон-кимё хом ашёлари қазиб чиқариш (апатит, калий тузлари ва хоказо).

Демак, кончилик саноати мамлакат иқтисодий тизимида аҳамияти жуда катта бўлиб, уни ёқилғи, хом ашё ва қурилиш материаллари билан таъминлайди. Халқ хўжалигининг фойдали қазилмалари ёки уларни қайта ишлаш маҳсулотларидан фойдаланмайдиган бирорта ҳам тармоғи йўқ. Бинобарин, шу халқ хўжалиги – тармоқлари эҳтиёжини қондириш учун ҳар

йили миллионлаб тонна фойдали қазилмалар қазиб чиқариш талаб этилади.

Рангли ва қора металлургия ҳамда унинг хом ашё базаси бўлмиш кончилик саноати оғир саноатининг энг муҳим тармоғидир. Кончилик саноати корхоналарининг маҳсулоти – темир рудаси, марганец, ванадий рудалари, баъзи бир рангли металллар (кобальт, никель, вольфрам, молибден) рудалари чўян, турли маркали пўлат ва қотишмалар ишлаб чиқариш учун зарур. Масалан, 1т чўян эритиб олиш учун 2-3т темир рудаси, 1,5т яқин кўмир, 300 кг гача қўшимчалар марганец, оҳак ва бошқалар керак. 1 т қалай ишлаб чиқаришда 300 т дан ортиқроқ, 1 т никелга – 200 т ва 1 т мис эриб олишда 100 т руда сарфланади.

Ҳозир қазиб чиқарилаётган рангли металллар минерал хом ашёсидан корхоналарда Менделеев жадвалининг 74 элементи ажратиб олинмоқда.

Рангли металлларнинг хусусиятлари уларнинг халқ ҳўжалигидаги аҳамиятини белгилаб беради.

Энергетика саноати рангли металлургиядан электр энергиясини масофага узатиш ва бошқа мақсадлар учун зарур барча материал (мис, алюминий, симоб ва ҳоказо)ни олади.

Рангли металлургия кимё саноатига сульфат кислотанинг қарийб 30% ни, ишлаб чиқариладиган поташнинг деярли ҳаммасини, талай миқдорда сода ва ҳоказо етказиб беради. Рангли металлургия ўз маҳсулотини машинасозлик, нефтни қайта ишлаш ва қурилиш ҳамда саноатнинг бошқа тармоқларига жўнатади.

Техника тараққиёти туфайли металл ўрнини қисман пластмассалар, темир-бетон ва бошқа материаллар босади, бироқ металлларнинг хусусияти турли-туман ва қимматли-ки, кўпгина соҳаларда улар ўрнини тўлиқ босадиган материал топиш қийин, шу сабабли улар халқ ҳўжалигида узоқ вақтгача асосий материал бўлиб қолади.

Барча кончилик тармоқлари орасида саноатнинг ёқилғи тармоғи энг салмоқлидир, унинг улушига яппи маҳсулотнинг 1/3 қисми, кончилик саноатида банд ишчиларнинг ва унинг асосий ишлаб чиқариш фондларининг 1/3 қисми тўғри келади.

Кўмир, нефть, ёнадиган табиий газлар бирламчи энергиянинг асосий манбалари бўлиб, кимё ва халқ ҳўжалигининг кўпгина бошқа тармоқлари учун хом ашё

сифатида хизмат қилади. Масалан, 1 т кимёвий тола олиш учун 2020 т кўмир ишлатилади, электр энергияси ишлаб чиқаришда ҳаракатларнинг 60-70% ёқилғига тўғри келади. Фақат металлургия саноати ва электронстанцияларни ўзи МДХ мамлакатларида қазиб чиқариладиган кўмирни 60% истеъмол қилади.

Кончилик саноатининг турли тармоқлари Ўзбекистон Республикасининг иқтисодиётида муҳим роль ўйнайди. Республикада қидириб топилган ва захиралари аниқланган минерал хом ашё ресурслари асосида бир қатор кончилик корхоналар фаолият кўрсатмоқда.

Ўзбекистоннинг фойдали қазилма конлари геология жиҳатидан ўрганилганлиги кон-техник шароитларининг қулайлиги, қазилмаларнинг бир ерда тўпланганлиги (концентрациялашганлиги), ер юзига яқин жойлашганлиги ҳамда меҳнат ва ёнилғи-энергетик ресурсларни сероблиги уларни ўзлаштиришда очиқ қазиб чиқариш усулидан кенг кўламда фойдаланиш имконини беради.

Ҳозир Ўзбекистон юқори даражада ривожланган тоғ-кон ва қайта ишлаб чиқариш қувватига эга бўлиб, ишлаб турган корхоналарнинг кучини ошириш ҳамда янгиларини очиш учун етарлича тайёр захираларга эга. Республикада фойдали қазилмаларнинг 2800 тадан кўп кони ва намоёни очилган, 100 турга яқин минерал хом ашё топилган бўлиб, ушбу минерал хом ашёнинг 65 хили саноатда ва қишлоқ хўжалигида ишлатилмоқда [8].

Ҳозир Ўзбекистон кончилиқ саноатида 400 га яқин рангли металллар, кўмир, газ қазиб чиқарувчи корхоналар, нефть конлари, шахталар, турли конлар, 200 га яқин сув хавзалари, минерал сув тайёрлаш корхоналари ишлаб турибди.

Улар таркибига Олмалик, Навоий кон-металлургия комбинатлари, Маржонбулок, Зармитан. Қийин эрийдиган ва ўтга чидамли металллар комбинати, «Ўзбекнефтегаз қазиб чиқариш» холдинг компанияси, «Ўзбекцемент», «Ўзбекмармар», иккиламчи хом ашёдан-алюминий ишлаб чиқарувчи завод каби йирик ишлаб чиқариш бирлашмалари, Ангрен разрез, 9-сонли шахта ва Шаргун шахта бошқармаси ва бошқалар қиради. Республикада йирик қурилиш-монтаж илмий ва лойиха ташкилотлари ишлаб турибди. Кончилик корхоналари йилига 200 млн. м³ кон массасини қазиб чиқармоқдалар.

Бироқ мавжуд кончилик корхоналарида қазиб олинаётган фойдали қазилмаларнинг миқдори (айрим ҳолларда сифати) талаб даражасида эмас. Конларни қазиб олиш чуқурлигини ошириши, уларнинг кон геологик шароитларини тобора мураккаблашиб, қазиб олинаётган қазилманинг сифатини пасайиб бориши бунинг асосий объектив сабаблари ҳисобланади. Бу сабаблар кон қазил ишларига сарфланаётган харажатларини кўпайтириб, кончилик корхоналари самарадорлигига салбий таъсир кўрсатади. Шунинг учун илмий-техника тараққиётини жадаллаштириш, илмий тадқиқот натижалари асосида яратилган фан ва техника янгиликларини кончилик корхоналари фаолиятига татбиқ қилиш, ишчи ва хизматчилар малакасини узулуксиз ошириб бориш билан бир қаторда тобора мураккаблашиб бораётган кон геологик шароитларида кон қазил ишлари самарадорлигини оширишни таъминловчи меҳнат ва ишлаб чиқаришни ташкил қилишнинг янги шакллари доимий излаш ҳамда мавжуд шакллари тақомиллаштириш зарурати туғилмоқда.

Юқори унумдорликка эга бўлган кон машина механизмлари, юқори малакали меҳнат ва захиралари қайта тикланмайдиган фойдали қазилма бойликларидан тўла ва оқилона фойдаланмаслик кончилик ишларида фойдасиз харажатларнинг кўпайишига, натижада кончилик корхоналар самарадорлигини пасайиб кетишига олиб келади. Шунинг учун ҳам кончилик корхоналарида меҳнат ва ишлаб чиқаришни бозор иқтисодиёти талаблари асосида ташкил қилишга эътиборни қаратиш алоҳида аҳамиятга эгадир.

Бозор иқтисодиётига ўтиш даврида кончилик ва геология-кидирув ишларининг иқтисодий самарадорлигини ошириш масаласи энг асосий вазифалардан биридир. Бу вазифани ҳал қилиш иқтисодиёт учун зарур бўлган минерал хом ашё ресурслари билан таъминлашни, илғор прогрессив технология ва техникаларни, ишлаб чиқаришни ташкил қилишнинг самарали услубларни татбиқ қилиш асосида ишлаб чиқариш ресурсларидан унумли фойдаланиш, ишлаб чиқариш харажатларини камайтириш, имконини беради.

2. Курснинг предмети, о'ъекти ва вазифалари.

Ишлаб чиқаришни ташкил қилиш курси «Ишлаб чиқаришни ташкил қилиш, режалаштириш ва бошқариш» фаннинг бўлими ҳисобланади.

Ишлаб чиқаришни ташкил қилиш деганда ишлаб чиқариш жараёнларининг хом ашёга ишлов бериш маҳсулотни тайёрлашда унинг барча элементлари (ишлаб чиқариш қуруллари, меҳнат буюмлари, ишловчилар)ни бирга қўшиб олиб борилишининг оқилона тизими тушунилади. Ишлаб чиқаришни ташкил қилиш мамлакат иқтисодиётини ва аҳолига қисқа муддатларда кам харажатлар сарфлаб юқори сифатли ва меҳнат самарадорлигини таъминлаган ҳолда зарур маҳсулотларни етказиб беришда ишлаб чиқаришнинг барча элементлари ва ресурсларини вақт ва макон бўйича мувофиқлаштиради. Ишлаб чиқаришни ташкил қилиш корхона жамоаси фаолиятининг кенг доирасини ўз ичига қамраб олади.

Шу жиҳатдан кончилик ва геология қидирув ишларини ташкил қилиш курси турли вазифаларни ўз ичига олади. Буларнинг асосийлари қуйидагилардан иборатдир:

- ◆ бозор иқтисодиёти шароитида кончилик ва геология қидирув ишларида мулкчилик шаклига қараб корхоналарни бўлиниши;

- ◆ кончилик ва геология қидирув ишларида асосий ишлаб чиқаришни ташкил қилиш;

- ◆ ёрдамчи ишлаб чиқаришни ташкил қилиш;

- ◆ ишлаб чиқариш жараёнларини бир маромда олиб борилишини таъминлаш;

- ◆ маҳсулот ва бажарилган иш сифатини оширишни ташкил қилиш;

- ◆ меҳнатни техник меъёрлаштириш;

- ◆ ишловчиларни жой-жойига қўйиш ва иш ҳақини тўлашни ташкиллаштириш;

- ◆ ишлаб чиқаришни моддий-техника таъминотини ташкил этиш;

- ◆ корхонанинг ишлаб чиқариш ва хўжалик фаолиятини таҳлил этиш;

- ◆ меҳнатни илмий ташкил этиш: ишлаб чиқаришни ташкил этиш, ишлаб чиқаришни энг рационал усуллари

танлаш, ишлаб чиқариш жараёнини барча моддий техника ва энергетика ресурслари билан таъминлаш, санитария, меҳнатни муҳофаза қилиш ва техника хавфсизлиги талабларига жавоб берувчи шароитлар яратиш қабиларни ўз ичига олади.

Ишлаб чиқаришни ташкил этиш – кадрларни танлаш ва жой-жойига қўйиш, тайёрлаш ва малакасини ошириш, иш жойларини ташкил қилиш ва таъминлаш, айрим жараёнларни бажариш усуллари ташкил каби меҳнатни ташкил этиш билан боғлиқдир.

Кончилик ва геология қидирув корхоналар фалоиятини ташкил қилиш, бошқариш тизими билан узвий боғлиқдир.

Кончилик саноати ва геология қидирув ишлари курсининг объекти бўлиб, кончилик ва геология қидирув ишларини олиб борувчи корхоналар, уларнинг бўлинмалари ҳисобланади.

«Кончилик ва геология-қидирув ишларини ташкил этиш» курси корхоналар миқёсида иқтисодий қонунларнинг амал қилишини ўрганади.

Иқтисодий қонунлар ишлаб чиқаришга кишилар орқали таъсир қилади. Корхона фаолиятининг такомиллашуви унинг асосий ва айланма фондларидан тўлароқ фойдаланиши, меҳнат унумдорлигини ўсиши, маҳсулот таннархини пасайиши, ишлаб чиқариш рентабеллигини ошиши билан характерланади, яъни курс корхона фаолиятининг барча иқтисодий кўрсаткичларини яхшилаш йўлларини ўрганади.

Кадрларни жой-жойига қўйиш, уларни мақсадга мувофиқ тақсимлаш, корхонадаги техникадан ва бошқа жиҳозлардан самарали фойдаланиш ушбу фаннинг асосини ташкил этади.

Бу курс корхоналардаги иш ҳақини ташкил қилиш, меҳнатни иқтисодий ва моддий рағбатлантириш масалаларини ўрганади, тажрибаларни умумлаштиради ва ишлаб чиқади.

Шулардан келиб чиқиб, кончилик ва геология қидирув ишларини ташкил қилиш курсининг предмети ишлаб чиқаришнинг умумий қонуниятларини кончилик корхоналари ва геология-қидирув ташкилотларида уларнинг ишлаб чиқариш хўжалик фаолиятининг ташкилий масалаларини ечимлари ва усулларини белгилаш чоғида намоён бўлишини ўрганишдан иборат деб қараш мумкин.

Кончилик саноати ва геология-қидирув ишларини ташкил этиш фани бир қанча иқтисодий ва техник фанлар билан узвий боғлиқдир. Иқтисодий фанларга: иқтисодий назария, бозор

иқтисодиёти асослари, статистика, иқтисодий таҳлил, иқтисодий математик усуллар, менежмент асослари, маркетинг, соҳа иқтисодиёти фанлари киради. Техник фанларга: фойдали қазилма конларини қидириш ва разведка қилиш, фойдали қазилма конларини қидиришни техника технологияси, гидрогеология ва инженерлик геологияси, геофизика, конларни очиқ усулда қазиб олиш, конларни ер остидан қазиб олиш, конларни қазиб олишни электрлаштириш ва автоматлаштириш, рангли металлургия, маркшейдерлик иши, каби фанлар билан чамбарчас боғлиқдир.

Юқорида кўрсатиб ўтилган фанларни билмасдан туриб кончилик саноати ва геология-қидирув ишларини самарали ташкил қилиб бўлмайди.

Қўлланмада курснинг айрим масалалари корхоналарда ишлаб чиқаришни ташкил қилиш шакллари ва усулларини янада такомиллаштириш руҳида ёритилган. Унинг мазмуни геология-қидирув ташкилотлари ва кончилик корхоналарнинг бўлғуси мутахассисларнинг ишлаб чиқаришни ташкил қилишнинг замонавий усулларни ўргатиш зарурияти билан белгиланади.

Назорат саволлар

1. Кончилик саноати ва геология қидирув ишларини миллий иқтисодиётнинг ўзак соҳаларидан бири эканлигини изоҳланг.
2. Кончилик саноати ва геология қидирув ишларини самарадорлигини оширишнинг мамлакат иқтисодиётнинг барқарор ривожлантиришдаги аҳамияти.
3. Кончилик саноати ва геология қидирув ишлари фанининг предмети ва объекти.
4. Кончилик саноати ва геология қидирув ишларини ташкил этиш фанининг мақсади ва вазифалари.
5. Фаннинг қандай техникавий ва иқтисодий – гуманитар фанлар билан боғлиқлиги бор, унинг моҳиятини очиб беринг.
6. Бозор иқтисодиёти шароитида ишлаб чиқаришни, хусусан кончилик саноатини ташкил этишнинг ўзига хос хусусиятларини кўрсатинг.
7. Бозор иқтисодиёти шароитида геология қидирув ишларининг ташкил этишнинг ўзига хос хусусиятларини изоҳлаб беринг.
8. Кончилик саноати ва геология қидирув ишлари ташкил этишни такомиллаштириш йўллари таърифлаб беринг.

1. БОЗОР ИҚТИСОДИЁТИ ШАРОИТИДА КОНЧИЛИК САНОАТИ ВА ГЕОЛОГИЯ-ҚИДИРУВ ИШЛАРИДА КОРХОНАЛАР ВА ФИРМАЛАР.

1.1. Корхона ва фирмалар тўғрисида умумий тушунчалар.

Бозор иқтисодиёти шароитида корхоналар иқтисодиётнинг асосий бўғини бўлиб, улар мамлакат иқтисодий имкониятларининг юксалиши ва ривожланишини таъминлайдилар, миллий иқтисодиётнинг ва халқнинг маҳсулотларга бўлган талабини қондирадилар.

Ҳуқуқий шахс ҳуқуқига эга бўлган, мулкчилик ҳуқуқи ёки хўжаликни тўла юритиш ҳуқуқи бўйича ўзига қарашли мол-мулкдан фойдаланиш асосида маҳсулот ишлаб чиқарадиган ва сотадиган ёки маҳсулотни айрибошлайдиган, ишларни бажарадиган, хизмат кўрсатадиган, ракобат ҳамда мулкчиликнинг барча шакллари тенг ҳуқуқлиги шароитида амалдаги қонунларга мувофиқ ўз фаолиятини руёбга чиқарадиган мустақил хўжалик юритувчи субъект корхона ҳисобланади.

Ўзбекистон Республикасидаги корхоналар тўғрисида қонун 1991 йилда қабул қилинди.

Шундан сўнг бу қонунга бир қанча қўшимча ўзгартиришлар киритилди. Бунинг асосий сабаби миллий иқтисодиётнинг, шу жумладан, корхоналарнинг бозор муносабатларига мослашиб бориш ва иқтисодий ислохотларнинг чуқурлашувидан иборатдир. Бундай қўшимча ўзгаришлар 1993 йил 7 майда киритилган бўлиб, бунда 40га яқин қонун моддалари қайта кўриб чиқилди ва ўзгартирилди.

Ушбу қонун товар – пул муносабатлари ривожланаётган ва бошқариладиган бозор иқтисодиёти шароитида мулкчиликнинг барча шаклига мансуб корхоналарни барпо этиш, улар фаолиятининг, уларни қайта ташкил этиш ва тугатишнинг умумий ҳуқуқий, иқтисодий ва ижтимоий асосларини белгилаб беради.

Қонун фойда олишни кўзлаб иш олиб борадиган корхоналарнинг мустақиллигини таъминлашга қаратилган бўлиб, уларнинг ҳуқуқлари ва масъулиятини белгилайди, бошқа корхоналар ва ташкилотлар, халқ депутатлари Советлари, давлат бошқаруви идоралари билан муносабатларини тартибга солади.

Қонуннинг биринчи бўлимида корхоналар ва уларнинг асосий вазифалари, корхоналарнинг турлари, хўжалик уюшмалари тўғрисидаги моддалар кўрсатилган.

Қонуннинг иккинчи бўлимида корхонани барпо этиш ва уни руйхатдан ўтказиш, яъни корхонани барпо этишнинг умумий шартлари, корхонани давлат руйхатидан ўтказиш, шўъба корхоналар ва корхоналарнинг алоҳида бўлинмаларини барпо этиш, фаолият турларига лицензия олиш қоидалари келтирилган.

Учинчи бўлим корхонанинг мулкдори ва мол-мулкига эгалик қилишга бағишланган ҳақида.

Тўртинчи бўлим корхонани бошқариш бўйича: корхонани бошқаришни ташкил этишни умумий қоидалари, корхонанинг раҳбари, корхона кенгаши бўйича моддалари келтирилган.

Бешинчи бўлим корхона хўжалик фаолиятининг асослари: корхона оладиган фойда, ходимларнинг меҳнат даромадлари, корхона фаолиятини режалаштириш, хўжалик муносабатлари, маҳсулотни сотиш, нарх ва нарх белгилаш, молия ва кредит муносабатлари, капитал қурилиш, корхонанинг ташқи иқтисодий фаолияти ҳақидаги моддалар ўрин олган.

Қонуннинг олтинчи бўлими корхонанинг ижтимоий кафолатлари тўғрисида, яъни: корхонанинг ижтимоий фаолияти; корхонанинг меҳнат жамоаси, унинг ваколатлари; корхона меҳнат жамоасининг умумий йиғилиши; жамоа шартномаси ҳақидаги қонун моддалари келтирилган;

Қонуннинг еттинчи бўлими корхона ва давлат ҳақидадир: корхоналар ҳуқуқлари ва манфаатларининг кафолатлари; корхона хўжалик фаолиятининг ҳуқуқий ва иқтисодий шарт-шароитлари, ҳисоб ва ҳисобот; корхонанинг тижорат сири; корхонанинг масъулияти; корхона фаолиятини назорат қилиш; корхонанинг маҳаллий ҳокимият ва бошқарув идоралари билан муносабатлари ҳақидаги моддалар келтирилган;

Қонуннинг саккизинчи бўлими корхонани тугатиш ва қайта ташкил этишга бағишланган ва корхонани тугатиш ва қайта ташкил этиш шартлари; тугатиш комиссияси; ва қарз берганларни доволарини қондириш тўғрисидаги моддалари келтирилган.

Ўзбекистон Республикасидаги барча кончилик ва геология-қидирув корхоналари ушбу қонунга биноан ташкил этилади ва фаолият кўрсатади.

Корхона мустақил балансга эга бўлиб, у ҳуқуқий шахс ҳисобланади. Ўзбекистон Республикасининг мулкчилик тўғрисида қабул қилинган қонунга биноан қуйидаги турдаги корхоналар фаолият кўрсатиши мумкин:

- жисмоний шахснинг хусусий мулкига асосланган корхоналар;

- ширкат (жамоа) мулкига асосланган жамоа, оила, маҳалла корхоналари, ишлаб чиқариш кооперативлари;

- хўжалик жамиятлари ва ширкатларига, жамоат ташкилотлари ва диний ташкилотларга қарашли корхоналар ҳамда жамоа мулкнинг бошқа шаклларига асосланган корхоналар;

- давлат мулкига асосланган республика корхоналари;

- аралаш мулкка асосланган давлатлараро ва қўшма корхоналар ҳамда мулкчиликнинг турли шаклларига мансуб, тўлиқ ёки ҳиссабай усулида иштирок этишга асосланган бошқа корхоналар.

1.2. Кончилик ва геология-қидирув ишларида мулкчилик шаклига кўра корхона ва фирмаларнинг турлари

Кончилик саноати ва геология-қидирув ишларида давлат геологик корхоналарни, экспедициялар, партиялар, акциядорлик жамиятлари, қўшма корхоналар, кичик корхоналар, масъулияти чекланган корхоналар, ишлаб чиқариш бирлашмалари, шахталар, рудниклар, разрезлар, карьерлар, бойитиш ва брикетлаш фабрикалари, таъмирлаш механика заводлари, устакхоналар ва бошқа корхоналар мавжуд.

Фойдали қазilmаларни казиб чиқарувчи кончилик корхоналари – ишлаб чиқариш бирлашмалари, шахталар ва разрезлар (карьерлар) бу саноатининг асосий бўғинларидир.

Геология-қидирув ишларида – давлат геологик корхоналари ва экспедициялар ишлаб чиқаришнинг асосий бўғини ҳисобланади.

Кончилик саноатида хўжалик фаолияти вазифаларига, бошқариш тизимининг таркибига ва тузилиши хусусиятларига кўра шахталар (рудниклар), карьерлар (разрезлар) мустақил корхоналар бўлиши мумкин.

Агарда кончилик саноати ёки геология-қидирув корхоналари мустақил бўлса, у мустақил балансга, банкда ҳисоб рақамига эга бўлиб, ҳисоб- китобни тугалланган тартибини ва ишлаб чиқариш хўжалик фаолиятининг таҳлили учун ҳисобот беришини олиб боради. Агарда кончилик ва геология-қидирув корхонаси бирлашма ёки давлат геологик корхонаси таркибига кирса, унинг ҳуқуқ ва мажбуриятлари бирлашмада ёки давлат геологик корхонасида амал қилаётган хўжалик механизми қоидалари билан белгиланади.

Кончилик ва геология-қидирув корхоналари кончилик саноати ва геология-қидирув ишларининг асосий бўғини бўлиб, у фойдали қазилмаларни қидириш, разведка қилиш, фойдали қазилмаларни қазиб чиқариш ва бойитиш учун ташкил қилинади.

1.3. Кичик корхоналар

Республикаимизда ўрта ва кичик бизнесни ривожлантиришга катта аҳамият берилляпти ва уни ривожлантиришга оид давлат томонидан қонун ва қарорлар қабул қилинган. Чунки бозор иқтисодиёти шароитида кичик ва ўрта бизнесни ривожлантириш, республика иқтисодиётини ривожлантиришнинг асосий омилларидан биридир. Кичик ва ўрта бизнесни ривожлантиришда кичик корхоналарнинг роли каттадир.

Кичик корхоналар тизимини кенг миқёсда ташкил қилиниши ҳамда ривожланиши истеъмол бозорини маҳсулотлар билан тўлдиришга, хизмат кўрсатиш қўламини оширишга, ижтимоий меҳнат тақсмотини кенгайтиришга, ишлаб чиқаришда илғор илмий-техника ютуқларини жорий қилишга ва маҳсулотларни ҳорижий давлатлар бозорига чиқиш имконини оширади.

Кичик корхоналарда ишловчилар сони саноатда ва қурилишда 200 кишигача, фан ва бошқа илмий хизмат кўрсатиш муассасаларида 100 кишигача, бошқа ишлаб чиқариш тармоқларида эса 15 кишигача бўллади. Кичик корхоналарни қонун бўйича халқ ҳўжалигининг ҳамма соҳаларида давлат ёки жамоат мулки асосида ташкил қилиш мумкин.

Кичик корхоналарнинг қуйидаги афзалликлари бор:

- кичик корхоналар истеъмол бозорининг ўзгаришига тезлик билан мослашади;

- истеъмолчиларнинг турли хил талабларини тезлик билан ҳисобга олади ва қониқарли маҳсулотлар ишлаб чиқаради;

- улар янги техника ва технологияларни тезлик билан ишлаб чиқаришга жорий этадилар.

- қурилиш ишларини ва қувватларни тезлик билан амалга оширадилар ва қўллайдилар;

- бошқариш харажатлари кам;

- ишсизликни камайтиради.

Кичик корхоналар мустақил балансга ва банкда алоҳида ҳисоб рақамига эга бўлиб, у ҳуқуқий шахс ҳисобланади. Даромадларини эркин равишда тақсимлайдилар ва баҳоларини ўзлари белгилайдилар; давлат томонидан кўплаб имтиёзлар берилган.

Кончилик саноати ва геология-қидирув ишларида ҳозирги вақтда кўплаб кичик корхоналар ташкил этилган ва ташкил этилмоқда. Булар асосан кичик конларда қазиб чиқариш билан боғлиқ бўлган корхоналардир.

1.4. Қўшма корхоналар

Бозор муносабатларига ўтиш, ташқи иқтисодий алоқаларни қайта кўриш соҳасида мамлакатимиз ҳудудида чет-эл фирмалари билан қўшма корхоналар ташкил қилинишга алоҳида аҳамият берилмоқда. Қўшма корхоналар ташкил қилиш республикада ўтказилаётган туб ислохотларнинг муҳим бўғинларидан бири бўлиб, у мамлакатнинг иқтисодётини мустаҳкамлашга, халқаро обрўсини ошириш, ишлаб чиқариш техника ва технологиясини ташкил қилишига хизмат қилади.

Қўшма корхоналар тузишнинг афзалликлари қуйидагилардан иборат:

- чет эл замонавий техника ва технологияси корхоналаримиз ишлаб чиқаришини такомиллаштиради;

- ишлаб чиқариладиган маҳсулот сифатини оширади, уни жаҳон бозорида рақобат қилиш даражасига кўтаради;

- ички бозорни сифатли маҳсулотлар билан тўлдиришга кўмаклашади;

- қўшма корхоналар янги иш жойларини яратади, ишчиларнинг замонавий техника технологияни ўзлаштиришга ва шу орқали малакаларини оширишга имкон туғдиради;

- республикамиз корхоналарининг жаҳон бозорига чиқишига имкон беради.

Республикамизда қўшма корхоналар фаолиятига доир бир қатор, жумладан, «Тадбиркорлик ҳақида», «Ўзбекистоннинг ташқи иқтисодий фаолияти ҳақида» ва «Ўзбекистонга чет эл сармояларини киритиш ҳақида» ги қонунлар қабул қилиниб, уларда Ўзбекистон корхоналарининг чет эл корхоналари билан ўзаро манфаатли ҳамкорлик қилиш учун ишлаб чиқариш фаолиятининг ташкилий, иқтисодий ҳамда ҳуқуқий асосини белгиловчи тартиблар ишлаб чиқилган ва ҳуқуқий асослар вужудга келтирилган.

Асосий ҳужжатларда қўшма корхоналарни ташкил қилиш ва тугатиш қондаси, уларнинг фаолияти, ҳуқуқ ва бурчлари, моддий ва техника таъминоти, активларни ҳосил қилиш, меҳнат

муносабатлари, даромадларнинг тақсимланиши, валюта тушумлари, жамғармалари, солиқ тўлаш тартиби ёритилган.

Хорижий сармояларни рағбатлантириш тўғрисида қабул қилинган ҳужжатга мувофиқ хорижий ишбилармонларга биноларни, иморатларни ва машина-ускуналарни мулк қилиб сотиш ҳуқуқи берилган. Мамлакатда халқаро савдо – сотиқ учун шарт-шароитларга эркин тус берилган. Республика Миллий суғурта компанияси «Ўзбекинвест» барпо этилган, унинг асосий мақсади хорижий сармоя эгаларига кафолат беришдан иборат.

Қўшма корхоналар янги юридик шахс ташкил этиш йўли билан чет эл ёки чет эллик сармоядорларнинг Ўзбекистон Республикасида фаолият кўрсатиб турган корхонада улуш сотиб олиш йўли билан барпо этилади.

Қўшма корхоналар барпо этиш тўғрисидаги қарорни чет эллик сармоядор ва Ўзбекистон Республикасидаги корхона эгаси қабул қиладилар.

Қўшма корхонанинг устав фондига ҳар бир катнашчининг улуш қўшиш муддатлари, ҳажмлари, бу улушни қўшиш ва баҳолаш тартиби таъсис ҳужжатларда назарда тутилади. Қўшма корхонанинг катнашчилари томонидан корхона устав фондига улуш сифатида қўшиладиган мол-мулкнинг қиймати катнашчилар ўртасидаги келишувга мувофиқ белгиланади.

Қўшма корхонанинг устав фонди ҳисобига иштирокчилар асбоб-ускуналар ва бошқа моддий бойликларни (шу жумладан «ноу-хау» ихтиросидан фойдаланиш), миллий валютадаги пул маблағларини, эркин конвертацияланадиган валютада ва бошқаларда киритишлари мумкин. Шунингдек, устав фонди корхона фаолиятидан тушадиган фойда ёки ихтирочиларнинг қўшимча улушлари эвазига тўлдириши мумкин.

Қўшма корхона иқтисодиде устав фондининг аҳамияти шундаки, олинадиган фойда иштирокчиларнинг қўшган улушларига мутаносиб равишда тақсимланади. Шунинг учун қўшма корхона устав фондига Ўзбекистонлик иштирокчиларнинг қўшган ҳиссаларини тўғри баҳолаш мувоффақият гаровидир.

Чет эл сармоялари иштирокидаги корхона ўзи ишлаб чиқарган маҳсулотни лицензиясиз экспорт қилишга ва ўзининг ишлаб чиқариш эҳтиёжлари ҳамда ички бозорда сотиш учун маҳсулот импорт қилишга ҳақлидир.

Кўшма корхоналарда уларнинг фаолияти, жамоани ривожлантириш, кадрлар тайёрлаш ва қайта тайёрлаш учун заҳира фонди ва бошқа фондлар яратилади.

Кўшма корхона фаолиятини бошқаришни унинг улушдорлари томонидан тузилган кенгаш (кўшма бошқарув унинг олий органи ҳисобланади) амалга оширади.

Корхона ўзининг мустақил балансига эга бўлиб, маҳсулот ишлаб чиқариш харажатларини ўзи қоплайди; ўзини ўзи маблағ, валюта тушумлари билан таъминлайди. Бадал тўловлари эвазига молиявий фонд ҳосил қилади.

Кўшма корхоналар бухгалтерия ҳисоб китоблари Ўзбекистон Республикасининг амалдаги қонунларда белгиланган тартибда олиб боради.

Ҳозирги вақтда республикамызда ишлаётган ва қурилатган кўшма корхоналар асосан чет эл техникаси ва технологияси билан бизнинг хом ашё ва ишчи кучимиздан фойдаланмоқдалар. Бу корхоналар асосан маҳсулот ишлаб чиқариш, воситачилик хизматлари, реклама, маркетинг ва илмий фаолият билан шуғулланмоқдалар; уларнинг рўйхатдан ўтганларини сони 2002 йилнинг 1-ярим йиллигида 3,500 дан ортди. Булар «ЎзДЭУавто», «ЎзДЭУ электроникс», «Қизилқум цемент», «Ўзқейсмаш», «Ай-Сель», «Ўздонробита», «Совпластитал», «Сервеко», «Парус-Сибир торг интернешнл», «Таи», «Интермарко», «Интермет», «Зарафшон-Ньюмонт» ва бошқалардир.

Бозор иқтисодиёти муносабатларига ўтиш жараёнида кончилик саноатида ҳам кўшма корхоналар барпо этилиб, фаолият кўрсатмоқдалар ва уларнинг сони аста секин кўнайтиб бормоқда. Жумладан, иккиламчи рангли металллар ишлаб чиқариш бирлашмасида «Хандик-рафте» Ўзбекистон-Ҳиндистон кўшма корхонаси фаолият кўрсатмоқда. Бу корхона бронзадан сувенир буюмлар ишлаб чиқаради.

1995 йилнинг бошида «Зарафшон – Ньюмонт» кўшма корхонаси барпо этилди. Кўшма корхона муассислари Америкадаги «Ньюмонт майнинг корпорейшн» компанияси, Навоий кон-металлургия комбинати ва Ўзбекистон Республикаси Давлат геология ва минерал ресурслар қўмитаси, кўшма корхона балансдан ташқари минераллашган кон массасини замонавий технология ёрдамида қайта ишлаб, унинг таркибидаги олтинни ажратиб олади. Шу вақтгача таркибида металл кам бўлгани учун чиқинди сифатида ташламаларга жўнатилар эди.

Лойиҳанинг киймати анча юқори бўлишига қарамай (100 млн. АКШ доллари) у жуда истиқболли.

Кон ташламаларида 150 млн тоннага яқин масса мавжуд бўлиб, 15 йил давомида йилига, унинг 10 млн. т. си қайта ишланади. Фойда (олтин эмас) Ўзбекистон ва Америка томонлари ўртасида теппа-тенг бўлинади.

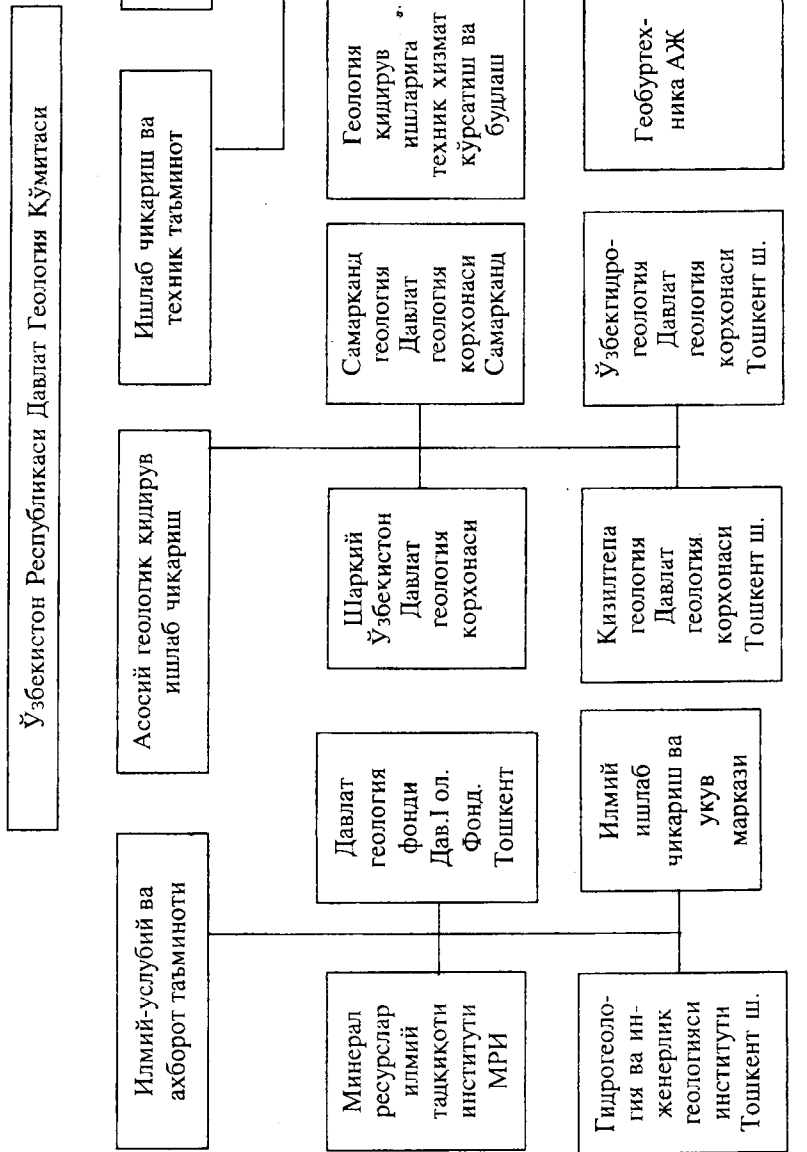
Таркибида олтин ва бошқа рангли металллар бўлган «чиқинди»ларни қўшма корхоналар томонидан замонавий технология асосида қайта ишлаш янги иш жойларини яратиб, атроф-муҳитни экология жиҳатдан соғломлаштиради; умуман Ўзбекистон иқтисодиётини янада ривожлантиришга ёрдам беради.

1.5. Давлат геологик корхоналари.

Ўзбекистон Республикасида геология-қидирув ишлари соҳасини Ўзбекистон Республикаси геология ва минерал ресурслар давлат қўмитаси бошқаради. Бу қўмитанинг ташкилий тузилиши (1-расм) да келтирилган. Расмдан кўриниб турибдики қўмитада илмий-услубий ва информацион таъминот билан шуғулланадиган корхоналар, яъни минерал ресурслар институти (МРИ), давлат геологик ахборот маркази (ДГАМ), гидрогеология ва инженерлик геологияси институти (ГидроИнГео), илмий ишлаб чиқариш ва ўқув маркази корхоналаридан иборатдир. Юқорида кўрсатилган корхоналарнинг барчаси мулкчилик шаклига биноан давлатникидир. Бу корхоналар геология ва минерал ресурслар давлат қўмитасига қарашли асосий ишлаб чиқариш корхоналари ва иқтисодиётнинг бошқа соҳаларини зарур илмий-услубий ва бошқа информацион маълумотлар билан таъминлайди.

Давлат геология қўмитаси бўйича асосий ишлаб чиқариш билан 4та давлат геологик корхоналари шуғулланадилар, булар: «Шарқий Ўзбекистон» давлат геологик корхонаси, «Самарқандгеология» давлат геология корхонаси, «Қизилтепагеология» давлат геология корхонаси ва «Ўзбекгидрогеология» давлат геология корхонасидир. Бу корхоналар таркибига ўз навбатида бир канча геология-қидирув экспедициялари киради.

Ҳозирги кунга келиб бир канча геологик экспедициялар давлат тасарруфидан чиқарилди ва хусусийлаштирилди. Буларга



мисол қилиб Шаркий Кўрама геология-қидирув экспедициясини (ГКЭ), Олмалиқ ГКЭ ва бошқаларни келтириш мумкин. Геология-қидирув ишларида корхоналарни хусусийлаштириш тадбирлари 1992 йилдан бошланди. Бунда асосан дастлаб ёрдамчи ишлаб чиқариш хўжаликлари хусусийлаштирилди. 1994 йилдан эса асосий ишлаб чиқариш корхоналари хусусийлаштирила бошланди. Давлат геологик корхоналари қошидаги ҳиссадорлик жамиятлари корхоналардан ташқари кўплаб кичик корхоналар, масъулияти чекланган корхоналар фаолият кўрсатмоқда. Давлат геология қўмитаси бўйича моддий техника таъминоти билан «Ўзгеосервис» корхонаси, «Геолтаъминот» кичик корхонаси ва «Геосервис» кичик корхонаси шугулланади. Бу корхоналар асосий ишлаб чиқаришни асбоб-ускуналар, дастгоҳлар, ўлчов асбоблари ва бошқа зарур моддий-техника билан узлуксиз таъминлайдилар.

Ўзбекистон Республикасида кончилик саноати мажмуига қуйидагилар киради:

- «Қизилқумнодирметаллолтин» давлат концерни;
- Оқиқ турдаги «Олмалиқ кон-металлругия» акциядорлик жамияти;
- «Ўзқурилишматериаллар» акциядорлик компанияси;
- «Республика махсус қотишмалар ташкилоти»;
- «Чирчиқ қаттиқ ва ўтга чидамли қотишмалар» комбинати;
- Акциядорлик «Ўзбекистон металлургия» бирлашмаси;
- «Иккиламчи рангли металлар» оқиқ турдаги акциядорлик жамияти;
- «Кўмир» акциядорлик жамияти;

Республиканинг бозор иқтисодиётига ўтиши кончилик саноатига ҳам катта таъсир ўтказди. «Олмалиқ кон-металлургия» комбинати, «Ўзбекистон металлургия» комбинати, «Чирчиқ қаттиқ ва ўтга чидамли қотишмалар комбинати», кўмир қазиб чиқарувчи ва уни сотувчи «Кўмир» комбинати ва бошқа корхоналар акциядорлик жамиятларига ўтказилди. Бу корхоналар қошида кўплаб кичик ва қўшма корхоналар фаолият кўрсатмоқда.

Назорат саволлари.

1. Корхона ва фирмалар тўғрисидаги умумий тушунчаларингизни изохлаб беринг.
2. Кончилик ва геология-қидирув ишларида мулкчилик шаклига кўра корхона ва фирмаларнинг қандай турлари мавжуд?
3. Кичик ва ўрта корхоналарнинг республика иқтисодиётини ривожлантиришдаги аҳамияти нимада?
4. Кичик ва ўрта корхоналарнинг республикада ривожланиш ҳолатини шарҳлаб беринг?
5. Қўшма корхоналар нима мақсадда тузилади?
6. Республикада қўшма корхоналар тузиш қандай кечмоқда?
7. Давлат геология корхоналари ҳақида қандай тушунчага эгасиз?

II. КОНЧИЛИК ВА ГЕОЛОГИЯ-ҚИДИРУВ ИШЛАРИ ЖАРАЁНЛАРИНИ ТАШКИЛ ҚИЛИШ.

2.1. Кончилик саноати ва геология-қидирув ишларида ишлаб- чиқариш жараёнларининг тавсифи ва таснифи.

Ишлаб чиқариш жараёнлари меҳнат буюмига ўтказадиган таъсири бўйича қазиб чиқарувчи ва ишлов берувчи жараёнларга бўлинади. Кончилик саноати ва геология-қидирув ишларининг ўзига хос хусусиятларидан бири, унда ер қаъридаги табиат яратган фойдали қазилмалар (кўмир, руда, нефть, табиий газ ва бошқалар) унинг буюми ва маҳсулоти бўлади. Шу сабабли геология қидирув ишларида ва кончилик саноатида ҳам ашё ишлатилмайди.

Ишлаб чиқариш жараёни ҳар бир корхонанинг фаолияти негизини ташкил қилади. У жамият равнақи ва тараққиёти учун керак бўлган моддий бойликни яратишда инсоннинг табиат моддасига (буюмларига) ўтказадиган таъсирдан иборатдир. Ишлаб чиқариш жараёни инсоннинг муайян мақсадга қаратилган фаолияти, меҳнат воситаси ва меҳнат буюми каби асосий унсурлари билан бутунлигича ўрганилади.

Ишлаб чиқариш жараёнлари учун тайёр маҳсулотнинг моддий негизини ташкил қилувчи бошланғич ҳам ашё керак. Фойдали қазилмалар қазиб чиқариш жараёнлари ишлов берувчи саноатдаги ишлаб чиқариш жараёнларидан тубдан фарқ қилади.

Улар қуйидагилардан иборат:

- Фойдали қазилмаларни қазиб чиқариш табиий муҳитда (ер тубида) амалга оширилади ва ҳар хил табиий жараёнларнинг таъсири остида бўлади (ер ости сувларининг оқиб келиши ва бошқалар). Табиий шароитлар ишлаб чиқариш жараёнларини анча қийинлаштиради. Шу билан биргаликда кончилик ишлари чуқурроқ горизонтларида олиб борилиши сабабли кон - геология шароитлар ёмонлаша боради.

- Ишлаб чиқариш жараёни технологияси ва техник воситалари фойдали қазилмаларнинг ва ёндош жинсларнинг физик-механик хусусиятларига жуда боғлиқ бўлиб, улар хатто бир шахта (карьер) майдонида ҳам бир - бирларидан анчагина фарқ қилиши мумкин.

- Ишлаб чиқариш жараёнининг тузилиши (бўгин ва иш жараёнларини таркиби) фойдали қазилма конини қазиб чиқариш тури орқали (очиқ ёки ер ости усулида) аниқланади.

- Иш жойи фронтининг доимо қайтадан тикланиб туриш зурурати сабабли иш жойи ҳам доимо бир ердан иккинчи ерга кўчиб туради.

- Фойдали қазилмани қазиб чиқаришда қайта ишловчи тармокдагига нисбатан кўл меҳнатининг улуши катта бўлиб, ишлар ноқулайроқ шароитларида олиб борилади.

- Асосий воситаларнинг нофаол қисми улушининг юқори бўлиши (стволлар, конни очувчи ва тайёрловчи асосий лаҳимлар ва бошқалар) уларнинг иш жойларини ўзгартириш имконини чеклайди.

Технологик жараёнларнинг фойдали қазилмаларни қазиб чиқариш хусусиятлари ишларни ташкил этишдан уларни ҳисобга олинишини тақозо этади.

Кончилик корхоналарида ишлаб чиқариш жараёнлари бир қатор ўзаро боғлиқ бўлган бўгинлар мажмуидан иборат бўлиб, улар маҳсулот ишлаб чиқаришдаги тутган аҳамиятига қараб асосий, ёрдамчи ва хизмат кўрсатувчи бўгинларга бўлинади.

Ишлаб чиқаришнинг асосий бўгинларига кон устини очиш, кон лаҳимларини тайёрлаш ва бевосита фойдали қазилмаларни қазиб чиқариш, уларни юклаш жойларигача ташиш, бойитиш каби ишлар мажмуи киради.

Ёрдамчи ишлаб чиқариш бўгинларига фойдали қазилмаларни қазиб чиқаришга шароит яратиб берувчи ишлар киради. Улар асосий ишлаб чиқариш бўгинлари жараёнларининг бир маромда ишлашини таъминлашга кўмаклашади. Ишлаб чиқаришнинг ёрдамчи бўгинлар жараёнларига ер ости лаҳим ва қовжойларни шамоллатиш, ёритиш, ер ости сувларини чиқариб ташлаш, кон лаҳимларини таъмирлаш ва бошқа ишлар киради. Хизмат кўрсатувчи бўгинларга шахта ва карьерларнинг ер юзасидаги жойлашган марказий таъмирлаш устаконалари, энергетика хўжалиги, моддий – техника таъминоти (ускуналар, асбоблар, қоржомалар ва бошқалар) омборлари, портловчи моддалар, мустаҳкамлаш материаллари омборлари, транспорт цехлари, маъмурий – маиший комбинат ва бошқалар киради.

