

**O‘ZBEKISTON RESPUBLIKASI OLIY VA O‘RTA MAXSUS
TA’LIM VAZIRLIGI
ABU RAYHON BERUNIY NOMIDAGI
TOSHKENT DAVLAT TEXNIKA UNIVERSITETI**

5230200- Mnejment (tarmoqlar va sohalar bo‘yicha) ta’lim yo‘nalishi bakalavriati
talabalarining

**"MASHINASOZLIK KORXONALARIDA ISHLAB CHIQARISHNI TASHKIL
ETISH VA BOSHQARISH"**

fanidan seminar va amaliy mashg‘ulotlarni bajarish uchun

USLUBIY QO‘LLANMA

Toshkent-2015

5230200 –Menejment ta’lim yo‘nalishi bakalavriatura bosqichi talabalarining «Mashinosozlik korxonalarida ishlab chiqarishni tashkil etish va boshqarish» fanidan seminar va amaliy mashg‘ulotlarni bajarish bo‘yicha uslubiy qo‘llanma. G.K.Taraxtiyeva. –Toshkent.TDTU.2015. – 82 b.

Uslubiy qo‘llanma “Mashinosozlik korxonalarida ishlab chiqarishni tashkil etish va boshqarish” fanining o‘quv rejasiga asosan tuzilgan bo‘lib, talabalarning nazariy bilimlarini amaliyot bilan bog‘lagan holda ushbu fanni chuqur o‘rganishga yordam beradi. Uslubiy qo‘llanma fan bo‘yicha mavzularning qisqacha konspekti, nazorat va test savollari va masalalarni o‘z ichiga olgan. Qo‘llanma 5230200 «Menejment» yo‘nalishi talabalariga mo‘ljallangan.

Uslubiy qo‘llanma Toshkent davlat texnika universiteti ilmiy-uslubiy kengashi tomonidan chop etishga tavsiya etilgan.

Takrizchilar: X.A. Baxriddinova– i.f.d. professor.
N.A.Xashimova – TDTU «Menedjment» kafedrasi dotsenti, i.f.n.

Kirish

Bozor munosabatlari sharoitida mamlakatni ijtimoiy-iqtisodiy jihatdan taraqqiy ettirish va shu asosda jamiyat a'zolarining moddiy va ma'naviy farovonligini ta'minlashda xalq xo'jaligining yetakchi tarmog'i bo'lgan mashinasozlik sanoatining mavqeyi alohida o'rin egallaydi. Ana shu juda muhim sohada ishlab chiqarishni samarali tashkil etish va boshqarishning iqtisodiy asoslarining ham nazariy, ham amaliy mohiyati va ahamiyatini bo'lajak mutaxassislariga o'rgatishda "Mashinasozlik korxonalarida ishlab chiqarishni tashkil etish va boshqarish" fanining roli alohida ahamiyat kasb etadi.

Bu fanning asosiy maqsadi ilm-toliblarida korxonalarni samarali ishlab chiqarishini tashkil etish usullarini, mahsulot sifatini boshqarishni samarali tashkil etishni, mehnat resurslarini to'g'ri taqsimotini amalga oshirishni va ishlab chiqarishning zamonaviy boshqaruv usullarini tavsiflash orqali milliy iqtisodiyotni rivojlantirish va aholining sanoat mahsulotlariga bo'lgan ehtiyojlarini to'laroq qondirish, fan-texnika taraqqiyotini jadallashtirish va sanoat ishlab chiqarishining samaradorligini oshirish zaruriyati to'g'risidagi umumlashgan tasavvurni shakllantirishdan iborat.

Ushbu fan talabalarga nafaqat muayyan axborot, ma'lumotlar, bilim va ilm berishi, balki ularni o'z faoliyatining eng muhim yo'nalishlarini to'g'ri tanlab olishga, ishlab chiqarishdagi muammolarning yyechimini topa bilishga o'rgatishi kerak.

Talabalarning bu fan bo'yicha bilim va malakalarini shakllantirishning asosini ma'ruzalar, amaliy mashg'ulotlar, mustaqil ishlar, ilmiy-tadqiqotlardagi ishtiroki tashkil etadi.

Ma'ruzalar talabalarga nazariyaning asosiy negizlarini yoritib bersa, seminar va amaliy mashg'ulotlar ma'ruza materiallarini mustahkamlashga, fanni chuqur o'rgatishga, materialni yozma va og'zaki bayon etib berish san'atini egallashga yordam beradi.

"Mashinasozlik korxonalarida ishlab chiqarishni tashkil etish va boshqarish" fani umumiy iqtisodiy mutaxassislik bo'yicha iqtisodiy kadrlar tayyorlash va qayta tayyorlash uchun iqtisodiy darslardan biri bo'lgani bois uni o'qitishni sifatli ma'ruza matnlari asosida amalga oshirilishi zarur.

1-MAVZU. «MASHINASOZLIK KORXONALARIDA ISHLAB CHIQARISHNI TASHKIL ETISH VA BOSHQARISH» FANINING MOHIYATI VA MAQSADI

Barcha fanlarning o'rganish obyekti bo'lgani kabi «Mashinasozlik korxonalarida ishlab chiqarishni tashkil etish va boshqarish» fani ham o'z o'rganish obyektiga ega. Binobarin, shunday obyekt mavjudligi u yoki bu fan dunyoga kelishi, shakllanishi va rivoj topishining muhim shartidir.

«Mashinasozlik korxonalarida ishlab chiqarishni tashkil etish va boshqarish» fanining obyekti deganda faoliyatimiz, fikrimiz, diqqatimiz va boshqa barcha harakatlarimiz korxonaga va uning ishlab chiqarishiga qaratilishi kerakligi tushuniladi. Demak, ushbu fanning barcha nazariyasi va amaliyoti korxonadagi ishlab chiqarish bilan bog'liqdir. Bu fan korxona (firma) ishlab chiqarishning obyekt sifatida o'rganar ekan, avvalo «Ishlab chiqarish o'zi nima? Uning mohiyati, ahamiyati, mazmuni va boshqa jihatlari nimalardan iborat?», - degan savollarga javob berishi kerak.

Ishlab chiqarish — bu, jamiyat a'zolarining yashashi, mamlakatning rivoji, taraqqiyoti uchun zarur bo'lgan moddiy va ma'naviy boyliklarni yaratish *jarayonidir*. Ishlab chiqarish jamiyat miqyosida ro'y bergani tufayli uni ijtimoiy ishlab chiqarish deb ataydilar. Ijtimoiy ishlab chiqarish o'zining bir-birini taqozo qiluvchi ikki tomoni - ishlab chiqaruvchi kuchlar va ishlab chiqarish munosabatlari bilan ifodalanadi. Ularning birligi ishlab chiqarish usulini tashkil etadi.

Ijtimoiy ishlab chiqarish jarayon sifatida rivojlanadi va takomillashib boradi. Ishlab chiqarish jamiyatning taraqqiyotini, ijtimoiy tuzilishini, g'oyaviy qarashlarini, siyosiy tashkilotlarini belgilab beradi. Ijtimoiy ishlab chiqarishning xarakteri, tavsifi asosida jamiyat ustqurmasi tashkil topadi. Ishlab chiqarish muayyan ishlab chiqarish usuliga xos obyektiv iqtisodiy qonunlarga muvofiq taraqqiy etadi. Ishlab chiqarishning rivojlanishi, avvalo, mehnat qurollarining o'zgarishi va mukamallashishi bilan kishilarning ishlab chiqarish munosabatlarida ham o'zgarish sodir bo'ladi. Bu jarayonda insonlar o'rtasidagi munosabatlar kengayadi va chuqurlashadi. Ishlab chiqarishning rivojlanishini ta'minlash uchun uni tashkil etish va boshqarish, kelajagini bashorat qilish, hozirgi ahvolini tahlil etish va natijalarini hisob-kitob qilish kerak bo'ladi.

Ishlab chiqarishni tashkil etish ilm-fan sifatida tushunilganda uning vazifasi ijtimoiy ishlab chiqarishda va uning tarmoqlarida jamiyatning iqtisodiy qonunlarini qo'llash yo'llarini hamda shu qonunlarga asoslangan holda davlatning xo'jalik siyosatini hayotga tatbiq etish usullarini o'rganishdan iborat. Ishlab chiqarishni tashkil etish ishlab chiqarishning eng ma'qul usullarini, zarur asbob-uskunalarini tanlash, turli ishlab chiqarish sohalarining mutanosib va uzluksiz ishlashini ta'minlash, ishlab chiqarish grafigining buzilishiga yo'l qo'ymaslik, korxona va sexlarda ishlab chiqarish estetikasi, sanitariyasi, mehnat muhofazasi va texnika xavfsizligi talablariga mos keladigan sharoitlarni yaratish, demakdir.

«Mashinasozlik korxonalarida ishlab chiqarishni tashkil etish va boshqarish» fani boshqa bir qator iqtisodiy fanlar bilan chambarchas bog‘liqdir. Ular jumlasiga «Ekonomika», «Makro va Mikroiqtisodiyot», «Statistika», «Mehnat iqtisodi», «Marketing», «Menejment», «Buxgalteriya hisobi va audit», «Moliya-kredit», «Bozor iqtisodiyoti» va boshqa qator fanlar kiradi.

Shunday qilib, «Mashinasozlik korxonalarida ishlab chiqarishni tashkil etish va boshqarish» fanning predmeti deganda, jamiyatning obyektiv iqtisodiy qonunlari va zaruriy qoidalarining shu sohada namoyon bo‘lish shakllarini, mahsulot ishlab chiqarish jarayonida jonli va buyumlashgan mehnatning ishtiroki tufayli eng optimal xarajatlar asosida eng yaxshi natijalarga erishishni ta’minlaydigan shart-sharoitlar va omillarni o‘rganish tushuniladi.

«Mashinasozlik korxonalarida ishlab chiqarishni tashkil etish va boshqarish» fanining eng muhim masalalarini o‘rganishda qator aniq usullardan foydalaniladi. Bular jumlasiga induksiya va deduksiya, analiz va sintez, statistik usullar, xronometraj va kuzatuv, tajriba va omillar bo‘yicha tahlil etish usullari kiradi.

«Mashinasozlik korxonalarida ishlab chiqarishni tashkil etish va boshqarish» fanining asosiy vazifasi o‘quvchini korxona sohasiga taaluqli iqtisodiy bilim va ko‘nikma bilan qurollantirishdan iboratdir.

Bu fan, birinchidan, korxona faoliyatidagi sir-asrirlarni bilib olishga; ikkinchidan, bu bo‘g‘in iqtisodiyotida qo‘llaniladigan barcha iqtisodiy tushunchalarni tavsiflashga, ularning mazmunini bilib olishga yordam beradi; uchinchidan, ishlab chiqarishni tashkil etish san’atini egallash bo‘yicha bilim va ko‘nikma beradi.

Nazorat savollari

1. «Mashinasozlik korxonalarida ishlab chiqarishni tashkil etish va boshqarish» fani nima uchun o‘qitiladi?
2. Bu fanning obyekti deganda nimalarni tushunasiz?
3. Ushbu fan yordami bilan qanday qonun va qonuniyatlar o‘rganiladi?
4. Ushbu kursni o‘rganishda qanday usullardan foydalaniladi?
5. «Mashinasozlik korxonalarida ishlab chiqarishni tashkil etish va boshqarish» fani qanday fanlar bilan chambarchas bog‘liq?
6. Ushbu fanning sanoat ishlab chiqarishini tashkil etishdagi ahamiyatini tushuntiring.

Test savollari

1. **«Mashinasozlik korxonalarida ishlab chiqarishni tashkil etish va boshqarish» fanining obyekti nima?**

- A) Sanoat korxonalari;
- B) Davlat muassasasalari;
- C) Oliy o‘quv yurtlari;
- D) Nodavlat idoralari;
- E) Davlat miqyosida ahamiyatga ega bo‘lgan korxonalar.

2. «Mashinasozlik korxonalarida ishlab chiqarishni tashkil etish va boshqarish» fanining texnik fanlar bilan bog‘liqligi nimalarda ko‘rinadi?

A) ishlab chiqarishni modellar yordamida ifodalash va tasvirlash masalalari, sistemaning tashqi muhit bilan aloqasini, axborot oqimlarining paydo bilish qonuniyatlarini samarali yechishda;

B) iste’molchi uchun hamma faoliyatni mo‘ljalga olish konsepsiyasi;

C) korxona ishini to‘g‘ri yo‘lga qo‘yishda;

D) texnologik jarayonlarni xom ashyo, materiallar, energiyadan oqilona foydalanish, ish davrini qisqartirish, ish jarayonini uzluksiz ishlab chiqarish oqimida tashkil etish, mahsulot sifatini oshirishga erishish orqali menejer – muhandislik iqtisodiy nuqtai – nazardan ko‘rib chiqishda;

E) ishlab chiqarish jarayonini tashkil etishda xatoliklarga yo‘l qo‘ymaslikda ko‘rinadi.

3. «Mashinasozlik korxonalarida ishlab chiqarishni tashkil etish va boshqarish» fanining predmeti bo‘lib nima hisoblanadi?

A) korxonalarda ishlab chiqarish sharoitida iqtisodiy qonunlarning yaratilish shakllari va ularning harakati;

B) mamlakat rivojlanish sharoitida iqtisodiy qonunlarning yaratilish shakllari va ularning harakati;

C) iqtisodiy qonunlarni nazariy o‘rganish formalari;

D) ishlab chiqarish jarayoni strukturasini;

E) iqtisodiy qonunlarning rivojlanish jarayoni.

4. Korxonalarda boshqarish– bu:

A) turli mulkchilik formalari va raqobat sharoitida sodir bo‘ladigan iste’molchi va tayyorlovchilar (sotuvchi) orasidagi iqtisodiy huquqiy psixologik iqtisodiy munosabatlar sistemasi;

B) inson omili va marketing konsepsiyasi ilmiy yondashuvlaridan foydalanib qabul qilinadigan va amalga oshiriladigan maqsadlar sistemasi yutuqlari jarayonini koordinatsiya qilish va tashkil qilish bilan shug‘ullanadigan kishilarning kasbiy faoliyat turi;

C) iste’molchi uchun hamma faoliyatlarni mo‘ljalga olish konsepsiyasi;

D) texnika, ekologiya, iqtisod, psixologiya, sotsiologiya boshqarishni tashkil qilish va boshqa fanlar nazariyasiga asoslangan murakkab sistema;

E) ishlab chiqarish jarayoni strukturasini o‘rganuvchi sistema.

5. Korxonalarda bozor iqtisodiyoti munosabatlari – bu:

A) turli mulkchilik formalari va raqobat sharoitida sodir bo‘ladigan iste’molchi va tayyorlovchilar (sotuvchi) orasidagi iqtisodiy huquqiy psixologik iqtisodiy munosabatlar sistemasi;

B) inson omili va marketing konsepsiyasi ilmiy yondashuvlaridan foydalanib qabul qilinadigan va amalga oshiriladigan maqsadlar sistemasi yutuqlari jarayonini

koordinatsiya qilish va tashkil qilish bilan shug'ullanadigan kishilarning kasbiy faoliyat turi;

C) iste'molchi uchun hamma faoliyatlarni mo'ljalga olish konsepsiyasi;

D) texnika, ekologiya, iqtisod, psixologiya, sotsiologiya boshqarishni tashkil qilish va boshqa fanlar nazariyasiga asoslangan murakkab sistema;

E) ishlab chiqarish jarayoni strukturasi o'rganuvchi sistema.

Mustaqil ish uchun vazifa

1. Berilgan sxemani fanning strukturasi va boshqa fanlar bilan aloqasini ko'rsatib, to'ldiring.

<i>Fanning maqsadi:</i>	<i>Fanning vazifalari:</i>	<i>Fanning predmeti:</i>
<i>Fanning strukturasi</i>		
<i>Fanning boshqa fanlar bilan bog'liqligi:</i>		

2-MAVZU. KORXONA VA FIRMALAR TO'G'RISIDA UMUMIY TUSHUNCHALAR

Zamonaviy korxona-mustaqil xo'jalik yurituvchi subyekt bo'lib, ularning ishlab chiqarish vositalari va boshqa mulklari rejali iqtisodiyot sharoitlaridagidek davlatning o'zigagina tegishli bo'lmaydi. Shu sababli korxonalar mulkchilik shakliga ko'ra, davlat va nodavlat, tarmoq belgilariga ko'ra, mashinasozlik, energetika, metallurgiya, neft va gaz sanoati, qurilish majmuaviy, oziq-ovqat, yengil sanoat, savdo va hokazolar, ishlab chiqarish miqyosi va xodimlar soniga ko'ra, yirik, o'rta va kichik, faoliyat yuritish

muddatiga ko'ra, uzluksiz, mavsumiy va uzlukli korxonalarga bo'linadi.

Korxonani turli jihatlariga ko'ra tavsiflash mumkin:

- ishlab-chiqarish va texnika munosabatlarida korxona — ishlab chiqarilayotgan mahsulotlar hajmi va turlari, ularni tayyorlash texnologiyasiga miqdor va sifat jihatidan mos keluvchi mashinalar tizimi;
- ijtimoiy munosabatlarda korxona — turli kategoriyalash xodimlar o'rtasida ularning huquqiy va majburiyatlari asosida yuzaga keluvchi munosabatlar;
- tashkiliy-huquqiy munosabatlarda korxona huquqiy shaxs sifatida faoliyat yuritadi;
- moliyaviy-iqtisodiy munosabatlarda korxona — tarmoqning mustaqil bo'g'ini bo'lib, o'z-o'zini moliya bilan ta'minlash, o'z-o'zini boshqarish, ya'ni bozor munosabatlari tamoyillarida faoliyat yuritadi.

Korxona o'ziga xos bo'lgan ma'lum belgilarga ega:

birinchidan, korxona o'ziga tegishli va xo'jalik boshqaruvidagi xususiy mulkka ega bo'lib, ushbu mulk uning faoliyatini moddiy-texnikaviy imkoniyatlarini, iqtisodiy mustaqilligini va ishonchligini ta'minlaydi;

ikkinchidan, korxona kreditorlar, jumladan, davlat bilan o'zaro munosabatlardagi majburiyatlar yuzasidan o'z mulki bilan javob berish xususiyatiga ega bo'ladi;

uchinchidan, korxona xo'jachik aylanmasida o'z nomidan harakat qilishi mumkin, ya'ni qonunga asosan xo'jalik faoliyati yurituvchi hamkorlar, mahsulot (ish, xizmat) iste'molchilari, xom-ashyo va asbob-uskuna yetkazib beruvchilar hamda boshqa huquqiy va jismoniy shaxslar bilan shartnoma tuzish huquqiga ega;

to'rtinchidan, korxona qonunchilikka asosan sudda da'vogar va javobgar sifatida qatnashish huquqiga ega;

beshinchidan, korxona mustaqil balans yoki smetaga ega bo'lib, ishlab chiqarish va mahsulot savdosi xarajatlarini hisobga olib boradi hamda davlat idoralari tomonidan belgilangan tartibda o'z vaqtida hisobotlarni taqdim etadi;

oltinchidan, korxona o'z nomiga ega bo'lib, unda korxonaning tashkiliy-huquqiy shakli o'z aksini topadi.

Korxonaning ijtimoiy-iqtisodiy tizim sifatida tadqiq etishda uni tashkil qiluvchi ikkita tarkibiy qism - tizimning o'zi (korxona) va ushbu tizim faoliyat yurituvchi tashqi muhitni ko'rib chiqish lozim. Korxonaning ichki muhiti ishlab chiqarish vositalari, pul mablag'lari, axborotlar va inson resurslaridan tashkil topadi.

Korxonalar faoliyati samaradorligini aniqlab beruvchi tashqi muhit — bu, birinchi o'rinda mahsulot iste'molchilari, xom-ashyo va boshqa material yetkazib beruvchilar, shuningdek davlat idoralari hamda korxonaga yaqin joyda yashovchi aholi hisoblanadi.

Bozor iqtisodiyoti sharoitlarida korxonalar faoliyatining asosiy yo'nalishlari quyidagilar hisoblanadi:

- bozor va uning rivojlanish istiqbollarini majmuaviy ravishda o'rganish yordamida, xaridorlarning mahsulot va xizmat turlariga mavjud va yuzaga kelishi mumkin bo'lgan

talablarini aniqlash;

- mahsulotning yangi modellari va namunalarini yaratish bo'yicha ilmiy-tadqiqot faoliyatini tashkil qilish;
- xaridorlar talablariga mos keluvchi tovarlarni ishlab chiqarish;
- ishlab chiqarishni rejalashtirish, dasturlash, muvofiqlashtirish va moliyalashtirish;
- mahsulotni taqsimlash va sotish tizimini tashkil qilish va uni mukammallashtirish;
- korxonaning barcha faoliyatini, jumladan, ishlab chiqarish, sotish, reklama, texnik xizmat ko'rsatish va hokazolarni boshqarish.

Har bir korxona boshqa korxonalardan avvalo ishlab chiqarayotgan mahsuloti, shuningdek, ishlab chiqarishning tavsifi va miqyosi, joylashishi, xalq xo'jaligining boshqa tarmoqlari bilan aloqalari va boshqa ko'rsatkichlari bilan farq qiladi. Biroq bularning barchasi ishlab chiqarishni tashkil etish, rejalashtirish va boshqarish masalalarini har bir korxona uchun individual tarzda alohida ishlab chiqish kerak, degani emas, albatta. Alohida korxonalar guruhiga nisbatan qo'llash mumkin bo'lgan umumiy qarorlarni tayyorlash mumkinligi nazariy va amaliy jihatdan isbotlab berilgan.

Korxonalarining eng muhim xususiyatlari ularning qaysi tarmoqqa qarashliligi; hajmi; ishlab chiqarishning turli jabhalarini qamrab olganligi; ixtisoslashtirish darajasi va bir turdagi mahsulotlarni ishlab chiqarish miqyosi; ishlab chiqarishni tashkillashtirish usuli hamda uni mexanizatsiyalash va avtomatlashtirish; tashkiliy-huquqiy shakllarni prognozlashtirishga bog'liq bo'ladi.

Qaysi tarmoqqa qarashliligiga ko'ra korxonalar ishlab chiqarish va noishlab chiqarish (mashinasozlik, ko'mir qazib chiqarish, sug'o'rta va hokazo) sohalariga mansub bo'lishi mumkin.

Ishlab chiqarilayotgan mahsulot turi va ko'rinishiga ko'ra, korxonalar sanoat, qishloq xo'jaligi, transport, moliya-kredit va boshqalarga bo'linadi.

Texnologik umumiylikiga ko'ra, korxonalar ishlab chiqarshi jarayonini uzluksiz va diskret ravishda, kimyoviy yoki mexanik jarayonlarning ustunligi asosida yurituvchilarga bo'linadi.

Tayyor mahsulotning maqsadlariga ko'ra, barcha korxonalar ikkita katta guruhga bo'linadi: ishlab chiqarish vositalarini ishlab chiqaruvchilar va iste'mol mahsulotlarini ishlab chiqaruvchilar.

"Foydalanuvchi xom-ashyo turiga ko'ra, sanoat korxonalari qazib chiqaruvchi va qayta ishlovchi korxonalarga taqsimlanadi.

Yil davomida ishlash muddatiga ko'ra, korxonalar mavsumiy va yil bo'yi faoliyat yurituvchilarga bo'linadi.

Hajmiga ko'ra, korxonalar yirik, o'rta va kichik korxonalarga taqsimlanadi.

Ixtisoslashuv darajasiga ko'ra, korxonalar ixtisoslashgan, universal va aralash korxonalarga bo'linadi. Ixtisoslashgan korxonalar qatoriga nomenklaturasi cheklangan mahsulotlar ishlab chiqaruvchi korxonalar, universitet korxonalar qatoriga turli xil

mahsulot ishlab chiqaruvchi korxonalar, aralash korxonalar tarkibiga esa ixtisoslashgan va universal korxonalar o'rtasidagi oraliq guruhni tashkil qiluvchi korxonalar kiritiladi.

Ishlab chiqarish jarayonini tashkil etish usullariga ko'ra, korxonalar ishlab chiqarishning oqim, partiyali va donalab ishlab chiqarish usullari ustuvor turuvchi korxonalarga bo'linishi mumkin.

Ishlab chiqarishni mexanizatsiyalashtirish va avtomatlashtirish darajasiga ko'pa, korxonalar to'liq va qisman avtomatlashtirilgan yoki mexanizatsiyalashtirilgan, qo'l-mashina va faqat qo'l mehnatiga asoslangan korxonalarga bo'linadi.

Xususiylashtirish va davlat tasarrufidan chiqarish jarayonlarini kengaytirish va chuqurlashtirish mamlakatimizda yangi tashkiliy-huquqiy turdagi - qo'shma, ijara, hissadorlik, xususiy, oilaviy, kooperativ va boshqa korxonalarning paydo bo'lishiga olib keldi.

Hozirgi zamon sharoitlarida davlat, munitsipal, jamoa, individual (oilaviy, xususiy) turdagi korxonalar mavjud bo'lib, ular o'zlariga biriktirib qo'yilgan mulk tavsifi yoki tezkor (operativ) boshqaruv huquqiga ko'ra ham tasniflanadi.

Korxonalar faoliyati milliy iqtisodiyot va uning tarmoqlariga to'g'ridan-to'g'ri ta'sir ko'rsatadi. Korxonalar qanchalik yaxshi, samarali va rentabelli ishlasa, butun iqtisodiyotning, jumladan, ularning o'zlarining ham ko'rsatkichlari yuqori bo'ladi. Bozor iqtisodiyoti korxonalar faoliyatini erkinlashtiradi, ularning mustaqilligini mustahkamlaydi hamda ishlab chiqarishni tashkil etish va rentabellikning yuqori ko'rsatkichlariga erishishga keng imkoniyatlar yaratadi, deb hisoblanadi.

Sanoat korxonasining tuzilmasi quyidagi omillar ta'siri ostida shakllanadi:

- texnika va texnologiyaning xususiyatlari;
- ishlab chiqarish hajmi;
- ishlab chiqarishni tashkil qilish shakllari (ixtisoslashtirish, kooperatsiya, kombinatsiya, koordinatsiya);
- ishlab chiqarilayotgan mahsulot va ko'rsatilayotgan xizmatlarning murakkabligi va nomenklaturasi;
- ishlab chiqarishni avtomatlashtirish, mexanizatsiyalashtirish va robotlashtirish darajasi;
- mulk shakli;
- raqobat olib borish usullari hamda shakllari va hokazo.

Amaliyotda ishlab chiqarish tuzilmasini mukammallashtirishning asosiy yo'nalishlari ishlab chiqilgan. Ular qatoriga korxona va sexlarni yiriklashtirish; alohida korxonalar integratsiyasi; korxona ichidagi barcha bo'linmalar orasida mutanosiblikni ta'minlash; sexsiz tuzilma kabilarni kiritish mumkin.

Korxonaning raqobatbardoshligini oshirish, ya'ni boshqaruv sifatini ko'tarish va ishlab chiqarish faoliyatidagi yakuniy natijalarning yuqoriligiga erishish korxona

tuzilmasini mukammallashtirish samaradorligini baholovchi mezon bo'lib xizmat qiladi.

Nazorat savollari

1. Milliy iqtisodiyot tushunchasi va korxonalarining mamlakat xalq xo'jaligi majmuasidagi roli.
2. Sanoat korxonalariga xos bo'lgan belgilar.
3. Sanoat korxonalarining vazifalari va funksiyalari.
4. O'zbekiston Respublikasining "Korxonalar to'g'risida"gi qonuni va uning mazmuni.
5. Korxonaning davlat ro'yxatidan o'tish uchun qanday hujjatlar talab qilinadi?
6. Sanoat korxonalarining tasnifi.
7. Korxonalarni tavsiflashda ishlatiluvchi mezonlar.
8. Korxonalarining umumiy va ishlab chiqarish tuzilmasi tushunchalari.
9. Korxona tuzilmasini belgilab beruvchi omillar.
10. Korxona tuzilmasini mukammallashtirish yo'llari.

Test savollari

1. Korxonalarda boshqarish– bu:

- A) turli mulkchilik formalari va raqobat sharoitida sodir bo'ladigan iste'molchi va tayyorlovchilar (sotuvchi) orasidagi iqtisodiy huquqiy psixologik iqtisodiy munosabatlar sistemasi;
- B) inson omili va marketing konsepsiyasi ilmiy yondashuvlaridan foydalanib qabul qilinadigan va amalga oshiriladigan maqsadlar sistemasi yutuqlari jarayonini koordinatsiya qilish va tashkil qilish bilan shug'ullanadigan kishilarning kasbiy faoliyat turi;
- C) iste'molchi uchun hamma faoliyatlarni mo'ljalga olish konsepsiyasi;
- D) texnika, ekologiya, iqtisod, psixologiya, sotsiologiya boshqarishni tashkil qilish va boshqa fanlar nazariyasiga asoslangan murakkab sistema;
- E) ishlab chiqarish jarayoni strukturasi o'rganuvchi sistema.

2. Korxonalarda bozor iqtisodiyoti munosabatlari – bu:

- A) turli mulkchilik formalari va raqobat sharoitida sodir bo'ladigan iste'molchi va tayyorlovchilar (sotuvchi) orasidagi iqtisodiy huquqiy psixologik iqtisodiy munosabatlar sistemasi;
- B) inson omili va marketing konsepsiyasi ilmiy yondashuvlaridan foydalanib qabul qilinadigan va amalga oshiriladigan maqsadlar sistemasi yutuqlari jarayonini koordinatsiya qilish va tashkil qilish bilan shug'ullanadigan kishilarning kasbiy faoliyat turi;
- C) iste'molchi uchun hamma faoliyatlarni mo'ljalga olish konsepsiyasi;
- D) texnika, ekologiya, iqtisod, psixologiya, sotsiologiya boshqarishni tashkil qilish va boshqa fanlar nazariyasiga asoslangan murakkab sistema;
- E) ishlab chiqarish jarayoni strukturasi o'rganuvchi sistema.

3. Korxonalarda shartnoma munosabatlari – bu:

- A) tayyorlovchi va iste'molchi orasidagi bozor munosabatlarining asosiy vositasi;
- B) raqobatbardosh qarorlar qabul qilish va ularni amalga oshirishga yo'naltirgan menejment metodlari va ilmiy yondashuvlari sistemasi;
- v) ma'lum bozorda turli obyektlar bilan taqqoslaganda raqobatga bardosh bergan obyektning layoqati;
- D) bu iste'molchi uchun hamma faoliyatlarni mo'ljalga olish konsepsiyasi.
- E) texnologik jarayonlarni bog'lovchi sistema.

3-MAVZU. ISHLAB CHIQARISH TIPLARI VA ULARNING IQTISODIY TAVSIFLARI

Har bir korxona ishlab chiqarish bo'linmalari boshqaruv organlari va xodimlarga xizmat ko'rsatish tashkilotlaridan tashkil topgan. Ishlab chiqarish korxonani boshqarish bo'yicha boshqarish xizmati va xodimlarga xizmat ko'rsatish bo'yicha tashkilotlarning tarkibi, ularning soni, kattaligi va o'rtasidagi egallab turgan maydonlari o'lchamlari xodimlari soni va o'tkazish qobiliyatlari bo'yicha oralaridagi nisbatlari korxonaning umumiy tuzulishini ifodalaydi.

Korxonaning genetikasi – bu ishlab chiqarish bo'linmalari (sexlar, uchastkalar)ning tarkibi va ular o'rtasidagi o'zaro aloqadir.

Korxonani boshqarishning tashkiliy tuzulmasi – bu oralarida firmaning maqsadlariga erishish uchun zarur vazifalarni bajarishni ta'minlovchi o'zaro aloqalar mavjud bo'lgan boshqaruv organlarining yig'indisidir.

