

O‘ZBEKISTON RESPUBLIKASI OLIY VA O‘RTA MAXSUS
TA’LIM VAZIRLIGI

ABU RAYHON BERUNIY NOMIDAGI
TOSHKENT DAVLAT TEXNIKA UNIVERSITETI

5230200-Menejment (tarmoqlar va sohalar bo‘yicha) bakalavriat ta’lim
yo‘nalishlari uchun

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

fanidan

MA’RUZALAR MATNI

Toshkent-2016

Mashinasozlik korxonalarida ishlab chiqarishni tashkil etish.
Ma'ruzalar matni. Taraxtiyeva G.K. –T.: ToshDTU, 2016.152 b.

Yuqori malakali mutaxassislar tayyorlashni kengaytirish bilan bir vaqtda oliy ta'lim tizimini tubdan isloh qilish bugungi kunning muhim vazifalaridan biri bo'lib qolmoqda. Bu avvalom bor oliy ta'lim yo'nalishlari bo'yicha Davlat ta'lim standartlarida ko'zlangan fanlarning mazmuni va o'quv dasturlarini xalqaro andozalarga moslashtirib, yanada takomillashtirishni hozirgi kunning dolzarb vazifasi etib qo'yimoqda.

Mazkur ma'ruzalar matnida <<Mashinasozlik korxonalarida ishlab chiqarishni tashkil etish >> fanidan ishchi o'quv dasturi, ta'lim texnologiyasi, amaliy mashg'ulotlar uchun masalalar to'plami, nazorat turlari uchun tayyorlangan topshiriqlar variantlari, test savollari, fandan umumiy nazorat savollari va izohli lug'at jamlangan.

Ma'ruzalar matni Abu Rayhon Beruniy nomidagi Toshkent davlat texnika universiteti ilmiy-uslubiy kengashining qaroriga asosan chop etishga tavsiya etildi.

Taqrizchilar: Yusupov B.S. - I.M.Gubkin nomidagi Rossiya davlat Universitetining Toshkentdagi filiali
“Iqtisodiy fanlar” bo‘linmasi dotsenti i.f.n.
Ishakov A. – “Marketing” kafedrasi dotsenti,
ToshDTU

KIRISH

Bozor munosabatlari sharoitida mamlakatni ijtimoiy-iqtisodiy jihatdan taraqqiy ettirish va shu asosda jamiyat a'zolarining moddiy va ma'naviy farovonligini ta'minlashda milliy iqtisodiyotning etakchi tarmog'i bo'lgan mashinasozlik sanoatining mavqei 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" fanining roli alohida ahamiyat kasb etadi.

Bu fanning asosiy maqsadi ilm-toliblarida mashinasozlik 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 yechimini 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 matni talabalarga nazariyaning asosiy negizlarini yoritib beradi, fanni chuqur o'rgatishga, materialni yozma va og'zaki bayon etib berish san'atini egallashga yordam beradi.

"Mashinasozlik korxonalarida ishlab chiqarishni tashkil etish" 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.

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

Reja

1.1. «Mashinasozlik korxonalarida ishlab chiqarishni tashkil etish» fanining vazifalari, predmeti, tarkibi.

1.2. «Mashinasozlik korxonalarida ishlab chiqarishni tashkil etish» fanining sanoat ishlab chiqarishni tashkil qilishdagi ahamiyati.

1.1. «Mashinasozlik korxonalarida ishlab chiqarishni tashkil etish» fanining vazifalari, predmeti, tarkibi

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

Obyekt — falsafiy ma'noda, bizdan tashqarida va ongimizga bog'liq bo'lmagan holda mavjud bo'lgan borliq, voqelik, moddiy dunyo, ikkinchi bir ma'noda korxona, muassasa, tashkilot, qurilish yoki kishi faoliyati, harakati, diqqati qaratilgan narsadir. Masalan, qurilish obyekti, mudofaa obyekti, tekshirish obyekti, ilm-fan yoki kurs obyekti.

«Mashinasozlik korxonalarida ishlab chiqarishni tashkil etish» 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*. Kishilik jamiyati taraqqiyotining hamma bosqichlarida ishlab chiqarish bo'lgan va kelgusida ham bo'ladi. Jamiyat iste'mol qilmasdan tura olmaganidek, ishlab chiqarmasdan ham tura olmaydi. Ishlab chiqarish jamiyat miqyosida ro'y boradi. Mutafakkirlar, olimu fuzololar jamiyat bilan bog'lanmagan ishlab chiqarish bo'lishi mumkin emasligi, ishlab chiqarish doimo muayyan tarixiy va ijtimoiy ekanligini ilmiy ravishda isbotlab berganlar.

Ishlab chiqarish jamiyat miqyosida ro'y bergani tufayli uni ijtimoiy

ishlab chiqarish deb ataydilar. Ijtimoiy ishlab chiqarshi 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. Ijtimoiy ishlab chiqarishning xarakteri ish kuchi bilan ishlab chiqarish vositalarining qo'shilish xarakteriga qarab belgilanadi. Ishlab chiqarishning ijtimoiy shakllari qanday bo'lsa ham, xodimlar va ishlab chiqarish vositalari hamisha shu ishlab chiqarishning omillari bo'lib qolaveradi. Umuman, ishlab chiqarish uchun ular qo'shilishi kerak. Ijtimoiy tuzumning ayrim iqtisodiy davrlari ana shu qo'shilishning alohida xususiyatiga va qanday usul bilan amalga oshirilishiga qarab bir-biridan farq qiladi.

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.

Ushbu fan ishlab chiqarishni tashkil etishga bag'ishlanganligi uchun bu yerda «Ishlab chiqarishni tashkil etish» tushunchasiga ta'rif borish zarur.

«Ishlab chiqarishni tashkil etish» - bu, jonli mehnat jarayoni bilan ishlab chiqarish elementlari (mashina-mexanizmlar, asbob-uskunalar hamda boshqa mehnat qurilmalari) dan foydalanish jarayonini samarali va oqilona tashkil etishdir. Ishlab chiqarishni tashkil etishdan maqsad korxona uchun ajratilgan moddiy, mehnat va moliyaviy imkoniyatlardan mumkin qadar yaxshiroq foydalanish, reja topshiriqlarini eng yaxshi ko'rsatkichlar bilan boshqarishdir.

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 sohatarining 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.

Ishlab chiqarishni tashkil etish va uni yuksak darajaga ko'tarishda rejalashtirish muhim ahamiyatga ega. Rejalashtirish tufayli ishlab chiqarish jarayoni boshqariladi va tartibga solib turiladi.

Respublika Prezidentining bir qator Farmonlarida, turli yig'inlardagi ma'ruzalarida, Vazirlar Mahkamasining qarorlarida ishlab chiqarishni tashkil etishni yahshilashga qaratilgan tadbirlar mukammal ko'rsatilgan.

Ishlab chiqarishni oqilona tashkil etish, uning samaradorligini oshirish uchun jamiyatning umumiy obyektiv iqtisodiy qonunlarini chuqur bilish, xo'jalikka rahbarlik qilishning ilmiy asoslarini puxta egallash kerak.

Sanoat sohasida ro'y berayotgan barcha voqea, hodisalardan xabardor bo'lish, ularning mohiyati va ahamiyatini to'g'ri tushunish, iqtisodiy va ijtimoiy muammolarni oqilona hal etish, korxona ishlab chiqarishining barcha sohaları oldida turgan vazifalarni o'z vaqtida amalga oshirish uchun iqtisodiy bilimlar bilan qurollanmoq, ularni chuqur egallamoq kerak. Bunday bilimlarni bizga iqtisodiy fanlar tizimi o'rgatadi. Iqtisodiy fanlarni shartli ravishda ish guruhga bo'lish mumkin. Birinchi — umumiqtisodiy fanlar, ya'ni, iqtisodni yaxlit olib o'rganuvchi fanlar. Ikkinchi — xususiy iqtisodiy fanlar, ya'ni, iqtisodning u yoki bu sohasini, yohud ishlab chiqarishni o'rganuvchi fanlar.

Birinchi guruhga eng avvalo, «Iqtisodiy nazariya» («Siyosiy iqtisod») kiradi. U o'z nomi bilan boshqa fanlardan ajralib turadi va umum iqtisod (xo'jalik tizimi)ga nazariy jihatdan yondashadi, unga xos qonun, qonuniyat va qoidalarni o'rganadi va o'rgatadi.

«Mashinasozlik korxonalarida ishlab chiqarishni tashkil etish» 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.

«Mashinasozlik korxonalarida ishlab chiqarishni tashkil etish» fani «Menejment» fani bilan ham bevosita bog'liqdir, chunki korxona

boshqaruvning muhim muammolari menejment nazariyasini va amaliyoti asosida o'z yechimini topishi mumkin.

Shunday qilib, «Mashinasozlik korxonalarida ishlab chiqarishni tashkil etish» 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» fanini o'rganish uslubiyati va usullari. Ilm-fan uslubiyati deyilganda, uni bilish va o'rganish faoliyatining shakl va usullari majmuasi tushuniladi. Shu fan bo'yicha masalani o'rta tashlash, tadqiqot mavzui va ilmiy nazariyani shakllantirish, shuningdek, aniqlangan natija haqiqiyliigi, ya'ni o'rganilayotgan obyektga muvofiqligiga jihatidan tekshirish uslubiyatni qo'llashning eng muhim tomoni hisoblanadi. Demak, uslubiyat — bu, tadqiqot yoki bilish, anglash yo'li, voqelikni amaliy va nazariy o'zlashtirish usullari majmuasidir.

«Mashinasozlik korxonalarida ishlab chiqarishni tashkil etish» fanining nazariy, uslubiy asosini korxonaning vujudga kelishi, rivojlanishi va uning faoliyatini tashkil etish bo'yicha Vatanimiz va xorijiy iqtisodchi olimlarning ilmiy tadqiqotlari, O'zbekiston davlatining qonun-qoidalari, Respublika Prezidentining asarlari tashkil etadi.

Milliy iqtisodiyotning asosiy bo'g'ini hisoblangan korxonada ro'y beradigan barcha hodisa va o'zgarishlarni tadqiq etish anchagina murakkab jarayondir. U jonli mushohadadan abstrakt tafakkurga va undan amaliyotga, ya'ni haqiqatni bilishning, obyektiv aniqlikni tan olishning dialektik yo'lidan foydalashni taqozo etadi. Bunday uslubiy yondashish sanoat korxonalarida ro'y beradigan hodisa, voqea va iqtisodiy jarayonlarning o'zaro bog'liqligini, ularning uzluksiz harakati, taraqqiyot va o'zgarishi, miqdor ko'rsatkichidan sifat ko'rsatkichga o'tishi, vaqt va fazoda ro'y berishini anglab olishga yordam beradi.

«Mashinasozlik korxonalarida ishlab chiqarishni tashkil etish» 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.

Yuqorida keltirilgan usullardan keng-foydalanish korxona faoliyatini tashkil etish va boshqarishga bog'liq bo'lgan masalalarni iqtisodiy

asoslashga va ularni bozor iqtisodiyoti talablariga mos ravishda belgilashga yordam beradi hamda bu fanni o'rganuvchilarning ilmiy salohiyatini kuchaytiradi, aqliy zakovatini boyitadi.

1.2. «Mashinasozlik korxonalarida ishlab chiqarishni tashkil etish» fanining sanoat ishlab chiqarishni tashkil qilishdagi ahamiyati

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

Bu fan, birinchidan, korxona faoliyatidagi sir-asrorlarni 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.

Bu fanning vazifalari korxonada amalga oshirilayotgan islohotlarning mohiyati, ahamiyati va mazmuni bilan ham belgilanadi. Ular jumlasiga quyidagilar kiradi:

- mashinasozlik korxona ishlab chiqarishining holati va rivojlanish xususiyatlarini o'rganish, tahlil etish va uning istiqbolini belgilashni fikrlash;

- mashinasozlik korxona ishlab chiqarishini tashkil etish, samaradorligini oshirishning ilmiy va amaliy asoslarini aniqlash bo'yicha bilim va ko'nikma berish;

- mashinasozlik korxonadagi ishlab chiqarish resurslari, ishlab chiqarish fondlari va quvvatlaridan oqilona foydalanish;

- mashinasozlik korxona ishlab chiqarishida ro'y berayotgan fan-texnika taraqqiyotining ahamiyati va mohiyatini ochib berish, ishlab chiqarilayotgan mahsulotlarning sifati, raqobatbardoshligini ta'minlash, korxona foydasini maksimallashtirish san'atini egallashga yordam beradigan bilim va ko'nikma berish.

Shu bilan birga bu fanning vazifasi korxonalarning xorijiy mamlakatlar korxonalari bilan o'zaro hamkorlik va iqtisodiy integratsiyasini ta'minlash vazifasini tushuntirib berishdan ham iborat.

Tayanch iboralar:

Obyekt, ishlab chiqarishni tashkil etish, fanning vazifasi, ishlab chiqarish resurslari, ishlab chiqarish fondlari, uslubiyyat, ishlab chiqarish.

Nazorat savollari

1. «Mashinasozlik korxonalarida ishlab chiqarishni tashkil etish» 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» fani qanday fanlar bilan chambarchas bog'liq?
6. Ushbu fanning sanoat ishlab chiqarishini tashkil etishdagi ahamiyatini tushuntiring.

II-MAVZU. MASHINASOZLIK KORXONA VA FIRMALAR TO'G'RIDA UMUMIY TUSHUNCHALAR

Reja

- 2.1. Mashinasozlik korxona va firmalarning asosiy vazifalari.
- 2.2. Mulkchilik bo'yicha korxona va firmalarning turlari.
- 2.3. Mashinasozlik korxona va firmalarning milliy iqtisodiyotida tutgan o'rni va ahamiyati.
- 2.4. Mashinasozlik korxona va firmalar – milliy iqtisodiyotini rivojlantirish va boshqarishning asosiy bo'g'inidir.

2.1. Mashinasozlik korxona va firmalarning asosiy vazifalari

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 majmuaviyi, oziq-ovqat, yengil sanoat, savdo va

hokazolar, ishlab chiqarish miqyosi va xodimlar soniga ko'ra, yirik va kichik, faoliyat yuritish muddatiga ko'ra, uzluksiz, mavsumiy va uzlukli korxonalarga bo'linadi.

Biroq ushbu belgilardan qat'iy nazar, deyarli har bir korxona Nizom asosida faoliyat yuritadi. Nizomda korxonaning nomi, manzilgohi, yuqori turuvchi idorasi va bu idoraning nomi, Nizom jamg'armasi, bank muassasalaridagi rekvizitlari, korxona rahbariyatining lavozimlari, rahbar shaxslarning majburiyatlari, tuzilmaviy bo'linmalar ro'yxati, hisobot tartibi va hokazolar ko'rsatilgan bo'ladi.

Agar Nizomda korxonaning tashkiliy-huquqiy vazifalari belgilangan bo'lsa, uning ishlab chiqarish va iqtisodiy faoliyati tarkibiga asosiy va aylanma fondlar, pul mablag'lari va boshqa aktivlar kiruvchi Nizom jamg'armasiga tayanadi. Nizom jamg'armasi qonunga asosan korxonani tashkil qilish jarayonida ta'sischi — davlat, huquqiy va jismoniy shaxslar tomonidan shakllantiriladi. Korxona rivojlanishi va ishlab chiqarishning kengayib borishi, daromad hajmi va boshqa moliyaviy tushumlarning ortishi natijasida Nizom jamg'armasi ko'paytirilishi mumkin. Umuman olganda, Nizom jamg'armasi korxonaning iqtisodiy barqarorligi va moliyaviy jihatdan baquvvatligini aks ettiradi.

Mashinasozlik 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.

Amaldagi qonunchilikka asosan korxona davlat ro'yxatidan o'tganidan keyingina huquqiy shaxs sifatida tan olinadi. Davlat ro'yxatidan o'tish uchun birinchi o'rinda quyidagi hujjatlar ahamiyatga ega bo'ladi: ta'sischining arizasi; korxonaning Nizomi; korxonani tashkil qilish haqida qaror yoki ta'sischi shartnomasi; davlat bojini to'laganlik haqida kvitansiya va boshqalar.

Mashinasozlik 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 ishonchliligini 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.

Har bir korxonaning faoliyati ishlab chiqarish, qayta ishlab chiqarish va muomala jarayonlaridan iborat bo'ladi. Korxonaning ishlab chiqarish sohasidagi faoliyati - yangi mahsulotni ishlab chiqarishga tayyorlash va ishlab chiqarishni tashkillashtirishda namoyon bo'ladi. Qayta ishlab chiqarish sohasidagi faoliyati - ishchi kuchini yollash, kadrlar tayyorlash va ularning malakasini oshirish, ishlab chiqarish vositalarini yangilash va kengaytirish jarayonlarida aks etadi. Muomala sohasidagi faoliyat esa ishlab chiqarishning moddiy-texnika ta'minotini tashkillashtirish, mahsulot (ish, xizmat)larni sotish va foydalanilgan ishlab chiqarish vositalarining daromad shaklida qaytib kelishida ko'zga ko'rinadi.

Mashinasozlik 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.

Ichki muhitning o'zaro aloqalari natijasida tayyor mahsulot paydo bo'ladi, ishlar bajariladi va xizmat ko'rsatiladi, ya'ni to'g'ri yo'lga qo'yilgan ishlab chiqarish va mehnatga haq to'lash faoliyati yuzaga keladi.

Korxonalarning tashqi muhit bilan aloqasi ularning tashqi tizimga chiqishida ro'y berib (resurslarni jalb qilish, ularning qiymatini aniqlash, xom-ashyo, material va yoqilg'ining o'z vaqtida yetkazib turilishi va hokazo), tashqi muhitga ishlab chiqarilgan tovar va xizmatlar oqimi yordamida ta'sir ko'rsatish jarayonida namoyon bo'ladi.

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 mashinasozlik korxonalar faoliyatining asosiy yo'nalishlari quyidagilar hisoblanadi:

- bozor va uning rivojlanish istiqbollari 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 taksimlash va sotish tizimini tashkil qilish va uni mukammallashtirish;

- korxonaning barcha faoliyatini, jumladan, ishlab chiqarish, sotish, reklama, texnik xizmat ko'rsatish va hokazolarni boshqarish.

Albatta, zamonaviy korxonalarning ko'p qirrali faoliyati yuqorida sanab o'tilgan yo'nalishlar bilangina cheklanib qolmaydi. Amaliyotda ular fan-texnika taraqqiyoti va davlat tomonidan amalga oshirilayotgan iqtisodiy siyosatning yangi talablari bilan to'ldirilishi mumkin. Biroq, yuqorida aytib o'tilganlardan qat'inazar, xo'jalik rivojlanishining har bir bosqichida korxonalar faoliyati quyidagi vazifalarni bajarishga qaratilishi zarur:

- korxona egasining daromad olishi;

- iste'molchilarni ishlab chiqarilayotgan mahsulotlar bilan ta'minlash;

- xodimlarni ish haqi bilan ta'minlash;

- korxonaga yaqin joylarda yashovchi aholi uchun ish joylari yaratish;

- atrof-muhitni muhofaza qilish;

- korxona faoliyatida to'xtab qolishga yo'l qo'ymaslik;

– ishlab chiqarishni tashkil etish va boshqarish shakllarini mukammallashtirish;

– ishlab chiqarishning barcha bosqichlarida tejamkorlikka rioya qilish.

Xo‘jalik faoliyatining joriy va istiqboldagi vazifalarini bajarish korxonalardan quyidagi funksiyalarni amalga oshirishni talab qiladi:

– ishlab chiqarish va shaxsiy iste‘mol uchun mahsulotlarni tayyorlash;

– mahsulotlarni iste‘molchilarga sotish va yetkazib berish;

– sotuvdan keyin xizmat ko‘rsatish;

– ishlab chiqarishning moddiy-texnika asosini ta‘minlash;

– xodimlar mehnatini tashkil qilish va boshqarish;

– soliqlarni to‘lash, byudjetga to‘lanuvchi ixtiyoriy yoki majburiy badal va to‘lovlarni amalga oshirish;

– amaldagi standartlar, me‘yoriylar va davlat tomonidan chiqarilgan qonun-qoidalarga rioya qilish.

Bu vazifalar korxonalarning hajmi, qaysi tarmoqqa mansubligi, ijtimoiy infratuzilmaning mavjudligi, mahalliy hokimiyat idoralari bilan munosabatlarga asoslanib aniqlashtiriladi. Bugungi bozor iqtisodiyoti va fan-texnika taraqqiyoti korxonalarning amalga oshiruvchi vazifalarini kengaytirishi hamda ularning faoliyatidagi ishlab chiqarish ko‘rsatkichlarini yanada yaxshilash uchun yangi vazifalar belgilab berishi mumkin.

2.2. Mulkchilik bo‘yicha korxona va firmalarning turlari

Har bir korxona boshqa korxonalardan avvalo ishlab chiqarayotgan mahsuloti, shuningdek, ishlab chiqarishning tavsifi va miqyosi, joylashishi, milliy iqtisodiyotning 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.

Bu bilan korxonalarning ishlab chiqarish, mehnat va boshqaruvni tashkillashtirish masalalarini bir xil turda hal qilish mumkin bo‘lgan guruhlarini aniqlash maqsadida ularni tasniflashning maqbulligini izohlash mumkin.

Korxonalarning 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 prognoz-lashtirishga bog'liq bo'ladi.

Qaysi tarmoqqa qarashliligiga ko'ra korxonalar ishlab chiqarish va noishlab chiqarish (mashinasozlik, ko'mir qazib chiqarish, sug'urta 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 umumiyiligiga ko'ra, korxonalar ishlab chiqarishi 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, kichik korxonalarga taqsimlanadi.

O'zbekiston Respublikasi qonunlariga asosan ishlab chiqarish tarmog'ida band bo'lgan xodimlarning o'rtacha yillik soni 20 kishi bo'lgan, xizmat ko'rsatish va boshqa noishlab chiqarish tarmog'idagi xodimlarning o'rtacha yillik soni 10 kishi bo'lgan hamda ulgurji va chakana savdoda, umumiy ovqatlanish sohasida xodimlarning o'rtacha yillik soni 5 kishi bo'lgan korxonalar mikrofirmalar qatoriga kiritiladi. Yengil va oziq-ovqat sanoatida 100 kishi, og'ir sanoatda qurilish, qishloq xo'jalik va boshqa ishlab chiqarish tarmoqlarida 50 kishi, ilmiy xizmat ko'rsatish, chakana savdo va boshqa noishlab chiqarish sohalarida 25 kishi ishlaydigan korxonalar kichik korxona hisoblanadi.

Yirik korxonalar tarkibiga ishlovchilar soni 500 va undan ortiq kishini tashkil qiluvchi korxonalarni kiritish mumkin.

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'ra, 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.

O'zbekiston Respublikasi Konstitutsiyasida xususiy mulk mulkchilik shaklining boshqa ko'rinishlari bilan bir qatorda daxlsizligi va davlat tomonidan muhofaza qilinishi belgilab qo'yilgan. Yangi qonunchilik hujjatlarida yangi iqtisodiy tushuncha - korxonaning tashkiliy-huquqiy shakli tushunchasi kiritilgan.

Korxonalarning qonun hujjatlari va boshqa xo'jalik huquqi me'yorlarida ko'zda tutilgan mulkchilik shakli, ishlab chiqarilayotgan mahsulot turi va hajmi, kapitalning shakllanishi, turli xil firmalararo uyushmalarga a'zo bo'lish usullari va olib boruvchi raqobatchilik kurashlari bilan farq qiluvchi faoliyat tavsifi va mazmuniga bog'liq bo'lgan tuzilmaviy tuzilishining usul va ko'rinishlari xo'jalik yuritishning tashkiliy-hukukiy shaklini ifodalaydi.

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.

Xo'jalik faoliyati yurituvchi har bir subyekt bir qator hukuqlarga ega bo'lib, bular bir tomondan, ularning ichki tashkilotchiligini aniqlab bersa, ikkinchi tomondan, jismoniy va huquqiy shaxslar hamda davlat bilan o'zaro munosabatlarini amalga oshirishga ko'maklashadi.