2. 2. Ишлаб чиқариш жараёнларининг таркибий қисмларга бўлиниши.

Ҳар бир ишлаб чиқариш жараёни ўзининг тузилиши хусусиятига эга. Технологик мазмунга кўра у ишлаб чиқариш босқичларига иш жараёнлари мажмуига, иш жараёнларига ва операцияларга бўлинади.

Ишлаб чиқариш босқичи - бу фойдали ишлаб чиқариш жараёнининг техник, технологик ва ташкилий жиҳатдан ажралган қисмидир. У ўзаро боғлиқ бўлган ва маълум тартибда кетма-кет келувчи иш жараёнлари мажмуини ўз ичига олади. Руда қазиб чиқарувчи кончилик корхоналари ишлаб чиқариши қуйидаги босқичларидан конни очиш, қазиб чиқаришга тайёрлаш, қазиб чиқариш, фойдали қазилмани бойитиш, тайёр маҳсулотни истеъмолчига юклаб жўнатишдан иборат бўлади. Булар бир вақтнинг ўзида ёки кетма-кет бажарилиши мумкин. Кондан фойдаланишнинг бошланиш даврида конни очиш, тайёрлаш, қазиб чиқариш ишлари фақат кетма-кет бажарилади. Кейинчалик эса бу ишлар бир вақтнинг ўзида (параллел) бажарилиши мумкин. Масалан, коннинг юқори горизонтларида қазиб чиқариш ишларини олиб бориш билан бирга унинг қуйи қисмида очиш ва тайёрлов ишлари олиб бориш мумкин.

Иш жараёнлари мажмуи - бу ишлаб чиқариш жараёнининг ташкилий ва технологик жиҳатдан ажралган қисми бўлиб махсус технологик мазмун билан ифодаланади ва уни бажариш учун махсус ишлаб чиқариш воситалари ҳамда маълум касбдаги ишчилар зарур бўлади. Масалан, конни очиш учун лойиҳада кўрсатилган барча очувчи лаҳимларни ўтиш, уларда транспорт ва энергетика коммуникацияларини йиғиш ва жойлаштириш, кончилик ишлари олиб борилаётган жойларни тўла ва ишончли равишда шамоллатишни таъминлаш зарур. Шу билан бирга келтирилган ҳар бир иш жараёнлари мажмуи муайян иш жараёнларидан иборат бўлади. Чунончи, лаҳимларни ўтиш учун шпурларни пармалаш, уларни портловчи моддалар билан тўлдириш, портлатиш, шамоллатиш, жинсларни йиғиштириб олиш, мустаҳкамлаш каби иш жараёнларини бажариш керак бўлади.

Иш жараёни - бу иш жараёни мажмуининг аниқ чегараланган ва ўзининг ташкилий тузилиши (структура) ҳамда технологик мазмунига кўра фарқланувчи бир қисми бўлиб, у

аниқ технологик мазмун, меҳнат буюмлари, қўлланиладиган меҳнат воситалари билан ифодаланади. Ҳар бир иш жараёни ўзининг технология ва техникасига, тузилиши ва мақсадига эга бўлади; шулар орқали у бошқа иш жараёнларидан фарқ қилади.

Ишлаб чиқаришнинг ёрдамчи бўғинлар жараёнларига ер ости лаҳим ва қовжойларни шамоллатиш, ёритиш, ер ости сувларни чиқариб ташлаш, қон лаҳимларини таъмирлаш устахоналари, энергетика хўжалиги, моддий-техника таъминоти (ускуналар, асбоблар, қоржомалар ва бошқалар) омборлари, портловчи моддалар, мустаҳкамлаш материаллари омборлари, транспорт цехлари, маъмурий – маиший хизматлар ва бошқалар киради.

Хизмат кўрсатувчи цехларнинг бир маромда ва аниқ ишлаши ишлаб чиқаришнинг асосий ҳамда ёрдамчи бўғинларининг фаолияти учун жуда зарурдир.

Меҳнатнинг иш қуроллари билан таъминланганлиги ва унда инсоннинг иштирок этишига қараб, у механизациялашмаган, қисман механизациялашган, машиналашган жараёнларга бўлинади.

Механизациялашмаган жараёнлар механизмларсиз, ҳеч қандай энергия туридан фойдаланмай амалга оширилади. Улар меҳнат буюмининг ҳолатини ёки уларнинг шаклини ўзгартиришга йўналтирилган бўлиб, қўлда фойдаланадиган асбоблар ёрдамида бажарилади. Қончилик қорхоналарининг асосий ишлаб чиқаришида механизациялашмаган жараёнлар кам учрайди. Бироқ, ишлаб чиқаришнинг ёрдамчи ва хизмат кўрсатувчи бўғинларида қўл меҳнати хали анчагина.

Қисман механизациялашган жараёнларда ишлар машиналар ёки механизациялашган асбоблар ёрдамида бажарилади; уларни бошқариш эса (Масалан, қон жинсларини зарб болғаси ёрдамида қунчитиш, перфораторлар билан шпурларни пармалаш ва ҳоказолар) инсоннинг қўл меҳнатини талаб этади.

Машиналашган жараёнларда меҳнат қуроли бўлиб машиналар хизмат қилади; ишчи эса бевосита иш жойидан ёки узоқдан туриб унинг ҳаракатини муайян мақсадга йўналтиради. Ҳозирги вақтда қончилик қорхоналарининг деярли барча асосий жараёнлари машиналашган.

Қончилик қорхоналари учун ишлаб чиқариш жараёнларини комплекс равишда механизациялаш катта аҳамиятга эга бўлиб, унда қўл меҳнати ёки қисман механизациялашган меҳнат бир-

бирини тўлдирувчи машиналар тизими билан алмаштирилади. Бунинг оқибатида юкори меҳнат унумдорлиги таъминланади ва ишлаб чиқаришни автоматлаштиришга шароит яратилади. Автоматлаштирилган жараёнларда кончилик ишлари ўзи бошқариладиган машина ёки машиналар тизими билан, инсон кўлини урмай бажарилади. Автоматлашган жараёнлар ишчини операция бажаришдан тўла озод қилиб, унга фақат ишлаб чиқаришни назорат қилиб туриш вазифасини қолдиради.

Иш жараёни муайян иш жойида бир ёки гуруҳ ижрочилар томонидан битта ёки бир нечта меҳнат қуроллари ёрдамида амалга оширилади.

Якка ёки бир гуруҳ ижрочиларнинг меҳнат қуроллари ёрдами билан маҳсулот тайёрлаш мақсадида ёки хизмат кўрсатиш бўйича иш жараёнини бажараётган ҳудуд (макон, ер) нинг бир қисми иш жойи деб аталади.

Фойдали қазилмага ўтказилаётган таъсири даражасига кўра иш жараёнлари ҳам асосий ва ёрдамчи жараёнларга бўлинади. Руда ва кўмирни бурғулаш, комбайн воситасида кўмирни қазиб чиқариш асосий иш жараёнларига мустақкамлагичларни ўрнатиш, конвейерни суриш, тош тўсиқларини ҳосил қилиш ишлари ёрдамчи жараёнларга киради.

Бажарилиш усулига қараб иш жараёнлари машиналашган, қисман механизациялашган ва механизациялашмаган турларга бўлинадилар.

Тайёргарлик операциясининг бир қисми барча иш жараёнлари учун умумийдир. Унга сменали қабул қилиш, иш жойини кўздан кечириш, уни хавфсиз ҳолатга келтириш киради. Қолган операциялар ускуналарни ишга тайёрлашга (масалан, бурғулаш ишида шлангни асосий тармоқга улаш ва сиқилган ҳаво билан тозалаш, шлангни перфораторга улаш, перфораторни мойлаш ва кўздан кечиришга) йўналтирилган бўлади.

Якунловчи операцияларнинг мақсади – ишни охирига етказиш ва меҳнат қуролини, иш жойини тартибга келтиришдир.

Асосий операцияларнинг мақсади - маҳсулот яратиш ёки иш жараёнида тегишли ишни бажаришдир. Ёрдамчи операциялар асосий операцияларни бажаришга шароит туғдиради. Улар асосий операциялар билан олдинма кейин ёки айни бир вақтнинг ўзида бажарилиши мумкин.

Иш жараёнида бажарилаётган асосий операцияларнинг сонига қараб агар битта асосий операция бажарилаётган бўлса,

оддий ва икки ёки ундан кўпроқ асосий операциялар бажарилаётган бўлса, мураккаб операциялар дейилади.

Фойдали қазилмаларни қазиб чиқариш жараёнларида, бўғинларни, бўғинларда иш жараёнларини, иш жараёнларида эса бажариладиган операцияларнинг энг муқобилларини бирга кўшиб олиб борилишини баҳолаш асосида кончилик корхоналарида ишлаб чиқариш лойиҳаланади ва ишлаб чиқариш жараёнлари бошқарилади.

Операциялар ҳам ўз навбатида бир ижрочи томонидан бажариладиган усуллар ва ҳаракатларга бўлинади. Усул операциянинг бир қисми бўлиб, ижрочининг муайян мақсадни кўзлаб уни бажариш бўйича якунланган ҳаракатидан (масалан, машинани ишга тушириш, дастасини «юриш» ҳолатига буриш) иборатдир.

Ҳаракат - бирор буюмни олиш жойини ўзгартириш, қўйиб юбориш каби ишларни бажаришдаги усулнинг бир қисми. У иш жараёнининг парчаланмайдиган бўлаги бўлгани учун ҳаракат ёрдамида операцияларни, иш жараёнларини бажариш вақти ва меҳнат сарфи меъёрини аниқлаш мумкин.

Фойдали қазилмаларни қазиб чиқаришдаги ишлаб чиқариш жараёнини тузилишини чуқур ўрганиш ускуналарни илмий асосланган иш тартибини ва оқилона меҳнат усулларини жорий қилишга ва ижрочиларнинг меҳнат унумдорлигини оширишга, маҳсулот тайёрлашда сарф харажатларни камайтиришга, ишлаб чиқариш самарадорлигини оширишга кўмаклашади. Руда қазиб чиқарувчи кончилик корхонасидаги ишлаб чиқариш жараёнининг намунавий тузилиши (структураси) 1-расмда келтирилган. Ҳар бир ишлаб чиқариш жараёни ўзининг хусусиятига мос келувчи тузилишга эга. У кон – геологик шароитлар, ишлаб чиқариш технологияси, жараёнларнинг механизациялаш даражаси, ускуналарнинг таркиби, ишчиларнинг касбий малакаси бўйича белгиланади.

2.3. Ишлаб чиқаришни ташкил қилишнинг қоидалари ва вазифалари.

Ишлаб чиқаришни ташкил қилишнинг моҳияти, белгиланган мақсадга эришиш йўлида ишчи кучи ва ишлаб чиқариш воситасининг илмий асосланган тадбирлар негизида оқилона бирлаштириш ва фойдаланишдан иборатдир. Ишлаб

чиқаришни ташкил қилиш вақт ва маконда ишлаб чиқаришнинг барча унсурларини (меҳнат воситаси, меҳнат буюми ва ишловчилар) ва унинг ресурсларини бир-бири билан мувофиқлаштиради. Шундай қилиб бир корхона ичида ўзаро чамбарчас боғлиқ, маълум мақсадга қаратилган технологик ва меҳнат жараёнларининг бир бутун тизими ташкил қилинади.

Кончилик корхонасида ишлаб чиқариш жараёнининг асосий вазифаси – меҳнат ва ишлаб чиқариш воситаларига, уларни юқори техник иқтисодий кўрсаткичларга эришиб ишлаши учун энг мақбул шароитни яратишдан иборатдир.

Кончилик корхоналарида ишлаб чиқаришни ташкил қилиш қоидалари ва шакллари маҳсулот ишлаб чиқариш бўйича давлат буюртмаларини миқдор ва сифат кўрсаткичлари бўйича бажаришга, меъёрий фурсатлардаги қувватларни ўзлаштиришга, меҳнат хавфсизлиги ва шу шароитларнинг санитария-гигиена ҳолатини яхшилашга имконият яратади. Шунингдек, улар ишни ташкил қилишни мақбул жадвалларига суяниб ишлаб чиқариш орасида ўзаро оқилона алоқаларни жорий қилишга, барча ишлаб чиқариш жараёнларини комплекс равишда механизациялашга ва автоматлаштиришга, янги техника ва технологияни қўллашга, ишлаб чиқариш қувватларидан тўла фойдаланишга, асосий ва ёрдамчи жараёнларни бажаришга, ишлаб чиқаришда тадбиркорликни ривожлантиришга ёрдам беради. Булар эса меҳнат унумдорлигини ошишига, маҳсулот таннархи пасайишига, ишлаб чиқариш рентабеллигини ўсишига олиб келади.

Ишлаб чиқаришни ташкил қилиш ишлаб чиқариш жараёнларининг барча бўғинларини ўз ичига қамраб олади. Фаолиятдаги кончилик корхоналарида ишлаб чиқаришни ташкил қилиш фойдали қазилмани қазиб чиқариш (очиқ ёки ер ости) усулига, қазиб олинаётган минерал хом ашё турига, кон-геологик ва иқтисодий географик шароитларга ва бошқа омилларга қараб ўзгаради.

Ишлаб чиқаришни макон бўйича ташкил қилиш яхлит ишлаб чиқариш жараёнини технологик бўғинларга, иш жараёнларига ажратиб, уларни алоҳида ижрочи гуруҳларга бириктиришдан иборат. Бунда ҳар бир бўғинни маконда жойлаштириш ва иш жараёнини бажаришда улар орасида ўзаро боғлиқликни ўрнатиш таъминланади.

Ишлаб чиқаришни макон бўйлаб ташкил қилиш корхонани лойихалаш босқичида танлаб олинади ва қурилиш даврида амалга

оширилади. У узоқ вақт давомида нисбатан барқарор бўлиб, корхонани янгилаш ва техника воситалари билан қайта жиҳозлаш жараёнида ўзгартирилиши мумкин.

Ишлаб чиқаришни вақт бўйича ташкил қилиш корхонада қабул қилинган иш тартиб¹ ва иш жараёнларининг бажарилишини кетма-кетлиги билан таърифланади. (2-расм). Корхонанинг иш тартиби аксарият узоқ муддатли фаолияти давомида барқарор бўлади.

Иш жараёнини бажарилишининг кетма-кетлиги эса технологик бўғинларнинг кундалик ҳолатига кўп даражада боғлиқ бўлади; шунинг учун уларни бир-бирига вақти-вақти билан ўзаро қайта боғлаш учун ташкилий тадбирлар орқали таъсир этиш талаб қилинади. Бу таъсирнинг даврийлиги бир кеча-кундуздан ва бир неча соат ва дақиқагача бўлиши мумкин. Қазиб чиқариш ва тайёрлов ковжойлари учун иш жараёнларининг бажарилиш давомийлиги ва кетма-кетлиги ишга чиқувчилар сонига, кон-геологик шароитларни ва фойдали қазилма сифатини ўзгаришига қараб смена давомида тартибга солиш ҳосилдир.

Смена давомида иш жараёнларини олиб бориш жадаллигига қараб қазиб чиқариш ва тайёрлов ковжойларига транспорт воситаларини стказиб беришни тартибга солиш зарур бўлади.

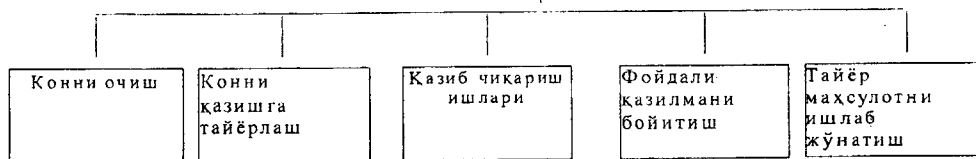
Кеча-кундузга режаланган топшириқларни бажариш учун олдинги смена иш натижаларига қараб қазилш ва транспорт ускуналари ҳар бир смена участка, ковжойлар, блоклар бўйича тақсимлашни тартибга солиш керак бўлади.

Ишлаб чиқаришни замонавий ташкил қилиш ишлаб чиқариш мутаносиблиги, маромийлиги ва узлуксизлиги қоидалари (принциплари) га асосланади.

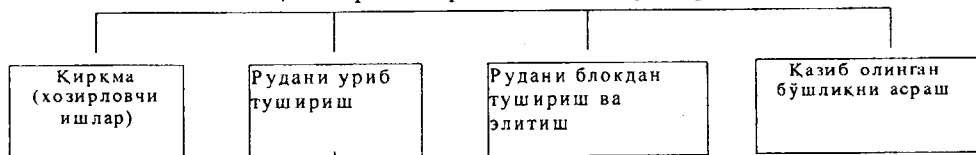
Ишлаб чиқариш мутаносиблиги ишлаб чиқаришнинг барча бўлинмалар қувватини, ишлаб чиқариш унумдорлигини, унинг технологик бўғинларини ўтказиш қобилиятининг бир-бирига тенг бўлишини кўзда тутати. Бунда айрим технологик бўлинмалар қувватидан камроқ фойдаланиб, бошқаларни зўриқиб ишлашига йўл қўйиши керак эмас. Шундай қилинганда корхона бир маромда ва узлуксиз ишлайди. Барча бўғинларнинг ўтказиш қобилияти бир-бирига муқобил бўлиши керак. У лойиҳалаш босқичида корхонани лойиҳа қувватини аниқлаш жараёнида амалга оширилади.

2-расм. Руда қазиб чиқарувчи кончилик корхонаси ишлаб чиқариш жараёнининг намунавий ўзилиши (структураси).

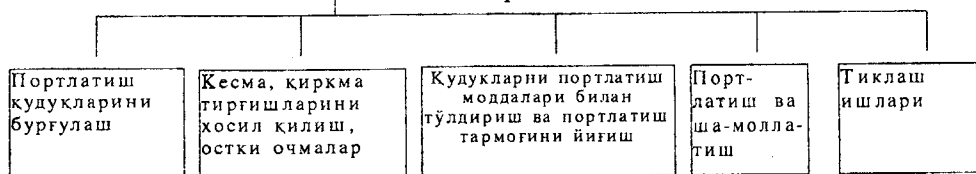
Ишлаб чиқариш жараёнларининг босқичлари (стадиялари)



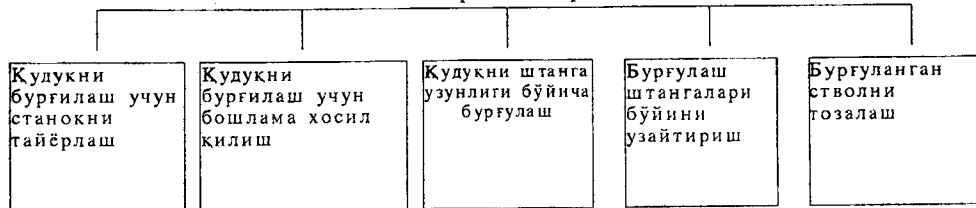
Иш жараёнларининг мажмуалари



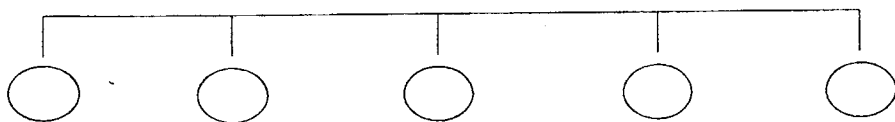
Иш жараёни



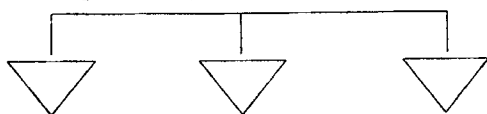
Операциялар



Ўсуллар (прием)



Ҳаракатлар



2 — расм

Хар бир технологик бўғинда унинг қувватини илмий асосланган қўшимча захираси қолдирилади. Бу эса ишлаб чиқаришни ишончли равишда ташкил қилишни таъминлайди. Кончилик корхонаси фаолияти жараёнида лойиҳага киритилган мутаносиблик вақти-вақти билан ўзгариб туради; оқибатда технологик бўғинлар иш унумдорлигининг бошланғич бир-бирига нисбатан мувофиқлиги бузилади. Уни бирдек сақлаб туриш учун турли тадбир ва чоралар орқали ташкилий таъсир ўтказиш талаб қилинади. Шунинг учун корхонани техникавий қайта қурулантириш, қайта куриш ва ишлаб чиқаришни ташкил қилиш йўллари такомиллаштириш каби тадбирлар ўтказилади.

Ишлаб чиқариш жараёнининг маромийлиги муайян вақт оралиғида шу жараённинг режа бўйича кўзда тутилган хусусиятларига аниқ риоя этишни тақазо этади. Маромийликнинг энг юқори ифодаси муайян вақт ораси (бир йил, квартал, ой, сутка, соат) да бир маромда (бир хил хажмда) маҳсулот ишлаб чиқаришдан иборатдир. Маҳсулотни бир маромда ишлаб чиқариш меҳнат ресурсларидан, ишлаб чиқариш жамғармаларидан тўлиқ фойдаланиш имконини беради; юқори сифатли маҳсулот тайёрлашда асос бўлиб хизмат қилади ва ишлаб чиқариш режасини ўз вақтида бажарилишига ёрдам беради. Ишлаб чиқариш корхонаси фаолиятининг бир маромда ишлаш хусусиятини

баҳолаш, ишлаб чиқарилаётган маҳсулотнинг бир текисдаги кўрсаткичи бир маромдалиқ коэффициенти K_m кўринишида белгиланади.

$$K_m = \frac{1}{k} \sum_{i=1}^{i=k} \frac{V_{ai}}{V_{pi}};$$

Бунда: V_{ai} - маълум вақт (соат, смена, кеча-кундуз, ўн кунлик ва ҳоказо) ичида ишлаб чиқарилган маҳсулотнинг амалдаги миқдори, V_{pi} - таҳлил қилинаётган вақтга мўлжалланган режа топшириғи, k - таҳлил қилинаётган вақт даврларининг сони ($i = 1 \dots k$).

Корхоналарда ишлаб чиқариш жараёнлари асосий ёки ёрдамчи бўлишдан қатъий назар, бир маромда бажарилиши керак. Айрим кончилик корхонасида маҳсулот ишлаб чиқариш маромийлигининг паст бўлиши, бойитиш фабрикаларида фойдали

қазилмаларни бойитиб, концентрат ишлаб чиқариш маромийлигининг бузилишига олиб келади. Ишлаб чиқариш маромийлиги бузилган корхоналарда одатда биринчи ўн кунликда режанинг энг оз миқдори, иккинчи ва учинчи ўн кунликда эса қолганлари бажарилади. Натижада эса, моддий ва меҳнат ресурсларидан, ишлаб чиқариш қувватларидан фойдаланишнинг қийинлашуви содир бўлади. Шунингдек ишлаб чиқарилаётган маҳсулотнинг сифати пасаяди.

Ишлаб чиқаришнинг узлуқсизлиги ишдаги ҳар хил танаффусларни имкони борича камайтириш ва кончилик корхонасидаги технологик бўғинларнинг барчасини доимий иш билан таъминлашдан иборатдир. Ишдаги танаффусларни камайтириш, имкони бўлган ҳолларда иш жараёнларини бир вақтни ўзида биргаликда олиб бориш, ишлаб чиқаришни жадаллаштириш ва ускуналарни иш билан таъминланиши керак. Иш жойида ёрдамчи операцияларни камайтириш ва уларни асосий операциялар билан бир вақтнинг ўзида бажариш йўли билан, участка ва корхоналарда тайёрлов ишларини, транспортни, ёрдамчи ва хизмат кўрсатувчи цехлар ривожланишини ўздирish йўли билан ишлаб чиқариш узлуқсизлигини таъминлаш учун асосий ва ёрдамчи жараён ва операцияларни бир вақтнинг ўзида (параллел) бажарилишини ташкил қилиш керак. Унинг дастлабки шарти жараён ва операцияларни ихтисослашдир; бунда ҳар бир технологик бўғиннинг иши аниқ чегараланади.

Кончилик корхоналаридан фойдали қазилмани қазиб чиқаришга тайёрлаш, уларни қазиб чиқариш, транспорт воситаларида ташиш, ер юзасига чиқариш жараёнлари бир вақтнинг ўзида олиб борилади. Бунда ишлаб чиқариш жараёнини бир йўналишда олиб борилишини таъминлаш катта аҳамиятга эгадир; яъни қазиб чиқарилаётган фойдали қазилмани энг қисқа йўл билан ковжойдан истеъмолчига юбориладиган жойга, кон жинсини эса, ағдарма ташланадиган жойга жўнатишдир.

Кончилик корхоналари иншоотларини тўғри жойлаштириш ишлаб чиқариш жараёнларини бир йўналишда амалга оширишнинг асосий шартларидан бири бўлиб, у қазиб чиқарилган фойдали қазилманинг энг қисқа ҳаракат йўлини, кон лахимларни ва муҳандислик коммуникациялари узунликларини қисқартиришни таъминлайди.

2.4. Кончилик саноати ва геология-қидирув ишларида корхона ва фирмаларнинг ташкилий тузилиши.

Давлат геологик корхонасини бош директор бошқаради (3-расм). Бош директор Ўзбекистон Республикаси геология ва минерал ресурслар давлат қўмитаси томонидан сайланади. Бош директорнинг биринчи ўринбосари бўлиб – бош муҳандис ҳисобланади. Бош геолог, бош иқтисодчи, хўжалик хизмати ва кадрлар бўлими раҳбарлари ҳам бош директорнинг ўринбосарларидир.

Бош директор давлат геологик корхонасининг ишини ташкил этади ва унинг фаолиятига тўла жавоб беради.

Бош геолог геология, геологик фондлар, геофизик ишлар, гидрогеологик ишлар, давлат геологик назорати бўлинмаларига раҳбарлик қилади.

Бош муҳандис ишлаб чиқариш ва диспетчерлик, техник, энергетика, меҳнат муҳофазаси бўлимларига раҳбарлик қилади.

Бош иқтисодчи режалаштириш, молия, меҳнатни ва иш ҳақини ташкил қилиш, лойиҳа – смета, ташқи иқтисодий алоқалар бўлимларига раҳбарлик қилади. Таъминот ва қурилиш ишлари бўйича бош директор ўринбосари капитал қурилиш, моддий – техника таъминоти, транспорт бўлимларига раҳбарлик қилади.

Кадрлар ва ижтимоий ривожланиш бўйича бош директор ўринбосари кадрлар, хўжалик ва ижтимоий масалалар бўлимларига раҳбарлик қилади.

Баъзи давлат геологик корхоналарининг ташкилий тузилиши юқорида кўрсатилган схемадагидан қисман фарқ қилиши мумкин.

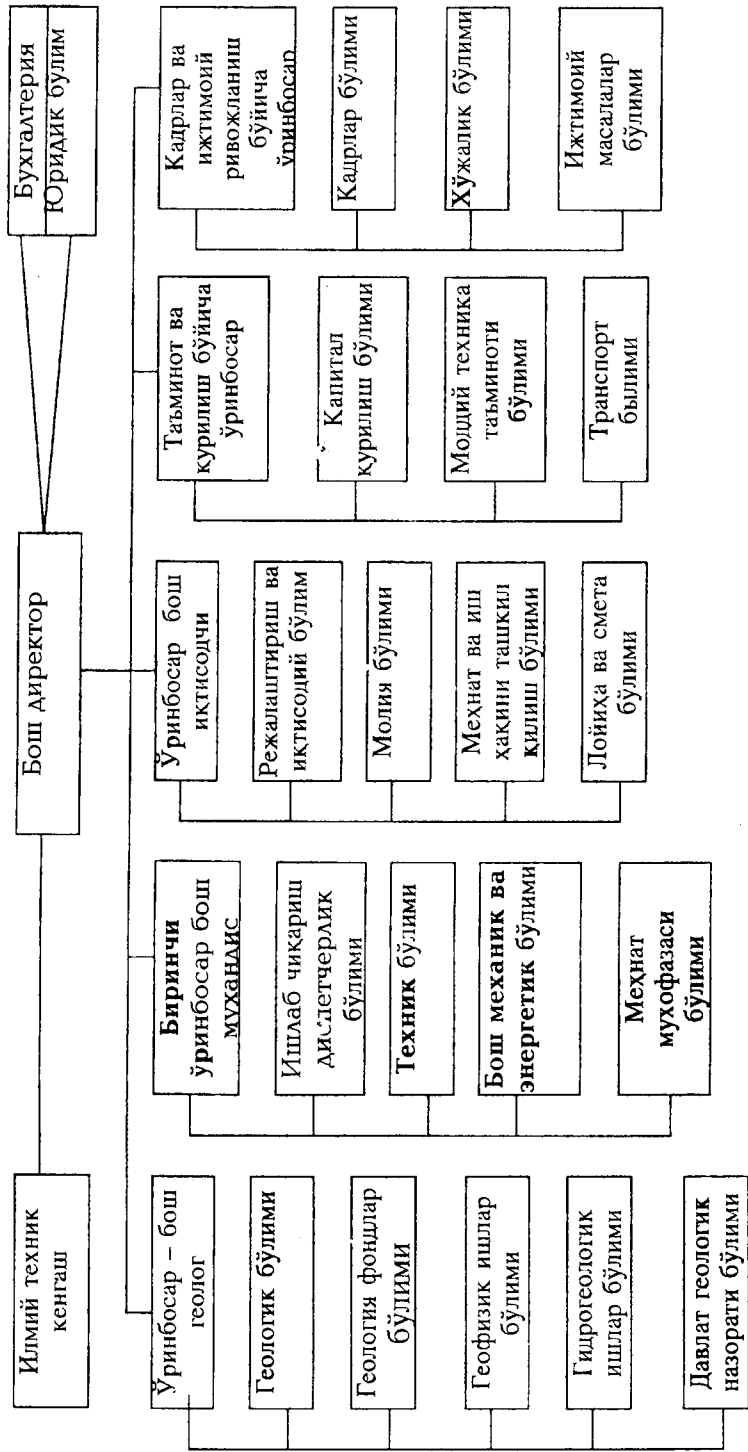
Назорат саволлар

1. Ишлаб чиқариш жараёни ҳақида қисқача тушунчангизни айтиб беринг.
2. Ишлаб чиқариш жараёнини таркибини ва тузулишини тушунтиринг.
3. Кончилик саноатида ишлаб чиқариш жараёнларини қисқача тавсифланг.

4. Геология қидирув ишларида ишлаб чиқариш жараёнларини қисқача тавсифланг.
5. Ишлаб чиқариш жараёнларини таркибий қисмларга бўлинишини кўрсатинг.
6. Геология қидирув ишларида ишлаб чиқариш жараёнларининг таркибий қисмларга бўлинишини кўрсатинг.
7. Кончилик саноатида меҳнатнинг иш қуроллари бўйича таъминланганлиги бўйича жараёнларга бўлиниши.
8. Геология қидирув ишларида меҳнатнинг иш қуроллари бўйича таъминланганлиги бўйича жараёнларга бўлиниши.
9. Ишлаб чиқаришни ташкил этиш моҳияти, қоидалари ва вазифаларини изоҳланг.
10. Кончилик саноати ва геология қидирув ишларида ишлаб чиқариш жараёнларини ўзига хос хусусиятларини айтиб беринг.

ДАВЛАТ ГЕОЛОГИК КОРХОНАЛАРИНИНГ ТАШКИЛИЙ ТУЗИЛИШИ

3- расм.



III. КОНЧИЛИК ВА ГЕОЛОГИЯ-ҚИДИРУВ ИШЛАРИДА ИШ ТАРТИБИНИ (РЕЖИМИНИ) ТАШКИЛЛАШТИРИШ

3.1. Иш тартиби ҳақида умумий тушунча.

Кончилик корхонаси ишини вақт давомида мақсадга мувофиқ ташкил қилиш корхонани бошқаришнинг энг асосий вазифаларидан биридир. Корхонанинг йил, ҳафта, сутка давомида ишлаб чиқариш қувватлари ҳамда асосий фондлардан фойдаланишнинг юқори даражасини таъминловчи меҳнат шароитларини яхшилаш ва унинг хавфсизлигини ошириш билан бирга меҳнат унумдорлигининг юқори бўлиши ишлаб чиқариш сарф-харажатларини камайтиришни таъминловчи иш режими самарали ҳисобланади.

Ҳар бир муайян корхонанинг вақт давомидаги иш вақти шу корхонанинг объектив шарт-шароитларидан келиб чиқиб белгиланади. Корхона раҳбарияти ва ишлаб чиқариш бошқаруви аппаратининг энг асосий вазифаси-маҳсулот бирлигига сарф-харажатларнинг кам бўлиб, ишлаб чиқариш самарадорлигининг юқори бўлишини таъминловчи вақт бўйича объектив иш режимини жорий қилишдан иборатдир. Бунинг учун корхона раҳбарлари шу корхонанинг моддий техника, ижтимоий-иқтисодий шароитларини тўлиқ ва ҳар томонлама аниқсана ушбу тармоқда қўлланиладиган техникани мукамал билиши зарур.

Кончилик корхонасининг иш режими ишлаб чиқаришни ташкил қилиш жиҳатларидан бири бўлиб, у иш сменаси, сутка ва йил давомида ишлаб чиқариш воқиталаридан, 1-навбатда, ишлаб чиқаришнинг муайян жадаллигида техникадан фойдаланишни ифодалайди.

3.2. Йиллик ва суткалик иш режимлари.

Кончилик корхонасининг иш режими деганда, фойдали қазилмаларни қазиб чиқариш ва уларни қайта ишлаш билан боғлиқ бўлган барча иш жараёнларини вақт давомида тақсимланиши тушунилади.

Корхонанинг иш режими қуйидаги кўрсаткичлар: йил давомидаги иш кунлари, йил давомидаги иш ҳафталари, сутка давомидаги сменалар сони ва иш сменасининг давомийлиги билан

тавсифланади. Шахталар ва карьерлар, бойитиш фабрикалари ва ёрдамчи цехларнинг, шунингдек, ишлаб чиқариш участкаларининг йиллик ва суткалик иш режимлари мавжуд.

Корхонанинг иш режими йил давомидаги иш кунлари сонига кўра узлукли ва узлуксиз бўлиши мумкин. Узлукли йиллик режимда корхона ёки унинг таъкибидаги айрим бўлинмалари умумий дам олиш кунларида ва байрам кунларида ишламайди. Бу ишланмайдиган кунларда таъмирлаш ишлари бажарилади. Шунингдек, баъзи бир узлуксиз характердаги (шахталардаги сувларни чиқариш, шахтани шамоллатиш) ёрдамчи ишлар ёки асосий жараёнларнинг тўхтатилишини талаб қилувчи ишлар (ялпи портиллаштириш ишларини амалга ошириш, шахтадаги иш жойига материаллар ва асбоб-ускуналарни тушириш ва етказиш) бажарилади.

Хафтадаги умумий дам олиш кунлари сони ва иш сменасининг давомийлигига кўра узлукли йиллик иш режимининг қуйидаги вариантлари қўлланилади:

1. Корхона ишлаб чиқаришини 6 кунлик ҳафта бўйича ташкил қилиш. Бунда 6 ёки 7 соатли сменалар асосида ишлаб чиқариш ташкил қилиниб, ҳафтанинг бир куни умумий дам олиш куни бўлади.

Бу ҳолда корхонанинг йиллик иш кунлари сони ($T_{\text{иш}}$)

$$T_{\text{иш}} = T_k - T_6 - T_d = 365 - 8 - 52 = 305 \text{ кун}$$

Бунда: T_k , T_6 ва T_d -тегишли равишда бир йилдаги календар, байрам ва умумий дам олиш кунлари сони.

Иш сменаси 1 соат ёки 1,2 соатга узайтирилган ишчиларга ўзгарувчи графикка асосан ҳар ҳафтада қўшимча иш кунлари берилади.

2. Корхона ишлаб чиқаришини 5 кунлик ҳафта бўйича ташкил қилиш. Бунда корхонада 7 ёки 8 соатли сменалар асосида ишлаб чиқариш ташкил қилинади ва ҳафтанинг икки куни умумий дам олиш кунлари бўлади.

Корхонанинг йиллик иш кунлари қуйидагича аниқланади:

$$T_{\text{иш}} = 365 - 8 - 104 = 253 \text{ кун}$$

Маълумки, бу режимда ҳар бир ишчи сменада 0,2 соат ҳафтада эса 1 соат кам ишлайди. Бунинг ўрнини тўлдириш учун асосий иш жараёнлари кечадиган етти соатлик иш сменаси учун ҳар етти ҳафтадан кейинги ва 8 соатлик иш сменаси учун 8 ҳафтадан кейинги бир умумий дам олиш куни иш кунига айлантирилади. Унда йил давомидаги иш кунларининг қўшимча сони тегишли равишда:

$$T_{\text{иш}(7)} \leq 52/7 = 7,4 \approx 7 \text{ кун ёки}$$

$$T_{\text{иш}(8)} \leq 52/8 = 6,5 \approx 7 \text{ кун}$$

Йил давомидаги шундай иш кунларини ҳисобга олсак;

$$T_{\text{иш}} = 253 + 7 = 260 \text{ кунни ташкил қилади.}$$

Корхона, шўъба ва участкада ишлайдиган битта ишчининг йиллик иш кунлари қўйидаги ифодадан топилади:

$$K_{\text{и}} = (365 - T_{\text{д}} - T_{\text{б}} - 0) \cdot 0,96 \text{ кун}$$

Бунда: 0- ишчининг йиллик таътил кунлари.

0,96- ишчининг бир йилда сабабли ишга чиқмаслик кунларини ҳисобга олувчи коэффициент.

Рўйхат коэффициенти қўйидаги ифода орқали топилади:

$$K_{\text{рўй}} = T_{\text{и}} / K_{\text{и}}$$

Умумий дам олиш кунларига эга бўлган узлукли иш режимларининг қўйидаги афзалликлари бор:

- умумий дам олиш кунларида режадаги эҳтиёткорликни таъмирлаш ишларини ўтказиш учун меъёردаги шароитлар яратилади. Бунинг натижасида иш вақтида машина ва механизмлар бетўхтов ишончилиги ортади;
- ишчиларнинг доимий таркиби уларни алмаштирувчи сменаларсиз ва бригадаларсиз таъминланади;
- ишчилар учун маданий-маиший ва жамоат тadbирларни ўтказиш учун кенг имкониятлар яратилади.

Узлукли иш режимининг камчилиги-режалаштирилган иш вақти фондининг камлигидир. Бу эса баъзи ҳолларда кончилик корхоналарининг ишлаб чиқариш қувватлари ва асосий фондлардан фойдаланишнинг ёмонлашувига олиб келади.

Узлуксиз йиллик иш режимида корхона ёки унинг таркибий бўлинмалари умумий дам олиш кунларисиз ишлайдилар. Бу ҳолда режадаги эҳтиёткорлик таъмирлаш ишларини ўтказиш учун бир ойда бир таъмирлаш куни ҳисобдан махсус ишланмайдиган

(таъмирлаш) кунлари ($T_{\text{там}}$) ажратилади. Бунда таъмирлаш кунлари қоидага кўра байрам кунлари билан қўшилади, яъни қўшимча ишланмайдиган кунлар йилда байрамлари бўлмаган фақат етти ойга мўлжаллаштирилади. Шундай қилиб, узлуксиз иш режимида бир йилдаги иш кунлари сони

$$T_{\text{иш}} = T_{\text{к}} - T_{\text{б}} - T_{\text{там}} = 365 - 8 - 7 = 350 \text{ кунни ташкил қилади.}$$

Суткали иш режими ҳам узлуксиз ва узлукли бўлади.

Кончилик саноати корхоналаридаги узлуксиз иш режими, яъни ишнинг 24 соати давомида бажарилиши фақат баъзи хизматлар (шамоллатиш, сув чиқариш, кўтариш)ни бажарилиши учун қабул қилинган.

Узлукли суткалик иш режими кончилик корхоналарининг эксплуатация участкалари ва цехларининг кўпилиги учун белгиланган ва ишчи сменалар сони, уларнинг давомийлиги, шунингдек, сменалараро танаффуслар билан белгиланади. Узлукли суткалик иш режими бир сменали, икки сменали, уч сменали бўлиши мумкин.

Корхонанинг иш режими ишчилар меҳнат унумдорлиги даражасини аниқловчи омиллардан бири ҳисобланади. Оқилона ташкил қилинган иш режими бир-бирига боғлиқ ишлаб чиқариш бўғинларида ишчи бригадалари алмашиш муддатининг мос тушишини, айрим тоифалар ва гуруҳлар бўйича штатларнинг доимийлигини таъминлайди. Узлуксиз режимда корхона асосий фондларидан узоқ вақт фойдаланишга қарамасдан асбоб-ускуналар ва машиналарнинг режимдаги эҳтиёткорлик кўриги ва таъмирланишини ташкил қилиш ва ўтказиш мураккаблашади, стволлар, асосий ташиш лахмлари ва темир йўллари таъмирлашни олиб бориш қийинлашади. Ишлаб чиқариш бригадалари таркибининг доимийлигини сақлаш мумкин эмас. Чунки ишчиларнинг бир қисми ўзгарувчи график бўйича дам олади. Бу ишчиларнинг ўрнида эса уларни алмаштирган ишчилар ишлайди.

Узлуксиз иш режими — асбоб-ускунанинг жуда тез эскиришига, уларни муддатидан илгари алмаштиришга кон лахимларини қониқарсиз ҳолатга олиб келади. Бу эса ўз навбатида ер ости транспортининг ишини, шамоллатиш шароитларини қийинлаштиради. Ишловчиларнинг хордиқ чиқаришини меъёр бўйича ташкил қилишда ва уларга маданий хизмат кўрсатишда маълум қийинчиликлар туғдиради.

Корхоналар умумий дам олиш кунига эга бўлган узлукли иш ҳафтасига ўтказиш меҳнатни ташкил қилишни яхшилашга, ишчиларнинг ишга чиқишидаги ўзгарувчи графикнинг тугатилишига, ишчилар таркибининг доимийлигига ва улар ишининг тартибни бўлишига, меҳнат унумдорлигининг ошишига ва интизомнинг яхшиланишига, маҳсулот таннархининг камайишига ёрдам беради.

Умумий дам олиш кунининг мавжудлиги таъмирлаш ишларини ўз вақтида ўтказишга имкон беради. Бу эса кон лахимлари ҳолатини яхшилашга имкон яратади. Турғун (доимий бир жойда ишлатиладиган) асбоб-ускуналарнинг, ковжой машиналари ва механизмларининг бузулиши кескин камаяди.

Кончилик корхонаси ва унинг таркибий бўлинмаларининг самарали иш режимини асослаш учун энг аввало ишлаб чиқаришдаги иш жараёнлари ва бўғинлари бўйича асосий асбоб-ускуналар учун белгиланган ишлаб чиқариш қувватини ўзлаштириш даражасини, шунингдек мавжуд номуаносибликларни тугатиш ҳисобига уни (яъни қувватини) ошириш имкониятларини белгилаш зарур. Бунда қонуний тартибда тасдиқланган иш ҳафтаси ва иш сменасининг давомийлиги ҳисобга олинади. Кейин муайяни кон-геологик шароитлардан, қабул қилинган технологиядан, турғун асбоб-ускуналар ва бошқа машина ва механизмларнинг эҳтиёткорлик профилактик кўриги ҳамда таъмирлаш учун зарур бўлган вақтдан, хавфсизлик қоидалари талабларига кўра фойдали қазилмаларни қазиб чиқариш жараёни тўхтатувчи технологик танаффусларнинг заруриятидан ва муддатидан келиб чиқиб, ишлаб чиқаришнинг белгиланган режаларини ва ишнинг асосий техник иқтисодий кўрсаткичларини бажариш мумкин бўлган соатлар, сменалар, суткаларнинг муқобил сони аниқланади.

Ҳозирги вақтда кончилик корхоналарида асосан қуйидаги йиллик иш режимлари: бир умумий дам олиш кунига эга бўлган йиллик узлукли режим, икки дам олиш кунига эга бўлган иш режими қабул қилинган. Узлукли режимда корхона ҳафтада 6 кун ишлайди. Ҳафтада 5 кун ишлайдиганлар учун эса иккинчи дам олиш кунини сурилма графикка кўра ҳафта давомида белгиланади (6K1 варианты). Узлукли иш режимида корхона ва ишчилар ҳафтада 5 кун ишлайдилар; икки умумий дам олиш кунига дам оладилар (5K2 варианты). Шахтада ишловчилар бундай режимда

ишлаганларида механизмлар ва кон лахимларида режа бўйича ўтказиладиган эҳтиёткорлик таъмирлашлари сифатли бўлади. Бироқ бунда кон босимининг микдори ва унинг оқибатида ер ости шароитлардаги қазилуш усулида ковжойлар замини ва шипидаги жинсларнинг силжиши ва бошқа ўзгаришларни, юкларни ташиш ва шамоллатиш лахимлари ҳолатига уларнинг таъсирини ҳисобга олиш зарур.

Илгари узлуксиз йиллик иш режими узлукли режимга ўтиш учун зарур резервларга эга бўлмаган ёки кон-геологик шароитларга кўра қазилуш ковжойларида ишларни узоқ вақт тўхтаб туришига йўл қўйиб бўлмайдиган баъзи корхоналарда фойдаланилар эди.

Сўнгги йилларда корхоналарнинг бозор муносабатларига ўтиши, шунингдек янги техника қўлланилаётган ковжойлар сонининг ошиши билан уларнинг суткалик иш режими қазиб олувчи сменалар сонининг кўпайиши сонига анча ўзгарди.

Қазилуш жойларининг уч ёки икки қазиб чиқарувчи смена ва бир таъмирлаш-тайёрловчи сменасидан иборат иш режими кенг тарқала бошлади. Бунда 6 соатдан ишловчи 4 қазиб олувчи сменали ковжойлар сони ва бир қазиб олувчи сменали ковжойлар сони нисбатан анча қисқаради.

Ер остида ишловчилар учун 5 кунлик иш ҳафтасида иш сменасининг 6 соатдан 7,2 соатга смена боши ва сўнгидида бажариладиган узайиши тайёрлаш хотида операцияларини бажариш учун кетган вақти ва ишчининг кончилик корхонасида смена бошланмасдан олдин келган ва тугагандан кейин бўлган вақти оралиғидаги муддатини унинг иш жойига бориши ва қайтишини ҳам ҳисобга олган ҳолда қисқартиради.

Корхона ва унинг участкалари иш режими танланаётган иш ҳафтасининг давомийлиги ер остида ишловчилар учун 36 соатни, ер устида ишловчилар учун 41 соатни ташкил қилишини ҳисобга олиш зарур. Фойдали қазилмалар қазиб чиқарувчи корхоналарда асосий ер ости қабатларида жуда мураккаб шароитларда ишловчи ишчилар учун 30 соатлик иш ҳафтаси белгиланган.