Korxonaning genetikasi (bo'linmalari):

Asosiy ishlab chiqarish bo'linmalarida boshlang'ich xom-ashyo va materiallarni tayyor mahsulotga aylantirish bo'yicha ishlab chiqarish bosqichlari bajariladi.

Yordamchi ishlab chiqarish bo'linmalari – asosiy ishlab chiqarish asboblari. Ehtiyot qismlari energiya bilan ta'minlanadi.

Xizmat ko'rsatuvchi bo'linmalar – korxonaning infratuzulmasi (ombor va transport bo'linmalari, turar joy – kommunal xo'jaliklari, oshxonalar, sixatgohlar va boshqalar) dir.

Boshqaruv xizmatlari. Bularga korxonada amalga oshiruvchi ilmiy tadqiqotlar, tayyorlash, ta'mirlash va modernizasiyalashtirish, nazorat va oldini olish, xizmat ko'rsatish, saqlash, transportda jo'natish, (zararsiz usulda yo'q qilish), tiklash, konvertatsiya qilish, boshqaruvni zararsizlantirish va tozalash jarayonlari kiradi.

Korxonada boshqaruvning vazifalari: hisob, statistika, tahlil, rejalashtirish, qarorlar qabul qilish va ularni ijro qilish, tartibga solish va muvofiqlashtirish, nazorat va rag'batlantirish (motivasiya)dir.

Tashkilotning korxonadagi asosiy vazifalari: me'yorlik, vaqt va makonda

muvofiglashtirish, tezkor rejalashtirish, dispecherlik qilish, mehnatni taqsimlash va koperasiyalash, resurslar bilan ta'minlash, ish joylarini tekislashni ishlab chiqish, qulay va oqilona mehnat sharoitlarini yaratish, ishlab chiqarishning rezervlarini aniqlash va rasionalizasiyalashtirishdir.

Ishlab chiqarishning samaradorligini oshiruvchi amallar bu texnika, texnologiya, ishlab chiqarishni tashkil qilishdir.

Texnika (mashinalar, mexanizimlar, ishlab chiqarishni boshqarishning avtomatlashtirilgan tizimi) ishlab chiqarishni mexanizasiyalashtirish va avtomatlashtirish imkonini beradi.

Texnologik jarayon deb berilgan texnik talablarga muvofiq mahsulot olishi maqsadlarida material yoki yarim fabrikatlarning shakli, o'lchamlari, xususiyatlarini izchillik bilan texnologik fan korxona va ilmiy – texnik taraqqiyotni boshqarish kabi fanlar bilan chambarchas bog'langan.

Texnologiya bilan iqtisodiyot bilan aloqasi, masalan, odamlarning ishlab chiqarish jarayonidagi munosabatlari orqali namoyon bo'ladi. Ishlab chiqarish kuchlarining turli xil ya'ni o'z – o'zidan mehnat jarayonlarning hamma holatlarining o'zaro harakatini qamrab oluvchi munosabatlar texnologik munosabatlar deb ataladi ular o'zaro harakatlarning «inson – fan – texnika – ishlab chiqarish – iqsodiyot» tizimiga shakllanadi.

Ishlab chiqarishning ixtisoslashtirilishi – bu konstruktiv va texnik jihatdan o'xshash mahsulotlarini chiqarishni jamlashdir. Konstruktiv va texnologik o'xshashlik keng miqyosda unifikatsiyalashtirish yo'li bilan yaratiladi. Eng umumiy ko'rinishda unifikatsiya - ko'p xillikni unifikatsiyalashtirilayotgan obyektni ayirish tomonidan yaxshilash bilan oqilona bir xillikka keltirishdir.

O'zbekiston Respublikasidagi korxonalar to'g'risida qonun 1991 yilda qabul qilindi. Shundan so'ng bu qonunga bir qancha qo'shimcha o'zgartirishlar kiritildi. Ushbu qonun tovar – pul munosabatlari rivojlanayotgan va boshqariladigan bozor iqtisodiyoti sharoitida mulkchilikning barcha shakliga mansub korxonalarni barpo etish, ular faoliyatining, ularni qayta tashkil etish va tugatishning umumiy huquqiy, iqtisodiy va ijtimoiy asoslarini belgilab beradi.

Korxona mustaqil balansga ega bo'lib, u huquqiy shaxs hisobdanadi. O'zbekiston Respublikasining mulkchilik to'g'risida qabul qilingan qonunga binoan quyidagi turdagi korxonalar faoliyat ko'rsatishi mumkin:

- * jismoniy shaxsning xususiy mulkiga asoslangan korxonalar;
- * shirkat (jamoat) mulkiga asoslangan jamoat, oila, mahalla korxonalari, ishlab chiqarish kooperativlari;
- * xo'jalik jamiyatlari va shirkatlariga, jamoat tashkilotlari va diniy tashkilotlarga qarashli korxonalar hamda jamoat mulkining boshqa shakllariga asoslangan korxonalar;
- * davlat mulkiga asoslangan respublika korxonalari;

* aralash mulkka asoslangan davlatlararo va qo'shma korxonalar hamda mulkchilikning turli shakllariga mansub, to'liq yoki hissabay usulida ishtirok etishga asoslangan boshqa korxonalar.

Nazorat savollari

1. Korxonaning hayotiy sikli qanday jarayonlardan iborat?
2. Korxonaning genetikasi qanday bo'limlardan iborat?
3. Korxonaning ishlab chiqarish, texnikaviy va tashkiliy birligini izohlab bering.
4. O'zbekistonda qabul qilingan «Korxonalar to'g'risidagi» qonunning mazmuni va mohiyatini yoritib bering.
5. Tadbirkorlik faoliyatidagi ishlab chiqarishni tashkil qilishda qanday talablar talab etiladi?
6. Tadbirkorlik faoliyatidagi ishlab chiqarishni tashkil qilishda qanday tamoyillarga amal qilinadi?
7. Ishlab chiqarishni takomillashtirish qanday yo'nalishlarda amalga oshirilishi kerak?

Test savollari

1. O'zbekiston Respublikasining korxonalar to'g'risidagi qonunning 1-bo'limida qanday masalalar yoritilgan?

- A) korxona va uning vazifalari, turlari, xo'jalik uyushmalari va korxona to'g'risidagi qonunlarga tegishli masalalar;
- B) korxonani barpo etish va uni ro'yxatdan o'tkazish;
- C) boshqa korxonalar va tashkilotlar bilan munosabatlari;
- D) boshqaruv idoralari bilan munosabatlari.

2. Qonunning 2-bo'limida qanday masalalar yoritilgan?

- A) boshqaruv idoralari bilan munosabatlari;
- B) korxonani barpo etish va uni ro'yxatdan o'tkazish;
- C) korxona va uning vazifalari, turlari, xo'jalik uyushmalari va korxona to'g'risidagi qonunlarga tegishli masalalar;
- D) boshqa korxonalar va tashkilotlar bilan munosabatlari;

3. «O'zbekiston Respublikasi korxonalari to'g'risida»gi qonun qachon qabul qilingan?

- A) 1991 yil 18 fevral;
- B) 1991 yil 15 fevral;
- C) 1992 yil 25 fevral;
- D) 1992 yil 8 dekabr;
- E) 1992 yil 10 dekabr.

Masala

Mashinasozlik korxonalarida 22 ta sex faoliyat ko'rsatadi, ulardan 4 tasi – asosiy. Sanoat ishlab chiqarish xodimlarining ro'yhat bo'yicha o'rtacha ko'rsatkichi – 5802 kishini tashkil etsa, ulardan 5007 kishi ishchilardir. Korxonaning butun mehnat jamoasi yillik maosh jamg'armasi – 6,1 mlrd. so'm. Korxonaning ma'muriy harajatlari bir yilda 3,5 mln. so'mni tashkil etdi.

Quyidagilarni aniqlash talab qilinadi:

1. Korxonaning boshqaruv xodimlari soni;
2. 22 foizlik qisqartirishdan so'ng korxonaning boshqaruv xodimlari soni qanchani tashkil etadi;
3. Boshqaruv xodimlarini qisqartirish hisobiga mehnatga haq to'lash jamg'armasini taxminan qanchaga tejab qolish mumkin.

4-MAVZU. ISHLAB CHIQUARISH JARAYONLARI VA ULARNI SANOAT KORXONALARIDA TASHKIL QILISH

Ishlab chiqarish korxonalarining samaradorlik faoliyati texnika bazasining o'sishi va ishlab chiqarish jarayonining borishini tashkil etish darajasi hamda mahsulot yaratilishi bilan aniqlanadi. Korxonalarning asosiy faoliyatini ishlab chiqarish jarayonining borishi tashkil etadi. Uning asosiy vazifasi iste'mol qiymatini yaratishdir. Ishlab chiqarish jarayoni kompleks jarayon bo'lib, bir-biri bilan chambarchas bog'liq bo'lgan texnologik va mehnat jarayonlarini o'z ichiga oladi. Texnologik jarayon — bu, mehnat buyumlari o'zgarishi (shakli, tashqi ko'rinishi, katta-kichikligi, agregatlik holati, tuzilishi va h.k.)ning natijasi bo'lib, tabiiy jarayonlarni ham o'z ichiga oladi. Mehnat jarayoni — bu, jismoniy va aqliy energiyaning sarflanishi bo'lib, iste'mol qiymati yaratishga qaratilgandir.

Hozirgi zamon korxonalarida ishlab chiqarish jarayonini amalga oshirish uchun, ishlab chiqarish va mehnat vositalaridan tashqari moddiy sharoit (ishlab chiqarish binosi, yoritish qurilmalari, omborlar va h.k.) amal qiladi. Ishlab chiqarish jarayoni ikki tomonlama, ya'ni: ijtimoiy-iqtisodiy (kishilar munosabati) va moddiy-texnika sharoitlari bilan tavsiflanadi.

Ishlab chiqarish jarayonini bo'lishdan maqsad ish kuchini ratsional joylashtirish, malakali ishchilarga bo'lgan talabni aniqlash, ular ishining aniq hisobini olib borish, ya'ni mehnat unumdorligining o'sishini, rezervlarini aniqlashdan iborat. Ishlab chiqarish jarayonlarining elementlarga bo'linishi ishlab chiqarish jarayonining tuzilmasini tashkil qiladi.

Ishlab chiqarish jarayoni sanoat mahsulotini tayyorlashdagi rolga qarab, asosiy, yordamchi va xizmat qiluvchi jarayonlarga bo'linadi.

Mehnat buyumlarining asosiy mahsulotga aylantirilishi asosiy jarayon deb ataladi. Yordamchi jarayonlar ishlab chiqarish uchun xizmat qiladi va mahsulot ishlab

chiqarishning asosiy jarayonini uzluksiz ta'minlaydi. *Xizmat qilish* jarayoniga korxonalarining moddiy-texnika ta'minoti, tayyor mahsulotni sotish, transport bilan xizmat qilish va hokazolar kiradi.

Avtomatlashtirilgan jarayonlar ishchilar qatnashmagan holda yoki faqat ularning kuzatuv yordamida amalga oshiriladi.

Apparatli jarayon fizikaviy, kimyoviy va issiqlik jarayonlariga aloqador bo'lib, bu maxsus agregatlarda texnologik jarayonlarning bajarilishi bilan tavsiflanadi.

Ishlab chiqarish jarayonlari vaqt bo'yicha davom etish xususiyatlariga qarab, takrorlanib turadigan va uzluksizlarga bo'linadi. Takrorlanib turadigan jarayonlarda boshlang'ich xomashyo va materiallar uskunalari yordamida uzluksiz ravishda qayta ishlanadi va natijada tayyor mahsulotga aylantiriladi.

Ishlab chiqarish jarayonini ratsional tashkil qilish ishlab chiqarishni takomillashtirishning rejali va mutanosib bo'lishini ta'minlaydi.

Sanoat korxonalarida ishlab chiqarish jarayonlarini tashkil qilishda quyidagi tasniflarga amal qilish lozim:

Ixtisoslashtirish — bu, ijtimoiy mehnat taqsimotining shakli bo'lib, sanoat ishlab chiqarishida rejali ravishda rivojlanadi va sanoat tarmoqlari, korxona sexlari, uchastkalar, liniyalar va ayrim ish joylarining ajralishini shart qilib qo'yadi.

Paralellikning mohiyati ishlab chiqarish jarayonining bir necha ayrim qismlarini bir paytda bajarishdan iborat, ya'ni mahsulot tayyorlash bo'yicha amalga oshiriladigan ish keng ko'lamda tashkil qilinadi.

Uzluksizlik deganda, ishlab chiqarish jarayonida rejasiz to'xtash, tanaffus bo'lmasligi, ya'ni uzluksiz ishlash tushuniladi.

Avtomatlashtirish ishlab chiqarish jarayonlarining operatsiyalarini maksimal avtomatik ravishda, ya'ni ishchilarning bevosita qatnashmasligi yoki ularning nazorati ostida bajarilishini talab etadi.

Sinxronlash ishlab chiqarish jarayonini sinxronlash faqat uzluksiz ishlab chiqarish hamda ko'proq avtomatik ishlab chiqarishning xarakterli xususiyatidir.

Har bir ishlab chiqarish jarayoni o'zining tuzilishi xususiyatiga ega. Texnologik mazmunga ko'ra u ishlab chiqarish bosqichlariga ish jarayonlari majmuiga, ish jarayonlariga va operatsiyalarga bo'linadi.

Ishlab chiqarish bosqichi - bu ishlab chiqarish jarayonining texnik, texnologik va tashkiliy jihatdan ajralgan qismidir.

Mehnatning ish qurollari bilan ta'minlanganligi va unda insonning ishtirok etishiga qarab, u mexanizatsiyalashmagan, qisman mexanizatsiyalashgan, mashinalashgan jarayonlarga bo'linadi.

Mexanizatsiyalashmagan jarayonlar mexanizmlarsiz, hech qanday energiya turidan foydalanmay amalga oshiriladi.

Qisman mexanizatsiyalashgan jarayonlarda ishlar mashinalar yoki mexanizatsiyalashgan asboblari yordamida bajariladi; ularni boshqarish esa (Masalan, kon jinslarini zarb bolg'asi yordamida kunchitish, perforatorlar bilan shpurlarni parmalash va hokazolar) insonning qo'l mehnatini talab etadi.

Mashinalashgan jarayonlarda mehnat quroli bo'lib mashinalar xizmat qiladi; ishchi esa bevosita ish joyidan yoki uzoqdan turib uning harakatini muayyan maqsadga yo'naltiradi.

Mashinasozlik korxonalari uchun ishlab chiqarish jarayonlarini kompleks ravishda mexanizatsiyalash katta ahamiyatga ega bo'lib, unda qo'l mehnati yoki qisman mexanizatsiyalashgan mehnat bir-birini to'ldiruvchi mashinalar tizimi bilan almashtiriladi.

Ishlab chiqarishni tashkil qilishning mohiyati, belgilangan maqsadga erishish yo'lida ishchi kuchi va ishlab chiqarish vositasining ilmiy asoslangan tadbirlar negizida oqilona birlashtirish va foydalanishdan iboratdir.

Ishlab chiqarish korxonasida ishlab chiqarish jarayonining asosiy vazifasi – mehnat va ishlab chiqarish vositalariga, ularni yuqori texnik iqtisodiy ko'rsatkichlarga erishib ishlashi uchun eng maqbul sharoitni yaratishdan iboratdir.

Ishlab chiqarishni tashkil qilish ishlab chiqarish jarayonlarining barcha bo'g'inlarini o'z ichiga qamrab oladi. Ishlab chiqarishni makon bo'yicha tashkil qilish yaxlit ishlab chiqarish jarayonini texnologik bo'g'inlarga, ish jarayonlariga ajratib, ularni alohida ijrochi guruhlariga birlashtirishdan iborat. Bunda har bir bo'g'inni makonda joylashtirish va ish jarayonini bajarishda ular orasida o'zaro bog'liqlikni o'rnatish ta'minlanadi.

Ishlab chiqarish korxonasi faoliyatining bir maromda ishlash xususiyatini baholash, ishlab chiqarilayotgan mahsulotning bir tekisdagi ko'rsatkichi bir maromdalik koeffitsienti K_m ko'rinishida belgilanadi.

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

Bunda: V_{ai} - ma'lum vaqt (soat, smena, kecha-kunduz, o'n kunlik va hokazo) ichida ishlab chiqarilgan mahsulotning amaldagi miqdori, k – tahlil qilinayotgan vaqt davrlarining soni ($i = 1 \dots k$).

Ishlab chiqarish jarayonining maromiyligi muayyan vaqt oralig'ida shu jarayonning reja bo'yicha ko'zda tutilgan xususiyatlariga aniq rioya etishni taqazo etadi.

Ishlab chiqarishni tashkil etishning eng ilg'or shakllariga ixtisoslashtirish, kooperativlashtirish va kombinatsiyalash kiradi.

Ishlab chiqarishni ixtisoslashtirish ijtimoiy mehnat taqsimotining eng muhim shakllaridan biri hisoblanib, u ilmiy-texnik taraqqiyot va ishlab chiqarishning boshqaruv tizimi bilan uzviy bog'liqdir. Ixtisoslashtirish mahsulotni standartlash, me'yoriylashtirish va detallarni unifikatsiyalashga asoslanadi, shuningdek, texnologik jarayonlar

mexanizatsiyalashtiriladi va ixtisoslashgan uskunalardan keng ko‘lamda foydalaniladi.

Mashinasozlik zavodlari va ularning bo‘limlarini ixtisoslashtirish darajasi asosan ikki omilga: ishlab chiqarish miqyosi va mahsulotning mehnat talab qilishiga bog‘liqdir.

Sanoat korxonalarida ixtisoslashtirishning uchta: buyumlar; texnologik; detallar bo‘yicha ixtisoslashtirish shakllari mavjud.

Ixtisoslashtirish va kooperativlashtirish bilan bir qatorda kombinatsiyalash ham korxonalarda ishlab chiqarishni tashkil etishning asosiy shakllaridan biri hisoblanadi.

Kombinatsiyalashni quyidagicha ta’riflash mumkin: kombinatsiyalash sanoatning turli tarmoqlarining bir korxonaga qo‘shiluvdir, bunda ushbu tarmoqlar xomashyolarni ketma-ket ishlab beruvchi tarmoqlar (masalan, rudadan cho‘yan quyish va cho‘yanni po‘latga aylantirish, so‘ngra po‘latdan turli tayyor buyumlar ishlab chiqarish bo‘lishi mumkin) yoki biri ikkinchisiga nisbatan yordamchi rol o‘ynovchi tarmoqlar bo‘ladilar (masalan, chiqindilarni yoki bir narsani ishlaganda chiqqan narsalarni ishga solish, mol joylash uchun kerakli narsalar ishlab chiqarish va h.k.).

Ishlab chiqarish korxonalarining iqtisodiy darajasi ko‘p jihatdan ishlab chiqarish turlariga bog‘liqdir. Sanoat korxonalarining ish tajribasi shuni ko‘rsatadiki, hozirgi sharoitda ishlab chiqarish tashkil qilishning asosiy turlari donalab, seriyalab va ommaviy ishlab chiqarishdan iborat.

Korxonalarda qo‘llaniladigan ishlab chiqarishning hozirgi zamon usullari quyidagi ko‘rinishlarda bo‘ladi: uzluksiz (potok); partiyalab; donalab ishlab chiqarish. Bularning bir-biridan farqi ish joyini ixtisoslashtirish darajasi, mehnat buyumlarining ish joyidagi harakat usuli, sex va uchastkalarining qurilish usullari, ritmlilik va uzluksizlik darajasi bilan belgilanadi.

Nazorat savollari

1. Ishlab chiqarish jarayoni: mohiyati, ahamiyati va turlari.
2. Korxonada ishlab chiqarish jarayonini tashkil etishning asosiy tamoyillari.
3. Ishlab chiqarish jarayoni shakllarini tavsiflash.
4. Ishlab chiqarish davrining uzunligi: mohiyati, tarkibi, tuzilmasi va uning kattalishni belgilovchi omillar.
5. Ishlab chiqarish turlarining muhim xususiyatlari.
6. Ishlab chiqarish korxonalarining tashkiliy strukturasi.

Test savollari

1.Korxonalar ishlash vaqtiga ko‘ra quyidagilarga bo‘linadi:

- A) mavsumiy yoki yil bo‘yi ishlaydigan korxonalar;
- B) faqat qishloq xo‘jaligi xom ashyosini yoki ikkilamchi xom ashyoni qayta ishlaydigan korxona;
- C) uzluksiz va uzlukli mehnat jarayonlari;
- D) asosiy va yordamchi;

E) yil davomida faqat haftaning besh kuni ishlaydigan korxonalar.

2. Asosiy ishlab chiqarishga qaysi bo‘linmalar taalluqli?

A) xom ashyoning tayyor mahsulotga aylanish jarayoni bo‘linmalari;

B) asosiy ishlab chiqarishni moddiy ta‘minlaydigan bo‘linma;

C) asosiy ishlab chiqarishga texnik xizmat ko‘rsatadigan bo‘linma;

D) tayyor mahsulot sotishni ta‘minlovchi bo‘linma;

E) asosiy bosqichlar o‘tadigan bo‘linma.

3. Qaysi bo‘linmalar yordamchi ishlab chiqarishga tegishli?

A) xom ashyoni qayta ishlab tayyor mahsulotga aylantiradigan bo‘linma;

B) asosiy ishlab chiqarishni moddiy ta‘minlaydigan bo‘linma, asosiy ishlab chiqarishga texnik xizmat ko‘rsatadigan bo‘linma;

C) mahsulot ishlab chiqaridigan bo‘linma;

D) tayyor mahsulot sotishni ta‘minlovchi bo‘linma;

E) asosiy bosqichlar o‘tadigan bo‘linma.

4. Ishlab chiqarilayotgan tayyor mahsulotning iqtisodiy mazmuniga ko‘ra korxonalar 2 yirik guruhga bo‘linadi, bular:

A) ishlab chiqarish vositalarini ishlab chiqaruvchi; xalq iste‘moli buyumlarini ishlab chiqaruvchi;

B) shirkat mulkiga asoslangan; jamoa mulkiga asoslangan;

C) aralash mulkka asoslangan davlatlararo va qo‘mita korxonalar; ishlab chiqarish vositalarini ishlab chiqaruvchi;

D) respublika davlat korxonalari; diniy tashkilotlarga qarashli korxonalar;

E) xalq iste‘moli buyumlarini ishlab chiqaruvchi; jamoa tashkilotlari va diniy tashkilotlarga qarashli korxonalar;

**5-MAVZU. ISHLAB CHIQRISHNI TEXNIKAVIY TAYYORLASHNI
TASHKIL QILISH**

Ishlab chiqarish samaradorligini oshiradigan, yuqori unumdorlik, mustahkam, resurs va energyani tejaydigan asbob-uskunalarni tayyorlash ishlab chiqarishni tayyorlashning muhim vazifasidir.

Ishlab chiqarishni tayyorlashning mohiyati, bu jarayondagi ish ko‘lami va tashkil etish shakllari ishlab chiqarish turiga, mahsulotning yangi yoki eskiligi darajasiga uni ishlab chiqarishning oson yoki qiyinligiga bog‘liq.

Ishlab chiqarishni tayyorlash jarayonini quyidagi ikki qismga bo‘lish mumkin:

- ilmiy izlanishlar davri;
- ilmiy tadqiqotlarni ishlab chiqarishda ishlatish, ya‘ni ishlab chiqarishni texnik tayyorlash.

Ishlab chiqarishni texnik tayyorlash, o‘z navbatida, loyiha konstruktor, texnologik va tashkiliy-moddiy tayyorlash jarayonlarini o‘z ichiga oladi.

Ilmiy-tadqiqot institutlari, konstruktorlik byurolari va o'quv yurtlarida aniq muammo bo'yicha olib borilayotgan izlanish, fundamental va amaliy ilmiy tadqiqotlarni o'z ichiga olgan bosqichlar yig'indisi mavzu deb ataladi.

Demak, ishlab chiqarishni tayyorlashning birinchi jarayonida ilmiy izlanish va yangi mahsulot yaratish fikrining paydo bo'lishi; ikkinchisida — texnik vazifani loyihalashtirishga va seriyali ishlab chiqarishga tayyorlash nazarga olinadi; uchinchi jarayon mahsulot ishlab chiqarish boshlanganidai to uni ishlab chiqarishning loyihalashtirilgan quvvati egallangunigacha davom etadi.

Texnologik jarayonlarni ishlashi uchun har xil materiallar kerak: konstruktorlik chizmalar, moddiy tavsiflashlar, texnik sharoitlar, korxonada mavjud bo'lgan asbob-uskunalar to'g'risida ma'lumotlar, ularning rejasi va ish bilan ta'minlash.

Texnologik jarayonlarning borishi quyidagi tartibda o'tkaziladi:

- vazifani aniqlash;
- jarayonlar me'yorini oldindan belgilash;
- operatsiyalarning po'yxati, mazmun va o'tkazish tartibini aniqlash;
- jarayonning me'yorini so'nggi belgilash;
- kerakli asbob-uskuna va texnologik anjomni tanlash;
- har bir operatsiya ishlarining miqdorini, ishchilarning talab qilinadigan ixtisoslash va malakasini aniqlash;
- vaqt me'yorlarining hisobot dalili;
- loyihalashtirilgan texnologik jarayon variantining iqtisodiy muvofiqligini tekshirish.

Texnologik jarayonning borishi texnologik xaritalarda qayd etiladi. Ular marshrutli, operatsion va instruksion xaritalar holida tuziladi.

Marshrutli xarita tarkibida tayyorlash, yig'ish va nazorat qilishning texnologik jarayoni ta'rifi bo'ladi, u sexlararo rejalashtirish uchun tuziladi.

Instruksion xarita bevosita ishchilar foydalanishi uchun mo'ljallangan. Unda operatsiya, tarkib, asbob, ayrim ish va usullarning mazmuni izohlanadi.

Moddiy spssifikatsiyalar detallarni tayyorlash uchun kerak materiallarning ro'yxati, markasi, navi (sorti), me'yorlari va hajmi ko'rsatilgan holda tuziladi.

Ishlab chiqarishni konstruktorlik jihatidan tayyorlash yangi mahsulotni loyihalashtirish va chiqarilayotgan mahsulotni mukammallashtirish bo'yicha ishlar yig'indisidir. Mahsulotni konstruktorlik jihatidan tayyorlashning maqsadi uni ishlab chiqarish va sotish foydali ekanligini, aholining tegishli ehtiyojlarini qondira olishini anqlash va ixtisoslashtirishdadir.

Ishlab chiqarishni konstruktorlik jihatidan tayyorlashning asosiy bosqichlariga texnik vazifa, eskiz loyiha, hisobot nusxalarining ishchi chizmalari, tajriba nusxalarini tayyorlash, sinash va yetkazish, seriyali ishlab chiqarish uchun hujjatlarni tayyorlash kiradi.

Yangi mahsulotni loyihalashtirganda konstruksyaning yuqori texnologiyaligi, ya'ni standartlash va unifikatsiyalash darajasini oshirish yordamida loyixalashtirish va tayyorlash, mehnat va moddiy xarajatlar qisqartirilishini ta'minlash kerak.

Konstruktorlik unifikatsiyasi detal shakllari va o'lchovi, xomashyo markasi, mahsulot turlari va konstruksiyalari dalilsiz ko'pligini yo'qotish chora-tadbirlar to'plamidir. Standartlash aniq sohada hamma qiziqadigan tomonlarning foydaliligi uchun olib borilgan tarkibiy faoliyatining aniq talab va qoidalarini, birliklarini belgilash, ayniqsa, ishlatish sharoitlari va xavfsizlik talablari qat'iy amal qilgan holda maqbul tejamga erishishdir.

Konstruktorlik unifikatsiyasining muhim yo'nalishlardan biri bir xil yoki o'xshash ishlatish mohiyatiga ega mahsulot va ularning elementlari miqdorini qisqartirishdir. Unifikatsiya mahsulot nomenklaturasini qisqartiradi, konstruksiyaning texnik darajasini oshiradi, mahsulot o'rganiladigan vaqt hamda unifikatsiyalashgan uzal va detallar tayyorlash jarayonini qisqartiradi.

Tashkiliy-iqtisodiy tayyorlash yangi mahsulotlar ishlab chiqarishni tashkil etish, rejalashtirish va hamma zarur narsalar bilan ta'minlash bo'yicha choralar yig'indisidir. Mavjud bosqichda ishning hajm va mazmuni ishlab chiqarish turi, mahsulot ishlab chiqarishning qiyinligi, uni tayyorlash vaqti bilan bog'liq bo'ladi.

Ishlab-chiqarishni tashkiliy-iqtisodiy tayyorlash ishlari ishlab chiqarishni konstruktorlik va texnologik tayyorlash ishlari bilan bir vaqtda va o'zaro bog'liq holda o'tkaziladi.

Ishlab chiqarishni moddiy tayyorlashni tashkil etishda korxonaning hamma bo'linmalari qatnashadi.

Bosh konstruktor, bosh texnolog va boshqa tashkiliy bo'lim ma'lumotlari ishlab chiqarish dasto'rini, xodimlarni yig'ish va tayyorlashni, mahsulotning mehnat sig'imini, jarayon me'yori va normativlarni aniqlashga asosi bo'ladi.

Sanoat korxonalarida ishlab chiqarishni tayyorlashni rejalashtirish uchun har xil usullar qo'llaniladi. Ishlarning mazmuni, ularning bajarilish vaqtini belgilaydigan asosiy hujjatlar: davrogrammalar, chiziqli rejalar — ishlab chiqarishni tayyorlash grafiklari, setkali grafiklar hisoblanadi.

Ishlab chiqarishni texnologik tayyorlashni tezlashtirishda turli texnologik jarayonlar muhim o'rin tutadi. Texnologik jarayonlarning turlarga bo'linishi yuqori unumli ilg'or texnologik jarayonlarni tartibga solishda, umulashtirishda katta ahamiyatga ega.

Ishlab chiqarishni texnologik tayyorlashni bosh texnolog xizmati olib boradi.

Sanoat korxonalarida ishlab chiqarishni texnologik tayyorlash markazlashgan, markazlashmagan va aralash tartibda tashkil qilinishi mumkin.

Texnologik tayyorlashni aralash tartibi sharoitida ishlash qisman bosh texnolog bo'limida, qisman sexlarning texnologik byurolarda olib boriladi.

Nazorat savollari

1. Ilmiy-texnik ishlarning mazmuni nimalardan iborat bo‘ladi?
2. Ilmiy mavzu qanday bosqichlarni o‘z ichiga oladi?
3. Ishlab chiqarishni konstruktorlik jihatidan tayyorlashning mohiyati deganda nimani tushunasiz?
4. Mahsulotni konstruksiyalashda unifikatsiyalash va standartlash qanday o‘rin tutadi?
5. Ishlab chiqarishni texnologik tayyorlashning qanday asosiy bosqichlari bor?
6. Texnologik jarayonlarga qanday talablar qo‘yiladi?
7. Ishlab chiqarishni tashkiliy-iqtisodiy tayyorlashning mazmuni nimalardan iborat?

Test savollari

1. Ishlab chiqarishni tashkil qilish metodlarini tanlashda ta’sir qiluvchi omillar quyidagilar:

- A) mahsulot ishlab chiqarish hajmi; mahsulot assortimenti va nomenklaturasi;
- B) mahsulot assortimenti va nomenklaturasi; ishlab chiqarish operatsiyasi ritmi;
- C) ishlab chiqarish operatsiyasi ritmi; ishlab chiqarish topshirig‘i;
- D) ishlab chiqarish operatsiyasi topshirig‘i; mahsulot ishlab chiqarish hajmi;
- E) mahsulot assortimenti, mashinalar texnik-iqtisodiy unumdorligi.