Korxonalar huquqiy shaklining har bir ko'rinishida ularning egalari, ya'ni xususiy mulk egalari, korxona bilan turli darajadagi aloqada bo'ladilar. Masalan, ochiq turdagi hissadorlik jamiyati egalari korxona mulkining bir qismigagina egalik qilish huquqiga egalik hamda boshqaruv vazifalarini amalga oshirishda ham o'z aksiyalari miqiyosida ishtirok etadilar.

Xo‘jalik o‘rtoqliklarida (jamiyatlarida) esa mulk egasi va mulk yaqinlashtirilgan bo‘lib, korxonani boshqarishda ularga bevosita ishtirok etish imkoniyati yaratib berilgan.

Keng tarqalgan korxona shakllaridan biri xo‘jalik o‘rtoqliklari bo‘lib, ular ishonch asosidaga to‘liq o‘rtoqlik (kommandit o‘rtoqligi) ko‘rinishida tashkil qilinishi mumkin.

Qonunga asosan ishtiroklari imzolangan shartnomalar bo‘yicha tadbirkorlik faoliyati yurituvchi hamda ularga tegishli mulk javobgarligiga ega bo‘lgan o‘rtoqliklar - to‘liq o‘rtoqliklar hisoblanadi.

Kommandit o‘rtoqligi bir nechta fuqarolar yoki huquqiy shaxslarning o‘zaro xo‘jalik faoliyati yuritish maqsadidagi shartnomalar asosida birlashuvi natijasida paydo bo‘ladi.

Jamiyatlarning ko‘pchiligida kapitallar birlashtirilgan bo‘ladi. Mas’uliyati cheklangan jamiyat (MCHJ) bir yoki bir necha shaxs tomonidan ta’sis etilib, Nizom jamg‘armasi hujjatlarda (Nizom va ta’sis shartnomasi) belgilab qo‘yilgan ulushlarga bo‘lingan bo‘ladi.

Bunday jamiyat ta’sischilari jamiyatning majburiyatlari javobgar bo‘lmaydilar hamda jamiyat faoliyatida o‘zlari kiritgan ulushlar doirasida zarar ko‘rishlari mumkin.

O‘zbekiston Respublikasida ochiq va yopiq turdagi hissadorlik jamiyatlari mustaqillikka erishilgandan keyin keng faoliyat ko‘rsatmoqda.

Nizom jamg‘armasi aksiyalarga taqsimlangan jamiyat hissadorlik jamiyati hisoblanadi. Hissadorlik jamiyati a’zolari jamiyatning majburiyatlari bo‘yicha javobgar bo‘lmaydilar, biroq o‘zlariga tegishli bo‘lgan aksiyalar qiymati doirasida zarar ko‘rishlari mumkin.

Hissadorlik jamiyatlarining ijobiy jihatlari qatoriga quyidagilar kiradi: aksiyadorlik kapitalining teng taqsimlangan, erkin muomaladagi ulushlar - aksiyalarga taqsimlanishi; aksiyadorlar jamiyat majburiyatlari uchun javobgarligining aksiyalar qiymati hajmida cheklanganligi; aksiyadorlik kapitalining hajmi va a’zolar sonini osonlik bilan o‘zgartirish imkonini beruvchi Nizom asosida birlashish; umumiy boshqaruv vazifalarining xo‘jalik faoliyatini boshqarish vazifalaridan alohida yuritilishi va hokazolar.

Iqtisodiyotimiz oldida turgan asosiy vazifalardan biri sanoat ishlab chiqarishini jahon iqtisodiyotida o‘z o‘rniga ega bo‘lgan raqobatbardosh korxonalar tashkil qilish maqsadidagi tuzilmaviy qayta qurishdan iborat. Buning uchun integratsiya hamda turli tashkiliy-huqukiy shakldagi korxonalarni vaqtinchalik yoki doimiy ravishda kooperatsiya yoki

konsentratsiya asosida birlashtirish amalga oshiriladi.

Kooperatsiya jarayonida konsern, konsorsium, xo‘jalik asotsiatsiyasi kabi tashkiliy shakllar vaqtinchalik yoki doimiy ravishda tuzilishi mumkin. Ushbu tuzilmaviy birliklarning mohiyatini qisqacha ko‘rib chiqamiz.

Konsern umumiy manfaatlarga ega hamda shartnomalar, kapital va qo‘shma faoliyatda ishtirok etish bilan bog‘liq bo‘lgan korxonalarning yirik birlashuvini aks ettiradi.

Konsorsium kompaniya va banklarning vaqtinchalik birlashuvi natijasida, yirik kapital talab qiluvchi loyihalarni amalga oshirish yoki mablag‘ni birgalikda joylashtirish maqsadlari uchun umumiy kelishuvlar asosida yuzaga keladi. Konsorsium buyurtmachilar oldidagi majburiyatlar uchun javobgar hisoblanadi.

Xo‘jalik assotsiatsiyasi jismoniy yoki huquqiy shaxslarning o‘zaro hamkorlik yuritish maqsadida ko‘ngilli ravishda birlashuvini anglatadi va unda birlashuvga kiruvchi subyektlar o‘z mustaqilligini saqlab qoladilar.

Korporatsiyalar umumiy maqsadlarga erishish, hamkorlikda faoliyat yuritish maqsadida birlapshb, mustaqil huquqiy subyekt - huquqiy shaxsni tashkil qiluvchi shaxslar yig‘indisini tavsiflaydi. Qo‘shimcha ular aksiyadorlik (hissadorlik) jamiyatlari shaklida tashkil qilinadi.

Korxonalarning konsentratsiya asosida birlashuvi kartel, sindikat, xolding va moliya-sanoat guruhlarini ko‘rinishida amalga oshiriladi.

Ishlab chiqarish sohasidagi kartellar ishlab chiqarish masalalari, narxlar, tovarlarni sotish, ishchi kuchini yollash va shu kabi masalalar bo‘yicha kelishuvga asoslanib faoliyat yuritadi.

Integratsiyaning bu shaklida korxonalar mustaqillikni saqlab qolgan holda kooperatsiya asosida birlashadilar.

Sindikat — tijorat faoliyatini (ta’minot, sotish, narxning paydo bo‘lishi) hamkorlikda tashkil qilishga asoslangan birlashmadir. Sindikat tarkibiga kiruvchi korxonalar huquqiy hamda xo‘jalik yuritish mustaqilliklarini saqlab qoladilar.

Trestlar yuqori darajada markazlashganligi bilan ajralib turadi. Uning tarkibiga kiruvchi korxonalar ishlab chiqarish, tijorat va huquqiy mustaqilliklarini yo‘qotib, yagona reja asosida faoliyat yuritadi.

Xoldinglar ishtirokchilarning moliyaviy imkoniyatlarini birlashtirish va muvofiqlashtirish hamda ishlab chiqarish quvvatlari bilan vazifalarni tezkor ravishda amalga oshirish imkonini beruvchi boshqaruvning samarali shaklini ifodalaydi.

Integratsiya jarayonlarini amalga oshiruvchi korxonalar quyidagi maqsadlarni ko'zlaydi:

- resurslardan yanada samaraliroq foydalanishga erishish;
- kooperatsiya asosidagi aloqalarini yangilash va mustahkamlash;
- mamlakatdagi korxonalarning tashqi bozorga chiqishi;
- ishlab chiqarishga investitsiyalarning yangi shakllarini jalb etish;
- ichki va tashqi bozordagi raqobatda muvaffaqiyat qozonish maqsadida narx va sotish bo'yicha yagona siyosat yuritish.

2.3. Mashinasozlik korxona va firmalarning milliy iqtisodiyotida tutgan o'rni va ahamiyati

Avvalgi ma'muriy-buyruqbozlik tizimi sharoitlarida sobiq Ittifoq iqtisodiyoti yagona halq xo'jalik majmuasi sifatida tavsiflangan. Unda barcha ittifoqdosh respublikalarning butunittifoq iqtisodiyotini rivojlantirishdagi majburiy ishtiroki va "Markaz" tomonidan belgilab berilgan yo'nalishlar asosida o'z milliy iqtisodiyotni ham rivojlantirishi aks ettirilgan.

Birlik, birdamlik, yaxlitlik aslida hayotning ijobiy kategoriyalaridan hisoblanadi. Biroq davlat boshqaruv holatidan va birinchi o'rinda respublikalarning imkoniyatlari va manfaatlari nuqtai nazaridan qaraganda bunday "birlik" respublikalarga ijtimoiy-iqtisodiy rivojlanishning muhim masalalarini mustaqil hal qilish imkonini bermasdi. Respublikalarning milliy iqtisodiyotlariga kiritiluvchi investitsiyalar asosan umumittifoq "qozoni"dan olinardi va ko'pincha qoldiq tamoyili asosida amalga oshirilardi. Bir qancha tarmoqlar va yirik ishlab chiqarish birlashmalari bir vaqtning o'zida ham respublika, ham butunittifoq vazirliklariga va maxkamalariga bo'ysinar edi.

Ittifoqdosh respublikalar SSSRning yagona milliy iqtisodiyot majmuasi tarkibida so'nggi bor qatnashgan 1990 yil bo'yicha statistik ma'lumotlar O'zbekiston iqtisodiyotining ahvoli va tuzilmaviy tuzilishi to'g'risida ma'lum bir tushuncha beradi: jami ishlab chiqarilgan sanoat mahsulotlarida markazga bo'ysinuvchi korxonalarda ishlab chiqarilgan mahsulotlar salmog'i 33%, sanoat va ishlab chiqarishda mashg'ul bo'lgan xodimlar miqdorida 35%, sanoat va ishlab chiqarish asosiy fondlarida 65% ni tashkil etilgan bo'lsa, respublika xukumatiga bo'ysinuvchi korxonalar esa mosh ravishda 67%, 65% va 35%ni tashkil etgan.

O'zbekiston Respublikasining mustaqillikka erishishi milliy iqtisodiyotimizda miqdor va sifat o'zgarishlariga sabab bo'ldi. Bugungi

kunda mamlakatimiz iqtisodiyoti jamiyatni demokratiyalashtirish, iqtisodiyot salohiyatlarini mustaxkamlash va mamlakatni rivojlangan mamlakatlar qatoriga kiritishga yo'naltirilgan, bozor munosabatlariga o'tishning mamlakatimiz uchun maxsus ishlab chiqilgan modeli asosida rivojlanib bormokda. Bu model O'zbekiston Respublikasi Prezidenti tomonidan ilgari surilgan iqtisodiyotni islohot qilishning beshta muhim tamoyiliga asoslangan hamda xo'jalik faoliyati yurituvchi subyektlarning erkinligi, xususiy mulkchilik va tadbirkorlikni himoya qiluvchi zaruriy qonun hujjatlari bilan belgilab berilgan.

Iqtisodiyotning rivojlanishi uchun talab qilinuvchi ushbu vazifalarning amalga oshirilishida korxonalarga katta rol ajratilib, ular iqtisodiyotning asosiy ishlab chiqarish bo'g'ini bo'lish bilan bipra mahsulot ishlab chiqarish, aholiga xizmat ko'rsatish tufayli iste'molchilarning talablarini ham qondiradilar.

O'zbekiston Respublikasining 1991 yil 15 fevralda qabul qilingan "Korxonalar to'g'risida" gi qonuniga asosan, korxona – *huquqiy shaxs maqomiga ega, mustaqil ravishda xo'jalik faoliyati yurituvchi su'ekt bo'lib, o'ziga tegishli bo'lgan mol-mulkidan foydalanish asosida iste'molchilar (xaridorlar) talabini qondirish va daromad (foyda) olish maqsadida mahsulot (ish, xizmat) ishlab chiqaradi va sotadi yoki ayirboshlaydi.*

2014 yilda Jamg'armalar tomonidan 2 ming 400ta tadbirkorlik subyektiga o'z tovar va xizmatlarini tashqi bozorlarga chiqish bo'yicha huquqiy, moliyaviy va tashkiliy xizmatlar ko'rsatildi. Jamg'arma ko'magida tadbirkorlik subyektlari tomonidan 1 milliard 250 million dollar miqdoridagi eksport shartnomalari tuzildi. Mazkur shartnomalar asosida o'tgan yili qiymati 840 million dollardan ziyod tovarlar eksport qilindi. Jamg'arma tomonidan tadbirkorlarga tashqi bozorlarni o'rganish va chet ellik sheriklarni topish, halqaro tender savdolarida ishtirok etish, shuningdek, eksport shartnomalarini tuzish, halqaro sertifikatlar, ruxsat berishga oid xujjatlari olish va bojxona rasmiylashtiruvi bo'yicha faol yordam berildi.

Har bir mamlakatning sanoat quvvati hamda fan-texnika taraqqiyoti va iqtisodiyotni modernizatsiyalash ko'rsatkichlarini birinchi o'rinda yirik korxonalar belgilab beradi. Shu sababli "kichik" iqtisodiyotni rivojlantirish, ya'ni kichik va yirik korxona hamda mikrofirmalarga keng yo'l ochib berishda yirik korxonalarning o'rni va rolini unutmaslik darkor. Chunki bu korxonalarda ishlovchi xodimlar soni katta bo'lishdan tashqari, fan-texnika yutuqlarini hayotga tatbiq etish, yuqori sifatli

mahsulot ishlab chiqarish, mehnatni rag'batlantirish hamda do'stona, sherikchilik aloqalarini (jumladan, xorijiy korxona va firmalar bilan) rivojlantirishga keng imkoniyatlar mavjud. Shu sababli yirik, kichik korxonalarning optimalligi umumiy ishlab chiqarish talablari va milliy iqtisodiyotning rivojlanishi istiqbollariidan kelib chiqqan holda fan va xo'jalik amaliyotining eng muhim vazifasi hisoblanadi. Bu vazifani iqtisodiyotning har bir tarmog'i va sohasida hal qilishning yo'llari o'xshash bo'lmashligi yoki bir xil tavsifga ega bo'lmashligi mumkin. Har bir alohida yuzaga kelgan iqtisodiy holatda mavjud sharoitlar va rivojlanish afzalliklariga mos holda harakat qilish zarur.

Mashinasozlik 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. Balki haqiqatdan ham shundaydir. Biroq korxona, ayniqsa, davlatga tegishli bo'lgan korxona qanday ishlashi, uning jamiyatga keltiruvchi foydasi, rentabellik darajasi, xodimlarning bandligi qanday bo'lishi faqat korxonalarnigina emas, davlatning ham ko'z oldida bo'lishi zarur. Xuddi shuning uchun ham davlat korxonalarga katta imkoniyatlar yaratib berish bilan birga ularni belgalangan tartibda nazorat qilib ham boradi. Davlat korxonalar "taqdiriga", ularning ishlab chiqarish faoliyati yakuniy natijalariga befarq qarab tura olmaydi. Bankrotga uchragan korxonalar, zarar keltiruvchi ishlab chiqarish, iqtisodiy nochorlik - bularning barchasi korxona jamoasi uchun ham, davlat uchun ham og'ir yuk hisoblanadi.

Jahon tajribasi shuni ko'rsatadiki, milliy iqtisodiyoti sharoitlarida barcha korxonalar ham raqobatchilikni engib, samarali ishlab keta olmaydi hamda daromad yoki foyda ololmaydi. Natijada minglab korxonalar tashkil qilinib, xo'jalik faoliyati doirasiga qo'shiladi va deyarli shunchasi turli sabablarga ko'ra tugatiladi. Shu sababli bankrotlik, korxonalarning tugatilishi bozor iqtisodiyot sharoitlarida odatiy hol bo'lib, bu ahvolga tushib qolishdan ehtiyot bo'lish kerak bo'lsa-da, lekin bundan fojea ham yasash kerak emas.

Halq orasida "Kambag'al va kasal bo'lgandan ko'ra boy va sog'lom bo'lgan afzal" degan gap bor. Shu gapga amal qiladigan bo'lsak, yaxshisi korxonani bankrot bo'lishga olib kelmaslik, uning iqtisodiy

mustaqilligi, mehnat qobiliyati va daromadligini ta'minlash uchun barcha zarur choralarni qo'llashi zarur. Korxonaning mehnat qobiliyati va daromadligini milliy iqtisodiyotga qo'shadigan xissa bo'lishdan tashqari respublikamizda tobora ko'payib borayotgan aholini ish bilan ta'minlashda ham ahamiyat kasb etishini unutmaslik muhim. Ko'rinib turibdiki, istalgan korxonaning milliy iqtisodiyotdagi o'rni va ahamiyati ishlab chiqarilayotgan mahsulotlar, olinadigan foyda yoki daromad miqdoridan tashqari bu korxonaning aholini ish bilan ta'minlashdagi ishtirokiga ham bog'liq bo'ladi. Aholini ish bilan ta'minlar ekan, korxonalar o'zlarining bevosita ishlab chiqarish vazifalarini bajarishdan tashqari ishsizlikning kamayishiga, demak, to'g'ri, mehnat faolligining ortishi va ijtimoiy ahvolning yaxshilanishiga ham sababchi bo'ladi.

Bu yerda hamma narsa faqat korxonaning o'ziga bog'liq emasligi ko'rinib turibdi, albatta. Chunki korxona o'z faoliyatini amalga oshirish jarayonida xom-ashyo, material, asbob-uskuna va boshqa ishlab chiqarish vositalari yetkazib beruvchi yoki mahsulot iste'molchilari sifatida harakat qiluvchi boshqa korxonalar bilan o'zaro aloqaga kirishadi. Bu munosabatlarda har bir kamchilik va nuqsonlar, jumladan, xom-ashyo, material va asbob-uskunalarini vaqtida yetkazib bermaslik, o'z vaqtida haq to'lamaslik, qarzlarini to'lash muddatlarining o'tkazib yuborilishi va boshqa xo'jalik yuritish qoidalarini va majburiyatlarining buzilishi korxona iqtisodiy ahvolining yomonlashishiga, uning nochorlikka uchrashiga olib keladi. Shu sababli korxonalar faoliyatini samarali va yuqori rentaballi darajada amalga oshirish zaruriyati, barcha korxonalar ishlab chiqarishni kerakli tarzda tashkil qilish hamda o'z hamkorlari va davlat oldidagi majburiyatlarni qat'iy tarzda bajarish intizomi bilan uzviy bog'liqdir. O'zbekistonda ko'plab kichik, yirik ishlab chiqarish korxonalari faoliyat ko'rsatayotgan bo'lib, ular iqtisodiyotning deyarli barcha tarmoqlarini — og'ir sanoatdan yengil sanoatgacha, qishloq xo'jalik mahsulotlarini qayta ishlashdan ilmiy ishlab chiqarishgacha qamrab olgan. Ular o'z faoliyatida ishlab chiqarishning barcha omillaridan - er, tabiiy va mehnat resurslari, texnika va texnologiyalar, investitsiyalar, hozirgi zamon fani tomonidan ishlab chiqarishning asosi yoki mamlakatning milliy boyligi deb ataluvchi zamonaviy axborot tizimidan foydalanadi. Ma'lumki, boylik yoki salohiyat bir nechta avlod va butun jamiyatning xatti-harakatlari evaziga yaratiladi. Mashinasozlik korxonalarning vazifasi ushbu boylikni asrab-avaylash va undan samarali foydalanishda ifodalanadi. Xo'jalik yuritishning mazkur tamoyillaridan bir oz bo'lsada chetga

chiqish jamoatchilik ishlab chiqarishi samaradorligining pasayishiga, xo‘jasizlik va isrofgarchilikka olib keladi. Korxonalar ham bundan mustasno emas.

2.4. Mashinasozlik korxona va firmalar – milliy iqtisodiyotini rivojlantirish va boshqarishning asosiy bo‘g‘inidir

Har bir ishlab chiqarish korxonasi ishlab chiqarish bo‘linmalari, boshqaruv idoralari va korxona xodimlariga xizmat ko‘rsatuvchi tashkilotlardan iborat bo‘ladi. Tuzilma (struktura) tushunchasini korxonaning tarkibi, tuzilishi sifatida ko‘rib chiqish mumkin. Korxona qanchalik yirik bo‘lsa, uning ishlab chiqarish tuzilmasi shunchalik murakkab bo‘ladi.

Mashinasozlik korxonalarining umumiy va ishlab chiqarish tuzilmalari mavjud.

Ishlab chiqarish bo‘g‘inlari, korxona boshqaruvi hamda xodimlarga xizmat ko‘rsatuvchi tashkilotlar, ularning miqdori, kattaligi va egallab turgan maydoni, xodimlarining soni va ishlab chiqarish imkoniyatlari *korxonaning umumiy tuzilmasini* ifodalaydi.

Ishlab chiqarish tuzilmasiga asosiy, yordamchi va xizmat ko‘rsatish jarayonlari amalga oshiriluvchi sex va uchastkalar kiritiladi. Ishlab chiqarish tuzilmasi korxona umumiy tuzilmasining bir qismidir. U sex, uchastka va xizmat ko‘rsatuvchi xo‘jaliklar shaklidagi ishlab chiqarish bo‘linmalaridan iborat bo‘ladi hamda ularning mahsulot ishlab chiqarish jarayonidagi o‘zaro munosabatlarini, mehnat bilan band bo‘lgan xodimlari soni, asbob-uskunalar qiymati, egallab turgan maydoni va hududiy joylashuvini aks ettiradi.

Asosiy sexlarda va ishlab chiqarish uchastkalarida ishlab chiqarish jarayonining asosiy — xom-ashyo va yarim tayyor mahsulotlarni tayyor mahsulotga aylantirish bosqichi yoki mahsulot, yo uning bir qismini tayyorlashning bir qator bosqichlari amalga oshiriladi (muzlatkichlar sexi).

Yordamchi sexlar asosiy ishlab chiqarishni asbob-uskunalar va energiya bilan ta’minlaydi hamda uskunalarni ta’mirlash (ta’mirlash, uskunalar, model sexlari va boshqalar) vazifalarini bajaradi.

Xizmat ko‘rsatuvchi sex va xo‘jaliklar tarkibiga korxonaning infratuzilmasini (ombor va transport bo‘linmalari, uy-joy-kommunal xo‘jaligi, oshxona, sanatoriy va hokazo) tashkil qiluvchi bo‘linmalar kiradi.

Sanoat korxonalari ishlab chiqarish tuzilmasining uch xil turi

mavjud: texnologik, predmetli va aralash.

Texnologik tuzilmali korxonalarda sexlar va ishlab chiqarish uchastkalari texnologik jihatdan bir xillik tamoyili asosida tashkil qilinadi (masalan, to'qimachilik kombinatlarida yigiruv va to'quv sexlari).

Predmetli tuzilmaga asoslangan korxonalarda har bir sex ma'lum bir mahsulot yoki uning bir qismini ishlab chiqaradi (masalan, avtomobil zavodida motor sexi, shassi sexi va hokazo).

Aralash (predmetli-texnologik) tuzilma tayyorlov sexlarini texnologik tamoyilda (temirchilik, cho'yan quyish, po'lat quyish va hokazo), ishlov berish va mahsulot chiqarish sexlarini esa predmetli tamoyil asosida tashkil etshini ko'zda tutadi.

Mashinasozlik korxonasining tuzilmasi quyidagi omillar ta'siri ostida shakllanadi:

- texnika va texnologiyaning xususiyatlari;
- ishlab chiqarish hajmi;
- ishlab chiqarishni tashkil qilish shakllari (ixtisos-lashtirish, 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 mukammal-lashtirishning 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.

Mashinasozlik 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.

Tayanch iboralar:

Mulkchilik bo'yicha korxona va firmalarning turlari, texnika va texnologiyaning xususiyatlari, ishlab chiqarish hajmi, korxonaning umumiy tuzilmasi, sindikat, moliyaviy-iqtisodiy munosabatlar,

korxonalar integratsiyasi, mulk shakli, ishlab chiqarishni tashkil qilish shakllari.