Корхонанинг энг самарали иш режимини танлаш унинг иши пировард натижалари, иқтисодий, технологик, ташкилий, ижтимоий ва физиологик омилларга таъсирини баҳолаш натижаларга кўра амалга оширилиши лозим. Ҳар бир алоҳида олинган омил учун айнан бир иш режимининг самарадорлигини

баҳолаш турли хил, кўпинча бир-бирига зид хулосаларга олиб келиши мумкин. Шунинг учун кончилиқ корхонаси иш режимини узил-кесил танлаш учун таъсир кўрсатувчи омиллар ҳар бирининг афзалликлари ва камчиликларини ҳисобга олиниши лозим. Жамият ривожининг турли босқичларида омилларнинг нисбий аҳамияти жиддий ўзгариши мумкин, шунинг учун иш режимининг охириги танлови доим ҳар бир даврнинг иқтисодий ва ижтимоий сиёсий мақсадлари билан уйғунликда амалга оширилади.

Корхонанинг оқилона иш режасини нафақат корхона қурилишини лойиҳалаш, қайта қуриш ва техник жиҳозлаш босқичида, балки шунингдек ундан фойдаланиш жараёнида ҳам белгилаш мумкин.

Меҳнат социологияси ва физиологияси талабларидан келиб чиқиб корхоналарнинг оқилона иш режимини танлашда смена вақтининг узайиши ишчининг толиқишини кўпайишига ва оқибатда ишчининг 7-8 соатларида меҳнат унумдорлигининг пасайишига олиб келишини ҳисобга олиш зарур. Тунги сменадаги меҳнатда самарадорликнинг пасайиши ва жароҳатланишнинг тез-тез учраб туриши ҳоллари кузатилади. Шу билан бир вақтда ўзгармас иш ҳафтасидаги иш кунлари сонининг камайиши ва смена давомийлигининг ўсиши ишчиларнинг ишдан ташқари вақтини бекорга сарф бўлишини (масалан, ишга бориб келиш вақти, наряд олиш, кийим алмаштириш ва бошқалар) қисқартиради ва хордиқ чиқаришнинг кўшимча кунлари ҳисобига ўз шахсий вақтини мақсадга мувофиқ ташкил қилиш (билимини ошириш, маданий тадбирлар, дам олиш) имкониятини кенгайтиради. Кетма-кет икки кунлик хордиқ кунлари бўлган беш кунлик иш режим бу талабларга жуда мос келади.

Технологик омилларнинг таъсири асбоб-ускуналар ва кон лахимлари профилактикаси ва жорий таъмирлаш ишлари учун етарли вақт ажратишда намоён бўлади. Қудратли ва қимматбаҳо ҳозирги замон асбоб-ускуналарининг унумли ишлашини ташкил қилиш учун бу мақсадларга ҳар суткада 5-6 соатни ва ҳафта охирида камида 1-2 сменани ажратиш зарур. Агар профилактика ва таъмирлашга оид талабларга риоя қилинмаса, унда асбоб-ускуналарнинг носозлиги ва бўзулиши натижасидаги бекор туришлар кескин ортади. Технологик талабларни асосий жараёнларда ускуналарнинг 6 соатлик, ёрдамчи жараёнларда 7

соат давом этадиган 3 сменалик иш режими анчагина кониктиради.

Истеъмолчиларга фойдали қазилмани юклаб жўнатиш вақтидаги корхона иш режимини танлашда ташкилий омиллар яққол намоён бўлади. Юклаб жўнатилган маҳсулот ҳажми кўпчилик ҳолларда кеча-кундуз бир маромда маҳсулот юклаб жўнатишни талаб қилувчи истеъмолчининг (иссиқлик, электр маркази, Давлат туман электр станцияси (ГРЭС), кон-бойитиш фабрикаси, металлургия ва бошқалар) технологик режимга мос бўлиши зарур. Шу нуқтаи назардан маҳсулот тўпланадиган энг кам сонли омборхоналарга эга бўлган кончилик корхоналарининг узлуксиз иш режими мақсадга мувофиқдир.

Иқтисодий омиллар иш режимига асосий ишлаб чиқариш фондларидан фойдаланишнинг экстенсив ва интенсив кўрсаткичлари ва меҳнат унумдорлиги орқали таъсир қиладилар. Назарий жиҳатдан иқтисодий омиллар корхонанинг асосий фондларидан фойдаланишга интилишнинг шундай даражасини тавсифлайдики, унда меҳнат унумдорлиги ва ишлаб чиқариш жараёнини жадаллашуви жиддий пасая бошлайди.

Кончиликнинг ҳар бир соҳасида олимлар томонидан ўтказиладиган бир қатор тадқиқотлар асосида юқорида қайд этилган омиллар мос тушувчи кончилик корхонасининг қуйидаги иш режими белгиланган. Бу иш режими корхона учун бир дам олиш кун ва бир таъмирлаш тайёров сменасидан иборат.

Шу билан бирга бошқа иш режимлари ҳам қабул қилиниши мумкин. Масалан, ёндошув жинслари мустаҳкам бўлмаган конларда қазиб чиқариш ишлари олиб борилганда корхонанинг узлуксиз йиллик иш режими белгиланади. Ноқулай об-ҳаво шароитларида икки дам олиш кунларидан бири ишчининг навбатдаги меҳнат таътилига қўшилишини тақозо этувчи иш режими қабул қилиниши мумкин. Чекланган микдорда маҳсулот сотувчи корхоналар шанба ва якшанбада икки кунлик дам олиш кунига эга бўлган беш кунлик иш режимида ишлайдилар.

Лойиҳалаш босқичида технологик лойиҳалаш меъёрларига кўра тегишли кончилик тармоқлари ва шохобчалари учун иш режими белгиланади, ундан кейин унинг асосий кўрсаткичларини оптималлаштириш жараёнида лойиҳа билан асосланади. Чунончи, кўмир қазиб чиқариш саноатида технологик лойиҳалаш меъёрларига кўра шахталар учун суткасига 6 соат давом этадиган

уч сменали ва битта 6 соатлик таъмирлаш-тайёрлов сменали, йилига эса 300 иш кунлик режимини қабул қилиш тавсия қилинади. Тўсатдан кон массасини отиб юбуровчи ва тоғ зарбаларини содир этувчи хавфли шахталар суткасига 2 та қазиб чиқарувчи сменали, 1та динамик ҳодисалар билан курашувчи ва яна бир таъмирлаш тайёрловчи сменасидан иборат бўлган иш режимини қабул қилиш мумкин.

Кўмир разрезларида кон очиш ва қазиш ишлари учун йил давомида 8 соатлик 3 сменали 357 иш куни қабул қилинади. Кўмир бойитиш фабрикалари учун йил давомида 8 соатлик, 3сменали 300 иш кунига эга бўлган иш режими белгиланган. Рангли металл рудаларини ер ости усулида қазиб чиқарувчи корхоналарида суткасига 3 иш ва 1 таъмирлаш тайёргарлик сменали, йил бўйича 305 иш куни қабул қилинади. Бунда сменаларнинг давомийлиги 6 соат, карьерларда йил давомида 305 кун қабул қилиниб, ишлар суткасига 3 та етти соатлик сменада олиб борилади. Руда бойитиш фабрикаларида эса суткасига етти соатдан иборат 3 сменали ҳамда йилига 330 иш кунига эга бўлган иш режими қабул қилинади.

Назорат саволлар.

1. Кончилик саноати ва геология қидирув ишлари корхоналарида иш тартибини ташкил этиш ҳақида қисқача тушунча.
2. Кончилик саноати корхоналарда суткалик иш режимлари.
3. Геология қидирув ишларида суткалик иш режимларининг тавсифи.
4. Кончилик саноати корхоналарда йиллик иш режимлари.
5. Геология қидирув ишларида йиллик иш режимлари.
6. Узлукли иш режимининг тавсифи.
7. Узлуксиз иш режимининг тавсифи.
8. Кончилик корхоналарида иш тартибини ташкил этиш.
9. Геология қидирув корхоналарида иш тартибини ташкил этиш.
10. Кончилик саноати ва геология қидирув ишларини ташкил этишда иш тартибини ташкил этишнинг ўзига хос хусусиятларини ва фарқини изоҳлаб беринг.

IV. КОНЧИЛИК ВА ГЕОЛОГИЯ ҚИДИРУВ ИШЛАРИДА АСОСИЙ ИШЛАБ ЧИҚАРИШНИ ТАШКИЛ ҚИЛИШ

4.1. Кончилик саноатида асосий ишлаб чиқаришни ташкил этиш.

Кончилик саноати ва геология-қидирув ишлари корхоналарида ишлаб чиқаришни ташкил этиш деганда, вақт ва макон бўйича иш жараёнларини, ҳамда ишлаб чиқариш бўғинларини бир-бирига боғлаб олиб бориш натижасида моддий техника манбааларидан самарали фойдаланиб, ишлаб чиқариш самарадорлиги, маҳсулот сифатини оширилиши ва мўлжалланган режани мунтазам бажарилиши тушунилади.

Ишлаб чиқаришни ташкил қилиш усул ва шакллари корхона, участкаларнинг техника билан таъминланганлик даражаси орқали белгиланади. Қўжой ва бошқа ишлаб чиқариш бўғинларида юқори унумдорликка эга бўлган машина-механизмлар, илғор технологияларни жорий қилиш ишлаб чиқариш ва меҳнатни ташкил қилиш усулларини такомиллаштиришни, алоҳида иш жараёнлари, участка (цех) лар фаолиятини бир-бирига мослаштиришни талаб қилади; акс ҳолда ишлаб чиқаришда фойдаланиладиган моддий неъматлар ва меҳнат самарасиз бўлиб, ортиқча харажатлар содир бўлади. Бу эса ўз навбатида кон қазиш ишлари техник-иқтисодий кўрсаткичларнинг пасайиб кетишига олиб келади.

Замонавий кончилик корхоналарида кон қазиш ишларини ташкил қилишнинг икки усули—цикλικ ва узилма-поток усулларидан кенг фойдаланилади.

Кон қазиш ишларини ташкил қилишнинг цикλικ усули. Кончилик корхоналарида қазиш ишларини ташкил қилиш шакллари корхонанинг ишлаш тартибини (корхона ишлаб

чиқариш фаолиятини вақт бўйича ташкил қилиш), қазил ва таъмирлаш сменаларининг кетма-кетлиги тартиби, иш жараёнлари ва операцияларнинг таркиби, уларни бажаришнинг кетма-кетлиги ва тезлиги, циклларнинг сони ва давомийлигига қараб танлаб олинади. Кўмир шахталарида қазил ишларини ташкил қилиш циклларининг ўзига хос хусусиятлари сутка давомида таъмирлаш ва тайёрлов ишлари учун доимий таъмирлаш тайёрлов сменаси ишлаши ёки сутка давомида қазил ишларини тўхтатишга мўлжалланган технологик танаффусларнинг мавжудлиги билан белгиланади. Агарда таъмирлаш ва тайёрлаш ишлари сутка давомида маълум сменада бажарилиб, ундан сўнг янги цикл учун тайёргарлик ишлари амалга ошириладиган бўлса, у ҳолда қазил ишлари «қатъий график» деб аталмиш график асосида ташкил қилинади.

Ташкил қилишнинг бу шаклига таъмирлаш ва тайёрлов ишларини бутун смена давомида эмас, ундан камроқ вақт (2-4 соат) давомида, қазил ишларини тўхтатиб, бу ишлар учун мўлжалланган алоҳида қисқа сменаларда бажариш усули ҳам киради.

«Қазил ишларини цикли» деганда, белгиланган ковжой сурилишини унинг бор бўйича таъмирлаш учун аниқ кетма-кетликда, бир-бирига боғлаб бажариладиган барча иш жараёнлари ва операцияларининг мажмуи тушунилади.

Мавжуд кон-геологик шароитларда циклни ташкил қилувчи иш жараёнлари ва операциялари таркиби қўлланилаётган қатламларни қазиб чиқаришда цикл таркиби қуйидагилардан: кўмирни комбайн ёрдамида қазил ва юклаш, ковжойни тозалаш ва мустаҳкамлаш, кўмирни ковжой бўйлаб, элтиш ва мустаҳкамлаш материалларини ташиш, тахмонлар ўйиш, элтиш воситасини кўчириш (суриш), комбайнни демонтаж қилиш, кон босимини бошқаришдан таркиб топади.

Катта қалинликка эга бўлган қатламларни бурғулаб – портлатиш технологияси бўйича қазиб чиқаришда (Оҳангарон кўмир кони 9-шахта) цикл таркибга – шпурларни бурғулаш, уларни портловчи моддалар билан тўлдириш, портлатиш ва ковжойларни шамоллатиш, портлашдан ағдарилган кўмирни элтиш воситасига қўлда юклаш, кўмирни элтиш, ковжойни тозалаш ва мустаҳкамлаш, элтиш воситаси (конвейр)ни суриш ва кон босимини бошқариш ишлари киради.

Комбайнлар билан жиҳозланган ковжойларда бир циклда амалга ошириладиган ковжой сурилиши комбайннинг бари узунликларидан 9-10% кўпроқ миқдорда бўлади. Катта қияликка эга бўлган (оғиш бурчаги 45 дан катта бўлган) қатламларни қазиш ковжойларда ковжойнинг бир циклдаги сурилиш икки мустаҳкамлагич орасидаги масофа тенг бўлади. Қалқонсимон мустаҳкамлагичлар қўлланилган ковжойларнинг бир циклдаги сурилиши қалқоннинг юқоридан пастга туширилиш масофасига тенг бўлади; аммо сурилиш масофаси қазиб олинаётган қатлам қалинлиги бўйича ҳисобланган сурилиш масофасидан кам бўлмаслиги лозим.

«Қатъий график» асосида ишлаб чиқаришни ташкил қилинганда қазиш ишлари билан таъмирлаш-тайёрлов ишлари бирин-кетин уларга ажратилган сменалар давомида амалга оширилади. Шунинг учун ушбу график асосида қазиш ишларини ташкил қилишда смена давомида бажариладиган цикллар сони тугал бўлиши талаб қилинади. Башарти, айрим сабабларга кўра, цикллар сонининг тугал бўлишига сутка давомида эришилиши шарт бўлади. Бир смена ёки суткада бир, икки, уч, тўрт ва ундан кўп тугал цикллар сони бўлиши «қатъий график» асосида ишлаб чиқаришни ташкил қилишга мисол бўла олади.

Кон қазиш ишларини циклли шаклда ташкил қилишда қуйидаги сабаблар: ковжойда бажариладиган барча жараёнларни тўла механизациялаштирилмаганлиги (бунга сабаб айрим жараёнларни ўз вақтида бажармаслигига олиб келади); шахта ичи транспортдаги камчиликлар (бу ковжойларнинг ўз вақтида транспорт воситалари билан таъминланмаганлиги туфайли қазиш машиналарини бекор туриб қолишига сабаб бўлади); қўлланилаётган машина-механизмларнинг сифати пастлиги натижасида тез-тез уларни бузилиши ва авария ҳолатларига олиб келиши ишни мураккаблаштиради ва график бўйича ишларни ташкил қилишга салбий таъсир кўрсатади.

Илмий-техника тараққиётининг муттасил ривожланиб бориши қазиш ишларини такомиллаштириб, уни ташкил қилиш шаклига таъсир кўрсатмоқда; яъни қазиш ишларини циклли шаклидан поток шаклида ташкил қилишга ўтиб боришга олиб келмоқда. Қазиш ишларида кўмир комплексларининг қўлланиши ва руда конларида ўзи юрар техникалардан фойдаланиш, қазиш ишларини «қатъий график» асосида эмас, балки «ўзгарувчи

график» асосида ташкил қилишга имконият яратиб бермоқда. Қазииш ишларини «ўзгарувчи график» асосида ташкил қилишда таъмирлаш-тайёрлов ишлари «қатъий график»да кўзда тутилган сутканинг маълум бир вақтида бажарилмай, сутка давомида имконият туғилган вақтлардагина бажарилиши мумкин. Натижада «ўзгарувчи график» асосида ишлаб чиқаришни ташкил қилиш фойдали ишларни бажаришга сарфланадиган вақтни «қатъий график» ка нисбатан бир мунча ўзгартиришга олиб келади. Кўмир саноати корхоналарида олиб борилган тадқиқотлар натижасида «ўзгарувчи график» қўлланилган ковжойларда фойдали иш вақти «қатъий график» ка нисбатан 13-14%га кўпайганлиги аниқланган. Ишлаб чиқаришни ташкил қилишнинг бу шаклида ҳам циклда бажарилиш лозим бўлган технологик жараёнларни бирин-кетин бажариш тартиби сақланиб қолади; аммо янги циклни бошлашга мўлжалланган тайёргарлик ишларини амалга ошириш учун қазииш ишларида содир бўладиган танаффуслар сутканинг маълум бир вақтига тўғри келиши шарт эмас. Қазииш ишларининг кетма-кетлигини белгиловчи қатъий график бўлмаганлиги сабабли кон машиналари ҳолатини кузатиш ва техник хизмат кўрсатиш, лаҳм ва темир йўлларини таъмирлаш учун алоҳида вақт ажратилиши шарт.

Доимий таъмирлаш тайёрлов смена қўлланилганда қазииш ишларини ташкил қилиш графиклари. Муайян кон-геологик шароитларда ишлаб чиқаришни ташкил қилиш бажарилиши лозим бўлган технологик жараёнларни вақт ва макон бўйича бирин-кетин амалга ошиширилишини, уларнинг ҳажмларини аниқлашни қўлланиладиган ускуналарни батартиб жойлаштириш ҳамда ишчилар тақсимотини яққол кўрсатиб турувчи график асосида қазииш ишларини муваффақиятли бошқаришни кўзда тутати.

График мумкин қадар содда, тушунарли ва тезкор бошқариш учун қулай бўлиши керак. Қазииш ишларини ташкил қилиш графиги циклда бажариладиган барча жараёнларга таъсир этувчи омилларни чуқур таҳлил қилиш, жараёнларни боғлаб олиб боришга зарур бўлган ҳисоб-китобларга асосланган бўлиши керак.

Қазииш ишларни ташкил қилишни лойиҳалашда қуйидагиларни назарда тутиш лозим:

- машина ва механизмларнинг максимал унумдорлигини таъминлай оладиган иш режими;
- илғор тажрибага асосланган ишчилар меҳнатини ташкил қилиш;
- бажариладиган ишларнинг хавфсизлигини таъминлаш;
- меҳнат шароитларини яхшилаш ва шу асосда меҳнат меъёрларини ошиғи билан бажаришга имкон яратиш.

Бу талаблар бир циклда бажариладиган барча жараёнларнинг ҳажмлари ва бажарилиш тезлиги ўртасидаги мутаносибликларни тўғри белгилашга эҳтиёж туғдиради. Шу мутаносибликларни ўзида акс эттирган графиклар асосида ишлаб чиқаришни ташкил қилиш казиш ишлари самарадорлигини таъминлайди ва жараёнларни тезкор бошқаришга қулайликлар яратади. Улар қуйидагича:

1. Қазилш ишларига таъсир этувчи кон-геологик, технологик омиллар аниқланади.
2. Бир циклда бажариладиган жараёнлар ва уларнинг ҳажмлари ҳисобланади.
3. Бир циклдаги ишларни бажаришга зарур бўлган ишчилар сони аниқланади.
4. Ковжойларнинг иш режимиға мувофиқ унда бажариладиган барча жараёнларнинг давомийлиги (цикл давомийлиги) аниқланади.
5. Айрим жараёнларни бажаришғи бир-бириға қўшиб олиб бориш имконларини ҳисобға олган ҳолда уларни бирин-кетин бажариш тартиби аниқланади.
6. Ишларни бажариш режаси ва ишчиларнинг ишға чиқиш графиги тузилади.
7. Ковжойнинг асосий техник-иқтисодий кўрсаткичлари ҳисобланади.

Руда конларини қазиб чиқариш ишларини ташкил қилиш кўмир конларини қазиб чиқаришни ташкил қилишға нисбатан қатор ўзига хос хусусиятларға эға бўлиб, қазилш ишларини ташкил қилиш лойиҳаларини тузишни бир мунча мураккаблаштиради. Чунки руда қазилш ишларининг технологияси ва қазиб олиш тизимлари (системалари) кўмир қазиб чиқаришға

нисбатан анчагина мураккаб ҳамда ҳар бир кон-геологик шароитлар учун турлича бўлади.

Шунинг учун руда конларида қазиш ишларини ташкил қилишни лойиҳалаштиришда, биринчи навбатда, муайян кон-геологик шароитларга мос келадиган ва энг яхши техник-иқтисодий кўрсаткичларни таъминлайдиган қазиш тизими ҳамда технологиясини танлаб олишга зарурият туғилади.

Маълумки, руда конларини ер ости усулида қазиб чиқаришда қўлланиладиган қазиш тизимлари саккиз синфга бўлинади ва бу синфларнинг ҳар бири маълум кон-геологик шароитларда жойлашган конларни қазиб чиқаришда қўлланилади.

Қазиш тизимини танлаб олиш уч босқичда амалга оширилади.

Биринчи босқичда муайян кон шароитларига тўғри келмайдиган синф тизимлари бирин-кетин инкор қилинади.

Иккинчи босқичда қолган тизим синфларидан муайян кон шароитига тўғри келадиган, қўлланилганда яхши натижа берадиган синфлар танлаб олинади.

Учинчи босқичда танлаб олинган тизимлардан муайян кон-геологик ва кон-техник шароитларга мос келадиган, юқори техник-иқтисодий кўрсаткичларни таъминлайдиган аниқ тизим синфи қабул қилинади.

Қабул қилинган ёки мавжуд корхонада қўлланилаётган қазиш тизими бўйича ишлаб чиқаришни ташкил қилиш учун биринчи навбатда қазиш тизимининг кўлами ва ўлчамлари ҳисоблаб топилади.

Масалан, руда конларини қазиб чиқаришнинг очик ковжой макони тизими бўйича қазиб олишда ишлаб чиқаришни ташкил қилишни лойиҳалаштириш қуйидаги тартибда амалга оширилади:

- қазиш участкаси бўйича бўлма(блок)нинг ўлчамларини аниқлаш;
- кон-тайёрлов ва кесма ишларининг ҳажмини аниқлаш;
- қазиш участкаси бўйича рудани ажратиб олиш кўрсаткичларини ҳисоблаш (ажратиб олиш коэффиценти, руда йўқотилиши ва ҳ.к.);

- қазииш участкасининг суткалик ўртача ишлаб чиқариш ҳажми ва қазииш ишларини ҳамда қазииш ишлари бўйича ускуналар сонини аниқлаш;
- корхонанинг йиллик ишлаб чиқариш қувватидан келиб чиққан ҳолда бир вақтда қазиб олинадиган бўлмалар (блоклар) сонини аниқлаш;
- бўлмаларни қазиишга тайёрлаш учун зарур бўлган ишчилар сони, ишларнинг давомийлиги ва керакли ускуналар сонини ҳисоблаш;
- кон-тайёрлов ва қазииш ишларини ташкил қилиш графикларини ўзаро боғлаш, ҳамда қазииш тизимининг асосий техник-иқтисодий кўрсаткичларини ҳисоблаш.

Бўлмадан қазиб олинадиган руданинг суткалик ўртача миқдори қуйидаги ифода орқали аниқланади:

$$P_{\text{ўр}} = (Q_{\text{ц}} \cdot t_{\text{ц}}) \cdot i_{\text{с}} \cdot n_{\text{кж}} \cdot T$$

бунда: $Q_{\text{ц}}$ -бўлмадан бир циклда қазиб олинадиган руда миқдори, т;

$i_{\text{ц}}$ -қазииш ишлари циклининг давомийлиги, смена

$n_{\text{с}}$ -бир суткадаги сменалар сони.

$n_{\text{кж}}$ -бўлмадаги ковжойлар сони.

Корхонанинг йиллик ишлаб чиқариш қувватини таъминлаш учун бир вақтда қазиб олинадиган бўлмалар сони қуйидаги ифода бўйича ҳисобланади:

$$N = A \cdot \psi / M \cdot P_{\text{ўр}}$$

бунда: A -корхонанинг йиллик ишлаб чиқариш қуввати, т

ψ -эҳтиётлик(резерв) коэффиценти

M -бир йилдаги иш кунлари

$P_{\text{ўр}}$ -блокнинг ўртача суткалик унумдорлиги, т

Қазииш участкаси (бўлма) бўйича ўртача техник-иқтисодий кўрсаткичлари қуйидаги ифода орқали аниқланиши мумкин:

а) меҳнат унумдорлиги:

$$P_{\text{в}} = Q_{\text{б}} / N_{\text{в}} \cdot t / \text{смена}$$

бунда: Q_6 -бўлмадаги сутка давомида қазиб олинган руда, т
 $N_{и.ч}$ -қазиш участкаси бўйича ишчиларнинг ишга чиқиш таркиби (сони), киши

Ишчиларнинг ишга чиқиш таркиби қуйидагича аниқланади:

а) қазиш участкасидаги асосий ишлар бўйича:

$$N_{асич} = Q_6 / H_m \text{ киши/смена}$$

б) ёрдамчи ишлар бўйича:

$$N_{епч} = n \cdot H_1 \cdot n_c \text{ киши \cdot смена}$$

бунда: H_m -асосий ишлар бўйича белгиланган меҳнат меъёри,

H_1 -муайян иш жойига хизмат кўрсатиш меъёри

n -қазиш участкасидаги иш жойлар сони

n_c -бир участкадаги сменалар сони.

Бўлма бўйича қазиш ишларининг давомийлиги(цикл давомийлиги) қуйидагича аниқланади:

$$t_u = Q_{6.ум} / P_{ур}$$

бунда: $Q_{6.ум}$ -бўлмадаги қазиб олинадиган руданинг умумий миқдори, т.

Қазиш ишларининг барча жараёнлар бўйича ҳажмлари ва уларнинг давомийлиги аниқлангандан сўнг қазиш ишларини ташкил қилиш графиги тузилади.

Ўзбекистон кон-руда корхоналарида кичик қалинликка эга бўлган ва оғиш бурчаги катта бўлган(60 градусдан катта бўлган) руда конларини қазиб чиқаришда «Парчаланган рудани қазиш бўшлиғида йиғиш» тизими қўлланилади. Бу тизим бошқа тизимларга нисбатан ўзининг мураккаблиги билан ажралиб туради ва бу тизимда блок (бўлма) захираларини қазиб олиш қоидага мувофиқ икки босқичда, яъни бўлма камерани қазиб олиш ҳамда циклларни қазиб олиш тартибида амалга оширилади. Руда ер томирларининг қалинлиги катта бўлган ҳолларда целикни қазиб олишдан олдин бўшатиш бўлма камераси тўлдиргич материаллар билан олдиндан тўлдирилади. Бу қазиш усулининг ўзига хос хусусиятларидан бири шундаки, қазиш цикли тугагандан сўнг янги циклни бошлаш учун бўлмада керакли ўлчамдаги қазиш бўшлиғини ҳосил қилиш талаб этилади

бўшлиғининг кенглиги 1-1,2 метрдан кам бўлмаслиги шарт). Бу бўшлиқни ҳосил қилиш учун йиғмаланган руда массасининг бир қисми тушириб олинади. Парчаланган руда массасининг жипслашиб қолишга ва ўз-ўзидан ёниб кетишга мойиллиги бу тизимни қўллашни чекловчи омиллар ҳисобланади. Руда конлари «йиғмалаш» тизими бўйича қазиб чиқаришда қазиб ишлари циклли усулда ташкил қилинади. Қазиб ишларининг бир циклига кирадиган жараёнлар таркиби ва уларнинг давомийлиги конни қазиб чиқаришнинг кон-геологик шароитлари ҳамда қазиб тизимининг техник-ташкилий омилларини ҳисобга олган ҳолда аниқланади.

Қазиб участкаси(бўлма)нинг ўртача суткалик унумдорлиги қуйидаги ифода орқали аниқланади:

$$P_{c. \text{ ўр}} = Q_{\text{ц}} \cdot (K_{\text{к}} - 1) \cdot n_{\text{с}} \cdot n_{\text{кж}} / (t_1 + t_2) \text{ тонна}$$

бунда: $Q_{\text{ц}}$ -бир циклда ковжойдаги портлатиб қулатиладиган руда массасининг миқдори, т

$K_{\text{к}}$ -руда майдаланишнинг қўпчиш коэффициентини

t_1 -бир цикл учун рудани парчалошга кетган вақт(смена)

t_2 -янги циклни бошлаш учун рудани қисман тушириб қазиб бўшлиғини ҳосил қилишга кетган вақт(смена)

$n_{\text{к. ж}}$ -қазиб участкасидаги ковжойлар сони

Қазиб ишларининг бир цикли давомийлиги қуйидаги ифода орқали аниқланади:

$$t_{\text{ц}} = Q(K_{\text{к}} - 1) / P_{\text{ц. ор}} \text{ сутка}$$

Бўлма целикларини қазиб олишда суткалик ўртача қазиб олинadиган руда миқдори қуйидаги ифода орқали аниқланади:

$$P_{\text{ц. ўр}} = q_{\text{ц}} \cdot n_{\text{с}} \cdot n_{\text{к}} \cdot \text{ж} / t_{\text{ц}}$$

бунда: $q_{\text{ц}}$ -қазиб ишларининг бир циклида целиклардан қазиб олинadиган руда массаси миқдори, т

Қазиб ишлари графигини лойиҳалаштириш жараёнида турли қазиб ишларини бажариш вақтини бирлаштиришга алоҳида эътибор берилади. Чунки мумкин бўлган иш жараёнларини бажариш вақт бўйича бирлаштирилганда қазиб ишлари циклининг давомийлиги қисқаради. Бу эса, ўз навбатида қазиб ишларининг самарадорлигини оширади. Бунда қазиб

ишларининг асосий техник иктисодий кўрсаткичлари—меҳнат унумдорлиги ошади ва маҳсулот таннархи арзонлашади. Натижада ишлаб чиқаришнинг фойдаси кўпайиб, рентабеллик даражаси юқори бўлади.

Узулма-поток усулида қазиб ишларини ташкил қилишда қуйидаги шарт-шароитларга:

- ковжой механизмларини белгиланган ҳаракат тезлигини ҳисобга олган ҳолда, уларнинг узлуксиз ишлашини, ишлаб чиқариш жараёнларини бирин-кетин батартибли бажарилишини таъминлаш;
- фойдали қазилма қазиб чиқариш ишларига боғлиқ бўлган асосий ва ёрдамчи жараёнларни мумкин қадар бир вақтда қўшиб бажариб, ишлаб чиқаришда содир бўладиган танаффусларни мумкин қадар камайтириш ва умуман йўқотиш;
- комплекс бригада аъзоларига айрим жараёнларни бажаришни боғлаб қўйиш ва жараёнлардаги иш ҳажмининг турғунлиги ва сутка давомида қайтарилишини таъминлашга риоя қилинади.

Бу шарт-шароитларни таъминлаш учун ишлаб чиқариш жараёнларини тўла механизациялаш, ишчи бригадаларни юқори малакали ишчилар билан тўлдириш, бажариладиган жараён ва операцияларнинг самарадорлиги бажарилишини таъминлайдиган меҳнатни ташкил қилиш усулларидан фойдаланиш талаб қилинади.

Ишлаб чиқаришнинг поток усулида ташкил қилиш цикли усулни мутлақо инкор этмайди. Чунки бу усулда ҳам маълум иш жараёнларини бажариш вақт ва макон бўйича қайтарилиб туради. Бирок, узулма-поток усулида айрим асосий ва ёрдамчи ишларни бажариш бир вақтда қўшиб бажарилиши туфайли циклнинг давомийлиги анчагина қисқаради ва ишлаб чиқариш ҳажми ҳамда меҳнат унумдорлиги юқори бўлади.

Узулма-поток усулида ишлаб чиқаришда содир бўладиган узилишлар, асосан, қазиб ишларида қўлланиладиган машина-механизмларнинг конструкциясига боғлиқ бўлиб, уларнинг давомийлиги цикл тугагач янги цикл бошлаш олдидан бажариладиган монтаж ва демонтаж ишларининг тури ва ҳажмлари бўйича аниқланади. Бундан ташқари, ковжой бўшлиғида бажариладиган конвейрни суриш ва кон босимини

бошқариш билан боғлиқ бўлган ишлар ҳам ишлаб чиқаришдаги узилишлар вақтининг кўпайишига олиб келади.

Шунинг учун ишлаб чиқаришни узулма-поток усулида ташкил қилишнинг самарадорлигини ошириш мақсадида юқорида келтирилган сабабларни йўқотиш тадбирларини ишлаб чиқиш ва жорий қилиш талаб қилинади.

Элтиш воситалари сифатида эгилувчан конвейрлардан фойдаланиш, кон босимини бошқаришда орган мустаҳкамлагичларисиз шипни кулатиш ва бир қатор шу каби тадбирлар бунга мисол бўла олади.

Узулма-поток усулида қазиб чиқариш ташкил қилинганда бир сутка давомида бажариладиган цикллар сони қуйидаги ифода орқали аниқланади:

$$N_{ц} = T_{см} \cdot n_{см} / ((T_k + T_r) \cdot n_r + T_{т.т})$$

бунда: $T_{см}$ - смена давомийлиги, соат

$n_{см}$ - суткадаги сменалар сони

T_k - ковжой бўйича бир тилиш(полоса) кўмирни кавлаб олишга кетган вақт, соат

T_r - комбайнни янги циклга тайёрлаш ёки элтиш воситаси конвейрни суришга кетган вақт, соат

n_r - бир сутка давомида қазиб олинадиган тилишлар сони

$T_{т.т}$ - таъмирлаш ва тайёрлов ишларига сарфланадиган вақт, соат

Узулма-поток усулида қазиб ишларини ташкил қилишнинг ўзига хос хусусиятларидан бири шундаки, айрим таъмирлаш ва тайёрлов ишлари ҳар бир цикл тугагандан сўнг бажарилади (комбайнни орқага суриш ва салт ҳайдаш, юклаш пичоғини қайта ўрнатиш, конвейрни суриш); ишлаб чиқаришни тўхтатиб (узиб) бажариладиган бошқа ишлар кўмир қатламига сув юбориб намлаш, орган қаторини тиклаш ва шу каби кон босимини бошқариш билан боғлиқ бўлган ишлар эса бир неча кўмир тилишлари кавлаб олингандан сўнг бажарилади.

Ҳар бир циклдан сўнг бажариладиган таъмирлаш ва тайёрлов ишларининг давомийлиги қуйидаги ифода билан аниқланади:

$$T_r = (M_r \cdot T_{см}) / (N_{ц} \cdot K_0) \text{ соат}$$

Бир неча цикллар бажарилгандан сўнг амалга ошириладиган тайёрлов ишларининг давомийлиги қуйидаги ифодадан аниқланади:

$$T_{T.N.} = (M_{T.N.} \cdot T) / (N_n \cdot K_0) \text{ соат}$$

бунда: M_T - ҳар бир циклдан сўнг бажариладиган таъмирлаш ва тайёрлов ишларининг меҳнат талаблилиги, киши/смена.

$M_{T.N.}$ - бир неча цикллардан кейин бажариладиган тайёрлов ишларининг меҳнат талаблилиги, киши/смена.

N_n - таъмирлаш ва тайёрлов ишларини бажарувчи ишчилар сони.

K_0 - меҳнат меъёрини ортиги билан бажаришни ҳисобга олувчи коэффициент, бирлик улушда (кончилик саноатида $K_0=1,1$).

Кавжой бўйича кўмирнинг бир тилишини қазиш давомийлиги қуйидаги ифода орқали аниқланади:

$$T_{k.T.} = (L \cdot \sum l_T) \cdot r \cdot m \cdot j \cdot T / P_k \text{ соат}$$

бунда: L - кавжой узунлиги, м.

l_T - кавжойдаги тахмонлар узунлигининг йигиндиси, м.

P_k - комбайннинг смена давомидаги ўртача унумдорлиги, т/см.

4.2. Геология-қидирув ишларида асосий ишлаб чиқаришни ташкил этиш.

Геология қидирув ишларида асосий ишлаб чиқариш қуйидагилардан иборат:

1. Геологик суратга олиш ва геология қидирув ишлари.
2. Гидрогеологик ва инженер-геологик ишлар.
3. Геофизика ишлари.
4. Бурғулаш ишлари.
5. Лаҳимлар қазиш ишларини олиб бориш.
6. Намуналар олиш, қайта ишлаш ва тажриба ишларини ўтказиш.

Худудларни геологик суратга олиш мамлакат ҳудудидаги геологик тузилишларни регионал ўрганиш бўлиб, фойдали қазилма кон жойлашишини аниқлайди. Геологик суратга олишнинг асосий натижалари бўлиб, геологик хариталарни тузиш ва фойдали қазилмаларни қаерда жойлашганлигини башорат қилиш ҳисобланади.

Замонавий суратга олиш ва геологик қидирув ишлари бир қанча комплекс ишларни ўз ичига олади. Буларни ичига қуйидагилар кирази:

- регионал ва муфассал геофизика қидирув ишлари;
- қидирув ва разведка қудуқларини бурғулаш;
- турли хил лаҳим ўтиш ишларини олиб бориш ва бошқалар.

Геологик суратга олиш ва қидирув ишлари қуйидаги 3 босқичда олиб борилади:

1. Тайёрлов босқичи. Бу босқич ишлари лойиҳалаш билан боғлиқ. У фонддаги материалларни таҳлил қилиш, уларни саралаш ва классификация қилиш; олдин қазиб олинган кернлар, шифларни ўрганиш; аэрофотоматериалларни дешифровка қилишни ўз ичига олади.

2. Дала шароити босқичи. Бу босқичда геофизика ишлари, геологик суратга олиш ва қидирув ишлари бажарилади.

Геологик суратга олиш ва қидирув ишларини бажариш муддати ҳудуднинг геологик тузилишига, ишни ташкил этишга ва ишлаб чиқариш омилларига боғлиқ, яъни ҳудуднинг геологияси қандайлигига, аэрофото тасвирларнинг дешифровка қилиш қийинлиқ даражасига ва ҳудуднинг геологик тузилиши мураккаблигига таъсир этади.

Бу босқичда лойиҳалаштирилган дала ишларининг ҳаммаси ўз вақтида қилиниши шарт. Чунки ёмғир, қор ёққан вақтларда бу ишларнинг кўпчилигини бажариб бўлмайди.

3. Камерали ишлар. Бу босқичда йиғилган ҳамма материаллар таҳлил қилинади. Тез фурсатларда қазиб олинган намуналар қайта ишланади ва улар лабоарторияга топширилади. Бундан ташқари асбоб ускуналар ва молиявий ҳисоботлар тузилади ва топширилади.

Бу босқичнинг асосий натижаси ҳисоботнинг ёзилиши бўлиб, ундан ҳудуднинг геологик тузилиши тўғрисидаги ҳамма янги маълумотлар ёритилади.

Агар маълумотлар аниқ ёки етарли бўлмаса, уларни қайтадан текшириш учун иш олиб борилган жойга борилади.

Гидрогеологик ва инженер-геологик ишлар мақсадлари ва характери бўйича қуйидаги асосий гуруҳ тадқиқотларига бўлинади:

1. Гидрогеологик ва инженер-геологик тасвирлаш, мелиорация мақсадида тасвирлаш.

2. Курилиш объектлари ва руда бор жойларни гидрогеологик ва инженер-геологик ўрганиш.

3. Сув таъминоти учун қидириш ва разведка ишларини олиб бориш.

Гидрогеологик ва инженер-геологик тасвирлаш ҳудудларни геологик тасвирлашдан фарқ қилмайди. Гидрогеологик ишлар таркибига гидрогеологик ва инженер-геологик қудуқларни, шурфларни бурғулаш киради.

Геофизик услубларни қўллашнинг энг асосий йўналишлари қуйидагилар:

— ер қобиғи чуқурлигини геологик тузилиш бўйича ўрганиш ва аэрогеофизик тадқиқотларни ўрганиш;

— янги руда таналарини қидириш, руда ва тоғ жинсларини тузилишини ўрганиш ва конларни разведка қилиш.

Дана шароитида геофизик тадқиқотларни геофизик партиялар ва экспедициялар олиб борадилар.

Бурғулаш ишлари геологик тадқиқотларнинг ҳамма босқичларида ҳар хил вазифаларни ечишнинг асосий ва кенг тарқалган усулидир. Бир қанча бурғулаш турлари мавжуд:

1. Зарбали-механик бурғулаш;

2. Зарбали-айланма бурғулаш;

3. Пармали бурғулаш;

4. Қўл билан бурғулаш.

Бурғулаш ишлари қудуқларни бурғулашдан ташқари ёрдамчи, тайёрлов, хизмат кўрсатувчи жараёнларидан иборат.

Лаҳим ўтиш ишлари геологик тадқиқотларнинг ҳамма босқичларида қўлланилади. Канава, траншея ва шурфлар геологик тасвирлаш ва кидирув ишларида руда танасининг қандай жойлашганлигини текшириш учун ишлатилади. Геология кидирув ишларининг муфассал разведка босқичида лаҳм ўтиш ишлари энг асосий иш жараёнларидан ҳисобланади.

Қўпинча лаҳм ўтиш ишлари ёрдамида 1-навбатда разведка қудуқларини бурғулаш, ер ости қудуқларини бурғулаш, захиранинг тузилиши ва миқёси аниқланади.

Лаҳим ўтиш ишлари қўпинча партиянинг энергетика имкониятига боғлиқ бўлади.

Назорат саволлар.

1. Корхоналарда асосий ишлаб чиқариш ҳақида умумий тушунча.
2. Кончилик саноатида асосий ишлаб чиқаришни тавсифлаб беринг.
3. Геология қидирув ишларида асосий ишлаб чиқаришни тавсифлаб беринг.
4. Кон қазилма ишларини ташкил этишни изоҳланг.
5. Бурғилаш ишларини ташкил этишни изоҳланг.
6. Геофизика ишларини ташкил этишни изоҳланг.
7. Намуналар олиш ишларини ташкил этишни изоҳланг.
8. Фойдали қазилмаларни қидириш ишларини ташкил этишни изоҳланг.
9. Кон лоиҳаларини ўқишни ташкил этишни изоҳланг.
10. Конларни очиб ва ёпиқ усулда қазилшни ташкил этишнинг ўзига хос хусусиятларини аниқ беринг.

V. КОНЧИЛИК ВА ГЕОЛОГИЯ-ҚИДИРУВ ИШЛАРИДА ЁРДАМЧИ ИШЛАБ ЧИҚАРИШНИ ТАШКИЛ ҚИЛИШ

5. 1. Кончилик саноати ва геология-қидирув ишларида энергия хўжалигини ташкил қилиш.

Кончилик саноати ва геология-қидирув ишларида ёрдамчи ишлаб чиқариш бўғинларига фойдали қазилма конларини қидириш, разведка қилиш ва қазиб чиқаришга шароит яратиб берувчи ишлар киради. Улар асосий ишлаб чиқариш бўғинлари жараёнларининг бир маромда ишлашини таъминлашга кўмаклашади. Кончилик саноати ва геология-қидирув ишларида ёрдамчи ишлаб чиқаришга энергия билан таъминлаш, механика устахоналари, транспорт хизмати, ер ости лаҳим ва кавжойларни шамоллатиш, ер ости сувларини чиқариб ташлаш, кон лаҳимларини таъмирлаш ва бошқа ишлар киради.

Ёрдамчи ва хизмат кўрсатувчи цехлар, жумладан, энергетика, механика ва таъмирлаш устахоналари техникани ва

ишлаб чиқаришни ташкил этишда катта аҳамиятга эга. Булар ёрдамида ишлаб чиқариш жараёнларини комплекс механизациялаш ва автоматлаштириш, техникани таъмирлаш ва такомиллаштириш каби ишлар бажарилади.

Кончилик саноати ва геология-қидирув ишлари корхоналарининг энергетика ҳўжалиги электр, иссиқлик, сиқик ҳаво, газ ва бошқа энергия воситаларини ишлаб беришни тақсимлашни ва ишлатишни ўз зиммасига олади ва саноатнинг энергия талаб ишлаб чиқариш соҳасига киради. Корхоналарда сарфланадиган энергия технологик, ҳаракатга келтирувчи, иситиш ва ёритиш энергияларига бўлинади. Кончилик саноатида 1 тонна рудани қазиб олиш таннархининг 3 фоиздан 10 фоизигачани энергия ҳаражатлари ташкил этади. Истеъмол қилиниш микдорига кўра ҳаракатга келтирувчи ва технологик энергиялар асосий аҳамиятга эга. Ҳаракатга келтирувчи энергиянинг саноатда истеъмол қилиниш микдорининг ўсиши ҳаракатга келтириладиган машина, ускуна ва агрегатлар сони ва қувватини оширишга ва уларнинг экстенсив ва интенсив нагрузкасининг ўсишига боғлиқ. Ҳозирги замон саноат корхоналари йирик энергетика ҳўжаликларига эга, булар таркибига ишлаб чиқарилаётган ва ишлатилаётган энергия турлари бўйича фарқ қилувчи энергетика цехлари киради. Масалан: 1) электр энергия цехи: унга электр энергияси ишлаб чиқариш, электр техника жиҳозларини тузатиш, электр техника қурилмаларига хизмат кўрсатиш вазифалари юкланган; 2) қозон цехи (иссиқлик ҳўжалиги) пар ва иссиқ сув ишлаб чиқаради, иссиқлик, техник қурилмаларига техник хизмат кўрсатади ва уларни тузатиш ишларини бажаради; 3) ҳаво ёки бошқа газларни сиқадиган машиналар (компрессор) цехи сиқилган ҳаво чиқаради (пневматик энергия), сиқилган ҳавони истеъмол қиладиган механизм ва қурилмаларга хизмат кўрсатади ва бошқа цехлар- сув таъминоти, канализация, газ таъминоти, совитгич қурилмалари, таранспорт ва шунга ўхшаш хизмат ишларини бажарувчи цехлар киради. Шундай қилиб, юқорида кўрсатилган ҳар турли энергияларни ишлаб чиқариш ва улардан мақсадга мувофиқ фойдаланиш ташкил этилади.

Кончилик саноати корхоналарида электр энергиясига бўлган талаб бошқа энергия турларига нисбатан юқори. Корхоналарни электр энергияси билан таъминлашни ташкил

қилинша асос бўлиб энергия баланси ва энергия таъминоти графигини тузиш ҳисобланади.

Кончилик саноатида электр энергиясининг умумий сарфини икки қисмга бўлиш мумкин: Биринчи қисмга бурғулаш, қазиш ва ортиш машиналари, транспорт воситалари, компрессор қурилмалари, дробилкалар ва бошқа технологик дастгоҳлар ишлаши учун сарф бўладиган энергия киради. Бунда 1 тонна рудани қазиб чиқариш учун сарф бўлган энергияни q_1 ташкил этади. Энергиянинг камроқ қисми кавжойларни шамоллатиш, ёритиш, ер ости сувини ташлашга Q_2 сарф бўлади. 1 тонна қазиб чиқариш сарф бўладиган электр энергиясининг меъёрини қуйидагича аниқлаш мумкин:

$$q = q_1 + \frac{Q_2}{A};$$

бу формулада: А-ишлаб чиқариш ҳажми.

Энергия балансини ҳисоблашда экспериментал ва сарф бўлган электр энергияси миқдоридан фойдаланилади.