2. Ko‘p nomenklaturali mahsulot ishlab chiqaruvchi ko‘p oziq-ovqat korxonalarida ishlab chiqarishning quyidagi turi taalluqli:

- A) yagona, yakka;
- B) yirik seriyali;
- C) ommaviy;
- D) seriyali;
- E) o‘rta seriyali.

3. Ixtisoslashish darajasiga ko‘ra ishlab chiqarish turlari qanday aniqlanadi?

- A) ishlab chiqarilayotgan mahsulot turlari va miqdoriga ko‘ra;
- B) ishlab chiqarilayotgan mahsulotlar miqdoriga;
- C) ishlab chiqarilayotgan mahsulotlar miqdoriga;
- D) ishlab chiqarilayotgan mahsulotga talabning soniga ko‘ra;
- E) ishlab chiqarilayotgan mahsulotning mavsumiga ko‘ra.

4. Yakka ishlab chiqarish korxonalariga qanday korxonalar kiritiladi?

- A) oziq-ovqat korxonalari;
- B) sanoat korxonalari;
- C) davlat strategik ahamiyatiga ega bo‘lgan korxonalar;
- D) yangi turdagi jihozlar ishlab chiqaruvchi yuqori tajribali korxonalar;
- E) yengil sanoat korxonalari.

5. Yakka ishlab chiqarishda mehnat predmetlari harakatlari qaysi turi qo‘llaniladi?

- A) parallel;
- B) ketma-ket;
- C) parallel ketma-ket;
- D) o'zgaruvchan;
- E) doimiy o'zgaruvchan.

6-MAVZU. KORXONA VA FIRMALAR FAOLIYATINI VAQT BO'YICHA TASHKIL QILISH (ISH REJIMI)

Mashinasozlik korxonasi ishini vaqt davomida maqsadga muvofiq tashkil qilish korxonani boshqarishning eng asosiy vazifalaridan biridir. Korxonaning yil, hafta, sutka davomida ishlab chiqarish quvvatlari hamda asosiy fondlardan foydalanishning yuqori darajasini ta'minlovchi mehnat sharoitlarini yaxshilash va uning xavfsizligini oshirish bilan birga mehnat unumdorligining yuqori bo'lishi ishlab chiqarish sarf-xarajatlarini

Mashinasozlik korxonasining ish rejimi deganda, tayyor mahsulotlarni tayyorlash bilan bog'liq bo'lgan barcha ish jarayonlarini vaqt davomida taqsimlanishi tushuniladi.

Korxonaning ish rejimi quyidagi ko'rsatkichlar: yil davomidagi ish kunlari, yil davomidagi ish haftalari, sutka davomidagi smenalar soni va ish smenasining davomiyligi bilan tavsiflanadi.

Korxonaning ish rejimi yil davomidagi ish kunlari soniga ko'ra uzlukli va uzluksiz bo'lishi mumkin.

Korxonaning ish rejimi ishchilar mehnat unumdorligi darajasini aniqlovchi omillardan biri hisoblanadi. Oqilona tashkil qilingan ish rejimi bir-biriga bog'liq ishlab chiqarish bo'g'inlarida ishchi brigadalari almashish muddatining mos tushishini, ayrim toifalar va guruhlar bo'yicha shtatlarning doimiyligini ta'minlaydi.

Mashinasozlik korxonasining tarkibiy bo'linmalarining samarali ish rejimini asoslash uchun eng avvalo ishlab chiqarishdagi ish jarayonlari bo'yicha asosiy asbob-uskunalar uchun belgilangan ishlab chiqarish quvvatini o'zlashtirish darajasini, shuningdek mavjud nomutanosibliklarni tugatish hisobiga uni (ya'ni quvvatini) oshirish imkoniyatlarini belgilash zarur. Korxonaning eng samarali ish rejimini tanlash uning ishi pirovard natijalari, iqtisodiy, texnologik, tashkiliy, ijtimoiy va fiziologik omillarga ta'sirini baholash natijalarga ko'ra amalga oshirilishi lozim. Korxonaning oqilona ish rejasini nafaqat korxona qurilishini loyihalash, qayta qurish va texnik jihozlash bosqichida, balki shuningdek undan foydalanish jarayonida ham belgilash mumkin.

Mehnat sotsiologiyasi va fiziologiyasi talablaridan kelib chiqib korxonalarning oqilona ish rejimini tanlashda smena vaqtining uzayishi ishchining toliqishini ko'payishiga va oqibatda ishchining 7-8 soatlarida mehnat unumdorligining pasayishiga olib kelishini hisobga olish zarur.

Texnologik omillarning ta'siri asbob-uskunalar profilaktikasi va joriy ta'mirlash ishlari uchun yetarli vaqt ajratishda namoyon bo'ladi. Qudratli va qimmatbaxo hozirgi

zamon asbob-uskunalarining unumli ishlashini tashkil qilish uchun bu maqsadlarga har sutkada 5-6 soatni va hafta oxirida kamida 1-2 smenani ajratish zarur.

Iqtisodiy omillar ish rejimiga asosiy ishlab chiqarish fondlaridan foydalanishning ekstensiv va intensiv ko'rsatkichlari va mehnat unumdorligi orqali ta'sir qiladilar. Nazariy jihatdan iqtisodiy omillar korxonaning asosiy fondlaridan foydalanishga intilishning shunday darajasini tavsiflaydiki, unda mehnat unumdorligi va ishlab chiqarish jarayonini jadallashuvi jiddiy pasaya boshlaydi.

Mashinasozlikning har bir sohasida olimlar tomonidan o'tkaziladigan bir qator tadqiqotlar asosida yuqorida qayd etilgan omillar mos tushuvchi konichilik korxonasining quyidagi ish rejimi belgilangan. Bu ish rejimi korxona uchun bir dam olish kuni va bir ta'mirlash tayyorlov smenasidan iborat.

Shu bilan birga boshqa ish rejimlari ham qabul qilinishi mumkin. Cheklangan miqdorda mahsulot sotuvchi korxonalar shanba va yakshanbada ikki kunlik dam olish kuniga ega bo'lgan besh kunlik ish rejimida ishlaydilar.

Loyihalash bosqichida texnologik loyihalash me'yorlariga ko'ra tegishli tarmoqlar va shaxobchalar uchun ish rejimi belgilanadi, undan keyin uning asosiy ko'rsatkichlarini optimallashtirish jarayonida loyiha bilan asoslanadi.

Nazorat savollari

1. Korxonalar ish rejimini izohlab bering.
2. Ish rejimining qanday ko'rinishlari mavjud?
3. Ish rejimini tanlashga qanday omillar ta'sir etadi?
4. Turli ish rejimlarida korxona(firma)larning yillik ish kunlari va xodimlarning ishga chiqish kunlari soni qanday aniqlanadi?
5. Uzlukli ish rejimining tavsifi.
6. Uzluksiz ish rejimining tavsifi.
7. Mashinasozlik korxonalarida sexda ishlovchilar uchun necha soatli ish haftasi belgilangan va nima sababdan belgilangan?

8. Test savollari

1. Korxonalar ishlash vaqtiga ko'ra quyidagilarga bo'linadi:

- A) mavsumiy yoki yil bo'yi ishlaydigan korxonalar;
- B) faqat qishloq xo'jaligi xom ashyosini yoki ikkilamchi xom ashyoni qayta ishlaydigan korxona;
- C) uzluksiz va uzlukli mehnat jarayonlari;
- D) asosiy va yordamchi;
- E) yil davomida faqat haftaning besh kuni ishlaydigan korxonalar.

2. Ish rejimiga bog'liq holda transport vositalari quyidagilarga bo'linadi:

- A) sexlararo transport vositasi, sex ichidagi transport vositalari;

- B) uzluksiz harakatdagi transport vositalari, avtomatlashgan transport vositalari;
- C) sex ichidagi transport vositalari, davriy harakatdagi transport vositalari;
- D) avtomatlashgan transport vositalari, sexlararo transport vositasi;
- E) davriy harakatdagi transport vositalari, uzluksiz harakatdagi transport vositalari.

3. Fanning metodologiyasi – bu:

- A) omillar va shart sharoitlarning namoyon bo‘lishi;
- B) xo‘jalik faoliyati sharoitida iqtisodiy qonunlarni chuqur bilish va rejalashtirish;
- C) tadqiqot yoki bilish, anglash yo‘li, voqelikni amaliy yoki nazariy o‘zlashtirish usullarining majmuasi;
- D) qonun qoidalar, shart-sharoitlar va omillari majmuasi;
- E) ishlab chiqarish jarayoni strukturasi.

Masala

Sexning ish maromi yiliga 256 kun, kuniga ikki smenada, bir smenaning o‘rtacha davomiyligi – 8 soat. Stanoklarni rejali ta‘mirlashga sarflangan vaqt – 2%. Sexda 40 ta stanok o‘rnatilgan va ishlaydi. Mahsulot birligini tayyorlash uchun 30 daqiqa kerak. Yillik mahsulot tayyorlash dasturi 80 ming donadan iborat.

Quyidagilarni aniqlash talab qilinadi: sex quvvati va asbob-uskunlarning bandlik koeffitsienti qancha?

7-MAVZU. ASOSIY ISHLAB CHIQUARISH JARAYONLARINI TASHKIL QILISH

Mashinasozlik korxonalarida ishlab chiqarishni tashkil etish deganda, vaqt bo‘yicha ish jarayonlarini, hamda ishlab chiqarish bo‘g‘inlarini bir-biriga bog‘lab olib borish natijasida moddiy texnika manbaalaridan samarali foydalanib, ishlab chiqarish samaradorligi, mahsulot sifatini oshirilishi va mo‘ljallangan rejani muntazam bajarilishi tushuniladi.

Ishlab chiqarishni tashkil qilish usul va shakllari korxona va sexlarning texnika bilan ta‘minlanganlik darajasi orqali belgilanadi. Mashinasozlik korxonalarida ishlab chiqarish jarayonlarini tashkil qilishning ikki usuli—sikllik va potok usullaridan keng foydalaniladi.

Mashinasozlik korxonalarida ishlab chiqarish jarayonlarini tashkil qilish shakllari korxonaning ishlash tartibini (korxona ishlab chiqarish faoliyatini vaqt bo‘yicha tashkil qilish), ish jarayonlari va ta‘mirlash smenalarining ketma-ketlik tartibi, ish jarayonlari va operatsiyalarning tarkibi, ularni bajarishning ketma-ketligi va tezligi, sikllarning soni va davomiyligiga qarab tanlab olinadi. Agarda ta‘mirlash va tayyorlash ishlari sutka davomida ma‘lum smenada bajarilib, undan so‘ng yangi sikl uchun tayyorgarlik ishlari

amalga oshiriladigan bo'lsa, u holda ishlab chiqarish qat'iy grafik asosida tashkil qilinadi.

Ishlab chiqarish sikli deganda, belgilangan ishni bajarishni ta'minlash uchun aniq ketma-ketlikda, bir-biriga bog'lab bajariladigan barcha ish jarayonlari va operatsiyalarining majmui tushuniladi.

Mavjud mehnat sharoitlarida siklni tashkil qiluvchi ish jarayonlari va operatsiyalari tarkibi quyidagilardan: metallga qayta ishlov berish, buyumni tayyorlash, shtampovka qilish va uni o'rash kabi jarayonlardan tarkib topadi.

Fan-texnika taraqqiyotining muttasil rivojlanib borishi ishlab chiqarishni takomillashtirib, uni tashkil qilish shakliga ta'sir ko'rsatmoqda; ya'ni ishlab chiqarishni siklli shaklidan potok shaklida tashkil qilishga o'tib borishga olib kelmoqda. Ishlab chiqarishda kompleks texnologiyalarning qo'llanishi va buyumni tayyorlashda kompyuter texnologiyalari asosida ishlovchi texnikalardan foydalanish ishlab chiqarishni o'zgaruvchi grafik asosida tashkil qilishga imkoniyat yaratib bermoqda. Ishlab chiqarishni tashkil qilishning bu shaklida ham siklda bajarilish lozim bo'lgan texnologik jarayonlarni birin-ketin bajarish tartibi saqlanib qoladi; ammo yangi siklni boshlashga mo'ljallangan tayyorgarlik ishlarini amalga oshirish uchun ishlab chiqarishdagi sodir bo'ladigan tanaffuslar sutkaning ma'lum bir vaqtiga to'g'ri kelishi shart emas. Ishlab chiqarish jarayonining ketma-ketligini belgilovchi qat'iy grafik bo'lmaganligi sababli uskunalar holatini kuzatish va texnik xizmat ko'rsatish uchun alohida vaqt ajratilishi shart.

Doimiy ta'mirlash tayyorlov smena qo'llanilganda ishlab chiqarish jarayonlarini tashkil qilish grafiklari - ishlab chiqarishni tashkil qilish bajarilishi lozim bo'lgan texnologik jarayonlarni vaqt bo'yicha birin-ketin amalga oshirishini, ularning hajmlarini aniqlashni qo'llaniladigan uskunalarni batartib joylashtirish hamda ishchilar taqsimotini yaqqol ko'rsatib turuvchi grafik asosida ishlab chiqarishni muvaffaqiyatli boshqarishni ko'zda tutadi.

Grafik mumkin qadar sodda, tushunarli va tezkor boshqarish uchun qulay bo'lishi kerak. Ishlab chiqarishni tashkil qilish grafigi siklda bajariladigan barcha jarayonlarga ta'sir etuvchi omillarni chuqur tahlil qilish, jarayonlarni bog'lab olib borishga zarur bo'lgan hisob-kitoblarga asoslangan bo'lishi kerak.

Sexda bajariladigan ishning sutkalik o'rtacha miqdori quyidagi ifoda orqali aniqlanadi:

$$R_{o,r} = (Q_s \cdot t_s) n_c \cdot n_{kj} t$$

bunda: Q_s - sexda bir siklda bajariladigan ish hajmi, dona;

t_s - sikl davomiyligi, soat;

n_s - bir sutkadagi smenalar soni.

n_{kj} - sexdagi bajariladigan ish joylar soni.

Ishlab chiqarishning barcha jarayonlari bo'yicha hajmlari va ularning davomiyligi aniqlangandan so'ng ishlab chiqarish ishlarini tashkil qilish grafigi tuziladi.

Ishlab chiqarish jarayonining grafigini loyihalashtirish jarayonida turli ish jarayonlarini bajarish vaqtini birlashtirishga alohida e'tibor beriladi.

Ishlab chiqarishni potok usulida tashkil qilish siklli usulni mutlaqo inkor etmaydi.

Potok usulida ishlab chiqarishni tashkil qilishning o'ziga xos xususiyatlaridan biri shundaki, ayrim ta'mirlash va tayyorlov ishlari har bir sikl tugagandan so'ng bajariladi.

Nazorat savollari

1. Korxonalarda asosiy ishlab chiqarish haqida umumiy tushuncha bering.
2. Mashinasozlik korxonalarida asosiy ishlab chiqarishni tavsiflab bering.
3. Ishlab chiqarishni tashkil etish usullarini izohlang.
4. Qat'iy grafik asosida ishlab chiqarishni tashkil qilishning afzalliklari va kamchiliklarini aytib bering.
5. Ishlab chiqarishning sikl usulini afzalliklari va kamchiliklarini izohlang.
6. Ishlab chiqarishning potok usulini afzalliklari va kamchiliklarini izohlang.
7. Sikl davomiyligini va ish hajmi qanday aniqlanadi?

Test savollari:

1. Asosiy ishlab chiqarishga qaysi bo'linmalar taalluqli?

- A) xom ashyoning tayyor mahsulotga aylanish jarayoni bo'linmalari;
- B) asosiy ishlab chiqarishni moddiy ta'minlaydigan bo'linma;
- C) asosiy ishlab chiqarishga texnik xizmat ko'rsatadigan bo'linma;
- D) tayyor mahsulot sotishni ta'minlovchi bo'linma;
- E) asosiy bosqichlar o'tadigan bo'linma.

2. Qaysi bo'linmalar yordamchi ishlab chiqarishga tegishli?

- A) xom ashyoni qayta ishlab tayyor mahsulotga aylantiradigan bo'linma;
- B) asosiy ishlab chiqarishni moddiy ta'minlaydigan bo'linma, asosiy ishlab chiqarishga texnik xizmat ko'rsatadigan bo'linma;
- C) mahsulot ishlab chiqaradigan bo'linma;
- D) tayyor mahsulot sotishni ta'minlovchi bo'linma;
- E) asosiy bosqichlar o'tadigan bo'linma.

3. Potok chiziqlari bir ish joyiga biriktirilgan mashinalar miqdoriga qarab quyidagilarga bo'linadi.

- A) oddiy va murakkab;
- B) qisman mexanizatsiyalashgan, avtomatlashtirilgan;
- C) uzlukli va uzluksiz;
- D) asosiy va yordamchi;
- E) oddiy uzlukli potok chiziqlari.

4. Murakkab potok chizig'i bu:

- A) har bir ish joyida bitta mashina ishlatiladigan potok chizig'i;
- B) har bir ish joyida bir turdagi mashinalar ishlatiladigan potok chizig'i;
- C) har bir ish joyida qisman mexanzatsiyalashgan jihozlar ishlatiladigan potok chizig'i;
- D) har bir ish joyida texnologik operatsiyalarni bajaruvchi kompleks mexanizatsiyalashgan jihozlar ishlatiladigan potok chizig'i;
- E) har bir ish joyida faqat avtomatlashgan mashinalar ishlatiladigan potok chizig'i.

Masala

Rejalashtirilayotgan davrda korxonada avtomobillar uchun mo'ljallangan akkumulyatorlardan 17 ming dona, tormoz kolodkalaridan 600 ming dona ishlab chiqariladi. Rejalashtirilayotgan yilda bir akkumulyatorning tannarxi joriy yildagi 17,2 ming so'mga nisbatan 15,8 ming so'mni, tormoz kolodkalarining tannarxi esa tegishli ravishda 8,8 va 10,2 ming so'mni tashkil etadi.

Quyidagilarni aniqlash talab qilinadi:

1. Rejadagi tejamkorlik qanday bo'lgan?
2. Rejalashtirilayotgan yilda mahsulot tannarxi necha foizga pasayadi?

8-MAVZU. KORXONA (FIRMA)LARNING ISHLAB CHIQARISH VOSITALARI

Xom-ashyo balanslar asosini tashkil etuvchi xom-ashyo, tabiiy resurslar va ishlab chiqarish vositalari ta'minoti mashinasozlik korxonalarining iqtisodiy va ijtimoiy rivojlanish rejasining tarkibiy qismi hisoblanadi. Resurslarga bo'lgan ehtiyoj mahsulot ishlab chiqarish rejalariga, ishlarning bajarilishi hamda sarflash va zahira me'yorlariga qarab belgilanadi.

Xom-ashyo resurslari ta'minoti mashinasozlik korxonalari va tashkilotlarini xom-ashyo, materiallar, sotib olinadigan yarimfabrikatlar, ishlab chiqarishda va ishlab chiqarishdan tashqari sarflashga mo'ljallangan tayyor buyumlar bilan rejasi ravishda ta'minlash jarayonidir. Xom-ashyo resurslari ta'minoti xom-ashyo resurslarga bo'lgan ehtiyojlarni aniqlashni, ularni rejasi ravishda taqsimlashni, xo'jalik aloqalarini shakllantirishni, mahsulot yetqazib berishni tashkil etish va u bilan bevosita bog'liq bo'lgan joylarni ta'minlashni o'z ichiga oladi.

O'zbekiston Respublikasida iqtisodiy tarmoqlarni xom ashyo ta'minotini rejalashtirish ishlariga Makroiqtisodiyot va statistika vazirligi va ta'minot tashkilotlari boshchilik qiladi.

Mashinasozlik korxonalarida ta'minot tashkilotlari ishining asosi bo'lib xom-ashyo resurslari ta'minoti rejasi hisoblanadi. U shakli bo'yicha rejalashtirishning hamma turi uchun bir xildir. Xom-ashyo resurslarita'minoti rejaning asosiy vazifasi – mavjud talablarni hisobga olgan holda tarmoqning barcha ehtiyojini kerak bo'lgan xom-ashyo, material, yoqilg'i, ehtiyot qismlari, uskunalari bilan qondirish, ishlab chiqarish

jarayonining normal ravishda borishi uchun zarur bo'lgan sharoitlarni yaratish va ishlar rejasining bajarilishini ta'minlab berishdan iborat.

Xom-ashyo resurslari ta'minoti rejasi xom-ashyo resurslar, uskunalar, mashina va texnik vositalarga bo'lgan talabni asoslab beruvchi va bu talablarni qondirish manbalarini aniqlab beruvchi hisob-kitob hujjatlari yig'indisidan tashkil topgan. Reja 2 ta asosiy qismdan iborat.

Rejaning birinchi qismi – balansli – ehtiyojlarning yakuniy jadvallaridan iborat. Ularda oldingi yil uchun material va uskunalarning amaldagi sarfi haqida asosiy ma'lumot, joriy yilning boshiga va rejalashtirilayotgan yil boshiga kutilayotgan amaldagi qoldiqlar, rejalashtirilayotgan yil uchun ishning eng muhim yo'nalishlari bo'yicha ehtiyojlari keltirilgan. Rejaning ushbu qismida ajratilgan fondlar hisobiga ehtiyojlarni qondirish va xaridorlardan qolgan qarzlarni uzish manbalari aniqlanadi.

Rejaning ikkinchi qismi – hisob-kitobli – ishni bajarish va mahsulot ishlab chiqarish uchun belgilangan harajat me'yorlari yoki konkret xom-ashyo resurslariresurslariga bo'lgan ehtiyojning hisobli-statistik ko'rsatkichlari asosida aniqlanadigan ehtiyojlar hisob-kitobidan iborat.

Xom-ashyo resurslarga bo'lgan ehtiyojni aniqlash xom-ashyo resurslari ta'minoti jaryonining eng muhim elementi hisoblanadi. Umumiy holda xom-ashyo resurslarga bo'lgan ehtiyoj quyidagi ifoda bo'yicha aniqlanadi:

$$R = (O \cdot N) + Z_p - Z_o$$

- Bu erda
- O– Rejalashtirilayotgan davr uchun ishlab chiqarish ishlari hajmi;
 - N– Ish birligiga sarflanadigan xom-ashyo va materiallarning qabul qilingan me'yori;
 - Z_p– Ishlab chiqarish uzluksizligini ta'minlash uchun zarur bo'lgan ishlab chiqarishning me'yoriy ko'chuvchi zahirasi;
 - Z_o– Rejalashtirilayotgan davr boshiga kutilayotgan xom-ashyo turi yoki materiallar zahirasi.

Zahiralarning ta'minoti jarayonini to'g'ri tashkil etish uchun ishlab chiqarish ehtiyojini o'rganish, uskunalarining ishchi holati va xizmat muddatini, bo'lajak ishlar sharoitini bilish zarur. Shuning uchun zahiralarni olish uchun rejalar tuzish va talabnomalarni shakllantirish ishlari asosiy va yordamchi bo'linmalarning malakali boshqaruvchilari tomonidan bajarilishi kerak.

Zahiralarni saqlash va jo'natish jarayonini tashkil qilishda ularning buzilishini oldini olish choralarini ko'rish, tez topilish imkoniyatlari, miqdor va sifatini tekshirib turish choralarini amalga oshirish muhimdir.

Xom-ashyo resurslarning kelishi, mavjudligi va sarf bo'lishi bevosita ishlab chiqarish bo'g'inlarida (uchastka, sex) maxsus vedomostlarda hisob qilib boriladi.

Nazorat savollar

1. Mashinasozlik korxonalarining zahira resurslari haqida tushuncha bering.

2. Mashinasozlik korxonalarining zahira va ishlab chiqarish vositalari bilan ta'minlashning ahamiyati.
3. Xom-ashyo resurslarga bo'lgan talabni aniqlash.
4. Mashinasozlik korxonalarida zahiralar resurslar ta'minotini tashkil etishning ahamiyatini tushuntiring.
5. Bozor munosabatlari sharoitida zahira resurslardan oqilona foydalanishni tashkil etishning o'ziga xos xususiyatlari.

Test savollari

1. Ishlab chiqarishni moddiy texnik ta'minlash maqsadi nimalardan iborat?

- A) korxona bo'limlarini kerakli miqdorda va sifatli turli xil resurslar bilan o'z vaqtida ta'minlash; resursdan foydalanishni yaxshilash; ta'minlovchi raqobatchilarning ishlab chiqaruvchi mahsulot sifatini va ishlab chiqarish tashkiliy texnik darajasini tashkil qilish.
- B) aniq turdagi reurslar bo'yicha ta'minlovchilar bozorida marketing izlanishlarini o'tkazish; aniq turdagi resurslar iste'molini me'yorlash; ishlab chiqarish resurslari bilan moddiy texnik ta'mirlashni rejalashtirish.
- C) resurslardan samarali foydalanishni tahlil qilish; resurslardan foydalanishni yaxshilashda rag'batlantirish.
- D) ishlab chiqarish resurslari bilan moddiy texnik ta'minlashni rejalashtirish; resurslardan foydalanishni yaxshilash; korxona bo'limlarini kerakli miqdorda va sifat turli xil resurslari bilan o'z vaqtida ta'minlash.
- E) aniq turdagi resurslari bo'yicha ta'minlovchilar bozorida marketing izlanishlarini o'tkazish; resurslardan samarali foydalanishni tahlil qilish.

2. Energo-resurslarga quyidagilar kiradi:

- A) tabiiy gaz, qattiq suv, energiya;
- B) issiq suv va bug', gaz holatdagi issiqlik;
- C) elektr toki, turli bosimdagi siqilgan havo, tabiiy gaz, issiq suv va bug';
- D) elektr toki, qattiq suv, gaz holatidagi issiqlik, tabiiy gaz;
- E) issiq suv va bug', elektr toki, tabiiy gaz holatdagi issiqlik.

3. Aniq turdagi resurslar bo'yicha ta'minlovchilar bozorida marketing izlanishlarini o'tkazish, iste'molchilarni tanlash qanday talab asosida olib borilishi taklif qilinadi?

- A) aniq turdagi resurslar iste'molini me'yorlantirish;
- B) moddiy balanslarni ishlab chiqish;
- C) ishlab chiqarish resurslari bilan moddiy texnik ta'minlashni rejalashtirish;
- D) ishlab chiqarish chiqindilarni to'plash va ularni qayta ishlashni tashkil qilish;
- E) shu sohada ish olib borishni to'g'risida ta'minlovchining yuqori tartibga ega ekanligini va o'z litsenziyasiga ega ekanligini aniqlash, ishlab chiqarishning tashkiliy

texnik darajasi yuqoriligi, ishning foydaliligi, ishonchliligi, ishlab chiqarish mahsulot raqobatbardoshligini ta'minlash resurslar bilan ta'minlanganlik barqarorligi.

4. Moddiy-texnik ta'minlash bo'limi kimga bo'ysunadi?

- A) ishlab chiqarish bo'yicha korxona rahbari o'rinbosariga;
- B) sex boshlig'iga;
- C) ishlab chiqarish bo'yicha korxona rahbariga;
- D) ish joylarini resurslar bilan ta'minlash byurosiga;
- E) resurslardan foydalanish samaradorligini boshqarish byurosiga.

5. Nima grafik bo'yicha aniq vaqt oralig'ida jihozlarning texnik holatini tekshirish uchun o'tkaziladi:

- A) kapital remont;
- B) joriy remont;
- C) o'rta remont;
- D) davriy ko'riklar;
- E) remontlararo davr.

**9-MAVZU. KORXONA (FIRMA)LARNI ISHLAB CHIQARISH
VOSITALARI BILAN TA'MINLASHNI TASHKIL QILISH**

Moddiy-texnika ta'minoti - mashinasozlik korxonalarini xom-ashyo, materiallar, sotib olinadigan yarimfabrikatlar, ishlab chiqarishda va ishlab chiqarishdan tashqari sarflashga mo'ljallangan tayyor buyumlar bilan reja asosida ta'minlash jarayonidir.

Moddiy-texnika ta'minoti moddiy resurslarga bo'lgan ehtiyojlarni aniqlashni, ularni reja asosida taqsimlashni, xo'jalik aloqalarini shakllantirishni, mahsulot yetkazib berishni tashkil etish va u bilan bevosita bog'liq bo'lgan joylarni ta'minlashni o'z ichiga oladi. Moddiy balanslar asosini tashkil etuvchi moddiy-texnika ta'minoti mashinasozlik korxonalarining iqtisodiy va ijtimoiy rivojlanish rejasining tarkibiy qismi hisoblanadi. Resurslarga bo'lgan ehtiyoj mahsulot ishlab chiqarish rejalariga, ishlarning bajarilishi hamda sarflash va zahira me'yorlariga qarab belgilanadi.

O'zbekiston respublikasida iqtisodiy tarmoqlarni moddiy-texnika ta'minoti rejalashtirish ishlariga Makroiqtisodiyot va statistika vazirligi va ta'minot tashkilotlari boshchilik qiladi.

Mashinasozlik sanoatida ta'minot tashkilotlari ishining asosi bo'lib moddiy-texnika ta'minoti rejasi hisoblanadi. U shakli bo'yicha rejalashtirishning hamma turi uchun bir xildir. Moddiy-texnika ta'minoti rejaning asosiy vazifasi – mavjud talablarni hisobga olgan holda tarmoqning barcha ehtiyojini kerak bo'lgan xom-ashyo, material, yoqilg'i, ehtiyot qismlari, uskunalar bilan qondirish, ishlab chiqarish jarayonining normal ravishda borishi uchun zarur bo'lgan sharoitlarni yaratish va rejaning bajarilishini ta'minlab berishdan iborat.

Rejalashtirilayotgan yilda yetkazib berilishi lozim bo'lgan uskuna miqdori rejalashtirilayotgan yil davomida uning ishdan chiqishini hisobga olgan holda unga bo'lgan ehtiyoj va rejalashtirilayotgan yil boshiga qoldiq orasidagi tafovutdan kelib chiqadi. Shunday qilib, moddiy-texnika ta'minoti rejasi ishlab chiqarish rejasining boshqa bo'limlari bilan mustahkam aloqada bo'lishi lozim.

Ishlab chiqarishni olib borishda moddiy-texnika ta'minoti ishlab chiqarish rejasining har bir vaziyati bo'yicha o'z vaqtida materiallar, buyumlar va uskunalarni kompleks yetkazib berishni nazarda tutadi.

Moddiy-texnika ta'minoti jarayonini to'g'ri tashkil etish uchun ishlab chiqarish ehtiyojini o'rganish, uskunalarining ishchi holati va xizmat muddatini, bo'lajak ishlar sharoitini bilish zarur. Shuning uchun moddiy-texnika resurslarini olish uchun rejalar tuzish va talabnomalarni shakllantirish ishlari asosiy va yordamchi bo'linmalarining malakali boshqaruvchilari tomonidan bajarilishi kerak. Materiallar sarfining texnik asoslangan me'yorlari ham katta ahamiyatga ega. Materiallar sarfi me'yorlari texnik hisob-kitoblar asosida ishlab chiqiladi.

Uskuna va materiallarning katta qismi markazlashgan holda tarqatiladi. Ular tarmoqning yuqori tashkilotlari omborlaridan yoki mahalliy ta'minot tashkilotlarining ombor va mahalliy bazalari tomonidan ta'minlab beriladi (ombor shakli).

Moddiy resurslarning kelishi, mavjudligi va sarf bo'lishi bevosita ishlab chiqarish bo'g'inlarida buxgalteriya ishchilari tomonidan maxsus vedomostlarda hisob qilib boriladi.