Nazorat savollari

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

III - MAVZU. KORXONALAR VA ULARNING TASHKILIY-HUQUQIY ASOSLARI

Reja:

3.1. Bozor iqtisodiyotini rivojlanishida korxonalarining o'ri.

3.2. Aksiyadorlik jamiyatlari.

3.1. Bozor iqtisodiyotini rivojlanishida korxonalarining o'ri

3.1.1. Korxona tushunchasi, turlari va vazifalari

O'zbekiston Respublikasining "Korxonalar to'g'risida"gi 1991 yil 15 fevraldagi qonuni hamda 1993 yil 7 may; 1994 yil 23 sentyabr; 1995 yil 31 avgust; 1996 yil 27 dekabr; 1997 yil 25 aprel; 1997 yil 30 avgust; 1998 yil 1 may; 1998 yil 29 avgustdagi qonunlariga binoan kiritilgan o'zgarish va qo'shimchalarda mulkchilikning barcha shakliga mansub korxonalarni barpo etish, ularning faoliyatini qayta tashkil etish va tugatishning umumiy va huquqiy, iqtisodiy hamda ijtimoiy asoslari belgilab berilgan.

Qonun foyda olish maqsadida ish olib boradigan korxonalarining mustaqil-ligini ta'minlashga karatilgan bo'lib, ularning huquqlari va mas'uliyatini belgilaydi, boshqa korxonalar va tashkilotlar, davlat xokimiyati, boshqaruv idoralari bilan olib boradigan munosabatlarini tartibga soladi. Shuningdek, qonunda korxona ta'rifi, turlari, vazifalari, korxonani barpo etish va uni ro'yxatdan o'tkazish tartibi, korxonani boshqarish, korxona xo'jalik faoliyatining asoslari, korxonaning ijtimoiy kafolatlari, korxona huquqlari, korxonani tugatish va qayta tashkil etish shartlari belgilab berilgan. Huquqiy shaxs mavkeiga ega bo'lgan, mulkchilik huquqi yoki xo'jalikni to'la yuritish huquqi bo'yicha o'ziga qarashli mol-mulkdan foydalanish asosida mahsulot ishlab chikaradigan va sotadigan yoki mahsulotni ayirboshlaydigan, ishlarni bajaradigan, xizmat ko'rsatadigan, mulkchilikning barcha shakllari teng huquqliligi sharoitida amaldagi qonunlarga muvofiq o'z faoliyatini amalga oshiradigan mustaqil xo'jalik yurituvchi subekt korxona hisoblanadi.

Korxona o'z faoliyati maqsadlarini ro'yobga chiqarishga o'z mahsuloti, ishlari va xizmatlariga bo'lgan extiyojlarni kanoatlantirish hamda ana shu asosda mehnat jamoasi a'zolarining ijtimoiy va iqtisodiy manfaatlarini hamda korxona mol-mulki egasining manfaatlarini ta'minlash yo'li bilan erishadi. Har bir korxonada o'z faoliyatini amalga oshirish uchun moddiy, mehnat, moliyaviy, energetik va boshqa zaruriy resurslar mavjud bo'lib, korxona ularga egalik qilish, umumhalk mulkining unga tegishli bo'lgan qismidan foydalanish va boshqarish

huquqiga ega. Ishlab chiqarish korxonalarining asosiy vazifasi axolini turli folk iste'moli mollariga, maishiy va madaniy xizmatlarga bo'lgan talabini kondirishdan iboratdir. Ishlab chiqarish korxonasini xarakterlovchi asosiy belgilari uni tashkil etuvchi tarkibiy qismlarning, ishlab chiqarishning texnikaviy birligi va korxonaning iqtisodiy birligidir. Korxonaning ishlab chiqarish texnikaviy birligi deb, uning barcha tarkibiy qismlarining bir-biri bilan ishlab chiqarish jarayonlarida ma'lum ketma-ketligda bajarilishiga ko'ra bog'langanligi va bir-birini o'zaro ta'minlashiga aytiladi. Har bir korxona bir kator tarkibiy qismlar (sex, uchastka)dan iborat. Har bir qism (sex, uchastka) xom ashyoni tayyor mahsulotga aylantirish jarayonining ma'lum vazifalarini bajaradi. Ularning maqsadi ishlab chiqarish dasturini sifatli bajarishga karatilgandir. Korxonaning iqtisodiy birligi deganda, uni tashkil kiluvchi barcha tarkibiy qismlari korxonaning markazlashgan omboridan sexlarga reja asosida materiallar yetkazib berishni ta'minlashi tushuniladi. Har qanday korxonaning maqsadi uning faoliyati asosida avvaldan o'ylangan pirovard natijaga erishishdir.

Korxona o'z oldiga ongli ravishda maqsad ko'yib, fikriy model yarata oladi va obyektiv sharoitlarni hisobga oladi. Korxonalar o'z maqsadlariga erishish uchun ma'lum vazifalarni bajaradilar. Bozor iqtisodiyoti sharoitida bu vazifalar:

- iste'molchilarning o'sib kelayotgan talablariga muvofiq yuqori sifatli mahsulotlar yetkazib berish;

- mehnat unumdorligini uzluksiz ravishda oshirib borish;
- mahsulot ishlab chiqarish va sotish;
- rejada belgilangan topshiriklarni o'z vaqtida va yuqori darajada bajarish;

- asosiy ishlab chiqarish fondlaridan unumli foydalanish;
- aylanma mablag'lardan foydalanishni yaxshilash;
- xom ashyo, materiallardan tejamkorlik bilan foydalanish;
- muntazam ravishda mahsulot tannarxini pasaytirib, korxona rentabelligini oshirishdan iborat;

O'zbekiston Respublikasida, Mulkchilik to'g'risidagi O'zbekiston Respublikasining 1990 yil 31 oktabr №152 - XII sonli qonuni hamda 1993 yil 7 maydagi №851 - XII; 1994 yil 23 sentabrdagi 22-XII; 1995 yil 6 maydagi 70-1; 1996 27 dekabrdagi 357-1 son qonunlariga binoan kiritilgan o'zgarishlar va qo'shimchalarda belgilab qo'yilgan mulk shakllariga muvofiq quyidagi turdagi korxonalar respublikamiz qonun

xujjatlariga zid bo'lmagan xolda tashkil qilinishi va o'z faoliyatini olib borishi mumkin.

1. Jismoniy shaxslarning xususiy mulkiga asoslangan:

" Jamoa, shirkat mulkiga asoslangan jamoa, oila, mahalla korxonalari, ishlab chiqarish kooperativlari;

" Xo'jalik jamiyatlari va shirkatlariga qarashli korxonalar;

" Jamoa tashkilotlarining korxonalari;

" Diniy tashkilotlarning korxonalari va jamoa mulkchiligining boshqa shakllariga asoslangan korxonalar.

2. Davlat mulkiga asoslangan respublika davlat korxonasi: viloyatlararo, viloyat, tumanlararo, tuman, shaharlararo, shahar, davlat korxonasi va davlat korxonalarining boshqa turlari;

3. Mulkchilikning aralash shakliga asoslangan davlatlararo, qo'shma va turli mulk shakllarining to'lik yoki ulushli ishtirok etishiga asoslangan boshqa korxonalar.

Mulkchilik shakllaridan qat'iy nazar korxona ishlovchilar soniga qarab kichik yoki o'rta korxonalar jumlasiga kiritilishi mumkin. Bunday korxonalarni tashkil etish va ular faoliyatining o'ziga xos jihatlari, makomi, ularni ro'yxatga olish shartlari, shuningdek korxonalarni bu turga kiritish tartibi O'zbekiston Respublikasi Vazirlar Maxkamasi tomonidan tartibga solib turiladi.

Korxonalar o'z huquqlarining ximoya qilinishini ta'minlash, tegishli davlat idoralari va boshqa idoralarda, shuningdek, halqaro tashkilotlarda umumiy manfaatlarini ifoda etish maqsadida xo'jalik uyushmalariga: assotsiatsiya, konsern va boshqalarga uyushishlari mumkin.

Assotsiatsiya - o'z ixtiyori bilan birlashgan qo'shma korxona bo'lib, uning asosiy vazifasi xo'jalik faoliyatini birgalikda va o'zini-o'zi mablag' bilan ta'minlash asosida amalga oshirishdir. Assotsiatsiyaga a'zo bo'lganlar o'zining asosiy va aylanma fondlari, pul mablag'lari, qimmatbaxo qog'ozlari bilan o'z xissalarini ko'shishlari mumkin.

Assotsiatsiyaning nizomi-uning ta'sis xujjati bo'lib hisoblanadi. Assotsiatsiya tarkibiga kiruvchi turli konsern sohalararo davlat birlashmasi, xo'jalik assotsiatsiyasi, davlat konsorsiumlar assotsiatsiya rahbarlari organlarining joylashgan o'rnini, ularning asosiy vazifalari, huquqlari, majburiyatlari, a'zolik tamoyillari va boshqalar ko'rsatilgan assotsiatsiya nizomi mahalliy xokimiyat tomonidan tasdiqlanadi. Isloxotlarning birinchi bosqichida korxonalar o'z faoliyat sohalariga qarab ixtiyoriy ravishda davlat tarmoq konsernlariga birlashtiriladi. Bu

nafaqat ishlab chiqarish quvvatlarini saklab koladi, balki uning rivojlanishiga yangi turtki berish uchun ham imkoniyat tugʻdiradi.

Korxonalarining iqtisodiy mustaqilligi kengayib borgan sari davlat konsernlari tarmoq uyushmalariga aylantiriladi.

Ularning boshqaruv apparatlari esa, oʻz tarkibidagi birlashmalar va korxonalarining ixtiyoriy ravishda bergan puli hisobidan taʼminlanadi.

Korxona va tashkilotlar qaysi idoraga boʻsunishidan va mulkchilik shaklidan qatʼiy nazar oʻz iqtisodiy manfaatlarini ragʻbatlantirish maqsadida konsernlar, uyushmalar va korporatsiyalar tarkibiga ixtiyoriy ravishda kiradi. Ular oʻz faoliyatini pay va kirish badallari, ishtirokchilarning aksiyalar toʻplamini sotib olish asosida yoʻlga koʻyadi.

Bozor munosabatlari davrida uyushmalar, konsernlar, korporatsiyalar va boshqa uyushmalarning asosiy vazifasi respublika halk xoʻjaligini ishlab chikarilayotgan mahsulotning aniq turlari bilan taʼminlash, yagona ilmiy-texnikaviy va investitsiya siyosatini oʻtkazish, ichki va tashqi bozorlar xolatini oʻrganish, tarmoqda bozor munosabatlarini rivojlantirishdir. Shuningdek, "Konsern, korporatsiya va boshqa uyushmalarning vazifasi, - deb yozadi I.A.Karimov, davlat korxonalarini hamda tashkilotlarini nodavlat mulkiga aylantirish ishlarini tashkil etish, tadbirkorlikning rivojlanishini butun choralar bilan koʻllab-quvvatlashdan iborat". Bulardan tashqari xoʻjalik birlashmalari oʻz muassasalarini huquqiy ximoya qilishni taʼminlaydi, davlat, mahalliy xokimiyat hamda boshqaruv organlarida ularning qonuniy manfaatlarini ifodalaydi, tarmoqni rivojlantirish strategiyasini belgilaydi.

3.1.2. Korxonani tashkil etish

Korxonani tashkil etish va ularning faoliyati bilan bogʻliq munosabatlar "Korxonalar toʻgʻrisida"gi qonun va uning asosida chikariladigan boshqa qonun xujjatlari bilan tartibga solinadi. Korxonani tashkil etishning umumiy shartlari shulardan iboratki, mol-mulk egasi yoki u vakil qilgan idora, korxona, tashkilot qaroriga yoki mehnat jamoasining qaroriga muvofiq, shuningdek taʼsis etuvchilar guruhi va ayrim taʼsis etuvchi shaxslar qarori bilan Oʻzbekiston Respublikasi qonun xujjatlarida koʻzda tutilgan tartibda barpo etiladi.

Korxonani tashkil etish va uning faoliyatini olib borish uchun er uchastkalari, tabiiy resurslardan foydalanish koʻzda tutilgan xollarda tegishli davlat xokimiyat idoralari (shahar, tuman, tuman arxitektura boʻlimlari)dan, tabiatdan foydalanuvchi tegishli tashkilot tomonidan

ekologiya ekspertizasi xulosasi asosida foydalanishga ruxsatnoma olinadi. Shuningdek, korxona ishlab turgan korxonalar, tashkilotlar tarkibidan mehnat jamoasi tashabbusi bilan bir necha tarkibiy bo'linmalarga ajratish yo'li bilan ham tashkil qilinishi mumkin.

Korxona O'zbekiston Respublikasining qonun xujjatlarida belgilangan tartibda korxona joylashgan joydagi mahalliy xokimiyat va boshqaruv organlari tomonidan davlat ro'yxatidan o'tkaziladi. O'zbekiston Respublikasi Prezidenti I.A. Karimov ikkinchi chakirik Oliy Majlisning birinchi sessiyasidagi ma'ruzasida "Iqtisodiyotni erkinlashtirishdagi bosh vazifa, eng avvalo, davlatning nazoratchilik va boshqaruvchilik vazifalarini qisqartirish, korxonalarining xo'jalik faoliyatiga, birinchi galda xususiy biznes faoliyatiga aralashuvini cheklashdan iborat. Ayniksa, xususiy biznesga, umuman, iqtisodiy faoliyatning bozorga xos mexanizmlariga ko'prok erkinlik berish zarur. Buning uchun tegishli huquqiy zamin, tashkiliy va iqtisodiy shart-sharoit va kafolatlarni yaratishimiz kerak", - deb ta'kidlagan edi. Jumladan, tadbirkorlik subektlarini davlat ro'yxatidan o'tkazish bu tashkiliy jihatdan dastlabki va muhim ahamiyatga ega bo'lgan muhim jarayondir. Respublikamizda ohirgi yillarda kichik biznes va xususiy korxonalar faoliyatini rivojlantirish va uning samarali faoliyat ko'rsatishini ta'minlashga karatilgan qulay huquqiy muxitni shakllantirish, tadbirkorlik subektlarini davlat ro'yxatidan o'tkazish mexanizmlarini imkon kadar soddalashtirish maqsadida kator qonunlar qabul qilindi, mavjudlariga o'zgartirishlar kiritilib, yanada takomillashtirildi.

Hozirda Respublikamizda kichik va xususiy tadbirkorlik subektlarini davlat ro'yxatidan o'tkazish jarayonidagi munosabatlarini tartibga soluvchi bir kator qonun xujjatlari mavjud. Jumladan:

" O'zbekiston Respublikasi Fuqarolik Kodeksi (44 - modda).

" O'zbekiston Respublikasining 1996 yil 26 apreldagi "Aksiyadorlik jamiyatlari va aksiyadorlar huquqlarini ximoya qilish to'g'risida"gi qonuni (17, 18 - moddalar);

" O'zbekiston Respublikasining 2001 yil 6 dekabrda "Mas'uliyati cheklangan va qo'shimcha mas'uliyatli jamiyatlar to'g'risida"gi qonuni (19, 49 - moddalar);

" O'zbekiston Respublikasi Vazirlar Maxkamasining "Tadbirkorlik faoliyatini tashkil etish uchun ro'yxatdan o'tkazish tartibotlari tizimini tubdan takomillashtirish to'g'risida"gi 2003 yil 20 avgustdagi 357 - son qarori;

" O'zbekiston Respublikasi Vazirlar Maxkamasining 1994 yil 22 martdagi "Huquqiy shaxslar birlashmalarini davlat ro'yxatidan o'tkazish haqidagi nizomni tasdiqlash to'g'risida"gi 153 - son qarori;

" O'zbekiston Respublikasi Vazirlar Maxkamasining 1997 yil 2 iyuldagi O'zbekiston Respublikasida "Xorijiy investitsiyalar ishtirokidagi korxonalarni tashkil etish, davlat ro'yxatidan o'tkazish va tugatish tartibi to'g'risida"gi 336 - son qarorini aytib o'tishimiz mumkin.

Korxonani davlat ro'yxatidan o'tkazishda quyidagi xujjatlar ro'yxati qonun bilan qat'iy belgilab qo'yilgan. Mas'uliyati cheklangan va qo'shimcha mas'uliyatli jamiyatlarni davlat ro'yxatidan o'tkazish uchun quyidagi 7ta xujjat talab etiladi:

" davlat ro'yxatidan o'tkazish to'g'risida ariza;

" nizom va ta'sis shartnomasining notarial tasdiqlangan ikki asl nusxasi, agar jamiyat bir shaxs tomonidan ta'sis etilgan bo'lsa, u tomonidan va notarial tasdiqlangan nizom;

" tuman (shahar) xokimligi vakolatli organ tomonidan berilgan firma nomi to'g'risidagi guvoxnoma;

" muxr va shtamp eskizlari uch nusxada;

" muassislarning har biri tomonidan ta'sis xujjatlarida ko'rsatilgan o'z ulushining kamida 30 foizi nizom fondiga ko'shilganligini tasdiqlovchi bankning ma'lumotnomasi.

Tadbirkorlik subyektining nizom fondi yoki uning bir qismi mulkiy ulush (ko'chmas mulk, asbob-uskunalar, boshqa mol-mulklar) yoki intellektual mulk hisobiga shakllantirilgan takdirda bank ma'lumotnomasi talab etilmaydi, ta'sis xujjatlarida nizom fondini shakllantirish manbalari ko'rsatilishi muassislar niyatining tasdig'i hisoblanadi.

Huquqiy shaxslar birlashmalarini davlat ro'yxatidan o'tkazish uchun quyidagi 5 ta xujjat talab etiladi:

- davlat ro'yxatidan o'tkazish to'g'risida ariza va belgilangan shaklda to'ldirilgan ro'yxatga olish kartasi;

- birlashma nizomi va ta'sis shartnomasini tasdiqlash to'g'risidagi ta'sis yig'ilishi (konferensiyasi) bayonnomasi;

- birlashma nizomi va ta'sis shartnomasining notarial tasdiqlangan nusxasi;

- birlashma pochta manzilini tasdiqlovchi xujjat;

- ro'yxatdan o'tkazish yig'imi to'langanligini tasdiqlovchi bank to'lov xujjati.

Nizom fondi to'lik xorijiy investorlar tomonidan shakllantiriladigan korxonalar, xorijiy investitsiyalar ishtirokidagi korxonalar va xorijiy sarmoya ishtirokidagi boshqa tashkilotlarni davlat ro'yxatidan o'tkazish uchun esa quyida keltirilgan 7 ta xujjat talab etiladi:

"davlat ro'yxatidan o'tkazish to'g'risida ariza;

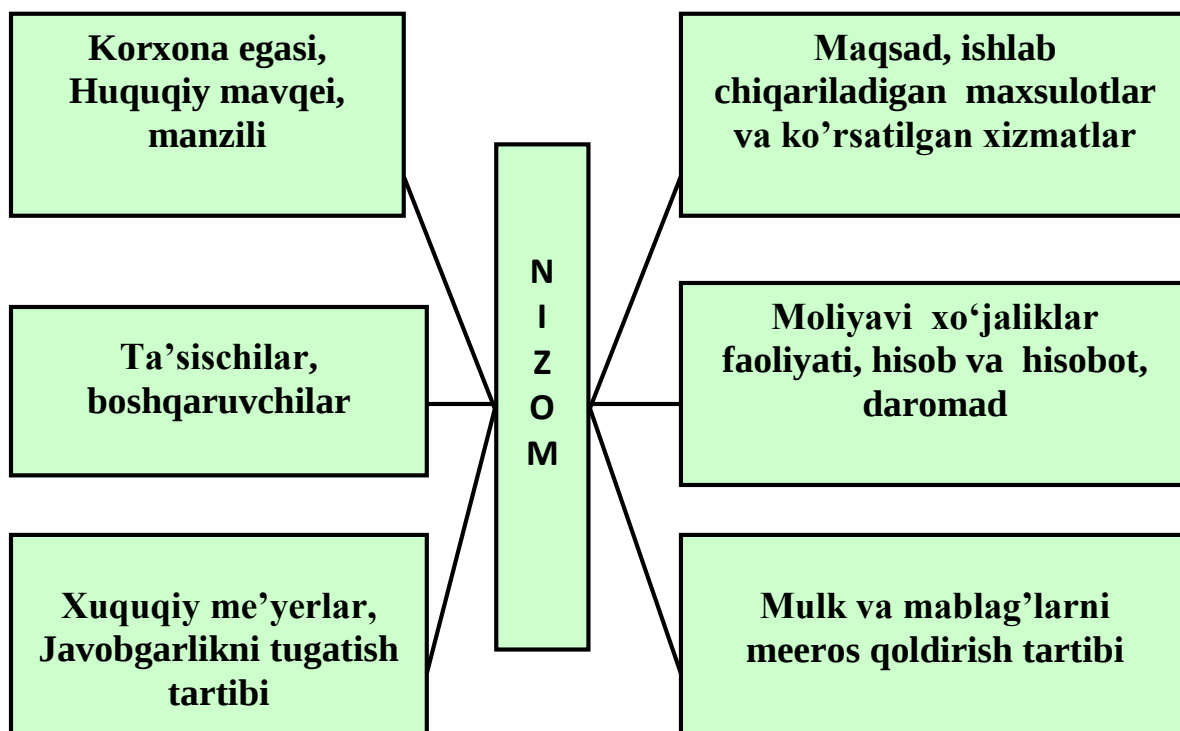
"xorijiy muassis to'g'risida huquqiy shaxs ro'yxatdan o'tkazilgan joydagi savdo reestridan ko'chirma va O'zbekiston Respublikasining konsullik muassasasi tomonidan belgilangan tartibda legalizatsiya qilingan, bular mavjud bo'lmagan takdirida, muassis ro'yxatdan o'tkazilgan davlat Tashki ishlar vazirligida, mazkur mamlakatning O'zbekiston Respublikasi konsullik muassasasida yoki diplomatik vakolatxonasida legalizatsiya qilingan, keyinchalik O'zbekiston Respublikasi Tashki ishlar vazirligining Konsullik boshqarmasida tasdiqlangan bankning tavsiya xati (O'zbekiston Respublikasida doimiy yashamaydigan jismoniy shaxslar bankning tavsiya xati va o'z pasportlariga oid ma'lumotlar nusxasini takdim etadilar);

"korxona ta'sis xujjatlari (Nizom va ta'sis shartnomasi)ning notarial tasdiqlangan yig'imi to'langanligi to'g'risida bank to'lov xujjati;

"shahar (tuman) xokimliklarining vakolatli organlari tomonidan berilgan firma nomi to'g'risidagi guvoxnoma;

"muxr va shtamp eskizlari (uch nusxa).

Korxonani davlat ro'yxatidan o'tkazish to'g'risidagi ariza va unga ilova qilingan xujjatlar tadbirkorlik subektlarini davlat ro'yxatidan o'tkazish bo'limiga shaxsan yoki pochta orqali topshirilishi mumkin. Korxonani davlat ro'yxatidan o'tkazish uchun zarur bo'lgan xujjatlardan eng asosiysi korxona nizomidir. Qonunda taqiqlanmagan faoliyat turi bilan shug'ullanuvchi har qanday korxona nizom asosida ish olib boradi. Nizom korxonaning ta'sis etuvchilari tomonidan ta'sis yig'ilishida muhokama qilinadi va tasdiqlanadi. Korxona nizomida korxonaning nomi, uning qayerda joylashganligi, faoliyati, uning boshqaruv va nazorat organlari, ularning vakolati, korxona mol-mulkini tashkil etish va foydani taqsimlash tartibi, korxonani qaytadan tashkil qilish va uning faoliyatini to'xtatish shartlari belgilab qo'yiladi. Korxona nizomi tarkibi 3.1 - rasmda keltirilgan:



3.1 - rasm. Korxona nizomining tashkiliy ko'rinishi

Korxona mulki asosiy fondlar va aylanma mablag'lar hamda korxona balansidagi boshqa moddiy zaxiralardan tashkil topadi. Korxona mol - mulkini:

- " ta'sis etuvchilarning pul va moddiy badallari;
- " mahsulot, ishlar, xizmatlarni sotishdan va xo'jalik faoliyatining boshqa turlaridan olingan daromadlar;
- " qimmatli qog'ozlardan olingan daromadlar;
- " bank va boshqa qarz beruvchilarning kreditlari;
- " kapital mablag' va byudjet dotatsiyalari;
- " tashkilotlar, korxonalar va fuqarolarning xayriya maqsadlarida bergan badallari;
- " meros tariqasida, ayirboshlash va sovg'a qilish yo'li bilan oladigan daromatlari hamda O'zbekiston Respublikasi qonun xujjatlarida taqiqlanmagan mablag'lar tashkil etadi. Shuningdek, korxona ishlab chiqarish faoliyatini kengaytirish va takomillashtirish, zamon talabiga javob beradigan yangi texnika va texnologiyani jalb qilish, mehnat jamoasini ijtimoiy rivojlantirish maqsadida qimmatbaxo qog'ozlar chiqarish hamda sotish yo'li bilan huquqiy va jismoniy shaxslardan qo'shimcha pul mablag'larini jalb etish huquqiga egadir.