Энергетика хўжалиги ишини қуйидаги кўрсаткичлар ифодалайди:

- 1) энергия ишлаб чиқариш кўрсаткичлари: электр энергия ишлаб чиқариш, квт. соат ҳисобида; пар ва иссиқ сув ишлаш, мг. кал ҳисобида; сиқилган ҳаво ишлаш, минг куб. метр, сув етқазиб бериш, шартли ёқилғини сарфлаш миқдори 1 квт. соат ҳисобида; 1 мг. кал жўнатилган иссиқликда шартли ёқилғининг сарфланиш салмоғи; 1000 куб. м сиқилган ҳавога сарфланган электр энергия салмоғи;
- 2) энергиянинг истеъмол қилиниш кўрсаткичлари: энергия ва ёқилғининг маҳсулот бирлигига сарфланиш салмоғи (шартли ёқилғи, ккал), энергия ва ёқилғининг корхона, цехлар бўйича умумий сарфи (шартли ёқилғи, ккал); энергиянинг корхона шохобчаларида йўқотилиши; ҳаракатга келтирувчи машиналар қанча қувватга эга эканлиги квт ҳисобида, қувват коэффициенти, ҳаракатга келтирувчи қисмларнинг юкланганлик коэффициенти;
- 3) иқтисодий кўрсаткичлар; 1 квт. соат электр энергиясининг таннархи; 1 мг кал иссиқлик таннархи, 1 куб. м сув таннархи; 1 куб. м табиий газ таннархи; 100 куб. м сиқилган ҳавонинг

таннархи; сарфланган энергиянинг маҳсулот таннархидаги салмоғи.

Юқорида қайд қилинган кўрсаткичлар энергия хўжалиги ишини таҳлил қилишга имкон берувчи кўрсаткичлардир. Энергия хўжалигини ташкил қилишдан мақсад, сарф қилинган ёқилғи ва энергия салмоғи меъёрида кўрсатилгандир қанча фарқ қилинганлигини очиб бериш, нотўғри сарф қилиниш сабабларини аниқлашдир. Таҳлил энергияни ишлаб чиқариш ва истеъмол қилиш жараёнларини такомиллаштириш йўли ва усулларини белгилашга имкон беради ва энергиянинг амалдаги сарфланиш меъёри салмоғини пасайтиришни таъминлайди. Энергия хўжалигини таҳлил қилиш энергия таъминоти, энергия истеъмол ва корхоналарнинг энергия цехлари ишлаб чиқариш хўжалик фаолияти масалаларини ўз ичига олади. Энергия таъминоти таҳлил қилинганда, корхонани электр энергияси ва буғ, табиий газ, сув ва шунга ўхшашлар билан таъминлаш масаласи ўрганилади. Электр энергияни кўп талаб қиладиган жараёнларга, шунингдек, катта резервга эга бўлган ва нормадагидан ортиқча сарф қиладиган цехлар ва участкаларга алоҳида эътибор берилади. Энергетика цехлари ва участкалари ишлаб чиқариш режасининг бажарилиши, энергетика қурилмалари қувватининг фойдаланиш коэффиценти, шохобчаларда ва қувур ўтказгичлардаги йўқолишлар, тузатиш ишларининг муддати ва сифати, меҳнат унумдорлиги, маҳсулот таннархи ва шунга ўхшашлар энергия хўжалигининг цехлари ва участкалари ишлаб чиқариш хўжалик фаолиятини таҳлил қилиш предмети ҳисобланади. /Энергияни мақсадга мувофиқ ҳолда ишлатилиши - бу кундан-кунга ўсиб бораётган масала ва уни энг аввал энергия ва ёқилгининг асосий истеъмолчилари бўлган кончилик саноат корхоналари ҳал қилишлари керак. Корхоналарда ёқилғи ва энергияни мақсадга мувофиқ сарфлашнинг бош йўли ёқилғи ва энергияни исроф қилмаслик; энергия тарқатгичларни тўғри танлаш; ишлаб чиқаришни ташкил қилишни ва унинг технологиясини яхшилаш; технологик жиҳозларни ишлаш тартибларини яхшилаш; ёқилғи ва энергияни иқтисод қилиш бўйича умум ишлаб чиқариш ва ташкилий тартиблар ўтказиш кабилардан иборат.

Ёқилғи ва энергияни исроф қилмаслик учун шохобчалар ва жиҳозлардаги исрофгарчиликка барҳам бериш, такрорий энергия

манбаларидан фойдаланиш, энергия ва ёқилғилардан тўла фойдаланиш, печлар ва буғ ўтказгичларнинг иссиқ сақлашлик хусусиятларини яхшилаш керак.

Энергия тарқатгичларни тўғри танлашда электр энергияси, газ, сув, иссиқ сув, буғ, бир қанча жараёнлар учун энергетик, технологик ва иқтисодий кўрсаткичлари бўйича фарқ қиладиган ҳар хил энергия кўрсаткичлардан фойдаланиш мумкин. Улардан қайси турини танлаш масаласи иқтисодий ҳисоб-китоб ёрдамида ҳал қилинади.

Энергияни иқтисод қилишга асосий ишлаб чиқариш технология жараёнини такомиллаштириш ҳисобига эришилади. Ишлаб чиқаришни ташкил қилиш усули энергия ва ёқилғини тежашга катта таъсир кўрсатади. Масалан, ишлаб чиқариш узлуксиз давом этиши натижасида энергия ва ёқилғиларнинг бир маҳсулот учун сарфланиши кўпгина операцияларда қисқаради.

Ҳозирги вақтда саноат корхоналари энергиянинг барча турлари билан таъминланган ва энергиянинг у ёки бу турини кескин етишмаслиги сезилмайди.

Корхоналар хўжалик фаолияти ва чиқараётган маҳсулот таннархини пасайтириш шартлиги энергияга эҳтиёткорона муносабатда бўлишни ва технологик жараёнда бир марта қатнашган баъзи бир энергия турларидан қайтадан фойдаланиш имкониятини топишни тақозо қилади. Энергия манбаларининг қайта фойдаланиш мумкин бўлган турлари такрорий деб аталади. Такрорий энергетик манбалардан фойдаланиш ёқилғи ва энергияни кўплаб тежашга имкон беради, шунингдек, энергия билан таъминловчи қурилмаларга кетадиган капитал харажатларни сезиларли даражада камайтиради. Шунинг учун материал, пул ва меҳнат харажатларини тежаш имконини берувчи такрорий энергия манбаларидан мақсадга мувофиқ ва имкон борича тўлиқ фойдаланиш катта иқтисодий аҳамиятига эга.

Саноат печларидан чиққан газлар ва ўз ишини ўтаб бўлган, ишлатиб бўлинган ишлаб чиқариш буғи такрорий фойдаланиши мумкин бўлган энергия манбаларидан ҳисобланади. Бу груҳга айланма сув таъминотини ташкил этишни ҳам кўшиш керак, чунки у заводларнинг сув таъминотига сарфланадиган маблағларини тежашга имкон беради.

Энергия ва ёқилғининг мақсадга мувофиқ равишда ишлатилишига энергияни кўп талаб қиладиган жараёнларни

автоматлаштириш муҳим таъсир кўрсатади. Электр энергиясидан мақсадга мувофиқ равишда фойдаланишда ва косинус «ф»ни (электр энергиясидан фойдаланиш даражасини билдирувчи кўрсаткич) оширишда дастгоҳлар ва агрегатлар қувватлари ва уларга ўрнатилган моторлар қуввати ўртасидаги фарқни белгилаб олиш муҳим аҳамиятга эга.

Ёқилғи ва энергиядан мақсадга мувофиқ фойдаланишда техник тадбирлар билан бир қаторда цехлар ва корхона бўйича ялпи ўтказиладиган ишлаб чиқариш ва ташкилий тадбирлар ҳам катта аҳамиятга эга. Бу тадбирларга кундузи цех ва иш жойларидаги ёритгичларни ўчириш, дам олиш вақтларида электр моторларини (мақсадга мувофиқ бўлса) ва ҳавони тозаловчи қурилмаларнинг бир станок ва болғаларни ҳаракатга келтиришда ишлатиладиган сиқилган ҳаво ва буғларни узвий электр энергияси билан алмаштириш ва бошқалар кирази.

Текширув-ўлчов асбобларини ўрнатиш ва корхонанинг ҳар бир участкасида ҳисоб-китоб ишини юритиш ва айниқса, кўп энергия талаб қиладиган ишлаб чиқаришларда ёқилғи ва энергиялар сарф қилинишини узлуксиз таҳлил қилиб туриш ўз энергия ресурсларини тежашнинг илғор тажрибаларини кенг тарқатиш, ёқилғи ва энергиянинг ҳамма турларига техникавий асосланган меъёрлар ишлаб чиқиш ва татбиқ қилиш кабилар ташкилий чоралар жумласига кирази.

5. 2. Кончилик саноати ва геология–қидирув ишларида таъмирлаш ишларини ташкил қилиш.

Машиналар ишлаш жараёнида аста-секин емирилади. Уларнинг муддатидан илгари ишдан чиқмаслигининг олдини олиш учун саноат корхоналарида иш машиналари тузатиб турилади. Саноат корхоналари иш тажрибасида жиҳозларни одатда уч хил: кичик, ўрта ва капитал таъмирлаш қабул қилинган.

Кичик таъмирлаш-таъмирлаш ҳажми бўйича энг кичиги, бунда машина ва механизмларнинг айрим деталлари (қисмлари) алмаштирилади ва механизмлар созланади; ўрта таъмирлаш - нисбатан мукаммалроқ ва ҳажми бўйича каттароқ режали таъмирлаш бўлиб, унда дастгоҳ қисмларга ажратилади, емирилган деталлар (қисмлар) қайта тикланади ва алмаштирилади. Ўрта таъмирлаш вақтида дастгоҳнинг аниқлиги ва иш унумининг

асосий мувофиқлиги қайта тикланади; капитал таъмирлаш – бу хажми ва мукамаллиги жиҳатдан энг йирик таъмирлашдир. Бунда агрегат бутунлай қисмларга ажратилади ва шу билан бирга ҳамма емирилган деталлар ва узеллар алмаштирилади, барча қисмлари тузатилади, бир-бирига мувофиқлиги солиштирилади ва текширилади. Юқорида кўрсатиб ўтилган таъмирлаш турлари корхонадаги ҳамма жиҳозлар учун график асосида амалга оширилади, бунда бошқа масъалалар қаторида жиҳозларни таъмирлаш вақтининг минимал бўлиши олдиндан кўзда тутилади.

Таъмирлашни ташкил этиш тартиби жиҳозларга ўз вақтида қараб туриш, таъмирлашлараро хизмат кўрсатиш, жиҳозларни ювиш ва мойини алмаштириб туриш, вақт-вақти билан планли таъмирлаш каби ишларни бажаришни ўз ичига олади. Таъмирлашни ташкил қилишнинг ҳамма чора-тадбирлари жиҳозларни назорат қилиб туриш ва парвариш қилиш, уларнинг вақтидан илгари емирилишини огоҳлантириш ва тузатиш ишини режа асосида энг кам ҳаражат билан амалга ошириш режали-огоҳлантирувчи таъмирлаш тартиби тизими асосида олиб борилади.

Мамлактнинг илғор корхоналарида таъмирлашни режали-огоҳлантириш тизими асосида ташкил қилиш тажрибаси шуни кўрсатадики, бунда жиҳозларнинг узлуксиз ва самарали ишлаши таъминланади, корхонанинг техник ҳолати такомиллаштирилади, меҳнат унумдорлиги ошади. Бир қатор корхоналарда таъмирлаш ишларини ўтказишнинг жиҳозларнинг бўш туриш вақтини камаййтириш, таъмирлаш сифатини ошириш ва таннархини камаййтиришни таъминловчи илғор усуллари қўлланилмоқда. Булар қаторига тезкорлик билан тузатиш усулини ҳам киритиш мумкин. Илғор усуллар ичида таъмирлашни узеллар бўйича амалга ошириш усули энг кўп тарқалган, бунда айрим қисмлар олдиндан тайёрлаб қўйилади ёки тузатилади, сўнгра емирилган қисмлар билан алмаштирилади.

Шундай қилиб, жиҳозларни ҳар қандай усулда таъмирлашдан асосий мақсад ишлаб чиқариш жараёнини маълум техник даражада ушлаб туришдир. Чунки давр талабини ҳисобга олган ҳолда ҳар қандай корхона ишлаб чиқаришнинг техник даражасини кўтаришга интилади. Бу интилиш, одатда, икки йўл билан – ишлаб турган жиҳозларни янги юқори унумли жиҳозлар билан алмаштириш ва маънавий эскирган жиҳозларни

модернизация қилиш (конструкцияси ёки ишлаш тартибига ўзгартириш киритиш) орқали амалга оширилади.

Модернизация қилиш пайтида жиҳозларнинг айрим эски қисмлари бирмунча такомиллаштирилган янги конструкциялар билан алмаштирилиши туфайли модернизация қилинган жиҳозларнинг техник хусусиятлари яхшиланади ва улар ўз унумдорлиги бўйича прогрессив техника даражасига кўтарилади.

Ҳозирги давргача қўлланиб келинаётган календар графиклар ёрдамида ташкил қилинадиган таъмирлаш усуллари бирмунча камчиликларга эга. Энг муҳим ишларни аниқлашда тезкорлик йўқ, бошқа ишлар бўйича вақт резервларини аниқлаш мумкин эмас эди. Чизиқли ёки календар графиклар дастлабки вақтлардагина таъмирлашнинг қандай кетаётганлигини ойдинлаштирарди. У таъмирлаш ишларининг боришидаги бирор ўзгаришнинг умумий таъмирлаш иши ҳолатига, таъмирлашни тугаллаш муддатига қандай таъсир кўрсатишини эътиборга олиш имконини бермас эди. Шунинг учун ҳам мамлакатнинг илғор корхоналарида режалаштириш ва бошқаришнинг асоси қилиб тармоқ графиклари қабул қилинган. Раҳбар таъмирлашни бу график ёрдамида текшириш орқали эътиборини айрим ишга қаратади, яъни таъмирлашнинг тугалланиш муддати шу ишнинг бажарилишига боғлиқ бўлади. Тармоқ графиги қўлланиши натижасида у ёки бу ўзгаришлар таъмирлашнинг умумий натижасига қай тарзда таъсир кўрсатишини аниқ белгилаш мумкин. Бу эса ўз вақтида ва тезлик билан керакли чора қабул қилишга имкон беради.

Таъмирлаш ва модернизация қилишда режалаштиришни, бошқаришни ва ташкил қилишни тартибга солиш мақсадида режалаштириш ва бошқариш тизими қўлланилмоқда, бу мураккаб комплекс ишларининг белгиланган вақтда бажарилаётганлигини таҳлил қилиш ва мақсадга қаратилган бошқаришни амалга ошириш, керакли ахборотни олишга имкон беради ва бошқариш асосида айрим ишларни ўтказиш муддатини аниқлаш усули ётади, улар асосида ҳар қайси ишнинг ўзаро боғланган ҳолда бажарилиши комплекси ва муддати кўзда тутилади.

Тармоқ графиги масалани ечишга фақат сифат жиҳатидан эмас, балки саноқ жиҳатдан ҳам ёндошади, у ишни амалга оширувчиларнинг эътиборини, аввало, биринчи даражали масалани ҳал этишга жалб қилади, ишни кетма-кет

режалаштиришга имкон яратади, дастгоҳни таъмирлаш технологик жараёни ва барча тузатиш бўлинмаларининг ва техника хизматларининг ўзаро алоқасини яққол кўришга имкон беради.

Энергия жиҳозларини капитал таъмирлаш ва модернизациялаш ўзаро алоқадор бўлган бир қанча мураккаб масалаларнинг бажарилишини талаб қилади. Бундай шароитда ишнинг кетма-кет боришини аниқ белгилаш ва уларнинг қандай бажарилиши таъмирлаш муддати: асбоб-уқуналар, механизмлар, мосламалар ва шунга ўхшашларга бўлган талабга ҳал қилувчи таъсир кўрсатади.

Режалаштиришнинг тармоқ усули ишни бажариш муддати бузилаётганлигини олдиндан кўришга ва қўшимча вақт ва моддий ресурсларга резервини излашга имкон беради.

Таъмирлаш ишини режалаштириш тармоқ графигининг қулай томони шундаки, унда қайси ҳолда қолган қандай чоралар қўллаш мумкинлиги кўриниб туради.

Саноат корхоналарининг таъмирлаш хўжалиги таркибига таъмирлаш цехлари, шунингдек, технологик ва энергетик жиҳозларнинг иш машиналарини тузатиш участкалари киради. Дастгоҳларни ва технологик жиҳозларни таъмирлаш корхона бош механик бўлимининг таъмирлаш хўжалиги, энергетик жиҳозларни таъмирлаш эса бош энергетик бўлимига қарашли энергетика цехлари томонидан амалга оширилади. Таъмирлашни уюштириш даражаси таъмирлаш жиҳозларининг катта-кичиклигига, янгилигига, таъмирлашни ўтказувчи ишчиларнинг маълумотига, эҳтиёт қисмлар билан таъминланганлигига, таъмирлаш ишлари бажарилишини марказлаштиришга ва бошқа белгиларга қараб аниқланади. Жиҳозларни таъмирлаш режасини тузиш алмаштириладиган қисмларнинг хизмат муддатларини узайтириш, таъмирлашлараро даврни ва таъмирлаш ишларининг кўп меҳнат талаб қилишини камайтириш, материаллар ва эҳтиёт қисмларнинг мураккаб таъмирлаш учун сарф нормасини қисқартириш ва ҳоказоларга қаратилган ташкилий-техникавий режаларни тузишдан бошланади. Бу иш бош механик ва бош энергетик бўлиmlарининг ходимлари томонидан ишлаб чиқариш ходимларини жалб этган ҳолда ўтказилади. Таъмирлаш хўжалиги иш режани тузишга ва таъмирлаш ишларини бажаришда қуйидагилар аниқланади: а) цехлар ва корхоналар бўйича йиллик

ва ойлар бўйича таъмирлаш ишининг ҳажми; б) ҳар қайси дастгоҳ ва агрегатлар бўйича таъмирлаш тури ва унинг бажарилиш муддати; в) таъмирлаш ишининг меҳнат талаблиги, меҳнат унумдорлиги, ходимлар сони ва иш ҳақи фонди; г) таъмирлаш учун зарур бўлган материаллар миқдори ва қиймати; д) таъмирлашнинг таннарни.

Таъмирлашни ялпи ҳажмини режалаштириш билан бир қаторда корхонада ҳар йили қайси цех бўйича жиҳозларни таъмирлаш жадвали - графиги тузилади. Йиллик график тузишда охириги таъмирлаш санаси ва ойи, таъмирлаш жараёнининг тузилиш (унга кирадиган таъмирлаш ва кўрувдан ўтказиладиган ишнинг салмоғи ва бажарилиш тартиби: таъмирлаш жараёни - икки капитал таъмирлаш оралиғидаги давр), меҳнат талаблик меъёри (ҳар бир таъмирлаш ишида бирор таъмирлаш бирлигини бажариш учун шарт бўлган вақт) кўрсатилади. Таъмирлаш бирлиги - таъмирлаш иши ҳажмини меҳнат талаблиги бўйича ўлчаш бирлигидир. Кейинчалик таъмирлашнинг йиллик графиги квартал ва ойлик режаларида уйғунлаштирилади. Шартли равишда олинган бир таъмирлаш мураккаблигига, керакли соат меъёрига асосан режадаги таъмирлаш иши ҳажмига талаб қилинадиган ишчилар сони, иш ҳақи фонди, материалларга ва ярим фабрикатларга кетадиган харажатлар аниқланади. Корхоналарда жиҳозларни таъмирлашни уюштириш учун таъмирлаш хизмати ташкил қилинади. У марказлашган ва марказлашмаган бўлиши мумкин. Марказлаштирилмаган тартибда ташкил этилган таъмирлаш хизмати тез емириладиган қисмларни ишлаб чиқариш цехларида, таъмирлаш участкаларида йўлга қўйилади. Таъмирлаш хизмати марказлаштирилган ҳолда ташкил этилганда жиҳозларни таъмирлаш бош механик ва бош энергетик бўлимлари хизматлари томонидан бажарилади. Таъмирлаштиришни бу тартибда уюштириш қардлардан ва таъмирлаш цехлари қувватидан тўғри фойдаланишга, таннарни камайитиришга, тез ва сифатли таъмирлашга имкон беради.

Саноат корхоналарида асосий маҳсулотни ишлаб чиқаришда ихтисослаштириш ихтисодий самарадорликни сезиларли даражада оширишга олиб келади. Шунинг учун корхоналарда жиҳозларни таъмирлашни ташкил этишда ҳам йўлда фойдаланилади. Илғор корхоналар таъжрибаси шуни кўрсатадики, таъмирлашни ихтисослаштирилган ва марказлаштирилган тартибда ташкил

етиш таъмирлашда катта аниқлик, режалик ва афзалликни таъминлайди. Меҳнатни ва ишлаб чиқаришни ташкил этиш яхшиланади. Таъмирлаш ишларининг сифати ортади ва таннархи камаяди.

Илғор корхоналар тажрибаси таъмирлашни такомиллаштиришнинг қуйидаги йўллари мақсадга мувофиқлигини кўрсатмоқда: а) эҳтиёт қисмларни ишлаб чиқаришни ихтисослаштириш ва марказлаштириш; б) капитал ремонт ишларини ихтисослашган таъмирлаш заводларида марказлаштириш; в) марказлаштириш базасини ихтисослаштириш ва кооперативлаштириш; г) таъмирлаш ишларини корхона доирасида марказлаштириш; д) таъмирлаш ишларини механизациялаштириш.

5. 3. Кончилик саноати ва геология-қидирув ишларида ички транспортни ташкил қилиш.

Кончилик саноати ва геология-қидирув ишларини олиб боришда ички транспорт хизматининг аҳамияти ортиб бормоқда. Бунинг сабаби геология-қидирув ишлари, асосан, ўзлаштирилмаган, аҳоли яшайдиган ҳудудлардан узоқда, темир йўл ва автомагистраллар йўқ жойларда олиб борилади.

Кончилик саноати ва геология-қидирув ишларида ташиладиган юкларнинг 90 фоизини автотранспортларда амалга оширилади. Геология-қидирув ташкилотларида автомобиль ва трактор паркларидаги автомобиллардан ташқари махсус транспортлар: цистернали, оғир юкларни тортувчи (тягач), вездеходлар, труба ва ёғоч ташувчи, прицепли ва трейлерли транспортлар ҳам мавжуд бўлади. бу турдаги транспортлардан самарали фойдаланиш учун юкларни ташишни марказлаштирилган диспетчерлик хизматини ташкил этиш йўли билан амалга ошириш мумкин.

Геология-қидирув ишларида юкларни ташиш таннархи юқори, бунинг сабаби юклар асосан паст категорияли ёки умуман йўлсиз жойлардан ташилади. Юкларни ташиш ва унга боғлиқ бўлган ишлар юкларни жойлаштириш, расмийлаштириш, ортиш ва тушириш ишлари давлат геологик корхоналарининг транспорт хизмати ташкилотлари томонидан амалга оширилади.

Баъзи вақтларда, яъни дала шароитида мавсумий геология-қидирув ишлари тугатилганда, катта ҳажмдаги юкларни йўлсиз жойларда ташишда бошқа транспорт ташкилотларидан ижарага ёки пудрат усулида транспорт воситаларидан фойдаланишни ташкил қилишга тўғри келади.

Кончилик саноати ва геология-қидирув ишлари корхоналарда қўлланиладиган транспорт воситалари кенг ва турлича бўлгани учун, уларни таснифлаш анча қийин иш ҳисобланади. Лекин шундай бўлсада, уларни кўтариш транспорт машиналарига жойлаштирилган юкларни бир жойдан иккинчисига қўчириш ҳаракатларига кўра (доимий ва вақти-вақти билан ҳаракат қилувчи машиналар); юкни ҳаракат йўналишига қараб (горизонтал, вертикал ва ҳар тарафлама қўчирувчи машиналар); қўчириладиган юклар характериға қараб (сочилувчан ва доналаб юкларни ташувчи юк машиналари); тортиш органиға қараб (ленталар, арконлар, занжирлар) таснифлаш мумкин.

— Транспортлар бажарадиган вазифаларига қараб ташқаридаги, цехлараро, цех ичидаги ва омбор ичидаги транспортларға бўлинади.

Корхона транспортлари ҳаракат усулиға кўра тўхтаб-тўхтаб ишлайдиган (автомобиллар, электрокаралар, автотортгичлар, паровозлар, мотовозлар, электровозлар, вагонлар, кўприклар, кранлар ва бошқалар) ва узлуксиз ишлайдиган транспортлар (конвейерлар, транспортерларнинг ҳамма турлари, гравитацион қурилмалар, қувурлар)ға бўлинади.

Транспорт турларини танлаш транспорт хўжалиги ишини ташкил этишда катта аҳамиятға эға. Транспорт воситаларини танлаш вақтида уларнинг юк кўтарувчанлиги, тезлиги, ихчамлиги ва шунга ўхшаш хусусиятлари эътиборға олинади. Бундан ташқари, юк оқими қуввати, уларнинг бошланиш ва тугаш оралиғидаги масофа, ташилиши керак бўлган материаллар характери, катта-кичиклиги, физик-механик ва бошқа хоссалари эътиборға олинади.

Транспорт воситаларини танлашда транспортнинг юк кўтарувчанлик қуввати ва ҳаракат тезлигидан максимал фойдаланишға эътибор бериш лозим. Уларнинг характери хизмат кўрсатиётган ишлаб чиқаришдаги техник ва ташкилий хусусиятлар билан мос тушмоғи керак.

Ишлаб чиқариш ҳажмининг ўзгариши асосий жараёнларни механизациялаш ва автоматлаштириш натижасида транспорт техникаси ҳам ўзгаради. Транспорт воситаларини танлашда уларнинг меҳнат унумдорлигига таъсири ҳисобга олиниши лозим.

Ихтисослаштирилган транспорт хўжалиги корхона транспортларини бошқаришни ташкил қилишнинг прогрессив усулида бажариладиган иш ҳажмига қараб саноат транспортини бошқаришни ташкил қилишнинг қуйидаги шакллари қўлланилади:

а) транспорт турларига қараб (темир йўл, автомобиль, рельсиз ва шунга ўхшаш) бир қанча участкаларга бўлинган корхонанинг ягона транспорт цехи-барча транспорт воситаларидан ва иш кучидан яхши фойдаланишни таъминлайди ва транспорт цехларида умумий ишчилар со.и 300 киши бўлган кичик ва ўрта корхоналар учун мақсадга мувофиқдир;

б) ихтисослаштирилган мустақил темир йўл, автомобиль, иссиз юратилган ва сув транспорти цехлари;

в) ихтисослаштирилган транспорт ташкилотини ўзида ифодаловчи бир неча корхонанинг транспорт хўжалиги бирлашмаси. Саноат транспортларини бу усулда бошқариш энг самаралидир ва корхоналар ҳудудий жойланиш шароитларига қараб имкон бўлса, бу усулда албатта амалга оширишлари керак.

Назорат саволлар.

1. Кончилик саноатида ёрдамчи ишлаб чиқариш турларини тавсифлаб беринг.
2. Геология қидирув ишларида ёрдамчи ишлаб чиқариш турларини тавсифлаб беринг.
3. Кончилик саноатида энергия хўжалигини ташкил этиш.
4. Геология қидирув ишларида энергия хўжалигини ташкил этиш.
5. Кончилик саноатида асосий воситаларни таъмирлашни ташкил этиш.
6. Геология қидирув ишларида асосий воситаларни таъмирлашни ташкил этиш.
7. Кончилик ишларида ички транспортни ташкил этиш.
8. Геология қидирув ишларида ички транспортни ташкил этиш.
9. Геология қидирув ишларида алоқа хизматини ташкил этиш.

10. Кончилик саноати ва геология қидирув ишларида ёрдамчи ишлаб чиқаришнинг ташкил этишнинг ўзига хос хусусиятларини изоҳлаб беринг.

VI. Кончилик ва геология-қидирув ишларида табиий ресурслар, ишлаб чиқариш воситалари ва меҳнат предметлари билан таъминлашни ташкил қилиш

6. 1. Кончилик саноати ва геология қидирув ишларида табиий ресурслар ва ишлаб чиқариш воситалари билан таъминлашнинг аҳамияти.

Моддий-техника таъминоти кончилик саноати ва геология-қидирув корхоналари ва ташкилотларини хом ашё, материаллар, сотиб олинадиган яримфабрикатлар, ишлаб чиқаришда ва ишлаб чиқаришдан ташқари сарфлашга мўлжалланган тайёр буюмлар билан режаси равишда таъминлаш жараёнидир. Моддий-техника таъминоти моддий ресурсларга бўлган эҳтиёжларни аниқлашни, уларни режаси равишда тақсимлашни, хўжалик алоқаларини шакллантиришни, маҳсулот етказиб беришни ташкил этиш ва у билан бевосита боғлиқ бўлган жойларни таъминлашни ўз ичига олади. Моддий баланслар асосини ташкил этувчи моддий-техника таъминоти кончилик корхоналарининг иқтисодий ва ижтимоий ривожланиш режасининг таркибий қисми ҳисобланади. Ресурсларга бўлган эҳтиёж маҳсулот ишлаб чиқариш режаларига, ишларнинг бажарилиши ҳамда сарфлаш ва заҳира меъёрларига қараб белгиланади.

Маҳсулот етказиб берувчилар билан истеъмолчилар ўртасидаги хўжалик алоқалари маҳсулотни ишлаб чиқариш, ташиш ва истеъмол қилиш шароитларини ҳисобга олган ҳолда режа тарзда ташкил этилади. Бундай алоқалар тўғридан-тўғри (бунда тайёрловчилар ва истеъмолчилар маҳсулотнинг кенг ассортиментини, маҳсулот сифатига бўлган талабни ва маҳсулот етказиб беришга доир бошқа шартларни ўзлари келишиб

олишади) ва бавосита (бунда маҳсулот етказиб бериш шартлари моддий-техника таъминоти органлари иштирокида белгиланади) бўлиши мумкин. Маҳсулот етказиб бериш шартномалар билан расмийлаштирилади ҳамда транзит билан (бевосита маҳсулот тайёрловчилардан истеъмолчиларга) ёки таъминот-мол ўтказиш корхоналари ва ташкилотларининг омборлари орқали (омбордан мол етказиб бериш) амалга оширилади. Маҳсулотларни омборлардан етказиб беришда мол олувчиларга маҳсулотни истеъмолга тайёрлаш (материалларни қирқиш, майда идишларга кадоклаб ёки ўлчаб жойлаш, бир йўлда истеъмол қилинадиган маҳсулотларнинг комплектларини таълаш ва бошқалар) юзасидан ишлаб чиқариш хизмати, шунингдек, транспорт хизмати (маҳсулотни марказлаштирилган ҳолда автотранспорт билан ташиб бериш) кўрсатилади. Иш жойларини таъминлашни корхона ва бирлашмаларнинг таъминот хизматлари буюмларни ишлаб чиқариш ва ишларни бажариш оператив планларига мувофиқ амалга оширилади. Моддий-техника таъминоти хўжалик механизмининг таркибий элементи бўлиб, унинг шакли ва услублари хўжалик юритиш шароитларининг ўзгариши муносабати билан қайта кўрилади. Умумдават таъминот системасини ривожлантириш ва такомиллаштириш, маҳсулот етказиб бериш интизоми ҳамда моддий ресурслардан оқилона фойдаланиш учун унинг масъулиятини ошириш, маҳсулотни истеъмол қилувчилар билан уни тайёрловчилар ўртасида узок муддатли хўжалик алоқаларини ривожлантириш ва тўғридан-тўғри хўжалик алоқатари ролини кучайтириш вазифаларни амалга ошириш лозим. Бозор иқтисодиёти шароитида моддий-техника таъминотини қайта қуриш моддий ресурсларни марказлаштирилган тарзда фондлаш ва истеъмолчиларни мол етказиб берувчиларга бириктириб қўйишдан ишлаб чиқариш воситалари билан фондлар ва нарядларсиз, истеъмолчиларнинг буюртмаси бўйича, шартномалардан кенг фойдаланган ҳолда, иш юзасидан шерик танлаш орқали эркин олди-сотди шаклидан улгуржи савдо қилишга ўтишдан иборатдир. Келгусида бу ишлаб чиқарувчининг ўз амрини ўтказишини ва монополиясини бартараф этадиган ишлаб чиқариш воситалари билан савдо қилувчи ривожланган бозорнинг пайдо бўлишига олиб келади. Моддий-техника таъминоти ишлаб чиқариш инфраструктурасининг бир қисмидир.

6. 2. Кончилик саноати ва геология қидирув ишларида моддий-техника таъминоти режаси.

Ўзбекистон Республикасида иқтисодий тармоқларни моддий-техника таъминоти режалаштириш ишларига Макроиқтисодиёт ва статистика вазирлиги ва таъминот ташкилотлари бошчилик қилади.

Кончилик саноати ва геология қидирув ишларида таъминот ташкилотлари ишининг асоси бўлиб моддий-техника таъминоти режаси ҳисобланади. У шакли бўйича режалаштиришнинг ҳамма тури учун бир хилдир. Моддий-техника таъминоти режанинг асосий вазифаси – мавжуд талабларни ҳисобга олган ҳолда тармоқнинг барча эҳтиёжини керак бўлган хом ашё, материал, ёқилғи, эҳтиёт қисмлари, ускуналар билан қондириш, ишлаб чиқариш жараёнининг нормал равишда бориши учун зарур бўлган шароитларни яратиш ва геология-қидирув ишлари режасининг бажарилишини таъминлаб беришдан иборат. Бунинг учун режани ишлаб чиқишда қуйидагиларга таяниш лозим:

- Ишлаб чиқариш, қурилиш, эксплуатацион таъмирлаш ва бошқа эҳтиёжларнинг ҳажми ва асосий кўрсаткичлари;
- Капитал қўйилмалар ҳажми ва ишлаб чиқариш фаолияти йўналиши бўйича молиялаш кўрсаткичлари;
- Техник воситаларни ишлатиш прогрессив меъёрлари ва материаллар сарфи меъёри;
- Моддий ресурсларни тежаш масалалари;
- Ўзгарувчан захираларнинг иқтисодий асосланган меъёрлари.

Моддий-техника таъминоти режаси моддий ресурслар, ускуналар, машина ва техник воситаларга бўлган талабни асослаб берувчи ва бу талабларни қондириш манбаларини аниқлаб берувчи ҳисоб-китоб ҳужжатлари йиғиндисидан ташкил топган. Режа 2 та асосий қисмдан иборат.

Режанинг биринчи қисми – балансли – эҳтиёжларнинг якуний жадвалларидан иборат. Уларда олдинги йил учун материал ва ускуналарнинг амалдаги сарфи ҳақида асосий маълумот, жорий йилнинг бошига ва режалаштириладиган йил бошига кутиладиган амалдаги қолдиқлар, режалаштириладиган йил учун ишнинг энг муҳим йўналишлари бўйича эҳтиёжлари келтирилган. Режанинг ушбу қисмида ажратилган фондлар ҳисобига эҳтиёжларни

қондириш ва харидорлардан қолган қарзларни узиш манбалари аниқланади.

Режанинг иккинчи қисми – ҳисоб-китобли – ишни бажариш ва маҳсулот ишлаб чиқариш учун белгиланган ҳаражат меъёрлари ёки конкрет моддий-техника ресурсларига бўлган эҳтиёжнинг ҳисобли-статистик кўрсаткичлари асосида аниқланадиган эҳтиёжлар ҳисоб-китобидан иборат.

6. 3. Моддий ресурсларга бўлган талабни аниқлаш ва уларнинг номенклатураси.

Моддий ресурсларга бўлган эҳтиёжни аниқлаш моддий-техника таъминоти жараёнининг энг муҳим элементи ҳисобланади. Умумий ҳолда моддий ресурсларга бўлган эҳтиёж қуйидаги ифода бўйича аниқланади:

$$P = (O \cdot H) + Z_n - Z_o$$

Бу О– Режалаштирилаётган давр учун ишлаб чиқариш
ерда ишлари ҳажми;

Н– Иш бирлигига сарфланадиган хом ашё ва материалларнинг қабул қилинган меъёри;

Z_n – Ишлаб чиқариш узлуксизлигини таъминлаш учун зарур бўлган ишлаб чиқаришнинг меъёрий кўчувчи захираси;

Z_o – Режалаштирилаётган давр бошига кутилаётган хом ашё тури ёки материаллар захираси.

Ҳисоб-китобларда геология-қидирув ишларининг мавсумийлиги, иш жойларига ташкилот омборидан материалларни етказиб бериш имконияти ва бошқалар инобатга олиниши зарур. Режалаштирилаётган йилда етказиб берилиши лозим бўлган ускуна миқдори режалаштирилаётган йил давомида унинг ишдан чиқишини ҳисобга олган ҳолда унга бўлган эҳтиёж ва режалаштирилаётган йил бошига қолдиқ орасидаги тафовутдан келиб чиқади. Шундай қилиб, моддий-техника таъминоти режаси геология-қидирув ишлари режасининг бошқа бўлимлари билан мустаҳкам алоқада бўлиши лозим.

Геология-қидирув ишларини олиб боришда моддий-техника таъминоти геология-қидирув ишлари режасининг ҳар бир вазияти бўйича ўз вақтида материаллар, буюмлар ва ускуналарни комплекс етказиб беришни назарда тутати. У қуйидагиларни ўз ичига олади:

- Фан-техника ютуқларини ҳисобга олган ҳолда келгуси эҳтиёжни режалаштириш;
- Моддий-техника таъминоти режасини геология хизматининг техник ривожланиши билан мувофиқлаштириш;
- Моддий ресурсларни етказиб бериш бўйича шартномалар тузиш ва уларнинг бажарилишини назорат қилиш;
- Материал ва ускуналар беришни қайд қилиш;
- Материал ва ускуналар қабул қилиш, текшириш, сақлаш, қайд қилиш ва беришни ташкил қилиш;
- Бевосита иш участкаларида материал ва ускуналарнинг белгиланган жойда ишлатилишини ва уларни ўз вақтида беришни назорат қилиш.

Моддий-техника таъминоти барча ташкилотларининг асосий фаолияти бир неча босқичда ишлаб чиқиладиган режадан иборат.

Биринчи босқичда тармоқнинг айрим моддий ресурс турларига бўлган эҳтиёжи белгиланади.

Иккинчи босқичда эса материаллар баланси, тақсимот режаси ишлаб чиқилади ва режаларни корхонага етказиш амалга оширилади.

Кончилик саноати ва геология-қидирув ишларини олиб боришда қўлланадиган ускуна ва материаллар номенклатураси ғоят кенгдир. У 10000 дан ортиқ турдаги ускуна ва материаллар номини ўз ичига олиб, қуйидагича гуруҳланиши мумкин:

- Ёқилғи ва ёнувчи-мойловчи материаллар (кўмир, ўтин, бензин, дизель ёқилғиси, мойловчи ва трансформатор мойларининг турли навлари);
- Металл буюмлар (прокат, тунука, маҳкамлагич ва бошқалар);
- Тоғ жинсларини майдаловчи, кесувчи ускуналар (олмосли ва қаттиқ қотишмали коронкалар, олмосли ва парракли исканалар);
- Ёғоч материаллари (маҳкамлаш ва қурилиш ёғочлари, арраланган ёки тилинган бинокорлик материаллари, шпаллар);

- Портловчи материаллар ва портлатиш воситалари (бикфорд ва детонацион пиликлар, детонаторлар);
- Технологик ва қурилиш цементи;
- Кувур маҳсулотлари (бургулаш, устунли ва маҳкамловчи кувурлар, сув кувури ва қурилиш конструкциялари учун кувурлар);
- Резина-техник буюмлар (шланглар, транспортёр ленталари, узатма тасмалари ва ҳ.к.).

Материалларнинг геология-қидирув ишлари умумий қийматидаги улуши 5% дан (геология-съемка ва геофизика ишлари) 69% гача (геология-қидирув лаҳимларни мустаҳкамлаш) ўзгариб туради.

6. 4. Корхоналарда моддий-техника таъминоти жараёнини ташкил этиш.

Моддий-техника таъминоти жараёнини тўғри ташкил этиш учун ишлаб чиқариш эҳтиёжини ўрганиш, ускуналарнинг ишчи ҳолати ва хизмат муддатини, бўлажак ишлар шароитини билиш зарур. Шунинг учун моддий-техника русурсларини олиш учун режалар тузиш ва талабномаларни шакллантириш ишлари асосий ва ёрдамчи бўлинмаларнинг малақали бошқарувчилари томонидан бажарилиши керак. Материаллар сарфининг техник асосланган меъёрлари ҳам катта аҳамиятга эга. Материаллар сарфи меъёрлари техник ҳисоб-китоблар асосида ишлаб чиқилади. Бунда иш бирлигига материаллар сарфини аниқловчи назарий боғлиқликни, механизмларнинг паспорт маълумотларини, жараёнлар технологик схемаларини ҳамда тайёрлашга лойиқ бўлган конструкциялар чизмаларини ва ишлаб чиқариш шароитлари тавсифини инобатга олиш зарурдир. Аниқ бошланғич маълумотлар йўқ бўлганда ишлаб чиқариш шароитларининг махсус кузатувини ташкил қилиш ва улардан меъёрларни ҳисоблашда фойдаланиш зарур.

Ускуналарга талабномаларни тузиш пайтида уларнинг янгилик даражаси ва прогрессивлиги ҳамда конкрет иш шароитларида эксплуатация қилиш имкониятларини инобатга олиш зарур. Таъмирлаш ва эҳтиёт қисмлари билан таъминлашни ташкил қилиш ишларини енгиллатиш мақсадида талаб

қилинаётган усқунанинг турли типда бўлишини камайтиришга интилиш лозим. Моддий таъминот режалари 4 кварталга бўлинган ҳолда бир йил муддатга тузилади.

Усқуна ва материалларнинг катта қисми марказлашган ҳолда тарқатилади. Улар тармоқнинг юқори ташкилотлари омборларидан ёки маҳаллий таъминот ташкилотларининг омбор ва маҳаллий базалари томонидан таъминлаб берилади (омбор шакли).

Саноат маҳсулотларининг экспедиция адресига етиб бориши мумкин (транзит шакли). Геология-қидирув ишлаб чиқариш ташкилотлари ушбу шаклдан маҳкамлагич ёғочлар айрим турлари шартномалар асосида бевосита етказиб берувчи заводдан геология, портловчи ва баъзи бир бошқа материаллар билан таъминлашда фойдаланадилар.

Бошқа турдаги материаллар ва усқуналарнинг ҳамма турлари омбор шаклида икки босқичда геология экспедицияларига етказиб берилади. Дастлаб, юқлар ДГК (давлат геология корхонаси) омборларига туширилади ва ишлаб чиқаришга аввалги тайёргарлик ишлари (саралаш, комплектлаш) бажарилади. Сўнг талабга биноан экспедиция омборларига ёки бевосита иш участкаларига етказиб берилади.

Материалларни сақлаш ва жўнатиш жараёнини ташкил қилишда уларнинг бузилишини олдини олиш чораларини кўриш, тез топилиш имкониятлари, миқдор ва сифатини текшириб туриш чораларини амалга ошириш муҳимдир.

Моддий ресурсларнинг келиши, мавжудлиги ва сарф бўлиши бевосита ишлаб чиқариш бўғинларида (участка, бригада) бухгалтерия ишчилари томонидан махсус ведомостларда ҳисоб қилиб борилади.

Назорат саволлар.

1. Кончилик саноати ва геология қидирув ишларини табиий ресурслари ҳақида тушунча беринг.
2. Кончилик саноати ва геология қидирув ишларини ишлаб чиқариш воситалари билан таъминлашнинг аҳамияти.
3. Кончилик саноати ва геология қидирув ишларини моддий – техника таъминотининг режаси ҳақида тушунча.
4. Моддий – техника режасининг тузулиши.
5. Моддий ресурсларга бўлган талабни аниқлаш.

6. Геология қидирув ишларидаги скуна ва материалларнинг номенклатураси.
7. Кончилик саноатида моддий – техника таъминотини ташкил этинг.
8. Геология қидирув ишларида моддий – техника таъминотини ташкил этинг.
9. Бозор иқтисодиёти шароитида табиий ресурслардан оқилона фойдаланишни ташкил этишнинг ўзига хос хусусиятлари.
10. Бозор иқтисодиёти шароитида кончилик саноати ва геология қидирув ишларини ишлаб чиқариш воситалардан оқилона фойдаланишнинг йўналишлари.

VII. КОНЧИЛИК ВА ГЕОЛОГИЯ-ҚИДИРУВ ИШЛАРИДА МАҲСУЛОТ СИФАТИНИ ТАШКИЛ ЭТИШ ВА БОШҚАРИШ

7. 1. Маҳсулот сифати тўғрисида тушунча, унинг кўрсаткичлари ва сифатни оширишнинг аҳамияти.

Маҳсулот сифати-маҳсулотнинг мўлжалланган мақсадларда фойдаланишга яроқли эканлигини белгиловчи хусусиятлар йиғиндисидир.

Кончилик саноати ва геология-қидирув ишларида маҳсулотнинг сифати корхонанинг фаолиятини режалаштиришда ва уни аниқлашда қўлланиладиган асосий кўрсаткичлардан биридир. Унда меҳнатни ташкил қилиш, унинг жиҳозланиши даражаси, мутахассисларнинг малакаси, ишлаб чиқаришни бошқаришнинг ҳолати ифодаланади.

Маҳсулот сифатини ифодаловчи умумий кўрсаткичлар таркибига қуйидагиларни киритиш мумкин; ишлаб чиқарилган маҳсулот таркибидаги сифатли буюмларнинг ҳажми ва салмоғи; маҳсулот сифатини ошириш юзасидан амалга оширилган тадбирларнинг иқтисодий самарадорлиги.

Саноат тармоқларида ишлаб чиқариладиган маҳсулотнинг сифатини ифодалашда турли кўрсаткичлар қўлланилади. Сифат кўрсаткичлари маҳсулотнинг қандай тури учун мўлжалланганига

боғлиқ. Масалан оҳак ва ганчнинг сифати уларнинг боғловчанлик қобилятига, ёқилғининг сифати эса унинг иссиқлик бериш қобилятига қараб аниқланади.

Машина ва ўлчов асбобларнинг сифати уларнинг мустаҳкамлилигига ва узок ишлаш қобилятига қараб аниқланади. Масалан, буюмнинг ишлаш муддати, ремонтлараро давридаги ишлаш муддати, унификациялашиш даражаси, чет эл ва илғор корхоналарда ишлаб чиқарилган буюмларга нисбатан бўлган сифат даражаси ва бошқалар.

Мустаҳкамлилик буюмнинг мўлжалланган муддатда, ўз хизмат кўрсаткичларини ўзгартирмай, зиммасига юкланган вазифаларни бажариш хусусиятидир.

Узок ишлаш қобиляти буюмнинг мўлжалланган муддат давомида зарур ремонт ишларини бажарган ҳолда ишлаш қобилятини ўзгартирмаслик хусусиятидир.

Маҳсулот сифатини таҳлил қилишда фойдаланиладиган асосий кўрсаткичлар билан бир қаторда сифатсиз маҳсулот учун истеъмолчиларга тўланган жарималар, маҳсулотни кафолатли ремонт қилувчи устахоналарга сарфланадиган харажатлар ва биринчи кўрсатишдаёқ топширилган маҳсулотнинг салмоғи каби кўрсаткичлар ҳам қўлланилади.

Маҳсулот сифатини ошириш – миллий иктисодиётни ривожлантириш вазифаларининг асосий талабидир. Бу вазифани ҳал қилиш ижтимоий меҳнат унумдорлигини ошириш, умумдавлат бойлигини кўпайтириш ва меҳнаткашларнинг эҳтиёжини қондиришга имкон беради.