Nazorat savollari

1. Mashinasozlik sanoatining ishlab chiqarish vositalari bilan ta'minlashning ahamiyati.
2. Mashinasozlik sanoatining moddiy–texnika ta'minotining rejasi haqida tushuncha.
3. Moddiy–texnika rejasining tuzilishi.
4. Moddiy resurslarga bo'lgan talabni aniqlash.
5. Mashinasozlik sanoatidagi uskuna va materiallarning nomenklaturasi.
6. Mashinasozlik sanoatida moddiy – texnika ta'minotini tashkil etish.
7. Bozor iqtisodiyoti sharoitida mehnat resurslardan oqilona foydalanishni tashkil etishning o'ziga xos xususiyatlari.
8. Bozor iqtisodiyoti sharoitida mashinasozlik sanoatining ishlab chiqarish vositalardan oqilona foydalanishning yo'nalishlari.

Test savollari

1. Asosiy ishlab chiqarishga qaysi bo'linmalar taalluqli?

- A) xom ashyoning tayyor mahsulotga aylanish jarayoni bo'linmalari;
- B) asosiy ishlab chiqarishni moddiy ta'minlaydigan bo'linma;
- C) asosiy ishlab chiqarishga texnik xizmat ko'rsatadigan bo'linma;
- D) tayyor mahsulot sotishni ta'minlovchi bo'linma;

E) asosiy bosqichlar o'tadigan bo'linma.

2. Qaysi bo'linmalar yordamchi ishlab chiqarishga tegishli?

A) xom ashyoni qayta ishlab tayyor mahsulotga aylantiradigan bo'linma;

B) asosiy ishlab chiqarishni moddiy ta'minlaydigan bo'linma, asosiy ishlab chiqarishga texnik xizmat ko'rsatadigan bo'linma;

C) mahsulot ishlab chiqaradigan bo'linma;

D) tayyor mahsulot sotishni ta'minlovchi bo'linma;

E) asosiy bosqichlar o'tadigan bo'linma.

3. Ishlab chiqarilayotgan tayyor mahsulotning iqtisodiy mazmuniga ko'ra korxonalar 2 yirik guruhga bo'linadi, bular:

A) ishlab chiqarish vositalarini ishlab chiqaruvchi; xalq iste'moli buyumlarini ishlab chiqaruvchi;

B) shirkat mulkiga asoslangan; jamoa mulkiga asoslangan;

C) aralash mulkka asoslangan davlatlararo va qo'mita korxonalar; ishlab chiqarish vositalarini ishlab chiqaruvchi;

D) respublika davlat korxonalari; diniy tashkilotlarga qarashli korxonalar;

E) xalq iste'moli buyumlarini ishlab chiqaruvchi; jamoa tashkilotlari va diniy tashkilotlarga qarashli korxonalar;

4. Xo'jalik uyushmasiga kiruvchi korxona va tashkilotlar qanday huquqqa ega emas?

A) investitsiya olish huquqiga ega emas;

B) kredit olish huquqiga ega emas;

C) korxona mol-mulkiga egalik qilish huquqiga ega emas;

D) filial ochish huquqiga ega emas;

E) vakillik huquqiga ega emas.

Masala

Korxona uchun belgilangan yillik ishlab chiqarish dasto'ring hajmi 4000 dona mahsulotdan iborat. 1 dona mahsulot uchun xom-ashyo sarfi – 12 kg. Yilning oxiriga xom-ashyo zahirasi – 16 kunni tashkil etadi. Rejalashtirilayotgan yil boshiga amaldagi xom-ashyo zahirasi – 500 kg.

Quyidagilarni aniqlash talab qilinadi:

1. Rejalashtirilayotgan yil oxiriga o'tuvchi xom-ashyo qoldig'i qancha?

2. Rejalashtirilayotgan yilda zarur xom-ashyo yetkazib berish miqdori qancha?

10-MAVZU. KORXONA TRANSPORT XO'JALIGINI TASHKIL QILISH

Mashinasozlik zavodining asosiy tayyorlovchi bo'linmalariga quyish, temirchilik va plastmassa sehlari kiradi. Quyish sehlari metal ko'rinishi, og'irligi, hajmi, konfiguratsiyasi va boshqa xarakteristikasi bo'yicha farqlanadigan turli quymalarni

tayyorlaydilar. Quyish ishlab chiqarishi tayyorlanmalar tayyorlash bo'yicha ishlab chiqarishning boshqa ko'rinishlariga qiyoslaganda eng metalsig'imli va mehnattalab qiladigan hamda ekologik sof bo'lmagan ishlab chiqarish hisoblanadi.

Mexaniq sexlarda yuzlab va minglab nom bilan ataladigan turli tuman deatllarning keng nomenklaturasi qayta ishlanadi. Bu detallar material ko'rinishi, tayyorlanmalarni olish uslubi, ishlab chiqarishning seriyaliligi, murakkabligi, gabaritli hajmlari, konfiguratsiyasi, og'irligi, qayta ishlashning aniqligi, ustki qismining sofligi va boshqa xarakteristikalar bilan farq qiladi.

Ko'pgina mashinasozlik korxonalarida yig'ish bo'linmalari (sexlar) mahsulot ishlab chiqarish jarayonini tugallaydilar, bunda ular mahsulotni yig'ish, sinash, sertifikatlash va qadoqlashni o'z ichiga oladi. Bu ishlar texnologik jarayonlar (xaritalar) va boshqa texnologik xujjatlar bo'yicha bajariladi.

Korxonaning energetika xo'jaligini asosiy belgilari – ishlab chiqarishni texnika xavfsizligiga, sifat va elektroresurslarining tejalishiga talablarni bajarilishiga amal qilgan holda ishlab chiqarishni energiyaning barcha ko'rinishlari bilan uzluksiz ta'minlashdir. Energiyaning asosiy ko'rinishlari quyidagilar hisoblanadi: qattiq, suyuq, va gaz ko'rinishidagi issiqlikning issiq va kimyoviy energiyasi; bug'ning issiqlik energiyasi va issiq suv; mexaniq energiya. Energiya resurslariga quyidagilar kiradi: elektr toki, natural issiqlik, turli parametrdagi bug', turli bosimdagi siqilgan havo, tabiiy va suyuq gaz, issiq suv va kondensat, kuchli bosimdagi suv. Korxonada resurs ko'rinishlarining turli-tumanligi dvigatel kuchi sifatida, texnologik jarayonlarda isitish, yoritish, ventilyasiya, maishiy-xo'jalik ehtiyojlari va boshqalar uchun qo'llaniladi.

Ishlab chiqarishning barcha bosqichlarida energiya va energiya resurslarining turli ko'rinishlaridan foydalaniladi. Demak, mashinasozlik korxonalaridagi temirchilik sexlarida metalni kesishda elektroenergiya va gazdan foydalanish mumkin. Taqa va shtampovkani qizdirishda elektroenergiyadan (induksion va shartnomaviy qizdirish), gaz va mazut (olovli qizdirish)dan foydalanish mumkin; taqalash va shtampovkalash jarayonida 8-10 atm bosim ostida bug' va siqilgan havo (shtampovkalarga havo berish va uskunalarini harakatga keltirish uchun); termoqayta ishlashda – elektroenergiya, gaz va mazutdan foydalaniladi. Quyish sexlarining yerda tayyorlanadigan bo'limlarida elektroenergiya qo'llaniladi. Sterjenlarni shaklga solish va tayyorlashda – elektroenergiya va siqilgan havodan foydalaniladi. Tejamkor elektroresurslarni tanlash energetika, texnologiya, ishlab chiqarishni tashkil qilish va iqtisodiyot masalalarni majmual tahlil etish asosida texnologik issiqlik va energiyaning solishtirma harajatlari (harajatlar me'yori), me'yorlarni pasaytirish bo'yicha chora-tadbirlarni ishlab chiqish va joriy etishning bir vaqtdagi xarajatlarini qiyosiy tahlil qilish yo'li bilan amalga oshiriladi.

Mashinasozlik sanoati korxonalarida elektr energiyasiga bo'lgan talab boshqa energiya turlariga nisbatan yuqori. Korxonalarni elektr energiyasi bilan ta'minlashni tashkil qilishda asos bo'lib energiya balansi va energiya ta'minoti grafigini tuzish

hisoblanadi.

Mashinasozlik sanoatida elektr energiyasining umumiy sarfini ikki qismga bo'lish mumkin: Birinchi qismga stanoklar, mexanizmlar, pechlar, transport vositalari, kompressor qurilmalari va boshqa texnologik dastgoxlar ishlashi uchun sarf bo'ladigan energiya kiradi. Bunda mahsulotni ishlab chiqarish uchun sarf bo'lgan energiyani q_1 tashkil etadi. Energiyaning kamroq qismi sexlarni shamollatish, yoritishga Q_2 sarf bo'ladi. Bita mahsulot ishlab chiqarishga sarf bo'ladigan elektr energiyasining me'yorini quyidagicha aniqlash mumkin:

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

bu formulada: A-ishlab chiqarish hajmi.

Energiya balansini hisoblashda eksperimental va sarf bo'lgan elektr energiyasi miqdoridan foydalaniladi.

Yoqilg'i va energiyani isrof qilmaslik uchun shoxobchalar va jihozlardagi isrofgarchilikka barham berish, takroriy energiya manbalaridan foydalanish, energiya va yoqilg'ilardan to'la foydalanish, pechlar va bug' o'tkazgichlarning issiq saqlashlik xususiyatlarini yaxshilash kerak.

Energiya tarqatgichlarni to'g'ri tanlashda elektr energiyasi, gaz, suv, issiq suv, bug', bir qancha jarayonlar uchun energetik, texnologik va iqtisodiy ko'rsatkichlari bo'yicha farq qiladigan har xil energiya ko'rsatkichlardan foydalanish mumkin. Ulardan qaysi to'rini tanlash masalasi iqtisodiy hisob-kitob yordamida hal qilinadi.

Korxonalar xo'jalik faoliyati va chiqarayotgan mahsulot tannarxini pasaytirish shartligi energiyaga ehtiyotkorona munosabatda bo'lishni va texnologik jarayonda bir marta qatnashgan ba'zi bir energiya turlaridan qaytadan foydalanish imkoniyatini topishni taqazo qiladi. Energiya manbalarining qayta foydalanish mumkin bo'lgan turlari takroriy deb ataladi. Takroriy energetik manbalardan foydalanish yoqilg'i va energiyani ko'plab tejashga imkon beradi, shuningdek, energiya bilan ta'minlovchi qurilmalarga ketadigan kapital xarajatlarni sezilarli darajada kamaytiradi. Shuning uchun material, pul va mehnat xarajatlarini tejash imkonini beruvchi takroriy energiya manbalaridan maqsadga muvofiq va imkon boricha to'liq foydalanish katta iqtisodiy ahamiyatiga ega.

Mashinasozlik sanoati tashiladigan yuklarning 90 foizini avtotrasportlarda amalga oshiriladi. Mashinasozlik sanoatida transportlardan samarali foydalanish uchun yuklarni tashishni markazlashtirilgan dispetcherlik xizmatini tashkil etish yo'li bilan amalga oshirish mumkin.

Korxona transportlari harakat usuliga ko'ra to'xtab-to'xtab ishlaydigan (avtomobillar, elektrokaralar, avtotortgichlar, parovozlar, motovozlar, elektrovozlar, vagonlar, ko'priklar, kranlar va boshqalar) va uzluksiz ishlaydigan transportlar (konveyerlar, transporterlarning hamma turlari)ga bo'linadi.

Transport turlarini tanlash transport xo'jaligi ishini tashkil etishda katta ahamiyatga ega. Transport vositalarini tanlashda transportning yuk ko'taruvchanlik quvvati va harakat tezligidan maksimal foydalanishga e'tibor berish lozim. Ularning xarakteri xizmat ko'rsatayotgan ishlab chiqarishdagi texnik va tashkiliy xususiyatlar bilan mos tushmog'i kerak.

Ish joyi har qanday ishlab chiqarish va mehnat jarayonining birinchi bo'g'ini bo'lib, ish joyida ishlab chiqarish jarayoni uch elementining barchasi mehnat buyumlari, mehnat vositalari va ishchi kuchini birlashtirish natijasida mehnat mahsulotlari ishlab chikariladi. Shuning uchun ish joyini to'g'ri tashkil etishga katta e'tibor beriladi.

Ish o'rinlari qanchalik xilma-xil bo'lmasin, ular qanday turkum va guruhlariga bo'linmasin, ish o'rinlarini tashkil etish uchun umumiy, majuriy talablar ham mavjud. Bu talablar ish joyini tashkil etish, attestasiyalash, rejalashtirish va ratsionallashtirish hisoblanadi.

Ish joyini tashkil etish deganda mehnat buyumlari va mehnat vositalari bilan jixozlash, ularni joylashishi, ish joyiga xizmat ko'rsatish va attestasiyalash va rejalashtirish bo'yicha tadbirlarni o'tkazish tushuniladi.

Ish joyini tashkil etish quyidagi elementlardan iborat: Ish joyini maqsadga muvofiq texnik jixozlash. Mehnat vositalari bilan ta'minlash. Ish joyiga o'z vaqtida va yuqori sifatli xizmat ko'rsatish. Ish joyini planirovka qilishda esa mehnat harakatlarini kamayishi, ishlab chiqarish jarayonini soddalashtirishi, ishchilar toliqishini kamaytirishga erishiladi. Ko'p agregatli xizmat ko'rsatishda ish joyidagi agregatlar bir-biriga yaqin bo'lishi, ular ko'zga tashlanishi maqsadga muvofiq bo'ladi.

Ishlab chiqarish jarayonida insonni qurshab turuvchi tashqi muhit mehnat sharoiti deb tushuniladi. Bu muhit inson organizimiga, uning mehnat faoliyatiga, fiziologik va ruhiy funksiyalariga, binobarin, uning ishchanlik qobiliyati va mehnat unumdoriligiga muhim ta'sir ko'rsatadi.

Mehnat sharoitlari qanchalik yuqori darajada tashkil etilsa, u o'z navbatida mehnat unumdorligini shunchalik oshirishga imkoniyat tug'diradi.

Yuqoridagi omillar mehnat sharoitini asosiy omillari hisoblanadi. Omillarni har birini alohida baholash-mehnat sharoitini integral baholash tushunchasini keltirilib chiqaradi. Mehnat sharoitini integral baholash mehnatga haq to'lashni asosini tashkil etadi, shuningdek mehnatni tashkil etish, normalarni ishlab chiqarish, dam olish grafiklari tuzish uchun ham zarurdir.

Mehnat sharoitini xarakterlovchi ko'rsatkichlardan biri shovqindir. Shovqining normal darajadan yuqori bo'lishi ishchi organizmiga salbiy ta'sir ko'rsatadi. Sanoat korxonalarda yuzaga keladigan shovqinlarni bartaraf qilish uchun tadbirlar belgilashda avvalo ularning sanitariya normalarga mos kelishi aniqlanadi.

Kishi organizmiga va uning mehnat unumdorligiga ishlab chiqarishdagi tebranish ham ta'sir ko'rsatadi. Bularni oldini olish kishilarning charchashini oldini oladi, sog'lig'iga ta'sir ko'rsatadi va mehnat unumdorligini oshiradi.

Mehnat sharoitini oqilona tashkil etish uchun utkaziladigan tadbirlardan biri mehnat estetikasidir.

Estetika- shaklni uzgartirish, rang, tovush, ishlab chiqarishdagi barcha qonuniyatlarni moslashtirish mehnat unumdorligini oshirishdan iboratdir. Texnologik uskunalar uchun och rangdagi buyoqlar, metall kirkuvchi uskunalar uchun krem buyoqlari, uskunalarni boshqarish uchun kerakli razmer, shakl va rangli tanlanadi.

Mexanizm va transport vositalari ishlash jarayonida asta-sekin emiriladi. Ularning muddatidan ilgari ishdan chiqmasligining oldini olish uchun sanoat korxonalarida ish mashinalari tuzatib turiladi. Sanoat korxonalari ish tajribasida jihozlarni odatda uch xil: kichik, o'rta va kapital ta'mirlash qabul qilingan.

Ta'mirlashni tashkil etish tartibi jihozlarga o'z vaqtida qarab turish, ta'mirlashlararo xizmat ko'rsatish, jihozlarni yuvish va moyini almashtirib turish, vaqt-vaqti bilan planli ta'mirlash kabi ishlarni bajarishni o'z ichiga oladi. Ta'mirlashni tashkil qilishning hamma chora-tadbirlari jihozlarni nazorat qilib turish va parvarish qilish, ularning vaqtdan ilgari yemirilishini ogahlantirish va tuzatish ishini reja asosida eng kam harajat bilan amalga oshirish rejali-ogahlantiruvchi ta'mirlash tartibi tizimi asosida olib boriladi.

Sanoat korxonalarining ta'mirlash xo'jaligi tarkibiga ta'mirlash sexlari, shuningdek, texnologik va energetik jihozlarning ish mashinalarini tuzatish uchastkalari kiradi. Dastgohlarni va texnologik jihozlarni ta'mirlash korxona bosh mexanik bo'limining ta'mirlash xo'jaligi, energetik jihozlarni ta'mirlash esa bosh energetik bo'limiga qarashli energetika sexlari tomonidan amalga oshiriladi.

Sanoat korxonalarida asosiy mahsulotni ishlab chiqarishda ixtisoslashtirish iqtisodiy samaradorlikni sezilarli darajada oshirishga olib keladi. Shuning uchun korxonalarda jihozlarni ta'mirlashni tashkil etish yo'lda ham foydalaniladi. Ilg'or korxonalar tajribasi shuni ko'rsatadiki, ta'mirlashni ixtisoslashtirilgan va markazlashtirilgan tartibda tashkil etish ta'mirlashda katta aniqlik, rejalik va afzallikni ta'minlaydi. Mehnatni va ishlab chiqarishni tashkil etish yaxshilanadi. Ta'mirlash ishlarining sifati ortadi va tannarxi kamayadi.

Nazorat savollari

1. Ish joyini tashkil etish elementlari va ularni turlarini tushuntirib bering.
2. Ish joylarini rejalashtirish - nima uchun ishlab chiqarish jarayonlarining to'g'ri tashkil etish asosi hisoblanadi.
3. Mehnat sharoiti tushunchasini ta'riflab bering.
4. Mashinasozlik sanoatida yordamchi ishlab chiqarish turlarini tavsiflab bering.

5. Mashinasozlik sanoati korxonalarida yordamchi ishlab chiqarish turlarini tavsiflab bering.
6. Mashinasozlik sanoatida energiya xo‘jaligini tashkil etish.
7. Mashinasozlik sanoati korxonalarida energiya xo‘jaligini tashkil etish.
8. Mashinasozlik sanoati korxonalarida asosiy vositalarni ta’irlashni tashkil etish.
9. Mashinasozlik ishlarida ichki transportni tashkil etish.
10. Mashinasozlik sanoati korxonalarida ichki transportni tashkil etish.

Test savollari

1. Ishlab chiqarishni moddiy texnik ta’minlash maqsadi nimalardan iborat?

- A) korxona bo‘limlarini kerakli miqdorda va sifatli turli xil resurslar bilan o‘z vaqtida ta’minlash; resursdan foydalanishni yaxshilash; ta’minlovchi raqobatchilarning ishlab chiqaruvchi mahsulot sifatini va ishlab chiqarish tashkiliy texnik darajasini tashkil qilish.
- B) aniq turdagi reurslar bo‘yicha ta’monlovchilar bozoridan marketing izlanishlarini o‘tkazish; aniq turdagi resurslar iste’molini me’yorlash; ishlab chiqarish resurslari bilan moddiy texnik ta’irlashni rejalashtirish.
- C) resurslardan samarali foydalanishni tahlil qilish; resurslardan foydalanishni yaxshilashda rag‘batlantirish.
- D) ishlab chiqarish resurslari bilan moddiy texnik ta’minlashni rejalashtirish; resurslardan foydalanishni yaxshilash; korxona bo‘limlarini kerakli miqdorda va sifat turli xil resurslari bilan o‘z vaqtida ta’minlash.
- E) aniq turdagi resurslari bo‘yicha ta’minlovchilar bozorida marketing izlanishlarini o‘tkazish; resurslardan samarali foydalanishni tahlil qilish.

2. Energo-resurslarga quyidagilar kiradi:

- A) tabiiy gaz, qattiq suv, energiya;
- B) issiq suv va bug‘, gaz holatdagi issiqlik;
- C) elektr toki, turli bosimdagi siqilgan havo, tabiiy gaz, issiq suv va bug‘;
- D) elektr toki, qattiq suv, gaz holatidagi issiqlik, tabiiy gaz;
- E) issiq suv va bug‘, elektr toki, tabiiy gaz holatdagi issiqlik.

3. Energiyaning asosiy turlarini sanang

- A) tabiiy gaz, issiqlik suv va bug‘;
- B) elektroenergiya, qattiq, suyuq va gaz holatidagi issiqlik, energiya;
- C) qattiq suyuq va gaz holatidagi issiqlik, tabiiy gaz, bug‘;
- D) elektroenergiya, bug‘, issiq suv;
- E) tabiiy gaz, qattiq, suyuq va gaz holatidagi issiqlik.

4. Aniq turdagi resurslar bo‘yicha ta’minlovchilar bozorida marketing izlanishlarini o‘tkazish, iste’molchilarni tanlash qanday talab asosida olib borilishi taklif qilinadi?

- A) aniq turdagi resurslar iste’molini me’yorlantirish;

- B) moddiy balanslarni ishlab chiqish;
- C) ishlab chiqarish resurslari bilan moddiy texnik ta'minlashni rejalashtirish;
- D) ishlab chiqarish chiqindilarni to'plash va ularni qayta ishlashni tashkil qilish;
- E) shu sohada ish olib borishni to'g'risida ta'minlovchining yuqori tartibga ega ekanligini va o'z litsenziyasiga ega ekanligini aniqlash, ishlab chiqarishning tashkiliy texnik darajasi yuqoriligi, ishning foydaliligi, ishonchliligi, ishlab chiqarish mahsulot raqobatbardoshligini ta'minlash resurslar bilan ta'minlanganlik barqarorligi.

Masala

Sexning umumiy maydoni 832 m^2 . Bir dona mahsulotni yig'ish uchun kerak bo'lgan maydon – 104 m^2 . Bir dona mahsulot yig'ish vaqti – 48 soat. Sexning ish maromi – yilda 248 kun, har biri 8 soatlik 2 smenada ishlaydi. Ishlab chiqarish dasturi yiliga – 640 dona mahsulot.

Quyidagilarni aniqlash talab qilinadi: sex quvvati va ishlab chiqarish quvvatidan foydalanish koeffitsienti.

11-MAVZU. MAHSULOT SIFATINING TEXNIK NAZORATINI TASHKIL ETISH

Mahsulot sifati - shu mahsulotning har tomondan foydalanishga mukammal ekanligini belgilovchi xususiyatlar yig'indisidir.

Sanoat mahsuloti sifati korxonaning faoliyatini rejalashtirishda va uni aniqlashda qo'llaniladigan asosiy ko'rsatkichlardan biri bo'lib, unda mehnatni tashkil qilish, uning jihozlanish darajasi, mutaxassislarning malakasi, ishlab chiqarishni boshqarish holati ifodalanadi. Mahsulotning sifati iqtisodiy jihatdan iste'mol qiymatining o'lchovi va foydalanish darajasi ko'rinishida namoyon bo'ladi. Mahsulotning sifati iqtisodiy ahamiyatga ega, chunki uning qiymati sifatiga binoan belgilanadi.

Mahsulot sifatiga va uning texnikaviy xususiyatlariga baho berish uchun quyidagi ko'rsatkichlar tizimi qo'llaniladi:

- **iste'mol qilish xususiyatlari bo'yicha talabni qondiruvchi ko'rsatkichlar.** Masalan, stanokning yoki jixozlarning ishlash muddati unumdorligi, aniq ishlashi, ekskavator cho'michining hajmi, foydali harakat koeffitsienti (FHK) va boshqalar;
- **buyumlarni konstruktiv xususiyatlarini ifodalovchi ko'rsatkichlar.** Bular - buyumlarning unifikatsiyalashganligi, geometrik o'lchami;
- **buyumlarning pishiqligi, xizmat qilish muddati, ta'mirlash qulayligi.** Ular mehnat vositalrining sifat darajasini ifodalaydi. Mashina va o'lchov asboblarning sifati ularning mustahkamligiga va uzoq ishlash qobiliyatiga qarab aniqlanadi.

Mahsulotning sifatini tartibli ravishda yaxshilash bozor iqtisodiyotini rivojlantirishning sharti, ijtimoiy ishlab chiqarish samaradorligini oshirish, xalq faravonligini rivojlantirishning asosiy omillaridan biridir.

Mahsulotning miqdori va sifati o'zaro bog'liqdir. Yuqori sifatli mahsulot sifatsiz tayyorlangan mahsulotga nisbatan jamiyat ehtiyojlarini to'laroq qondirishga qodir. Demak, mahsulot sifatini yaxshilash ishlab chiqarish hajmini qo'shimcha xarajatlarsiz oshirish, demakdir.

Mahsulot sifatini oshirish har bir korxona va undagi bo'limning muhim vazifasidir. Sanoat korxonalarida ishlab chiqariladigan mahsulotlar dunyo standartlari talablarini qondira oladi.

Korxonada mahsulot sifatini nazorat qilish sistemasi mavjudki, bu sistemaga asosan korxona mahsuloti raqobatbardoshligi o'lchanadi. Mahsulot sifatini nazorat qilish sistemasi bu korxona hamma boqichlarida mahsulot sifati darajasini aniqlovchi tashqi muhit komponentlarini tartibga soluvchi va nazorat qiluvchi vositalar hamda uslublar majmuasidir.

Mahsulot sifatiga bo'lgan talabni buzish ishlab chiqarish xarajatlarining oshishiga olib keladi. Shuning uchun sifat talablarini buzishni ogohlantirish maqsadida korxonada texnik nazorat tashkil qilinadi. Texnik nazorat – mahsulotni ishlab chiqarish hamma bosqichidagi sifatga qo'yiladigan talabga amal qilishni tekshirishdir.

Texnik nazoratning quyidagi turlari mavjud: profilaktik nazorat, qabul qilinuvchi nazorat, kompleks nazorat, maxsus nazorat. Profilaktik nazorat mahsulot ishlab chiqarish jarayonida brakni oldini olish maqsadida olib boriladi.

Qabul qilinuvchi nazorat brakni aniqlamoq va himoyalamoq uchun ishlatiladi.

Kompleks nazorat ham profilaktik ham qabul qilinuvchi nazorat masalalarini echadi.

Maxsus nazorat maxsus topshiriqlarni masalan, mahsulot inspeksion va ekspluatatsion nazoratini bajarishda qo'llaniladi.

Sifat nazorati usullari: tuzatish nazorati, nazoratning statistik usullari, tanlanma yoki yoppasiga nazorat, mahsulot sifati, jihozlar, texnologik jarayon statistik tahlili.

Standartlash va mahsulot sifatini boshqarish iqtisodiy fanlar mustaqil tarmog'ini tashkil qiladi. Standartlash fanning bir qismi sifatida o'z nazariyasiga va shu jumladan, umumiy va o'ziga xos asoslarga ega. Barcha ijtimoiy jarayonlarga xos bo'lgan rejali, sistemali va iqtisodiy samaradorlik standartlashga ham taalluqlidir. Bulardan tashqari, standartlashning quyidagi o'ziga xos tamoyillari mavjuddir:

- optimallik;
- dinamiklik;
- progresslilik;
- komplekslilik;

- direktivlik.

Bu tamoyilga ega bo'lgan barcha standartlar tashkilot va korxonalar uchun qonun kuchiga egaligini bildiradi. Standartga bo'ysunmaslik qonun bo'yicha ta'qib etiladi.

Standartni ishlab chiqish bosqichlari. Barcha korxonalar qo'llaniladigan kategoriyadagi standartlarni ishlab chiqishini rejalashtirishda va ularga xos umumiylik va tashkiliy-uslubiy birlikka erishish uchun standartlarni ishlab chiqarish 4-bosqichda amalga oshiriladi.

Sertifikatlashtirish (muvofiqliqni sertifikatlashtirish) mahsulotni, texnologik jarayon yoki xizmatlarni sertifikatlashtirishda uchunchi tomon qatnashishini nazarda tutadigan umumiy atamadir (birinchi tomon – ishlab chiqaruvchi, ikkinchi tomon – iste'molchi).

Mahsulot sifatining standart talablariga muvofiqligi – muvofiqlik sertifikat va muvofiqlik belgisi bilan tasdiqlanadi. Muvofiqlik sertifikat – bu sertifikatlashtirish tizimi qoidalariga binoan berilgan va mazkur mahsulot, texnologik jarayon yoki xizmat ma'lum standart yoki boshqa hujjatlar bilan muvofiqligini tasdiqlaydigan hujjatdir.

Muvofiqlik belgisi – bu qonun tomonidan himoya qilinadigan, sertifikatlashtirish tizimida qabul qilingan qonun qoidalarga muvofiq qo'llanadigan va mazkur mahsulot, texnologik jarayon yoki xizmat ma'lum standart yoki boshqa hujjatlar bilan muvofiqligini ko'rsatadigan belgidir.

Sertifikatsion muvaffaqiyatli o'tgan mahsulotga (mazkur mahsulot ishlab chiqarilishi attestatsiyalanganligi haqida guvohnomaga ega bo'lsa) sertifikat beriladi va mahsulotga muvofiqlik belgisi qo'yiladi.

«Boshqarish» iborasi mahsulot sifatiga oid qo'llanilganda, uni doimiy nazorat qilish, belgilovchi shart va omillarning maqsadga muvofiq ta'sir etish yo'llari bilan mahsulot sifatini loyihalashtirish, ishlab chiqarish va foydalanishda uning zarur darajada o'rnatilishi, ta'minlanishi va saqlanishi tushuniladi.

Korxonalarda mahsulotning sifatini boshqarish jarayonlari texnikaviy, tashkiliy-texnologik, nazorat, tashish, saqlash va boshqa jarayonlarning o'zaro bog'liqligi majmuasini tashkil etuvchi tartib doirasida olib boriladi.

Mahsulot sifatini boshqarish jarayoni mahsulotning sifat darajasini belgilash; unga ta'sir ko'rsatuvchi buyum yoki uni ishlab chiqarish jarayonining darajasi to'g'risidagi axborotlarni yig'ish va ularni o'rganish; mahsulotning sifatini boshqarish to'g'risida qaror qabul qilish va unga ta'sir ko'rsatishga tayyorlanish; boshqaruv qarorlarini ommalashtirish; boshqarish natijasida mahsulot sifatining o'zgarishi haqidagi axborotlarni yig'ish va tahlil qilishdan iborat. Mahsulotni loyihalashtirish ishlab chiqarish va undan foydalanishning barcha bosqichlariga talluqlidir.

Bozor iqtisodiyoti afzalliklari butun mamlakat miqyosida mahsulotning sifatini boshqarish tizimini yaratish imkonini beradi. Shu bilan bir qatorda ishlab chiqarilayotgan mahsulotning iste'mol qiymatini oshirish, eskirgan turlarini yangilash yoki ishlab

chiqarishni cheklash, mahsulot sifatini ta'minlash uchun zarur bo'lgan moddiy, moliyaviy mablag'lar va ishchi kuchlari rivojlantiriladi.

Mahsulotning sifatini oshirish bo'yicha vazifalar korxona tomonidan mustaqil ravishda davlat standartlari va qonunlarlariga amal qilgan holda hamda iste'molchilarning ehtiyojlarini e'tiborga olgan holda aniqlanadi va rejaning «Mahsulot ishlab chiqarish va sotish» qismida ifodalanadi.

Mahsulot sifatiga korxona jamoasining davlat olidagi javobgarligi barcha ishlab chiqarish bo'limlarida, texnologik jarayonlarning barcha bosqichlarida (dastlabki xom ashyo, materiallar, yarimfabrikatlar, detallar va buyumlar kelib tushganidan to buyurtmachilarga tayyor mahsulot sifatida yuborilguncha) ishlab chiqariladigan buyumlar ustidan texnikaviy nazoratni olib borish uchun maxsus bo'limlar tashkil qilinishi va shuningdek, mahsulot sifatini qoniqarli darajada ta'minlashni taqozo etadi.