3.1.3. Korxonani tugatish va qayta tashkil etish

Korxonani tugatish va qayta tashkil etish (birlashtirish, ko‘shish, bo‘lib yuborish, ajratish, qaytadan tuzish), korxona mol-mulki egasining yoki shunday korxonalarni tuzishga vakolatli bo‘lgan idoralar qaroriga binoan, yoxud sud yoki xo‘jalik sudining qaroriga binoan amalga oshiriladi. Singan korxonalarni tugatish O‘zbekiston Respublikasi qonun xujjatlari bilan tartibga solinadi.

1. Korxona olti oy mobaynida moliyaviy - xo‘jalik faoliyatini amalga oshirmagan takdirda tugatiladi va soliq organlari takdimnomasiga ko‘ra O‘zbekiston Respublikasining Adliya Vazirligi hamda joylardagi davlat xokimiyati organlari tomonidan xo‘jalik yurituvchi subektlar ro‘yxatidan chikariladi.

2. Korxonani qayta tashkil etish va tugatish chog‘ida ishdan bo‘shatilayotgan xodimlarga O‘zbekiston Respublikasi qonunlariga muvofiq ularning huquqlari va manfaatlariga rioya etilishiga kafolat beriladi.

3. Korxona davlat ro‘yxati reestridan chikarib yuborilgan paytdan boshlab qayta tashkil etilgan yoki tugatilgan hisoblanadi.

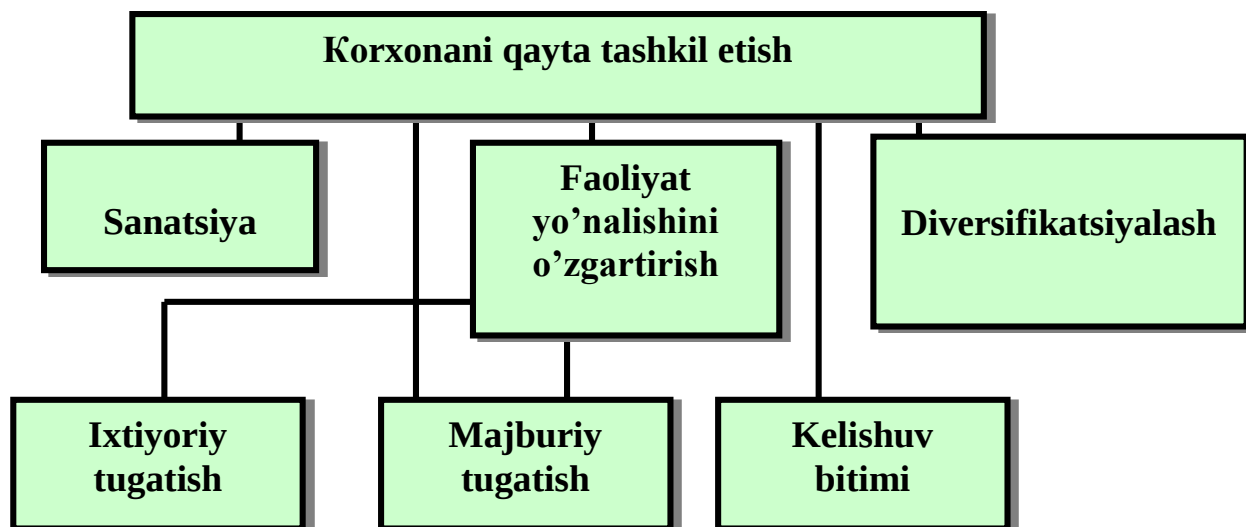
4. Korxona boshqa korxona bilan ko‘shilgan taqdirda mazkur korxonalarning har biriga taalluqli barcha mulkiy huquqlar va majburiyatlar ko‘shilishi natijasida vujudga kelgan korxonaga o‘tadi. Bir korxonaning boshqa bir korxonaga ko‘shilishi chog‘ida uning barcha mulkiy huquqlari va majburiyatlari qo‘shib olgan korxonaga o‘tadi.

5. Korxona bo‘lib yuborilgan takdirda qaytadan tashkil etilgan korxonaning mulkiy huquqlari va majburiyatlari ana shu bo‘lib yuborish natijasida vujudga kelgan yangi korxonalarga bo‘lib yuborish xujjatlari (balansi)ga muvofiq tegishli qismlarda o‘tadi. Korxonadan bitta yoki bir nechta yangi korxonani ajratib chiqarish chog‘ida qaytadan tashkil etilgan korxonaning mulkiy huquqlari, majburiyatlari bo‘lib yuborish xujjati (balansi)ga muvofiq tegishli qismlarda ularning har biriga o‘tadi.

6. Bir korxonani boshqa korxona qilib o‘zgartirish chog‘ida avvalgi korxonaning barcha mulkiy huquqlari va majburiyatlari qaytadan tashkil etilgan korxonaga o‘tadi.

Korxonani tugatishni, mulkdor yoki mazkur mol-mulkni boshqarishga vakolatli organ tuzadigan tugatish komissiyasi amalga oshiradi, bankrotlik xollari bundan mustasno. Xo‘jalik sudi tomonidan xo‘jalik yurituvchi subekt bankrotligi to‘g‘risida qaror qabul qilinganda

tugatish komissiyasini shakllantirish va uning ishlash tartibi O‘zbekiston Respublikasining "Bankrotlik to‘g‘risidagi qonuni" bilan belgilanadi.



3.2 - rasm. Bankrot korxonaga nisbatan qo‘llaniladigan tadbirlar

Bankrot korxonalarni qayta tashkil etish quyidagi tartibda amalga oshiriladi:

"Korxonani tugatish to‘g‘risida qaror qabul qilgan mulkdor sud (xo‘jalik sudi) yoki korxonani barpo etishga vakolatli bo‘lgan idora tugatish tartibi va muddatini, shuningdek qarz berganlarning da’vo qilish muddatlarini belgilaydi. Bu muddat tugatish e’lon qilingan kundan boshlab ikki oydan kam bo‘lmasligi kerak.

«Tugatish komissiyasi yoki korxonani tugatishni amalga oshirayotgan boshqa idora, korxona joylashgan yerdagi rasmiy matbuotda uni tugatish va qarz berganlarning da’volarini qabul qilish tartibi va muddati to‘g‘risida e’lon beradi. Tugatish komissiyasi (tugatishni amalga oshirayotgan idora) ana shu e’lon bilan bir katorda korxonaga debitorlik qarzini undirib olish va qarz berganlarni korxona tugatilganligidan xabardor qilib, ularning da’volarini aniqlash ishlarini bajarishi shart.

"Tugatish komissiyasi (tugatishni amalga oshirayotgan idora) tugatilayotgan korxonaning mol-mulkini baxolaydi va qarz berganlar bilan hisob-kitob qiladi, tugatish balansini tuzadi va uni egalik kiluvchiga yoki tugatish komissiyasini tayinlagan idoraga takdim etadi. Tugatish komissiyasi o‘z aybi bilan yetkazilgan zarar uchun javobgar bo‘ladi. Zararni undirib olish miqdorlari va tartibini xo‘jalik sudi belgilaydi.

Qarz berganlarning da’volarini kondirish.

Tugatilayotgan korxonaga qarz berganlarning da'volari ana shu korxonaning mol-mulkidan kondiriladi. Bunda birinchi navbatda byudjet oldidagi qarzlari kondiriladi va tugatilayotgan korxona tasarrufida bo'lgan erlarni qaytadan tiklash xarajatlari koplanadi. Kreditorlar da'volarini kondirish tartibi va navbati hamda bankrot bo'lgan xo'jalik yurituvchi subektning mol-mulkini taqsimlash O'zbekiston Respublikasining "Bankrotlik to'g'risida"gi qonuni bilan belgilanadi. Garov ko'ygani huquqiy shaxs korxona qayta tashkil etilgan yoki tugatilgan xolda, garov bilan ta'minlangan majburiyatlarni bajarish muddatidan qat'iy nazar, garovdagi mol-mulkdan haq undirish huquqini oladi.

1.Da'vo qilish uchun belgilangan muddat o'tgandan keyin aniqlangan va qilingan da'volar birinchi navbatdagi da'volar, shuningdek, belgilangan muddatda ma'lum qilingan da'volar kondirilgandan keyin korxonaning kolgan mol-mulkidan kondiriladi.

2.Mol-mulk etishmaganligi uchun kondirilmagan da'volar bekor qilingan deb hisob qilinadi. Tugatish komissiyasi (tugatishni amalga oshirgan idora) tan olmagan da'volar ham, agar qarz beruvchilar da'voni to'la yoki qisman tan olmaslik to'g'risidagi xabarni olgan kundan e'tiboran bir oy muddat ichida o'z talablari kondirilishi to'g'risida sud yoki xo'jalik sudiga da'vo kilmagan bo'lsalar bekor qilingan deb hisoblanadi.

3.Korxonani tugatish chog'ida fuqaroga shikastlanganligi yoki salomatligiga boshqa xil zarar etganligi yoxud o'limi munosabati bilan shu korxonadan undiriladigan vaqtinchalik to'lovlarga pul ajratiladi.

4.Korxonani tugatish chog'ida mehnat jamoasi a'zosining ko'shgan xissasi qarz berganlarning da'volari nizomda ko'zda tutilgan shartlari asosida belgilangan va tartibda kondirilgandan so'ng unga pul shaklida yoki qimmatli qog'ozlar bilan beriladi.

5.Qarz berganlarning va mehnat jamoasi a'zolarining da'volari kondirilgandan keyin kolgan mol-mulkdan mulkdorning ko'rsatmasiga binoan foydalaniladi.

6.Korxona qaytadan tashkil etilganida uning huquq va majburiyatlari qonuniy vorislariga o'tadi.

3.2. Aksiyadorlik jamiyatlari

Aksiyadorlar huquqlari va manfaatlarining kafolatlari davlat aksiyadorlarining huquqlari va qonuniy kafolatlariga rioya etilishini kafolatlaydi.

Jamiyatning xo‘jalik va boshqa faoliyatiga davlat organlari va boshqa organlarining aralashishiga yo‘l qo‘yilmaydi. Ularning qonunsiz xatti-harakatlari ustidan ular sudga shikoyat qilishi mumkin.

Aksiyadorlarning huquqlari:

" ushbu qonunda belgilangan va nizomda nazarda tutilgan majburiyatlarni bajarish orqali emitent (aksiyadorlik jamiyati boshqaruv organlari);

" qonun xujjatlariga muvofiq investitsiya institutlari va fond birjalari;

" qimmatli qog‘ozlar bozori professional qatnashchilarning ko‘ngilli birlashmalari;

" sug‘urta tashkilotlari;

" davlat tomonidan qimmatli qog‘ozlar bozorini tartibga solish va muvofiqlashtirish yuzasidan vakolat berilgan organ;

" auditorlar;

" huquqni muxofaza qiluvchi organlar tomonidan ximoya qilinadi.

Aksiyadorlar va qimmatli qog‘ozlar bozorining boshqa subyektlari o‘rtasida kelib chiqadigan nizolar sud tarkibida hal etiladi.

Aksiyadorlarning huquqlarini ximoya qilish:

" huquqni tan olish;

" huquq buzilguniga kadar mavjud bo‘lgan xolatni tiklash va huquqni buzuvchi yoki huquqni buzish taxdidini soluvchi xatti-harakatlarning oldini olish;

" bitimni haqiqiy emas deb topish va uning huquqiy emasligi oqibatlarini qo‘llash;

" o‘zini-o‘zi ximoya qilish;

" natura xolida ijro etishga xukm qilish;

" zararlarni koplatish;

" beburdlik to‘lovini undirish;

" ma‘naviy zarar uchun tovon undirish;

" huquqiy munosabatlarni to‘xtatish yoki o‘zgartirish orqali amalga oshiriladi.

Aksiyadorlar o‘zlarining qonuniy huquqlarini ximoya qilish uchun ixtiyoriy asosida jamoa birlashmalariga uyushishlari mumkin, shuningdek, aksiyadorlarning huquqlarini ximoya qilish qonun xujjatlarida nazarda tutilgan boshqa usullar bilan ham amalga oshirilishi mumkin.

Aksiyadorlik jamiyatiga aylantirilayotgan davlat korxonasi mehnat jamoasi a‘zolarining aksiyalarini sotib olishdan iborat huquqlarini

ximoya qilish qonun xujjatlari bilan ta'minlanadi. Mehnat jamoasi a'zolari orasida joylashtirilishi lozim bo'lgan aksiyalar ulushining miqdori har bir aloxida xolatga davlat mulkini tasarruf etish vakolati berilgan organ tomonidan belgilanadi.

Ayrim aksiyadorlarning huquqlari quyidagilardan iborat:

" jamiyatning har bir oddiy aksiyasi uning egasi bo'lmish aksiyadorga bir xil hajmda huquqlar beradi;

" oddiy aksiyalarning egalari bo'lmish aksiyadorlar ushbu qonunga va jamiyat nizomiga muvofiq aksiyadorlar umumiy yig'ilishida mazkur yig'ilish vakolatiga kiradigan barcha masalalar bo'yicha ovoz berish huquqi bilan ishtirok etishi mumkin, shuningdek dividendlar olish, jamiyat tugatilgan takdirda esa, jamiyat mol-mulkining bir qismini olish huquqiga ega.

Imtiyozli aksiyalarning egalari bo'lmish aksiyadorlarning huquqlari quyidagilar asosida tashkil etiladi:

" jamiyat imtiyozli aksiyalari egalari bo'lmish aksiyadorlar, agar ushbu qonunda yoki jamiyat nizomida jamiyatning muayyan turdagi imtiyozli aksiyalari uchun boshqacha koida belgilanmagan bo'lsa, aksiyadorlarning umumiy yig'ilishida ovoz berish huquqiga ega emaslar;

" jamiyatning bir turdagi imtiyozli aksiyalari ularning egalari bo'lmish aksiyadorlarga bir xil hajmli huquqlar beradi. Va odatdagi aksiyalar bilan bir xil nominal kiymatga ega bo'ladi. Jamiyat tugatilgan takdirda har bir turdagi imtiyozli aksiyalar bo'yicha to'lanadigan dividendlar va kiymatning miqdori jamiyat nizomida belgilab qo'yilishi zarur.

Dividend miqdori va tugatish summasi qat'iy pul summasida yoki imtiyozli aksiyalarning nominal kiymatiga nisbatan foizlarda belgilanadi. Dividend miqdori belgilanmagan imtiyozli aksiyalarning egalari oddiy aksiyalarning egalari bilan barobar miqdorda dividendlar oladi;

" agar jamiyat nizomida ikki va undan ortik turdagi imtiyozli aksiya nazarda tutilgan bo'lsa, jamiyat nizomida imtiyozli aksiyalarning har bir turi bo'yicha dividendlar va tugatilish muddati to'lash navbati ham belgilangan bo'lishi kerak;

" jamiyat nizomida ko'rsatilgan muayyan turdagi imtiyozli aksiyalar oddiy aksiya yoki boshqa turdagi imtiyozli aksiyalarga erkin ayirboshlanishi mumkin;

" imtiyozli aksiyalarning egalari bo'lmish aksiyadorlar aksiyadorlarning umumiy yig'ilishida jamiyatni qayta tashkil etish va tugatish masalalari hal etilayotganda ovoz berish huquqi bilan ishtirok etadilar;

" muayyan turdagi imtiyozli aksiyalarning egalari bo'lmish aksiyadorlar aksiyadorlarning umumiy yig'ilishida jamiyat nizomiga shu turdagi aksiyadorlarning huquqlarini cheklaydigan o'zgartirishlar va qo'shimchalar kiritish, shu jumladan, avvalgi, navbatdagi imtiyozli aksiyalar bo'yicha to'lanadigan dividendning miqdorini belgilash yoki ko'paytirish va tugatish kiymatini belgilash yoki ko'paytirish masalalarini, shuningdek, boshqa turdagi imtiyozli aksiyalarning egalarga dividend va aksiyaning tugatish kiymatini to'lash navbati bo'yicha imtiyozlar berish masalalari hal etilayotganda ovoz berish huquqini oladilar.

Dividend miqdori jamiyat nizomida belgilab qo'yilgan muayyan turdagi imtiyozli aksiyalarning egalari bo'lmish aksiyadorlar kumulyativ imtiyozli aksiyalarning egalari bo'lmish aksiyadorlarni istisno etganda ana shu turdagi imtiyozli aksiyalar bo'yicha dividendlar to'lash to'g'risida qaror qabul qilinmagan yoki dividendlarni to'lik to'lamaslik to'g'risida qaror qabul qilingan aksiyadorlarning yillik umumiy yig'ilishidan keyingi yig'ilishdan boshlab umumiy yig'ilishning vakolatiga kiradigan barcha masalalar bo'yicha ovoz berish huquqi bilan aksiyadorlarning umumiy yig'ilishida ishtirok etish huquqiga ega. Bunday turdagi imtiyozli aksiyalarning egalari bo'lmish aksiyadorlarning aksiyadorlar umumiy yig'ilishida ishtirok etish huquqi mazkur aksiyalar bo'yicha dividendlar birinchi marta to'lik miqdorda to'langan paytdan boshlab to'xtatiladi.

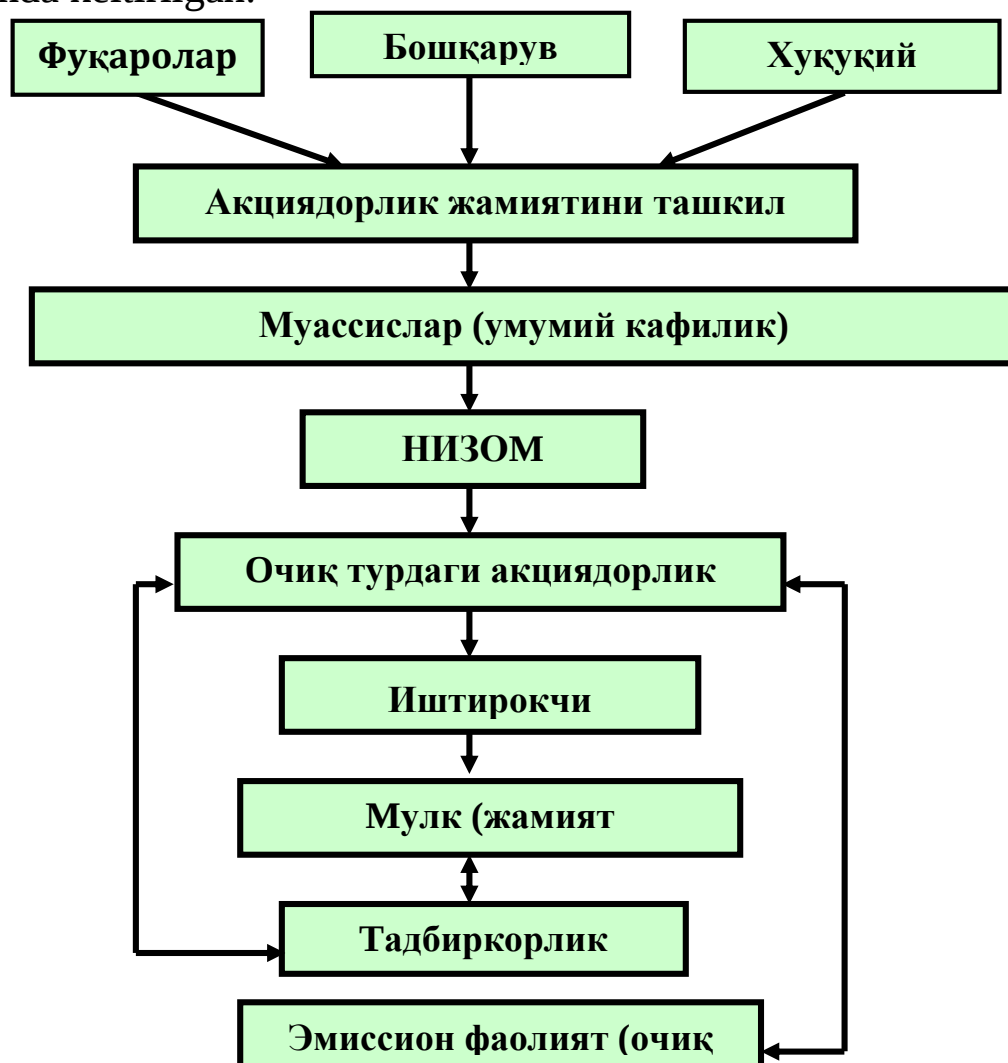
Muayyan turdagi kumulyativ imtiyozlarning egalari bo'lmish aksiyadorlar ana shu aksiyalar bo'yicha jamg'arilib kolgan dividendlarni to'lik miqdorda to'lash to'g'risida qaror qabul qilishi lozim bo'lgan-u, ammo bunday qaror qabul kilmagan yoxud dividendlarni to'lik miqdorda to'lamaslik to'g'risida qaror qabul qilgan aksiyadorlarning yillik umumiy yig'ilishidan keyingi yig'ilishdan e'tiboran umumiy yig'ilishning vakolatiga kiradigan barcha masalalar bo'yicha aksiyadorlarning umumiy yig'ilishida ovoz berish huquqi bilan ishtirok etishga haqli. Muayyan turdagi kumulyativ imtiyozli aksiyalarning egalari bo'lmish aksiyadorlarning umumiy yig'ilishida ishtirok etish huquqi mazkur aksiyalar bo'yicha jamg'arilib kolgan barcha dividendlar to'lik miqdorda to'langan paytdan boshlab to'xtatiladi.

3.2.2. Aksiyadorlik jamiyatlarining turlari

Ochiq turdagi aksiyadorlik jamiyati aksiyadorlari o'zlariga tegishli aksiyalarni boshqa aksiyadorlarning rozilgisiz erkin tasarruf etishi mumkin bo'lgan jamiyat ochiq turdagi aksiyadorlar jamiyati deb hisoblanadi.

Ochiq turdagi aksiyadorlik muassislari tarkibiga kiruvchilarning eng kam soni cheklanmaydi. Ochiq turdagi jamiyat o'zi chikarayotgan aksiyalarga ochiq obuna o'tkazishga va qonun xujjatlarining talablarini hisobga olgan xolda ularni erkin sotishga haqli bo'ladi.

Ochiq o'tkaziladigan obunadan maqsad - nizomli sarmoyani ko'paytirish, moliyaviy imkoniyatlarni kengaytirish. Izlanishlar shuni ko'rsatadiki, cheklangan miqdorlarda tez-tez obuna o'tkazish eng ko'p foyda beradi: katta pul qilingan obuna uning muvaffakiyat bilan yakunlanishini kafolatlamaydi, reklama kompaniyasi uchun katta mablag'larni band qiladi, dividendlar darajasini pasaytirib yuboradi. Ochiq turdagi aksiyadorlik jamiyatlarining tashkiliy tuzilmasi 3.6 - rasmda keltirilgan.