Маҳсулот сифатини ошириш кончилик ва геология-қидирув корхоналари ва унинг бўлимларининг муҳим вазифасидир. Бу корхоналарда ишлаб чиқариладиган маҳсулотлар дунё стандартларининг талабларини қондира олиш зарур. Шундагина республикамизнинг экспорт салоҳияти ортади.

Машина ва механизмларнинг ишлаш муддатини ошириш ремонт қилишда сарфланадиган ижтимоий меҳнатни тежаш, капитал маблағларнинг самарадорлигини ва асосий воситалардан фойдаланиш даражасини кўпайтириш имконини беради.

7. 2. Маҳсулот сифатини бошқариш.

Меҳнаткашларнинг биргаликдаги фаолияти мавжуд бўлгандагина раҳбарликка бўлган зарурият юзага келади. Раҳбарлик кенг маънода олганда, меҳнат қатнашчиларига ташкилий равишда таъсир кўрсатувчи категория бўлиб, кишилар ҳаракатини бирлаштириш, келиштириш, боғлаш йўли билан уларнинг биргаликдаги фаолиятида онгли мақсадларини амалга ошириш вазифасини назарда тутати.

“Бошқариш” иборасини маҳсулот сифатига оид қўллаганда, маҳсулот сифатини доимий назорат қилиш, уни белгилувчи шартлар ва омилларни мақсадга мувофиқ таъсир қилдириш йўллари билан маҳсулот сифатини лойиҳалаштириш, ишлаб чиқариш ва фойдаланишда унинг зарур даражада ўрнатилишини таъминланишини ва сақланишини тушунмоқ лозим.

Корхоналарда маҳсулотнинг сифатини бошқариш операциялари инженер-техник, ташкилий технологик, назорат, транспорт, омбор ва бошқа жараёнларнинг ўзаро боғлиқлиги мажмуасини ташкил этувчи тартиб доирасида олиб борилади.

Маҳсулот сифатини бошқариш жараёни қуйидаги операциялардан иборатдир маҳсулот сифати даражасини белгилаш, маҳсулот сифатига таъсир кўрсатувчи омил ва уни ишлаб чиқариш жараёнининг ҳолати тўғрисидаги ахборотларни йиғиш ва уларни ўрганиш, маҳсулот сифатини бошқариш тўғрисида қарор қабул қилиш ва объектга таъсир кўрсатишга тайерланиш, бошқарув буйруқларини бериш, бошқариш натижасида маҳсулот сифатининг ўзгариши ҳақидаги ахборотларни йиғиш ва таҳлил қилиш. Бошқариш объектлари маҳсулотни лойиҳалаштириш, ишлаб чиқариш ва ундан фойдаланишнинг барча босқичларига тааллуқлидир. Маҳсулот сифатини бошқариш кўп жихатдан стандартлаштиришга асосланади. Стандартлаштириш маҳсулотга уни ишлаб чиқариш учун зарур бўлган талабларни чеклаб қуяди, маҳсулот сифатини бошқариш бўйича ишларни ташкил этади, маҳсулот сифатини назорат қилиш усуллари ва воситаларини ўрнатади, маҳсулот сифатини аттестация қилиш тартибини белгилайди, маҳсулотни ишлаб чиқариш технологик жараёнларини ва асбоб-ускуналар таъмирини белгилайди, маҳсулотни эксплуатация қилиш режимини ва коидаларини тайинлайди. Маҳсулот сифати устидан давлат назорати ўрнатишни мўлжаллайди.

Корхоналарда маҳсулот сифати устидан тўла раҳбарлик қилишда қуйидаги вазифалар амалга оширилади: маҳсулотнинг техникавий даражасини узок муддатларга чамалаш; маҳсулот сифатини оширишни режалаштириш, маҳсулот сифатини аттестация қилиш; маҳсулотнинг лойихасини тузиш ва ишлаб чиқаришга жорий этиш; ишлаб чиқаришга технологик тайерлаш; маҳсулот сифатини моддий-техника томондан таъминлаш; маҳсулот сифатини ўлчашни таъминлаш; мутахассисларни танлаш, жойлаштириш, тарбиялаш ва ўқитиш; сифатли маҳсулот ишлаб чиқариш даражасини бир текис олиб бориш; ишлаб чиқариш воситаларини сақлаш, транспортировка, таъмирлашни ташкил этиш; маҳсулот сифатини оширишни рағбатлантириш; маҳсулот сифатини назорат қилиш; стандартларга, ўлчов воситаларига ва техник шартларга риоя қилиш; маҳсулот сифатини бошқариш ҳуқуқини таъминлаш.

Юқоридаги вазифалар ишлаб чиқариладиган маҳсулотнинг хоссаларини технологик жараёнларнинг ихтисослаштириш хусусиятларини, ишлаб чиқаришни ташкил этиш шакллари ва усуллари ҳисобга олган ҳолда бажарилади.

7. 3. Маҳсулот сифатини оширишни йўналишлари.

Корхоналарда тузиладиган узок мудатли, ўрта ва жорий режаларда сифати бизнинг мамлакатда ва чет давлатларда ишлаб чиқарилаётган буюмлардан юқорирок ёки уларга тенг келадиган сифатдаги маҳсулотларни ўзлаштириш ва уларнинг хажмини кўпайтириш бўйича аник вазифалар ҳамда тадбирлар кўрсатилади.

Маҳсулот сифатини яхшилашга оид вазифалар, тадбирлар тузилаётганда уларни амалга ошириш имкониятлари ва мақсадга мувофиқлиги техник-иқтисодий жиҳатдан асосланади. Бунинг учун қуйидагилар асос қилиб олинади: ишлаб чиқариладиган маҳсулот сифатига бўлган талаблар ва келгусида уни такомиллаштириш имкониятлари; маҳсулотнинг сифат даражасини баҳолаш, ишлаб чиқарилган маҳсулотда учраган нуқсонларни юзага чиқариш ва уни таҳлил қилиш, кўпроқ рўй берадиган камчиликларни лабораториядан ўтказилган синов натижалари, истеъмолчилар томонидан юборилган норозилик хужжатлари,

техникавий назорат маълумотлари, илғор корхоналарнинг маҳсулотлари билан таққослаш.

Маҳсулот сифатини яхшилашга оид тадбирларнинг иқтисодий самарадорлигини аниқлашда уларнинг истиқболлироғини танлаш лозим.

Мухим маҳсулотларнинг сифат кўрсаткичлари бўйича топширик корхоналарга юқори ташкилотлар томонидан тасдиқлаб берилади ва бизнес режанинг «Корхонанинг ишлаб чиқариш ва хўжалик фаолиятининг асосий кўрсаткичлари» қисмида кўрсатилади.

Юқори ташкилотлар томонидан тасдиқланган маҳсулот сифатини оширишга оид ҳамда корхонанинг ўзи белгиланган топшириқлар бизнес режанинг «Маҳсулотнинг хилларини такомиллаштириш ва сифатини ошириш режаси» номли бўлимида ўз ифодасини топади ва маҳсулотнинг сифат кўрсаткичлари ҳамда мўлжалланган тадбирларни ўз ичига олади.

Шу билан бирга бу ерда маҳсулотнинг сифатини ошириш билан боғлиқ бўлган қўшимча ҳаражатлар, уларнинг манбаи, маҳсулот сифатининг ошиши ҳамда уларни тайерлаш ва истеъмол қилишда олинган иқтисодий самарадорлик кўрсаткичлари ҳам белгиланади.

Маҳсулот сифатини оширишни режалаштиришда куйидагилар ишлаб чиқарилади: маҳсулотнинг сифат кўрсаткичларини оширишга қаратилган асосий тажриба ва лойиҳалаштириш ишлари ҳамда ташкилий-техникавий тадбирлар; ишлаб чиқариш техникаси ва технологиясини такомиллаштиришга оид тадбирлар; материал ва хом ашёларнинг сифатини ошириш бўйича таъминловчиларга қўйиладиган талаблар; маҳсулот сифатини ошириш бўйича ўтказиладиган илмий тадқиқот, тажриба ва лойиҳалаштириш бўйича илмий текшириш, лойиҳалаштириш ташкилотларига бериладиган топшириқлар; техникавий ҳужжатларни яхшилаш тадбирлари; технологик интизомга риоя қилишни текшириш шароити, ишлаб чиқаришни ўлчов асбоблари билан таъминлаш, уларнинг аниқ ишлашини кузатиб туриш тадбирлари; стандартларни ўзлаштириш, уларга риоя қилиш, буюмларни унификациялаштириш, юқори сифатли маҳсулот ишлаб чиқариш, нуксонларнинг олдини олиш ва истеъмолчилар томонидан бўладиган норозиликларни камайтириш тадбирлари.

Корхона бўлимларининг режаларида маҳсулот сифатини оширишга оид топшириқ ва тадбирлар, нуқсонларни камайтириш, бундай тадбирларнинг бажарилиш муддати, масъул кишилар, тадбирларни амалга ошириш харажатлари ва уларнинг иқтисодий самарадорлиги, маҳсулотни биринчи кўрсатишдаек топшириш даражаси ва бошқа кўрсаткичлар аниқланади.

Саноат тармоқларида сифатли маҳсулот ишлаб чиқарилишига давлат стандартларини қўллаш катта таъсир кўрсатади. Чунки стандартлар маҳсулот хажмини, турли кўрсаткичларни синаш ва ўлчаш усулларини ва воситаларини аниқлайди ҳамда хом ашё, материаллар, асбоб ва дастгоҳларга бўлган талабларни белгилайди.

Давлат стандартлари таркибида 4 хил стандартлар, техникавий шартлар ва техникавий қўлланма материаллари мавжуддир: Давлат стандартлари, тармоқ стандартлари, корхона стандартлар, техникавий шартлар, техникавий қўлланма материаллари.

Маҳсулот сифатини ошириш мақсадида корхоналарни ривожлантириш режаларида стандартларни такомиллаштиришга алоҳида аҳамият берилади. Буни республикамизнинг илғор корхоналарида ўтказилаётган тадбирлардан кўриш мумкин.

7. 4. Маҳсулот сифати оширилишини моддий рағбатлантириш.

Ижтимоий ишлаб чиқаришнинг сифатли маҳсулот ишлаб чиқаришга иқтисодий таъсир кўрсатишининг муҳим чораларидан бири мамлакатимизда маҳсулотларнинг сифатини давлат томонидан аттестация қилишдир.

Маҳсулот сифатини аттестация қилиш натижасида маҳсулотлар 3 гуруҳга бўлинади. Олий даражали маҳсулотлар қаторига ватанимизда ва чет элларда эришилган ютуқларга мос ва сифати истиқболли, стандарт талабларига жавоб берувчи маҳсулотлар киритилади.

Биринчи даражали маҳсулотлар қаторига сифати замонавий стандарт талабига ва техникавий шартларга мос келадиган халқ хўжалиги, аҳоли ва чет эл истеъмолчиларининг талабини қондира оладиган маҳсулотлар киритилади. Иккинчи даражали маҳсулотлар қаторига эса маънавий эскирган, сифати замонавий талабларга жавоб бера олмайдиган, яхшиланиши ёки ишлаб

чиқарилиши чекланиши ҳамда стандартлари қайта курилиши зарур бўлган маҳсулотлар киритилади.

Маҳсулотлар сифатининг давлат томонидан аттестация қилиниши мамлакатимизда иқтисодий ислохотни амалга оширишдаги муҳим тадбирдир. Бу тадбирни ўтказиш ўз навбатида корхона, вазирликлар ва стандарт комитетларидан маълум тайергарлик ишларини олиб боришни талаб этади.

Маҳсулот устидан давлат аттестацияси ва унинг устидан назорат олиб боришни тайерлаш ва ўтказиш тартиби.

Маҳсулот сифати устидан аттестация ўтказишнинг методологик асоси бўлиб хизмат қилади. Маҳсулот сифати устидан давлат аттестацияси комиссиялари томонидан олиб борилади. Комиссия аъзоллигига юқори малакали мутахассислар, олимлар, истеъмолчиларнинг, саноат вазирликларининг, савдо ташкилотларининг ҳамда стандартлар комитетининг вакиллари киритилади. Маҳсулот сифатини аниқлашда унинг барча хусусиятлари эътиборга олинади.

Маҳсулот сифатини аттестация қилган корхоналарда унинг пасаймаслигини таъминлаш мақсадида технологик интизом сақлаш бўйича қўшимча тадбирлар ўтказилади. Шу мақсадда юқори сифатга сазовор бўлган маҳсулотни тайёрлашда қўлланиладиган барча техникавий хужжатлар қайтадан текширилади ва тегишли ўзгаришлар киритилади. Аттестация қилинган маҳсулотларга уларнинг юқори сифат кўрсаткичларини акс эттирган давлат стандартлари тузилади.

Машинасозлик, қурилиш материаллари, ёғочсозлик, енгил ва бошқа саноат тармоқларининг корхоналарида ишчиларнинг маҳсулот сифатини оширишга муносабатини кучайтириш мақсадида маҳсулотни нуқсонсиз тайерлаш ва назоратчиларга дастлабки тақдим этишдаек топширганликлари учун рағбатлантириш кенг қўлланилмоқда. Бундай рағбатлантиришни назорат бўлимларига тайер буюмлар, уларнинг айрим қисмлари ҳамда ишларни топширадиган ва маҳсулот сифатига муҳим аҳамият берадиган корхоналарда қўллаш мақсадга мувофиқдир.

Маҳсулотни дастлабки кўрсатишдаёқ топширишни моддий рағбатлантириш тажрибаси шуни кўрсатадики, мукофотнинг ҳисобланиши микдорий ва ишбай меҳнат ҳақиға асосланган ҳолдагиға мақсадга мувофиқ бўлади.

Бундай рағбатлантиришнинг самарадорлиги дастлабки кўрсатишдаёқ топширилган маҳсулотнинг ҳажмини оқилона белгилашга боғлиқдир.

Айрим саноат корхоналарида нуқсонсиз маҳсулот тайерлаш ва уни дастлабки кўрсатишдаёқ топширишни моддий рағбатлантиришни қўллашда узок вақт мобайнида брак натижасидаги исрофлар кўпинча ошганлиги маълум. Шу сабабли ҳам қатор саноат корхоналарида мукофотлаш учун браклар салмоғининг камайиши ёки унинг ошмаслик ҳамда даврга нисбатан камайиш кўрсаткичлари қўлланилади.

Саноат корхоналарида маҳсулот сифатини оширишни моддий рағбатлантиришда нав, марка ва баллар ҳам кенг қўлланилади. Бундай кўрсаткичлар кўпинча саноатнинг озик-овкат, тўқимачилик, тикув, пойабзал, металлугия, химия ва курилиш материаллари тармоқларида қўлланилади. Техника тараққиётининг ҳозирги босқичида технологик жараёнларнинг мураккаблашиши, камрок маблағ сарфлаб юқори натижаларга эришиш, меҳнаткашларни сифат ёки миқдор кўрсаткичлари учун рағбатлантирибгина қолмай, уларни мужассамлантирган кўрсаткичлар учун ҳам рағбатлантиришни талаб этади. Қора ва рангли металлургия, цемент, химия ва технологик жараёнлар аппаратлар ёрдамида олиб бориладиган бошқа саноат корхоналарида ҳамда маҳсулотнинг сифати асосан технологик жараёнларга риоя қилишга боғлиқ бўлган булимларда меҳнаткашларнинг мукофотланиши уларнинг технологик кўрсаткичларга риоя қилишларига ва маҳсулотнинг сифатига қараб олиб борилиши лозим. Маҳсулот сифатига корхона ва унинг бўлимларида ишлаб чиқаришнинг бир меъёрда бориши катта таъсир кўрсатади. Шу сабабли маҳсулот сифатини моддий рағбатлантиришда маҳсулотнинг бир меъёрда ишлаб чиқарилиши кўрсаткич сифатида эътиборга олиниши лозим.

7. 5. Техник назоратни ташкил этиш.

Маҳсулот сифатига корхона коллективининг давлат олдидаги жавобгарлиги барча ишлаб чиқариш участкаларида, технологик жараёнларнинг барча фазаларида (корхонага дастлабки хом аше, материаллар, ярим фабрикатлар, тўлдирувчи деталлар ва буюмлар келиб тушганидан то буюртмачиларга тайер

маҳсулот қилиб жўнатилгунча) ишлаб чиқариладиган буюмлар устидан техник назоратни олиб бориш учун махсус бўлимлар ташкил қилишни ва шунингдек, маҳсулот сифатини оптимал даражада таъминлаш жавобгарлигини тақсимлашни талаб этади.

Бу бўлим зиммасига ишлаб чиқаришнинг барча жараёнларини назорат қилиш билан бирга тегишли бўлимларнинг маълум даражада сифатли маҳсулот ишлаб чиқаришни таъминлашдаги жавобгарликларини аниқлаш ҳам юкланади.

Техник назорат бўлимларининг вазифалари фақатгина тайёрланган маҳсулотнинг техникавий талабларга мослигини текшириш билан чекланиб қолмасдан, технологик интизом даражаси, технологик дастгоҳлар, асбоб-ускуналарнинг давлат, тармоқ ва корхона стандартларига мослигини назорат қилишдан ҳам иборатдир. Техникавий назорат бўлимлари ишлаб чиқарилган буюмлардан фойдаланиш даврида уларнинг хусусиятлари ўзгаришини назорат қилиб борадилар, нуқсонлар ва камчиликлар тўғрисидаги ахборотларни текширадилар, буюмларнинг тузилишини, уни тайёрлаш технологиясини ва техникавий назорат усуллариини такомиллаштириш тадбирларини тузадилар.

Саноат корхоналарида, одатда, техник назорат ташкилотлари устидан раҳбарлик марказлаштирилган бўлиб, директорга бўйсунувчи бўлим бошлиғи томонидан бошқарилади. Цех ва бўлимларда техникавий назорат бўлимининг бошлиғига бўйсунадилар.

Улар корхонага келтирилган хом ашё, материаллар, турли маҳсулот таркибига қўшиладиган, механик цехларда тайёрланган қисмларни, тайерлов бўлимларида бажарилган ишларни, маҳсулотларнинг йиғилиши, бўялиши, синалиши, асбоб-ускуналарнинг созлигини мунтазам назорат қилиб турадилар.

Техникавий назорат бўлимининг таркибига турли материалларни, ўлчов асбобларини синайдиган лабораториялар киради. Техникавий назорат бўлимининг асосий вазифаси ишлаб чиқариладиган маҳсулотларда нуқсонларга йўл қўймаслик, технологик жараёнларнинг лойиҳаларига асосан боришини назорат қилиш, лойиҳадан четга чиқиш ҳоллари аниқланса зудлик билан асбоб-ускуна ва дастгоҳларни текшириш, созлаш ҳамда зарур бўлса, таъминлашни талаб қилишдан иборатдир.

Ишлаб чиқариш шароитларига қараб саноат корхоналарида турли техникавий назорат усуллари қўлланилади.

Назорат саволлар.

1. Кончилик саноати ва геология қидирув ишларида маҳсулот сифати ҳақида асосий тушунча.
2. Бозор иқтисодиёти шароитида кончилик саноати ва геология қидирув ишларида маҳсулот сифатини оширишнинг аҳамияти.
3. Маҳсулот сифатини асосий кўрсаткичлари ва унинг сифатини оширишнинг аҳамияти.
4. Кончилик саноатида маҳсулот сифатини бошқариш.
5. Кончилик саноати ва геология қидирув ишларида маҳсулот сифатини бошқариш.
6. Кончилик саноатида маҳсулот сифатини оширишни режалаштириш.
7. Геология қидирув ишларида маҳсулот сифатини оширишни режалаштириш.
8. Кончилик саноати ва геология қидирув ишларида маҳсулот сифатини оширганлигини қандай рағбатлантирилади.
9. Кончилик саноати ва геология қидирув корхоналарида техник назоратни ташкил этиш.
10. Кончилик саноати ва геология қидирув ишларида маҳсулот сифатини оширишнинг миллий иқтисодиётни ривожлантиришдаги таъсирини изоҳланг.

VIII. Меҳнат ресурслари ва меҳнатни ташкил этишнинг асосий омиллари

8. 1. Меҳнат ресурслари ҳақида умумий тушунча.

Кончилик саноатида меҳнаткашлар куйидаги 5 та категорияга бўлинадилар:

- Ишчилар.
- Инженер техник ходимлар.
- Хизматчилар.
- Кичик хизмат кўрсатувчи ходимлар.
- Шоғирдлар.

Умумий саноат ишлаб чиқариш ходимларининг 80-82% ишчилар, 10-11% инженер техник ходимлар, 4-6% хизматчилар,

1-15% кичик хизмат кўрсатувчи ходимлар, шогирдлар 0,5-1,5% ни ташкил этадилар.

Кадрлар юқорида келтирилган категориялардан ташкари асосий ва ёрдамчи ишларни бажарувчи гуруҳларга булинадилар.

Кончилик саноатида асосий ишларга қуйидагилар киради: кон қазиш ишлари ва кон тайёрлов ишлари. Кон қазиш ишларини ўзи бурғулаш, портлатиш, портлатилган жинс ва фойдали казилмаларни транспортга юклаш, комбайн билан кўмир қазиш ва фойдали казилмаларни қазиб олишда бажариладиган барча жараёнлар киради. Ёрдамчи ишларга эса қазиб олинган фойдали казилмани корхона ҳудудига ташиш, конларни шамоллатиш, сувсизлаштириш, иш жойларини ёритиш ва бошқа ишлар киради.

Кадрлардан тўғри ва омилкорлик билан фойдаланиш кончилик саноатида ишлаб чиқарилаётган маҳсулот сони ва сифатига ҳам таъсир кўрсатиши мумкин. Бозор иқтисодиётида ишчи кучига талаб ва унинг таклифи тушунчасини тўғри қўллаш шарт, яъни инсон уз кучини меҳнат бозорида сотиши керак.

Кончилик корхоналаридаги кадрлар таркиби беқарорлигини камайтириш учун қуйидаги вазифаларни ҳал этиш лозим:

1. Кончилик корхоналарига кўпроқ маҳаллий кадрларни жалб қилиш.

2. Кадрлар таркибини ёшга нисбатан қайта кўриб чиқиш.

3. Мазкур тармоқ билан бевосита ҳамкорлик қилувчи олий ўқув юртларига молиявий ёрдамни кўрсатиш мақсадга мувофиқдир.

Меҳнат ресурслари мамлакат аҳолиснинг иқтисодиётда ишлаш учун жисмоний ва маънавий қобилиятларини умумтаълим ва ҳунар билимларини ўзида жамлаган қисми; мамлакат иқтисодий салоҳиятининг энг муҳим элементи. Меҳнат ресурсларидан режали фойдаланиш, уларнинг иш билан тўла банд бўлиши ҳозирги вақтда долзарб муаммодир.

Ўзбекистон Республикасида ҳисобга олиш ва режалаштириш тажрибасида 18-60 ёшдаги эркаклар, 18-55 ёшдаги хотин кизлар, шунингдек, ижтимоий ишлаб чиқаришда банд бўлган меҳнатга яроқли ёшидан катта ёки кичик ёшдаги аҳоли ҳам меҳнат ресурслари ҳисобига киритилади. Меҳнат ресурслари миқдорининг ўзгариш аҳоли туғилиши ва ўлишига, аҳоли сифати – саломатлигининг аҳолига, билим олиш муҳлатига, меҳнатга қобилиятлилар сифатига қўшилаётган кишилар билан

нафақа ёшига ўтаётган аҳоли нисбатига қараб белгиланади. Меҳнат ресурслари таркибий ўзгаришларнинг характерли тенденцияси шундан иборатки нойшлабчиқариш соҳасида банд бўлганларнинг салмоғи ортиб бормокда.

Меҳнат ресурсларининг сифати аввало ходимларнинг ишлаб чиқариш самарадорлигини ошириш учун фан ва техниканинг энг сўнгги ютуқларидан фойдалана олиш қобилиятлари, уларнинг ишлаб чиқариш динамизмига мойилликлари билан белгиланади. Меҳнат ресурсларидан фойдаланишни режалаштириш уларнинг малакаси, жинс ва ёш таркибини ҳисобга олган ҳолда, ҳам миқдор жиҳатдан ҳам сифат жиҳатдан иқтисодиёт эҳтиёжларига мос келишини; ижтимоий меҳнат унумдорлиги тўхтовсиз ўсишини; ходимларнинг умумий ва профессионал тайёргарлиги кенгайиши ва такомиллашувини, иш кучининг мамлакат корхоналари, тармоқлари ва минтақалари ўртасида қайта тақсимланишини таъминлаш мақсадини кўзлайди.

8. 2. Меҳнатни ташкил этишни усуллари ва уларни қўлланиш шарт-шароитлари.

Меҳнатни ташкил этишнинг энг олий шакли – меҳнатни илмий асосда ташкил қилиш ҳисобланади, у ўз олдига меҳнаткашлар моддий фаровонлигини таъминловчи энг унумли меҳнат тажрибаларини йиғиш ва қўл меҳнатиға барҳам бериш, иш вақтидан мақсадға мувофиқ фойдаланиш, жамоанинг ҳар бир аъзосини ижодий қобилиятини ошириш асосида энг юқори меҳнат унумдорлигига эришини таъминловчи ташкилий, санитария гигиена ва ижтимоий – иқтисодий тадбирларни вазифа қилиб қўяди. Меҳнатни илмий асосда ташкил этишнинг муҳим вазифалари қуйидагилардан иборат: а) юқори унумдорликка эға бўлган замонавий техникадан ва ишлаб чиқариш технологиясидан тўла фойдаланишни таъминлаш; б) маҳсулот ишлаб чиқаришға сарфланадиган меҳнат харажатларини ҳар томонлама қисқартириш; в) меҳнат кооперацияси ва тақсимотнинг мақсадға мувофиқ шакллари татбиқ қилиш; г) корхона жамоаси фаолиятида моддий ва маънавий рағбатлантиришни амалға ошириш; д) меҳнатни оқилон ташкил этиш масаласини ҳал қилишда корхона жамоасини жалб этиш; е) юқори меҳнат унумдорлигига эришиш; з) иш сифатини яхшилаш.

Бу вазифаларни ҳал этиш меҳнатни илмий ташкил этишга доир чора-тадбирларни ишлаб чиқиш ва уларнинг иш жойларига тўғри келишини таҳлил қилишдан бошланади.

Меҳнатни илмий ташкил қилиш ва унинг асосида ишлаб чиқаришни ошириш иқтисодийётни муҳим масалаларидан биридир.

Геология-қидирув ишларида меҳнатни илмий ташкил қилишнинг асосий мақсади, ишларнинг самарадорлигини оширишдан иборат. Иқтисодий нуқтаи назардан меҳнатни илмий ташкил қилишни ишлаб чиқаришга татбиқ қилиш, ҳозирги ва келажакдаги меҳнатнинг иқтисодини таъминлайди.

Ҳозирги бозор иқтисодийёти шароитида меҳнатни илмий ташкил қилиш деб, фан-техниканинг охириги ютуқларига суянган ҳолда ва уларни ишлаб чиқаришга системали равишда татбиқ этишни таъминлаш, моддий ва меҳнат ресурсларидан самарали фойдаланишни таъминлаш, меҳнатнинг самарадорлигини ҳимоя қилиш ва шунинг билан меҳнатни инсонларнинг ҳаёт эҳтиёжларига айланиб боришига айтилади.

Меҳнатни илмий ташкил қилиш бу, мажмуавий муаммолардандир. У ўз ичига геология-қидирув ишларининг барча зарур томонларини, бутун бир жамоа фаолиятини ва алоҳида бир ишчи ходимнинг фаолиятини қамраб олади.

Меҳнатни илмий ташкил қилишнинг объекти бу инсон, яъни маълум бир ишлаб чиқариш жамоасининг аъзоси, ҳозирги кунда меҳнат ресурсларидан самарали фойдаланишни ошириш жуда зарурдир, чунки меҳнат ресурслари амалдаги меҳнат ҳаражати меъёрларининг сифатини яхшиланиши билан, бошқарув ва ишлаб чиқаришнинг барча бўғинларида меҳнатни ташкил қилишни тўхтовсиз ривожланиб туриши билан боғлиқдир.

Меҳнатни илмий ташкил қилишнинг муаммоларини ижобий ҳал қилиш учун қуйидаги 3 тадбирни бажариш лозим – иқтисодий, психофизиологик, ижтимоий.

Иқтисодий масала бу, ишчи кучи ва ишлаб чиқариш воситаларини оқилона ишлатиш асосида меҳнатни самарадорлигини тўхтовсиз ўсиб боришини таъминлашдир. Фойдали меҳнатдан фойдаланишни яхшилаш экстенсив (иш вақтининг йўқотилишини тўхтатиш) ҳамда интенсив (меҳнат услубларини рационализациялаш, иш жойлари ташкил қилишни ривожлантириш ва ҳоказо) омиллар асосида амалга оширилади.

Бундай тахминдан мақсад ишчиларнинг меҳнат унумдорлигини ошириш ва иш вақтидан тўлиқ фойдаланиш учун қулай шароитлари вужудга келтириш имкониятларини аниқлашдир.

Иш жойларида, участкаларда, цехларда меҳнатни ташкил этиш ҳолатининг тахминига асосланган, тегишли йўналишлар бўйича чора – тадбирлар кўзда тутилган ҳолда меҳнатни илмий ташкил қилиш режалари тузилади.

Бу режада чора – тадбирларнинг мазмуни, уларни қўлланиш муддати, ижро этувчиси, чора – тадбирларни қўллаш натижасида меҳнат сарфининг камайиши, меҳнат унумдорлигининг ўсиши билан боғлиқ бўлган харажатлар ва шартли – йиллик самарадорлик кўрсатилади.

Меҳнат тақсимоти ва меҳнат кооперацияси саноат корхоналарида меҳнатни ташкил этишнинг илмий йўналишларидан бири ҳисобланади.

Меҳнатни тақсимоти деганда турли хил меҳнат фаолиятининг ишлаб чиқаришнинг мураккаб тармоғига ажралиб чиқиш жараёни тушунилади.

Моддий ишлаб чиқаришда меҳнат тақсимотининг уч тури мавжуд:

- умумий (иқтисодиётининг саноат, қишлоқ, хўжалиги, қурилиш, транспорт соҳаларига бўлиниши);
- хусусий (алоҳида тармоқлардаги меҳнат тақсимоти, масалан, саноатда предмет бўйича, деталь бўйича ва технологик жиҳатдан ихтисослаштириш);
- алоҳида тақсимот (бу тақсимот цехлар ишлаб чиқариш участкалари орасидаги, одамлар ўртасидаги тақсимотни ўз ичига олади).

Кончилик саноати ва геологик қидирув корхоналарида меҳнат тақсимотининг қуйидаги шакллари мавжуд:

- технологик меҳнат тақсимоти;
- операциялар бўйича меҳнат тақсимоти;
- функционал меҳнат тақсимоти;
- малакали меҳнат тақсимоти;

Технологик меҳнат тақсимотининг самарадорлиги маҳсулот тайёрлаш жараёнини босқичларга (фазаларга) бўлиб юбориш даражасига боғлиқдир.

Операциялар бўйича меҳнат тақсимотида ишлаб чиқариш жараёни қисмларга (операцияларга) бўлиниши назарда тутилади.

Функционал меҳнат тақсимотида ишловчиларнинг бирор ишлаб чиқариш функциясини бажаришларида аниқ ихтисослашишлари назарда тутилади.

Малакали меҳнат тақсимотида бажарувчиларнинг касбий маҳорати, билим даражасига кўра ихтисослашиши назарда тутилади.

Меҳнат тақсимотининг характери кўп жиҳатдан уни кооперациялаш шакллари билан белгилайди.

Меҳнат кооперацияси моддий бойликларни такрор ишлаб чиқариш жараёнида айрим меҳнаткашлар ёки улар жамоасининг бир хил меҳнатда иштирок этиши; ҳар хил, лекин бир-бирига боғлиқ бўлган меҳнат жараёнига қатнашишдан иборат меҳнат шаклидир.

Меҳнат тақсимоти ва меҳнат кооперацияси ўзаро чамбарчас боғлиқ бўлиб, ишлаб чиқарувчи кучлар таъсири остида кенг ривожланади.

Кончилик саноати ишлаб чиқаришда ишлайдиган ходимлар касби (хунари), ихтисоси (мутахассис) ва малакаси бўйича ҳам гуруҳларга бўлинади. Касби (хунари) бўйича меҳнаткаш токаръ, фрезерчи, чилангар, инженер, технологик, иқтисодчи, ҳисобчи ва бошқа мутахассис) лавозимларини эгаллаш мумкин.

8. 3. Меҳнат ва дам олиш тартиби.

Ишлаб чиқариш самарадорлигини ошириш, узок вақтга унумли меҳнат қилиш қобилиятини сақлаб қолиш ва ишлаб чиқаришнинг салбий таъсир этишини олдини олиш учун рационал меҳнат қилиш ва дам олиш режимини ташкил этиш зарурдир.

Смена меҳнат ва дам олиш режимини тузишда инсонни смена бўйича меҳнат қилиш қобилиятини ўзгариб туриши қонуниятини ҳисобга олиш керак. Мутахассисларнинг

тадқиқотларига кўра иш кунининг бошланишидаги дастлабки 30 минут кўникма ҳосил қилиш вақти бўлиб, у аста секинлик билан ортади. Шундан сўнг меҳнат фаолиятининг юқори унумдорлиги даври бошланади ва у 1,5-2,5 соат давом этади. Кейинги куннинг ўрталарига келиб меҳнат унумдорлиги ошиб боради.

Тушликдан сўнг иш унумдорлиги ошиб боради. Сўнг яна пасая боради ва чарчаш сезилади. Смена охирига келиб толиқиш пайдо бўлади.

Меҳнат қилиш ва дам олишни ташкил этишда сменалар графигини тузиш, сменалар сонини аниқлаш, уларни кетма-кетлигини ва давомийлигини аниқлаш, сменалар ўртасидаги дам олиш вақтини регламентлаш зарурдир.

Сменалар графигини тузишда шуни назарда тутиш керакки сменалар орасидаги узилиш 16 соатдан кам бўлмаслиги ва бир ҳафталик дам олиш 42 соатдан кам бўлмаслиги керак. Сменали ишда бир сменадан иккинчи сменага ўтиш ҳар ҳафтада бўлиши керак. Инсонни меҳнат қилиш қобилияти ҳафта кунларига қараб ҳам ўзгариб туради. Энг юқори кўрсаткичлар ҳафтанинг иккинчи, учинчи ва тўртинчи кунига тўғри келади. Бешинчи кун меҳнат қилиш қобилияти бирмунча пасаяди. Олтинчи кун эса энг паст (минимум) даражада бўлади. Смена графикларини тузишда юқорида кўрсатилганларни ҳисобга олиш керак.

Назорат саволлар.

1. Меҳнат ресурслари деганда нимани тушунасиз.
2. Кончилик саноатида меҳнат ресурсларини тавсифланг.
3. Геология қидирув ишларида меҳнат ресурсларини тавсифланг.
4. Кончилик саноатида меҳнатни ташкил этиш усуллари.
5. Геология қидирув ишларида меҳнатни ташкил этиш усуллари.
6. Кончилик саноати ва геология қидирув ишларида меҳнатни ташкил этишнинг шарт – шароитлари ва ўзига хос хусусиятларини изоҳлаб беринг.
7. Кончилик саноати ва геология қидирув ишларида меҳнат ва дам олиш режими.
8. Кончилик саноатида меҳнат ресурсларининг ҳозирги таркибини айтинг.
9. Геология қидирув ишларида меҳнат ресурсларинг ҳозирги вақтдаги таркибини айтинг.

10. Кончилик саноати ва геология қидирув ишларида меҳнат ресурсларидан оқилона фойдаланиш омилларини кўрсатиб беринг.

IX. КОНЧИЛИК ВА ГЕОЛОГИЯ-ҚИДИРУВ ИШЛАРИДА МЕҲНАТНИ ТЕХНИК МЕЎЁРЛАШТИРИШ

9. 1. Меҳнатни техник меўёрлаштириш ҳақида умумий тушунча.

Меҳнат унумдорлиги ўсишининг асосий манбаси бу технологик жараёнларни, ишлаб чиқаришни ташкил этишни ва техникани узлуксиз такомиллаштиришдан иборатдир.

Техник меўёрлаштиришда тадқиқотлар ва ишлаб чиқариш жараёнини таҳлил қилиш асосида меҳнатни ташкил қилишни, иш тартибини, энг маъқул меҳнат қуролини рационал ҳал қилади ва бу жараёнга кетадиган вақт сарфини аниқлайди.

Меҳнатни меўёрлаш - маҳсулот бирлигини тайерлаш учун кетадиган меҳнат сарфи ёки вақт бирлигида маҳсулот ишлаб чиқариш меўёрларини белгилаш. Меҳнатни меўёрлаш - меҳнатни ташкил этишнинг таркибий қисмидир. Меўёрларининг қуйидаги асосий турлари иш (операция) бирлигини бажариш учун сарфланадиган вақт меўёрлари, хизмат кўрсатиш меўёрлари ва хизмат кўрсатиладиган вақт меўёрлари (ускуна еки иш жойи бирлигига хизмат кўрсатиш учун сарфланадиган иш вақти), ишлаб чиқариладиган маҳсулотнинг миқдори ва бошқа ишлаб чиқариш шароитларига қараб ишловчилар сони меўёрлари белгиланади. Меҳнатни меўёрлаш - ҳар бир ходимнинг ижтимоий ишлаб чиқаришга қўшган меҳнат хиссасини аниқлаш ҳамда меҳнатга ҳақ тўлашнинг меҳнатнинг пировард натижаларига бевосита боғлиқлигини таъминлаш воситаларидан биридир. Меҳнатни меўёрлаш маълумотлаш меҳнат сарфини жорий ва перспектив планлаштириш, меҳнат ва иш ҳақини ташкил этиш, индивидуал ва гуруҳ тарзидаги ходим, бригада ва бошқалар меҳнат сарфларини ўлчаш учун фойдаланилади. Меҳнатни меўёрлашни анча яхшилаш, унинг меҳнатни ташкил этиш ва унга ҳақ тўлаш шакллари такомиллаштириш, иш жойларини аттестациялаш соҳасида олиб борилаётган ишлар билан мустаҳкам боғлиқлигини таъминлаш, техника жихатдан асосланган меўёрларни қўллашни кенгайтириш, уларни янги

техникани, илғор технологияни ва меҳнатни ташкил этишнинг прогрессив усуллари жорий этишни ҳисобга олган ҳолда мунтазам равишда қайтадан кўриб чиқиш вазифасини қўяди.

Иш меъёри - муайян шароитда тегишли малакадаги бир ёки бир неча ижрочи томонидан вақт бирлигида ишлаб чиқариши лозим бўлган маҳсулот (иш) миқдори натурал бирликда ўлчанади ва вақт меъёрига тескари мутаносиб бўлган катталиқ ҳисобланади. Вақт меъёрининг камайиши (кўпайиши) ишлаб чиқаришнинг тегишли равишда ортишига (пасайишига) олиб келади.

Вақт меъёри - маҳсулот (иш) бирлигини ишлаб чиқариш учун сарфланган иш вақтининг илмий жиҳатдан асосланган, регламентга солинган ҳажми бўлиб, (бр/см, бр/соат, отр/соатларда) белгиланади. Вақт меъёри муайян иқлим ва ташкилий-иқтисодий шароитларда ишлайдиган бир ёки бир неча ижрочининг меҳнат сарфини аниқлайди. Вақт меъёри муҳандислик ҳисоблари ва хронометраж ўлчовлари асосида белгиланади. Унинг таркибига иш вақтининг меъёрлаштириладиган элементлари: асосий; ёрдамчи; ташкилий хизмат кўрсатиш учун; техникага хизмати кўрсатиш учун; дам олиш ва табиий заруратлар учун кетадиган вақтлар; технологик ва ташкилий сабабларга кўра қилинадиган мажбурий танаффуслар вақти киради. Вақт меъёри иш меъёрларини ишлаб чиқиш, маҳсулотга кетадиган меҳнат сарфини аниқлаш учун база ҳисобланади. Фан ва техника ютуқларини, илғор тажрибани ҳисобга олиш асосида амалдаги вақт меъёрларини ўз вақтида қайта кўриб чиқиш, илмий асосланган вақт нормаларини жорий этиш меҳнат унвдорлигини, ишлаб чиқариш самарадорлиги оширишга ёрдам беради. Техникани, технологияни, меҳнатни ва ишлаб чиқаришни ташкил этишни, ҳамда илғор тажрибани ривожланиш даражасини ҳисобга олган ҳолда аниқланган меъёрлар техник асосланган меъёрлар дейилади.

Техник, иқтисодий, физиологик ва ижтимоий асосланган меъёрлар илмий асосланган ҳисобланади.

9. 2. Меъёрлашнинг мазмуни ва вазифалари.

Меҳнатни меъёрлаш куйидаги вазифаларни ўз ичига олади:

- илмий ташкил этиш ва меҳнат нормаларини аниқлаш учун меъёрий-тадқиқот ишларини ўтказиш: меҳнат жараёнларини, иш жойларида меҳнатни ташкил қилишни, системали равишда ўрганиш ва таҳлил этиш, илғор ишлаб чиқариш тажрибаларини ўрганиш ва жорий этиш, меҳнатни илғор усулларини тарқатиш;
- меҳнатни илмий ташкил этиш ва меъёрлашнинг асоси бўлган нормативларни ишлаб чиқиш;
- ишлаб чиқариш жараенини бажаришни таркибини ва тартибини лойиҳалаштириш;
- меҳнат меъёрларни ишлаб чиқиш, уларни асослаш, ишлаб чиқаришда текшириш ва қўллашни ташкил этиш;
- эскирган меъёрларни систематик қайта кўриш;
- меҳнатни сони ва сифатига қараб иш ҳақини ташкил этишни таъминлаш;
- меъёрларни бажариш даражасини ҳисобга олиш ва таҳлил этиш;
- меҳнатни илмий ташкил этишнинг ишлаб чиқаришга қўллашни, илғор иш услубларини тарқатишга кўмаклашувчи шароитлар яратиб бериш;

Бу вазифалар қуйидагилар асосида ҳал этилиши мумкин:

- меҳнатни илмий ташкил этишни иш жойида қўллаш ва иш бажарилиши технологиясини такомиллаштиришда меҳнат унумдорлигини ўсишини резервини аниқлаш;
- меъёрларни аниқлашни услубларини ва сифатини оширишни такомиллаштириш;
- меҳнатни меъёрлаш сферасини кенгайтириш ва меҳнаткашларнинг ҳамма категорияларини қамраш;
- меъёрларни ўз вақтида қайта кўриб чиқиш йули билан доимий прогрессивлигини ушлаб туриш.

9.3. Меҳнат ва вақт меъёрларини аниқлаш услуби.

Вақт бирлиги ичида маълум иш ҳажмини бажариш учун меҳнат жараёнини ташкил қилиш меҳнат сарфини ўлчашга

асосланади. Микдорий ўлчам бўлиб, бу ерда иш вақти булиб хизмат қилади.

Меҳнат меъёри - бу иш вақти бирликларида намоён булувчи меҳнат ўлчамидир. Турли хил меҳнат нормаларини ишлаб чиқишда таянч маълумотлар бўлиб нормативлар хизмат қилади.

Меъёрлаштиришда қуйидаги меҳнат меъёрлари мавжуд: вақт, ишлаб чиқариш, хизмат кўрсатиш ва ишчи ходимлар сони. **Вақт меъёри** - бу энг рационал ташкилий-техникавий шароитларда бир еки бир гуруҳ ишчилар томонидан бир иш бирлигини бажаришга кетадиган иш вақти микдоридир.

Қўлда фақат машина билан қилинадиган ишларга кетадиган вақт меъёри қуйидаги ифода ёрдамида аниқланади.

$$H_{\phi} = T_{пз} + T_o + T_{вс} + T_{обс} + T_{отл} + T_{тп}$$

бунда $T_{пз}$ - тайерлов ва тугаллаш ишлари

T_o - асосий ишлар

$T_{вс}$ - ёрдамчи ишлар

$T_{обс}$ - иш жойига хизмат кўрсатувчи ишлар

$T_{отл}$ - дам олиш ва шахсий ишлар бўйича

$T_{тп}$ - технологик танаффуслар

Геология-қидирув ишларининг ҳамма турлари учун шахсий ишлар учун ажратилган вақт, жорий дам олиш вақтининг 2 фоиз микдориди белгиланган.

Ишлаб чиқариш меъёри - бу бир иш вақти бирлигида бир ёки гуруҳ ишчилар томонидан, берилган ташкилий-техникавий шароитларда бажарилиши лозим бўлган иш ҳажмидир.

Вақт меъёри ва ишлаб чиқариш меъёри орасида тескари пропорционал боғлиқлик мавжуд:

$$H_{в} = T_{см} / H_{вр}, H_{вр} = T_{см} / H_{в}$$

Вақт меъёрининг B фоизга камайиши сменадаги ишлаб чиқариш меъёрининг a % га кўпайишига олиб келади, бунда ҳар доим $a > B$. Бундай боғлиқликни қуйидаги тенгламадан аниқлаш мумкин.

$$B = 100a / (100 + a); a = 100B / (100 - B).$$

Операцияга кетадиган вақт меъёрлари, меъёрлаштиришнинг асосий объекти сифатида, қуйидаги тартибда ишлаб чиқилади:

1. Меъёрлаштирилаётган операцияни ташкил килувчи элементларга бўлинади.
2. Ҳар бир элемент бўйича ишнинг бажарилиш вақтига таъсир қилувчи омиллар аниқланади; ҳар бир элементнинг ва бутун меҳнат жараёнининг бажарилишининг меҳнат сарфини минимал даражада ва асбоб ускуналардан самарали фойдаланишда ишлаб-чиқариш имкониятларини ўрганилади.
3. Одамнинг психофизиологик хусусиятлари, унинг оптимал интенсивлиги ва ташки муҳитнинг салбий таъсири натижасида ишловчининг ишчанлик даражасининг пасайиши мумкинлиги ҳисобга олинади.
4. Операциянинг рационал таркиби ва усулларнинг бажарилиш кетма-кетлиги лойиҳалаштирилади.
5. Бутун операцияга ва алоҳида усулларнинг бажарилишига кетадиган иш вақти сарфини ҳисоблаб чиқилади.
6. Лойиҳалаштирилган меъёрлари жорий қилишга қаратилган ташкилий-теникавий ишлар ишлаб чиқилади.