Nazorat savollari

1. Mahsulot sifatini nazorat qilish sistemasi nima?
2. Sertifikatsiyani mahsulot sifatini nazorat qilishning turi sifatida qanday izohlanadi?
3. Mahsulotni standartlash deganda nimani tushunasiz?
4. Mahsulotni standartlash bosqichlarini nimadan iborat?
5. Jahon standartlari haqida nimalar bilasiz?
6. Texnik nazoratni tizim sifatidagi mohiyatinimada?
7. Texnik nazoratning qanday asosiy obyektlari mavjud?
8. Texnik nazorat bo'limining qanday tuzilmalari mavjud?
9. Texnik nazorat bo'limining vazifa va funksiyalari nimalardan iborat?
10. Mahsulot sifatini baholashning qanday usullari mavjud?

Test savollari

1. Mahsulot sifat ko'rsatkichlariga nimalar kirmaydi:

- A) ekologik, ehtiyojni qondirish imkoni;
- B) estetiklik, texnologik;
- C) foydalilik, likvidlik;
- D) standartlik, ergonomiklik;
- E) kafolatlik, ekologik.

2. Talabga muvofiq sertifikat – bu:

- A) sertifikatsiya o'tkazish usuli;
- B) mahsulot ishlab chiqarishni hisobga olish yo'li;
- C) sertifikatsiya talabiga muvofiq ro'yxatga olingan belgi;
- D) mahsulot o'rnatilgan talabga muvofiqligini dalillovchi hujjat;
- E) mahsulot ekologikligini aniqlovchi hujjat.

3. Mahsulot sifatini nazorat qilish sistemasi – bu:

- A) mahsulotni ishlab chiqarish barcha bosqichlariga: ishlab chiqarish sifat talabini ta'minlovchi omillarga qo'yiladigan sifat talablariga amal qiladigan texnik tekshirish;
- B) marketing IITK ishlari va ishlab chiqarish bosqichida mahsulot sifati darajasini hamda ishlab chiqarish jarayoni hamma bosqichlarida texnik nazoratni aniqlovchi tomon muhit komponentlarini nazorat qilish, nazorat vositasi va usullari yig'indisi;
- C) o'rnatilgan tarkibga talabga muvofiq nazorat operatsiyalarning kompleks o'zaro bog'lanishi;
- D) ishlab chiqarish bosqichida mahsulot sifati darajasini nazorat qilish;
- E) ishlab chiqarish bosqichida xom ashyo sifati darajasini nazorat qilish.

4. Texnik nazorat– bu:

- A) mahsulotni ishlab chiqarish barcha bosqichlariga: ishlab chiqarish sifat talabini ta'minlovchi omillarga qo'yiladigan sifat talablariga amal qiladigan texnik tekshirish;
- B) marketing IITK ishlari va ishlab chiqarish bosqichida mahsulot sifati darajasini hamda ishlab chiqarish jarayoni hamma bosqichlarida texnik nazoratni aniqlovchi tomon muhit komponentlarini nazorat qilish, nazorat vositasi va usullari yig'indisi;
- C) o'rnatilgan tarkibga talabga muvofiq nazorat operatsiyalarning kompleks o'zaro bog'lanishi;
- D) ishlab chiqarish bosqichida mahsulot sifati darajasini nazorat qilish;
- E) ishlab chiqarish bosqichida xom ashyo sifati darajasini nazorat qilish.

12-MAVZU. MEHNAT RESURSLARI VA MEHNATNI TASHKIL QILISH

Mashinasozlik sanoatida mehnatkashlar quyidagi 5 ta kategoriyaga bo'linadilar:

- Ishchilar.
- Injener texnik xodimlar.
- Xizmatchilar.
- Kichik xizmat ko'rsatuvchi xodimlar.
- Shogirdlar.

Umumiy sanoat ishlab chiqarish xodimlarining 80-82% ishchilar, 10-11% injener texnik xodimlar, 4-6% xizmatchilar, 1-15% kichik xizmat ko'rsatuvchi xodimlar, shogirdlar 0,5-1,5% ni tashkil etadilar.

Kadrlar yuqorida keltirilgan kategoriyalardan tashkari asosiy va yordamchi ishlarni bajaruvchi guruhlariga bo'linadilar.

Kadrlardan to'g'ri va omilkorlik bilan foydalanish mashinasozlik sanoatida ishlab chiqarilayotgan mahsulot soni va sifatiga ham ta'sir ko'rsatishi mumkin. Bozor iqtisodiyotida ishchi kuchiga talab va uning taklifi tushunchasini to'g'ri qo'llash shart, ya'ni inson uz kuchini mehnat bozorida sotishi kerak.

Mashinasozlik korxonalaridagi kadrlar tarkibi beqarorligini kamaytirish uchun quyidagi vazifalarni hal etish lozim:

1. Konchilik korxonalariga ko'proq mahalliy kadrlarni jalb qilish.

2. Kadrlar tarkibini yoshga nisbatan qayta ko'rib chiqish.

3. Mazkur tarmoq bilan bevosita hamkorlik qiluvchi oliy o'quv yurtlariga moliyaviy yordamini ko'rsatish maqsadga muvofiqdir.

Mehnat resurslarining sifati avvalo xodimlarning ishlab chiqarish samaradorligini oshirish uchun fan va texnikaning eng so'ngi yutuqlaridan foydalana olish kobilyatlari, ularning ishlab chiqarish dinamizmiga moyilliklari bilan belgilanadi. Mehnat resurslaridan foydalanishni rejalashtirish ularning malakasi, jins va yosh tarkibini hisobga olgan holda, ham miqdor jihatdan ham sifat jihatdan iqtisodiyot ehtiyojlariga mos kelishini; ijtimoiy mehnat unumdoligi tuxtovsiz o'sishini; xodimlarning umumiy va profesional tayorgarligi kengayishi va takomillashuvini, ish kuchining mamlakat korxonalari, tarmoqlari va mintaqalari o'rtasida qayta taqsimlanishini ta'minlash maqsadini ko'zlaydi.

Bozor iqtisodiyoti davrida rakobatda engib chiqishning asosiy omillaridan biri makroiqtisodiyotga taalluqli ijtimoiy va shaxsiy sektorlardagi korxonalarda ishlab chiqarish samaradorligini oshirishga erishishdir. Bu asosan mavjud ishchi kuchidan oqilona foydalanish evaziga erishiladi. O'z navbatida ishchi kuchidan samarali foydalanish kupincha xar xil bajarilishi lozim bulgan ishlarning ayrim ijrochilar o'rtasida to'g'ri taqsimlanishiga, ya'ni ularning malakasiga, tajribasiga va zukkoligiga yarasha ish bilan bab-baravar ta'minlanishiga bog'liq. Bu masalani maqsadga muvofiq hal etish uchun, birinchi navbatda, mehnatni oqilona taqsimlashda kerak bo'ladi. Bu masala mehnat taqsimoti hisoblanadi.

Mehnatni taqsimlash deganda mehnat faoliyatini birlashtirib, ayrim bajaruvchilarga ishlarni taqsimlash tushuniladi.

Mehnat taqsimotining asosiy ustunliklaridan biri shundaki, bunda ishchi ishning ma'lum bir turida chuqur ixtisos topadi, shu ish bajarilish texnikasini va tartibni puxta egallab oladi, zarur kunikmalarni kasb etadi, ish usul va uslublarni yanada takomillashtiradi. Bundan tashkari mehnat taqsimotida xodimlarni ish jarayoniga tayyorlash ham osonroq bo'ladi.

Yordamchi ishlar asosiy ishlarga ajratilishidan maqsad – ish vaqtidan foydalanishni yaxshilash, uskunadan foydalanishni samaradorligini oshirish, shuningdek ish uzluksizligini ta'minlash.

Zamonaviy sanoatda avtomatlashtirish ishchini yuqori malakali va keng tarmoqli kasbiy tayyorgarligini oshiradi.

Mehnatni malakaviy taqsimlashda ish murakkabligi hisobga olinadi. Ishlovchini moddiy-texnik darajasini oshishi xalq xo'jaligida kam malakali mehnat ulushini kamayishiga olib keladi. Bir xil kasbdagi yoki mutaxassislikdagi ishchilarda bilim, ishlay olish qobiliyati va tajribasi turlicha bo'lishi mumkin. Bularni hammasi ishchilarga berilgan razryad va kategoriyalarda aks etadi. Mehnatni taqsimlashda nafaqat ishchilar mehnatni, balki injener-texnik xodimlar mehnati ham hisobga olinadi. Mehnatni

taqsimlashda uni samaradorligini hisobga olish ahamiyatli bo'lib, bunda ish vaqtidan to'liq foydalanish ishga foydali holat keltirib chiqaradi. Mehnat taqsimotining rivojlanish darajasi va uni unumlashtirish jamiyatning ishlab chiqarish kuchlarini hamda munosabatlarining takomillashishida ifodalanadi.

Fan va texnika rivojlanish ishlab chiqarish jarayonini mexanizatsiyalash va avtomatlashtirishga olib keladi. Buning natijasida texnologik mehnat taqsimoti tufayli korxonada yangi kasblar paydo bo'lishi mumkin.

Fan, texnika, texnologiya rivojlanib borgani sari ishlab chiqarish jarayonlari murakkablashib boradi, bu esa umuman jamiyatda, turli-tuman tarmoqlarda va korxonlarda mehnat taqsimotining rivojlanishi va chuqurlashuvini yuzaga keltiradi.

Barcha darajadagi o'zaro bog'langan mehnat jarayonlarida ayrim ijrochilarning ish o'rinlaridan tortib butun – butun korxonalar, kichik tarmoqlar va xalq xo'jaligining o'zaro bog'langan tarmoqlarigacha birlashtirishni taqozo qiladi. Bu birlashtirilish mehnatni kooperatsiyalash deb yuritiladi. **Demak, mehnatni kooperatsiyalash** - mehnat faoliyatini birlashtirish shakli bo'lib, bunda ko'p ishchilar bir-biri bilan o'zaro hamjihatlikda ishlab chiqarishning bitta jarayonida yoki o'zaro bog'liq bo'lgan jarayonlarida ishlaydilar. Mehnatni kooperatsiyalash shu tufayli ishlab chiqarish vositalarini tejash va mehnat samaradorligini oshirish imkoniyatini ochib beradiki, kooperatsiya qatnashchilarining kuchi birga qo'shilganda sifat jihatdan yangi, jamoa shaklidagi ishlab chiqaruvchi kuchlari vujudga keladi.

Mehnatni kooperatsiyalashni maqsadi turli xildagi mehnat xarajatlarini oqilona tengligiga erishish bo'lmay, balki korxona maqsadi va ishlovchilar qiziqishiga muvofiq keladigan ijtimoiy mehnat munosabatlarini o'rnatishdan iborat.

Mehnatni kooperatsiyalashning 2 asosiy turi bor:

1. Oddiy (bir xildagi mehnatni birlashtirish)
2. Murakkab (turli xildagi mehnatlarni birlashtirishdir).

Mehnatni tashkil etishning eng oliy shakli – mehnatni ilmiy asosda tashkil qilish hisoblanadi, u uz oldiga mehnatkashlar moddiy farovonligini taminlovchi eng unumli mehnat tajribalarini yig'ish va qo'l mehnatiga barham berish, ish vaqtidan maqsadga muvofiq foydalanish, jamoaning har bir a'zosini ijodiy qobiliyatini oshirish asosida eng yuqori mehnat unumdorligiga erishishni ta'minlovchi tashkiliy, sanitariya gigiena va ijtimoiy – iqtisodiy tadbirlarni vazifa qilib qo'yadi.

Mehnatni ilmiy tashkil qilishning obyekti bu inson, ya'ni ma'lum bir ishlab chiqarish jamoasining a'zosi, hozirgi kunda mehnat resurslaridan samarali foydalanishni oshirish juda zarurdir, chunki mehnat resurslari amaldagi mehnat harajati me'yorlarining sifatini yaxshilanishi bilan, boshqaruv va ishlab chiqarishning barcha bo'g'inlarida mehnatni tashkil qilishni to'xtovsiz rivojlanib turishi bilan bog'liqdir.

Mehnat taqsimoti va mehnat kooperatsiyasi sanoat korxonalarida mehnatni tashkil etishning ilmiy yo'nalishlaridan biri hisoblanadi. Mehnatni taqsimoti deganda turli xil

mehnat faoliyatining ishlab chiqarishning mustaqil tarmog'iga ajralib chiqish jarayoni tushuniladi.

Xo'jalik yuritishni zamonaviy shakli jamoa mehnati hisoblanadi. Bu esa brigadada namoyon bo'ladi. Birgalikda ishlab chiqarish jarayoni yoki uning bir qismini bajarib, o'z mehnatiga jamoa bo'lib javob beradigan ishlovchilar guruhi brigada deyiladi.

Shunday qilib, ishlab chiqarish brigadasi bu boshlang'ich mehnat jamoasi bo'lib, brigada bir yoki bir necha kasbdagi yagona ishlab chiqarish topshirig'ini bajaradigan ishchilarni birlashtiradi. Brigadani tashkil etish asosini unga biriktirilgan ishlar hajmi tashkil etadi. Brigada ishchilari soni ishlarning umumiy hajmi mehnat sarfi darajasi va bir xodimga to'g'ri keladigan ish vaqti fondi bilan belgilanadi.

Mehnatni tashkil etishning brigada shakli, zamonaviy ishlab chiqarish va uni ilmiy tashkil etish talablariga, mehnatkashlarning o'sib borayotgan bilim va madaniy saviyasiga mos keladi. Ishlab chiqarishni intensivlash, mehnat unumdorligi o'sishi sur'atlarini jadallashtirish, ish vaqti va asbob uskunalardan foydalanishni yaxshilash uchun sharoitlar yaratadi.

Mehnatni yangidan tashkil etish mustaqillikning dastlabki yillaridayoq siyosat va xo'jalik sohasidagi eng muhim vazifalardan biriga aylandi. Chunki mehnatni ilmiy asosda tashkil etishni ishlab chiqish va joriy qilish kechiktirib bo'lmaydigan umumdavlat masalasi edi. Bozor iqtisodiyotiga bosqichma-bosqich o'tish munosabati bilan jamiyat hayotining eng asosiy, tub va muhim masalasi bo'lgan mehnatni tashkil etishning dolzarbligi kuchayib bordi.

Hozirgi sharoitda mehnatni tashkil etish mehnatning ilm-fan yutuqlari va ilg'or tajribaga asoslanib, texnika, texnologiyani va odamlarni yagona ishlab chiqarish jarayonida birlashtirish, moddiy, mehnat va moliya resurslaridan samarali foydalanish, mehnat unumdorligini uzluksiz oshirib borish, ishlab chiqarish jarayonida inson salomatligiga g'amxurlik qilish, mehnatning asta-sekin birinchi hayotiy ehtiyojga aylanish imkonini beradigan qilib tashkil etilishi, demakdir.

Ishlab chiqarish samaradorligini oshirish va xodimlarning mehnat sharoitlarini yaxshilashda mehnatni ilmiy asosda tashkil etishni rejalashtirish va bu boradagi ishlarni muvofiqlashtirish alohida ahamiyat kasb etadi.

Mehnatni tashkil etishning ahamiyati beqiyosdir. Sanoat korxonalarida mehnatni oqilona tashkil etish tufayli jamoada mehnat taqsimoti va mehnat kooperatsiyasi takomillashadi, ish joylari yaxshiroq tashkil etiladi hamda ish joyiga xizmat ko'rsatish yaxshilanadi, ilg'or tajriba keng yoyiladi. Ayni vaqtda mehnatni moddiy va ma'naviy rag'batlantirish yaxshilanadi, bilimli, ilmiy va malakali mutaxassislar ko'payadi, mehnat intizomi mustahkamlanadi hamda xodimlarning ijodiy faolligi oshadi va boshqa bir qator ijobiy o'zgarishlar yuz beradi. Uni ilmiy asosda tashkil etish natijasida xodimlarning sog'lig'ini saqlash uchun barcha sharoitlar yaratiladi.

Ishlab chiqarish jarayonida insonni qurshab turuvchi tashqi muhit mehnat sharoiti deb tushuniladi. Bu muhit inson organizimiga, uning mehnat faoliyatiga, fiziologik va ruhiy funksiyalariga, binobarin, uning ishchanlik qobiliyati va mehnat unumdoriligiga muhim ta'sir ko'rsatadi.

Mehnat sharoitlari qanchalik yuqori darajada tashkil etilsa, u o'z navbatida mehnat unumdorligini shunchalik oshirishga imkoniyat tug'diradi.

Korxonaning yil, hafta, sutka davomida ishlab chiqarish quvvatlari hamda asosiy fondlardan foydalanishning yuqori darajasini ta'minlash, mehnat sharoitlarini yaxshilash va uning havfsizligini oshirish, mehnat unumdorligini yuqori bo'lishi uchun oqilona ish tartibini topish kerak.

Har bir korxonaning vaqt davomidagi oqilona ish vaqti shu korxonaning obyektiv shart-sharoitlaridan kelib chiqib belgilanadi. Korxonaning eng asosiy vazifasi-mahsulot birligiga sarf-harajatlarning qaytirib, ishlab chiqarish samaradorligining yuqori bo'lishini ta'minlovchi, vaqt bo'yicha obyektiv ish tartibini joriy qilishdan iboratdir.

Mehnatni ilmiy tashkil etish fan va ilgor tajribaga asoslangan holda mehnat sharoiti va jarayonlarni doimo takomillashtirib, mehnat unumdorligini oshirish, ish vaqti va dastgoxlardan ratsional foydalanish, mehnat va ishlab chiqarishda qulay sharoitlar yaratuvchi kompleks tadbirlar yig'indisidir. Mehnatni tashkil etish butun jamiyat hayotining eng asosiy tub va muhim masalasi hisoblanadi.

Sanoatda mehnatni ilmiy darajada tashkil etish (MIT) natijasida tuziladigan kompleks chora tadbirlar texnika, texnologiyaning ishlab chiqarish va uning boshqarishning takomillashishiga yordam berib, korxona texnikaviy-iqtisodiy ko'rsatkichlarini yaxshilashga olib keladi.

Mehnatni ilmiy tashkil etish deganda ma'lum bir ishlab chiqarish jarayonida katnashayotgan jonli mehnatdan samarali foydalanib mehnat unumdorligini ustirish, mahsulot tannarxini pasaytirgan holda ortiqcha mehnat sarfini kamaytirish tushuniladi.

Nazorat savollari

1. Mehnat resurslari deganda nimani tushunasiz.
2. Mashinasozlik sanoatida mehnat resurslarini tavsiflang.
3. Mashinasozlik sanoatida mehnatni tashkil etish usullari.
4. Mashinasozlik sanoati mehnatni tashkil etishning shart – sharoitlari va o'ziga xos xususiyatlarini izohlab bering.
5. Mashinasozlik sanoatida mehnat resurslarining hozirgi tarkibini ayting.
6. Mashinasozlik sanoati mehnat resurslaridan oqilona foydalanish omillarini ko'rsatib bering.
7. Mehnatni taqsimlashni qanday turlarini bilasiz?
8. Jamoa shaklida mehnatni tashkil etishni qanday iqtisodiy ahamiyati bor.
9. Mehnatni tashkil etish tushunchasini ma'nosini tushuntirib bering.

10. Mehnatni tashkil etishni asosiy elementlarini ta'riflab bering.
11. Nima uchun mehnatning ilmiy jihatdan tashkil etish tushunchasi ishlatiladi.
12. Mehnatni ilmiy tashkil etish tadbirlarini iqtisodiy samaradorligi qanday aniqlanadi.

Test savollari

1. Mahsulot sifat ko'rsatkichlariga nimalar kirmaydi:

- A) ekologik, ehtiyojni qondirish imkoni;
- B) estetiklik, texnologik;
- C) foydalilik, likvidlik;
- D) standartlik, ergonomiklik;
- E) kafolatlik, ekologik.

2. Talabga muvofiq sertifikat – bu:

- A) sertifikatsiya o'tkazish usuli;
- B) mahsulot ishlab chiqarishni hisobga olish yo'li;
- C) sertifikatsiya talabiga muvofiq ro'yxatga olingan belgi;
- D) mahsulot o'rnatilgan talabga muvofiqligini dalillovchi hujjat;
- E) mahsulot ekologikligini aniqlovchi hujjat.

3. Mahsulot sifatini nazorat qilish sistemasi – bu:

- A) mahsulotni ishlab chiqarish barcha bosqichlariga: ishlab chiqarish sifat talabini ta'minlovchi omillarga qo'yiladigan sifat talablariga amal qiladigan texnik tekshirish;
- B) marketing IITK ishlari va ishlab chiqarish bosqichida mahsulot sifati darajasini hamda ishlab chiqarish jarayoni hamma bosqichlarida texnik nazoratni aniqlovchi tomon muhit komponentlarini nazorat qilish, nazorat vositasi va usullari yig'indisi;
- C) o'rnatilgan tarkibga talabga muvofiq nazorat operatsiyalarning kompleks o'zaro bog'lanishi;
- D) ishlab chiqarish bosqichida mahsulot sifati darajasini nazorat qilish;
- E) ishlab chiqarish bosqichida xom ashyo sifati darajasini nazorat qilish.

4. Texnik nazorat– bu:

- A) mahsulotni ishlab chiqarish barcha bosqichlariga: ishlab chiqarish sifat talabini ta'minlovchi omillarga qo'yiladigan sifat talablariga amal qiladigan texnik tekshirish;
- B) marketing IITK ishlari va ishlab chiqarish bosqichida mahsulot sifati darajasini hamda ishlab chiqarish jarayoni hamma bosqichlarida texnik nazoratni aniqlovchi tomon muhit komponentlarini nazorat qilish, nazorat vositasi va usullari yig'indisi;
- C) o'rnatilgan tarkibga talabga muvofiq nazorat operatsiyalarning kompleks o'zaro bog'lanishi;
- D) ishlab chiqarish bosqichida mahsulot sifati darajasini nazorat qilish;
- E) ishlab chiqarish bosqichida xom ashyo sifati darajasini nazorat qilish.

13-MAVZU. ISHLAB CHIQUARISHDA TEXNIKAVIY ME'YORLASH

Mehnat unumdorligi o'sishining asosiy manbasi bu texnologik jarayonlarni, ishlab chiqarishni tashkil etishni va texnikani uzluksiz takomillashtirishdan iboratdir.

Texnik me'yorlashtirishda tadqiqotlar va ishlab chiqarish jarayonini tahlil qilish asosida mehnatni tashkil qilishni, ish tartibini, eng ma'qul mehnat qurolini ratsional hal qiladi va bu jarayonga ketadigan vaqt sarfini aniqlaydi.

Mehnatni me'yorlash - mahsulot birligini tayyorlash uchun ketadigan mehnat sarfi yoki vaqt birligida mahsulot ishlab chiqarish me'yorlarini belgilash. Mehnatni me'yorlash - mehnatni tashkil etishning tarkibiy qismidir. Me'yorlarining quyidagi asosiy turlari ish (operatsiya) birligini bajarish uchun sarflanadigan vaqt me'yorlari, xizmat ko'rsatish me'yorlari va xizmat ko'rsatiladigan vaqt me'yorlari (uskuna yoki ish joyi birligiga xizmat ko'rsatish uchun sarflanadigan ish vaqti), ishlab chiqariladigan mahsulotning miqdori va boshqa ishlab chiqarish sharoitlariga qarab ishlovchilar soni me'yorlari belgilanadi. Mehnatni me'yorlash - har bir xodimning ijtimoiy ishlab chiqarishga qo'shgan mehnat xissasini aniqlash hamda mehnatga haq to'lashning mehnatning pirovard natijalariga bevosita bog'liqligini ta'minlash vositalaridan biridir. Mehnatni me'yorlash ma'lumotlari mehnat sarfini joriy va perspektiv planlashtirish, mehnat va ish haqini tashkil etish, individual va guruh tarzidagi xodim, brigada va boshqalar mehnat sarflarini o'lchash uchun foydalaniladi. Mehnatni me'yorlashni ancha yaxshilash, uning mehnatni tashkil etish va unga haq to'lash shakllarini takomillashtirish, ish joylarini attestatsiyalash sohasida olib borilayotgan ishlar bilan mustahkam bog'liqligini ta'minlash, texnika jihatdan asoslangan me'yorlarni qo'llashni kengaytirish, ularni yangi texnikani, ilg'or texnologiyani va mehnatni tashkil etishning progressiv usullarini joriy etishni hisobga olgan holda muntazam ravishda kaytadan ko'rib chiqish vazifasini qo'yadi.

Ish me'yori - muayyan sharoitda tegishli malakadagi bir yoki bir necha ijrochi tomonidan vaqt birligida ishlab chiqarishi lozim bo'lgan mahsulot (ish) miqdori natural birlikda o'lchanadi va vaqt me'yoriga teskari mutanosib bo'lgan kattalik hisoblanadi. Vaqt me'yorining kamayishi (ko'payishi) ishlab chiqarishning tegishli ravishda ortishiga (pasayishiga) olib keladi.

Vaqt me'yori - mahsulot (ish) birligini ishlab chiqarish uchun sarflangan ish vaqtining ilmiy jihatdan asoslangan, reglamentga solingan hajmi bo'lib, (br/sm, br/soat, otr/soatlarda) belgilanadi. Vaqt me'yori muayyan iqlim va tashkiliy-iqtisodiy sharoitlarda ishlaydigan bir yoki bir necha ijrochining mehnat sarfini aniqlaydi. Vaqt me'yori muxandislik hisoblari va xronometraj o'lchovlari asosida belgilanadi.

Texnik, iqtisodiy, fiziologik va ijtimoiy asoslangan me'yorlar ilmiy asoslangan hisoblanadi.

Mehnat me'yori - bu ish vaqti birliklarida namoyon buluvchi mehnat o'lchamidir. Turli xil mehnat normalarini ishlab chiqishda tayanch ma'lumotlar bo'lib normativlar xizmat qiladi.

Me'yorlashtirishda quyidagi mehnat me'yorlari mavjud: vaqt, ishlab chiqarish, xizmat ko'rsatish va ishchi xodimlar soni. **Vaqt me'yori** - bu eng ratsional tashkiliy-texnikaviy sharoitlarda bir yoki bir guruh ishchilar tomonidan bir ish birligini bajarishga ketadigan ish vaqti miqdoridir.

Nazorat savollari

1. Mehnatni texnik me'yori deganda nimani tushunasiz?
2. Mehnatni texnik me'yorlashning asosiy maqsadi va vazifalarini ko'rsatib bering.
3. Vaqt va ish normasi deb nimaga aytiladi?
4. Mehnat sarfi me'yori deb nimaga aytiladi.
5. Mashinasozlik sanoatida mehnatni texnik me'yorlashning qanday usullari qo'llaniladi?
6. Mashinasozlik sanoati mehnatni texnik me'yorlashning o'ziga xos xususiyatlarini aytib bering.

Test savollari

1. Mehnat unumdorligi o'sishining asosiy manbasi nima?

- A) texnologik jarayonlarni, ishlab chiqarishni tashkil etishni va texnikani uzluksiz takomillashtirishdan iborat
- V) texnologik me'yorlarni to'g'ri belgilash
- S) ishlab chiqarish samaradorligini oshirish
- D) ishchilar sonini ko'paytirish

2. Mehnatni me'yorlash deb nimaga aytiladi?

- A) mahsulot birligini tayyorlash uchun ketadigan mehnat sarfi yoki vaqt birligida mahsulot ishlab chiqarish me'yorlarini belgilash
- V) ish vaqtini belgilash
- S) mahsulot hajmini belgilash
- D) ma'lum miqdordagi mahsulot ishlab chiqarishga ketgan vaqt miqdori

3. Muayyan sharoitda tegishli malakadagi bir yoki bir necha ijrochi tomonidan vaqt birligida ishlab chiqarishi lozim bo'lgan mahsulot (ish) miqdori bu....

- A) Ish me'yori
- V) mahsulot me'yori
- S) mehnat me'yori
- D) vaqt me'yori

4. Me'yorlashtirishda qanday mehnat me'yorlari mavjud?

- A) vaqt, ishlab chiqarish, xizmat ko'rsatish va ishchi xodimlar soni

V) ishlab chiqarish hajmi, foydali ish koeffitsienti

S) mahsulot me'yori va sifat me'yori

D) tashkiliy me'yorlar

5. Vaqt me'yori qanday belgilanadi.?

A) muxandislik hisoblari va xronometraj o'lchovlari asosida

V) vaqt sarfining dinamik o'zgarishini tahlil qilish asosida

S) statistik o'lchamlar yordamida

D) davriy o'zgarishlarni tahlili yordamida

Masala

Korxona uchun belgilangan yillik ishlab chiqarish dasto'ring hajmi 12000 dona mahsulotdan iborat. 1 dona mahsulot uchun xom-ashyo sarfi – 4 kg. Yilning oxiriga xom-ashyo zahirasi – 23 kunni tashkil etadi. Rejalashtirilayotgan yil boshiga amaldagi xom-ashyo zahirasi – 200 kg.

Quyidagilarni aniqlash talab qilinadi:

1. Rejalashtirilayotgan yil oxiriga o'tuvchi xom-ashyo qoldig'i qancha?

2. Rejalashtirilayotgan yilda zarur xom-ashyo yetkazib berish miqdori qancha?

14-MAVZU. ISH VAQTI VA ISH VAQTI SARFINI O'RGANISH USULLARI

Ish vaqtini sarfini o'rganishning maqsadi - bu ish vaqtini iqtisod qilish va geologiya qidiruv uskunalarini ekstensiv ishlashi hisobiga mehnat unumdorligini o'sishi imkoniyatlarini aniqlashdir.

Ish vaqtini o'rganish quyidagi masalalarni yechish uchun olib boriladi: ish bajaruvchining ish vaqtini amaliy balansini tuzish uchun; ish vaqtini sarfini yuqotish miqdori va sabablarini ochish; mehnat jarayonlarini ratsionallashtirish uchun tayanch ma'lumotlarni olish, hamda mehnat bo'yicha me'yoriy xujjatlarni ishlab chiqish uchun; mehnat uslublari va priemlarini samarasini baholash; ishlab chiqarish jarayonining turli variantlarini solishtirish va ularning samaradorligini aniqlash.

Quyida ish vaqtini o'rganishning uslublari klassifikatsiyasi berilgan:

- Kuzatish uslubi bo'yicha - momentli kuzatishlar uslubi, bevosita o'lchashlar uslubi, xronometraj, ish vaqtini fotografiyasi (o'z ichiga bajaruvchining ish vaqtini funksiyasini, ishlab chiqarish jarayonini funktsiya va fotoxronometrajni o'z ichiga oladi).

- Kuzatish usuli bo'yicha: vizual kuzatuv va asboblarni yordamida, ishlovchining o'zi tomonidan (samofotografiya), avtomatik tarzda registratsiya qiluvchi asbob yordamida.

- Kuzatish obyekti bo'yicha: individual, guruhli, brigadali, marshrutli.

- Kuzatuvlarning natijalarini yozish shakli va usuli bo'yicha: sanoqli, indeksli, grafik, foto va kinosemkalar, ossillograf yordamida, kombinatsiya usuli bo'yicha.

Ish vaqti va uskunalardan foydalanish vaqti bevosita o'ldashlar va momentli kuzatuvlar usuli bilan o'rganiladi.

Milliy iqtisodiyotning barcha sohalarida mehnatni me'yorlashtirish uslublarini birligini ta'minlash uchun vaqti sarfini klassifikatsiyasining yagona tizimi qo'llaniladi. Quyidagi klassifikatsiya ish vaqti sarfini o'rganish uchun asos bo'lib xizmat qiladi.