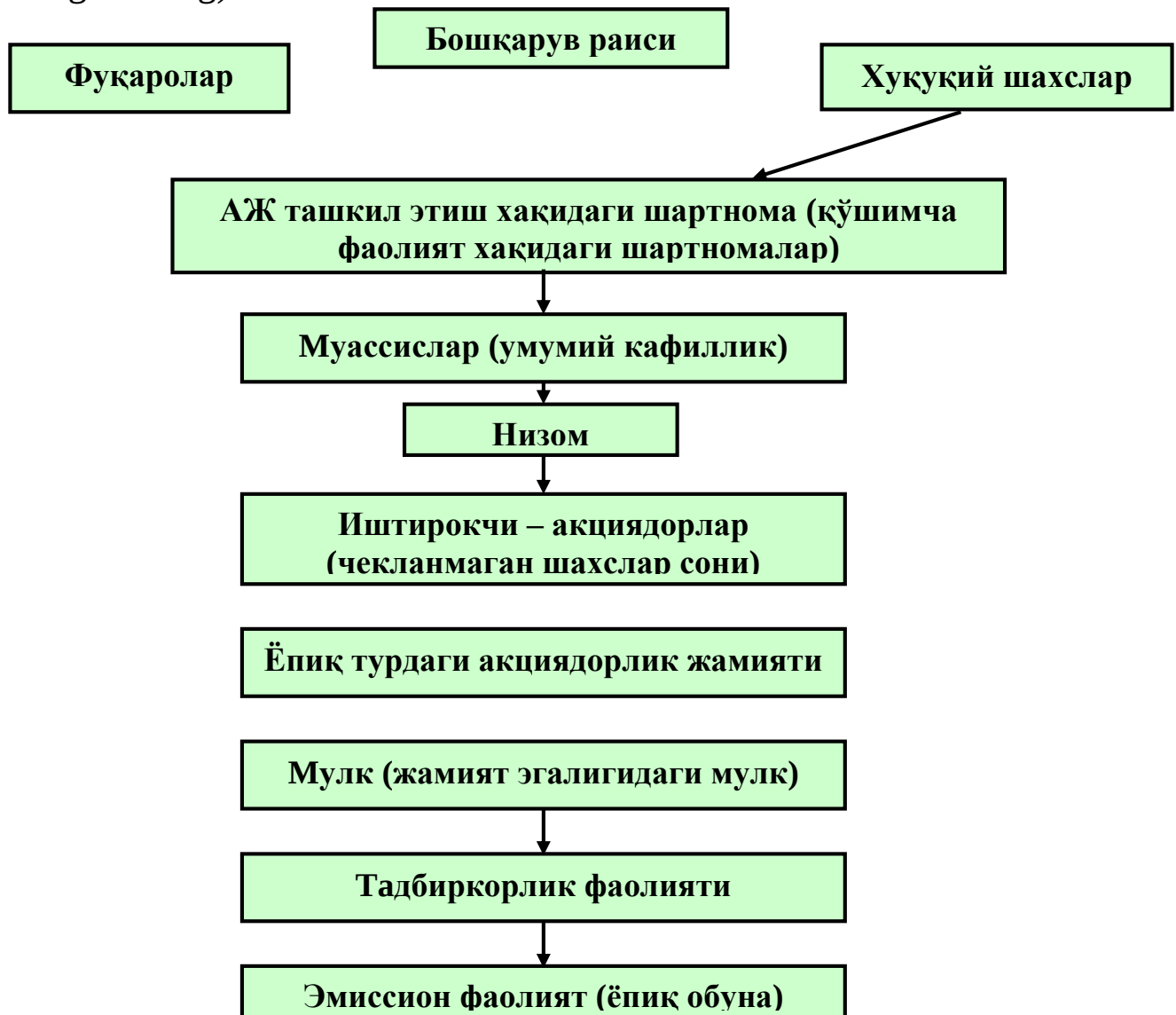


3.6 - rasm. Ochiq aksiyadorlik jamiyatining tashkiliy tuzilmasi

Ochiq turdagi jamiyat :

- jamiyatning yillik hisobotini, buxgalteriya balansini, foyda va zararlar hisob varag'ini;
- jamiyat aksiyalari emissiyasi ma'lumotnomasini;
- ushbu qonunda nazarda tutilgan tartibda aksiyadorlarning umumiy yig'ilishi o'tkazilishi to'g'risidagi xabarni;
- jamiyat kafillagan shaxslarning ularga qarashli aksiyalar soni va turlarini ko'rsatgan xolda tuzilgan ro'yxatlarini;
- vakolatli davlat organi tomonidan belgilanadigan boshqa ma'lumotlarni ommaviy axborot vositalarida har yili e'lon qilishi shart.

Aksiyalari faqat o'z muassislari yoki oldindan belgilangan boshqa muayyan doiradagi shaxslar orasida taksimlanadigan jamiyat yopiq turdagi aksiyadorlik jamiyati deb hisoblanadi. Yopiq turdagi jamiyatning muassislari esa kamida uch shaxsdan iborat qilib belgilanadi (3.7 - rasmga karang).



3.7 - rasm. Yopiq aksiyadorlik jamiyatning tashkiliy tuzilmasi

Yopiq jamiyat o'zi chikarayotgan aksiyalarga ochiq obuna o'tkazishga yoxud ularni cheklanmagan doiradagi shaxslarga sotib olish uchun boshqacha tarzda taklif etishga haqli emas. Yopiq turdagi jamiyat aksiyadorlarining soni ellik nafargacha bo'lishi kerak. Belgilangan chegaradan ortib ketgan takdirda u yopiq aksiyadorlik jamiyatlari uchun miqdori aksiyadorlarning chegaralagan limitidan ortib ketgan shaxslar aksiyadorlar reestrda ro'yxatga olingan kundan e'tiboran olti oy ichida ochiq aksiyadorlik jamiyatiga aylantirilishi, ushbu muddat tugagach, sud tartibida tugatilishi lozim.

Yopiq turdagi jamiyat aksiyadorlari ushbu jamiyatning boshqa aksiyadorlari sotayotgan aksiyalarini o'zga shaxsga taklif etilayotgan narxda sotib olishda imtiyozli huquqqa ega bo'ladilar. Agar aksiyadorlar aksiyalarni sotib olishda o'z imtiyozli huquqlaridan foydalanmasalar, jamiyat aksiyadorlar tomonidan sotiladigan aksiyalarni sotib olish uchun imtiyozli huquqqa ega bo'lishi uning nizomida ko'zda tutilishi mumkin.

Aksiyadorlar sotayotgan aksiyalarni sotib olishda imtiyozli huquqdan foydalanish tartibi, muddati jamiyat nizomida belgilab qo'yiladi. Imtiyozli huquqdan foydalanish muddati aksiyalar savdoga qo'yilgan paytdan boshlab 30 kundan kam va 60 kundan ko'p bo'lishi mumkin emas.

Odatda, yopiq aksiyadorlik jamiyatlari yillik hisobotlarni e'lon qilishdan ozod etiladilar, lekin ko'pincha ular o'z tashabbuslariga ko'ra yillik hisobotlarni e'lon qiladilar. Bu e'lonlar keng doiradagi huquqiy va jismoniy shaxslarni jamiyat faoliyati bilan tanishtirish va yangi sheriklarni jalb qilish maqsadida chop etiladi.

Jamiyat o'zining filiallari va vakolatxonalarini tashkil etishi hamda vakolatxonalar ochishi mumkin. Ular o'zlarini tashkil etgan jamiyat tomonidan mol-mulk bilan ta'minlanadi va shu jamiyat tasdiqlagan nizomlar asosida ish ko'radi. Filial yoki vakolatxonaning rahbari jamiyat tomonidan tayinlanadi va jamiyat bergan ishonchnoma asosida ish ko'radi. Filial hamda vakolatxona faoliyati uchun javobgarlik ularni tuzgan jamiyat zimmasida bo'ladi.

Jamiyat nizomida uning filiallari hamda vakolatxonalari to'g'risida ma'lumotlar berilgan bo'lishi kerak. Jamiyatning filiallari hamda vakolatxonalariga doir ma'lumotlar o'zgarishi munosabati bilan uning nizomiga kiritilgan o'zgartirishlar to'g'risidagi axborot huquqiy shaxslarni davlat ro'yxatiga oluvchi organga ma'lumot tarzida takdim etiladi. Jamiyat tomonidan O'zbekiston Respublikasidan tashkarida filiallar tashkil etish va vakolatxonalar ochish, agar O'zbekiston

Respublikasining halqaro shartnomasida boshqacha koida nazarda tutilmagan bo'lsa, filiallar va vakolatxonalar joylashgan joydagi mamlakat qonun xujjatlariga muvofiq amalga oshiriladi.

Bundan tashqari aksiyadorlik jamiyati huquqiy shaxs huquqini olgan sho'ba va tobe jamiyatlarga ega bo'lishi mumkin. Sho'ba jamiyat o'zining asosiy jamiyati qarzlarini yuzasidan javobgar bo'lmaydi. Sho'ba jamiyatiga bajarilishi shart bo'lgan ko'rsatmalarni berishga huquqiy asosiy jamiyat ana shunday ko'rsatmalarni bajarish uchun sho'ba jamiyati tomonidan tuzilgan bitimlar yuzasidan sho'ba jamiyati bilan solidar javobgar bo'ladi. Asosiy jamiyatning sho'ba jamiyatga bajarilishi shart bo'lgan ko'rsatmalarni berish huquqi sho'ba jamiyat bilan tuzilgan shartnomada belgilangan bo'lsa yoki sho'ba jamiyatning nizomida ko'zda tutilgan takdirdagina asosiy jamiyat bunday huquqqa ega, deb hisoblanadi. Sho'ba jamiyat asosiy jamiyatning aybi bilan nochor bo'lib kolgan xollarda asosiy jamiyat sho'ba jamiyatning qarzlarini yuzasidan subsidiar javobgar bo'ladi. Asosiy jamiyat sho'ba jamiyatning muayyan harakatlarini amalga oshirish oqibatlarida nochor bo'lib kolishini oldindan bilib, yuqorida aytilgan o'z huquqlari va imkoniyatidan sho'ba jamiyatining shunday harakatlarini amalga oshirishini ko'zlab foydalangan xollardagina sho'ba jamiyatning nochorligi asosiy jamiyatning aybi bilan yuz bergan deb hisoblanadi.

Sho'ba jamiyat aksiyadorlari asosiy jamiyatdan uning aybi bilan sho'ba jamiyatga keltirilgan zararni to'lashni talab qilishga haqlidir. Asosiy jamiyat sho'ba jamiyatning muayyan harakatlarini amalga oshirish oqibatlarida ziyon ko'rishini oldindan bilib o'z huquqlari va imkoniyatidan sho'ba jamiyatidan shunday harakatlarini amalga oshirishini ko'zlab foydalangan xoldagina ziyon asosiy jamiyatning aybi bilan keltirilgan deb hisoblanadi.

Agar jamiyatga qarashli ovoz beruvchi aksiyalarning 20%idan ziyodrog'i boshqa ishtirokchi jamiyatga qarashli bo'lsa, u jamiyat tobe jamiyat deb tan olinadi. Ishtirok etuvchi va tobe jamiyatlar o'rtasidagi o'zaro munosabatlar qonun xujjatlarida tartibga solinadi.

Aksiyadorlik jamiyatini boshqarish aksiyadorlarning umumiy yig'ilishi, kuzatuv kengashi va ijroiya organi tomonidan amalga oshiriladi. Aksiyadorlarning umumiy yig'ilishi jamiyatni boshqarishning oliy organi hisoblanadi.

"Aksiyadorlik jamiyatlari" to'g'risidagi qonunda jamiyat har yili aksiyadorlarning umumiy yig'ilishini o'tkazishi shart qilib belgilab qo'yilgan. Aksiyadorlarning umumiy hisobot yig'ilishi jamiyat nizomida

belgilangan muddatlarda, ammo moliya yili tugaganidan keyin ko'pi bilan olti oy ichida o'tkaziladi. Aksiyadorlarning umumiy hisobot yig'ilishida jamiyatning yillik hisoboti va aksiyadorlar umumiy yig'ilishining vakolatlari ko'rib chiqiladi.

Aksiyadorlar umumiy yig'ilishida qabul qilingan qarorlar, shuningdek ovoz berish yakunlari "Aksiyadorlik jamiyatlari" to'g'risidagi qonunda va jamiyat nizomida nazarda tutilgan tartib hamda muddatlarda aksiyadorlar e'tiboriga yetkaziladi, biroq bu muddat ana shu qarorlar qabul qilingan sanadan e'tiboran 45 kundan oshmasligi kerak. Agar aksiyador uzrli sabablarga ko'ra aksiyadorlar umumiy yig'ilishida ishtirok etmagan yoki bunday qaror qabul qilinishiga qarshi ovoz bergan bo'lsa, u aksiyadorlarning umumiy yig'ilishida qabul qilingan qaror ustidan sudga shikoyat qilishga haqlidir.

Aksiyadorlar umumiy yig'ilishida ishtirok etish huquqiga ega bo'lgan aksiyadorlarning ro'yxati esa reestrning jamiyat kuzatuv kengashi belgilaydigan sanaga doir ma'lumotlar asosida tuziladi. Aksiyadorlar umumiy yig'ilishida ishtirok etish huquqiga ega bo'lgan aksiyadorlarning ro'yxatini tuzish sanasi aksiyadorlarning umumiy yig'ilishini o'tkazish to'g'risida qaror qabul qilingan sanadan oldin va umumiy yig'ilish o'tkaziladigan sanadan 60 kundan oldin belgilanishi ta'kidlanadi. Aksiyadorlarning umumiy yig'ilishini o'tkazish to'g'risidagi xabar aksiyadorlarga ularning nomiga yozma xabarnoma yuborish va matbuotda tegishli axborot e'lon qilish orqali ma'lum qilinadi. Jamiyat umumiy yig'ilish o'tkazish haqida aksiyadorlarni ommaviy axborot vositalari orqali qo'shimcha xabardor qilishi mumkin. Umumiy yig'ilish o'tkazilishi to'g'risida aksiyadorlarga xabar qilish muddati jamiyat nizomida belgilab qo'yilgan.

Aksiyadorlar umumiy yig'ilishini o'tkazish to'g'risidagi xabarda quyidagilar o'z ifodasini topishi mumkin:

- jamiyatning nomi va joylashgan manzili;
- aksiyadorlar umumiy yig'ilishi o'tkaziladigan sana, vaqt va joy;
- umumiy yig'ilishda katnashish huquqiga ega bo'lgan aksiyadorlar ro'yxati tuzilgan sana;
- umumiy yig'ilishning kun tartibiga kiritilgan masalalar;
- umumiy yig'ilishni o'tkazishga tayyorgarlik ko'rishda aksiyadorlarga takdim etilishi lozim bo'lgan axborot bilan aksiyadorlarni tanishtirish tarkibi kuzatuv kengashi.

Jamiatni qayta tashkil etish muassislarning yoki vakolatli organlarning qarori bilan qo'shib yuborish, birlashtirish, bo'lish, ajratib chiqarish va qayta tuzish tarzida amalga oshiriladi.

O'z faoliyatini tugatgan ikki yoki bir necha jamiatning barcha huquqlari va majburiyatlarini o'tkazish yo'li bilan yangi jamiatni vujudga keltirish jamiyatlarning qo'shib yuborilishi deb hisoblanadi. Qo'shib yuborishda ishtirok etayotgan jamiat qo'shib yuborish haqida shartnoma tuzadi, unda qo'shib yuborish tartibi va shartlari, shuningdek har bir jamiat aksiyalarining yangi jamiat aksiyalariga va boshqa qimmatli qog'ozlariga ayirboshlash tartibi belgilab qo'yiladi. Har bir jamiatning kuzatuv kengashi qo'shib yuborishda ishtirok etayotgan aksiyadorlarning umumiy yig'ilishi xukmiga, qo'shib yuborish tarzida qayta tashkil etish to'g'risidagi qo'shib yuborish shartnomasini tasdiqlash haqidagi va o'tkazish dalolatnomasini tasdiqlash haqidagi masalalarni havola etadi.

Yangi vujudga kelayotgan jamiat nizomini tasdiqlash va kuzatuv kengashini saylash qo'shib yuborishda ishtirok etayotgan jamiyatlar aksiyadorlarining qo'shma umumiy yig'ilishida amalga oshiriladi. Aksiyadorlarning qo'shma umumiy yig'ilishida ovoz berish tartibi jamiyatlarning qo'shib yuborilishi to'g'risidagi shartnomada belgilab qo'yilishi mumkin. Jamiyatlar ko'shilgan takdirda ularning har biriga tegishli barcha huquqlar va majburiyatlar o'tkazish dalolatnomasiga muvofiq yangi vujudga kelgan jamiatga o'tadi. Bir yoki bir nechta jamiat faoliyatini to'xtatib, ularning huquqlari va majburiyatlarini boshqa jamiatga o'tkazish - jamiatni birlashtirish deb hisoblanadi. Birlashtirilayotgan jamiat va birlashtirib olayotgan jamiat birlashish to'g'risida shartnoma tuzadilar, unda birlashishning tarkibi va shartlari, shuningdek birlashtirilayotgan jamiatning aksiyalarini birlashtirib olayotgan jamiatning aksiyalari va boshqa qimmatli qog'ozlariga ayirboshlash tartibi belgilab qo'yiladi. Har bir jamiatning kuzatuv kengashi birlashishda ishtirok etayotgan jamiatning umumiy yig'ilishi kuniga birlashish tarzida qayta tashkil etish to'g'risidagi va birlashish shartnomasini tasdiqlash haqidagi masalani kiritadi. Birlashtirilayotgan jamiat kuzatuv kengashi o'tkazish dalolatnomasini tasdiqlash to'g'risidagi masala ham aksiyadorlar umumiy yig'ilishi xukmiga havola etiladi.

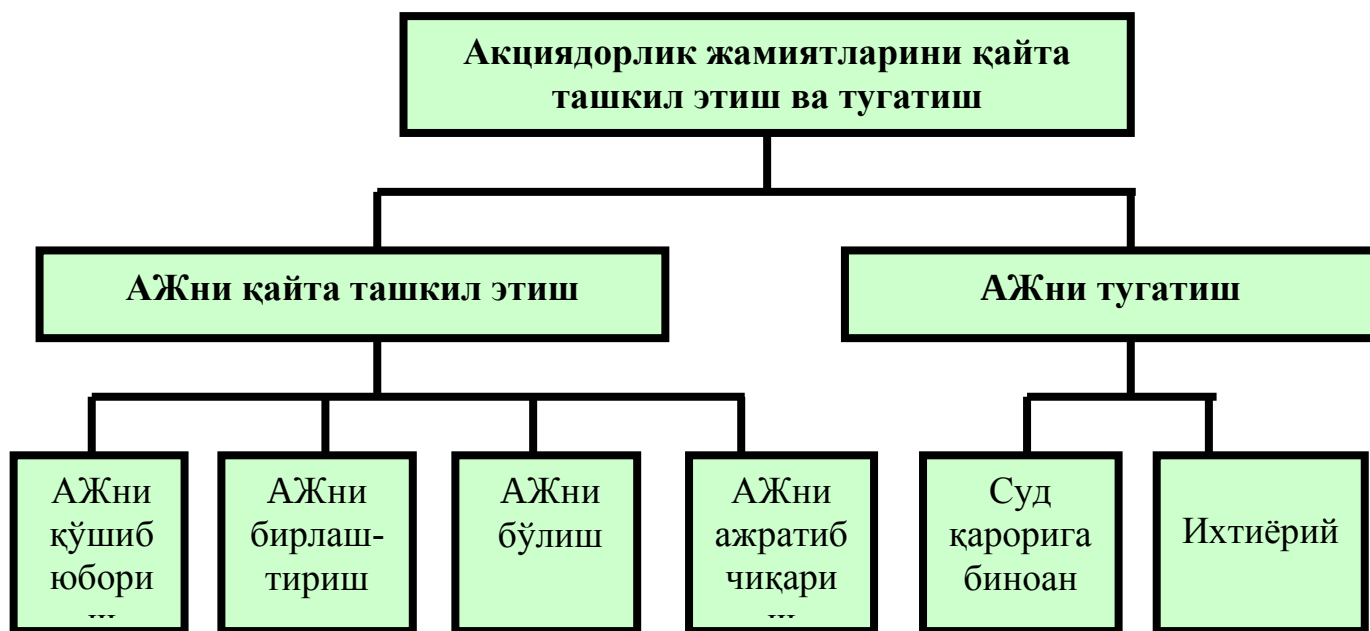
Mazkur jamiat aksiyadorlarining qo'shma umumiy yig'ilishi nizomiga o'zgartirishlar va qo'shimchalar kiritishi to'g'risida qaror qabul qiladi. Aksiyadorlarning qo'shma umumiy yig'ilishida ovoz berish

tartibi birlashish to'g'risidagi shartnomada belgilab qo'yiladi. Bir jamiyat boshqa jamiyatga birlashganda o'tkazish dalolatnomasiga muvofiq birlashtirilayotgan jamiyatning barcha huquq va majburiyatlari qo'shib olgan jamiyatga o'tadi. Jamiyat faoliyatini to'xtatib, uning huquqlari va majburiyatlarini yangi tuzilayotgan jamiyatga o'tkazish - jamiyatni bo'lish deb hisoblanadi. Bo'lish tarzida qayta tashkil etilayotgan jamiyatning kuzatuv kengashi aksiyadorlarning umumiy yig'ilishi xukmiga bo'lish tarzida jamiyatning qayta tashkil etilishi to'g'risida, bu qayta tashkil etishning tartibi va shartlari xususida, yangi jamiyatlar tuzish hamda qayta tashkil etilayotgan jamiyat aksiyalarini tuzilayotgan jamiyatlar aksiyalariga va boshqa qimmatli qog'ozlariga ayirboshlash tartibi to'g'risida qaror qabul qiladi. Yangi tuzilayotgan har bir jamiyat aksiyadorlarining umumiy yig'ilishi uning nizomini tasdiqlash hamda kuzatuv kengashini saylash to'g'risida qaror qabul qiladi. Jamiyat bo'linganda uning barcha huquqlari va majburiyatlari bo'lish balansiga muvofiq yangi tashkil etilayotgan ikki yoki bir necha jamiyatga o'tadi. Qayta tashkil etilayotgan jamiyatning faoliyatini to'xtatmagan xolda, uning huquqlari va majburiyatlarining bir qismini o'tkazib berish yoki bir nechta jamiyat tuzish jamiyatni ajratib chiqarish deb hisoblanadi.

Ajratib chiqarish tarzida qayta tashkil etilayotgan jamiyatning kuzatuv kengashi aksiyadorlarning umumiy yig'ilishi xukmiga ajratib chiqarish tarzida jamiyatni qayta tashkil etish, ajratib chiqarishni amalga oshirishning tartibi va shartlari, yangi jamiyatni tuzish, ajralib chikayotgan jamiyatning aksiya va boshqa qimmatli qog'ozlarini ayirboshlash imkoniyatlari va bunday ayirboshlash tartibi, bo'lish balansini tasdiqlash to'g'risidagi masalani havola etadi. Ajratib chiqarish tarzida qayta tashkil etilayotgan jamiyat aksiyadorlarining umumiy yig'ilishi jamiyatni ajratib chiqarish tarzida qayta tashkil etish, ajratib chiqarish tartibi va shartlari, yangi jamiyatni tuzish, jamiyatning aksiyalarini ajralib chikayotgan jamiyatning aksiyalariga va boshqa qimmatli qog'ozlariga ayirboshlash imkoniyatlari va bunday ayirboshlashni o'tkazish tartibi, bo'lish balansini tasdiqlash haqida qaror qabul qiladi.

Jamiyat tarkibidan bir yoki bir nechta jamiyat ajralib chikkanda ajratib chiqarish tarzida qayta tashkil etilgan jamiyat huquqlari va majburiyatlarining bir qismi bo'lish balansiga muvofiq ularning har biriga o'tadi. Jamiyat qonun xujjatlarida belgilangan talablarga rioya

etilgan xolda boshqa har qanday xo‘jalik jamiyati yoki shirkatga aylanishga haqli.



3.8 - rasm. Aksiyadorlik jamiyatlarini qayta tashkil qilish va tugatish

Qayta tuzilayotgan jamiyatning kuzatuv kengashi aksiyadorlari umumiy yig‘ilishi xukmiga jamiyatni qayta tuzish, qayta tuzishni amalga oshirish tartibi va shartlari haqidagi masalalar havola etiladi. Qayta tuzilayotgan jamiyat aksiyadorlarining umumiy yig‘ilishi qayta tuzish to‘g‘risida, qayta tuzishni amalga oshirishning tartibi va shartlari haqida qaror qabul qiladi. Qayta tuzish jarayonida vujudga keltirilayotgan huquqiy shaxsning qatnashchilari o‘zlarining qo‘shma majlislarida uning ta’sis xujjatlarini tasdiqlash hamda qonun xujjatlari talablariga muvofiq boshqaruv organlarini saylash to‘g‘risida qaror qabul qiladilar.