1 метр қудукни бурғулашга кетадиган вақтнинг комплекс меъёри қуйидаги ифода ёрдамида аниқланади.

$$N_{вр} = T_y + T_{ин} + \frac{T_c + T_{п} + T_{пс} + T_{зс} + T_{пп} + T_{зп} + T_{пз} + T_{пр} + T_{вк} + T_{зн}}{P}$$

;

бунда $N_{вр}$ - вақт меъёри;

T_y - қудукни тоза бурғулаш вақти;

$T_{пн}$ - бош қувурни бириктириш ва бурғулаш қувурларни кўпайтириб (қудукни чуқурлашуви билан) бориш бўйича ёрдамчи операцияга кетадиган вақт;

T_c ва $T_{п}$ - бурғулаш колесчасини тушириш ва кўтариш вақтлари (антивибрацион мойловчи моддани трубаларга суркаш вақтини ҳисоби билан);

$T_{пс}$, $T_{зс}$, $T_{пп}$ ва $T_{зп}$ - тушириш ва кўтаришга йўлдош бўлувчи тайерлов ва тугаллаш операциялар вақти;

$T_{пз}$ - қудук қовжойи орқасига снарядни қўйиш вақти;

$T_{пр}$ - снарядни кўтариш ва тушуришдан кейин қудукни ювиш ва тозалашга кетадиган вақт;

$T_{вк}$ - қовжойдан қернни олиш учун уни қотириш ва қернни олишга кетадиган вақт;

T_{3H} - жинсни емирувчи инструментни (долота, коронка) алмаштириш вақти;

P - бир рейсда кудукни чукурлаштирилиш катталиги

Олинувчи кернни қабул қилиб оладиган снарядлар билан бурғулашда вақт меъёри $H_{вр}^{сек}$ қуйидаги формула бўйича аниқланади:

$$H_{вр}^{сек} = T_y + T_{тн} \frac{T_c + T_{п} + T_{гс} + T_{з} + T_{пн} + T_{л} + T_{зн}}{P} + \frac{T_{вк} + T_{отк} + T_{вб} + T_{пр} + T_{вк}}{Ц};$$

$T_{пзск}$ - олинувчи керноприемникни тушириш ва кўтариш учун тайерлаш-туғаллаш операцияларига кетадиган вақт;

$T_{спск}$ - олинувчи керн қабул қилиб оладиган мосламани тушириш ва кутариш вақти;

$Ц$ - бир цикл давомида кудукнинг чукурлашиши.

Бир иш куни (сменаси) техник асосланган ишлаб чиқариш меъёри қуйидаги формула орқали аниқланилади:

$$H_{выр} = \frac{T_{см} - (T_{пз} + T_{отл})}{(T_0 + T_{вс}) K_{от}};$$

бунда $K_{от}$ - дам олиш вақтини ҳисобга олувчи коэффициент;

$K_{от}$ қуйидагича аниқланади:

$$K_{от} = 1 + \frac{Q_{от}}{100};$$

бунда $Q_{от}$ - оператив вақтдаги дам олиш вақтининг фоизи.

9. 4. Иш вақтини ўрганиш ва иш вақти сарфининг таснифи

Иш вақтини сарфини ўрганишнинг мақсади - бу иш вақтини иқтисод қилиш ва геология қидирув ускуналарини экстенсив ишлаши ҳисобига меҳнат унумдорлигини ўсиши имкониятларини аниқлашдир.

Иш вақтини ўрганиш қуйидаги масалаларни ечиш учун олиб борилади: иш бажарувчининг иш вақтини амалий балансини тузиш учун; иш вақтини сарфини йўқотиш миқдори ва сабабларини очиш; меҳнат жараёнларини рационаллаштириш учун таянч маълумотларни олиш, ҳамда меҳнат бўйича меъёрий ҳужжатларни ишлаб чиқиш учун; меҳнат услублари ва

приемларини самарасини баҳолаш; ишлаб чиқариш жараёнининг турли вариантларини солиштириш ва уларнинг самарадорлигини аниқлаш.

Куйида иш вақтини ўрганишнинг услублари классификацияси берилган:

- Кузатиш услуби бўйича - моментли кузатишлар услуби, бевосита ўлчашлар услуби, хронометраж, иш вақтини фотографияси (ўз ичига бажарувчининг иш вақтини функциясини, ишлаб чиқариш жараёнини функция ва фотохронометражни уз ичига олади).

- Кузатиш усули бўйича: визуал кузатув ва асбоблар ёрдамида, ишловчининг ўзи томонидан (самофотография), автоматик тарзда регистрация қилувчи асбоб ёрдамида.

- Кузатиш объекти бўйича: индивидуал, гуруҳли, бригадали, маршрутли.

- Кузатувларнинг натижаларини ёзиш шакли ва усули бўйича: санокли, индексли, график, фото ва киносьемкалар, осциллограф ёрдамида, комбинация усули бўйича.

Иш вақти ва ускуналардан фойдаланиш вақти бевосита ўлчашлар ва моментли кузатувлар усули билан ўрганилади.

Бевосита ўлчашлар усулининг моҳияти шундаки, бунда кузатувчи ишнинг у ёки бу элементларини (бошидан охиригача) бошланиш ва тугалланиш вақтларини белгилаб боради ёки унинг давомийлигини ўлчайди, оддий еки махсус соатлар ёрдамида.

Бу услуб амалда энг кўп қўлланиладиган услубдир, чунки у содда ва ускунадан фойдаланганлик даражасини юқори аниқликда аниқлашга имкон беради.

Моментли кузатув услубида кузатувчи иш жойларини олдиндан тузилган маршрутлар орқали юриб ўтади ва кузатув қозонида рўй бераётган ишларни шартли индекслар билан белгилаб боради.

Кончилиқ саноати ва геология қидирув ишларида иш вақтини ўрганиш услублари асосан хронометраж, иш вақтини фотография қилиш (ИВФ) ва фотохронометраждир.

Миллий иқтисодийётнинг барча соҳаларида меҳнатни меъёрлаштириш услубларини бирлигини таъминлаш учун вақти сарфини классификациясининг ягона тизими қўлланилади.

Куйидаги классификация иш вақти сарфини ўрганиш учун асос бўлиб хизмат қилади.

Иш вақти - бу меҳнат қилувчи, ички меҳнат тартиби қоидаларига мувофиқ корхонада, ташкилотда унга юкланган ишни бажариши шарт бўлган, қонуний белгиланган иш қунини давомийлигининг вақтидир. Иш вақти ишлов вақти ва танаффуслар вақтидан иборатдир.

Жорий вақт деб шундай вақтга айтиладики, бунда вақт тўғридан-тўғри берилган иш хажмига бажаришга бевосита сарфланади. У иккига бўлинади: асосий ва ёрдамчи. Ишлаб чиқаришнинг технологик жараёни боровчи вақт асосий вақтга киради.

Асосий ишни бажарилишини таъминловчи операцияларни бажаришга кетадиган вақт ёрдамчи вақт дейилади.

Танаффуслар вақти дам олиш вақти ва шахсий ишларга кетадиган вақтдан иборатдир. Танаффуслар шунингдек ташкилий-техникавий ҳам бўлиши мумкин. Бунга қовжойни шамоллатиш, цемент растворини қотиш ва бошқа ишлар киради.

Хронометраж. Хронометражнинг асосий вазифалари:

Хронометраж - операциянинг кўп такрорланувчи элементларини ва уларнинг асосий ва ёрдамчи вақтини ўлчашни кўзда тутади.

- асосланган меёрни ҳисоблаш учун зарур таянч маълумотларни олиш учун;
- ишни бажаришнинг энг яхши усулини аниқлаш учун;
- ортиқча ва нотўғри ҳаракатларни аниқлаш ва йўқотиш учун;
- айрим усулларни бирлаштириш ва қоплаш имкониятларини топиш ва жорий қилиш;
- Асосий ва ёрдамчи ишларнинг рационал таркибини ва услубларини лойиҳалаштириш;
- Айрим ишчилар томонидан меҳнат сарфини белгиланган меёрини бажармаслик сабабларини аниқлаш;
- Оператив вақтнинг меёрдаги сарфини тўғрилиги нуқтаи-назаридан амалдаги меёрларини текшириш;
- Бригадаларнинг оптимал таркибини ва уларнинг ишларини рационал тақсимлашини аниқлаш.

Одамлар сонига қараб, уларнинг кузатилаётган ишлари хронометражи: индивидуал ва гуруҳли бўлиши мумкин. Қилинаётган ишнинг кузатув характерига ва мақсадига кўра узлуксиз (жорий вақт бўйича) ва танловли (алоҳида ўлчовлар усули бўйича) хронометраж бўлинади.

Жорий вақт бўйича ўтказиладиган хронометраж кузатувларда барча операциялар ва уларнинг элементлари қатъий кетма-кетликда ўрганилади.

Узлуксиз кузатувлар - бу усулда ҳар бир операциянинг давомийлиги вақт бўйича ўлчапади. Бунда операциянинг бошланиш ва тугалланиш жорий вақтлари секундомер ёрдамида қайд қилиниб борилади.

Танловли хронометраж деб шундай усулга айтиладики, бунда операциянинг алоҳида элементлари ўлчаниб борилади. Бундай хронометражда бажарилаётган операциянинг алоҳида приёмлари ўрганилади ва бунда уларнинг кетма-кетлик тартиби ҳисобга олинмайди.

Кузатув туридан қатъий назар унинг бир неча қуйидаги босқичлари мавжуд.

- Кузатувга тайергарлик. Бунда кузатувчи иш жойидаги ташкилий-техникавий шарт-шароит билан танишиб чиқади ва керакли материалларни тайёрлаб қўяди.

- Бевосита кузатувларни олиб бориш. Бунга вақтни ўлчаш, ёзиб бориш, меҳнат жараёнини қайд қилиш ва бошқалар киради.

- Кузатув натижаларини қайта ишлаш, ҳисоблаш, якуний материалларни олиш ва олинган маълумотларни математик ва график қайта ишлаш.

- Кузатувлар натижаларини таҳлил қилиш, хулосалар чиқариш, режалаштириладиган ҳаётда тадбирларни ишлаб чиқиш ва улар асосида рационал меҳнат жараёнини лойиҳалаштириш ва меҳнат сарфи меъёрини ҳисоблаш.

Операцияларнинг ёки приемларнинг давомийлигининг ўлчамлари маълум кетма-кетликда қайта ишланади: биринчи алоҳида элементларнинг бажарилиш давомийликлари аниқланади, кейин эса дефект ўлчамларни олиб ташланади. Шундан кейин хронометраж қатор тузилади. Хроно қатор операцияларнинг алоҳида элементларининг давомийлиги катталикларидан тузилган қатордир.

Хронометраж кузатувлар натижасида олинган материаллар сифати хронометраж қатордаги кўрсаткичларнинг ўзгариш даражасига қараб аниқланади. Бундай ҳол шу билан изоҳланадики ишлаб чиқариш жараёнида унга таъсир қилувчи омилларнинг натижасида операциянинг бажарилиш жараёнини тўла барқарорлигини таъминлаб бўлмайди.

Хроно қаторнинг барқарорлик даражаси барқарорлик коэффициенти K_6 билан характерланади. Бу коэффициент қатордаги максимал кўрсаткич ($t_{\max}$) билан минимал кўрсаткичнинг ($t_{\min}$) нисбати орқали аниқланади.

$$K_6 = \frac{t_{\max}}{t_{\min}};$$

Иш вақтини суратга олиш. Иш вақтини суратга олишда ижрочининг бирор ишни бажариш вақтида (сменада, бир неча сменада) ёки дастгоҳни ишлаш жараёнида вақт сарфини кузатишни ўз ичига олади. Меҳнатни ташкил қилиш шаклига қараб ўрганилаётган иш жойлари индивидуал ва бригада бўлиши мумкин.

Иш вақтини суратга олиш қуйидагиларни ўз ичига олади:

- иш вақтини йўқотиш ёки бекорга ўтказишни аниқлаш, унинг сабабларини кўрсатиш ва намоён бўлган етишмовчиликларни йўқотиш тадбирларини ишлаб чиқиш;
- юқори унумдорлик билан ишлаётган ишчи ва бригадаларнинг услубларини ўрганиш, ҳамда уларнинг тажрибасини бошқаларга таркатиш;
- ижрочининг иш куни таркибини рационал лойиҳалаштириш;
- тайерлаш-тугатиш вақти дам олиш вақти ва шахсий ишлар учун кетадиган вақтни дастлабки маълумотларини йиғиш;
- айрим ишчи ва бригадаларда ишлаб чиқариш меъёрини бажарилмаслик сабабларини аниқлаш;
- хизмат кўрсатиш меъёри ва ишчилар сони меъёрини аниқлаш;

Иш вақтини суратга олишда олинган маълумотларни қайта ишлаш ва таҳлил қилиш услуби қуйидагиларни ўз ичига олади:

- иш вақтида йўқотишнинг давомийлигини ҳисоби;
- иш вақти йўқотишининг элементлар буйича индексация қилиш;

- иш вақтини амалий ва лойиҳа бўйича балансини тузиш (%да);

- иш вақтидан фойдаланиш кўрсаткичларининг ва меҳнат унумдорлигини ошириш ҳисоби.

- ишлаб чиқариш самарадорлигини ошириш тадбирлари режасини ишлаб чиқиш ва ҳулоса.

Назорат саволлар.

1. Меҳнатни техник меъёри деганда чимани тушунасиз?
2. Меҳнатни техник меъёрлашнинг асосий мақсади ва вазифаларини кўрсатиб беринг.
3. Вақт ва иш нормаси деб нимага айтилади?
4. Меҳнат сарфи меъёри деб нимага айтилади.
5. Кончилик саноатида ва геология қидирув ишларида меҳнатни техник меъёрлашнинг қандай усуллари қўлланилади.
6. Кончилик саноати ва геология қидирув ишларида меҳнатни техник меъёрлашнинг ўзига хос хусусиятларини айтиб беринг.
7. Иш вақтини ўрганишнинг мақсади ва усуллари нималардан иборат?
8. Хронометраж ва фотохронометраж услубини тавсифлаб беринг.
9. Иш вақтини суратга олиш услубини тавсифлаб беринг.
10. Иш вақти сарфини классификациясини тарифланг.
11. Иш вақтини суратга олишда олинган маълумотларни қайта ишлаш ва таҳлил қилиш жараёнларини қисқача айтиб беринг.
12. Кончилик саноатида ва геология-қидирув ишларида иш вақтини ўрганишнинг асосий услубларини изоҳлаб беринг.

Х. КОНЧИЛИК ВА ГЕОЛОГИЯ-ҚИДИРУВ КОРХОНАЛАРИДА ИШ ҲАҚИНИ ТАШКИЛ ҚИЛИШ

10. 1. Иш ҳақини ташкил этишнинг моҳияти ва асосий тамойиллари.

Бозор иқтисодиётига ўтишнинг олий мақсади халқ фаровонлигини оширишдир. Бундай муҳим вазифани ҳал этишда меҳнатга ҳақ тўлашни ташкил қилиш, режалаштириш ва

меҳнаткашларнинг ўз иш натижаларидан моддий манфаатдорлигини ошириш алоҳида аҳамият касб этади.

Иш ҳақи – бу ялпи ички маҳсулотнинг бир қисми бўлиб, ишчи ва хизматчиларга уларнинг ижтимоий ишлаб чиқаришда бажарган меҳнатининг миқдори ва сифатига кўра тўланадиган ҳақ.

Иш ҳақи меҳнат миқдори ва унинг сифатига мувофиқ меҳнаткашларнинг шахсий истеъмоли учун сарфланадиган ялпи ички маҳсулот улушининг пулда ифодаланган шаклидир.

Иш ҳақи ишлаб чиқаришни ривожлантириш, меҳнат унумдорлигини ошириш воситаси ҳисобланади. Ишлаб чиқариш тобора ривожланиши ва меҳнат унумдорлиги юқори даражага кўтарила бориши билан иш ҳақининг ўртача даражаси ҳам ошиб боради.

Иш ҳақини ҳисоблаш системаси жуда оддий ва аниқ бўлиши, ишчи меҳнатининг унумдорлиги билан унинг иш ҳақи ўртасидаги алоқадорлик ҳар бир ишчи ва хизматчи томонидан осонгина тушуниладиган бўлиши керак.

Иш ҳақи меҳнатнинг пул шаклидаги нархи бўлиб, уни ишга ёллаганлар меҳнат килувчиларга маълум вақт мобайнида, маълум миқдордаги ва муайян сифатли ишни бажарганликлари учун тўлайдилар.

Иш ҳақи уч қисмдан иборат бўлади: а) асосий иш ҳақи; б) мукофотлар; в) иш вақтидан сўнг (ишидан кейин, дам олиш ва байрам кунлари) бажарилган иш учун бериладиган устама пул тўловлари. Иш ҳақидан солиқлар, ижтимоий сугурта тўловлари, ҳар хил бадал пуллари чегириб олинади. Шундан сунг ишловчининг қўлига нақд тегадиган пул соф иш ҳақи дейилади.

Меҳнатга талаб меҳнат келтирган фойдага боғлиқ ва доимо ўзгариб туради. Меҳнатга талаб, талаб қонунига кўра иш ҳақига боғлиқ. Иш ҳақи юқори булса, меҳнатга талаб қисқаради, агар у паст бўлса, талаб ортади. Паст иш ҳақи шароитида фойда ортади. Паст иш ҳақи шароитида фойда ортади. Иш берувчилар иш ҳақини камайтиришга интилса, ишчилар уни оширишга интилади, чунки ҳар қандай товар эгаси уни яхши пуллашга ҳаракат қилади.

Меҳнатга ҳақ тўлашнинг асосий принциплари куйидагилардан иборат:

1. Меҳнатнинг сонига ва сифатига караб ҳақ тўлаш;

2. Меҳнатга ҳақ тўлашни ўсиб бориши; (давлат томонидан окладни ва тариф ставкасини ошириб бориш натижалари) ва геология-қидирув ишларида фойда ҳисоби.
3. Меҳнат унумдорлигини ўртача иш ҳақиға нисбатан ўсиши; (таннархни камайтириш учун ва самарадорликни ошириш учун)
4. Меҳнатга ҳақ тулашни мувофиқлаштириш. Бу тамойилиға асосан малакали меҳнат ва оғир меҳнатга кўпроқ ҳақ тўланади.
5. Давлатнинг иш ҳақи тўғрисида ягона умумий (иқтисодий сиёсати) сиёсат олиб бориши.

10. 2. Тариф тизими ва унинг элементлари.

Тариф тизими - ишчи ва хизматчилар меҳнатига ҳақ тўлашнинг асосини ташкил этади. Кончилик ва геология-қидирув корхоналарида иш ҳақи давлат томонидан тариф системаси ердамида тартибға солинади. Тариф системаси ердамида тенг меҳнат учун тенг ҳақ тўлаш, мураккаброқ ва оғирроқ меҳнат учун кўпроқ ҳақ тўлаш таъминланади.

Тариф системаси - нормативлар мажмуаси бўлиб, давлат уларнинг ёрдамида тармоқлар ва мамлакат минтақалари бўйича, уларнинг иқтисодиётдаги аҳамиятиға мувофиқ, шунингдек, айрим тармоқлар ичида ишлаб чиқариш туриға, ҳар хил категориядаги ходимларнинг малака белгилари, меҳнат характери ва шароитларига қараб ишчи-хизматчиларнинг иш ҳақи даражасини тартибға солиб туради. Тариф системаси тариф ставкалари, тариф сеткалари, тариф-малака маълумотлари ва иш ҳақиға доир район коэффициентларини ўз ичига олади. Тариф системаси доимо ривожланиб, унинг барча элементлари такомиллашиб боради. Вақти-вақти билан ишчи ва хизматчиларнинг тариф ставкалари ва мансаб окладлари оширилиб турилади. Тариф сеткалари такомиллаштирилмоқда. Ишлаб чиқаришдаги доимий ўзгаришларни ҳисобға олган ҳолда ягона тариф малака маълумотномаға тегишли ўзгаришлар киритилмоқда.

Тариф ставкаси - тегишли разряддаги ишчининг бир соат ёки бир кун ичидаги меҳнатига туланадиган ҳақ микдори. Турли малакадаги ишчилар тариф ставкасининг бошлангич даражасини биринчи разрядли ишчи ставкасини ташкил этиб, у тариф

системасида белгилангандир. Одатда, соатли тариф ставкалари амал қилади. Айрим категориядаги вақтбай ишлайдиган ёрдамчи ишчилар (омборчилар, лифтчилар, асбоб тарқатувчилар, электрокар хайдовчилари ва бошқалар) учун соатли ва кунлик тариф ставкалари ўрнига ойлик окладлар қўлланилади. Ишчиларнинг тариф ставкалари у ёки бу тармоқнинг иқтисодиётдаги аҳамияти, меҳнатнинг ўзига хос хусусияти, характери ва шароитига қараб кенг табақалаштирилади. Шунингдек, тариф ставкалари ишчилар меҳнатига ҳақ тўлаш шаклига қараб ҳам табақалаштирилган. Ишчиларнинг малакани оширишга, мураккаб ва масъулиятли ишларни бажаришга нисбатан манфаатдорлиги кучайтирилган. Алоҳида мураккаб ва ноёб ускуналарда, мослашувчи автоматлаштирилган ишлаб чиқаришларда банд бўлган ишчиларга имтиёзлар берилган. Бир хил касбдаги, турли тармоқларда бир хил мураккабликдаги ишларни бажарадиган ишчилар тариф ставкаларининг бирлиги таъминланган. Барча ишлаб чиқариш тармоқларида темир йўл ва автотранспорт цехларида, ремонт, юк ортиш, тушириш ва бир қатор бошқа ишларда банд бўлган ишчилар учун туташ тариф ставкалари ўрнатилган. Меҳнат шароитлари оғир ва зарарли бўлган ишларда ишловчи ишчилар учун тариф ставкасининг (окладнинг) 20 фоизгача миқдорида табақалаштирилган қўшимча ҳақ белгиланади. Меҳнат шароитлари ниҳоятда оғир ва зарарли бўлган ишларда қўшимча ҳақ миқдори 24 фоизгача ортади. Қўшимча ҳақлар конкрет иш жойидаги меҳнат шароитларига қараб иш жойларини аттестация қилиш ва рационаллаштириш натижалари бўйича белгиланади. Тариф ставкаларини ошириш ва уларга устамалар белгилаш - иш ҳақини ташкил этишни тубдан қайта куриш элементларидан бири бўлиб, у меҳнатга ҳақ тўлашнинг унинг натижаларига тўғридан-тўғри боғлиқ булишини таъминлашга, текисчилик кўринишларини бартараф этишга, ҳар бир кишининг самарадорликни ўстириш резервларини аниқлаш ва улардан фойдаланишдан моддий манфаатдорлигини оширишга қаратилгандир. Иш ҳақини ташкил этишни қайта куриш, янги, юқорирок тариф ставкаларини ва мансаб окладларини жорий этиш меҳнат жамоалари томонидан ишлаб топиладиган маблағлар ҳисобига амалга оширилади.

Тариф тизими элементлари. Тариф тизими тариф малака маълумотномалари, тариф ставкалари ва тариф сеткаларини ўз

ичига олади. Тариф - малака маълумотномадаги - ишларни тарификация қилиш ва ишчиларга малака разрядлари бериш учун фойдаланиладиган меъёрий ҳужжат. Тариф системасининг элементи ҳисобланади. Ўзбекистон Республикасида ишларнинг ва иқтисодиётдаги ишчи касбларининг ягона тариф - малака маълумотномасига (ЯТМК) амал қилади. Унда мазкур ишлаб чиқаришлар ва иш турлари вазирлик корхоналарида (ташкилотларида) мавжуд эканлигидан катъий назар ана шу ишлаб чиқаришлар ва иш турларига қараб гуруҳлаштирилган барча касбларнинг тариф - малака характеристикаси баён этилган. ЯТММ ёрдамида турли ҳилдаги ишлар уларнинг мураккаблигига, ходимлар малакасининг даражасига қараб таққослаб чиқилади. ЯТММ иқтисодиётидаги барча ҳил ишларни улар бажарилишининг ташкилий ва техникавий шароитларини ҳисобга олган ҳолда тариф ставкасининг белгиланган разрядлари бўйича тақсимлаш учун хизмат қилади. Маълумотномада баён этилган малака характеристикаси уч бўлимдан иборатдир. Биринчи бўлимда мазкур малакадаги ишчи бажариши лозим бўлган ишларнинг характеристикаси келтирилади. Ишчининг ишни бажаришдаги, шунингдек, ускунани созлаш, унинг иш режимини танлаш, асбобларни тайерлаш ва хоказолардаги мустақиллик даражаси кўрсатилади. Иккинчи бўлимда тегишли касб ва малакадаги ишчи ўз ускунаси, ишланаётган материалларнинг хоссалари, ишлов бериш жараёнининг технологияси ва изчиллиги, асбоб, ускуналарнинг иш режими тўғрисида, шунингдек, ускунани тузатиш ва созлашга, иш режимини танлаш, асбобларни тўйлаш ва хоказоларга доир талаблар ҳақида нималарни билиши кераклиги кўрсатилади. Учинчи бўлимда ҳар бир разряд учун хос бўлган иш намуналари баён этилган булиб, у ҳар бир ишни муайян разрядга киритишни енгиллаштиради. Разрядга синов топшириш вақтида топшириқ мазкур малака учун кўзда тутилган иш намунасига қараб белгиланади. ЯТММни қўлланиш барча корхоналар учун мажбурийдир. Шуни назарда тутиш лозимки, барча касблар ҳам 1-дан то 6-гача бўлган ҳамма разрядлар бўйича тарифланавермайди. Бу ишнинг мазмуни ва мураккаблиги билан белгиланиб, уни тегишли малакадаги ишчи бажара олиши лозим.

Тариф разряди - бажариладиган ишнинг мураккаблигини ва ишчининг малака даражасини характерловчи кўрсаткич. Тариф

сеткасининг асосий элементларидан биридир. Ишларни таърифлаш ва ишчиларга малака разрядларини бериш ишларнинг ва Ўзбекистон Республикаси иқтисодиётидаги ишчи касбларининг Ягона тариф-малака маълумотномаси (ЯТММ) асосида амалга оширилади. Ишчига тариф разряди беришда унинг билим даражаси, мазкур касб ва ихтисосдаги маҳорат ва кўникмалари, тегишли мураккабликда ишларни бажаришга бўлган қобилиятига баҳо берилади. Ишчи меҳнатига тўланадиган ҳақ даражаси кўп жиҳатдан тариф разрядининг катталигига боғлиқ. Вақтбай шаклида иш ҳақи тўланадиган ишчиларда операция учун ишбай расценкалар ишбай ишловчилар учун кўзда тутилган тариф ставкалар ҳамда вақт ёки иш меъёрига асосланиб белгиланади. Жамоа иш ҳақини бригада аъзолари ўртасида тақсимлашда меҳнатга қараб тўланадиган ҳақнинг асосий қисми ҳам ҳар бир ишчининг тариф разрядини ва ишланган вақтни ҳисобга олган ҳолда тақсимланади. Бундан ташқари, разряднинг аҳамияти шундаки ишчига берилган разряд ставкасига асосланиб меҳнат қонунларида белгиланган турли хилдаги тўловлар ва қўшимча тўловларнинг миқдори белгиланади (иш вақтидан ташқари ишлаганлик учун тўланадиган ҳақ, тунда ишлаган қўшимча ҳақлар ва ҳоказолар). Ишчиларга малака разряди бериш муайян маънавий аҳамиятга ҳам эга. Ишчиларга разряд бериш корхона маъмурияти томонидан касаба уюшмаси маҳаллий қўмитаси билан келишилган ҳолда назарий ва амалий билимларни цех ёки корхона малака комиссияларида текшириш асосида амалга оширилади.

Тариф коэффициентини - тариф системасининг тариф сеткасини характерловчи элементи. Ўз моҳиятига кўра у ёки бу разряд тариф ставкасининг бирлик учун қабул қилинган биринчи разряд тариф ставкасига бўлган нисбатидир. Тариф коэффициентининг катталиги мазкур разрядга киритилган ишларга тўланадиган ҳақ даражаси биринчи разрядга киритилган энг оддий ишларга ёки биринчи разряд берилган малакасиз ишчиларга тўланадиган даражадан неча барабар ортиқ эканлигини кўрсатади. Тариф коэффициентини ишлар ёки операцияларни тариф ставкасининг тегишли разрядларига киритиш вақтида уларнинг мураккаблик даражасини аниқлаш учун фойдаланилади. Четки разрядлар тариф коэффициентининг ўзаро нисбати тариф ставкасининг диапазонини ташкил этади. Тариф

коэффициентлари разрядлар бўйича тариф ставкаларининг марказлашган тартибда белгиланадиган абсолют ҳажмларини ишлаб чиқишда ҳисобга олинади.

Тариф сеткаси - биринчи, иккинчи, учинчи ва ундан кейинги разрядлардаги ишчилар тариф ставкаларининг биринчи разряд тариф ставкасига бўлган нисбатини белгиловчи шкала. Тариф сеткаси тариф системасининг элементи ҳисобланади. Тариф сеткаси разрядлар сони, сетка диапозони, яъни сеткадаги четки разрядлар ўртасидаги ўзаро нисбатлар билан - тариф коэффициентларининг разряддан разрядга абсолют ва нисбатан (фоиз ҳисобида) ортиб бориши билан характерланади.

Ўзбекистон Республикасида қуйидаги тариф сеткаси жорий этилган. (1-жадвал)

1-жадвал.

Тариф разряди	Тариф коэффициенти	тариф коэффициентининг абсолют ортиб бориши
0	1,000	-
1	2,014	1,014
2	2,216	0,202
3	2,439	0,223
4	2,681	0,242
5	2,937	0,256
6	3,205	0,268
7	3,484	0,279
8	3,773	0,289
9	4,064	0,291
10	4,361	0,297
11	4,663	0,302
12	4,973	0,310
13	5,288	0,315
14	5,606	0,318
15	5,931	0,325
16	6,259	0,328
17	6,593	0,334
18	6,930	0,337

19	7,273	0,343
20	7,620	0,347
21	7,973	0,353
22	8,328	0,355

Нолинчи разряднинг тариф ставкасини ва тегишли тариф коэффициентларини билган ҳолда ҳоҳлаган разряддаги ишчининг ставкасини аниқлаш мумкин.

10. 3. Иш ҳақи шакли ва тизими.

Кончилик ва геология-қидирув корхоналарида иш ҳақини ташкил қилишнинг асосий моҳияти уларда бажариладиган ишнинг характерига қараб иш ҳақининг маълум шаклини танлашдан иборат.

Иш ҳақининг шакли ва тизимини тўғри танлаш ишчи ва хизматчиларнинг меҳнат унумдорлигини юқори даражага кўтариш, ишлаб чиқариш самарадорлигини ошириш ва маҳсулот сифатини яхшилашга бўлган моддий қизиқишни кучайтиради.

Кончилик саноати ва геология-қидирув корхоналарида иш ҳақини тўлашнинг асосан ишбай ва вақтбай турлари қўлланилади.

Ишбай иш ҳақи - меҳнатга ҳақ тўлаш шакли бўлиб, унда ходим ишлаб чиқарган маҳсулоти ёки бажарган ишининг миқдори ва сифатига мувофиқ ҳақ олади. меҳнат натижаларини аниқ ва тўла ҳисоб-китоб қилиш мумкин бўлган ишларда қўлланади; ишлаб чиқаришнинг техникавий асосланган меёрларидан фойдаланилганда энг кўп самара беради. Ишбай иш ҳақи меҳнатига ва малакасига яраша ҳақ тўлаш тамойилига мос тушади, илмий асосда ташкил этилади ва меҳнат унумдорлигини оширишнинг ғоят муҳим бўғини ҳисобланади, умумдавлат манфаатларини ҳар бир ходимнинг шахсий манфаатлари билан уйғунлаштиришни таъминлайди. Ишбай иш ҳақи тўғри уюштирилганда меҳнат миқдори ва сифати устидан таъсирчан назорат ўрнатишни таъминлайди, меҳнат ва ишлаб чиқаришни ташкил этишнинг яхшиланишига кўмаклашади. Ишбай иш ҳақини қўллаш ишлаб чиқариш илғор тажрибасини оммалаштиришда, ишчиларнинг моддий манфаатдорлигини

оширади. Ишбай иш ҳақи бевосита ва билвосита, ишбай-прогрессив, ишбай-мукофотли ва аккорд ҳақ тулаш системалари шаклида қўлланади. Уларнинг ҳар бири меҳнатини ташкил этиш шаклларига қараб яққа ёки жамоа (бригада) иш ҳақи бўлиши мумкин. Меҳнатни ташкил этишнинг бригада шаклида ишлаб чиқариш меёрлари бутун бригада учун белгиланади. Ишбай нархлар бригаданинг бажарилаётган ишларнинг разрядларига мос келадиган умумий меёрлари ва тариф ставкалари асосида ҳисоблаб чиқилади ва бригада таркибига боғлиқ бўлмайди. Бевосита ишбай тизимда ишловчининг иш ҳақи тегишли даражада сифатли бўлган маҳсулотларнинг тайерланган ҳар бир донаси учун олдиндан белгилаб қўйилган нарх бўйича белгиланади, билвосита тизимда эса, ишчиларнинг маоши (одатда, ердамчи ишчиларнинг) улар ёрдамчашаётган ишчиларнинг меҳнат натижасига бевосита боғлиқ қилиб қўйилади. Ишбай-прогрессив тизимида ишчининг белгилаб қўйилган бошланғич меёр (база) миқдорида ишлаб чиқарган маҳсулотига (ўзгармас) ишбай нархлар бўйича ҳақ тўланади, бошланғич меёрдан ташқари ишлаб чиқарилган маҳсулотга эса, оширилган ишбай нархлар бўйича ҳақ тўланади. Ишбай-мукофотли тизимда-ишчининг иш ҳақи амалда ишлаб чиқарилган маҳсулот учун асосий ишбай нархлар бўйича ҳисобланган иш ҳақидан ва мукофотлашнинг белгиланган кўрсаткичларини тўла ва ошириб бажарганлик учун бериладиган мукофотдан таркиб топади. Меҳнатга ҳақ тўлашнинг аккорд системасида бажарилган ишларга тўланадиган ҳақ миқдори ҳар бир бажарилган ишлаб чиқариш операцияси учун алоҳида эмас, балки бутун ишлар комплекси учун, яъни аккорд топширик учун белгиланади.

Вақтбай иш ҳақи - меҳнатга ҳақ тўлаш шакли бўлиб, унда ишловчига тўланадиган иш ҳақи унинг ишлаган вақти миқдорига, малакасига ва меҳнатнинг сифатига боғлиқ бўлади. Ишлаб чиқариш меёрлари белгиланиши мумкин бўлмаган ёки алоҳида ҳақ тўлашни белгилаб қўйиш мақсадга мувофиқ бўлмаган ишларда қўлланади. Раҳбар, инженер-техник ходимлар ва хизматчилар учун вақтбай иш ҳақи (штатлар рўйхатига мувофиқ) окладлар системаси шаклида, ишчилар учун эса тариф системаси шаклида белгиланади. Оддий вақтбай ва вақтбай мукофотли ҳақ тўлаш системалари қўлланади, буларда ишловчининг моддий манфаатдорлигини кучайтириш учун бир соатлик иш учун ҳақ

тўлашнинг тариф ставкасига қўшимча ўлароқ, ишда эришилган микдор ва сифат ютуқлари учун, хом ашё, материаллар, ёқилғи, электр энергиясини тежаганлик, механизмлар авариясиз ишлаганлиги ва бошқалар учун мукофот тўланади.

Меҳнат хиссаси (Меҳнатда иштирок этиш) коэффиценти (МХК) - ҳар бир ишловчи умумий натижага қўшган меҳнат хиссасига умумлаштирилган тарзда микдорий баҳо бериш бўлиб, меҳнатга жамоа ҳақ тўлашда қўлланилади. МХК ни аниқлашда ходимнинг меҳнат унумдорлиги, маҳсулот сифати, унинг меҳнат ва ишлаб чиқариш интизомига риоя қилиши, ўз хизмат вазифаларига муносабати ҳисобга олинади. МХК, одатда, меҳнатга ҳақ тўлаш фондининг тарифдан ортиқча ҳосил қилинган қисмини тақсимлашда қўлланилади. Бунда ишбай қўшимча ҳақ, мукофот, иш ҳақи фонди бўйича ходимларни бўшатиб олиш натижасида олинган ва бир нечта касбда ишлаганлик учун қўшимча ҳақ тўлашда, хизмат кўрсатиш зоналарини кенгайтиришда ва бажариладиган ишлар ҳажмини кўпайтиришда фойдаланилмай қолган тежам, бригади ташаббуси билан меёрлар қайта кўриб чиқилганлиги учун бир йўла бериладиган мукофотлар ва бошқа хилдаги жамоа тўловлар киритилади. Айрим ҳолларда меҳнат жамоасининг қарори билан бутун иш ҳақи ҳам МХК ёрдамида тақсимланиши мумкин. МХКдан, шунингдек, ходимларни аттестациядан ўтказишда, ҳам фойдаланилади. МХКни аниқлаш ва қўллаш тартибини меҳнат жамоанинг ўзи белгилайди. Одатда, МХКнинг ҳажми нол билан икки атрофида бўлади. Асосий ўлчов сифатида бирга тенг коэффициентдан фойдаланиш тавсия этилган. Коэффициентларнинг ҳажми бригаданинг қарори билан (унинг йиғилиши ёки бригада кенгаши томонидан) ой мобайнидаги ишнинг натижаларига қараб белгиланади ва тегишли протокол билан расмийлаштирилади. МХКни қўллаганда алоҳида ўрнатилган кўрсатган ходимларга амалдаги қоидада кўзда тутилганига қараганда юқорироқ, аммо бригадага ёзилган мукофот умумий суммаси доирасида мукофот белгиланиши ҳам мумкин. МХКни қўллаш самарадорлиги жамоасининг етуқлигига, ошқораликка риоя қилишига унинг барча аъзолари маънавий ва моддий рағбатлантириш масалаларини ҳал қилишда актив қатнашишларига боғлиқ. МХКни қўллаш ишлаб чиқаришни бошқаришда демократик асосларини ривожлантиришга, меҳнат

ишлаб чиқариш интизомини мустахкамлашга, меҳнатга онгли муносабатни тарбиялашга ёрдам беради. МХКни қўллаш ишчилар ва мутахассисларга ўз меҳнатларига ўзлари объектив баҳо бериш ва тегишли равишда унга ҳақ тўлаш имкониятини беради.

10. 4. Кончилик саноати ва геология-қидирув ишларида қўшимча иш ҳақи тўлаш турлари.

Меҳнат кодекси қонунига биноан Ўзбекистон Республикасидаги кончилик саноати ва геология-қидирув ишларида қуйидаги турдаги қўшимча иш ҳақи тўланади:

- Бригадага раҳбарлик қилгани учун, агарда бригада ишлаб чиқариш топшириғини ўз вақтида бажарса 10 фоиздан - 15 фоизгача;

- Ишчиларни ишлаб чиқаришга ўргатгани учун малакали ишчиларга 20 фоиз;

- Байрам ва дам олиш кунлари ишлаганлиги учун. Байрам кунларида ишлагани учун 2 баробар ортиқ ҳақ тўланади. Дам олиш кунда ишлагани учун 1,5 баробар ортиқ ҳақ тўланади;

- Иш вақтидан сўнг ишлаганлиги учун тариф ставкасидан ҳар соатига дастлабки 2 соатга 37,5 фоиз ва қолган соатларга эса 75 фоиздан қўшимча иш ҳақи тўланади;

- Тунда ишлаганлиги учун (соат 22 дан 6 гача) тўланадиган ҳақ, бунда иш вақтининг узунлиги бир соатга камайтирилади;

- Давлат ва жамоат топшириғини бажарганлиги учун ўртача иш ҳақи тўланади;

- Касбини қўшиб ишлагани учун окладидан 30 фоиз микдорда;

- Сувсиз ҳудудларда ишлаганлиги учун тариф ставкасидан 10 фоиздан 40 фоизгача қўшимча ҳақ тўланади;

- Радиактив элементларни қидирганлиги учун 20 фоиз микдорда қўшимча ҳақ тўланади;

- Дала шароитида ишлаганлиги учун иш ҳақидан 40 фоиз микдорда.

Назорат саволлар.

1. Иш ҳақи нима?

2. Иш ҳақини ташкил этиш моҳияти.
3. Бозор иқтисодиёти шароитида иш ҳақини ташкил этишнинг асосий тамойиллари.
4. Иш ҳақини соҳалараро ва соҳа ичида ташкил этишнинг хусусиятлари.
5. Таъриф системаси нима.
6. Таъриф ситемаси элементлари.
7. Иш ҳақининг тўлашнинг турлари.
8. Иш ҳақининг тўлашнинг тизими.
9. Қўшимча иш ҳақини тўлаш турлари.
10. Кончилик саноати ва геология қидирув ишларида иш ҳақини ташкил этишнинг ўзига хос хусусиятлари.

ХІ. КОНЧИЛИК КОРХОНАЛАРИДА ИШЛАБ ЧИҚАРИШ ДАСТУРИНИ ВА МАРКЕТИНГ ХИЗМАТИНИ ТАШКИЛ ЭТИШ.

11.1. Кончилик корхоналарида маҳсулот ишлаб чиқариш дастури ва маркетинг хизматини ташкил этиш.

Маълумки, бозор иқтисодиётида маҳсулот ишлаб чиқариш ва уни сотишда талаб ва таклиф қонунига қатъий риоя қилинади. Кончилик саноати ва геология-қидирув ишларида ҳам бирор маҳсулот ишлаб чиқариш ёки бирор ишни бажаришдан олдин уни дастурлаштирилади, яъни қанча маҳсулот ишлаб чиқариш керак, бу маҳсулотлар кимларга сотилади ва хоказолар кўриб чиқилди. Маҳсулот ишлаб чиқаришда ва уни сотишда кончилик корхоналарида маркетинг хизматини фаол ташкил этиш талаб этилади. Маркетинг - бу кончилик корхоналарининг бозорни мажмуавий таҳлил қилишга асосланган ҳамда ишлаб чиқарилган маҳсулотни сотиш, энг кўп фойда олишга қаратилган ишлаб чиқариш ва маҳсулотни сотиш фаолиятини бошқариш тизимидир.

Кончилик саноати ва геология-қидирув ишларида маҳсулот ишлаб чиқариш бўйича ишлаб чиқариш дастурини тузмасдан туриб, корхона хўжалиги фаолиятининг асосий кўрсаткичларини бизнес режасини тузиб бўлмайди. Кончилик корхоналарининг ишлаб чиқариш дастурида қазиб олинishi керак бўлган руданинг, концентратнинг, металлнинг миқдори, тури, нави ва сифати кўрсатилган бўлади. Дастурда тайёр маҳсулот ишлаб чиқаришдан ташқари разведка ишларининг, кон тайёрлов ишларининг ва кон очиш ишларининг ҳажми ҳам ўз аксини топган бўлади. Геология-разведка, кон тайёрлов, кон очиш ишларининг ҳажми, шахта ва карьердаги балансли руда захираларининг ҳаракатига ва разведка қилинган, қазиб олишга тайёрланган руда захираларининг йил бошидаги таъминланганлигига боғлиқ.

Захираларнинг ойлар бўйича таъминланганлиги қуйидагича ҳисобланади:

$$T = \frac{12 \cdot Z_3}{D};$$

бу ифодада Z_3 - разведка қилинган ва қазиб олишга тайёрланган захиранинг миқдори, т;

D – йил мобайнида қазиб олинishi керак бўлган руданинг миқдори, т.

Агарда дастурнинг йил бошида қазиб олишга тайёрланган захиранинг миқдори меъёрагидан кам бўлса, унда ишлаб чиқариш дастурида разведка, тайёрлов, кон очиш ишларининг ҳажмини кўпайтириш кўзда тутилади.

Кон очиш ишларининг ҳажми куб метрларда, разведка, кон тайёрлов ишларининг ҳажми эса метрларда ва куб метрларда, умуман, рудник ва кон лаҳимлари турлари бўйича аниқланади.

Бир тонна рудани қазиб олиш учун кон очиш ишларининг солиштирма ҳажми кон очиш коэффициентини кўрсаткичи билан ифодаланади.

Кончилик саноати ва геология-қидирув ишларида маҳсулотни сотишдан ёки бажарилган иш учун олинган ҳақ корхонанинг тегишли банк ҳисоб рақамига тушгандан кейингина маҳсулот сотилди деб ҳисобланади. Дастурда сотиладиган маҳсулотларнинг ҳажми товар маҳсулотларнинг миқдори ва сотилмаган маҳсулотларнинг йил бошидаги ва йил охиридаги миқдорининг ўзгариши аниқланади. Сотилмай қолган

маҳсулотлар, омбордаги маҳсулотлар ва жўнатилган, аммо ҳақи олинмаган маҳсулотлар йиғиндисидан иборатдир.

Ишлаб чиқариш дастури бўйича сотиладиган маҳсулотларнинг ҳажми қуйидагича аниқланади:

$$Q_p = Q_r + Q_n - Q_k ;$$

Q_r – ҳисобот йили даврида тайёр маҳсулот ишлаб чиқариш, т;
 Q_n ва Q_k - ҳисобот йили бошида ва йил охирида сотилмаган маҳсулот миқдори, т.

11.2. Ишлаб чиқаришнинг техник ва ижтимоий ривожланиши дастурини тузиш.

Корхоналарни техник ривожланишининг дастури техник, технологик, илмий тадқиқот ва ижтимоий-иқтисодий тадбирларни мажмуавий равишда амалга оширишни ўз ичига олади. Корхонани техник ривожлантиришдан мақсад ишлаб чиқариш ҳажмини ошириш, маҳсулот сифатини ошириш, рудани қазиб олиш ва бойитиш жараёнида уларни йўқотишни камайтириш, иш вақтини тежаш, меҳнат унумдорлигини ошириш, материалларни тежаш, асосий фондлардан фойдаланишни яхшилашдан иборатдир.

Корхонани техник ривожлантириш дастури қуйидагиларни ўз ичига олади:

- янги техника, технология ва автоматлаштиришни ишлаб чиқаришга жорий этишни;
- меҳнатни илмий ташкил этишни;
- эскирган машина ва ускуналарни алмаштириш ва такомиллаштиришни;
- материаллар, ёқилғи ва энергияни иқтисод қилишни;
- маҳсулот сифатини оширишни;
- бошқариш тизимини такомиллаштиришни;
- асосий фондлардан фойдаланишни.

Техник дастурнинг асоси бўлиб, корхонанинг техник-иқтисодий ва молиявий таҳлили ҳисобланади.

Кончилик саноати ва геология-қидирув ишларида корхона жамоасини ижтимоий ривожланиш дастури умумдавлат ижтимоий

ривожланиш дастурининг таркибий қисми ҳисобланади. Меҳнат жамоасининг ижтимоий аҳволидаги ўзгаришларни истиқболини аниқлаш ва бундай ўзгаришларни таъминлайдиган чораларни белгилаш ижтимоий ривожлантиришнинг асосий вазифаси ҳисобланади.

Корхона ижтимоий ривожланиш дастурини тузиш мобайнида ишлаб чиқариш жамоасини ривожлантириш истиқболларини ва йўлларини белгилаш, уларнинг сифат жиҳатидан ўзгариш даражасини аниқлаш ҳамда меҳнаткашларни ижодий фаоллигини ҳар томонлама ўстириш учун қулай шароитлар яратиш зарур.

Ижтимоий ривожланиш дастури бир томондан корхонанинг техник- иқтисодий ривожланишини, иккинчи томондан эса жамоадаги ижтимоий ўзгаришларнинг ишлаб чиқариш самарадорлигини оширишга таъсирини акс эттириши лозим.

Корхонани ижтимоий-иқтисодий ривожлантириш дастурини тузилиши қуйидаги қисмлардан иборат бўлади:

- Ишлаб чиқариш техникаси ва технологиясини такомиллаштириш ва меҳнат шароитларини яхшилаш асосида меҳнат унумдорлигини ошириш ва унинг моҳиятини ўзгартириш;
- Корхона меҳнаткашларининг турмуш даражасини кўтариш;
- Жамоада шахсни ҳар томонлама тарбиялаш ва бўш вақтдан унумли фойдаланиш;
- Жамоада муносабатларни такомиллаштириш.