Ish vaqti - bu mehnat qiluvchi, ichki mehnat tartibi qoidalariga muvofiq korxonada, tashkilotda unga yuklangan ishni bajarishi shart bo'lgan, qonuniy belgilangan ish kunini davomiyligining vaqtidir. Ish vaqti ishlov vaqti va tanaffuslar vaqtidan iboratdir.

Joriy vaqt deb shunday vaqtga aytiladiki, bunda vaqt to'g'ridan-to'g'ri berilgan ish hajmini bajarishga bevosita sarflanadi. U ikkiga bo'linadi: asosiy va yordamchi. Ishlab chiqarishning texnologik jarayoni boruvchi vaqt asosiy vaqtga kiradi. Asosiy ishni bajarilishini ta'minlovchi operatsiyalarni bajarishga ketadigan vaqt yordamchi vaqt deyiladi. Tanaffuslar vaqti dam olish vaqti va shaxsiy ishlarga ketadigan vaqtdan iboratdir. Tanaffuslar shuningdek tashkiliy-texnikaviy ham bo'lishi mumkin. Bunga kovjoyini shamollatish, sement rastvorini qotish vaqti va boshqa ishlar kiradi.

Mashinasozlik korxonalarida ish vaqtini o'rganish usullari asosan xronometraj, ish vaqtini fotografiya qilish (IVF) va fotoxronometrajdir.

Tanlovli xronometraj deb shunday usulga aytiladiki, bunda operatsiyaning alohida elementlari o'ldhanib boriladi. Bunday xronometrajda bajarilayotgan operatsiyaning alohida priyomlari o'rganiladi va bunda ularning ketma-ketlik tartibi hisobga olinmaydi.

Xronometraj kuzatuvlar natijasida olingan materiallar sifati xronometraj qatordagi ko'rsatkichlarning o'zgarish darajasiga qarab aniqlanadi. Bunday hol shu bilan izohlanadiki ishlab chiqarish jarayonida unga ta'sir qiluvchi omillarning natijasida operatsiyaning bajarilish jarayonini to'la barqarorligini ta'minlab bo'lmaydi.

Nazorat savollari

1. Mehnatni texnik me'yori deganda nimani tushunasiz?
2. Mehnatni texnik me'yorlashning asosiy maqsadi va vazifalarini ko'rsatib bering?
3. Vaqt va ish normasi deb nimaga aytiladi?
4. Mehnat sarfi me'yori deb nimaga aytiladi.
5. Ish vaqtini o'rganishning maqsadi va usullari nimalardan iborat?
6. Xronometraj va fotoxronometraj uslubini tavsiflab bering.
7. Ish vaqtini sur'atga olish uslubini tavsiflab bering.
8. Ish vaqti sarfini klassifikatsiyasini tariflang.
9. Ish vaqtini sur'atga olishda olingan ma'lumotlarni qayta ishlash va tahlil qilish jarayonlarini qisqacha aytib bering.
10. Mashinasozlik sanoatida ish vaqtini o'rganishning asosiy uslublarini izohlab bering.

Test savollari

1. **Ish vaqtini o'rganish qaysi masalalarni yechish uchun olib boriladi?**

- A) ish bajaruvchining ish vaqtini amaliy balansini tuzish uchun; ish vaqtini sarfini yuqotish miqdori va sabablarini ochish; mehnat uslublari va priemlarini samarasini baholash; B) mehnat jarayonlarini ratsionallashtirish uchun tayanch ma'lumotlarni olish, hamda mehnat bo'yicha me'yoriy xujjatlarni ishlab chiqish uchun;
- D) ishlab chiqarish jarayonining turli variantlarini solishtirish va ularning samaradorligini aniqlash uchun
- C) hammasi to'g'ri

2. **Ish vaqtini o'rganishning uslublari klassifikatsiyasiga nimalar kiradi?**

- A) Kuzatish uslubi
- B) sanoqli, indeksli, grafik, foto va kinosemkalar, ossillograf yordamida, kombinatsiya usuli
- D) statistik uslub
- C) me'riy uslub

3. **Ish vaqti deganda nimani tushunasiz?**

- A) mehnat qiluvchi, ichki mehnat tartibi qoidalariga muvofiq korxonada, tashkilotda unga yuklangan ishni bajarishi shart bo'lgan, qonuniy belgilangan ish kunini davomiyligining vaqtidir
- B) muayyan vazifani bajarish uchun ishchi tomonidan sarflanadigan vaqt miqdori
- D) ish kunining davomiyligi
- C) to'g'ri javoblar yo'q

4. **Joriy vaqt deb nimaga aytiladi?**

- A) bunda vaqt to'g'ridan-to'g'ri berilgan ish hajmini bajarishga bevosita sarflanadi
- B) muayyan vazifani bajarish uchun ishchi tomonidan sarflanadigan vaqt miqdori
- D) birorta vazifaga ajratilgan vaqt me'yori
- C) asosiy ish vaqti

5. **Mashinasozlik korxonalarida ish vaqtini o'rganish uslullariga nimalar kiradi?**

- A) xronometraj, ish vaqtini fotografiya qilish (IVF) va fotoxronometraj
- B) statistik usul
- D) indeksli, grafik usullar
- C) me'yoriy usul

Masala

Mashinasozlik korxonasi uzlukli yillik rejimda, haftasiga bir kun dam olib ishlaydi. Sexlar bir kecha-kunduzda uch smenada ishlaydi, bir smena 6 soat davom etadi. Kombayn (asosiy uskuna) amaldagi o'rtacha ish vaqti hisobot yilida 4150 soatni tashkil etdi. Yil davomida kombaynning kapital ta'mirlashning me'yoriy davomiyligi 22 kundan iborat.

Quyidagilarni aniqlash talab qilinadi:

1. Kombayn taqvimiy (kalendarli), rejimli va rejali ish vaqti fondini.
2. Taqvimiy, rejimli va rejali ishlash vaqti fondiga nisbatan kombaynning ekstensiv yuklanish koeffitsienti.

15-MAVZU. SANOAT KORXONA (FIRMA)LARIDA ISH HAQINI TASHKIL QILISH

Korxonalarda ish haqi ishchi va xizmatchilarning mehnatining sifati va salmog'iga binoan shaxsiy iste'moli uchun taqsimlanadigan moliyaviy mablag'ni ifodalaydi. U daromadning asosiy qismini tashkil etgani holda, mehnatkashlarning farovonligini oshirishda hal qiluvchi ahamiyatga ega.

Korxonada, normativlarga binoan, belgilangan ish haqi fondi doirasida ishlab chiqarish xususiyatlari va uning oldida turgan vazifalarini inobatga olgan holda, mustaqil ravishda ayrim xodimlarning-konstruktorlar, texnologlar, ilmiy xodimlar, texnikaviy nazorat bo'limi xodimlarining ish haqi fondini belgilaydi.

Mehnat daromadini shakli ish haqi deb yuritiladi. Ish haqini faqat daromad sifatida namoyon bo'lishi uning iqtisodiy mohiyatini keltirib chiqarmaydi. Ish haqi murakkab iqtisodiy tushuncha bo'lib, u jamiyatni yirik ko'lamdagi muammolarni o'zida namoyon etadi. Shuning uchun korxonada ish haqini to'g'ri tashkil etish ko'p muommalarni hal qiladi.

Ish beruvchi uchun ish haqi ishlab chiqarish xarajatlari bo'lib, u bu xarajatlarni kamaytirishga intiladi. Ishlovchi uchun esa ish haqi daromad hisoblanib, u buning oshirish uchun harakat qiladi. Ish haqi bilan narx uzviy boshlangan. Bundan bir qoida kelib chiqadi-tovar va xizmatlar narxi qanchalik arzon bo'lsa, shunchalik ish haqi darajasi yuqori bo'ladi.

Shuning uchun ham ishlovchi va ish beruvchi ish haqi sharoiti bilan tanishganda bozordagi narxlar dinamikasiga e'tibor berishi kerak.

Shunday qilib ish haqi ishning murakkablik darajasi va qanday malaka talab qilinishiga qarab o'lchanishni talab qiladi.

Korxonalarda mehnatga haq to'lash har bir ishlovchini mehnat majburiyatlarini bajarishi ya'ni mehnat normasini bajarishiga qarab belgilanadi. Mehnatga haq to'lashni bu sharoitiga minimal tarif stavkasi (soat, kunlik va oylik), mansab maoshlari va mehnat murakkabligi (ishlovchini malakasi), shuningdek ishlab chiqarish jarayonidagi ishlovchini joyiga qarab belgilanadi.

Mehnatga haq to'lashni tashkil etishni eng muhim sharti ham ishchini ham ish beruvchini qiziqishlariga mos kelgan holda ma'lum miqdor mahsulot ishlab chiqarib, xarajatlarini kamaytirib, ish haqini oshirish hisoblanadi.

Bozor iqtisodiyoti sharoitida ish haqini shakllanishida davlat, korxona va ishchi o'rtasida doimiy ravishda munosabatlar bo'lishi kerak.

Ish haqini tashkil etishning bosh me'zoni - mehnatning miqdori va sifatiga yarasha haq to'lashdir. Mehnatga yarasha haq to'lashda ishlab chiqarish kuchlarining taraqqiyot darajasi va ayrim xodimlarning mehnat ulushi inobatga olinadi. Bu xodimlarning ishlab chiqarishini rivojlantirishdan va takomillashtirishdan moddiy manfaatdorlikni ta'minlaydi, malakasini va mehnat unumdorligini oshirishda rag'batlantiradi, mehnat intizomini mustahkamlash hamda mehnatga munosabatni tarbiyalashda muhim vosita hisoblanadi.

Ish haqini tashkil etishning asosiy mezonlaridan yana biri ish haqini o'sish sur'atidan mehnat unumdorligini o'sish sur'atining ilgari lab borishdir.

Tarif tizimi - mehnatning sifati va sharoiti, ishlab chiqarish tarmog'ining xalq xo'jaligidagi ahamiyati hamda korxonalarining territorial joylashuviga binoan ishchilarning ish haqini tartibga soluvchi normativlar majmuasidan iboratdir.

Ish haqining tarif tizimiga binoan mehnatga to'lanadigan haqning miqdori soat, kun va oyga ko'ra belgilanadi. Sanoat korxonalarida ish haqining miqdori avvalo birinchi razryadli ishchining haqi, sharoiti, ish haqining shakli va ishlab chiqarishning intensivligiga binoan muvofiqlashtiriladi.

Ish haqini tarif tizimi yordamida ishchilarga malakalari darajasiga muvofiq haq to'lashdagi zarur ma'lumotlar aniqlanadi.

Tarif tizimini belgilashda barcha razryadlar uchun tarif ish haqi ko'rsatiladi. Tarif setkasining qolgan barcha qismlaridan tarif ish haqini belgilash va uning tarkibini tahlil qilishda foydalaniladi.

Tarif setkasidagi razryadlar soni ularning tarif malaka qo'llanmasi soniga muvofiqlashtiradi.

Tarif setkalarida ish haqining tashkil etishning asosiy tamoyillarini to'la saqlagan holda, mutaxassislarining malakalarini oshirishdan manfaatdorlik, mehnatga haq to'lashda asossiz tengsizlikka, yuqori va quyi razryaddagi ishchilarning ish haqlari orasida tafovutga yo'l qo'yilmaslik lozim.

Ish haqining shakllari va tizimlari. Kunbay, ishbay, akkord haq to'lash. Ishchilar, muxandis-texnik xodimlar va xizmatchilarning ish haqi tashkil qilish jarayonida tarif hamda ish haqi tizimidan foydalaniladi. Ish haqining shakli va tizimi sarflangan mehnatning miqdori va sifatiga yarasha rag'batlantirish yo'li bilan ta'minlanadi.

Bozor iqtisodiyoti sharoitida kichik korxonalarda mehnatga haq to'lashni o'ziga xos xususiyatlarini namoyon bo'lishi asosan korxonalarda beqaror iqtisodiy sharoiti va ishlab chiqarish hajmiga bog'liq.

Minimal ish haqi miqdori davlat tomonidan belgilanib, korxona xodimlariga ish haqini tayinlash korxona tomonidan amalga oshirilmoqda.

Minimal ish haqi miqdori - ishlovchini mehnat xarajatlarini eng quyi chegarasi hisoblanadi. Minimal ish haqi miqdori mukofot, ko'shimchalarni o'z ichiga olmaydi.

Hozirgi vaqtda mehnat normalari korxonaning jamoa shartnomasida keltirilgan har bir korxonaning ish haqi fondi mavjud. Bu har bir ishlovchining mehnat natijalar yig'indisi hisoblanadi.

Ishchilarga mehnatga ko'ra haq to'lashda qo'llanadigan tarif sistemasining qismlari tarif malaka ma'lumotnomasi, tarif stavkalari va tarif setkalaridir .

Rahbar, muhandis-texnik xodimlar va xizmatchilarning mehnat haqlari lavozimli ish haqlari tizimi asosida belgilanadi.

Mehnatga haq to'lashning tarif tizimi ish haqini rejalashtirish muhim vositasidir.

Tarif- malaka ma'lumotnomasi ishchilarning malaka darajasidagi ma'lumotini aniqlash uchun qo'llaniladi. Kasblar, ishning og'ir va yengilligiga binoan bir necha razryadlarga bo'linadilar.

Xodimlar va ularning oila a'zolari huquqlarini himoya qilish maqsadida ish haqining eng kam miqdori belgilab qo'yiladi va bu miqdor narx-navoning oshib borishiga mutanosib ravishda indeksatsiyalanib, oshirib boriladi.

Mehnatga haq to'lashda hozirgi paytda amalda bo'lgan yagona tarif jadvalining ahamiyati katta bo'lib, uning vositasida bir xil miqdorda va sifatga ega bo'lgan mehnat uchun bir xil haq to'lash, ish haqi sohasida yagona siyosatni amalga oshirish, ijtimoiy adolatni ta'minlashga erishiladi. Xalq xo'jaligining turli tarmoqlarida mehnatga haq to'lashda hech narsa bilan asoslanmagan tengsizliklarninig oldini oladi.

O'zbekistonda dastlab 1993-yil 1-yanvardan ish haqi razryadlariga bo'lingan va 0—28 razryadlar o'rtasida tarif koeffitsiyentlari farqi 14,28 bo'lgan yagona tarif stavkalari joriy qilindi. 1996-yil 1-sentabrda esa ish haqi razryadlari 0—22 gacha bo'lgan ish haqi razryadlari o'rtasida tarif koeffitsiyentlari farqi 5,998 bo'lgan yangi yagona tarif setkasi qabul qilindi. 2009-yil 21-iyunda № 206-qaroriga muvofiq ish haqi razryadlari 1-22 gacha etib belgilandi.

Yagona tarif stavkasi xodimlarning barcha kasb-malaka guruhlari bo'yicha tarif stavkalari va maoshlari nisbatini belgilashda mehnat tafovutlariga baho berishga yagona yondoshuvni ta'minlaydi.

Mehnatga haq to'lashning shartlari qanday tartibda o'rnatilgan bo'lsa (davlat yo'li bilanmi, jamoa shartnomasi yoki kelishuvi orqalimi yoki boshqa usul), ana shunday tartibda o'zgartirilishi mumkin.

Hozirgi davrda sanoat tarmoqlarida ishlar b-8-razryadga bo'linadi. Eng sodda ishlar birinchi razryad, eng murakkablari esa 6-8-razryadlaridir.

Nazorat savollari

1. Bozor iqtisodiyoti sharoitida ish haqi tushunchasini ta'riflab bering.
2. Korxonalarda mehnatga haq to'lash qanday omillarni e'tiborga olib tashkil etiladi?

3. Bozor iqtisodiyoti sharoitida mehnatga haq to'lash qanday iqtisodiy vazifalarni bajaradi.
4. Ish haqini tashkil etishni bosh mezonni qanday omillarni o'z ichiga oladi.
5. Ish haqi va davlat tomonidan uni tartibga keltirilishi qanday amalga oshiriladi?
6. Sanoat tarmoqlarida mehnatga haq to'lash va ishlab chiqarish jarayonlari bog'liqligi qanday amalga oshiriladi?
7. Tarif tizimi va uning elementlari mohiyatini tushuntirib bering.
8. O'zbekistondagi yagona tarif tizimi to'g'risida ma'lumot bering.
9. Muhandis-texnik xodimlar mehnatiga qanday haq to'lanadi.
10. Ishchilarga to'lanadigan ish haqi bilan muhandis-texnik xodimlarga to'lanadigan ish haqi bir tizim orqali amalga oshiriladimi.
11. Mukofotlash har bir korxonaning ishi hisoblanadimi yoki davlat tomonidan belgilab beriladimi?
12. Mehnatga haq to'lashni akkord sistemasi to'g'risida tushuntirish bering.
13. Kichik korxona bilan yirik korxona o'rtasidagi farqini tushuntirib bering.

Test savollari

1. Mehnat daromadini shakli bu...

- A) ish haqi
- B) moliyaviy rag'bat
- D) pensiya
- C) kompensatsiya

2. Korxonalarda mehnatga haq to'lash qanday belgilanadi

- A) har bir ishlovchini mehnat majburiyatlarini bajarishi ya'ni mehnat normasini bajarishiga qarab belgilanadi
- B) foydalilik koeffitsienti bilan belgilanadi
- D) malakasiga qarab belgilanadi
- C) lavozimi bilan belgilanadi

3. Ish haqini tashkil etishning bosh me'zoni

- A) mehnatning miqdori va sifatiga yarasha haq to'lashdir
- B) lavozimiga qarab haq to'lash
- D) ma'lumotiga qarab haq to'lash
- C) sarflangan ish vaqtiga qarab haq to'lash

4. Tarif tizimi bu...

- A) mehnatning sifati va sharoiti, ishlab chiqarish tarmog'ining xalq xo'jaligidagi ahamiyati hamda korxonalarning territorial joylashuviga binoan ishchilarning ish haqini tartibga soluvchi normativlar majmuasi
- B) mehnat haqini meyyorlash tizimi
- D) territorial taqsimot bo'yicha haq to'lash tizimi

C) ishchi va rahbarlarning iyerarxik pog'onalari bo'yicha haq to'lash tizimi

5. Ish haqining shakllari va tizimlari

A) Kunbay, ishbay, akkord haq to'lash.

B) ish haqi

D) kompensatsiya

C) kelishuvi orqali

Masala

Korxonaning sanoat ishlab chiqarish hodimlarining maosh fondi har yilga 850 mln. so'm miqdorida belgilangan. Amalda esa maosh fondi yiligi 925 ml. so'mni tashkil etdi. Tovar mahsulot ishlab chiqarish dasturi 107,9% ga bajarilgan. Rejali maosh fondini me'yorga solish ko'rsatkichi – 0,6%.

Quyidagilarni aniqlash talab qilinadi:

Maosh jamg'armasi bo'yicha natija (tejalish yoki me'yordan ortiq harajat) qanday?

16-MAVZU. KORXONA VA FIRMALAR ISHLAB CHIQARISH FAOLIYATINI REJALASHTIRISHNI TASHKIL QILISH

Ma'lumki, bozor iqtisodiyotida mahsulot ishlab chiqarish va uni sotishda talab va taklif qonuniga qat'iy rioya qilinadi. Mashinasozlik sanoatida ham biror mahsulot ishlab chiqarish yoki biror ishni bajarishdan oldin uni dasturlashtiriladi, ya'ni qancha mahsulot ishlab chiqarish kerak, bu mahsulotlar kimlarga sotiladi va haqazolar ko'rib chiqildi. Mahsulot ishlab chiqarishda va uni sotishda mashinasozlik korxonalarida marketing xizmatini faol tashkil etish talab etiladi. Marketing - bu mashinasozlik korxonalarining bozorni majmuaviy tahlil qilishga asoslangan hamda ishlab chiqarilgan mahsulotni sotish, eng ko'p foyda olishga qaratilgan ishlab chiqarish va mahsulotni sotish faoliyatini boshqarish tizimidir.

Mashinasozlik sanoatida mahsulot ishlab chiqarish bo'yicha ishlab chiqarish dasto'rini tuzmasdan turib, korxona xo'jaligi faoliyatining asosiy ko'rsatkichlarini biznes rejasini tuzib bo'lmaydi. Mashinasozlik sanoati mahsulotni sotishdan yoki bajarilgan ish uchun olingan haq korxonaning tegishli bank hisob raqamiga tushgandan keyingina mahsulot sotildi deb hisoblanadi.

Korxonalarni texnik rivojlanishini dasturi texnik, texnologik, ilmiy tadqiqot va ijtimoiy-iqtisodiy tadbirlarni majmuaviy ravishda amalga oshirishni o'z ichiga oladi. Korxonani texnik rivojlantirishdan maqsad ishlab chiqarish hajmini oshirish, mahsulot sifatini oshirish, rudani qazib olish va boyitish jarayonida ularni yo'qotishni kamaytirish, ish vaqtini tejash, mehnat unumdorligini oshirish, materiallarni tejash, asosiy fondlardan foydalanishni yaxshilashdan iboratdir. Mashinasozlik sanoatida korxona jamoasini ijtimoiy rivojlanish dasturi umumdavlat ijtimoiy rivojlanish dasto'rining tarkibiy qismi hisoblanadi. Mehnat jamoasining ijtimoiy ahvolidagi o'zgarishlarni istiqbolini aniqlash

va bunday o'zgarishlarni ta'minlaydigan choralarni belgilash ijtimoiy rivojlantirishning asosiy vazifasi hisoblanadi.

Ishlab chiqarish rentabelligi mashinasozlik sanoati korxonasining iqtisodiy samaradorligini ifodalovchi muhim ko'rsatkichlaridan biri hisoblanadi. Bu ko'rsatkichda mahsulot ishlab chiqarish sotish uchun sarflanadigan jonli va buyumlashgan mehnat tejamining pul shaklida ifodalanishi va qo'shimcha mahsulotning hajmi o'z aksini topadi. Bundan ko'rinib turibdiki, korxonaning rentabelligini oshirish juda muhim xodisadir.

Mashinasozlik sanoatida ishlab chiqarish rentabelligi har bir sanoat korxonasining iqtisodiy samaradorligini ifodalovchi ko'rsatkichlardan biri hisoblanadi.

Mashinasozlik sanoatida foyda quyidagicha aniqlanadi:

$$P = R_s - S_s ;$$

bu erda R_s - korxonada ishlab chiqarilgan mahsulotni sotishdan kelgan hajmi, (daromad) so'm;

S_s - sotilgan mahsulotga ketgan ishlab chiqarish xarajatlari miqdori, so'm.

Korxonalarda ishlab chiqarishning rentabellik darajasi foyda miqdorini ishlab chiqarish fondlarining o'rtacha yillik qiymatiga nisbati bilan ifodalash tavsiya etiladi. Umuman olganda rentabellikning umumiy va hisobli turlari mavjud. Umumiy rentabellik faqat foydaning hajmini ifodalabgina qolmay, balki asosiy fondlar va ulardan foydalanish darajasini hamda korxonaning ishlab chiqarish faoliyati samaradorligini ham ifodalaydi. Bu esa korxonada rentabellik darajasini oshirish bo'yicha olib boriladigan ishlarning asosiy yo'nalishlarini belgilaydi. Bunday yo'nalish esa asosiy ishlab chiqarish fondlaridan samarali foydalanish, aylanma mablag'larni tejab sarflash va ularni aylanishini tezlashtirish bilan bevosita bog'liq. Mashinasozlik sanoati korxonalarida rentabellikni oshirishning asosi bo'lib: ishlab chiqarishda innovatsiya jarayonlarini faollashtirish, asosiy fondlardan foydalanish darajasini oshirish, mehnat resurslaridan samarali foydalanish, kadrlarni to'g'ri tanlash va ulardan ratsional foydalanish, kadrlarni malakasini oshirib borish, tabiiy resurslardan oqilona foydalanish hisoblanadi.

Nazorat savollari

1. Mashinasozlik sanoatida ishlab chiqarishni va marketing xizmatini tashkil etishning mohiyati.
2. Mashinasozlik korxonalarida mahsulot ishlab chiqarishning dasto'rini tuzish.
3. Mashinasozlik korxonalarida marketing xizmatini tashkil etish.
4. Mashinasozlik sanoatida texnik rivojlantirishni tashkil etish.
5. Mashinasozlik sanoatida ijtimoiy rivojlantirishni tashkil etish.
6. Korxonalarda ishlab chiqarish xarajatlarini istiqbolini belgilash.
7. Korxonalarda ishlab chiqarish rentabelligini oshirishning yo'llari.
8. Mashinasozlik korxonalarida foyda olishni tashkil etish.

Test savollari

1. Korxonalarni texnik rivojlanishini dasturiga nimalar kiradi?

- A) texnik, texnologik, ilmiy tadqiqot va ijtimoiy-iqtisodiy tadbirlarni majmuaviy ravishda amalga oshirishni o'z ichiga oladi
- B) yangi texnik yangiliklarni joriy etish
- D) innovatsion dasturlar
- C) investitsion dasturlar

2. Mashinasozlik sanoati korxonasining iqtisodiy samaradorligini ifodalovchi ko'rsatkichga qanday ko'rsatkich kiradi?

- A) ishlab chiqarish rentabelligi
- B) asosiy fondlarni samaradorligini ifodalovchi ko'rsatkichlar
- D) aylanma fondlar samaradorligi
- C) daromad darajasi

3. Umumiy rentabellik nimani ifodalayti?

- A) umumiy rentabellik faqat foydaning hajmini ifodalabgina qolmay, balki asosiy fondlar va ulardan foydalanish darajasini hamda korxonaning ishlab chiqarish faoliyati samaradorligini ham ifodalaydi
- B) ishlab chiqarishda innovatsiya jarayonlarini faollashtirish, asosiy fondlardan foydalanish darajasini oshirish, kadrlarni malakasini oshirib borish, tabiiy resurslardan oqilona foydalanish hisoblanadi
- D) mehnat resurslaridan samarali foydalanish, kadrlarni to'g'ri tanlash va ulardan ratsional foydalanish
- C) hammasi to'g'ri

4. Mashinasozlik sanoati korxonalarida rentabellikni oshirish asosi

- A) ishlab chiqarishda innovatsiya jarayonlarini faollashtirish kadrlarni malakasini oshirib borish
- B) asosiy fondlardan foydalanish darajasini oshirish, mehnat resurslaridan samarali foydalanish, kadrlarni to'g'ri tanlash va ulardan ratsional foydalanish
- D) tabiiy resurslardan oqilona foydalanish
- C) barcha javoblar to'g'ri

Masala

Korxonaning umumiy foydasi 1 yilda 5400 ming so'mni tashkil etdi. Shu jumladan, yordamchi xo'jaligidan olingan foyda 130 ming so'mni, xalq iste'mol mollarini sotishdan olingan foyda 40 ming so'm. Asosiy ishlab chiqarish fondlarining o'rtacha yillik qiymati 9800 ming so'm, me'yorlangan aylanma mablag' qiymati esa 4700 ming so'm. Bank krediti uchun foiz 50 ming so'm.

Quyidagilarni aniqlash talab qilinadi:

1. Balans va hisobot foyda qancha.
2. Umumiy va hisobot rentabellik darajasi.

17-MAVZU. ISHLAB CHIQUARISHNI BOSHQARISH (ISHLAB CHIQUARISH MENEJMENTI).

«Menejment» va «menejer» soʻzlari hozirgi davrda bizning ishbilarmonlik va kundalik hayotimizda bozor iqtisodiyotiga oʻtishdagi taraqqiyot gʻoyalarini aks ettirib, keng ishlatiladi, «Menejment» kursi esa bozor munosabatlarining qonunlarini oʻrganuvchi muhim fanlardan biri hisoblanadi.

Boshqacha qilib aytganda, menejment – bu boshqaruv, yaʼni resurslarni, odamlarni boshqarish, samarali faoliyat olib borish va foyda olishni bilish, uni koʻpaytirish jarayonidir. Shu nuqtai nazardan boshqaruv – bu oʻziga xos yuksak sanʼat va mahoratni talab qiluvchi tanlov, shu tanlov asosida qaror qabul qilish, uning bajarilishini nazorat qilishdir.

Ilmiy jihatdan asoslangan boshqarish qayd qilingan usullarning chambarchas ravishda bogʻlab olib borilishini taqozo etadi.

Hozirgi davrda menejment-boshqaruvga qoʻyiladigan turli talablarni, yaʼni ish usuliga, ishni olib bora olish qobiliyatiga, odamlar harakatini birgalikdagi faoliyatda toʻgʻri yoʻnaltirish sanʼati va fanga qoʻyiladigan talablarni qattiq maʼmuriy talabsiz belgilangan maqsadning bajarilishini oʻzida aks ettiradi.

Menejmentning asosiy vazifasi jamiyat rivojlanishining obyektiv qonunlari va talablarini hisobga olgan holda va iqtisodiyotni boshqarish amaliyotini umumlashtirish asosida iqtisodiyotni samarali boshqarish uchun zarur bir maqsadga yoʻnaltirilgan harakatlar tamoyillarini ishlab chiqishdan iborat.

Maqsad – boshqaruv nazariyasining asosiy kategoriyalaridan biri hisoblanib, korxona (odamlar guruhi yoki alohida shaxs) qoʻlga kiritishga intilgan yakuniy natijadir. Boshqaruv maqsadlarini shakllantirish boshqaruvning boshlangʻich, unga erishish esa yakuniy bosqich hisoblanadi. Boshqarish maqsadi boshqaruv obyekti va uning alohida parametrlarining istalgan holatidir. Aniq bir korxona uchun boshqaruv maqsadi aniq bir mahsulot toʻrining eng kam resurslar xarajatini sarflagan holda kerakli miqdorda va yuqori sifatda chiqarishdan iborat.

Maqsad faoliyatimizning ustuvor yoʻnalishini belgilaydi, u yoki bu faoliyatimizning zarurlik darajasini belgilab beradi va pirovard natijamizni baholash meʼyorini belgilaydi va h.k.

Har qanday maqsadning samaradorligi erishilgan natijaga toʻgʻri baho berilishiga va uni ragʻbatlantirish darajasiga bogʻliq. Agar erishilgan natijaga adolat yuzasidan baho berish va uni tegishli ravishda ragʻbatlantirish odat tusiga kirgan boʻlsa, u holda bu korxonada oʻrnatilgan boshqarish usuli ravnaq topib boraveradi.

Boshqaruv funksiyasi deganda u yoki bu obyektni boshqarishga oid aniq vazifalarni hal etishga qaratilgan bir turdagi ishlar majmuasi tushuniladi.

Demak, boshqaruv muayyan funksiyalar orqali amalga oshiriladi. Funksiyalarni aniqlash, ular mohiyatini ochish va o'rganish boshqaruv jarayonini to'g'ri tashkil qilishning muhim shartidir.

Boshqaruv jarayonining boshqaruv funksiyalaridan tashqarida bo'lishi mumkin emas. Funksiyalar tarkibi, ularning ko'lami va mazmunini aniqlash, boshqaruvchi xodimlar sonini belgilash. Boshqaruv apparatining tashkiliy tarkibini loyihalash uchun muhim asos bo'lib hisoblanadi.

Nazorat savollari

1. Menejmentning mohiyati nimada?
2. Menejmentning turlari va saviyalarini aytib bering?
3. Boshqarish ta'limotidagi to'rt yo'nalish to'g'risida nimalar deya olasiz?
4. Boshqaruv maqsadi nima?
5. Boshqaruv maqsadi qanday talablarga javob berishi kerak?
6. Boshqaruv maqsadi qanday turlarga bo'linadi?
7. Maqsadli boshqaruv usulining qanday afzallik tomonlari bor?
8. Boshqaruvning asosiy funksiyalarini aytib bering.