Jamiyat qayta tuzilganda qayta tashkil etilgan jamiyatning barcha huquqlari va majburiyatlari o‘tkazish dalolatnomasiga muvofiq yangi vujudga kelgan huquqiy shaxsga o‘tadi. Jamiyatni tugatish esa uning huquq va majburiyatlari huquqiy vorislik tartibida boshqa shaxslarga o‘tmagan xolda jamiyat faoliyatining to‘xtatilishiga olib keladi. Jamiyat ixtiyoriy ravishda tugatilgan takdirda tugatilayotgan jamiyatning kuzatuv kengashi, aksiyadorlar umumiy yig‘ilishining xukmiga jamiyatni tugatish va tugatish komissiyasini tayinlash to‘g‘risidagi masalani havola etadi. Ixtiyoriy ravishda tugatilayotgan jamiyat aksiyadorlarining umumiy yig‘ilishida tugatish komissiyasining tugatish haqidagi qarori qabul qilinadi.

Tayanch iboralar:

Korxona tushunchasi, turlari, vazifalari. Korxonani tashkil etish, xo‘jalik jamiyatlari, aksiyadorlik jamiyatlari, aksiyadorlik jamiyatlarining turlari, aksiyadorlik jamiyatlarini tashkil etish, aksiyadorlik jamiyatlarini boshqarish, aksiyadorlik jamiyatlarini qayta tashkil etish va tugatish.

Nazorat savollari

1. Pul mablag‘lari jamg‘armalarini shakllantirish va moliyalash jarayonlariga xo‘jalik shirkatlari qanday ta’sir ko‘rsatadi?
2. Jamiyatlarning moliyaviy xususiyatlari nimalardan iborat va ta’sis xujjatlarida ular qanday kayd etiladi?
3. Aksiyadorlik jamiyatlari sarmoya jalb etishda qanday ustunlikka ega?
4. Nima uchun aksiya qimmatli qog‘oz hisoblanadi, aksiyadorlik jamiyati faoliyatida uning o‘rni qanday?
5. Asosiy jamiyatga qarashli jamiyat nima va uning asosiy jamiyat bilan moliyaviy munosabatlari qanday tuziladi?
6. Ishlab chiqarish shirkatidagi a’zolik boshqa tijorat tashkilotlaridagi ishtirok etish shakllaridan nima bilan farq qiladi?
7. Davlat va munitsipal qo‘shma korxonalarga xos xususiyatlarni sanab o‘ting.
8. Asosiy korxonaga qarashli korxona nima va asosiy jamiyatga qarashli jamiyatdan uning farqi nimada?
9. Mamlakatga qarashli korxona qanday moliyaviy xususiyatlarga ega?
10. Nima uchun korxona tashkiliy huquqiy shaklining tanlanishi faoliyat maqsadlariga bog‘liq?

IV - MAVZU. MASHINASOZLIK KORXONALARIDA ASOSIY ISHLAB CHIQRISHNI TASHKIL QILISH

Reja:

- 4.1 Korxona faoliyatida asosiy ishlab chiqarishning o‘rni.
- 4.2. Ishlab chiqarishni tashkil qilishning potok usuli.
- 4.3. Ishlab chiqarishni tashkil qilishda to‘rsimon grafiklar.

4.1 Korxona faoliyatida asosiy ishlab chiqarishning o‘rni

4.1.1. Asosiy ishlab chiqarishni takomillashtirishning ahamiyati

Ishlab chiqarishni tashkil qilishni takomillashtirishdan maqsad, mehnat jarayonlari va ishlab chiqarishni moddiy resurslari bilan ishlab chiqarishga sarflangan vaqt o'rtasidagi o'zaro uyg'unlikning samaradorligini ta'minlashdan iborat. Mashinasozlik korxonalarda ishlab chiqarishni tashkil qilish usullari mavjud texnika va texnologiyadan samarali foydalanish imkoniyatini aniqlaydi. Mashinasozlik korxonada mavjud bo'lgan kadrlar salohiyati va moddiy resurslardan foydalanib, yuqori mehnat unumdorligi va ishlab chiqarish samaradorligiga erishish uchun yangi texnika va texnologiyani ishlab chiqarishni tashkil qilishning eng ratsional usullari bilan uyg'unlashtirish lozim.

Ishlab chiqarishni tashkil etishni takomillashtirish asosida samaradorlikni oshirishning eng muhim masalalari:

1. Ishlab chiqarish jarayonlaridagi ayrim jarayonlarni operatsiyalarga ajratish va ularni sex, ishlab chiqarish uchastkalari, ishchi o'rinlarga biriktirish.

2. Sex va ishlab chiqarish uchastkalari maydonlariga dastgoxlarni ishchi o'rinlarga mos xolda joylashtirish.

3. Mehnat qurollarini ishlab chiqarish jarayonidagi operatsiyalar bo'yicha kuzatish tartibini belgilash hamda ishlab chiqarish jarayonlarining to'lik yoki bir qismi maromini hisoblash.

4. Belgilangan texnologik jarayonlar va ularning o'zaro bog'liqligi, mehnat qurollari harakati maromi va tartibiga qat'iy rioya qilish.

5. Korxona va ularning ishlab chiqarish bo'limlarida ishlab chiqarish jarayonlarini borishini nazorat qilish va operatsion boshqarish.

6. Ishlab chiqarishni tashkil qilishni takomillashtirish bo'yicha tadbirlar ishlab chiqarish va ularni ishlab chiqarish jarayonlari maromi buzilgan uchastkalarga tadbiriq qilishdan iborat.

Ishlab chiqarish samaradorligini korxonada mavjud bo'lgan dastgoxlar, mexanizmlar va texnologik jarayonlar darajasida bir turdagi (unifikatsiyalangan) detallar va uzellardan mahsulot ishlab chiqarishni tashkil etishni takomillashtirish hisobiga oshirish mumkin. Bu xattoki mayda seriyali va yakka tartibdagi ishlab chiqarish turiga seriyali va ommaviy ishlab chiqarishni qo'llashga sharoit yaratadi.

Ishlab chiqarish samaradorligiga ishlab chiqarish jarayonida dastgoxlarni, mehnat qurollarini harakatlanishi bo'yicha joylashtirish, detallar, yarim tayyor mahsulotlarning operatsiyalar o'rtasidagi harakatini qisqartirishga imkon beruvchi buyum (predmet) prinsipi bo'yicha ishlab chiqarish uchastkalarini tashkil qilish orqali oshirish

mumkin. Ishlab chiqarishni ratsional tashkil etishda yuqoridagi va boshqa barcha tadbirlar katta miqdorda investitsiya talab kilmaydi.

Ishlab chiqarish unumdorligini keskin oshiradi, ishlab chiqarish siklini qisqartiradi, mahsulot tannarxini pasaytiradi. Bu esa, foydani va ishlab chiqarish rentabelligini oshiradi.

Ishlab chiqarishni ratsional tashkil qilish texnik taraqqiyotning faol omillaridan bo'lib, u nafaqat texnikadan unumli foydalanish, balki texnika va texnologiyaga oid yangiliklar yaratishga sharoit yaratadi. Masalan: ommaviy ishlab chiqarishni potok usulida tashkil qilinishi ko'p pozitsiyali dastgoxlar va presslar hamda ko'p sonli transport qurilmalari, turli xildagi konveyer sistemalarini yaratilishiga olib keladi.

O'z navbatida texnik taraqqiyot ishlab chiqarishni tashkil qilishning roli va ahamiyatini keskin oshiradi. Zamonaviy korxonalarda ishlab chikarilayotgan mahsulot turlarini ortib borishi ishlab chiqarishni murakkablashtiradi. Bir necha detallardan iborat bo'lgan mahsulotlarni tayyorlash, ularni texnologiyasiga va uzellarni yig'ish jarayonlarining aniqligiga bo'lgan talablarni oshiradi. Hozirgi kunda ishlab chiqarishga oid muammolarni turli texnologik va tashkiliy usullar bilan hal qilish imkoniyatlari sezilarli darajada kengaydi. Shu bilan birga bu usullarni tanlash ishlab chiqarish samaradorligi darajasini oshirishga katta ta'sir ko'rsatadi. O'z navbatida ishlab chiqarish texnologiyasi va uni tashkil qilish variantlarining ko'pligi optimal variantni tanlash, shu soxani tahlil qilish va hisob - kitob qilish texnikasini kiyinlashtiradi. Ishlab chiqarishni tashkil qilishni takomillashtirishning mohiyati yana shundan iboratki, texnik taraqqiyot ishlab chikarilayotgan mahsulot turini tez-tez yangilanishiga olib keladi. Ishlab chiqarilayotgan mahsulot turlari va modasi, uni ishlab chikarayotgan mehnat qurollari yaroqsiz xolga kelmay turib, eskirib qolmoqda. Sanoatda mahsulotni seriyali ishlab chiqarish salmog'i ancha yuqori, shuning uchun ishlab chiqarishni moslashuvchanligi texnik taraqqiyotning muhim iqtisodiy muammosi hisoblanadi. Sanoat korxonalari ishlab chiqarishning, dastgoxlarning, zamonaviy texnik taraqqiyot shart-sharoitlarining o'zgarishlari natijasida sodir bo'ladigan yo'qotishlarni imkon darajasida kamaytirish chora - tadbirlarini ko'radilar.

4.1.2 Asosiy ishlab chiqarishni ratsional tashkil qilish prinsiplari

Ilmiy-texnika taraqqiyoti sharoitida asosiy ishlab chiqarishni ratsional tashkil qilishning muhim prinsiplari: jarayonlar (ishchi

o‘rinlari)ni ixtisoslashtirish, maromiylik (ritm), uzluksizlik, parallellik, aniqlikdir.

Jarayonlarni (ishchi o‘rinlari)ni ixtisoslashtirish - har bir ishchi o‘rnida ishlab chiqarish turlari va operatsiyalar sonini qisqartirishdir. Agar bir ishlab chiqarish bo‘limiga turli xildagi operatsiyalar birlashtirilgan bo‘lsa, u xolda ishlab chiqarish jarayonini tez-tez o‘zgartirish va sozlashga to‘g‘ri keladi, bu o‘z navbatida ko‘plab vaqt yo‘qolishiga olib keladi. Bu xolda buyum va uning bo‘laklarini me‘yorlashtirish, unifikatsiyalash, standartlashtirish vaqt yo‘qolishini kamaytirishga yordam beradi. Bu esa, mahsulot ishlab chiqarishni ommaviylashtirishni oshirish hisobiga ishlab chiqarish jarayonlarini tashkil qilish darajasini oshirish va ishlab chiqarish sharoitini barqarorlashtirish (stabillashtirish) imkonini beradi.

Ishlab chiqarish hajmi va buyumlar, detallarining sermehnatliligi (trudoyomkost) jarayonning ixtisoslashtirish darajasini belgilaydi. Agar dastgoxni ish bilan to‘la ta‘minlash uchun rejalashtirilgan topshirik bo‘yicha faqat bitta turdagi buyum yoki uni tashkil qiluvchi qismlarga ishlov berish uchun biriktirgan bo‘lsa, u xolda jarayon ommaviy tusga ega bo‘ladi. Agar dastgoxni rejadagi topshirikni bajarish uchun bir necha turdagi buyum (detal)larga ishlov berish hisobiga ish bilan to‘la ta‘minlansa, u xolda jarayon seriyali tusga ega bo‘ladi va dastgoxni tez-tez qayta sozlash zarur bo‘ladi.

Ishlab chiqarish jarayonlarini ixtisoslashtirish darajasi ixtisoslashtirish koeffitsienti bilan xarakterlanadi va quyidagi formula orqali aniqlanadi:

$$K_{ixt} = \frac{K_{do}}{M} \quad (4.1)$$

Bu yerda:

K_{do} - tahlil qilinayotgan vaqt (oy,yil) oralig‘ida ishlab chiqarish uchastkasida ishlov berilayotgan detal operatsiyalari soni;

M - ishlab chiqarish bo‘limida (uchastka, sex) gi ish o‘rinlari soni.

Bu ko‘rsatkich ko‘p xollarda tahlil qilinayotgan davrdagi dastgoxlarni qayta sozlashni o‘rtacha soniga mos keladi.

Ishlab chiqarish jarayonlarini tashkil qilishning proporsionallik prinsipi deganda, barcha ishlab chiqarish bo‘limlarida asosiy va yordamchi xo‘jaliklarda ma‘lum vaqt ichida ish bajarish qobiliyatining

tengligi, sexlar miqyosida esa uchastka va liniyalar, dastgoxlar va ish o‘rinlarining ish bajarish qobiliyati bir xilligi tushuniladi.

Ishlab chiqarish jarayonining proporsionallik koeffitsientini quyidagi formula orqali aniqlash mumkin.

$$K_{pr} = \frac{U_{dast}}{M_l} \quad (4.2)$$

bu yerda:

U_{dast} - ishlab chiqarish liniyasi tarkibidagi dastgoxlar unumdorligi;

M_l - liniyaning ishlab chiqarish quvvati.

Asosiy ishlab chiqarish sexlari ish bajarish qobiliyatining tengligi deganda, zavodning buyurtmaga muvofiq ravishda tayyor mahsulotning turi, miqdori bo‘yicha bir maromda, belgilangan muddatda ishlab chiqarish nazarda tutiladi.

Yordamchi sexlarning ish bajarish qobiliyati asosiy sexlarning ish bajarish qobiliyatiga mos kelishi kerak.

Masalan, asosiy sexlar asbobsozlik sexidan asosiy ishlab chiqarish jarayonlari uchun zarur bo‘lgan turdagi asbobni kerakli miqdorda va belgilangan muddatda olishlari kerak. Xizmat ko‘rsatuvchi sex va xo‘jaliklar esa, asosiy va yordamchi sexlarning bir maromda va uzluksiz ishlashini ta‘minlashi lozim.

Proporsionallik prinsipiga amal qilmaslik, ishlab chiqarish jarayonida ishtirok etayotgan sex va ishchi o‘rinlari o‘rtasida nomutanosiblikni kelib chiqishiga sabab bo‘ladi.

Proporsionallikning iqtisodiy mohiyati shundaki, u korxonaning barcha bo‘limlarini bir maromda uzluksiz ishlashini ta‘minlaydi.

Ishlab chiqarish maromi (ritm) deganda ishlab chiqarish jarayonini barcha bosqich va operatsiyalarda ma‘lum vaqt oralig‘ida qat‘iy ravishda qaytarilib turishi tushuniladi. Ishlab chiqarish jarayonini qaytarilib turish tartibi quyidagi ishlab chiqarish maromlarida: kiritish (zapusk) va mahsulotni chiqarish maromi, operatsion yoki oralik maromlarda aniqlanadi.

Mahsulot chiqarish maromi asosiy hisoblanib, u korxonaning ma‘lum kalendar davriga kelishilgan buyurtma miqdorini bajarilishidir. Bu maromiylik faqat operatsion marom va kiritish maromlari shartlari bo‘yicha ishlab chiqarish jarayonining birinchi operatsiyalari zaruriy material va xom ashyolar bilan bir me‘yorda ta‘minlangandagina barqaror bo‘ladi.

"Ishlab chiqarish me'yoriyligi" tushunchasi ishlab chiqarishni potok usuli qo'llaniladigan, chiqarilayotgan mahsulot turi barqaror bo'lgan tor ixtisoslashgan ishlab chiqarish sexlari va zavodlarida ishlatiladi.

Ishlab chiqarilayotgan mahsulot turi ko'p bo'lgan sex va zavodlarda "Ishlab chiqarish me'yoriyligi" tushunchasi mavjud bo'lib, u bir xil ish vaqti oralig'ida teng miqdorda yoki sistemali ravishda rejali ortib boruvchi mahsulot hajmini bajarilish darajasini bildiradi.

Ishlab chiqarish faoliyati barqaror (stabil)ligini baholash uchun me'yoriylik koeffitsienti quyidagi formula bo'yicha aniqlanadi:

$$K_m = 1 - \frac{MO}{R_t} \quad (4.3)$$

bu yerda:

MO - mahsulot ishlab chiqarish rejasini bajarish jarayonida bir kunlik absolyut og'ishlar yig'indisi;

R_t - ma'lum davr (ish kuni, 10 kunlik)da mahsulot ishlab chiqarish bo'yicha rejalashtirilgan topshiriq.

Ishlab chiqarishning texnik tayyorgarligi va moddiy texnika ta'minoti o'z vaqtida amalga oshirilganda, dastgoxlardan unumli foydalanish va ta'minlash ishlarini reja asosida bajarish yaxshi yo'lga qo'yilganda, mehnat va ishlab chiqarish to'g'ri tashkil qilinganda, zavodni ichki rejalashtirish va tezkor boshqarish to'g'ri amalga oshirilganda korxonani bir me'yorda ishlashga erishish mumkin. Yuqoridagi barcha omillar o'rtasidagi o'zaro bog'lanishni sifat va miqdor jihatidan nomutanosibligi, albatta, ishlab chiqarish samaraliligini va me'yoriyligini buzilishiga olib keladi. Me'yorsiz va maromsiz ish katta miqdorda yo'qotishlar: dastgox va ishchilarning bo'sh turib kolishi, mehnat unumdorligini pasayishi, ishlab chiqarilayotgan mahsulot tannarxini oshishiga sabab bo'ladi.

Ishlab chiqarish jarayonlarini tashkil qilishda yana bir muhim omil uzluksizlik prinsipiga amal qilish muhim ahamiyatga ega. Bu prinsipning mohiyati ishni biror bir to'xtab kolishlarsiz bajarish yoki ular sonini imkon kadar kamaytirishga erishishdan iborat. Ishlab chiqarishda dastgoxlarni seriyalab va partiyalab ish bilan ta'minlash oqibatida operatsiyalar va smenalar o'rtasida uzilishlar sodir bo'ladi. Ishlab chiqarish jarayonida uzluksizlik darajasini baxolash uchun uzluksizlik koeffitsienti hisoblanadi va u quyidagi formula orqali ifodalanadi:

$$K_{uzl} = 1 - \frac{V_{uzl}}{D_{ich}} \quad (4.4)$$

bu yerda:

V_{uzl} - turli sabablarga ko'ra ishlab chiqarish jarayonidagi uzilishlar vaqti, soat;

D_{ich} - ishlab chiqarish sikli davomiyligi, soat.

Uzluksizlik prinsipining iqtisodiy mohiyati shundan iboratki, u ishlab chiqarish quvvatlaridan unumli foydalanishni, ishlab chiqarish sikli davomiyligini qisqartirib, undagi texnologik operatsiyalarni bajarishga sarflanadigan vaqt ulushini orttirishni ta'minlaydi.

Ishlab chiqarish jarayonini tashkil qilishda parallellik prinsipiga amal qilish muhim ahamiyatga ega. Bu ishlab chiqarish jarayonlarining ayrim qismlarini bir vaqtda, parallel ravishda bajarish demakdir. Ishlab chiqarish jarayonida bitta partiyadagi detallarga ishlov berish bo'yicha bir-biriga bog'liq operatsiyalar hamda bir turdagi operatsiyalar bir vaqtda bir necha ish joylarida parallel ravishda bajariladi. Texnologik operatsiyalar jarayonida parallellik bir ish joyiga bir necha operatsiyalarni yig'ishda o'z aksini topsa, operatsiyalarni bajarishdagi asosiy va yordamchi operatsiyalar parallelligi, masalan, mashinada ish bajarish bilan nazorat qilish operatsiyalarini bajarishni birga olib borilishini nazarda tutadi.

Xom ashyolarni tayyorlash va detallarga ishlov berishda parallellik zagotovka tayyorlash va ishlov berish operatsiyalarini bir vaqtda bajarilishidir.

Ishlab chiqarish jarayonlarining parallellik darajasi parallellik koeffitsienti bilan xarakterlanadi va u quyidagi formula orqali aniqlanadi:

$$K_{n\ uz} = \frac{V_{par}}{D_{kich}} \quad (4.5)$$

bu yerda:

V_{par} - operatsiyalarni parallel bajarish davomiyligi, min.

D_{kich} - bir yoki ikkita o'zaro bog'liq operatsiyalarni parallel bajarish davomiyligi, min.

Parallellik prinsipini qo'llashning iqtisodiy mohiyati shundaki, ishlab chiqarish sexlari va uchastkalarini bir me'yorda ish bilan

ta'minlanishiga, ishlab chiqarish sikli, eng muhimi uning texnologik qismi davomiyligini qisqartirishga erishiladi.

Ishlab chiqarish jarayonini tashkil qilishda aniqlilik prinsipiga ham amal qilish lozim. Bu prinsipning maqsadi mehnat qurollarini ishlab chiqarish jarayonining barcha bosqichlari va operatsiyalari bo'yicha: zarur materiallarni ishlab chiqarishga berishdan tortib, to tayyor mahsulot chiqarish va uni omborlarga joylashtirishning eng kiska yo'li bilan ta'minlashdan iborat.

Aniqlilik prinsipining iqtisodiy mohiyati ishlab chiqarish sikli davomiyligini qisqartirish va operatsiyalararo transport operatsiyalarini bajarishga ketgan vaqt sarfini kamaytirishdan iborat.

4.1.3 Ishlab chiqarish turlari va ularning tasnifi (texnik-iqtisodiy)

Korxonaning ixtisoslashuv darajasi, eng avvalo, tanlangan ishlab chiqarish turi bilan belgilangan. Ishlab chiqarish turi uning tashkiliy-texnik xususiyatlari yig'indisi bilan xarakterlanadi. Ushbu xususiyatlar bir vaqtda va doimiy ravishda ishlab chiqarishga kiritilayotgan bir turdagi mahsulot miqdori, shuningdek, mahsulot turi bilan belgilanadi.

Tanlangan ishlab chiqarish turi ishlab chiqarish jarayonining tashkiliy-texnik parametrlarini shakllantirishga, ishlab chiqarishni texnik tayyorlash, rejalashtirish, nazorat qilish usullarini tanlash, sex, uchastakalarni tashkiliy tuzilmasini tuzish, joylashtirish, texnologik jarayonlarni ishlab chiqish, ishlab chiqarish va mehnatni tashkil etish me'yorini ishlab chiqishga ta'sir ko'rsatadi.

Ishlab chiqarishni tashkil etish prinsiplarining uyg'unlashuvidan kelib chiqib, ishlab chiqarishning 3 ta asosiy turini ajratish mumkin:

- ommaviy
- seriyali
- yakka tartibli.

Ishlab chiqarish turidagi farq birinchi navbatda ish o'rinlarining ta'minlanish xarakterida yoki boshqacha qilib aytganda ularning ixtisoslashganlik darajasida namoyon bo'ladi.

Shu nuqtai nazardan barcha ish o'rinlarini 3 guruhga ajratish mumkin:

1. Bir xil detallar ustida bir xil operatsiyani bajarishga ixtisoslashgan ish o'rinlari.
2. Bir nechta detallar ustida ma'lum bir ketma-ketlikda muntazam ravishda bir nechta doimiy operatsiyalarni bajaradigan ish o'rinlari.

3. Turli detallar ustida turli vaqtda turli xil operatsiyalarni bajaradigan ish o‘rinlari.

Birinchi guruhdagi ish o‘rinlari ko‘prok ommaviy ishlab chiqarishga; ikkinchi guruh ish o‘rinlari-seriyali ishlab chiqarishga, uchinchi guruh ish o‘rinlari esa, yakka tartibli ishlab chiqarishga xosdir.