Юқорида келтирилган тадбирлар мавжуд корхона жамоасининг ўзига хос томонларини акс эттирган ҳолда юз бераётган асосий ижтимоий-иқтисодий жараёнларни кўрсатади ва режанинг моҳиятини белгилайди.

11..3. Корхоналарда ишлаб чиқариш харажатларини сметасини тузиш.

Ҳозирги даврда кончилик саноати корхоналари маҳсулотининг ишлаб чиқариш харажатлари бир неча кўрсаткичлар бўйича истиқболи белгиланади ва улар қуйидагилардан иборат:

- бир хил маҳсулот ишлаб чиқарадиган корхоналар учун маҳсулотнинг бир бирлигининг ишлаб чиқариш харажатлари белгиланади;

- турли маҳсулотлар ишлаб чиқарадиган корхоналар учун маҳсулот ишлаб чиқариш харажатларининг ўтган даврга нисбатан камайиш даражаси белгиланади;

- турли маҳсулотлар, шу жумладан, янги маҳсулотларни ишлаб чиқарадиган корхоналар учун ишлаб чиқариш харажатларининг миқдори белгиланади.

Маҳсулот ишлаб чиқариш харажатларини истиқболини белгилашда ишлаб чиқариш харажатлари сметаси тузишга асосланади.

Маҳсулот ва айрим буюмларнинг ишлаб чиқариш харажатларини тузиш йўли билан режалаштириш, уларни тайёрлаш бўйича харажатлар миқдорини ҳисоблаш ва бу харажатларни айрим буюмлар таннархига нисбати билан белгилашга асосланади.

Маҳсулотларнинг айрим турлари ишлаб чиқариш харажатларини калькуляция қилишдан мақсад:

а) ҳар бир маҳсулотнинг ишлаб чиқариш харажатлари асосланган равишда тўғри аниқланишини таъминлаш;

б) маҳсулот тайёрлаш харажатларини камайтириш йўли билан ҳар бир маҳсулотнинг ишлаб чиқариш харажатларини камайтириш;

в) корхонада тежамкорликни таъминлаш;

г) иқтисодий жиҳатдан асосланган нарх қўйишга манба яратиш.

Маҳсулот ишлаб чиқариш харажатларини калькуляциялашда корхонанинг харажатлари асосий, ишлаб чиқаришга кўмаклашиши ва уни бошқариш бўйича харажатларга бўлинади.

Асосий харажатларга хом ашё, материаллар, ёқилғи, энергия, иш ҳақи ва асосий фондларнинг амотизациясидан иборатдир.

Ишлаб чиқаришга кўмаклашиши ва уни бошқариш билан боғлиқ бўлган харажатлар туркумига умумцеҳ, умумкорхона ва бошқа харажатлар киради.

11.4. Корхоналарда ишлаб чиқариш рентабеллигини ошириш йўллари.

Ишлаб чиқариш рентабеллиги кончилик саноати корхонасининг иқтисодий самарадорлигини ифодаловчи муҳим кўрсаткичларидан бири ҳисобланади.

Бу кўрсаткичда маҳсулот ишлаб чиқариш сотиш учун сарфланадиган жонли ва буюмлашган меҳнат тежамининг пул шаклида ифодаланиши ва қўшимча маҳсулотнинг ҳажми ўз аксини топади. Бундан кўриниб турибдики, корхонанинг рентабеллигини ошириш жуда муҳим ходисадир.

Кончилик саноати ва геология кидирув ишларида ишлаб чиқариш рентабеллиги ҳар бир саноат корхонасининг иқтисодий самарадорлигини ифодаловчи кўрсаткичлардан бири ҳисобланади.

Кончилик саноатида фойда қўйидагича аниқланади:

$$\Pi = P_u - C_c ;$$

бу ерда P_u - корхонада ишлаб чиқарилган маҳсулотни сотишдан келган ҳажми, (даромад) сўм;

C_c - сотилган маҳсулотга кетган ишлаб чиқариш харажатлари миқдори, сўм.

Корхоналарда ишлаб чиқаришнинг рентабеллик даражаси фойда миқдорини ишлаб чиқариш фондларининг ўртача йиллик қийматига нисбати билан ифодалаш тавсия этилади. Умуман олганда рентабелликнинг умумий ва ҳисобли турлари мавжуд.

Кончилик корхоналарида умумий рентабеллик қуйидагича аниқланади:

Ҳисобли рентабеллик умумий даромаддан давлат бюджетига, махсус фондларга, банк кредитларига тўловлар тўлангандан кейинги қолган ҳисоблик фойда асосида топилади. Ҳисобли фойда миқдорини асосий ишлаб чиқариш фондлари ва меъёрлаштирилган айланма маблағлар нисбати орқали ишлаб чиқаришнинг ҳисобли рентабеллиги топилади.

$$P_o = \frac{\Pi_o}{\Phi_{осн} + \Phi_{об}} \cdot 100\% ;$$

бу ерда Π_o - балансли фойда, сўм;

$\Phi_{осн}$ - асосий ишлаб чиқариш фондларининг ўртача йиллик қиймати, сўм;

$\Phi_{об}$ - меъёрлаштирилган айланма маблағларнинг ўртача йиллик қиймати, сўм.

Кончилик корхоналарида умумий рентабеллик билан бирга ҳисоб рентабеллиги ҳам аниқланади:

$$P_o = \frac{\Pi_b - \Pi_u - \Pi_n}{\Phi_{осн} + \Phi_{об}} \cdot 100\% ;$$

бу ерда Π_u - махсус фондларга тўланадиган фойда миқдори, сўм;
 Π_n - мажбурий тўловлар (бюджетга, банк кредитларига), сўм.

Умумий ва рентабеллик фақат фойданинг хажмини ифодалабгина қолмай, балки асосий фондлар ва улардан фойдаланиш даражасини ҳамда корхонанинг ишлаб чиқариш фаолияти самарадорлигини ҳам ифодалайди. Бу эса корхонада рентабеллик даражасини ошириш бўйича олиб бориладиган ишларнинг асосий йўналишларини белгилайди. Бундай йўналиш эса асосий ишлаб чиқариш фондларидан самарали фойдаланиш, айланма маблағларни тежаб сарфлаш ва уларни айланишини тезлаштириш билан бевосита боғлиқ. Кончилик саноати корхоналарида рентабелликни оширишнинг асоси бўлиб: ишлаб чиқаришда инновация жараёнларини фаоллаштириш, асосий фондлардан фойдаланиш даражасини ошириш, меҳнат ресурсларидан самарали фойдаланиш, кадрларни тўғри танлаш ва улардан рационал фойдаланиш, кадрларни малакасини ошириб бориш, табиий ресурслардан оқилона фойдаланиш ҳисобланади.

Назорат саволлари.

1. Кончилик саноати ва геология қидирув ишларида ишлаб чиқаришни ва маркетинг хизматини ташкил этишнинг моҳияти.
2. Кончилик корхоналарида маҳсулот ишлаб чиқаришнинг дастурини тузиш.
3. Кончилик корхоналарида маркетинг хизматини ташкил этиш.
4. Геология қидирув ишларида ишлаб чиқаришни дастурини тузиш.
5. Геология қидирув ишларида маркетинг хизматини ташкил этиш.
6. Кончилик саноатида ва геология қидирув ишларида техник ривожлантиришни ташкил этиш.
7. Кончилик саноатида ва геология қидирув ишларида ижтимоий ривожлантиришни ташкил этиш.

8. Корхоналарда ишлаб чиқариш харажатларини истиқболини белгилаш.
9. Корхоналарда ишлаб чиқариш рентабеллигини оширишнинг йўллари.
10. Кончилик корхоналарида фойда олишни ташкил этиш.

XII. КОРХОНА ИҚТИСОДИЁТИНИ БОШҚАРИШДА ХИСОБГА ОЛИШ

12.1. Корхона ишларини ҳисобга олишнинг моҳияти ва аҳамияти.

Мамлакат хўжалиги яхши йўлга қўйилган ҳисобсиз ривожлана олмайди. Корхона (фирма) ларда ҳисоб мамлакат иқтисодиётини ҳисобга олиш қилишдаги ягона тартибнинг бир қисмидир.

Ҳисоб – ишлаб чиқариш жараёни ва маҳсулотни реализация қилишга тааллуқли фактларнинг миқдор кўринишини ифодалашдир. Ҳисоб ишлаб чиқаришнинг бориши, уни режалаштириш, тартибга солиш ва маҳсулотни реализация қилиш учун зарур бўлган маълумотлар билан бошқаришнинг ҳамма бўғинларини таъминлайди.

Корхона (фирма)ларда ҳисоб ишлаб чиқариш хажми бўйича режанинг бажарилишини, маҳсулотнинг ассортименти ва сифати даражасини, янги техника ва хом ашёдан, материал ва ёқилғидан, асосий фонд ва айланма маблағлардан қандай фойдаланилаётганлигини, меҳнат унумдорлигининг ўсиши, таннархнинг камайиши, фойда ва самарадорлик даражасини кўрсатади.

Ҳисоб ёрдамида ишлаб чиқаришда сарфланаётган меҳнатни, меҳнатга ҳақ тўлашни назорат қилиш кўзда тутилади. Ҳисоб хўжалик ҳисобини мустаҳкамлашга ва маблағларни тежашга ёрдам беради.

Ҳисоб ишлари тезкор (оператив), аниқ ва ниҳоятда оддий бўлиши керак. Ишлаб чиқариш топшириқларининг бажарилиши ҳақидаги маълумотлар раҳбарларга ўз вақтида етказилиши лозим.

Ҳисобга олиш моддий, молиявий ва бошқа турдаги мулкларни сақлаш ва улардан фойдаланишни назорат қилиш

воситасидир. Ҳисобга олиш давлат томонидан марказлаштирилган ягона миллий иқтисодиётнинг тизими бўлиб, мамлакат иқтисодиёти тармоқлари, иқтисодий ҳудудлар ва бутун миллий иқтисодиёти миқёсида кўрсаткичларни ҳисобга олиб умумлаштириш имконини беради. Ягона ҳисобга олиш тизимини амалга оширишда Ўзбекистон Республикаси Президенти ҳузуридаги Вазирлар Маҳкамаси таркибига Давлат кўмиталари раҳбарлик қиладилар.

Ҳисобга олиш масалаларини такомиллаштиришга катта эътибор берилмоқда. Ҳисобга олиш сифатини ошириш ва ҳисобга олиш кўрсаткичларига ишлов беришни механизациялаш масалалари олдинги режага сурилади. Ҳисобга олиш тезкор таҳлил қилишга, бутун бир корхона ва ҳар бир ишлаб чиқариш бўғинларининг фаолиятини режалаштириш учун етарли материаллар беришга хизмат қилади.

Корхоналарни тўлароқ ифодаламоқ учун натурал (махсулот), меҳнат ва пул ўлчамлари мажмуиси бўйича ҳисобга олинади ва таҳлил қилинади. Ҳисобга олишга қуйидаги талаблар қўйилади: у корхона ишидаги ютуқларни ҳам, камчиликларни ҳам ишончли, тўғри ва ҳолис ифодалаши лозим; ҳисобга олиш ва ҳисобот шакллари оддий, тўлиқ, аниқ бўлиши керакки, у корхонани бутунлай ва ҳар бир бўлинмаларини алоҳидасига фаолиятини таҳлил қилиш имконини таъминлай олсинлар; корхона ишининг барча бўғинларини қамраб олиши, ишлаб чиқариш-ҳўжалик фаолиятининг ҳамма томонларини тўлиқ ифодалаши лозим; ҳисобга олишнинг барча кўрсаткичлари ва шакллари аниқ тизимини ифодалаши ва режанинг кўрсаткичлари билан шаклларига боғланган бўлиши керак.

Ҳисобга олишнинг кўринишлари ягона тизимни ташкил этади. Улар тезкор, бухгалтерик (ҳисобчилик) ва статистик ҳисобга олишлар билан узвий боғлиқ.

Тезкор техник ҳисобга олиш айнан ишлаб чиқариш жараёнларига тезкор бошчилик қилиш учун керак, улар ёрдамида жорий топшириқларни, ҳар бир ишчи ва бригаданинг ишчи минтақаларидаги режаларини бажарилишига назорат қилиш орқали амалга оширилади. Одатда бундай ҳисобга олиш у ёки бу операцияларнинг бажарилиш дақиқалари даврида, шу дақиқага яқин ўтказилади.

Бухгалтерли ҳисобга олиш корхонанинг молия-хўжалик фаолиятини, воситалар ҳаракатини, уларнинг юзага келтириш манбаларини, иш натижаларини қамраб олади. Ҳисобга олиш ёрдами билан барча хўжалик операцияларининг ягона пул кўрсаткичи асосида мунтазам ҳужжатларга асосланган ҳисобга олиш туфайли ҳамма хўжалик жараёнларида назоратни амалга оширади. Бухгалтерли ҳисобга олишда ягона пул ўлчамидан фойдаланилади.

Бухгалтерли ҳисобга олишнинг олдига таннархни пасайтириш, мулкчилик шакллари сақланишини, иш ҳақининг сарфланишини, ишлаб чиқаришнинг тежамкорлик тартибини ва бошқаларнинг бошқарилишини назорат қилиш вазифалари қўйилган. Бухгалтерли ҳисобга олишнинг натижалари кейинги даврларга ишларни режалаштиришда фойдаланилади. Бунинг асосий мақсади – молия-сметаларини тартибининг сақланишига ва молия режаларининг бажарилишини назорат қилишдир. Бухгалтерли ҳисобга олиш мунтазам ва қатъий ҳужжатларга асослангандир.

Бухгалтерли ҳисобга олишда етарли даражада чуқур умумий ҳулоса чиқариш, таҳлил қилиш, ишларнинг айрим томонларини боғлиқлигини аниқлаш, корхона фаолиятининг натижаларини (фойда ёки зарар кўринишида) аниқлашга имконлар бор. Фақат пулли ифодага эга бўлган жараёнларни рўйхатга олганлиги учун бухгалтерли ҳисобга олиш асосан айланма хўжалик воситалари билан иш кўради.

Бухгалтерли ҳисобга олишнинг маълумотлари корхонанинг бошқаришдаги ҳар кунли тезкор ишларида ва молия фаолиятини назорат қилишда фойдаланилади. Бухгалтерлик мутаносиблик (ҳисоб-китоб) ва бухгалтерли ҳисоботларнинг маълумотларига қараб молия фаолияти таҳлил қилинади.

Статистик ҳисобга олиш оммавий ижтимоий ҳодисаларнинг миқдор томонини уларнинг сифат томони билан мустаҳкам алоқасини ифодалайди. Статистика бутун миллий иқтисодиётни, алоҳида тармоқларини ва ҳар бир корхонани алоҳида ривожланишини таърифлайди. Статистика бизнинг мамлакатимизда доимий ўсиб борадиган моддий ва маданий эҳтиёжларнинг энг юқори қондирилиши қандай таъминланмоқда; ишлаб чиқаришнинг тўхтовсиз ўсиши юқори техникага асосланган равишда қандай амалга оширилмоқдалиги каби

холисона иқтисодий қонунларни рақамлар кўринишида ифодалайди. Статистика маълумотлари ишлаб чиқариш резервларини очишга хизмат қилади, тактик ва стратегик режалаштириш учун материал ҳамдир.

Оммавий ходисаларни ҳисобга олиш ва уларнинг ҳисобга олинган миқдорида (статистикада) тезкор техник ва бухгалтерли ҳисобга олиш маълумотларидан, махсус кузатувларнинг материалларидан фойдаланилади.

Маълумотларни йиғиш, ишлов бериш ва сақлаш, кўпайтириш, узатиш жараёнлари уларнинг асосий босқичи бўлиш қайта тузишни (мантиқий тайёрлашни) таъминлашга қаратилган. Маълумотга мантиқий ишлов беришнинг баъзи бир жараёнларининг механизациялаштирилиши ва автоматлаштирилиши мумкин. Бошқарув ишидаги ҳисобларнинг кўп қисми оддий арифметик рақамли ишлов беришни ифодалайди. Шунинг учун ҳам сермехнат бўлган ҳисоблаш ишларининг ҳисоблаш техникасини кенг қўллаш ҳисобида камайтириш керак.

Корхоналардаги ҳисобга олиш операцияларининг қуйидагиларини механизациялаштирилиши мумкин:

- техник-фойдаланиш кўрсаткичлари, капитал қурилиш ва капитал таъмирлаш, асосий жамғармалар, иш ҳақини ҳисоблашлар, молиявий – ҳисоблаш операциялари, моддий бойликлар, бухгалтерли ва статистик ҳисоботлар ва бошқалар.

Бозор иқтисодиётидаги информацион оқимининг ортиб кетиши замонавий компьютерларни кенг қўллашни талаб этмоқда. Ҳозирги кунда тавсия этилиши мумкин бўлган компьютерлар: «Пентиум», оперативная память – 8-16 мегабайт, Винчестр (жесткий диск) – 500-600 мегабайт, Сидиром (CDROM)кабилар.

Хулоса қилиб шуни айтиш мумкинки, корхоналарда бошқарув меҳнатини механизациялаштиришнинг асосий воситаси бўлиб клавишали ва ҳисоблаш-перфорацион машиналар ва персонал IBM типидagi компьютерлар кенг хизмат қилмоқда. Ушбу машиналарнинг имконияти муҳандислик ҳисоблашларни бажаришда бениҳоядир, шунинг учун ҳам уларнинг такомиллаштириш ўта долзарб муаммо бўлиб қолади.

Бозор иқтисодиёти шароитида ҳисобга олишдаги ўзгаришлар қуйидагилар бўлиши мумкин:

Ўзбекистон Республикасининг Давлат мулкни хусусийлаштириш қўмитасидаги ҳисобга олиш тизими халқаро амалиётига ўтиши керак;

Давлат мулк қўмитаси ва Ўзбекистон молия вазирлигида Бирлашган миллатлар ташкилоти томонидан қабул қилинган халқаро стандартларнинг амалда қўлланилиши ишларини умумий амалга оширилиши керак;

миллий ҳисоблар тизимининг амалда қўлланиш тадбирлари ишлаб чиқиши ва Ўзбекистон Республикасининг раҳбарияти томонидан тасдиқланиши лозим;

бухгалтерли ҳисобга олишни халқаро стандартларга мос келтирилиши лозим;

корхоналарнинг молия-хўжалик фаолиятларини бозор иқтисодиёти шароитида ифодаловчи янги бухгалтерли ҳисобга олиш ҳисоб ҳужжатларини ишлаб чиқиш ва уларни амалда қўллаш лозим;

янги бухгалтерли ҳисобга олиш режаси асосий воситаларни ҳисобга олишда сезиларли фарқ қилади, улар ўз ифодасини топишлари лозим (масалан, асосий воситаларни сотиб олиш учун молия манбаларини бор-йўқлигига боғлиқ эмас, узоқ муддатли ижара воситалари, ижара шартлари ва бошқалар эътиборга олишлари керак).

12.2 Бухгалтерия ҳисоби, усуллари ва тамойиллари

Бозор иқтисодиётига ўтиш муносабати билан бухгалтерия ҳисоби ҳисобчилик тизимигина бўлиб қолмасдан, корхона фаолиятининг натижалари ҳақида ахборот йиғиш, ишлаш ва тақдим этиш воситасига айланмокдаки, бу нарса манфаатдор тасарруфчиларга асосли қарорлар қабул қилишда ёрдам бериши лозим. Шу муносабат билан бухгалтерия ҳисобини ташкил этишнинг янги, ягона қонунчилик негизини, иқтисодиётнинг барча соҳаларида уни юритиш ва ҳисобот тузиш услубиятини яратишга эҳтиёж туғилади, уни халқаро андозаларга мувофиқлаштириш зарурияти юзага келади.

Бухгалтерия ҳисобини ихлос қилиш – режали, буйруқбозлик иқтисодиётидан бозор иқтисодиётига ўтиш давридаги зарурий тадбирдир. Хар қандай бошқарув тизими тегишли ахборот таъминотига мухтождирки, бусиз иқтисодий

қарорлар қабул қилиш мумкин эмас. Бухгалтерия ҳисоби иқтисодий ахборотларни йиғиш ва умумлаштиришнинг энг муҳим омилларидан бири сифатида турли вазифаларни бажаради ва турли мақсадларни кўзлайди.

Республикада амал қилаётган «Махсулот таннархига киритилувчи махсулотларни (иш хизмат) ишлаб чиқариш ва сотиш бўйича харажатлар таркиби ва молиявий натижаларни шакллантириш тартиби тўғрисида»ги Нзисом бу талабларга жавоб беради. Низом ишлаб чиқариш натижаларини ҳисобга олиш ва молиявий натижаларни шакллантиришнинг жаҳонда қўлланилаётган тартибини ўз ичига олади. Аммо бухгалтерия ҳисобининг айрим жиҳатлари турли меъёрий ҳужжатларда баён қилиниши бухгалтерия ҳисоби тамойилининг бирлигини таъминланмас эди.

Бозор иқтисодиётига ўтиш жараёни Ўзбекистонда ҳам бухгалтерия ҳисобининг жаҳон андозаларига мос тизимини жорий қилишни тақазо этди. Шу сабабли, республикамизда 1996 йил 30 августда «Бухгалтерия ҳисоби тўғрисида» алоҳида қонун қабул қилинди.

Бу қонун республикамизда бухгалтерия ҳисоби тизимига асос бўладиган муҳим негизларни ва уни юритиш андозаларини белгилайди. бундан ташқари, у бухгалтерия ҳисоби соҳасида хўжалик юритувчи субъектларнинг ҳуқуқлари, мажбуриятлари ва масъулиятларини, шунингдек бухгалтерлик молиявий ҳисоботларини тузиш ва эълон қилишга нисбатан қўйиладиган талабларни белгилайди.

Ўзбекистон Республикасининг турли халқаро ташкилотларида фаол катнашиши, жаҳон иқтисодиёти ҳамжамиятига қўшилиши жараёнида иқтисодий курсаткичларни хорижий мезонларга таққослаши ҳисобнинг услубий тамойилларини жаҳон амалиётида қабул қилинган стандартлар талабига жавоб беришини таъминлашни талаб этади.

Бухгалтерия ҳисоби ва ҳисоботи соҳасида ислохотларни бундан буён ҳам амалга оширишни таъминлаш мақсадида бухгалтерия ҳисоби миллий стандартлари (БХМС) ни ишлаб чиқиш ва амалда жорий этиш зарур. Бу ўз навбатида катор иқтисодий муаммоларни ҳал этиш имконини беради.

БХМСдан асосий мақсад миллий ва хорижий мутахассисларнинг ҳисоб сиёсати ва ҳисобот ахборотини тушунишларидаги фарқни бартараф қилишдан иборатдир.

Бунинг учун, аавало, халқаро талабларга асосан бухгалтерия ҳисобини меъёрий тартибга солувчи миллий тизимни яратиш лозим.

БХМСга асос қилиб халқаро стандартлар олинган бўлса-да, лекин у миллий иктисодиётнинг узига хос хусусиятлари ва талабларини ҳисобга олган ҳолда ишлаб чиқилди.

Бухгалтерия ҳисобининг усуллари деб, унинг предметини ўрганишга қаратилган усуллар йиғиндисига айтилади. Айрим усуллар унинг элементлари деб аталиб қуйидагилардан иборат бўлади:

Ҳужжатлаштириш ва инвентаризация қилиш, баҳолаш ва калькуляция қилиш, счетлар тизими ва икки ёқлама ёзиш усули бухгалтерия баланси ва ҳисобот.

Ҳужжатлаштириш - бу корхона ҳўжалик фаолиятини кузатиб бориш ҳисобга олинадиган ҳўжалик операцияларини назорат қилиш ва акс эттиришнинг асосий усулидир.

Ҳар бир ҳўжалик операцияси ҳужжатлаштириш асосидагини ҳисобга олинади. Ҳеч қандай ёзув бухгалтерия ҳисобида ҳужжатсиз қайд қилинмайди. Бир ёки бир қанча ҳўжалик операциялари тўғрисида маълумотларнинг исботи маълум ҳужжат расмийлаштирилади. Ҳужжат расмийлаштирилаётганда унинг олдига қўйилган ҳамма ҳуқуқий талабларга риоя қилиш керак. Фақат шундай расмийлаштирилган ҳужжатларгина бухгалтерия ҳисобининг кўрсаткичларига умуман ва унинг айрим маълумотларига ишончли таҳлил бўла оладиган кучга эга бўлади.

Йўқлама қилиш – бу санаш, тортиш, ўлчаш ва ҳоказолар йўли билан корхона мол-мулкни рўйхат қилиш, маълумотларни бухгалтерия ҳисоби маълумотлари билан солиштириш, топилган камомад, ортиқча нарсалар, нобудгарчилик ва ҳоказолар тарзидаги фарқларни ҳужжат билан расмийлаштириш, бу фарқларнинг сабабларини ва айбдорларини топишдан иборатдир.

Ҳисобнинг равшан ва ҳаммабоплиги. Ҳисобнинг равшан ва ҳаммабоп тарзда олиб борлиши ҳисоб маълумотларнинг фақат ҳисоб ходимларигагина тушунарли бўлиб қолмай, балки бутун меҳнаткаш оммага тушунарли бўлиши имконини беради. Бунинг

учун эса, ҳисоб кўрсаткичлари содда ва тушунарли бўлиши, корхона хўжалик фаолиятининг муҳим томонларини аниқ характерлайдиган бўлмоғи зарур.

Равшан ва ҳаммабоп тарзда олиб борилган ҳисоб корхонани таъсис этувчи ва қатнашувчиларни ишлаб чиқаришни бошқаришга кенг жалб қилади. Ҳозирги пайтда мамлакатимизда ҳисоб ишларини равшанлаштиришга қаратилган бир қанча амалга оширилмоқда. Бу тадбирлар энг авалло ҳисоб ишларини қисқартириш, соддалаштириш, ҳужжатларнинг реквизитларини камайтиришга ҳамда ҳисобни халқаро стандартлар даражасига етказишга қаратилган ишлардир. Бундан ташқари ҳисобни равшан ва ҳаммабоп тарзда олиб борилишини таъминлаш учун ҳисоб ишлари юқори малакали ва ижодий ташаббускор ходимлар кўлига топширилиши зарур.

Ҳисобнинг режалиги ва арзонлиги. Ҳисобни режали олиб бориш ва уни арзонга тушириш учун ҳисоб апаратыни қисқартириш, ҳисоб ишларини тўла машиналаштириш, замонавий ҳисоб шакллари ва бухгалтериянинг автоматлаштирилган иш жойларини кенг қўллаш, бошланғич ҳужжатларни мукаммалаштириш ва ҳисобни марказлашган ҳолда ташкил қилиш билан эришилади. Мана шундай тадбирлар амалга оширилгандагина ҳисоб ходимларининг сони камайтирилиши ва меҳнат унумдорлиги оширилиши мумкин.

Молиявий ҳисобот пул оқимлари тўғрисидаги ҳисоботдан ташқари, ҳисоблаш тамойили асосида тузилади.

Ҳисоблаш тамойилига асосан активлар, пасивлар ўз капитали, даромадлар, харажатлар, хўжалик муомалалари ва ходисалар содир этилган (ёки нақд олинган) пайтда бухгалтерия ҳисобида кўрсатилади, улар бўйича пул маблағлари ёки уларнинг эквиваленти олинган ва тўланган вақт бундан мустасно.

Ҳисоблаш тамойили асосида тайёрланган молиявий ҳисоботлар фойдаланувчиларга нафақат пул маблағларини тўлаш ва олиш бўйича аввалдан ўтказилган муомалалар тўғрисида, шунингдек, келгусида пул маблағларини тўлаш мажбуриятлар тўғрисида ҳам тегишли иқтисодий қарорлар қабул қилинишида зарур бўладиган ахборотлар беради.

1. Икки ёқламали қайд этиш усули билан ҳисоб юритиш. Икки ёқлама қайд этиш усули билан ҳисоб юритиш тамойили хўжалик юритувчи субъект бухгалтерия муомалаларини икки

ёқлама ёзиш тизими асосида юритиш кераклигини билдиради. Икки ёқлама ёзиш тизими содир бўлган хўжалик муомаласи бўйича тегишли суммани иккинчи счетнинг кредит томонига қайд қилишдан иборат бўлади.

2. Узлуксизлик. Молиявий ҳисобот хўжалик юритувчи субъект доимий фаолиятни номаълум узоқ муддатгача давом эттиради деган қоида бўйича тайёрланади, яъни хўжалик юритувчи субъектга ўзининг муомалалар бўйича фаолиятини жиддий қисқартириш ёки тугатиш эҳтимоли ва ҳаракатига эга бўлмайди.

Агар раҳбар хўжалик юритувчи субъектнинг тугатиш ёки унинг фаолияти доирасини қисқартириш, ёки шунга олиб келувчи шароитлар ва муҳит бўлса, молиявий ҳисоботда бериладиган изохларда шу фактнинг ва узлуксизликдан чекиниш сабабларини ёритиши зарур.

Узлуксизлик қоидаси бухгалтерия ҳисоботини юритиш муддати хўжалик юритувчи субъектнинг фаолият кўрсатиш муддатига мос келиши кераклиги, яъни бухгалтерия ҳисоби субъектнинг тугатиш ёки банкрот бўлгунига қадар олиб борилиши кераклигини билдиради. Ўз фаолиятини тугатган кундан бошлаб ушбу субъект бухгалтерия ҳисоби юритишни тўхтатади.

3. Хўжалик муомалалари, активлар ва пасивларни баҳолаш. Барча хўжалик муомалари, воқеалар, активлар ва пасивлар ягона, бир турдаги пул баҳосида ўлчаниши керак.

Ўзбекистон Республикасида сўм ва унинг қисми – тийин пул ўлчови ҳисобланади.

4. Ишончлилиқ. Ахборот, агар унда жиддий ёки ғайирли хатолар бўлмаса, фойдаланувчилар унга ишонсалар, ишончилиқ ҳисобланади.

Муомалалар ва воқеаларнинг ишончилиги бирламчи ҳисоб ҳужжатлари билан тасдиқланиши керак.

5. Эҳтиёткорлик. Эҳтиёткорлик молиявий ҳисоботда активлар ва даромадларнинг баҳоси оширилган ва мажбуриятлар ёки харажатларнинг баҳоси пасайтирилган ҳолда (старли баҳоланмай) кўрсатилишига йўл қўймаслиқдир.

Ушбу шартга риоя қилиш яширин резервларни ҳосил қилиш ёки активлар ва даромадларни, мажбуриятлар ва харажатларни атайлаб пасайтириб ёки бўртириб кўрсатиш орқали қўпайтириб таъминлаш ҳуқуқини бермайди.

6. Мазмуннинг шаклдан устунлиги. Агар ҳисоб хужжатлари ва молиявий ҳисоботларда муомалалар ва ходисаларнинг мазмуни ишончли акс эттирилса, унда ушбу ахборот молиявий ҳисоботда ҳисобга олиниши ва кўрсатилиши керак.

7. Кўрсаткичларнинг қиёсийлиги. Молиявий ахборотлар фойдали ва мазмунли бўлиши учун ҳар хил ҳисобот даврларига қиёсланиши керак. Фойдаланувчилар субъектнинг молиявий ҳисоботни тайёрлашда фойдаланадиган ҳисоб сиёсатидан, ушбу сиёсатдаги барча ўзгаришлар ва уларнинг натижаларидан бохабар бўлишлари керак.

Қиёслаш қондасига риоя этиш учун қуйидаги шартларни бажариш керак:

- барча ахборотларнинг миқдорига нисбатан талаблар;
- ҳисоботга ушбу йилда тақдим этиладиган ёндашувларнинг ўзгариши билан қиёслаш мақсадида ўтган давр учун ахборот қайта тасниф қилиниши керак;
- агар қайта тасниф қилишнинг мутлақо иложи бўлмаса, унда қайта тасниф қилинганда аниқланиши мумкин бўлган ўзгаришларнинг сабаблари ва хусусиятлари ёритилиши керак.

8. Молиявий ҳисоботнинг бетарафлиги. Молиявий ҳисоботнинг ишончли бўлиши учун унда келтирилган маълумотлар аввалдан ғайри хатолардан ҳолис бўлиши шарт.

9. Активлар ва мажбуриятларнинг ҳақиқий баҳоси. Активлар мажбуриятларни ҳақиқий баҳолаш шarti уларнинг таннарни ёки сотиб олинган нархи баҳолаш учун асос бўлишини назарда тутди.

Стандартларда кўрсатилган баъзи бир ҳолларда ҳақиқий баҳолар сотиб олиш нархидан фарқ қилиши мумкин.

10. Ҳисобот даври даромадлари ва харажатларининг мослиги. Ҳисобот даври даромадлари ва харажатларининг мослиги фақат ушбу ҳисобот даврида даромад олишни таъминлаган харажатлар акс эттирилишини билдиради. Агар айрим кўринишдаги харажатлар ва даромадларнинг бевосита боғлиқлигини аниқлаш қийин бўлса, харажатлар бир нечта ҳисобот даврлари орасида тақсимотнинг бирон-бир тизими асосида тақсимланади. Масалан, амортизация харажатларига тааллуқли бўлиб, бир неча йилга тақсим қилинади.

11. Тушунарлилиқ. Молиявий ҳисоботларда берилаётган ахборот фойдаланувчилар учун оддий ва тушунарли бўлиши керак.

12. Аҳамиятлилиқ. Молиявий ахборотларнинг аҳамияти шундаки, фойдаланувчиларнинг қарор қабул қилиш ва муомала жараёнида молиявий ва ҳўжалиқ фаолиятини баҳолаш, эҳтиёжларини тезкорлик билан қондириш керак.

Ахборотнинг моҳияти ва қиймати унинг аҳамияти даражасига таъсир этиши мумкин.

12.3 Бухгалтерия баланси, унинг тузилиши ва мазмуни

Корхоналарнинг ҳўжалиқ маблағлари ҳамма вақт кенгайтирилган такрор ишлаб чиқариш жараёнида ҳаракатда бўлади ва даврлар бўйича ҳам миқдор, ҳам қиймат жиҳатидан ўзгариб туради. Буларнинг ҳўжалиқ фаолиятини устидан раҳбарлик қилиш ва бошқариш учун корхона қандай маблағларга эга, уларнинг таркиби ва қаерда жойлашганлиги ҳамда бу маблағлар қандай маблағлардан ташкил топганлиги тўғрисида аниқ маълумотлар бўлиши зарур. Ҳўжалиқ маблағларининг таркиби, жойланиши, ҳаракати ва уларнинг келиб чиқиши манбаларидаги ўзгаришларни бир-бирига солиштириб, маълум бир санага пул ўлчовида умумлаштириб акс эттириш бухгалтерия ҳисоби усулининг муҳим элементларидан бири – баланс ёрдамида амалга оширилади. Баланс ёрдамида ҳўжалиқ маблағлари уларнинг ҳолати, мавжудлиги, жойланиши ва ташкил топиш манбалари тўғрисидаги маълумотларга эга бўлинади. Баланс усулидан фақат бухгалтерия ҳисобидангина фойдаланилади деб тушуниш нотўғридир. Бу усулда режалаштириш, таъминот, статистика ҳисобида ва оператив ҳисобда ҳам кенг фойдаланилади. Шунинг учун ҳам баланс усули ёрдами билан маълумотларни умумлаштириш кўп ҳолларда қўлланиладиган умумий усуллар қаторига киради.

Бухгалтерия ҳўжалиқ маблағлари икки томонлама, яъни уларнинг таркиби ва жойланишига ҳамда келиб чиқиш манбаларига кўра акс этириши ҳисобга олиниб, баланслар тузилаётганда уларда акс эттирилаётган маълумотлар тенглигига эътибор қилинади. Корхона ҳўжалиқ маблағларининг турлари ва

жойланиши ҳамда бу маблағларнинг ташкил топиш манбалари бухгалтерия балансининг икки томонини ташкил қилади.

Бухгалтерия ҳисоби бўйича халқаро бухгалтерия стандартларда бухгалтерия баланси баланс ҳисоботи деб юритилади. Баланс ҳисоботи корхонанинг маълум санага бўлган ҳолатини кўрсатади. Баланс ҳисоботи корхонанинг активлари, корхонанинг бошқа ҳуқуқий шахслар ва фуқароларга бўлган мажбуриятлари ҳамда акцияли жамият шаклида фаолият қиладиган корхонанинг акцияли капиталининг тафсилоти билан берилган рўйхатини кўрсатади. Бухгалтерия баланси баланс деб аталишига сабаб, бу балансда корхона активларининг қийматини, корхонанинг бошқа ҳуқуқий шахслар ва фуқароларга бўлган мажбуриятларининг умумий қиймати билан корхонанинг капиталининг умумий қийматига тенг келишлигидир. **Корхонанинг капитали** – бу корхонаи ўзининг активларига эгалигидир. **Корхонанинг мажбуриятлари** эса – бу муайян корхона активларига унинг кредиторлари томонидан эгалигидир. Баланс ҳисоботи бўйича корхона активининг қиймати унинг капитали қиймати билан мажбуриятларининг суммасининг йиғиндисига тенг келади.

1997 йил (чорак)лик ҳисобот учун Ўзбекистон Республикасининг Молия Вазирлигининг 1997 йил 15 январдаги 5-сон буйруғи билан тасдиқланган бухгалтерия баланси (форма №1) корхоналар қандай мулкчилигидан қатъий назар ишлатадилар. Бу баланснинг активи қуйидаги бўлимлардан иборат:

- Узоқ муддатли активлар.
- Оборот активлари.

Баланснинг пассивидаги бўлимлар қуйидагидир:

- Ўзлик маблағларининг манбалари.
- Мажбуриятлар.

Бухгалтерия балансининг иккала томони ҳам бир қанча моддаларга бўлинади. Бу моддаларнинг ҳар қайсиси хўжалик маблағларининг ёки унинг ташкил топиш маблағларининг иқтисодий жиҳатдан бир хил бўлган, лекин ҳар хил мақсадлар фойдаланилаётган кўрсаткичларни акс эттиради. Демак, бухгалтерия балансининг моддаси деб иқтисодий жиҳатдан бир хил бўлган хўжалик маблағларининг маълум тури ёки хўжалик

маблағларининг ташкил топиш манбаини балансда алоҳида акс эттирувчи кўрсаткичга айтилади.

Актив томондаги баланс моддаларнинг йиғиндиси суммаси пассив томондаги баланс моддаларининг йиғиндиси суммасига тенг бўлиши шарт.

Баланслар ўзларининг мазмуни ва қандай мақсадга қаратилганлигига қараб дастлабки, ҳисобот ва тугатиш балансларига бўлинади. Корхона ўз фаолиятини бошлашда *дастлабки* ёки *бошланғич* баланс тузилади. Бундай баланснинг активида корхонанинг ташкил қилинишида берилган хўжалик маблағлари кўрсатилса, пассивда бу маблағлар қандай маблағлардан ташкил топганлиги кўрсатилади.

Ҳисобот баланси корхоналари томонидан ҳар бир ҳисобот даври тугаши билан тузилади. Корхоналар ойлик, чорак ва йиллик ҳисобот балансларини тузадилар. Бу баланслар, одатда, ҳисобот давридан кейинги ойнинг биринчи кунига бўлган хўжалик маблағлари, уларнинг жойланиши ва ташкил топиш манбаларини гуруҳлаштирган ҳолда кўрсатади.

Тугатиш баланси корхона тугатилаётган бўлса, шу тугатилиш кунига бўлган унинг маблағларини, уларнинг жойланиши ва ташкил топиш манбаларининг ҳолатини кўрсатиш учун тузилади.

Назорат саволлари.

1. Корхоналарда ҳисобга олишнинг моҳияти ва аҳамиятини тушунтириб беринг.
2. Ҳисобга олишда қандай талаблар қўйилади.
3. Ҳисобга олишнинг қандай кўринишлари мавжуд.
4. Бухгалтерия ҳисобининг қандай усуллари ва тамойиллари мавжуд.
5. Бухгалтерия баланси ҳақида тушунча беринг.

ХІІІ. КОРХОНА (ФИРМА)ЛАРНИНГ ИШЛАБ ЧИҚАРИШ ХЎЖАЛИК ФАОЛИЯТИНИ ТАҲЛИЛ ҚИЛИШ.

13.1. Турли мулк шаклидаги корхоналарни бошқаришда иқтисодий таҳлилнинг моҳияти, аҳамияти ва вазифаси.

Турли мулкчилик тизимига асосланган иқтисод бозор механизмининг муҳим шартларидан бири ҳисобланади. Унинг субъектлари бўлган корхона ва ташкилотлар, алоҳида олинган, тадбиркорлик фаолияти билан шуғулланувчи субъектлар мулкнинг эгаси ва тасарруф этувчиси сифатида уни тўғри бошқаришдан манфаатдордир. Бу эса, албатта, содир бўлаётган хўжалик жараёнлари ва ҳодисаларни даврий кузатишни, фаолият натижавийлигини батафсил ўрганишни, иқтисодий таҳлил қилишни талаб этади.

Ишлаб чиқариш хўжалик фаолиятини иқтисодий таҳлил қилиш – корхона (фирма), цех эришган натижаларни объектив баҳолаш мақсадида уларнинг ишини комплекс ўрганиш тизимидир.

Хўжалик механизмининг ишлаб чиқариш самарадорлигини ва иш сифатини оширишга таъсирини кучайтириш соҳасидаги тадбирлар тизимида иқтисодий таҳлилнинг аҳамияти катта. Фақат корхона (фирма)лар хўжалик фаолияти натижаларини мунтазам ўрганиш, уларнинг имкониятлари ва хусусиятларини ҳар томонлама тадқиқ қилиш, фойдаланилмаётган ишлаб чиқариш резервларини қидириб топиш ва ишга солиш йўли билангина иқтисодий жиҳатдан асосланган дастурларини ишлаб чиқиш мумкин.

Шу жиҳатдан иқтисодий таҳлил корхона (фирма) фаолиятини бошқаришнинг муҳим воситаси ва куроли ҳисобланади.

Иқтисодий таҳлил корхона (фирма) фаолиятини ўрганади, эришилган натижа, йўл қўйиладиган камчиликларни ўз вақтида кўрсатиб, илғор тажриба ва ғояларни умумлаштиради ҳамда иқтисодий ҳодиса ва жараёнларни келгусида тўғри бошқариш учун замин яратади, чора ва тадбирлар дастурини тайёрлашда муҳим восита бўлиб хизмат қилади.

Таҳлилда корхона ишлаб чиқариш-тижорат ва молия фаолиятида содир бўлаётган иқтисодий ҳодиса ва жараёнларнинг

ўзгариши, ўзгаришларнинг сабаблари, бошқарув ва уни мувофиқлаштириш масалалари ўрганилади. Унинг асосий мақсади корхона хўжалик молия фаолиятига иқтисодий таъхис қўйиш, иқтисодий натижавийликни ҳамда молиявий аҳволни яхшилашга қаратилади.

Бозор иқтисодиёти шароитида иқтисодий таҳлилнинг асосий вазифалари бўлиб:

- тузилган бизнес-режа ва нормативларнинг илмий ҳамда иқтисодий асосланганлигини ўрганиш, уларнинг бажарилишига тўғри, ҳолисона баҳо бериш;
- ўрганиладиган иқтисодий ҳодиса ва жараёнларнинг ўзгариш сабабларини аниқлаш;
- меҳнат, моддий ва молиявий ресурсларни бошқаришдан олинган иқтисодий фойда ва унинг ўзгаришини баҳолаш;
- иқтисодий самарадорликни ошириш юзасидан ички имкониятларни аниқлаш, уларни йўлга қўйиш;
- корхона молиявий ҳолатини баҳолаш ва уни бошқариш;
- бизнес фойдаси ва унинг ўзгаришини омилли ўрганиш;
- иқтисодий рейтинг ва унинг кўрсаткичлар тизимини ўрганиш;
- режанинг бажарилишига объектив баҳо бериш ҳамда уни бажаришда корхоналарга боғлиқ ва боғлиқ бўлмаган омиллар ва сабабларни бир биридан ажратган ҳолда аниқлаш;
- хўжалик ички резервларини аниқлаш;
- корхоналарнинг хўжалик фаолиятида эришиладиган натижаларини олдиндан аниқлаш;
- таҳлил натижаларига асосан корхоналарнинг хўжалик фаолиятида содир бўлган камчиликлар ва хатоларни бартараф қилишга қаратилган чора тадбирларни ишлаб чиқиш ва энг илғор тажрибаларни таъбиқ этиш ва уларни оммалаштириш қабилар ҳисобланади.

Корхоналарнинг хўжалик фаолиятини таҳлилида амал қилинадиган тамойиллар. Таҳлил қилишда асос қилиб олиннадиган бир қатор тамойиллар мавжуд. Бу тамойилларнинг халқаро ва миллий ҳисоб андозалари асосида қуйидаги шакллари келтириб ўтиш мумкин:

Ишончлилик - олинган маълумотларда хато бўлмаслиги ва ҳаққоний эканлиги, аниқлиги.

Таққосланувчанлик - кўрсаткичларнинг таққосланувчанлиги, уларни бир асосли тарзда турли даврлар ва бошқа корхоналар фаолияти тўғрисидаги худди шундай маълумотлар билан қиёсий ўрганиш.

Бетарафлик – ахборотдан фойдаланувчилар бир гуруҳнинг зарари ҳисобига бошқа гуруҳлар манфаатлари кондирилишининг ўринсизлиги.

Даврийлик – олинган маълумотларнинг даврий оралиги, хўжалик фаолияти тўғрисида манфаатдор томонни ахборотлар билан таъминлаб туриш.

Пулли баҳолаш – барча активлар капитал ва мажбуриятларнинг сўмда ифода этилиши.

Ҳисобга олиш – даромад ва харажатларнинг юзага чиқиш вақти, ўрни ва марказлари бўйича ҳисобга олиниши.

Мазмуннинг шаклдан устунлиги – маълумотларнинг ҳисоб ва иқтисодий воқелиги бўйича ҳисобга олишдаги ифодасининг устунлиги.

Аниқ баҳолаш – активлар ва фойданинг бозор нархларида қайта ифодаланиши.

Узлуксизлик – корхонанинг хўжалик фаолияти юзасидан барча жараёнларни ўз якунига қадар ҳисобида узлуксиз акс этирилиши.

Таҳлилнинг комплекс хусусиятига эгаллиги ҳамда ўзаро бир бирига узвий равишда боғлиқ иқтисодий кўрсаткичлар тизимининг қўлланиши;

Иқтисодий маълумотларни аналитик жиҳатдан қайта ишлаш жараёнида ўрганиладиган ҳодисаларни туркумлаш ва уларга таъсир кўрсатувчи омилларни микдорий ва сифат белгиларига қараб тасвирлаш;

Таҳлил натижалари асосида илғор тажрибаларни кенг ёйиш ва оммани ишлаб чиқаришни бошқаришга яна ҳам кенг жалб қилиш;

Корхоналарни бошқаришда ҳисоб ва ҳисоботларнинг ҳал қилувчи роли ва унинг таҳлилда асосий ахборот манбаи эканлиги.

Комплекс иқтисодий таҳлил. Комплекс иқтисодий таҳлил деганда корхона, бирлашма ва ташкилотлар фаолиятида иқтисодий, социал, экологик, ҳуқуқий ва ташкилий масалаларни узвий, бир-бири билан боғлиқликда ва боғланишда, бир бутунликда ўрганишга айтилади. Шунингдек, комплекс иқтисодий

тахлил ўрганиладиган ходиса ва жараёнларга тизимий, кетма-кетлик ва динамик тарзда ёндашиш ҳамда бунда кўрсаткичлар кўплиги билан характерланади.