Test savollari

1. Menedjment jarayonining bosqichlarini ayting.

- A) rahbar va boshqaruv apparatining maqsadga yunaltirilgan harakatlari
- B) maqsadni aniqlash, tizim axvolini aniqlash, boshqariluvchi tizimiga haqiqiy ta'sirni ko'rsatish.
- V) rahbarning axborot-tahliliy ishi
- G) rahbarning tashkiliy ishi.
- D) A+G

2. Boshqaruv funksiyasi deganda nimani tushunasiz

- A) menedjmentning ma'lum vazifalarini yechishga yunaltirilgan bir xil turdagi ishlar yig'indisi
- B) bu boshqaruv apparati ishlariningsh mehnat jarayoni
- V) bu ishlab chiqarish jarayonlarini tartibga solish
- G) bu ishlab chiqarishni tashkil etish
- D) ishlab chiqarishni takomillashtirish.

3. Boshqaruv jarayoni bosqichlarini aniqlang

- A) tahliliy ish, maqsadga muvofiqliq
- B) maqsadni, xodisani, muammoning yyechimini aniqlash
- V) axborot ishlari, harakat variantlarini tanlash
- G) tashkiliy va amaliy ish.

D) axborot almashinuvi

4. Boshqarish davrlarini aniqlang

A) maqsadni, holatni, muammoni aniqlash

B) tahliliy, axborot va tashkiliy ishlar

V) oldindan maqsadni anglash

G) vaziyat, muammo, yechim

D) maqsadni, tashkillashtirish, javob

5. Asosiy va aniq funksiyalarni ko'rsating:

A) biznes-reja, marketing, motivatsiya

B) mehnatni, mahsulot sifatini, xodimlarni boshqarish

V) tartibga solish, rag'batlantirish, hisobot va nazorat

G) asosiy ishlab chiqarishni, yordamchi ishlab chiqarishni, xodimlarni boshqarish

D) hamma javob to'g'ri

18-MAVZU. ISHLAB CHIQUARISH MENEJMENTINING TASHKILIY STRUKTURASI

Zamonaviy ishlab chiqarish korxonasi murakkab kompleks bo'lib, uning bir tekis faoliyat yuritishi boshqaruv mexanizmi orqali ta'minlanadi. Boshqaruv mexanizmi oddiy ishchidan tortib korxona direktorigacha o'zaro munosabatlarni hisobga oladi.

Boshqaruv mexanizmining faoliyati korxona direktori, uning o'rinbosarlari va yordamchilari, sex, bo'lim boshliqlari, boshqa bo'linmalar rahbarlari tomonidan, shuningdek, rahbarlari uchun zarur axborot va hujjatlarni tayyorlovchi mutaxassislar tomonidan ta'minlanadi:

Korxona ishlab chiqarishini boshqarish organi pirovard maqsadli natijalarga o'z e'tiborini qaratadi va oraliq natijalarni nazorat qiladi, ya'ni ularning yakuniy natijadan og'ib ketishiga yo'l qo'ymaydi.

Belgilangan natijalarga o'z vaqtida erishish maqsadida boshqaruv organi (shaxs) doimiy nazorat o'rnatadi, odamlar faoliyatini muvofiqlashtiradi. Buning uchun zarur axborotlarni yig'ish va tayyorlash, xodimlarni ish joylariga taqsimlash va ishlab chiqarish jarayonlarida resurslarning harakatlanish tartiblari belgilab qo'yiladi.

Ishlab chiqarishni boshqarish tizimi yagona mexanizmni tashkil etib, har bir bo'g'in o'ziga biriktirilgan funktsiyani amalga oshirar ekan, u bajarayotgan vazifa qolgan bo'g'inlar funktsiyalari bilan uzviy bog'liqdir.

Boshqaruv tuzilmasi deganda boshqaruv maqsadlarini amalga oshiruvchi va funktsiyalarni bajaruvchi bir-biri bilan bog'langan turli boshqaruv organlari va bo'g'inlarining majmui tushuniladi.

Boshqaruvning u yoki bu vazifalarini hal qilish uchun muayyan organlar tuziladi. Boshqaruv organlari tizimi, quyi organlarning yuqori organlarga bo'ysunish va ular o'rtasidagi o'zaro aloqa boshqaruv tuzilma tushunchasini tashkil qiladi. Bunday struktura

odatda boshqaruv apparati tuzilma deb yuritiladi. U biron bir boshqaruv organining bo'limlari tarkibini bildiradi.

Boshqaruv bo'g'ini – bu boshqaruvning ayrim yoki qator funksiyalarini bajaruvchi mustaqil strukturali bo'limlardir. Bu bo'limlar o'rtasidagi bog'lanish va aloqalar gorizonttal xarakterga ega.

Boshqaruv bosqichi – bu iyerarxiyaning muayyan darajasida amal qiladigan bo'g'indir. Masalan, boshqaruv bosqichlari bir boshqaruv bo'g'inining ikkinchisiga, odatda, quyi bo'g'inning yuqori bo'g'iniga izchillik bilan bo'ysunishini ko'rsatadi. Bu vertikal bo'yicha bo'linishdir.

Barcha bo'g'in hamda bosqichlarning tarkibi, ularning o'zaro bo'ysunish tartibi, har bir boshqaruv organi va bo'g'inning huquq hamda burchlari, shuningdek, ular o'rtasidagi munosabatlar tartibi, axborot kabi boshqaruvning tashkiliy unsurlari boshqaruv tizimini tashkil qiladi.

Boshqaruv tuzilma qanchalik mukammal bo'lsa, ishlab chiqarish jarayoniga ta'sir o'tkazish shunchalik samarali amalga oshiriladi.

Menejmentning tashkiliy strukturalarini tashkil qilish ishlab chiqarishni tashkil qilish va tipiga eng yaxshi mos keluvchi boshqaruv apparatini yaratishdan va bozor iqtisodiyoti sharoitida boshqaruvning har bir zvenosining ishlab chiqarish – texnik, xo'jalik, ijtimoiy va moliyaviy faoliyatini boshqarish bo'yicha hamma funksiyalar bajarilishining zaruriyatidan kelib chiqadi. Bu muammolarning yechimi boshqaruvni isloh qilish, boshqaruv ishlari va funksiyalarini ratsional taqsimlash, boshqaruvning aniq maqsad va vazifalarini belgilash bo'yicha bir qator tadbirlarni o'tkazish orqali amalga oshiriladi.

Tashkiliy strukturani loyihalashtirishning mustaqil usuli bo'lib tashkiliy-iqtisodiy modellashtirish hisoblanadi. Uning asosida ijro etuvchilarning vakolatlari va mas'uliyati taqsimotining grafik, matematik, maketli – devoriy tasviri yotadi.

Boshqaruv apparati tuzilmaga asosiy talab uning operativligidadir. Apparat tuzilma shunchalik darajada egiluvchan va oddiy bo'lishi kerakki, boshqaruv sistemasida qaror qabul qilish va uni amalga oshirish kerak. Bu degani boshqaruv apparati axborot uzatishning to'g'riligiga kafolat berishi, uzatilayotgan ma'lumotlarning buzilishiga yo'l qo'ymasligi, boshqaruv sistemasida aloqaning uzluksizligini ta'minlashi kerak.

Apparat tuzilma boshqaruv iqtisodini ta'minlashi kerak. Buning ma'nosi shundaki, boshqaruvdan keladigan samaraga boshqaruv apparatiga bo'lgan xarajatlarning minimalligi orqali erishilsin.

Apparat tuzilmaga ishlab chiqarish xarakterining o'zi, uning tarmoqli xususiyatlari (ishlab chiqarilayotgan mahsulot tarkibi, tayyorlash texnologiyasi, ishlab chiqarish masshtabi va tipi, texnik jihozlanganlik va mehnat jarayoni darajasi va boshqalar), shuningdek boshqaruv ishining mexanizatsiyalanganligi va avtomatlashganligi darajasi, ishchilar malakasi, ular mehnatining samaradorligi, bo'ysunuvchilar soni va

boshqaruvchi tomonidan ularni nazorat qila olish imkoniyatlari o'rtasidagi bog'liqlik ta'sir ko'rsatadi.

Nazorat savollari

1. Boshqaruvning tashkiliy qurilmalari qanday bozor talablariga javob berishi kerak?
2. Boshqaruv bo'g'ini va zvenosi o'rtasida qanday farq bor?
3. Hududiy va tarmoq boshqaruv organlari o'rtasida qanday farq bor?
4. Chiziqli tuzilma va chiziqli – funksional tuzilmalar qanday ustunlik va kamchiliklarga ega?
5. Korxona boshqaruvi qanday maqsadni ko'zlaydi?
6. Boshqaruvning tashkiliy tuzilmalarini boshqarishda maqsadli yondashish mohiyati nimada?

Test savollari

1. Boshqaruvning tashkiliy tuzilmalari bozorning qaysi talablariga javob berishi kerak

- A) tashkiliy tuzilma chiziqli, oddiy va tushunarli bo'lishi kerak.
- B) tashkiliy tuzilma egiluvchan va bozor o'zgarishlariga moslashuvchan bo'lishi kerak.
- V) tashkiliy tuzilma bugin va pog'onalarga ega bo'lishi kerak.
- G) tashkiliy tuzilma funksional bo'lishi kerak
- D) tashkiliy tuzilma murakkab bo'lishi kerak

2. Tashkiliy tuzilmaga ta'sir ko'rsatadi

- A) ishlab chiqarilayotgan mahsulot tarkibi.
- B) tayyorlash texnologiyasi
- V) mexanizatsiya va avtomatizatsiya darajasi
- G) ishchilar malakasi va yuqorida keltirilganlar
- D) sifat ko'rsatgichi

3. Tashkiliy tuzilmalarni loyixalashtirishda qo'llaniladigan uslublar:

- A) tizimli yondashuv
- B) holatli yondashuv
- V) iqtisodiy yondashuv
- G) maqsadli yondashuv, iqtisodiy modellashtirish, iqtisodiy matematik uslub.
- D) siyosiy yondashuv

19-MAVZU. ISHLAB CHIQUV MENEJMENTINING BOSHQARUV USULLARI

Boshqaruv usullari – bu xodimlarga va umuman ishlab chiqarish jamoalariga ta'sir ko'rsatish usullari bo'lib, ular qo'yilgan maqsadlarga erishish jarayonida mazkur xodimlar va jamoalarning faoliyatini uyg'unlashtirishni nazarda tutadi.

Boshqaruv usullari ishlab chiqarish yoki xizmat qilish jarayonidagi mavjud munosabatlardan obyektiv tarzda kelib chiqadi.

Boshqaruv usullari vositasida iqtisodiy jarayonlarga va ishlab chiqarish qatnashchilariga moddiy, moliyaviy, energiya va boshqa resurslarni imkoni boricha kam sarf qilib, yuqori natijalarga erishish maqsadida ta'sir etiladi. Ishlab chiqarish samaradorligi ko'p jihatdan boshqaruv usullari mukammalligi va to'g'ri shakllanganligi bilan uzviy bog'liqdir. Boshqaruv usullari tashqi va ichki omillar ta'sirida o'zgaradi. Tashqi omillarga: tashqi va ichki sharoit o'zgarishi, iqtisodiyotni boshqarishda tub islohotlarni amalga oshirish, xalq xo'jaligining texnikaviy qurollanganlik darajasini boshqarish tizimida o'zgarishlar (iqtisodiy islohotlar, iqtisodiyotni boshqarishning tarmoq tizimidan hududiy tizimiga o'tish va h.k.) kiradi. Ichki omillarga: yirik ishlab chiqarish birlashmalarini tashkil etish asosida ishlab chiqarish konsentratsiyasini amalga oshirish; korxona kattaligi o'zgarishi natijasida uning bir guruhdan ikkinchisiga o'tkazilishi; ishlab chiqarish ixtisoslashish darajasi o'zgarishi; mehnatning texnika bilan ta'minlanish darajasi yaxshilanishi; ishlab chiqarishni rejalashtirish va jadal tartibga solishning mavjud usullarini takomillashtirish va yangilarini joriy qilish (tarmoqli rejalashtirish va boshqarish; ishlab chiqarishni uzluksiz, tezkor rejalashtirish, ishlab chiqarishni boshqarishning avtomatlashtirilgan tizimini qo'llash va h.k.) kiritish mumkin.

Xalq xo'jaligini boshqarishda quyidagi usullardan foydalaniladi: iqtisodiy, tashkiliy, ijtimoiy, psixologik va huquqiy. Boshqaruvning bu usullari o'zaro uzviy bog'liqdir, shu sababli ularning birortasiga ortiqcha ahamiyat berish butun ishlab chiqarishning normal borishi buzilishiga olib keladi. Hozirgi davrda bozor iqtisodiyotini boshqarishning iqtisodiy usullari muhim ahamiyat kasb etmoqda.

Boshqaruvning iqtisodiy usullari kishilarga iqtisodiy manfaatlar orqali ta'sir ko'rsatadi. Iqtisodiy boshqaruv usullarining asosiy vazifasi ishlab chiqariladigan mahsulot (xizmat) birligiga sarflanadigan xarajatni kamaytirishga imkon beruvchi xo'jalik mexanizmlarining yangi usullaridan samarali foydalanish, shuningdek, manfaatdorlik muhitini vujudga keltirishdir.

Shunday qilib, boshqaruvning iqtisodiy usullari juda keng imkoniyatlarga ega bo'lib, ular mohirona va o'z vaqtida tashkiliy-farmoyish, ijtimoiy-psixologik va huquqiy usullar bilan qo'shib olib borilgan taqdirda yaxshi natijalarga erishish mumkin.

Xo'jalik tashkilotlarining ishlab chiqarishni boshqarish bo'yicha faoliyati boshqaruvning turli tashkiliy-farmoyish usullarini qo'llash bilan bog'liqdir. Boshqaruvning tashkiliy-farmoyish usullari boshqaruvchi va boshqariluvchi tizimlar samarali faoliyat yuritishini ta'minlovchi ta'sir etish tizimidan iboratdir. Boshqaruvning tashkiliy-farmoyish usullari iqtisodiy usullarni to'ldirib, bozor iqtisodiyoti qonunlari, huquqiy aktlarni hisobga olish va bajarishga asoslanadi.

Tashkiliy-ma'muriy usullar yuqori organlar hokimiyatiga va quyi organlarning bo'ysunishiga asoslanadi. Shuning uchun ularni ko'pincha ma'muriy usullar deb

yuritiladi. Yuqori ma'muriy organlar boshqariluvchi obyektning bajarishi majburiy bo'lgan qoidalarini ishlab chiqadi, shuningdek bo'ysunuvchi organlarga farmoyishlar beradi.

Shu yo'l bilan tashkiliy usullar boshqarish tizimidagi munosabatlarni tartibga solib turadi, jamoalar ichida va o'rtasida ongli aloqalarning tarkib topishiga yordam beradi. Tashkiliy-ma'muriy usullar boshqaruv organlarining o'zaro bog'lanib ishlashini, boshqaruv munosabatlarini aks ettirib, boshqariluvchi obyektlarga ma'muriy ta'sir ko'rsatishning butun mexanizmini tavsiflaydi.

Boshqaruvning tashkiliy-ma'muriy usullari ikki: tashkiliy ta'sir ko'rsatish, farmoyish berish shakllarida namoyon bo'ladi

Boshqaruvning ijtimoiy-psixologik usullari – bu ishlab chiqaruvchi va ayrim shaxslarga ularning ijtimoiy ehtiyojlari va psixologik xususiyatlariga ta'sir etish bilan boshqarish vositasidir. Boshqaruvning ijtimoiy-psixologik usullarini qo'llash korxonada yuz berayotgan ijtimoiy hodisalarni chuqur o'rganish xodimlar nerv sistemasi kayfiyatiga ta'sir etuvchi psixologik (ruhiy) omillarni bilishni talab etadi. Ijtimoiy-psixologik usullarning asosiy maqsadi jamoalarda sog'lom ijtimoiy-ruhiy muhitni yaratishdir. Bu usul ijtimoiy-ma'naviy vaziyatga ta'sir etish yo'li bilan kishilarning fe'l-atvori, ruhiyatini hisobga olib, ularning ijtimoiy talabini qondirish orqali boshqarishni bildiradi.

Boshqacha qilib aytganda ijtimoiy - ruhiy usullar bu ishlab chiqarish jamoalarini, ulardagi "psixologik iqlimni", har bir xodimning shaxsiy xususiyatlarini o'rganishga asoslangan usullardir.

Nazorat savollari

1. Iqtisodiy usullarning mohiyati va vazifalari nimalardan iborat?
2. Soliqning boshqarishdagi roli nimadan iborat?
3. Subsidiya va sanatsiya boshqarish vositasi bo'la oladimi?
4. Iqtisodiy boshqaruv usullarining qanday yutuq va kamchiliklarini tasavvur etasiz?
5. Tashkiliy - farmoyish (ma'muriy) usullarining mohiyati nima?
6. Tashkiliy - ma'muriy usulning qanday shakllarini bilasiz?
7. Tashkiliy - muvofiqlashtiruvchi ta'sir mehnat jamoalariga nimaga kerak?
8. Ijtimoiy - psixologik usullarning mohiyati nimada?

Test savollari

1. Boshqarishning asosiy usullarini ko'rsating:

- A) marketing, tashkil etish, tartibot solish, nazorat
- B) sotsiologik tekshirishlar
- V) iqtisodiy, ijtimoiy , ruxiy, tashkiliy taqsim etish
- G) iqtisodiy-matematik.
- D) iqtisodiy - grafik usuli

2. Bozor sharoitida usullardan qaysilari juda muhim ahamiyat kasb etadi

- A) sotsiologik tekshirishlar
- B) iqtisodiy
- V) ijtimoiy-ruxiy
- G) tashkiliy, taqsimlash
- D) falsafiy usul

3. Qachon rahbarning farmoyishli harakatlari huquqiy kuchga ega bo'ladi.

- A) doimo
- B) qachonki ular ishlab chiqarish iste'molidan kelib chiqsa.
- V) ular faqatgina qonunga asoslangan bo'lsa
- G) agar ular shaxs xususiyatini hisobga olsa
- D) B+G

4. Ishlab chiqarish sharoitlarida sotsiologiya nimani o'rganadi

- A) mehnatning asosiy omillari va turli xodisalarning o'zaro bog'liqligini
- B) ishchilarning uy-joy bilan ta'minlanganligini
- V) mehnat, ishlab chiqarishning o'sish samaradorligini
- G) ishchilar mehnat sharoitlarining qoniqlaniligi
- D) ishlab chiqarishning ijtimoiy tamonlari

**20-MAVZU. KORXONA BOSHQARUVCHILARI. MENEJERLARNIIG
BOSHQARUV USLUBINING SHAKLLANISHI VA MEHNATINI TASHKIL
QILISHGA QO'YILADIGAN TALABLAR**

Boshqaruv uslubi – bu ma'lum bir rahbarning boshqaruv jarayonida qo'llovchi o'ziga xos, o'zgarmas usul va harakatlari yig'indisidir.

Ishlab chiqarishni boshqarish uslubi boshqaruv apparati, barcha rahbar va mutaxassislarning katta va murakkab faoliyatini aks ettiradi. Boshqaruvning har bir vazifasi o'ziga xos xususiyatlarga ega va shu sababli unga mos usullarni talab etadi. Nazariy jihatdan boshqaruv apparatining umumiy uslubi alohida boshqaruv tashkilotlari uslublari yig'indisidan iborat bo'lishi kerak. Lekin amalda alohida tashkilotlarning turli uslublari o'zaro birlashib, bir – birini boyitadi va natijada, butun boshqaruv apparatiga xos bo'lgan o'ziga xos boshqaruv uslubi vujudga keladi.

Menejmentda uchta asosiy uslub ajratib ko'rsatiladi: avtoritar (yoki buyruq, avtokrat); demokratik (yoki kollegial), liberal.

Menejmentning avtoritar uslubida xodimlar faqat ularga buyurilgan vazifani bajarishlari lozim, bunda ular faqat eng kam zarur axborotga ega bo'lishlari kerak. Rahbarlikning avtoritar uslubi ko'proq armiya va flotda qo'llaniladi. Rahbarlik qilishning demokratik uslubi qarorlar qabul qilish va yechishda jamoa a'zolarini keng jalb etish bilan ajralib turadi. Bunda muhokama muvofiqlashtirish va nazorat qilishning jamoa shakllaridan ko'proq foydalaniladi, rahbar o'z vakolatining bir qismini qo'l ostidagilarga topshiradi. Rahbarlik qilishning demokratik uslubida xodimlar o'z ishi

istiqboli haqida tushunchaga ega bo'lish uchun yetarli axborot oladilar. Demokratik uslubning afzalligi – xodimlar tashabbuskorligi va o'z ishidan mamnun bo'lishi uchun qulay sharoit yaratilishidir.

Rahbarlikning liberal uslubi rahbarning jamoa faoliyatiga minimal aralashuvi bilan xarakterlanadi. Rahbar bunday holda mehnat jamoalari o'rtasida vositachi vazifasini bajaradi, xodimlarni ish uchun zarur axborot bilan ta'minlaydi. Liberal uslub maqsad aniq va xodimlar ishi individual xususiyatga ega bo'lgan holdagina qo'llanilishi mumkin. Bunday sharoitda xodimlar o'z faoliyatini rejalashtiradilar va tashkil etadilar, rahbarga esa faqat zarur hollardagina murojaat qiladilar. Liberal uslub ko'proq ilmiy-tadqiqot ishlariga rahbarlik qilishda qo'llaniladi, chunki bu holda ijodiy faollik va mustaqillik talab etiladi. Ishlab chiqarish sharoitida liberal uslubni qo'llab bo'lmaydi.

Amalda aniq bir uslub sof holda qo'llanilmaydi, ko'p hollarda bir qancha uslublar kombinatsiyasidan foydalaniladi.

Menejment madaniyati darajasi xodimlar, ayniqsa, menejerlar madaniyatini, menejment jarayoni madaniyati, boshqaruv texnikasi, mehnat sharoitini aks ettiruvchi ko'rsatkichlar bo'yicha baholanadi. Menejment madaniyati unsurlarining turli-tumanligi boshqaruv jarayonida turli-tuman me'yorlarga, jumladan, axloqiy, huquqiy, iqtisodiy, tashkiliy, texnikaviy, estetik me'yorlarga rioya qilish zaruriyatini keltirib chiqaradi.

Menejment madaniyati tarkibiga boshqaruv xodimlari madaniyati, boshqaruv jarayonlari madaniyati, mehnat sharoiti madaniyati va hujjatlar yuritish madaniyati kiradi.

Menejment madaniyatining barcha unsurlari o'zaro bog'liq va o'zaro ta'sir etuvchidir. Shu bilan birga ular orasida boshqaruv xodimlari madaniyati yetakchi ahamiyatga ega. Menejer boshqaruv jarayoni madaniyatining yuqori darajasiga erishish va o'z mehnatini tashkil etishni takomillashtirib borishi kerak.

Boshqaruv jarayoni madaniyati shuningdek, boshqaruv mehnatini (boshqaruv mehnatini maqbul taqsimlash, kooperatsiya qilish va chegaralash, ishchilar sonini me'yorlash, kadrlarni to'g'ri joylashtirish va ulardan foydalanish) va ishlovchi ish joyini (ish joyi va binoning qulayligi, ularning sanitariya-tozalik talablariga javob berishi), maqbullashtirish, majlislarni, suhbatlarni, tashrifchilarni qabul qilish, uchrashuv, telefon orqali so'rash, mehnatkashlar xatlari bilan tanishishni to'g'ri tashkil etish va rasmiylashtirishni ham qamrab oladi.

Iqtisodiy aloqalar murakkablashgan sari menejer xizmatiga talab oshadi, o'z ishining ustasi bo'lgan maxsus ijtimoiy toifa–menejerlar toifasi paydo bo'ladiki, uning alohida ijtimoiy maqomi bor. Ular g'oyat murakkab, o'ta mas'uliyatli ish bilan shug'ullangani, firmaning hayot-mamotiga javobgar bo'lgani uchun yollanib, ishlovchilar orasida eng katta xizmat haqi oladilar.

Fan-texnika taraqqiyotining informatsion yuksalish sharoitlarida (birinchi yuksalish qishloq xo'jalik ekinlarini joriy etish bilan, ikkinchisi sanoatning tubdan o'zgarishi bilan

bog'langan) menejerlik ishining eng muhim tomonlaridan biri innovatsiyalar bo'yicha faoliyat olib borishdir.

Bozor iqtisodiyotiga kirib borishning strategik kursi yangi yondashuvchilarni talab qiladi, bu talablar, asosan, iqtisodiyotda, boshqaruvda va ijtimoiy muammolar yechimida namoyon bo'ladi. Insoniyat bilmagan yoki qatnashmaydigan yuqori texnologiya va mexanizmlar keraklicha ta'sirchan bo'la olmaydi. Menejment sistemasida xo'jalik mexanizmining islohoti asosiy omil bo'ladi, bundan tashqari faoliyatchanlik va ta'sirchanlik islohotlari boshqaruv kadrlari ya'ni menejerlar tomonidan aniqlanadi.

Bozor munosabatlari sharoitida texnik ma'lumotga ega bo'lgan ishlab chiqarish rahbarlari ayniqsa iqtisodiyot, marketing, ishlab chiqarishni tashkil etish va boshqarish masalalarini chuqur o'rganishlari kerak.

Menejer mehnatini tashkil etishda boshqaruv apparatidagi har bir ijrochining ishi cheklangan va nisbatan bir turda bo'lishiga erishish talab qilinadi. Bu mehnat unumdorligining ortishi, ish sifatining yaxshilanishi va har bir ijrochi tajribasining ortib borishiga imkon yaratadi. Ixtisoslashuv majburiyatlar doirasini shunday belgilash lozimki, bunda har bir ishlovchi masalasi imkoni boricha to'liq ishga solinsin.

Nazorat savollari

1. Boshqaruv pog'onalari bo'yicha menejerlar qanday toifalarga bo'linadilar?
2. Boshqaruv funksiyalarini bajarish va ishlab chiqarishdagi zamonaviy menejerlarga ta'rif bering?
3. Boshqaruvning qanday uslublarini bilasiz?
4. Menejment madaniyati va uning asosiy elementlari haqida tushuncha bering?
5. Bozor menejer mehnatiga qanday talablar qo'yadi?
6. Korxonani muvaffaqiyatli boshqarishda menejer uchun qanday bilimlar kerak?
7. Zamonaviy menejer qanday sifatlarga ega bo'lishi kerak?
8. Korxonada menejer mehnati qanday tashkil etiladi?
9. Menejer mehnati qanday baholanadi?

Test savollari

1. Qachon rahbarning farmoyishli harakatlari huquqiy kuchga ega bo'ladi.

- A) doimo
- B) qachonki ular ishlab chiqarish iste'molidan kelib chiqsa.
- V) ular faqatgina qonunga asoslangan bo'lsa
- G) agar ular shaxs xususiyatini hisobga olsa
- D) B+G

2. Ishlab chiqarish sharoitlarida sotsiologiya nimani o'rganadi

- A) mehnatning asosiy omillari va turli xodisalarning o'zaro bog'liqligini
- B) ishchilarning uy-joy bilan ta'minlanganligini
- V) mehnat, ishlab chiqarishning o'sish samaradorligini
- G) ishchilar mehnat sharoitlarining qoniqarliligi

D) ishlab chiqarishning ijtimoiy tamonlari

3. Ruxshunoslik nimani o'rganadi.

A) ishchilar mehnat sharoitini

B) boshqaruv buyruklari, ko'rsatmalari, usullarini

V) insonning g'ayrati, jushqinligi, tabiati, uzini tutishi

G) boshqaruv va boshqariluvchi tizimlar orasidagi o'zaro aloqalar

D) insonlar ruxiyatini

4. Menedjment axboroti deganda nimani tushunasiz

A) iqtisodiy ko'rsatkichlar yig'indisi

B) ma'lumotlar, xabarlar yig'indisi

V) xujjatlar, aloqa kanallari, ko'rsatkichlar

G) xodimlar, menedjerlar haqidagi ma'lumotlar.

D) statistik ma'lumotlar yig'indisi

21-MAVZU. BOSHQARUV QARORLARINI QABUL QILISH VA UNI TAKOMILLASHTIRISH YO'LLARI

Boshqaruv faoliyatining samaradorligi ko'pincha qabul qilinayotgan qarorlarga bog'liq. Korxonadagi savol va muammolar zanjiri, ularning aniq yechimi boshqaruvchiga yuklangan, ishlab chiqarish, texnik, ijtimoiy, iqtisodiy, marketing va huquqiy vazifalar qarorlarning to'g'ri qabul qilinishi va o'z vaqtida bajarilishiga bog'liq. Yechilayotgan muammolarning hammasi har qanday boshqaruvchi tomonidan hisobga olinadi va bu narsa uning boshqaruv uslubida hamda butun boshqaruv jarayonida aks etadi.

Qaror – bu bajarilishi lozim bo'lgan ishning aniq bir yo'lini tanlab olishdir. Boshqaruv qarori – boshqarish obyektining muayyan holatida kerakli natijani olish (qo'yilgan maqsadga erishish) uchun boshqaruvchi subyekt tomonidan obyektga qanday ta'sir ko'rsatish kerakligi haqidagi akt (qaror)dir, shuningdek korxona oldida turgan maqsadlar va vazifani amalga oshirish demakdir.

Qarorlarni ishlab chiqarish va amalda qo'llash rahbarning keyingi faoliyatidagi siljishlariga bog'liq. Bitta muammo bo'yicha bir necha qarorlar ishlab chiqiladi va ulardan bittasi amalda qo'llaniladi. Bu qarorlar tasnifi muhim nazariy va hayotiy ahamiyatga ega.

Boshqaruv faoliyatining samaradorligi nuqtai nazaridan qarorlar quyidagi turlarga bo'linadi: strategik va operativ.

Bozor iqtisodiyotiga o'tish sharoitida bu qarorlar korxonaning faoliyatidagi yangicha yondashuvlar, keskin burilishlarning silliq o'tishini ta'minlaydi. Strategik qarorlar korxona, hudud, soha darajasida qarorlar jamiyatdagi yangi manbalar hisobiga butun iqtisodiy va ijtimoiy muammolarni yechishga yordam beradi.

Harakat doirasi bo'yicha boshqaruv qarorlarini iqtisodiy, tashkiliy, ijtimoiy, texnik va texnologik qarorlarga bo'lish mumkin.

Qarorlar ta'sir qilish yo'nalishi bo'yicha **tashqi** va **ichki** bo'ladi. Tashqi qarorlar boshqa darajaga qaratiladi, ichki qarorlar esa alohida bo'limlar yoki korxonani qamrab oladi.

Boshqaruv qarorlari funksional mazmuni bo'yicha iqtisodiy, tashkiliy, koordinatsion, rag'batlantiruvchi, boshqaruvchi va nazorat qarorlariga bo'linadi.

Qayta ishlashni tashkillashtirish bo'yicha shaxsiy, kasbiy va malakaviylarga bo'linadi. Mehnat turi bo'yicha qarorlar standart va nostandart qarorlarga bo'linadi. Standart, ba'zan dasturiy qarorlar – bu qarorlarning o'zini ishlab chiqish va uni qabul qilish jarayonidagi qarorlardir.

Shu tariqa boshqaruv qarorlari inson faoliyatining har qanday doirasida tashkiliy boshlanish bo'lib hisoblanadi. Uning asosida qonunlar tasdiqlanadi, material-texnik, moliyaviy va mehnat resurslarini ishlatishni rejalashtirish, ijrochilar va rahbarlar mas'uliyatini oshirish va maqsadga etishish yo'lida ularning o'rni belgilanadi.

Bozor munosabatlari mezonida boshqaruv qarori korxona, tarmoq taraqqiyotining butun iqtisodiy va ijtimoiy muammolari kesishadigan bir joyda to'planib, menejmentning bosh omili hisoblanadi.