Bir korxonada turli xildagi ishlab chiqarish jarayonlari turlari ko‘llanilishi mumkin. Ishlab chiqarish tipini belgilovchi belgilardan asosiysi bir turdagi mahsulotni konsentratsiyalash darajasi bo‘lganligi sababli, ishlab chiqarish turi va ish o‘rnini ta‘minlanish koeffitsienti orasida ma‘lum bog‘lanish mavjud. Ta‘minlanish koeffitsienti ish o‘rinlarining ixtisoslashganlik darajasidan kelib chikadi. Mashinasozlik korxonasi uchun ushbu bog‘lanish quyidagicha ifodalanadi:

Ishlab chiqarish turi	Ish o‘rnining ta‘minlanish koeffitsienti
Ommaviy	85 va yuqori
Yirik seriyali	0,2 - 0,75
Kichik seriyali	0,04 - 0,08
Yakka tartibli	0,04 dan past

Ushbu koeffitsient quyidagi formula orqali aniqlanadi:

$$K = \frac{n \cdot t}{F} \quad (4.6)$$

bu yerda:

n - yildagi ishlov beriladigan detallar soni, birlik;

t - bir detalga ishlov berish mehnat sig‘imi;

F - jixozlarning yillik ish vaqti fondi (qayta sozlash va smena ichidagi ta‘mirlash uchun vaqt yo‘qotishlarini hisobga olgan xolda).

Masalan: tokarlik stanogida normativ davomiyligi $t=0,37$ soat bo‘lgan ishlov berish operatsiyasi bajariladi. Yil davomida 2850 detalga ishlov berilishi zarur. Ish tartibi - 2smena, jixozning yillik samarali ish vaqti fondi 4080 soat.

Ish o‘rnining ta‘minlash koeffitsienti quyidagiga teng:

$$K = \frac{2850,37}{4080} = 0,258 \quad (\text{yirik seriyali ishlab chiqarish}).$$

Shunday qilib korxona ixtisoslashuvi bir turdagi mahsulot ishlab chiqarish ko‘lamini belgilaydi, bu esa ishlab chiqarish turini aniqlaydi.

Ommaviy ishlab chiqarishda korxonalar bir turdagi va katta hajmdagi mahsulotlar ishlab chiqarishga ixtisoslashadi.

Seriyali ishlab chiqarishda mahsulotning ayrim turlari partiyalab ishlab chiqariladi. Partiya miqdoridan kelib chikib yirik seriyali va kichik seriyali ishlab chiqarishga ajratiladi.

Yakka tartibli (individual) ishlab chiqarishda yirik nomenklaturadagi mahsulotlar ishlab chikariladi. Ishlab chiqarish turini xarakterlovchi quyidagi solishtirma jadvalni ko‘rib chikamiz (4.1-jadval).

4.1 - jadval

Ishlab chiqarish turlarining solishtirma jadvali

T/r	Ko‘rsatkichlar	Ommaviy ishlab chiqarish	Seriyali ishlab chiqarish	Yakka tartibli ishlab chiqarish
1	Mahsulot turi	Juda kichik	CHeklangan	Keng
2	Ishlab chiqarish sexlari tuzilmasi.	Buyumli - yakunlangan yoki buyumli texnologik	Buyumli texnologik yoki texnologik	Texnologik
3	Ishlab chiqarishni tashkil etish usuli	Potoklardan keng foydalalanish	Potoklardan foydalangan xolda partiyali	Ayrim uchastkalarda partiyali
4	Jixozning ixtisoslashuv darajasi	Mahsulot	Mahsulot universal	Universal
5	Jixozning joylashuvi	Ishlab chikarish jarayoni yo‘nalishida	Aralash	Bir turdagi jixozlar turi bo‘yicha
6	Maxsus asbob va moslamalarni qo‘llash	Keng	CHeklangan	Kam
7	Kadrlarning ixtisoslashuvi	Yuqori malakali, tor	Nisbatan keng	Universal ishlardan keng foydalanish

4.2. Ishlab chiqarishni tashkil qilishning potok usuli

Mashinasozlik korxonalarda ishlab chiqarishni tashkil etish jarayonlari bir necha usullarda amalga oshiriladi. Ular potok usuli, partiyalab, donalab yoki yakka tartibda ishlab chiqarish usullaridir.

Potok usuli ishlab chiqarishni tashkil qilishning eng samarali usuli bo‘lib, u ishlab chiqarish jarayonini uzluksizligini barcha ishlarni bir vaqtda bir maromda bajarilishini yuqori darajada ta‘minlaydi. Texnologik operatsiyalarni bajarish ketma-ketligida bir ishchi joyidan

boshqa ishchi joyiga ishlov berilayotgan detallar harakati uzluksizligini ta'minlaydi.

Ishlab chiqarishni potok usulida tashkil qilish quyidagi uchta shart mavjud bo'lganda: birinchidan, potok nixoyasidagi ish joylarini uzok muddat davomida yuqori darajada yuklanganligini ta'minlovchi ommaviy yoki yirik seriyali ishlab chiqarish; ikkinchidan, konstruktorlik va texnologik jarayonlarni obdon ishlash. Sababi buyumlarni tayyorlashda konstruktorlik va texnologik jarayonlarni o'zgarishi oqibatida dastgoxlarni qayta joylashtirish, potok liniyasiga yangi texnologiya bilan bog'liq bo'lgan dastgoxlarni o'rnatish ishlab chiqarishda sezilarli yo'qotishlarga olib keladi; uchinchidan, potok liniyasidagi ish joylariga xizmat ko'rsatish, smena davomida rejalashtirilgan to'xtab turishlarni oldini olish maqsadida ularni materiallar, butlovchi qismlar bilan o'z vaqtida ta'minlash amalga oshirilgan takdirida iqtisodiy jihatdan maqsadga muvofiq bo'ladi.

Ishlab chiqarishning potok usuli quyidagi xarakterli xususiyatlarga ega:

1. Ishlab chiqarish jarayonidagi bo'lingan operatsiyalarni ma'lum ish o'rniga va dastgoxga qat'iy biriktirish va dastgoxlarni to'la yuklash. Operatsiyalarni bunday biriktirilishi bu operatsiyalarni bajarish qaytarilishini uzluksizligini ta'minlaydi va bu o'z navbatida ish o'rinlari, dastgoxlarni aniq ixtisoslashtirishga imkon beradi.

2. Dastgoxlar va ish o'rinlarini texnologik jarayon bo'ylab joylashtirish. Bunday "zanjirli" joylaytirishda sex bo'yicha detallarni qayta harakatlanishiga zarurat koldirmaydi. Bu xususiyat detallarni ishchi o'rinlariga donalab yoki kichik partiyalarda (2-3-5ta detal) uzatishga imkon beradi. Bu esa o'z navbatida detallarni ish o'rnilarida turib kolishini oldini oladi.

3. Mehnat qurollarini bir operatsiyadan ikkinchi operatsiyaga uzatishni mexanizatsiyalashtirish va avtomatlashtirish. Bunga ayni operatsiyalarni ma'lum ish o'rniga qat'iy biriktirish va dastgoxlarni "zanjirli" joylashtirish natijasida erishiladi.

4. Operatsiyalarning sinxronligi, ya'ni ularning tengligi. Boshqacha qilib aytganda, taktga teng vaqt oralig'ida potok liniyasidagi birinchi operatsiyaga zagotovka kelib tushishi, potokning ohirgi operatsiyasidan tayyor mahsulot chiqishi kerak. Potok takti yil deganda ohirgi operatsiyadan ketma-ket chiqarilayotgan ikkita buyum o'rtasidagi vaqt oralig'i tushuniladi.

5. Ishlov berilayotgan mehnat qurollari uzluksizligi. Bu xususiyat ishlab chiqarishni tashkil qilishning usuliga xos bo'lgan yuqoridagi xususiyatlarni o'zaro ta'siridan kelib chikadi. Yuqorida keltirilgan xususiyatlardan kelib chiqib ishlab chiqarishni tashkil qilishning usuliga quyidagicha ta'rif berish mumkin. Ishlab chiqarishni tashkil qilishning potok usuli deb, detallarga ishlov berish yoki buyumni yig'ish texnologik jarayonidagi operatsiyalarni bajarish tartibi bo'yicha ma'lum ish o'rinlaridagi dastgoxlarga biriktirilishiga aytiladi. Shu bilan birga ishlov berilayotgan detal yoki yig'ilayotgan buyum keyingi operatsiyani bajarib bo'lib darxol uzatiladi.

Bunday harakat transport qurilmalari yordamida amalga oshiriladi.

Potok usuli - ishlab chiqarishning yuqori shakli bo'lib mehnatdan oqilona foydalanish, mehnat qurollarini kooperatsiyalash, ixtisoslashtirish va tashkil etishda yuqori natijalarga erishiladi.

Potok usuli ishlab chiqarishning ilg'or usulini xarakterlaydi, chunki bu usulda ish joyi va uchastkalar ixtisoslashadi.

Ishlab chikariladigan mahsulot soni ko'payadi, ishlab chiqarish quvvati ortadi, ishlab chiqarish ma'romli, to'xtovsiz mahsulot ishlab chiqaradi.

Ishlab chiqarishda potok usulning asosiy prinsiplari quyidagilardan iborat:

1) tayyorlash texnologiyasi o'lchamlari bir-biriga yaqin hamda konstruktiv xissasiga qarab tanlab olinadi;

2) potok usulini qo'llash uchun mahsulot ishlab chiqarish bir xil hajmda va bir-biriga o'xshash ishlarga bo'linadi;

3) ishlarni bajarilish ketma-ketligi aniqlanadi;

4) bajariladigan ishlar ishchilar orasida ishlab chiqarish jarayoniga qarab taqsimlanadi;

5) ishchi joylar kerakli bo'lgan xom ashyo va jixozlar bilan ta'minlanadi.

4.3. Ishlab chiqarishni tashkil qilishda to'rsimon grafiklar

To'rsimon grafiklarni ixtiro etilgandan oldin ishlab chiqarishda, asosan, Gant grafiklari, ya'ni chiziqli grafiklar ko'llanilar edi, ammo ularning bir kancha kamchiliklari bo'lib ishlab chiqarishni to'lik ko'rsatib berish va ulardan foydalanishda ancha qiyinchiliklarga olib keladi, ular quyidagilardan iborat:

1) jarayonlar orasidagi bog'liqlik to'lik ko'rsatilmaydi;

2) agar jarayonlarni bajarilish vaqti o'zgarib kolsa, uni qayta hisoblash kerak bo'ladi;

3) grafikli hisoblash ishlarini zaxiralari aniqlanmagan;

4) asosiy ishlar bilan ikkinchi darajali ishlarni farqi ko'rsatilmaydi;

5) hisoblash ishlarida kompyuterlarni qo'llashda kiyinchilik tug'diradi.

Yuqorida ko'rsatilgan kamchiliklarni bartaraf qilishda bizga to'rsimon grafiklarni qo'llash ishlab chiqarishni boshqarishda katta natijalarni olib keladi, chunki to'rsimon grafiklarni quyidagi afzallik tomonlari mavjud:

1) texnologik jarayonlar ketma-ketligini, har bir ishning bajarilish vaqtini aniq belgilaydi;

2) har bir jarayonni asosiy va xususiy zaxiralarini aniqlaydi;

3) ta'minotchilar bilan mahsulot ishlab chiqaruvchilarni bir-biriga bog'laydi;

4) texnologik jarayonni to'g'ri bajarilishini nazorat qilish osonlashadi;

5) kompyutyerdan va matematik usullardan foydalanishda qulaylik tug'diradi.

To'rsimon grafikning tuzilishi chiziqli diagrammalarga o'xshash bo'lib, u ishlab chiqarish jarayonini bir - biriga bog'lanishini va mahsulot ishlab chiqarishni boshlashdan to oxirigacha bo'lgan davrni ko'rsatib beradi.

To'rsimon grafiklar quyidagi elementlardan tashkil topadi:

a) ish;

b) voqea;

v) bog'liqlik;

g) kutish.

Ish - ishlab chiqarish jarayoni bo'lib, ma'lum bir jarayonni bajarish uchun resurs va vaqt birligi talab qilinadi.

Resurs deb - jarayonni bajarish uchun zarur bo'lgan xom ashyo, texnika va ishchi kuchlariga aytiladi. To'rsimon grafikni to'g'ri chiziq shaklida ifodalanadi.

Voqea - bir yoki bir necha ishning boshlanishi va keyingi ishlarni boshlash uchun sharoit yaratib berishga aytiladi.

Har bir ishning boshlanish, tugash vaqti va texnologik jarayonning ketma - ketligini aniqlaydi.

Voqea to'rsimon grafikda aylana shaklida yoki boshqa geometrik figura shaklida tasvirlanib uning ichiga ishning raqami - voqeaning kodi yoziladi.

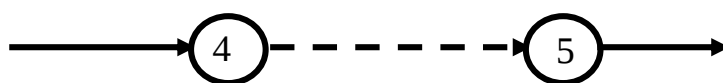
Voqea ikki xil bo'ladi:

- boshlovchi voqea ko'rilayotgan ishni boshlanishini va tugashini bildiradi.

- tugatuvchi voqea - ko'rilayotgan ishni tugashi va yangi ishni boshlanishini aniqlaydi.

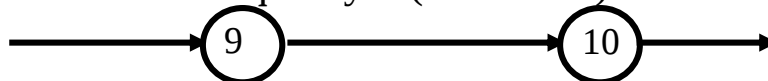
Bog'liqlik - texnologik va tashkil qilish jarayonidagi ishlarni bir-biriga bog'liqligini grafikda ko'rsatib, resurs va vaqt talab qilinmaydi.

Bog'liqlik to'rsimon grafikda to'g'ri punktir chiziq bilan ifodalanadi (4.1 - rasm).



4.1 - rasm. Bog'liqlik

Kutish - jarayon bo'lib, u bajarish uchun faqat vaqt talab qiladi va hech qanday resurslar talab qilmaydi (4.2.- rasm).



4.2 - rasm. Kutish

Kutish ikki xil bo'ladi: texnologik va tashkil etish. Texnologik kutish - jarayon loyihada ko'rsatilgan me'yorga erishgunga kadar ketgan vaqt; agar brigada boshqa ishni bajarish bilan band bo'lib ko'rsatilgan ishni bajarishga vaqt etishmagan bo'lsa, u xolda kutish jarayoni tashkil etish deyiladi. To'rsimon grafikni chizmasida kutish to'g'ri chiziqda ifodalanib, faqat kutish nomi yozib qo'yiladi.

Kritik yo'l - to'lik yo'l bo'lib, boshlanishidan ohirigacha bo'lgan ishlarning eng uzunini tashkil qiladi. Uning uzunligi to'rsimon grafikning to'lik bajarish muddatini aniqlaydi. To'rsimon grafikda kritik yo'lni ikkinchi chiziq bilan ifodalanadi.



4.3 - rasm. Kritik yo'l

Kritik yo'lda asosiy va xususiy zaxiralar nolga teng bo'ladi. Kritik yo'lni topishdan maqsad korxona rahbarlari diqqatlarini shu yo'lga karatish kerakligidir, chunki bu yo'l mahsulot ishlab chiqarish uchun sarflanadigan vaqtni belgilaydi.

Tayanch iboralar:

Ishlab chiqarishni tashkil qilish usullari, asosiy ishlab chiqarishni ratsional tashkil qilish prinsiplari: jarayonlarni ixtisoslashtirish, proporsionallilik, maromiylik (ritm), uzluksizlik, paralellik, aniqlilik; ishlab chiqarish turi: donaviy, seriyali, ommaviy, potok usuli; partiyali usul, yakka usul, potok usulining prinsiplari, uzluksiz usul, potokli usulni tashkil etish xususiyatlari, Gant grafiklari kamchiliklari, to‘rsimon grafikni afzalliklari, elementlari, tuzish qonun koidalari, parametrlari, formulalari, usullari.

Nazorat savollari

1. Asosiy ishlab chiqarish deganda nimani tushunasiz?
2. Asosiy ishlab chiqarishni tashkil qilishning usullarini ayting.
3. Asosiy ishlab chiqarishni tashkil qilishning prinsiplarini ayting.
4. Jarayonlarni ixtisoslashtirish deganda nimani tushunasiz?
5. Proporsionallik prinsipini izohlab bering.
6. Ishlab chiqarish maromi (ritmi) nima?
7. Uzluksizlik prinsipining mohiyati nimada?
8. Paralellik prinsipini tushuntirib bering.
9. Aniqlilik prinsipi nima?
10. Ishlab chiqarish turlari to‘g‘risida nimalarni bilasiz?
11. O‘zbekiston Respublikasi mashinasozlik korxonalarida qanday ishlab chiqarish usullaridan foydalanilgan?
12. Gant grafiklari qanday grafiklar? Ularning qanday kamchiliklari bor?
13. To‘rsimon grafiklarni Gant grafiklariga nisbatan qanday afzallik tomonlari bor?
14. To‘rsimon grafiklar qanday elementlardan tashkil topgan?

V - MAVZU. MASHINASOZLIK KORXONALARIDA YORDAMCHI ISHLAB CHIQUARISHNI TASHKIL QILISH

Reja:

- 5.1 Mashinasozlik korxonalarida ta'mirlash xo'jaligini tashkil qilish.
- 5.2 Mashinasozlik korxonalarida asbobsozlik xo'jaligini tashkil qilish va rejalashtirish.
- 5.3 Mashinasozlik korxonalarida transport xo'jaligini tashkil qilish.
- 5.4 Mashinasozlik korxonalarida energetika xo'jaligini tashkil etish.

5.1. Mashinasozlik korxonalarida ta'mirlash xo'jaligini tashkil qilish

Ishlab chiqarish jarayonlarining ohirgi natijasi bevosita korxonaning asosiy rejasi asosida mahsulot ishlab chiqarishdan iborat. Yordamchi va xizmat ko'rsatuvchi jarayonlar esa, boshqa vazifalarni bajarishga mo'ljallangan.

Ularning faoliyati natijasida yaratilgan mahsulot asosiy ishlab chiqarishda (yordamchi ishlab chiqarish) yoki uni to'xtovsiz ishlashini ta'minlash (xizmat ko'rsatish jarayonlari)da foydalaniladi. Korxonada bu jarayonlarning tarkibi turlicha bo'lishi mumkin.

Yordamchi va xizmat ko'rsatuvchi jarayonlarga dastgoxlarga qarash, nazorat qilish, sozlash, ta'mirlash zamonaviy talablarga muvofiq takomillashtirish, yangilash (modernizatsiya) ishlari; sexdan-sexga, bir ish joyidan ikkinchi ish joyiga, ish joyidan omborga mehnat qurollarini tashishni amalga oshiradigan transport vositalari xizmati; ombordan mahsulotlarni jo'natish; asosiy, yordamchi va xizmat ko'rsatish jarayonlarida bajarilgan ishlar hamda tayyor mahsulotni sifatini texnik nazorat qilish bo'yicha ishlar kiradi.

Ishlab chiqarish jarayonida ta'mirlash xizmatining roli ilmiy texnik taraqqiyot natijasida bir muncha o'zgardi, asosiy ishlab chiqarish fondlarining tarkibi takomillashgani, kompleks mexanizatsiyalashgan va avtomatlashtirilgan sistemalar, robotlar, moslashuvchan ishlab chiqarish sistemalari, ishlab chiqarish jarayonlari uzluksizligini ortib borishi, mahsulotlarning murakkablashuvi oqibatida xizmat ko'rsatishga bo'lgan talab oshdi.

Sanoat taraqqiy etgan sari ishchilar bajarayotgan ishlarning ixtisoslashuvi ham ortib bormokda, jumladan, dastgoxlarni nazorat qilish va ta'mirlash. Bu ishlar maxsus yordamchi ishchilarning vazifasiga aylanib bormokda.

Ishlab chiqarish samaradorligi, ya'ni mavjud dastgoxlardan foydalanib mahsulot hajmini ortib borishi, dastgoxlarni to'xtovsiz va

unumli ishlashi, sifatli mahsulot chiqarishni ortishi - zavodning ta'mirlash xizmati ishlariga bog'liq.

Dastgoxlarning texnik xolatining yomonligi va buzilishi korxona faoliyati samaradorligiga, uning asosiy iqtisodiy ko'rsatkichlariga katta ta'sir ko'rsatadi.

Mustaqillik yillaridagi texnik taraqqiyot asosiy ishlab chiqarish jarayonlari - xom ashyo va materiallarga ishlov berish, ularga shakl berish va pardozlash ishlarini keng kamrovda egalladi va bu o'z navbatida xizmat ko'rsatish jarayonlariga ham tarkaldi. Ta'mirlash, mahsulot chiqarishning ortishi- bularning barchasi zavodning ta'mirlash xizmati ishlariga bog'liq. Dastgoxlarning texnik xolatini yomonligi va buzilishi korxona faoliyati samaradorligiga va uning asosiy iqtisodiy ko'rsatkichlariga katta ta'sir ko'rsatadi. Shu bilan birga ishlab chiqarishni avtomatlashtirishning o'sishi avtomatlashtirilgan korxonaning asosiy toifadagi ishchilarni dastgoxlarga xizmat ko'rsatish va ta'mirlash ishlari bilan band bo'lishlariga olib keladi.

Ta'mirlashning maqsadi va mohiyati mexanizmlarni sozlash, eskirgan detallarni qayta tiklash va almashtirish orqali dastgoxlarni ishlash qobiliyatini qayta tiklash va saqlashdan iborat. Ta'mirlash xo'jaligining asosiy vazifalari quyidagilardan iborat:

1. Dastgoxlarni ishlatish va ta'mirlashni shunday tizimini tashkil qilish kerakki, u dastgoxlarni doimo ishchi holatda saqlash imkoniyatini bersin.

2. Detailarni xizmat qilish muddatini uzaytirish, ta'mirlashlar o'rtasidagi davrni uzaytirish, ta'mirlash ishlari hajmini kamaytirish maqsadida dastgoxlarga joriy xizmat ko'rsatish, karash, ekspluatatsiya qilishni sistemali ravishda oshirish.

3. Ta'mirlash ishlari va ularning sifatini oshirgan xolda hajmi va qiymatini kamaytirish.

4. Dastgoxlarni ro'yxatga olish (pasportlashtirish), attestatsiya qilish va zamon talablariga muvofiq takomillashtirish, yangilash (modernizatsiya qilish).

5. Ta'mirlash xo'jaligida band bo'lgan ishlovchilar mehnatini tashkil qilishni takomillashtirish.

Korxona ta'mirlash xo'jaligining ahamiyati shundan iboratki, uni tashkil qilish ishlab chiqarish samaradorligiga katta ta'sir ko'rsatadi. Har yili texnologik dastgoxlar 10-12 % kapital, 20-25 % - o'rta, 90-100% kichik ta'mirlanadi.

Dastgoxlarni ta'mirlash va ekspluatatsiya qilish xarajat-larining mashinasozlik sanoati mahsulotlari tannarxidagi nisbiy ulushi sex xarajatlarining 6-8 yoki 12-18 % ni tashkil qiladi. Dastgoxlarni ishchi xolatda saqlash va ta'mirlash xarajatlarini kamaytirish uchun texnologik dastgoxlarni ekspluatatsiyasi va rejali ogoxlantiruvchi ta'mirlash tartibiga amal qilish lozim.

Rejali - ogoxlantiruvchi ta'mirlash (ROT) tizimi deb, dastgoxlarni ekspluatatsiyaga doim tayyor xolda turishi, kutilmaganda buzilishini oldini olish maqsadida oldindan tuzilgan rejaga muvofiq ta'mirlash, xizmat ko'rsatish, nazorat qilish bo'yicha tashkiliy va texnik tadbirlar majmuiga aytiladi. ROT tartibining profilaktik xususiyati har bir dastgoxni zarur bo'lgan barcha ta'mirlash turlari bilan ta'minlashni oldindan rejalashtirishdan iborat.

ROT tizimida dastgoxlarni ta'mirlash va xizmat ko'rsatish bo'yicha ishlar quyidagilarga bo'linadi:

- 1) ta'mirlashlararo xizmat ko'rsatish;
- 2) vaqti-vaqti bilan o'tkaziladigan profilaktik operatsiyalar;
- 3) rejadagi ta'mirlash.