Тахлилнинг комплекслиги ва тизимийлиги жуда кўп ва мураккаб маълумотлардан (иқтисодий, технологик, ижтимоий, экологик, ҳуқуқий ва х. к.) манба тариқасида фойдаланишда ҳам кўринади.

Тахлил аввало тўсқинлик қилиш механизмини бартараф қилишининг ва иқтисодийнинг сифат жиҳатидан ўсишини таъминловчи муҳим омилдир. Ҳозир корхоналарда ҳўжалик соҳасидаги жараёнлар сарф харажатларининг, ялпи ёндашувларнинг тазйиқидан халос этилмаган, ресурсларни тежаш борасидаги ишлар жуда ҳам секин олиб борилмоқда. Бинобарин, бу масалаларни ечиш борасида иқтисодий тахлилининг ахамияти беқийёсдир, чунки у иқтисодий ахборотларни ййғиб, уларни қайта ишлаб, корхонанинг жорий ва истикбол режаларини тузишда асос бўлади.

13.2. Тахлилининг маълумот манбалари ва босқичлари.

Иқтисодий таҳлил қилишнинг асосий манбалари ҳисоб ва ҳисоботнинг ҳамма турлари – бухгалтерия, статистика ва оператив-техник ҳисоблар маълумотлари; режа маълумотлари, олдин ўтказилган кузатиш материаллари; махсулот ишлаб чиқариш ва реализация қилиш, меҳнат, кадрлар ва иш ҳақи режалари, таннарх ва ҳоказолар тўғрисидаги статистик маълумотлар; кундалик маълумотлар (қондирилмаган талабларни ҳисобга олиш журналлари, ларидорлар конференциялари баённомалари, талаб ва таклифлар дафтарлари, ййғилиш ва кенгаш қарорларива бошқалар) ҳисобланади.

Таҳлил жараёни тўрт босқичдан иборат бўлади: таҳлил дастурини тузиш; таҳлил қилинадиган материалларни танлаш ва тайёрлаш; ҳўжаликнинг таҳлил қилинадиган даврдаги фаолиятини характерлайдиган кўрсаткичларни ўрганиш; хулоса ва таклифларни ишлаб чиқиш.

Иқтисодий таҳлил кўп қиррали бўлиб, ишлаб чиқариш ҳўжалик фаолиятининг барча босқичларида ва ишлаб

чиқаришнинг ҳар бир даражасида резервларни кидириб топишни тақозо этади.

Маълумотларни таҳлил қилишда бир неча усуллар қўлланилади.

Таҳлилнинг асосий усули таққослашдир. Корхона (фирма)ни иқтисодий таҳлил қилишда қўлланиладиган таққослаш усулининг асосий турлари:

Хисобот кўрсаткичларини режа кўрсаткичлари билан таққослаш;

Режа кўрсаткичларини ўтган давр кўрсаткичлари билан таққослаш;

Хисобот кўрсаткичларини ўтган даврдаги кўрсаткичлар билан таққослаш;

Ишнинг ҳар кунги кўрсаткичларни таққослаш;

Корхоналараро таққослаш;

Корхона кўрсаткичларини тармоқнинг ўртача кўрсаткичлари билан таққослаш;

Корхона кўрсаткичларини илғор корхоналар кўрсаткичлари билан таққослаш.

Бу усуллар иқтисодий жараёнга хос бўлган у ёки бу қонуният ва тенденцияларни корхонанинг тармоқдаги эгаллаб турган ўрнини аниқлаш, илғор иш усуллари умумлаштириш ва кенг ёйиш, мавжуд резервларни излаб топиш имконини беради.

Гуруҳлаш усули. Гуруҳлаш деб ўрганилаётган ҳодисалар орасидан у ёки бу белгилари билан характерланадиган гуруҳни ажратишга айтилади.

Таҳлил қилинадиган объектни энг характерли хусусиятларини аниқлаш учун кўрсаткичларни гуруҳлаш усули қўлланилади. Бу усул кузатиладиган объектни сифат жиҳатидан бир хил белгилари бўйича қисмларга бўлиш ҳамда уларни ускуналари ва гуруҳлари бўйича таклиф қилишдан иборат.

Кўпинча таҳлил пайтида режа ва ҳисобот кўрсаткичларини гуруҳлашдан фойдаланилади. Гуруҳларга ажратиш ёрдамида ҳўжалик фаолиятининг муҳим кўрсаткичлари бўйича режанинг бажарилиши ўрганилади.

Маълумотларни гуруҳлаш, одатда, тегишли аналитик жадвалларда кўрсатилади. Бу жадвалларнинг ахамияти шундаки, уларда ўрганиладиган процесс ва воқеаларга яққол

хафактеристика берилади. Зарур таққослашлар чиқариш имкони яратилади.

Жамлаш (сводка) усули. Жамлаш ёрдамида ҳар хил омилларнинг бир кўрсаткичга умумий таъсирини кўриш мумкин.

Масалан, бу усул орқали маҳсулот чиқариш ҳажми ва меҳнат унумдорлигини ўстириш, таннархни пасайтириш, фойда ва рентабелликни ошириш ва ҳоказо кўрсаткичларга бир қатор факторларнинг умумий таъсирини ўрганиш мумкин.

Абсолют ва нисбий миқдор. Абсолют миқдорлар ёрдамида иқтисодий ҳодисаларнинг размерлари (миқдори, ҳажми) характерланади. Нисбий миқдорлар режанинг бажарилиш даражасини, ишлаб чиқаришнинг ривожланиш суръатини характерлаш учун ишлатилади. Нисбий миқдорнинг айрим формаси – процентдир. Бунда база миқдори бирга эмас 100 га тенг деб қабул қилинади.

Иккита бир хил кўрсаткичларни солиштириш натижасида, топилган миқдор – коэффициентдир. Бунда булардан бири бирга тенг деб қабул қилинади.

Ўртача миқдор усули. Ўртача миқдор бу бир турдаги кўрсаткичларнинг турли хил индивидуал миқдорларини умумлаштирувчи миқдор характеристикасидир.

Ўртача миқдорлардан фойдаланмасдан туриб таҳлил қилинадиган объектдаги ҳўжалик фаолиятини ҳар томонлама ўрганиш мумкин эмас.

График усули. Бу метод рақамли миқдорлар ва уларнинг нисбатини шартли равишда тасвирлашдан иборатдир. Иқтисодий таҳлилда графикларнинг деярли барча турлари қўлланилади. Графиклар воқеаларнинг структурасини, даражасини, динамикасини ва ривожланиш суръатини кўрсатишда қўлланилади.

Таҳлил қилишнинг муҳим усули балансли боғланишдир. Бу усул мунтазам кўрсаткичларнинг айрим элементларини ўзаро боғлаган ҳолда ўрганиш, бир элементнинг иккинчисига таъсирни ва ҳар бир элементнинг таҳлил қилинадиган кўрсаткичга таъсирини кўрсатиш имконини беради.

Ҳозирги пайтда саноат корхона (бирлашма)ларида ҳўжалик фаолияти таҳлилининг бошқа иқтисодий математик усул ва усуллари кенг ёйилмоқда.

Корреляцион таҳлил воқеалар орасида (агар бу воқеаларга таъсир қиладиган умумий сабаблар бўлса) алоқа ўрнатиш ёки унга турли даражада таъсир кўрсатадиган маълум воқеа ва омиллар орасидаги алоқаларни аниқлаш имконини беради.

Хозирги вақтда ишлаб чиқариш дастурини бажарилишининг боришини кундалик назорат қилишга муҳим аҳамият берилмоқда. Кундалик назорат корхона (фирма)га тезкор (оператив) раҳбарлик қилишнинг ажралмас қисмидир. Кундалик назоратда турли хил тезкор маълумотлар ва кузатув материалларидан фойдаланилади.

Шундай қилиб, корхона (фирма) нинг хўжалик фаолиятини таҳлил қилиш фақат дастурнинг бажарилиши даражасини аниқлаш билан чегараланмаслиги керак, таҳлил энг аввало таъсирчан бўлиши лозим. Аниқланган камчиликларни бартараф қилиш йўллари кўрсатиш, фойдаланилмаган ресурс ва резервларни кўрсатиб бериш, корхона (фирма) ишининг самарадорлигини оширишга доир чора-тадбирлар ишлаб чиқиш ва жорий қилиш кабилар унинг вазифасидир.

13.3. Хўжалик шартномалари асосида маҳсулот ишлаб чиқариш ва сотиш ҳажмини таҳлил қилиш.

Маҳсулотларни ишлаб чиқариш ва уларни сотиш таҳлили вазифалари. Жамият эҳтиёжини янада тўлароқ кондиритиш учун зарур бўлган моддий неъматларни ишлаб чиқариш асосан саноат корхоналарининг зиммасига тушади.

Тула хўжалик ҳисоби, ўз ҳаражатларини ўзи қоплаш ва ўзини-ўзи маблағ билан таъминлаш асосида корхона фаолиятини бошқариш замонавий хўжалик механизмини вужудга келтириш бозор иқтисодиёти шароитида муҳим аҳамиятга эга. Бундай механизм корхонани ривожлантириш учун таъсирчан ички омилларни таъминлайди, истеъмолчи учун ишлашга, ресурсларини бутун чоралар билан тежашга, фан ва техника ютуқларини кенг қуллашга ундайди. Бу механизм корхона манфаатини жамият манфаати билан уйғун ва чамбарчас боғлаб олиб бориши лозим.

Назорат рақамлар корхона ишлаб чиқарадиган маҳсулотга ижтимоий эҳтиёжларни, ишлаб чиқариш самарадорлигининг энг қуий даражаларини акс эттириши керак. Бу рақамлар директив тусда бўлмаслиги, меҳнат жамоасини режани ишлаб чиқиш

чоғида қисиб қўймаслиги, ҳужалик шартномаларини тузишда шерикларни танлаш учун кенг имкониятлар бериши керак, буюртмалар ва шартномаларнинг бажарилиши, корхоналар фаолиятига баҳо беришда ҳамда меҳнат жамоасини моддий рағбатлантиришда энг асосий бўлиб қолиши лозим.

Узоқ муддатли барқарор иқтисодий нормативлар бюджет билан ўзаро муносабатларини, меҳнатга ҳақ тўлаш фонди ва иқтисодий рағбатлантириш фондлари тузилишини белгилайди ҳамда нархлар, кредит учун фоизлар тўлашда қўлланилади.

Лимитлар – тармоқлараро ишлаб чиқаришни ривожлантириш, давлат режасига киритилган объектлар, қурилиш-монтаж ва пудрат ишлари хажмлари, марказлаштирилган тартибда тақсимланадиган материал ресурслар рўйхатига мувофиқ янги қурилиш ва айниқса муҳим капитал маблағлари миқдорини белгилайди.

Маҳсулотни ишлаб чиқариш ва сотишда таҳлилнинг асосий вазифалари қуйидагилардан иборат:

- маҳсулотни ишлаб чиқариш ва сотиш бўйича белгиланган режа топшириқларининг тиғизлигини текшириш;
- корхоналар маҳсулот ишлаб чиқариш режасининг бажарилиши ва ўзгаришининг ҳажми, таркиби, номенклатураси, ассортименти, сифати бўйича ва бир текисда ишлаб чиқаришга баҳо бериш;
- ўтган йилга ҳамда беш йилликнинг бошланишига нисбатан режанинг бажарилишидаги фарқни ва унинг сабабларини аниқлаш;
- тузилган шартнома мажбурияти асосида маҳсулотни етказиб бериш бўйича сотиш режасининг бажарилишига баҳо бериш;
- маҳсулотни ишлаб чиқариш ва уни сотишни амалга ошириш бўйича резервларни аниқлаш ва унинг таркиби ҳамда сифатини яхшилаш кабилар.

Маҳсулот етказиб бериш шартномаси – корхоналар ўртасида тузиладиган битим. Бунда маҳсулот етказиб берадиган корхона харидор корхона ўзаро қилишилган ассортиментдаги, миқдор ва сифатидаги маҳсулотни ўз муддатида топшириш мажбуриятини, харидор эса уни қабул қилиш ва ҳақини тўлаш мажбуритини ўз зиммасига олади.

Шартнома интизомига риоя қилиш иқтисодиётнинг баланслашуви, халқ хўжалигининг нормал фаолият кўрсатиши, корхонанинг бир маромда ишлаши, унинг самарадорлигини оширишнинг зарур шартидир ва нихоят хўжалик механизмининг такомиллаштиришнинг энг муҳим омилidir.

Сотиш ҳажмида шартнома мажбуриятларига риоя қилиш режасининг бажарилишини таҳлил қилиш учун керакли маълумотлар йиллик ҳисоботнинг 1-м «Корхонанинг маҳсулот ишлаб чиқариш бўйича йиллик ҳисоботи» номли формасидан олинади. (2-жадвал).

Жадвалдан кўринишича, сотиш ҳажми бўйича режа 104, 2 фоизга (98246 х 100% / 94260) бажарилгани ҳолда тузилган шартнома мажбурияти бўйича режа эса 98, 8 фоизга бажарилади.

Шартнома мажбурияти бўйича режанинг бажарилишини аниқлаш учун режа ҳажмдаги сотиш суммасидан етказиб берилмаган маҳсулотларнинг суммаси чиқарилади ва сотиш ҳажмининг режа даражасига бўлинади.

2-жадвал

Тузилган шартнома мажбурияти бўйича истеъмолчиларга мол етказиб бериш режасининг бажарилишини таҳлил қилиш
(минг сум ҳисобида)

Давр	Режа бўйича сотиш ҳажми	Етказиб берилмаган маҳсулот миқдорининг усиб бориши	Сотиш режасининг шартнома мажбуриятини ҳисобга олган ҳолда бажарилиши	
			Суммаси	Фоиз ҳис.
I квартал	21065	-240	20825	
II квартал	21070	-230	20840	
I-ярим йиллик	42135	-475	41660	
III квартал	21060	-260	20800	
IV квартал	31065	-370	30695	
Жами	94460	-1100	93160	98, 8

Таҳлил қилинаётган корхона истеъмолчиларга маҳсулотларнинг айрим тури бўйича 1100 минг сумлик маҳсулот етказиб бермади. Демак, бу ҳолда шартнома мажбурияти режаси 98, 8 фоизга бажарилди, яъни:

$$\frac{94260 - 1100}{94260} = \frac{93160}{94260} = 98,8\%$$

13.4. Ишлаб чиқариш дастурининг бажарилишига таъсир қилувчи омиллар ва уларнинг таҳлили.

Товар маҳсулот ишлаб чиқариш бўйича режанинг бажарилиши кўпгина омилларга боғлиқдир. Кўпинча улар қарма-қарши йўналишда ҳаракат қилиб маълум миқдор ва сифат ўзгаришларига олиб келади. Шунинг учун товар маҳсулот ишлаб чиқариш бўйича режанинг бажарилишига таъсир қилувчи омилларни таҳлил қилиш жараёнини осонлаштириш мақсадида улар маълум иқтисодий белгиларга асосан уч гуруҳга умумлаштирилади:

1. Меҳнат омиллари. Бу омиллар таркибига корхонанинг иш кучи билан таъминланиши, иш вақтидан фойдаланиш ва меҳнат унумдорлиги каби масалалари киради.

2. Меҳнат воситаси омиллари. Буларга корхоналарнинг асосий фондлар билан қай даражада таъминланганлиги, асосий фондларнинг хажми, тузилиши, ўсиш суръатлари, техник ҳолати ва улардан фойдаланиш самардорлиги сингари масалалари киради.

3. Меҳнат буюмлари омиллари. Буларга корхонанинг хом ашё ва материаллар билан қай даражада таъминланганлиги, яъни моддий-техника таъминотининг ҳолати ва моддий ресурслардан фойдаланиш самараси (материаллардан олинадиган самара, материаллар сифими) каби масалалари киради.

Юқорида санаб ўтилган омиллар ўзига хос мустақил маънога эга бўлиши билан бирга ўзаро бир-бири билан узвий равишда боғлангандир. Бинобарин, бу омилларнинг таъсирини механик тарзда бир-бирига асло ўйлаб ҳам бўлмайди. Масалан, меҳнат унумдорлигининг ўсиши ишчиларнинг малакасига ва уларнинг иш вақтидан самарали фойдаланишга боғлиқ (меҳнат омиллар). Меҳнат унумдорлиги эса ишлаб чиқариш

қувватларидан фойдаланиш даражасига (меҳнат воситалари) ҳамда моддий ресурслардан самарали ва оқилона фойдаланишга (меҳнат буюмлари) боғлиқ.

Аввал ҳар бир омиллар гуруҳи алоҳида-алоҳида ўрганилади. Сўнгра учала омиллар гуруҳини таҳлил қилиш асосида маҳсулот ишлаб чиқаришни ошириш борасидаги йиғма резервлар тўғрисида умумий хулоса берилади.

Ҳар бир омиллар гуруҳи ўз навбатида миқдор ва сифат кўрсаткичга бўлинади. Миқдор кўрсаткичи ресурсларининг мавжудлиги кўрсатса, сифат кўрсаткичи баҳолашни билдиради. Аввал, миқдор, сўнгра сифат кўрсаткичларининг таъсир қилувчи омилларни ҳисоблашда қуйидаги формуладан фойдаланилади: миқдор омилларда бўлган фарқ (ўзгариш) сифат кўрсаткичининг режа даражасига кўпайтирилади, сифат омилларида бўлган фарқ эса миқдор кўрсаткичининг ҳақиқий даражасига кўпайтирилади.

13. 5. Маҳсулотни сотиш дастурининг бажарилишига таъсир қилувчи омилларни таҳлил қилиш.

Корхонани ҳажм кўрсаткичларига сотиш, товар маҳсулот ва норматив соф маҳсулот киради. Бу кўрсаткичларни таҳлил қилиш учун керакли маълумотлар йиллик ҳисоботнинг 1-м, 2-м шаклларида олинади (5-жадвал).

Жадвалдан кўринишича, корхона жорий йилда барча ҳажм кўрсаткичлари бўйича режани ошириб бажаради. Бунда ушбу кўрсаткичлар бўйича режани бажарилиши турлича. Агар соф маҳсулот бўйича режа 1-фоиз ортиқ бажарилган бўлса, у ҳолда товар маҳсулот бўйича эса 6 фоиз ортиқ бажарилган. Демак, корхона жорий йилда кўпроқ материал талаб маҳсулот ишлаб чиқарган.

Қуйидаги жадвалдан яна шу нарса кўринадики, сотиш ҳажми бўйича режа 3986 минг сум ёки 4, 2 фоиз ортиқча бажарилган. Сотиш ҳажмининг мутлоқ ўсишига икки омил таъсир кўрсатади: 1) Товар маҳсулотнинг режага нисбатан 5537 минг сум (99797-94260) кўп ишлаб чиқарилиши; 2) Сотиш ҳажми бўйича ўсиш суръатининг ўзгариши.

Бу омилнинг таъсири баланс усулида аниқланади, яъни $(3986-5537)=1551$ минг сўм. Демак, сотиш суръати пасайган.

Шундай қилиб икки омилининг таъсири 3986 минг сўмга (5537)-(1551)=3986, яъни сотиш ҳажмида бўлган фарқга тенг.

Ишлаб чиқарилган ва сотилган маҳсулотнинг бир-бирига боғлиқлигини текшириш учун товар балансини тузиш керак. Уни қуйидаги формула орқали ифода қилиш мумкин:

$$T_1 + M = P + T_2$$

Бу ерда: T_1 – сотилмаган маҳсулотларининг йил бошига бўлган қолдиғи;

3-жадвал

Товар маҳсулот, сотиш ва норматив соф маҳсулот бўйича режанинг бажарилиши ва ўсиш суръати (минг сум)

№	Кўрсаткичлар	Ўтган йилдаги ҳақиқий сумма	Жорий йилдаги режа суммаси и бўйича	Жорий йилдаги ҳақиқий суммаси.	Режага нисбатан мутлоқ фарқ (+, -)	Режанинг бажарилиши (% ҳисобида)
1.	Сотиш ҳажмининг режада берилган корхона улгуржи баҳоси.	89655	94260	98246	+3986	104, 2
2.	Товар маҳсулотнинг режада берилган корхона улгуржи баҳоси.	89655	94260	99797	+5537	105, 9
3.	Товар маҳсулотнинг ўзгармас (барқарор) 1.1.82. га бўлган	89837	94500	100091	+5591	106, 0

	корхона улгуржи баҳоси.					
4.	Норматив соф маҳсулот	21620	23800	24035	+235	101, 0

P – жорий йилда сотилган маҳсулотнинг ҳажми;

M – жорий йилда ишлаб чиқарилган товар маҳсулотнинг ҳажми;

T_2 – сотилмаган маҳсулотларнинг йил охирида бўлган қолдиғи.

Сотиш ҳажмининг ўзгаришига товар маҳсулотини ишлаб чиқариш ва сотилмаган маҳсулотнинг ўзгариши ҳам таъсир қилади. Энди юқорида берилган тенгликдан сотиш жараёнини қуйидагича ифода этиш мумкин:

$$P = T_1 + M - T_2$$

Ушбу боғланишни таҳлил қилиш учун қуйидаги жадвални ҳавола қиламиз (6-жадвал)

4-жадвал

Сотилмаган маҳсулотнинг ўзгаришининг сотиш ҳажмига таъсири (минг сўм ҳисобида)

№	Кўрсаткичлар	Режа бўйича	Ҳақи- қатда	Фарқи	Сотиш ҳажмига таъсири (+, -)
1.	Сотилмаган маҳсулотларнинг йил бошига бўлган қолдиғи	6247	6252	+5	+5
2.	Сотилмаган маҳсулотларнинг йил охирига бўлган қолдиғи	6247	7803	+1556	-1556
3.	Товар маҳсулот	94260	99797	+5537	+5537

4.	Сотилмаган маҳсулот ҳажми (1-қатор –2 – қатор + 3 – қатор)	94260	98246	+3986	+3986
----	--	-------	-------	-------	-------

Ушбу жадвалдан кўринишича, сотиш ҳажмининг режа ва ҳақиқий суммаси товар маҳсулот ва сотилмаган маҳсулотнинг қолдиқ суммаси билан ўзаро боғланган экан.

Назорат саволлари.

1. Иқтисодий таҳлилнинг мақсади ва вазифалари нималардан иборат?
2. Турли мулк шаклидаги корхоналарни бошқаришда иқтисодий таҳлилининг қандай ўрни бор?
3. Корхоналар фаолиятини иқтисодий таҳлил қилишда қандай тамойилларга амал қилинади?
4. Комплекс иқтисодий таҳлил деганда нимани тушунилади?
5. Иқтисодий таҳлил қилиш маълумотларининг манбаларини кўрсатинг.
6. Таҳлил жараёнлари босқичларини таърифлаб беринг.
7. Маълумотларни таҳлил қилиш усулларини ёритиб беринг.
8. Маҳсулотни ишлаб чиқариш ва сотишнинг таҳлилининг вазифалари нималардан иборат?
9. Корхона маҳсулот ишлаб чиқариш ҳажми дастурини бажарилиши қандай таҳлил қилинади?
10. Маҳсулот ишлаб чиқариш дастурига қандай омиллар таъсир этади?
11. Маҳсулот сотиш дастурининг бажарилишига таъсир этувчи омиллар таҳлил қилишни шарҳлаб беринг.

ИШЛАБ ЧИҚАРИШНИ КООПЕРАЦИЯЛАШ – узок муддатли, рационал ишлаб чиқариш алоқалари формаси бўлиб, бундай алоқалар ижтимоий меҳнат тақсимооти натижасида вужудга келади ва ихтисослаштирилган корхоналар ўртасида маҳсулот ишлаб чиқариш жараёнида ўрнатилади.

ИШЛАБ ЧИҚАРИШНИ ТАШКИЛ ЭТИШ – конкрет социал иқтисодий шароитларда жонли меҳнатни ишлаб чиқаришнинг моддий элементлари билан самарали қўшиш соҳасидаги тадбирлар комплекси.

ИШЛАБ ЧИҚАРИШНИ РЕЗЕРВЛАРИ – ресурслардан яхшироқ фойдаланиш эвазига ўстиришнинг маҳсулот ҳажмини кўпайтириш ва сифатини яхшилашнинг корхона ички имкониятлари.

ИШЛАБ ЧИҚАРИШ САМАРАДОРЛИГИ – унинг маҳсулдорлиги, ишлаб чиқариш фаолияти натижалари билан уларга эришиш учун сарфланган меҳнат ва моддий ресурсларнинг ўзаро нисбати.

ИШЛАБ ЧИҚАРИШ УСУЛИ – ишлаб чиқарувчи кучлар билан ишлаб чиқариш воситалари бирлиги.

ИҚТИСОДИЙ АНАЛИЗ - тармоқлар, бирлашмалар, корхоналар ҳамда ишлаб чиқариш ички бўлинмаларнинг ишлаб чиқариш – хўжалик фаолияти тўғрисидаги маълумотларни тузиш ва қайта ишлаш методлари мажмуаси бўлиб, бу методлар улар ишининг натижаларини илмий асосланган тарзида баҳолаш, ишлаб чиқариш самарадорлигини ошириш, ресурслардан оқилона фойдаланиш резервларини аниқлаш имконини беради.

МАҲСУЛОТ СИФАТИ – маҳсулотнинг ўз вазифасига мувофиқ муайян хусусий ва ишлаб чиқариш эҳтиёжларини қондира олиш қobiliятини таъминловчи умумий хоссаси.

МАҲСУЛОТ СИФАТИНИ БОШҚАРИШ – буюмлар сифатининг халқ хўжалик нуқтаи назаридан оптимал даражасига эришиш мақсадида ишлаб чиқаришга планли равишда таъсир кўрсата бориш жараёни.

МЕҲНАТГА ҲАҚ ТЎЛАШ ФОНДИ – тўла хўжалик ҳисоби ва ўзини ўзи маблағ билан таъминлашга ўтказилган корхона меҳнат коллективи ходимларига меҳнат натижалари учун барча тўловларни ягона манбаи.

МЕХНАТ КОЛЛЕКТИВИНИНГ КЕНГАШИ (корхона ёки бирлашманинг) – меҳнат коллективининг умумий йиғилиши (конференцияси) да сайланадиган ҳамда йиғилишлар ўртасидаги даврда унинг ваколатини бажарадиган бевосита ўз-ўзини бошқарув органи.

МЕХНАТНИ ИЛМИЙ ТАШКИЛ ЭТИШ (МИТ) – меҳнатни фан ютуқлари ва ишлаб чиқаришнинг илғор тажрибаси асосида рационал ташкил этиш.

МЕХНАТНИ КООПЕРАЦИЯЛАШ – меҳнат фаолиятини бирлаштириш формаси бўлиб, бунда кўп кишилар бир-бири билан ўзаро ҳамжиҳатликда ишлаб чиқаришнинг битта жараёнида ёки ўзаро боғлиқ бўлган жараёнларида ишлайдилар.

МЕХНАТНИ НОРМАЛЛАШТИРИШ – маҳсулот бирлигини тайёрлаш учун кетадиган меҳнат сарфи ёки вақт бирлигида маҳсулот ишлаб чиқариш нормалларини белгилаш.

МЕХНАТ РЕСУРСЛАРИ – мамлакат аҳолисининг халқ ҳўжалигида ишлаш учун жисмоний ва маънавий қобилиятларини, умумтаълим ва ҳўнар билимларини ўзида жамлаган қисми; мамлакат иқтисодий потенциалининг энг муҳим элементи.

МЕХНАТ СИФАТИ – меҳнатнинг мураккаблик, тигизлик ва халқ ҳўжалиги аҳамияти даражаси М. с. га меҳнат шароитлари: унинг жозибалилиги, оғирлиги, соғлиқ учун зарарли бўлган технологик жараёнларнинг мавжудлиги ҳам таъсир қилади. М. с. меҳнаткашларнинг умумий билим, маданий ва техникавий савияси, уларнинг малакаси ўсган сари ошиб боради.

МЕХНАТ ХИССАСИ (МЕХНАТДА ИШТИРОК ЭТИШ) КОЭФФИЦИЕНТИ (МХК) – ҳар бир ишловчи умумий натижага қўшган меҳнат ҳиссасига умумлаштирилган тарзда миқдорий баҳо бериш бўлиб, меҳнатга коллектив ҳақ тўлашда қўлланилади.

МИЛЛИЙ БОЙЛИК – жамият имтиёзидаги меҳнат билан яратилган ва жамғарилган. Моддий неъматлар мужассами.

МОДДИЙ ТЕХНИКА ТАЪМИНОТИ – кончилик саноати ва геология қидирув ишлари ва ташкилотларни хом ашё, материаллар сотиб олинadиган ярим фабрикатлар, ишлаб чиқаришда ва ишлаб чиқаришдан ташқари сарфлашга мўлжалланган тайёр буюмлар билан планли равишда таъминлаш жараёни.

ПАТЕНТ-ЛИЦЕНЗИЯ ФАОЛИЯТИ – корхоналар, илмий тадқиқот ва лойиҳа-конструкторлик ташкилотлари, илмий ишлаб

чиқариш бирлашмалари ахборот соҳасидаги фаолиятнинг таркибий қисми бўлиб, у патент ёки лицензия битимларига сабаб бўла оладиган илмий-техникавий ечимларни аниқлашдан иборатдир.

РАЦИОНАЛИЗАТОРЛИК – корхона ёки ташкилотлар фаолиятини такомиллаштириш, унинг самарадорлигини оширишга қаратилган янги техникавий ечимларни ишлаб чиқиш.

РЕНТАБЕЛЛИК - корхоналар хўжалик ҳисоби фаолиятининг кўрсаткичларидан бири, у маълум вақт (йил, квартал) давомида ишлаб чиқариш фаолиятининг фойдалилиги (зарарлилиги) кўрсаткичи. Ишлаб чиқариш Р. билан маҳсулот Р. фарқланади. Ишлаб чиқариш Р.: а) умумий баланс фойдасининг асосий ишлаб чиқариш фондлари ва нормаллаштирилаётган оборот маблағларининг йиллик ўртача қийматига нисбати; б) ҳисоб-китоб – баланс фойданинг фондлари учун тўловлар, белгиланган тўловлар ва банк кредити учун тўловларни чиқариб ташлангандан кейингина асосий ишлаб чиқариш фондлари ва нормаллаштирилаётган оборот маблағларга нисбати ҳисобланади.

САНОАТ ИШЛАБ ЧИҚАРИШ ПЕРСОНАЛИ – бевосита ишлаб чиқаришда қатнашаётган, шунингдек, ишлаб чиқариш бирлашмаларида (комбинатларда), саноат корхоналарида ишлаб чиқариш фаолиятига хизмат кўрсатиш билан банд бўлган ходимлар.

СЕРИЯЛИ ИШЛАБ ЧИҚАРИШ – ишлаб чиқариш типи бўлиб, унда маълум вақт оралиғида бир хил маҳсулотлар серияларини (ёки бир хил деталлар партияларини) тайёрлаш тақдорланади.

СМЕНАЛИЛИК КОЭФФИЦИЕНТИ – ускунадан фойдаланишнинг энг муҳим кўрсаткичларидан бири. Ҳар бир ускуна (станок, агрегат, линия) кун, ой, квартал ёки йил давомида ўрта ҳисобда қанча смена ишлаганлиги кўрсатади.

ТАЖРИБА ИШЛАБ ЧИҚАРИШ – янги маҳсулот турларини ёки технология жараёнларини яратишнинг муҳим босқичи, тажриба-конструкторлик ёки илмий тадқиқот ташкилотлари фаолиятининг асосий турларидан бири.

ТАЖРИБА СТАТИСТИК МЎЎЁР - оператив ва статистик ҳисобга олиш маълумотлари бўйича ҳамда бу нормани белгиловчи шахс тажрибаси асосида белгиланган меҳнат нормаси. Т, -с. н. экспорт баҳоси асосида, илгари амал қилиб келган

нормаларга ёки амалдаги харажатларга қиёсан, амалдаги умумий вақт сарфиши ёки меҳнат унумини ўлчаш маълумотларига қараб белгиланади.

ТАКРОР ИШЛАБ ЧИҚАРИШ – ишлаб чиқариш жараёнини узлуксиз қайтариб, доимо такрорлаб туриш; моддий неъматлар, ишчи кучи ва ишлаб чиқариш муносабатларини Т.и.ч. ўз ичига олади. Оддий Т.и.ч. ва кенгайтирилган Т. и. ч. фарқланади. Оддий Т.и.ч. да ишлаб чиқариш жараёни кўламлари ўзгармоган ҳолда такрорланаверади. Кенгайтирилган Т.и.ч. да ишлаб чиқариш жараёни кенгайиб борадиган кўламларда давом этади. Кенгайтирилган Т.и.ч. да кўшимча маҳсулотнинг маълум бир қисми ишлаб чиқаришни мунтазам равишда кенгайтириш ва техник жиҳатдан такомиллаштириб боришга сарфланади.

ТАРИФ КОЭФФИЦИЕНТИ - тариф системасининг тариф сеткасини характерловчи элементи. Ўз моҳиятига кўра у ёки бу разряд тариф ставкасига бўлган нисбатидир.

ТАРИФ-МАЛАКА МАЪЛУМОТНОМА – ишларни тарификация қилиш ва ишчиларга малака разрядлари бериш учун фойдаланиладиган норматив ҳужжат.

ТАРИФ РАЗРЯДИ - бажариладиган ишнинг мураккаблигини ва ишчининг малака даражасини характерловчи кўрсаткич. Тариф сеткасининг асосий элементларидан биридир.

ТАРИФ СЕТКАСИ – биринчи, иккинчи, учинчи ва ундан кейинги разрядлардаги ишчилар тариф ставкаларининг биринчи разряд тариф ставкасига бўлган нисбатини белгиловчи шкала. Т. с. тариф системасининг элементи ҳисобланади.

ТАРИФ СИСТЕМАСИ – нормативлар мажмуаси бўлиб, давлат уларнинг ёрдамида тармоқлар ва мамлакат регионлари бўйича, уларнинг халқ ҳўжалигидаги аҳамиятига мувофиқ, шунингдек, айрим тармоқлар ичида ишлаб чиқариш турига ҳар хил категориядаги ходимларнинг малака белгилари, меҳнат характери ва шароитларига қараб ишчи-хизматчиларнинг иш ҳақи даражасини тартибга солиб туради. Т. с. тариф ставкалари, тариф сеткалари, тариф-малака справочниклари ва иш ҳақига доир район коэффицентларини ўз ичига олади.

ТАРИФ СТАВКАСИ – тегишли разряддаги ишчининг бир соат ёки бир кун ичидаги меҳнатига тўланадиган ҳақ миқдори.

ТАШКИЛИЙ-ТЕХНИКАВИЙ ТАДБИРЛАР ПЛАНИ – ишлаб чиқаришни ва меҳнатни ташкил этишни

такомиллаштириш, янги техника ва технологияни, фан-техника ютуқларини ишлаб чиқаришга жорий этиш соҳасидаги планли тадбирлар системаси; корхона техпромфинпланнинг таркибий қисмидир.

ТЕРРИТОРИАЛ-ИШЛАБ ЧИҚАРИШ КОМПЛЕКСИ (ТИЧК) – муайян территорияда тўпланган ва унинг ресурсларидан комплекс фойдаланадиган, иқтисодий жиҳатдан ўзаро боғлиқ, пропорционал ривожланадиган ишлаб чиқаришлар мажмуаси.

ТЕХНОЛОГИК ЖАРАЁН – саноат, қурилиш, қишлоқ хўжалиги ва бошқа тармоқларда амалга ошириладиган хом ашё, материаллар, ярим фабрикатлар ёки буюмларни олиш, ишлаш ёки қайта ишлаш йўллари ва усуллари.

ТУГАЛЛАНМАГАН ИШЛАБ ЧИҚАРИШ – ишлаб чиқариш жараёнининг турли босқичларини ўтаётган, ҳали тугал тайёрлаб битказилмаган маҳсулот. Т. и. ч. оборот маблағларининг асосий элементларидан биридир. Т. и. ч. нинг хажми ва состави ишлаб чиқаришнинг турли тармоқларида бир хилда эмас ҳамда буюмнинг ва ишлаб чиқариш жараёнининг характериға, ишлаб чиқариш циклининг давомийлигига ва ишлаб чиқариш харажатларининг миқдорига боғлиқдир.

ХАРАЖАТЛАР СМЕТАСИ – маълум календарь муддат (йил, квартал) ичида маҳсулот тайёрлаш ва реализация қилиш учун корхона харажатларининг тўла йиғиндиси бўлиб, у сарф-харажатларнинг иқтисодий элементларига кўра тузилади.

ҲОЙДАЛАНИЛГАН АДАБИЁТЛАР

Асосий:

1. Каримов И.А. Ўзбекистон ХХІ аср бўсағасида: хавфсизликка таҳдид, барқарорлик шартлари ва тараққиёт кафолатлари. Т.: Ўзбекистон, 1997.
2. Каримов И. А. Ўзбекистон ХХІ асрга интиломда.- Т.: Ўзбекистон, 1999.
3. Абдуллаев Ё. ва бошқалар. Иқтисодий таҳлил. Меҳнат, 2001.
4. Алимходжаев С.Р., Соатов Н.Х. Кончилик корхоналарида ишлаб чиқаришни ташкил этиш. 1996.
5. Борисович В. Т. и другие Организация и планирование геологоразведочных работ. М.: Недра, 1993.
6. Мескон М., Альберт М., Хедоури Ф. Основы менеджмента. М: Недра, 2002.
7. Раицкий К.А. Экономика предприятия. М: Юнити. 2000.
8. Саноат ишлаб чиқариш иқтисодиётини ташкил қилиш, режалаштириш. Ўзбекистон, 1989 йил.
9. Шоёқубов Т.Ш. Минерально-сырьевая база Республики Узбекистан и проблемы ее развития. //Геология минеральные ресурсы Узбекистана. 1999, 1 сони. Халқ сўзи, 18. 02. 03. N40

Қўшимча:

1. Бизнес-план. Методические материалы под редакцией проф. Р.Г. Макиловского; М.: 1995.
2. Котлер Ф. Менеджмент организации. Учебное пособие. М.: 1996.
3. Солиев А., Хўжахонов Х. Иқтисод, бухгалтерия ҳисоби ва аудити. -Т.: Меҳнат. 1999.
4. Кодиров А.М. ва бошқалар. Кичик корхона қандай тузилади? Т.: Ўзбекистон, 1996.
5. Ўзбекистон Республикаси Бухгалтерия ҳисобининг миллий стандарти ва унга шарҳ. Т.: Молия. 1999.

МУНДАРИЖА	Бет
СЎЗ БОШИ.	3
КИРИШ.	5
1. Кончилик саноатининг мамлакат итисодиётида тутган ўрни ва аҳамияти.. . . .	5
2. Курснинг предмети, объекти ва вазифалари.	9
I. БОЗОР ИҚТИСОДИЁТИ ШАРОИТИДА КОНЧИЛИК САНОАТИ ВА ГЕОЛОГИЯ-ҚИДИРУВ ИШЛАРИДА КОРХОНАЛАР ВА ФИРМАЛАР.. . . .	12
I.1. Корхона ва фирмалар тўғрисида умумий тушунчалар. .	12
I.2. Кончилик ва геология-қидирув ишларида мулкчилик шаклига кўра корхона ва фирмаларнинг турлари.	14
I.3. Кичик корхоналар.	16
I.4. Қўшма корхоналар.. . . .	17
I.5. Давлат геологик корхоналари.	20
II. КОНЧИЛИК ВА ГЕОЛОГИЯ-ҚИДИРУВ ИШЛАРИДА ЖАРАЁНЛАРИНИ ТАШКИЛ ҚИЛИШ.	24
2.1. Кончилик саноати ва геология-қидирув ишларида ишлаб-чиқариш жараёнларининг тавсифи ва таснифи. . . .	24
2.2. Ишлаб чиқариш жараёнларининг таркибий қисмларга бўлиниши.	26
2.3. Ишлаб чиқаришни ташкил қилишнинг қоидалари ва вазифалари.	29
2.4. Кончилик саноати ва геология-қидирув ишларида корхона ва фирмаларнинг ташкилий тузилиши.	35
III. КОНЧИЛИК ВА ГЕОЛОГИЯ-ҚИДИРУВ ИШЛАРИДА ИШ ТАРТИБИНИ (РЕЖИМИНИ) ТАШКИЛЛАШТИРИШ.	38
3.1. Иш тартиби ҳақида умумий тушунча.	38
3.2. Йиллик ва суткалик иш тартиблари.	38
IV. КОНЧИЛИК ВА ГЕОЛОГИЯ-ҚИДИРУВ ИШЛАРИДА АСОСИЙ ИШЛАБ ЧИҚАРИШНИ ТАШКИЛ ҚИЛИШ.	47
4.1. Кончилик саноатида асосий ишлаб чиқаришни ташкил этиш.	47
4.2. Геология-қидирув ишларида асосий ишлаб чиқаришни ташкил этиш.	58

V. КОНЧИЛИК ВА ГЕОЛОГИЯ-ҚИДИРУВ ИШЛАРИДА ЁРДАМЧИ ИШЛАБ ЧИҚАРИШНИ ТАШКИЛ ҚИЛИШ.	61
5.1. Кончилик саноати ва геология-қидирув ишларида энергия хўжалигини ташкил қилиш.	61
5.2. Кончилик саноати ва геология-қидирув ишларида таъмирлаш ишларини ташкил қилиш.	66
5.3. Кончилик саноати ва геология-қидирув ишларида ички транспортни ташкил қилиш.	71
VI. КОНЧИЛИК ВА ГЕОЛОГИЯ – ҚИДИРУВ ИШЛАРИДА ТАБИЙ РЕСУРСЛАР, ИШЛАБ ЧИҚАРИШ ВОСИТАЛАРИ ВА МЕҲНАТ ПРЕДМЕТЛАРИ БИЛАН ТАЪМИНЛАШНИ ТАШКИЛ ҚИЛИШ.	74
6.1. Кончилик саноати ва геология қидирув ишларида табиий ресурслар ва ишлаб чиқариш востилари билан таъминлашнинг аҳамияти.	74
6.2. Кончилик саноати ва геология қидирув ишларида моддий-техника таъминоти режаси.	76
6.3. Моддий ресурсларга бўлган талабни аниқлаш ва уларнинг номенклатураси.	77
6.4. Корхоналарда моддий-техника таъминоти жараёнини ташкил этиш.	79
VII. КОНЧИЛИК ВА ГЕОЛОГИЯ-ҚИДИРУВ ИШЛАРИДА МАҲСУЛОТ СИФАТИНИ ТАШКИЛ ЭТИШ ВА БОШҚАРИШ.	81
7.1. Маҳсулот сифати тўғрисида тушунча, унинг кўрсаткичлари ва сифатни оширишнинг аҳамияти.	81
7.2. Маҳсулот сифатини бошқариш.	82
7.3. Маҳсулот сифатини оширишни йўналишлари.	84
7.4. Маҳсулот сифати оширилишини моддий рағбатлантириш.	86
7.5. Техник назоратни ташкил этиш.	88
VIII. МЕҲНАТ РЕСУРСЛАРИ ВА МЕҲНАТНИ ТАШКИЛ ЭТИШНИНГ АСОСИЙ ОМИЛЛАРИ.	90
8.1. Меҳнат ресурслари ҳақида умумий тушунча.	90
8.2. Меҳнатни ташкил этишни усуллари ва уларни қўлланиш шарт-шароитлари.	92
8.3. Меҳнат ва дам олиш тартиби.	95

IX. КОНЧИЛИК ВА ГЕОЛОГИЯ-ҚИДИРУВ ИШЛАРИДА МЕХНАТНИ ТЕХНИК МЕЪЁРЛАШТИРИШ	97
9.1. Меҳнатни техник меъёрлаштириш ҳақида умумий тушунча.	97
9.2. Меёрлашнинг мазмуни ва вазифалари.	98
9.3. Меҳнат ва вақт меъёрларини аниқлаш услуби.	99
9.4. Иш вақтини ўрганиш ва иш вақти сарфининг таснифи.	102
X. КОНЧИЛИК ВА ГЕОЛОГИЯ-ҚИДИРУВ КОРХОНАЛАРИДА ИШ ҲАҚИНИ ТАШКИЛ ҚИЛИШ. .	107
10.1. Иш ҳақини ташкил этишнинг моҳияти ва асосий тамойиллари.	107
10.2. Тариф тизими ва унинг элементлари.	109
10.3. Иш ҳақи шакли ва тизими.	114
10.4. Кончилик саноати ва геология-қидирув ишларида қўшимча иш ҳақи тўлаш турлари.	117
XI. КОНЧИЛИК КОРХОНАЛАРИДА ИШЛАБ ЧИҚАРИШ ДАСТУРИНИ ВА МАРКЕТИНГ ХИЗМАТИНИ ТАШКИЛ ЭТИШ.	118
11.1. Кончилик корхоналарида маҳсулот ишлаб чиқариш дастури ва маркетинг хизматини ташкил этиш.	118
11.2. Ишлаб чиқаришнинг техник ва ижтимоий ривожланиши дастурини тузиш.	120
11.3. Корхоналарда ишлаб чиқариш харажатларини сметасини тузиш.	121
11.4. Корхоналарда ишлаб чиқариш рентабеллигини ошириш йўллари.	122
XII. КОРХОНА ИҚТИСОДИЁТИНИ БОШҚАРИШДА ХИСОБГА ОЛИШ.	125
12.1. Корхона ишларини ҳисобга олиш.	125
12.2. Бухгалтерия ҳисоби, усуллари ва тамойиллари.	129
12.3 Бухгалтерия баланси, унинг тузилиши ва мазмуни.	135
XIII. КОРХОНА (ФИРМА)ЛАРНИНГ ИШЛАБ ЧИҚАРИШ ХЎЖАЛИК ФАОЛИЯТИНИ ТАХЛИЛ ҚИЛИШ.	138
13.1. Турли мулк шаклидаги корхоналарни бошқаришда иқтисодий таҳлилнинг моҳияти, аҳамияти ва вазифаси.	138
13.2. Тахлилининг маълумот манбалари ва босқичлари.	141

13.3. Хўжалик шартномалари асосида маҳсулот ишлаб чиқариш ва сотиш ҳажмини таҳлил қилиш.	144
13.4. Ишлаб чиқариш дастурининг бажарилишига таъсир қилувчи омиллар ва уларнинг таҳлили.	147
13.5. Маҳсулотни сотиш дастурининг бажарилишига таъсир қилувчи омилларни таҳлил қилиш.	148
ТАЯНЧ СЎЗЛАР.	152
ФЙДАЛАНИЛГАН АДАБИЁТЛАР.	157

Алимходжаев Собир Рахимович

Сайдахмедов Ҳикматилла Маҳкамович

Ибрагимова Саодат Абдумўмтиновна

Кончилик саноати ва геология – қидирув ишларини ташкил қилиш.

Мухаррир: М. Ҳасанова

Босишга рухсат этилди 18.06.2003 й.. Бичими 60х84 1/16.

Шартли босма табағи 10. Нашр-ҳисоб босма табағи 10.

Нусхаси 50 дона. Шартнома № 364.

ТДТУ босмаҳонасида чоп этилди. Тошкент ш. Талабалар кўчаси, 54