Menejment amaliyotida boshqaruv qarorlarini ishlab chiqish va amaliyotga qo'llashning ko'plab shakl va usullari yig'ilgan. Savollarning murakkabligi va mazmuniga qarab, boshqaruv qarorlarini tayyorlash va qabul qilishda, iqtisodiy tahlil, ekspert baholar kabi usullardan foydalanishda rahbar faoliyat harakatining ketma-ketligi umumiy sxemasi mavjud, uni bilish konkret qarorlarini ko'rib chiqishga yordam beradi. Qaror qabul qilishdan oldin rahbar quyidagilarni aniqlab olishi shart.

Tashkilot faoliyati bilan bog'liq boshqaruv qarorlari bevosita rahbar tomonidan ishlab chiqiladi, bu qarorlar tashkilot mezoni va qonunchilikka zid kelmasligi kerak. Jamoa «soveti» qabul qilinadigan qarorlar ishlab chiqilishining barcha bosqichlarida faol ishtirok etadi.

Boshqaruv qarorlarining asosi deb optimal variantga eng yaqin bo'lgan, eng zo'r variant qabul qilinadi. Bu variant mehnatni, moliyaviy-texnik resurslarni va vaqtni eng kam sarf qilingan holda, korxonadagi mavjud holat haqidagi mantiqiy axborotlarni yig'ib, tahlil qilish orqali kelib chiqadi.

Nazorat savollari

1. Boshqaruv qarorlari nima va ularning qanday ko'rinishlari mavjud?
2. Tezkor va strategik qarorlar nima bilan farqlanadi?
3. Boshqaruv qarorlari samaradorligiga qanday omillar ta'sir etadi?
4. Boshqaruv qarorlariga qanday talab qo'yiladi?
5. Boshqaruv qarorlarining ilmiy asoslanganligi deganda nimani tushunasiz?
6. Qarorni bajarishning yakunlovchi bosqichi deganda nimani tushunasiz?
7. Qarorning bajarilishi qanday nazorat qilinadi?

Test savollari

1. **Rahbar faoliyatining eng muhim jarayoni**

- A) qo'l ostidagilar haqida qayg'urish
- B) korxonaning daromadliligi haqida qayg'urish
- V) qarorlarni ishlab chiqish va qabul qilish
- G) ishlab chiqarish va sotishni tashkil etish
- D) faqat qaror ishlab chiqish

2. **Boshqaruv qarorlariga qo'yiladigan talablar**

- A) qabul qilinayotgan qarorlarning demokratikligi
- B) ilmiy asoslanganligi va aniq yunaltirilganligi
- V) qisqaligi va aniqligi
- G) yuqoridagilarning hammasi
- D) murakkablik

3. **Qaror qabul qilishdan oldin rahbar aniq bilishi darkor**

- A) harakatlar maqsadi va ularga erishish usullari
- B) talab etilayotgan moddiy, mehnat va moliyaviy imkoniyatlar
- V) ijrochining vazifalari va vazifani ijro etishni tashkil etish
- G) yuqoridagilarning hammasi.
- D) bajaruvchilarning ilmiy darajasi

4. **Qaror qabul qilishning eng ma'suliyatli bosqichi**

- A) maqsadni aniqlash, zarur axborotni yig'ish
- B) qarorning turlicha variantlarini ishlab chiqish
- V) yakuniy va eng qulay variantni tanlash
- G) qarorni bajarishni tashkil etish
- D) qaror bajarilish muddati

22-MAVZU. KORXONALARDA HODIMLAR (KADRLAR)NI BOSHQARISH

O'zbekiston Respublikasi hukumatining xususiylashtirilgan korxonalarga xorijiy investitsiyalarni jalb qilishga alohida e'tibor qaratishi natijasida vujudga kelayotgan iqtisodiy va ijtimoiy muammolar va ularni ijobiy hal etishda xo'jalik yurituvchi iqtisodiy subyektlar faoliyatida mavjud omillar qatori, zamonaviy boshqaruv usullarini qo'llash ham muhim ahamiyatga ega.

Mustaqilligimizning dastlabki kunlaridanoq, O'zbekistonda olib borilayotgan islohotlar jarayonining muhim yo'nalishlaridan biri davlat tasarrufida bo'lgan korxonalarni aksiyadorlik jamiyatlariga aylantirish orqali xususiylashtirish va yangi iqtisodiy munosabatlarga xos boshqaruv mexanizmini yaratishdir.

Korporativ boshqaruv – bu kapital egalarining manfaatlarini himoyalash maqsadida, korxona menejmenti ustidan oʻrnatilgan ichki va tashqi nazorat hamda toʻgʻri jarayonlar butun tizimidir.

Korporativ boshqaruv qabul qilinayotgan qonunlar, koʻrsatma va qoidalar birikmasi sifatida taʼriflanib, ular kapital jalb qilishda korporatsiya ishini, aksiyadorlik kapitali qiymatining huquqiy talablar ijtimoiy kutishlar asosida oʻstirishni yengillashtiradi. Yoʻnaltiradi va nazorat qiladi.

Aksiyadorlik jamiyatlarini boshqarish uning aksiyadorlari tomonidan amalga oshiriladi. Boshqaruvning toʻgʻri tashkil etilishi va natijalardan manfaatdorlik bir- biri bilan bogʻliq jarayonlardir. Manfaaddorlik ishini toʻgʻri tashkil etishni va koʻproq foyda olishni taqazo etadi. Bunday nazorat oʻziga xos xususiyatlarga ega. Endi mulkdor faqat nazorat qilibgina qolmasdan, faoliyat natijasiga ham egalik qiladi. Bu esa oʻz navbatida, korxonalarining moliyaviy-iqtisodiy faoliyatini muttasil yaxshilab borish choralarini amalga oshirishning muhim omilidir.

Bozor iqtisodiyoti sharoitida aksiyadorlik jamiyatlarida ishlab chiqarishning toʻgʻri tashkil etilishi, iqtisodiy samaradorlikka erishish, boshqaruv faoliyatiga bevosita bogʻliqdir. Boshqaruvni maqsadga muvofiq tarzda shakllantirish, korxonaning moliyaviy yutuqlarga erishishiga zamin yaratadi. Bunda boshqaruv tarkibiy boʻgʻinlarining bir – biriga muvofiqligiva ularning oʻzaro kelishilgan harakatlari umumiy natijaga ijobiy taʼsir koʻrsatuvchi omil boʻlib xizmat qiladi. Mohiyat – eʼtibori bilan, aksiyadorlik jamiyatlari boshqaruvi tor doiradagi subyektlar faoliyatigina emas, shu bilan birga, u jamiyat aʼzolarining birgalikda, bir maqsadni koʻzlab ish yuritishlarini taqazo etadi.

Xulosa qilib aytish mumkinki, aksiyadorlik jamiyatlarini boshqarishning eng muhim masalasi, faoliyat yoʻnalishlarini dasturlash va rejalashtirish (biznes-reja tuzish)ni maqsadga muvofiq tashkil etishdir. Mazkur ishlarning amalga oshirilishi tufayli korxona boʻgʻinlari oʻrtasidagi korporativ faoliyatning chuqurlashtirilishiga, mehnat taqsimotining va kapital mablagʻlar harakatining samarasini oshirishga erishildi.

Kadrlar yoki korxonaning mehnat resurslari - korxona roʻyxatida turuvchi va faoliyat koʻrsatuvchi turli kasb guruhlariga kiruvchi ishlovchilar majmuasidir. Korxona roʻyxatiga ishga qabul qilingan barcha ishlovchilar kiritiladi.

Mehnat resurslari (kadrlar) har bir korxonaning asosiy resurslarini tashkil qilib, ulardan qay darajada unumli va sifatli foydalanilishiga qarab korxonaning ishlab chiqarish natijalari va raqobatbardoshligi belgilanadi.

Mehnat resurslari ishlab chiqarishning moddiy buyum elementlarini harakatga keltiradi, mahsulot yaratadi, foyda koʻrinishida qoʻshimcha mahsulot va qiymat hosil qiladi.

Xodimlar boshqaruvi korxonaning mehnat resurslari va ularning ichki munosabatlari bilan bogʻliq menejmentning bir qismi hisoblanadi.

Xodimlar boshqaruvining asosiy maqsadi quyidagilardir:

- korxonaning xodimlarga bo‘lgan talabini qondirish;
- xodimlarni lavozimlar bo‘yicha kasb mahoratlariga qarab joy-joylariga qo‘yish;
- korxonaning mehnat potensialidan samarali foydalanilishini yo‘lga qo‘yish.

Xodimlar boshqaruvi kadrlar siyosatini ishlab chiqish va yuritishdan iborat bo‘lib, quyidagilarni o‘z ichiga oladi:

- ishchi kuchlarni rejalashtirish, yollash va joylashtirish;
- ishlovchilarni o‘qitish, qayta tayyorlash va tayyorlash;
- mansablarini ko‘tarish;
- ishga yollash, mehnat va unga haq to‘lash shartlari;
- rasmiy va norasmiy aloqalarni, jamoa a‘zolari o‘rtasida ijobiy munosabatlarni yo‘lga qo‘yish.

Xodimlar bilan ishlash barcha rahbarlar, shuningdek ayrim funksional bo‘limlar, mutaxassislar va menejerlar, jumladan: xodimlar bo‘limi, mehnat va ish hahi bo‘limi; texnik o‘qitish bo‘limi, xodimlarni boshqarish bo‘limi, mehnatni ilmiy tashkil etish laboratoriyasi, xodimlar bo‘yicha boshqaruvchilar tomonidan amalga oshiriladi.

Korxonaning mehnat resurslari sohasidagi kadrlar siyosati va uning maqsadi firmaning umumiy maqsadlariga mos kelishi lozim. Ularni amalga oshirish tadbirlari mehnat unumdorligini oshirish va ish kuchlarini bo‘shatish choralarini o‘z ichiga oladi. Mehnat sarflarini qisqartirish bo‘yicha tadbirlar mahsulot ishlab chiqarishda mehnat sig‘imining kamaytirilishi bilan bog‘liq. Bu tadbirlarning samaradorligini hisoblash me‘yor soatlarda, ayrim tadbirlarning samaradorligi bevosita xodimlar sonining qisqartirilishi bilan o‘lchanadi.

Iqtisodiy faoliyat natijalari mavjud resurslarga va ko‘p jihatdan odamlarni ishga bo‘lgan munosabatlari, motivatsiya usullari va shakllari bilan aniqlanuvchi resurslardan foydalanish samaradorligiga bog‘liq.

Motivatsiya (motiv – sabab) nazariyasi adabiyotlarda turlicha talqin etiladi. Motivatsiya shaxsiy, guruhlar va jamoa maqsadlariga erishish uchun insonga ko‘rsatilgan ta’sirdir.

Mehnat motivatsiyasi menejmentning eng asosiy funksiyalaridan biri hisoblanadi. U ishchining yoki ishchilar guruhining ehtiyojlarini qondirish orqali korxona maqsadlariga erishishda, ularning mehnatini rag‘batlantirishda namoyon bo‘ladi.

Motivatsiyaning asosiy dastagi rag‘batlantirish va motivlardir. Rag‘batlantirish deganda, odatda, muayyan shakldagi moddiy taqdirlanish, masalan, ish haqi tushuniladi. Rag‘batlantirishdan farqli o‘laroq motiv ishchining mehnatga ishtiyoqini, xohishini, intilishini anglatadi.

Nazorat savollari

1. Korxonaning kadrlari qanday ko‘rsatkichlar orqali ifodalanadi?
2. Kadrlar (xodimlar) boshqaruvining asosiy maqsadlarini aytib bering.
3. Rejalashtirish davrida ishlovchilar soni qanday aniqlanadi?

4. Ishchilar sonini rejalashtirishda ishchilarning ishga chiqqan va o'rtacha ro'yhat tarkibi qanday aniqlanadi?
5. Korxonada xodimlarni o'qitish va qayta tayyorlash zarurligining sabablarini aytib bering?
6. Mehnat motivatsiyasining mohiyati va uning dastagi nimadan iborat?
7. Ishlab chiqarish xodimlarini rag'batlantirishda qanday shakllardan foydalanish mumkin?

Test savollari

1. Boshqaruv nima?

- A) Bu - ishchi va xizmatchilarga ularning ehtiyojlari orkali ta'sir ko'rsatish usuli;
- B) Bu - tashqilotning maqsadini shakllantirish va unga erishish uchun rejalashtirish, tashqil etish, motivatsiya va nazorat qilish jarayonidir;
- C) Bu - qaror qabO'l qilish va ularni amalga oshirish jarayonidir;
- D) Bu - biror bir faoliyat yurgazishda muayyan vazifani bajarish.

2. Kadrlarni boshqarishga tegishli:

- A) nomzodlarni to'plash va tanlash;
- B) ijroni baholash;
- S) yangi xodimlarni yo'naltirish;
- D) hamma javob to'g'ri.

3. Kadrlarni tanlash – bu

- A) zarur malakali nomzodlarni tanlash jarayoni;
- B) tashkilotda aniq lavozimlarni to'ldirishda nomzodlarni tanlash jarayoni;
- S) tashkilotda aniq lavozimlarni to'ldirishda zarur malakali nomzodlarni tanlash jarayoni;
- D) to'g'ri javob yo'q.

4. Nomzodlarni tanlashning keng tarqalgan usuli:

- A) test;
- B) suhbat;
- S) tavsiyani tekshirish;
- D) o'quv dargohidagi muvaffaqiyati.

5. Personal tanlashda menejer nimalardan ehtiyot bo'lish lozim?

- A) oddiy ijrochilarni yoniga olishdan va o'z xizmat vazifalarini boshqalarga yuklashdan;
- B) boshqarishning avtoritar stilidan, malakali ijrochilarni yoniga olishdan;
- C) ishonuvchan, sadokatli insonlar, oddiy ishchilar, o'z kasbini ustalari atrofini urab olishdan;
- D) o'z xizmat burchlarini boshqalarga yuklashdan va malakali kadrlardan.

6. Xodimlarni tanlash va ishga qabul qilish uchun qanday xarajatlar zarur:

- A) e'lon uchun xarajatlar;
- V) reklama uchun xarajatlar;
- S) turli kuzatish va surovlar uchun sarflar;

D) tibbiy tekshiruv uchun xarajatlar;

E) A + B + C.

23-MAVZU. KORXONA MARKETINGINI BOSHQARISH

Marketing – korxona yoki firma ishini bozor sharoitiga moslashtirishga qaratilgan maxsus faoliyatdir. Marketing tushunchasiga quyidagi ta’riflarni keltirish mumkin:

Marketing – bu menejmentning ijodiy funksiyasi bo‘lib, savdo va vositachilikni rivojlantirish, ilmiy izlanish va konstruktiv loyiha ishlab chiqishdir.

Marketing – bu iste’molchiga tovar yoki xizmatni taklif etish san’ati, bahoni to‘g‘ri qo‘yish, sotish yo‘llarini topish va reklama kompaniyasini tashkil etishdir.

Marketing tarkibiga bozorni o‘rganish, iste’molchi buyurtmasiga ko‘ra mahsulotlar assortimentini rejalashtirish, bozorni egallash, reklama, tovarlar va xizmatlarni ishlab chiqaruvchidan iste’molchiga yetkazib berish bilan bog‘liq tadbirkorlik faoliyati kiradi. Marketing konstruktor, muhandis, iqtisodchi va boshqa mutaxassislariga bozor ehtiyojlari bilan tanishish, iste’molchi ushbu mahsulotning qanday bo‘lishini istashi, unga qancha haq to‘lashi, u kim uchun zarurligi haqida mulohaza yuritish imkonini beradi.

Bozor sharoitida korxonani boshqarish marketingni ishlab chiqarish siklining birinchi bosqichiga qo‘yadi, chunki xo‘jalik qarorlarini qabul qilish asosida ishlab chiqarish imkoniyatlari emas, balki bozor talablari, xaridor ehtiyojlari yotadi. Oxir natijada korxona ko‘lami, korxonani boshqarish tashkiliy tarkibi, boshqaruv tamoyil va usullari, xizmat ko‘rsatish yo‘nalishlarini bozor belgilaydi.

Bozor munosabatlari sharoitida korxona bozor konyunkturasi, bo‘lajak sheriklar imkoniyatlari, narxlar o‘zgarishi haqida axborot olish asosida o‘z ishlab chiqarishini moddiy-texnikaviy ta‘minlash va kapital qurilishni tovarlar va xizmatlar bozoridan (bevosita ishlab chiqaruvchidan, ulgurji savdoda, shu jumladan, yarmarka, kimoshdi savdosi, hamda moddiy-ta‘minot va boshqa vositachi tashkilotlardan) resurslar sotib olish yo‘li bilan amalga oshiradi. Natijada korxonaning reja-iqtisod, texnika, texnologiya, ta‘minot va sotuv bo‘limlari vazifalari o‘zgaradi. Chunki korxona muhandis-texniklari resurslardan qay darajada foydalana olish imkoniyatiga ega ekanliklarini bilishlari, bozor ta‘siridan erkin bo‘lishlari uchun korxonada bozor iqtisodiyoti, korxona ishlab chiqarish va moliya siyosati masalalari bo‘yicha axborot manbai bo‘lgan maxsus marketing xizmatini tashkil etish ehtiyoji vujudga keladi.

Marketing strategiyasini bilish «marketingni boshqarish» tushunchasiga ta‘rif berishga imkon yaratadi. Marketingni boshqarish – bu ishlab chiqarish va bozorni foyda olish, savdo hajmini oshirish, bozordagi hissasini oshirish maqsadida xaridorlar bilan foydali ayirboshlashni ta‘minlash, mustahkamlash maqsadida o‘rganish va tahlil etishdir.

Marketingni boshqarish vazifalari jumlasiga talab darajasi, vaqti va xususiyatiga tashkilot oldida turgan maqsadga erishish uchun yordam berish niyatida ta‘sir etish ham kiradi. Boshqacha qilib aytganda marketingni boshqarish – bu talabni boshqarishdir.

Haqiqiy talab darajasi istalgandan past yoki yuqori bo'lishi mumkin. Bunday holat bilan marketing bo'yicha boshqaruvchi duch kelishi mumkin.

Marketing bo'yicha boshqaruvchi – tashkilotning marketing vaziyatini tahlil qilish, belgilangan rejalarni amalga oshiruvchi va nazorat vazifalarini amalga oshiruvchi xodimdir. Bunga savdo xizmati boshqaruvchisi va xodimlari, reklama xizmati xodimlari, savdoni rag'batlantirish bo'yicha mutaxassislar, marketing bo'yicha tadqiqotchilar, marketing bo'yicha tadqiqotchilar, tovarlar bo'yicha boshqaruvchilar va narxni tashkil etish bo'yicha mutaxassislar kiradilar.

Marketing xizmatini tashkil etishning eng keng tarqalgan turi - funksional tur bo'lib, unda marketing bo'yicha mutaxassislar marketing faoliyatining turli vazifalarini bajarishga rahbarlik qiladilar. Ular faoliyatini tartibga soluvchi marketing bo'yicha vitse-prezident (direktor o'rinbosari)ga bo'ysunadilar.

Marketing majmui - bu to'rtta tarkibiy qism: tovar, narx, taqsimlash usullari va savdoni rag'batlantirish usullarini birlashishidir. Butun marketing faoliyatini amalga oshirish uchun ishlab chiqarishda to'rt tizim - marketing axboroti, marketingni rejalashtirish, marketing xizmatini tashkil etish va marketing nazoratini yaratish kerak. Bularning hammasi marketingni boshqarish jarayonini tashkil etadi.

Korxona(firma)lar oldida raqobatdosh mahsulotlarni ishlab chiqarish va sotish bilan bog'liq bo'lgan asosiy muammolardan biri – raqobat ko'rashida yutuqqa erishish uchun zarur vosita bo'lib hisoblangan reklama faoliyatini takomillashtirish masalasi turadi.

Reklama – bu aniq bir homiy tomonidan taqdim etilgan va moliyalashtirilgan axborot tarqatish vositalaridan foydalangan holda auditoriyaga ta'sir etib, ma'lum bir harakat qilish moyilligini yaratishga qaratilgan kommunikatsiya turidir yoki reklamani iqtisodiyotda ma'lumotlarni tarqatish mexanizmi, deb ham tushunsa bo'ladi.

Hozirgi kunda jahon tajribasiga asoslanib, reklamani bir necha turga ajratish mumkin: savdo markasining reklamasi, chakana – savdoda foydalanadigan reklama, siyosiy reklama, ma'lumot – manzilli reklama, qayta aloqaga kirishish imkoniyati bor reklama, biznes reklama, institutsional reklama, ijtimoiy reklama.

Ushbu reklama turlari hozirgi kunda korxona ishlab chiqargan mahsulotlar va ko'rsatayotgan xizmatlarni sotish jarayonida ularning turlari va uni iste'molchilarni segmentlarga ajratgan holda axborot yetkazishda keng miqyosda foydalanilmoqda.

Reklama faoliyatini to'g'ri tashkil etish korxonaning aylanma mablag'lari qaytishini tezlashtirishga, talabning taklifdan yuqoriroq bo'lishiga, ishlab chiqarishni kengaytirishga va xo'jalik faoliyatini takomillashtirishga yordam beradi.

Bozorga yangi tovar bilan chiqishda va uni sotish hajmini oshirishda reklama yordamiga tayanish maqsadga muvofiqdir, chunki u bir vaqtning o'zida tovar haqida ma'lumot beradi va tashkilotchilik xususiyatiga ega bo'ladi. Bozorda o'z o'rnini saqlab qolish va raqobatchilar tomonidan siqib chiqarilishning oldini olish uchun firma tomonidan tashviqot ishlariga katta e'tibor berilishi lozim.

Reklamaning vazifasi – iste'molchi ongida reklama qilinayotgan tovar yoki uning yetkazib beruvchisi to'g'risida ijobiy tushuncha hosil qilish bo'lib, bu kelgusida yangi tovar va yangi yetkazib beruvchi paydo bo'lishiga olib keladi. Yangi mol yetkazib beruvchi bozorga yangi tovar bilan chiqar ekan, bir vaqtning o'zida xaridorga o'zi reklama qilayotgan tovardan olinadigan nafni ko'rsatishi ushbu nafni olishga o'zi yordam berishi kerak.

Nazorat savollari

1. Marketing nima?
2. Marketing strategiyasi nimaga xizmat qiladi?
3. Marketing strategiyasining bosqichlarini izohlab bering.
4. Bozorni egallash strategiyasiga tushuncha bering.
5. Korxonada marketing xizmati tuzilmasini tushuntirib bering.
6. Reklamaning funksiyasi va vazifalarini aytib bering.

Test savollari

1. Marketing bu...

- A) menejmentning ijodiy funksiyasi bo'lib, savdo va vositachilikni rivojlantirish, ilmiy izlanish va konstruktiv loyiha ishlab chiqishdir
- B) korxona yoki firma ishini bozor sharoitiga moslashtirishga qaratilgan maxsus faoliyatdir
- D) bu iste'molchiga tovar yoki xizmatni taklif etish san'ati, bahoni to'g'ri qo'yish, sotish yo'llarini topish va reklama kompaniyasini tashkil etishdir
- C) barchasi to'g'ri

2. Marketing tarkibiga nimalar kiradi?

- A) bozorni o'rganish, iste'molchi buyurtmasiga ko'ra mahsulotlar assortimentini rejalashtirish, bozorni egallash, reklama, tovarlar va xizmatlarni ishlab chiqaruvchidan iste'molchiga yetkazib berish bilan bog'liq tadbirkorlik faoliyati kiradi
- B) bozorni urganish va reklama kiradi
- D) tovar assortimentini belgilash kiradi
- C) tovarlar to'g'risida ma'lumot berish kiradi

3. Marketingni boshqarish vazifalariga nimalar kiradi?

- A) talab darajasi, vaqti va xususiyatiga tashkilot oldida turgan maqsadga erishish uchun yordam berish niyatida ta'sir etish
- B) talabni boshqarishdir
- D) reklamani boshqarish
- C) A va B javoblar to'g'ri

4. Marketing xizmatini tashkil etishning eng keng tarqalgan turi

- A) funksional turi
- B) shtabli
- D) venchurli
- C) to'g'ri javob yuk

5. Reklamani necha turga ajratish mumkin

- A) savdo markasining reklamasi, chakana – savdoda foydalanadigan reklama, ma'lumot – manzilli reklama, biznes reklama
- B) siyosiy reklama, ijtimoiy reklama.
- D) qayta aloqaga kirishish imkoniyati bor reklama, institutsional reklama
- C) barcha javoblar to'g'ri

Foydalanilgan adabiyotlar ro'yxati

Asosiy:

1. Karimov I.A. 2012 yil Vatanimiz taraqqiyotini yangi bosqichga ko'tarilgan yil bo'ladi. – T.: O'zbekiston, 2012.
2. Karimov I.A. Asosiy vazifamiz – Vatanimiz taraqqiyoti va xalqimiz farovonligini yanada yuksaltirishdir. /2010 yilning asosiy yakunlari va 2011 yilda O'zbekistonni ijtimoiy-iqtisodiy rivojlantirishning eng muhim ustuvor yo'nalishlariga bag'ishlangan Vazirlar Mahkamasining majlisidagi maruza. Xalq so'zi fevral, 2011 y.
3. Karimov I.A. Asosiy vazifamiz – Vatanimiz taraqqiyoti va xalqimiz farovonligini yanada yuksaltirishdir. /2009 yilning asosiy yakunlari va 2010 yilda O'zbekistonni ijtimoiy-iqtisodiy rivojlantirishning eng muhim ustuvor yo'nalishlariga bag'ishlangan Vazirlar Mahkamasining majlisidagi maruza. – T: O'zbekiston, 2010.
4. Karimov I.A. Jahon moliyaviy-iqtisodiy inqirozi, O'zbekiston sharoitida uni bartaraf etishning yo'llari va choralari. / – T: O'zbekiston, 2009.
5. Karimov I.A. Mamlakatimizni modernizatsiya qilish va yangilashni izchil davom ettirish – davr talabi. /O'zR Prezidenti I.A.Karimovning 2008 yilda mamlakatimizni ijtimoiy-iqtisodiy rivojlantirish yakunlari va 2009 yilga mo'ljallangan iqtisodiy dasturning eng muhim ustuvor yo'nalishlariga bag'ishlangan Vazirlar Mahkamasi majlisidagi maruzasi. «Xalq so'zi» gazeta, №33-34, 14 fevral 2009.
6. Karimov I.A. Bizning bosh maqsadimiz – jamiyatni demokratlashtirish va yangilash, mamlakatni modernizatsiya va isloh etishdir. –T.: O'zbekiston, 2005.
7. Abdukarimov I.T., Paradaev M.Q., Isroilov B.I. Korxonaning iqtisodiy salohiyati tahlili. Samarqand kooperativ instituti; Samarqand viloyati buxgalterlar va auditorlar assots.. O'quv qo'llanma. - T., 2003.
8. Axunova G.N., Yo'ldashev N.Q.. Iqtisodiyot va menejment. O'quv qo'llanma. –T., 2005.
9. Abdullayev A., Aybeshov X., Mamatqulov Sh.. Qo'shma korxonalar iqtisodi: 5340100 O'quv qo'llanma. - T.: Cho'lpon nomli nashriyot matbaa ijodiy uyi, 2005.
10. Алексеева Е.В.. Практикум по организации машиностроительного производства. Учебное пособие. М.: Высш.шк., 2004.
11. Волков О.И., Сляренко В.К.. Экономика предприятия. Учебное пособие. – М.:Инфра, 2006.
12. Грибов В.Д., Грузинов В.П. Экономика предприятия. Учебное пособие. –М.: «Финансы и статистика», 2005.
13. Dodoboyev Yu., Xudoyberdiyev A. Korxona iqtisodiyoti. O'quv qo'llanma. Andijon, «Andijon nashriyoti», 2002.

14. Кадыров А., Турсунов А.М., Саидкаримова М.И.. Эффективность использования основных производственных фондов в промышленности. Учебное пособие. –Т.: ТашГТУ, 2006.
15. Maxmudov E.X. Korxona iqtisodiyoti. O‘quv qo‘llanma. –T.: TDIU, 2004.
16. Ortiqov A. A., Yo‘ldasheva SH.M. va boshqalar. Sanoat korxonalarida ishlab chiqarishni tashkil etish. O‘quv qo‘llanma. -T.: TDIU, 2004.
17. Скворцов Ю.В. Некрасова Л. А., Грачева К. А. и др.. Организация и планирование машиностроительного, производства. Учебное пособие. -М.: Высш.шк., 2003.
18. G‘ulomova N.X."Korxonaning asosiy fondlari" mavzusidan amaliyot darsida foydalanish uchun uslubiy qo‘llanma. - T.: TDTU, 2006.

Qo‘shimcha

19. Zaynitdinov Sh. va boshqalar. Menejment asoslari. O‘quv qo‘llanma. -T.: 2001.
20. Umarova D. Ishlab chiqarishni boshqarish. O‘quv qo‘llanma. -T.: ToshDTU, 2003.
21. Qosimov G.M. Meiejment. O‘quv qo‘llanma. T.: O‘zbekiston , 2002.
22. Sharifxo‘jasv M, Abdullayev Yo. O‘quv qo‘llanma. Menejment, -T.: O‘qituvchi. 2001.
23. G‘ulomov S S. Menejment asoslari. O‘quv qo‘llanma. -T.: Sharq, 2002.
24. Internet ma’lumotlari: <http://www>, SERVON ru. <http://www>, diztoplivo, ru. <http://ssau>, saratov, ru. www, portal, tuit, uz. www,ll, tfi, uz.

Mundarija

	Kirish	3
1-mavzu.	«Mashinasozlik korxonalarida ishlab chiqarishni tashkil etish va boshqarish» fanining mohiyati va maqsadi	4
2-mavzu.	Korxona va firmalar to‘g‘risida umumiy tushunchalar	7
3-mavzu.	Ishlab chiqarish tiplari va ularning iqtisodiy tavsiflari	12
4-mavzu.	Ishlab chiqarish jarayonlari va ularni sanoat korxonalarida tashkil qilish	15
5-mavzu.	Ishlab chiqarishni texnikaviy tayyorlashni tashkil qilish	19
6-mavzu.	Korxona va firmalar faoliyatini vaqt bo‘yicha tashkil qilish (ish rejimi)	23
7-mavzu.	Asosiy ishlab chiqarish jarayonlarini tashkil qilish	25
8-mavzu.	Korxona(firma)larning ishlab chiqarish vositalari	28
9-mavzu.	Korxona(firma)larni ishlab chiqarish vositalari bilan ta’minlashni tashkil qilish	31
10-mavzu.	Energetika xo‘jaligini tashkil etish	33
11-mavzu.	Mahsulot sifatining texnik nazoratini tashkil etish	39
12-mavzu.	Mehnat resurslari va mehnatni tashkil qilish	43
13-mavzu.	Ishlab chiqarishda texnikaviy me’yorlash	48
14-mavzu.	Ish vaqti va ish vaqti sarfini o‘rganish usullari	51
15-mavzu.	Sanoat korxona (firma)larida ish haqini tashkil qilish	53
16-mavzu.	Korxona va firmalar ishlab chiqarish faoliyatini rejalashtirishni tashkil qilish	58
17-mavzu.	Ishlab chiqarishni boshqarish (ishlab chiqarish menejmenti)	60
18-mavzu.	Ishlab chiqarish menejmentining tashkiliy strukturasi	63
19-mavzu.	Ishlab chiqarish menejmentining boshqaruv usullari	65
20-mavzu.	Korxona boshqaruvchilari. Menejerlarniig boshqaruv uslubining shakllanishi va mehnatini tashkil qilishga qo‘yiladigan talablar	68
21-mavzu.	Boshqaruv qarorlarini qabul qilish va uni takomillashtirish yo‘llari	71
22-mavzu.	Korxonalarda hodimlar (kadrlar)ni boshqarish	73
23-mavzu.	Korxona marketingini boshqarish	76
	Adabiyotlar ro‘yxati	80