Ta'mirlashlararo xizmat ko'rsatish dastgoxlarga kundalik qarash va nazorat qilishdan iborat. Bu xizmat turini to'g'ri tashkil qilish dastgoxlarni xizmat ko'rsatish muddatini ancha uzaytirish, uning ishlash sifatini saqlash, rejadagi ta'mirlashni tezlashtirish va arzonlashtirish imkoniyatini beradi. Dastgoxlarga qarash va nazorat qilishga quyidagilar kiradi:

- Ishchilarning ekspluatatsiya qilish qoidalariga rioya qilishi, dastgoxlarni har kuni tozalash va yog'lash, mexanizmlarni o'z vaqtida sozlash va mayda buzilishlarni bartaraf qilish. Bu ishlarni agregatlarga xizmat ko'rsatuvchi ishchilarning o'zlari, ta'mirlash xizmati navbatchilari (chilangar, elektrik, yog'lovchi) bajaradilar. Ta'mirlashlararo xizmat ko'rsatish operatsiyalarini ishlab chiqarish jarayonlariga halakit bermagan xolda agregatlar ishidagi tanaffus (tushki, smenalar o'rtasidagi tanaffus) vaqtida bajariladi.

- Vaqti-vaqti bilan o'tkaziladigan operatsiyalar: dastgoxlarni yuvish, uni aniqligini tekshirish va ko'zdan kechirish, yog'ni almashtirish ishlarini o'z ichiga oladi. Bu barcha davriy operatsiyalar ROT reja grafigi bo'yicha ta'mirlash xizmati tomonidan amalga oshiriladi. Yuqori changlanishli va ifloslangan og'ir sharoitda ishlaydigan dastgoxlar (cho'yanga ishlov beruvchi, metall quyuvchi dastgoxlar) yuvib turiladi. Yuvish ishlari ishdan tashqari paytda

dastgoxlarni bekor turib qolishiga yo‘l qo‘ymagan xolda bajariladi. YOg‘ni almashtirish, odatda, maxsus grafik bo‘yicha ko‘zdan kechirish va rejali ta‘mirlash bilan bir vaqtda amalga oshiriladi. Dastgoxlarni aniqlikka tekshirish dastgoxlar, uzellar, detallar xolatini aniqlash maqsadida amalga oshiriladi. Ulardagi yemirilish xolatlari noaniqlikni keltirib chikaradi. Bunday tekshiruvlar TNB (texnik nazorat bo‘limi) nazoratchilari tomonidan ta‘mirlovchi chilangar yordamida ishdan tashqari paytda bajariladi. Dastgoxlarni ko‘zdan kechirish grafik asosida vaqti-vaqti bilan bajarilib boriladi va profilaktik tadbirlarning eng jiddiy bosqichi hisoblanadi. Ko‘zdan kechirish rejali ta‘mirlashlar o‘rtasida o‘tkaziladi va yeyilgan detallarni almashtirish, mayda ta‘mirlash ishlari bilan qo‘shib olib boriladi. Bu ishlarni amalga oshirilishi dastgoxni navbatdagi ta‘mirlashgacha to‘xtovsiz ishlashiga yordam beradi.

- ROT tizimi ta‘mirlash xizmatini kichik, o‘rta va kapital ta‘mirlashga ajratadi.

Kichik ta‘mirlash deb, rejadagi kelgusi ta‘mirlashgacha bo‘lgan vaqt oralig‘ida dastgoxlarni bir maromda ishlashini ta‘minlash maqsadida ish hajmi bo‘yicha kichik bo‘lgan, ya‘ni tez yemiriluvchi detallarni qayta tiklash yoki almashtirish mexanizmlarini sozlashga aytiladi. Tez yemiriluvchi detallarga xizmat ko‘rsatish muddati kam bo‘lgan detallar kiradi.

O‘rta ta‘mirlash - rejadagi kelgusi o‘rta yoki kapital ta‘mirlashgacha dastgoxlarni TST (OST) yoki texnik shartlarga javob beradigan xolatda saklab turish maqsadida yemirilgan detallarni almashtirish orqali qayta tiklashdan iborat. Ta‘mirlashning bu turi, odatda, kichik ta‘mirlash jarayoniga qo‘shib amalga oshiriladi. Har yili kichik va o‘rta ta‘mirlash zarur bo‘lgan dastgoxlar soni dastgoxlar turi va ishlab chiqarish turiga bog‘liq bo‘ladi. Masalan, ishlab chiqarish turida ishlab chikaruvchi dastgoxlarni kichik ta‘mirlash 65%, o‘rta ta‘mirlash-20% ni tashkil qiladi.

Ishlab chiqarishning ommaviy turida esa, kichik ta‘mirlash 100%, o‘rta ta‘mirlash -35%ni tashkil etadi.

Kapital ta‘mirlash deb, hajmi bo‘yicha rejali ta‘mirlashning eng kattasi bo‘lib, dastgoxlarni qismlarga to‘lik ajratish, yuvish, artib tozalash, asosiy detallarni ta‘mirlash, yeyilgan detal va uzellarni almashtirish, ba‘zi detallarni qayta tiklash, dastgoxni aniqlikka unumdorlikka tekshirishga aytiladi. Kapital ta‘mirlash paytida dastgoxlar zamon talablariga muvofiq ravishda takomillashtiriladi (modernizatsiya qilinadi). Shuni e‘tiborga olish lozimki, amortizatsiya

ajratmalari asosiy fondlarni faqat to'la tiklash uchun sarflanadi, boshqa barcha ta'mirlash turlari (joriy, o'rta, kapital) asosiy fondlarni ta'mirlash uchun xarajat me'yorlari bo'yicha mahsulot va xizmatlar tannarxiga ko'shish orqali tashkil qilingan ta'mirlash fondi vositasi hisobiga amalga oshiriladi.

Yillik rejada ko'zda tutilmagan va avariya xolatlari natijasida buzilgan dastgoxlarni ta'mirlash rejadan tashqari ta'mirlash dyeyiladi. Dastgoxlarni ta'mirlash xizmati yaxshi tashkil qilinsa, rejadan tashqari ta'mirlashga ehtiyoj tug'ilmaydi.

Turli sanoat tarmoqlarida ROT tizimi o'ziga xos xususiyatga ega.

1. Ko'rikdan keyin ta'mirlash usuli asosidagi ROT. Bu usulda navbatdagi ta'mirlash muddati turi va ta'mirlash operatsiyalarining mazmuni dastgoxlar, agregatlarni ishlashini kuzatish natijasida belgilanadi. Ko'rik kuzatuvlar davri dastgoxlarning ma'lum detallarning eng kam xizmat ko'rsatish muddati to'g'risidagi dastlabki (taxminiy) ma'lumotlar bo'yicha belgilanadi. Dastgoxlarga bunday xizmat ko'rsatish ayrim kamchiliklarga ega. Rejalashtirish va ta'mirlashga tayyorlash uchun zarur bo'lgan boshlang'ich ma'lumotlarning mavjud emasligi tez-tez ko'rik kuzatuvlar o'tkazish uchun ko'p vaqt talab qiladi.

2. Vaqti - vaqti bilan ta'mirlash tizimi asosidagi ROT tizimida navbatdagi ta'mirlash turi va muddati eng muhim asosiy detal va uzellarning xizmat ko'rsatish muddatiga tayangan xolda, ta'mirlash operatsiyalarining mazmuni esa kuzatishlar ma'lumotlari asosida belgilanadi. Dastgoxlarga bunday xizmat ko'rsatish mashinasozlik, metallurgiya, tog'-kon, to'qimachilik, poyafzal va oziq-ovqat sanoati korxonalaridagi texnologik dastgoxlarni ta'mirlashda keng ko'llaniladi.

3. Standart ta'mirlash usuliga asoslangan ROT tizimi navbatdagi ta'mirlashning aniq mazmuni, turi va muddati dastgoxlarning barcha qismlariga xizmat ko'rsatish muddati to'g'risidagi to'liq ma'lumotlarga asoslangan xolda belgilanadi. Bunday xizmat ko'rsatish turli ishlash tartibi (rejasi) juda barqaror bo'lgan dastgoxlar (energoagregat, avtomatik patok linyalari) ga taalluklidir. Korxonalarda ROT tizimining u yoki bu turidan foydalanish dastgoxlar qismlarining xizmat ko'rsatish muddatini aniqlik darajasiga bog'liq.

ROT tizimining asosiy me'yorlariga ta'mirlash sikli ta'mirlashlararo va ko'rik kuzatuvlararo bo'lgan muddat, ta'mirlash sikli tartibi, ta'mirlash ishlari hajmi, me'yorlari kiradi.

Ta'mirlash sikli deb, dastgoxning ikki kapital ta'mirlash o'rtasidagi yoki uni ishga tushirishdan to birinchi kapital ta'mirlashgacha bo'lgan

ishlash davriga aytiladi. Ta'mirlashlar o'rtasidagi davr davomiyligi quyidagi formula orqali aniqlanadi:

$$D_{tud} = \frac{T_{sikl}}{T_{o'r} + T_{k.t.} + 1} \quad (5.1)$$

bunda,

Tsikl - ta'mirlash sikli, soat;

To'r - o'rtacha ta'mirlashlar soni;

Tk.t – kichik ta'mirlashlar soni.

Ko'riklararo davr deb, dastgoxni ikkita ketma-ket ko'rik-kuzatuv o'rtasidagi yoki rejadagi ta'mirlash va ko'rik o'rtasidagi vaqt oralig'iga aytiladi. U quyidagicha aniqlanadi:

$$D_{k.o'.d.} = \frac{T_{sikl}}{T_{o'r} + Tk + N_s + 1} \quad (5.2)$$

bunda,

N_s - ko'riklar soni.

Ta'mirlash sikli ta'mirlashlar va ko'rik-kuzatuvlar o'rtasidagi davr davomiyligi, asosan, dastgoxlarning turi, ekspluatatsiya shartlariga bog'liq va u ishlangan soat, kunlar soni bo'yichi hisobga olinadi.

ROT tizimida ta'mirlashlar o'rtasidagi davrni ixtiyoriy ravishda belgilash mumkin emas, balki u optimal kiymatga ega bo'lishi kerak. Ta'mirlash davriyligini to'g'ri tanlash muhim iqtisodiy ahamiyatga ega bo'lib, u ta'mirlash ishlariga sarflanadigan xarajat, dastgoxlarni bekor turib kolish davomiyligi, dastgoxlarning ishlab chiqarish quvvati va ularni ekspluatatsiya qilish bo'yicha xarajatlarni aniqlaydi. Dastgoxlarning ta'mirlashlararo ishlash muddati ularning normal ekspluatatsiya sharoitida eskirish qonuniyatlarini o'rganish asosida belgilanishi lozim. Ta'mirlashlar o'rtasidagi muddatni uzaytirish muammosini hal qilish mashinalar konstruksiyasini, ularni ishlab chiqarish texnologiyasini takomillashtirish, ekspluatatsiya va ta'mirlash sifatini oshirish orqali echish mumkin.

Dastgoxlarni ta'mirlash tannarxini rejalashtirish bir ta'mirlash birligi tannarxini kalkulyasiya qilish va kichik, o'rta, kapital ta'mirlash xarajatlarning umumiy hajmini belgilash bilan amalga oshiriladi.

Bir yillik ta'mirlash tannarxini hisoblash uchun ta'mirlash ishlarining o'rtacha razryadi, o'rtacha soatlik tarif stavkasi va unga ko'shiladigan qo'shimcha ish haqi hamda ish haqiga ko'shilgan mablag'lar aniqlanadi.

Soʻngra asosiy va qoʻshimcha materiallarga, energiyaga xarajatlar meʼyorlar boʻyicha ular boʻlmagan xolda, hisobotlar maʼlumotlarini tahlil qilish natijalari boʻyicha aniqlanadi. Bir-birlik taʼmirlashning rejadagi tannarxi boʻyicha stanok, dastgoxlarning barcha turdagi taʼmirlash ishlari tannarxi aniqlanadi. Soʻngra asosiy va qoʻshimcha materiallarga, energiyaga xarajatlar meʼyorlar boʻyicha ular boʻlmagan xolda, hisobotlar maʼlumotlarini tahlil qilish natijalari boʻyicha aniqlanadi.

Bir-birlik taʼmirlashning rejadagi tannarxi boʻyicha stanok, dastgoxlarning barcha turdagi taʼmirlash ishlari tannarxi aniqlanadi.

Taʼmirlash xoʻjaligini zavodning bosh mexanigi boshqaradi va u zavodning bosh muxandisiga bevosita boʻysunadi.

Taʼmirlash xoʻjaligiga: bosh mexanik boʻlimi, taʼmirlash-mexanika sexi, sex taʼmirlash bazasi, charxlash, yogʻlash, taʼmirlash ustaxonalari kiradi. Bosh mexanik dastgoxlarning xolati, ROT tizimini tayyorlash va oʻtkazishga javob beradi va taʼmirlash xoʻjaligiga maʼmuriy hamda texnik rahbarlikni amalga oshiradi. Bosh mexanik boʻlimi quyidagi boʻlinmalardan iborat: taʼmirlashni rejali-ogoxlantirish byurosi, dispetcherlik byurosi, konstruktor-texnologik byuro, koʻtaruvchi-transport vositalari byurosi, yogʻlash xoʻjaligi byurosi va boshqalar.

Taʼmirlash xoʻjaligi ishining asosiy texnik-iqtisodiy koʻrsatkichlariga quyidagilar kiradi:

1. Bitta taʼmirlash birligiga toʻgʻri keladigan taʼmirlanayotgan dastgoxni bekor turish vaqti. U taʼmirlanayotgan barcha dastgoxlarni jami bekor turish vaqtini maʼlum davrda taʼmirlanayotgan dastgoxlar taʼmirlash birligi soniga boʻlish orqali aniqlanadi.

2. Taʼmirlovchi ishchilarning mehnat unumdorligi. Bu koʻrsatkich bajarilgan ish vaqtining (taʼmirlash birligida) taʼmirlovchi ishchilar soniga boʻlib aniqlanadi.

3. Bir taʼmirlash birligi tannarxi (umumiy va taʼmirlash turlari boʻyicha).

4. Bitta dastgoxga material sarfini kamaytirish.

5. Bitta dastgoxga toʻgʻri keladigan rejalashtirilmagan taʼmirlash, buzilish va avariya soni (ROT tizimi samaradorligi ifodalaydi).

Tajribalar shuni koʻrsatadiki, dastgoxlar kapital taʼmirlangandan soʻng kelgusi taʼmirlashlararo sikl ancha kiskaradi.

Masalan, 20 yil ishlayotgan dastgoxni taʼmirlashlararo sikli 10 yil ishlatilayotgan dastgoxga karaganda 20%ga kam.

Ikkinchi ta'mirlashlararo sikl davomida dastgoxlarni joriy ta'mirlash va xizmat ko'rsatish xarajatlari birinchiga karaganda o'rtacha 9-15%ga, uchinchi sikl 18-26% va to'rtinchi sikl 25-35% ga ortadi. Shu sababdan ta'mirlash xo'jaligidagi ikki muhim muammo: dastgoxlarni ta'mirlashni ixtisoslashtirish va bir joyga to'plash (konsentratsiyalash), uni sanoatlashtirish (indusrtlashtirish) va ta'mirlash xizmatini ehtiyot qismlar bilan ta'minlash yo'llarini kidirib topish shu kunning muhim masalalaridan biridir.

Ehtiyot qismlarga bo'lgan talabni kondirish yo'laridan biri - yemirilgan detallarni qayta tiklash va ulardan qayta foydalanishdir. Tajribalar bunday yo'llar bilan ehtiyot qismlarga bo'lgan talabning 20-25%ini kondirish mumkinligini ko'rsatadi. Biroq hozirgi kunda detallar juda kam miqdorda qayta tiklanganligini kuzatish mumkin.

Unga sabab korxonalarda dastgoxlarni ta'mirlash va ehtiyot qismlarni tayyorlash tizimini markazlashtirilmaganligidir. Bunday sharoitda har doim ham yemirilgan detallarni iqtisodiy samara beradigan qilib ta'mirlashni tashkillab bo'lmaydi, sababi buning uchun maxsus bilim, ma'lum texnika va ta'mirlash ishlarini konsentratsiyalashtirish darajasi yuqori bo'lishi talab qilinadi. Mamlakatimizdagi barcha korxonalar uchun ta'mirlash xo'jaligini tashkil qilishda tashkil qilish muammosi yyechimiga bir xilda yondashib bo'lmaydi. Katta korxonalar, ishlab chiqarish birlashmalari uchun ta'mirlash xo'jaliklari muammolari bir yo'l bilan kichik va o'rta korxonalarda esa boshqa yo'l bilan hal qiladi. Qabul qilinayotgan qarorlar asosiy ishlab chiqarish samara-dorligini oshirishni ta'minlashi lozim.

Tayanch iboralar

Yordamchi jarayon, xizmat ko'rsatuvchi jarayon, ta'mirlash xo'jaligining asosiy vazifalari, rejali ta'mirlash xo'jaligining asosiy vazifalari, rejali ta'mirlash tizimi (RTT), kichik, o'rta, kapital ta'mirlash, ta'mirlash sikli, ta'mirlash davri davomiyligi, ta'mirlash uchun mehnat sarfi me'yor, ta'mirlash xizmatini ko'rsatish me'yor, ta'mirlash ishlarini rejalashtirish, ta'mirlash ishlari tannarxi, kapital ta'mirlash bo'yicha yillik ish hajmi, ta'mirlash davomiyligi, ta'mirlashni tashkil qilish shakllari, ta'mirlash xo'jaligini boshqarish, ta'mirlash ishlarini qayta tashkil qilish, ta'mirlash xo'jaligini ixtisoslashtirish.

Nazorat savollari

1. Ta'mirlash sexining vazifalariga nimalar kiradi?

2. Yordamchi va xizmat ko'rsatuvchi jarayonlar qanday vazifalarni bajaradi?
3. Rejali ta'mirlash xo'jaligi deganda nimani tushunasiz?
4. Ta'mirlash xo'jaligining maqsadi va vazifalarini ayting.
5. ROT deb nimaga aytiladi?
6. ROT tizimida dastgoxlarni ta'mirlash va xizmat ko'rsatish bo'yicha ishlarni izoxlab bering.
7. Ta'mirlashlararo xizmat ko'rsatishni tushuntirib bering.
8. Vaqti-vaqti bilan o'tkaziladigan profilaktik operatsiyalar deganda nimani tushunasiz?
9. Rejadagi ta'mirlashni tushuntirib bering.
10. Ta'mirlashni qanday turlarini bilasiz?
11. Kichik ta'mirlash deb nimaga aytiladi? O'rta ta'mirlashni tushuntiring. Kapital ta'mirlash nima? Misollar keltiring.
12. ROT tizimini o'ziga xos xususiyatlarini ayting.
13. Ta'mirlash sikli nima?
14. Ta'mirlashlararo davr davomiyligi qanday aniqlanadi?
15. Ko'riklararo davr deb nimaga aytiladi va u qanday aniqlanadi?
16. Dastgoxlarni kapital ta'mirlash bo'yicha ish hajmi qanday aniqlanadi?
17. Ta'mirlash ishlari tannarxi qanday aniqlanadi?
18. Ta'mirlash davomiyligi qanday aniqlanadi?
19. Ta'mirlashni qanday tashkiliy shakllari mavjud?
20. Ta'mirlash xo'jaligining asosiy texnik-iqtisodiy ko'rsatkich-lariga nimalar kiradi?
21. Ta'mirlash ishlari samaradorligini oshirish yo'llarini ayting.
22. Ta'mirlashni ixtisoslashtirish deganda nimani tushunasiz?

5.2. Mashinasozlik korxonalarida asbobsozlik xo'jaligini tashkil qilish va rejalashtirish

Mashinasozlik korxonalarda asbobsozlik xo'jaligini maqsadga muvofiq (ratsional) tashkil qilish zarurligining asosiy sharti ishlab chiqarish samaradorligini oshirishdir. Aynan asboblarning sifati va zamonaviyligi ular bilan ish joylarini ta'minlashni va asboblarga bo'lgan sarf-xarajatni to'g'ri tashkil qilish korxonaning ishlab chiqarish faoliyati, texnik-iqtisodiy ko'rsatkichlariga katta ta'sir ko'rsatadi. Korxona miqyosining katta-kichikligi, turi, ishlab chiqarish jihatidan qat'iy nazar korxonada tayyorlangan yoki sotib olinadigan moslamalar bilan ta'mirlash-rejalashtirish va me'yorlashtirish, asbob-uskunalarini

markazlashgan xolda charxlash va qayta tiklash, texnologik uskuna va jixozlardan samarali foydalanish tadbirlari ishlab chiqarishning asbobsozlik xo‘jaligi zimmasiga yuklanadi.

Ishlab chakarishning o‘ziga xos xususiyatlari va xo‘jalikda hamda korxonada o‘rnatilgan dastgoxlar soniga qarab asbobsozlik xo‘jaligi bo‘limi yoki byurosi tashkil qilinadi va unga ko‘yidagi vazifalar jamlanadi: barcha ish o‘rinlarini ishlab chiqarish jarayonlari uchun zarur bo‘lgan asboblarni bilan uzluksiz va to‘la ta‘minlash; yangi buyumlarni o‘zlashtirish uchun zarur bo‘lgan texnologik uskunalar to‘plamini (komplekt) o‘z vaqtida tayyorlash; asboblardan unumli foydalanishni tashkil qilish va uni qayta tiklash; asboblarni sifatini muntazam oshirib borish; ularni hisobi va saqlanishini tashkil qilish.

Asboblardan foydalanishni tashkil qilish, rejalashtirish va hisobga olish uchun ularni tasniflanadi (klassifikatsiya) va u asosida asboblarni indeksatsiya qilinadi, ya‘ni asbobning har bir turi va o‘lchamiga mos xolda texnologik maqsadi, asosiy konstruktiv va ekspluatatsiya xususiyatlarini ko‘rsatuvchi belgi (shifr) beriladi. Tasniflash natijasida ko‘p nom va turdagi asboblarni bilan bo‘lgan qiyinchiliklar bartaraf qilinadi.

Tasniflashning muhim belgisi asboblarning ishlab chiqarishdagi vazifasi hisoblanadi. Shu xususiyatiga ko‘ra asboblarni sinf, guruh, kichik guruh, tur va xillarga bo‘linadi.

Asboblarni indeksatsiya qilishning bir necha turi mavjud: sonli, harfli va aralash. Indeksatsiyaning sonli turida asbob yoki texnologik uskuna faqat sonlarda aks ettiriladi va har bir son sinf, kichik sinf, guruh, kichik guruh va x.k. larni bildiradi hamda har bir asbob indeksidan o‘ngacha bo‘lgan raqamlar bilan ifodalanadi. Bunday indekslash turi o‘nli tasniflash turi deb ham yuritiladi.

Harfli turida asbob - nomining bosh harfi bilan belgilanadi.

Barcha turdagi asbob va texnologik uskunalar quyidagi 10 ta sinfga bo‘linadi. Birinchi - kesuvchi asboblarni, ikkinchi-abraziv asboblarni (abraziv materiallar-charx, qayroq va x.k.lardan tayyorlangan asboblarni), uchinchi o‘lchov asboblarni, to‘rtinchi - chilangarlik yig‘ish, beshinchi-temirchilikka oid, oltinchi-yordamchi asboblarni, ettinchi-qoliplash (shtampovka) asboblarni, sakkizinchi-moslamalar, to‘qqizinchi - press shakllarni, o‘ninchi - har xil asboblarni. Sinf ichidagi turlarning asosiy belgilariga qarab har bir sinf kichik sinflarga bo‘linadi. Masalan, kesuvchi asboblarni 10ta kichik sinfga: keskich, parma, o‘lchagichlar,

taxta plastinga (rezba chiqaradigan asbob) freza, zenker, dolbik va boshqalar.

Kichik sinflar asbob - uskunani tavsiflovchi guruhlarga bo'linadi. Kichik sinf 10ta keskich guruhiga: tokarlik, randalash, zarb bilan kesuvchi, tish ochish va x.k. bo'linadi.

Guruh asboblari texnologik vazifasiga ko'ra kichik guruhlarga bo'linadi. Masalan, tokarlik keskich 10ta kichik guruhga: kesuvchi, ko'ndalang kesuvchi, qirquvchi, rezba ochuvchi va x.k.larga bo'linadi. Kichik guruhlar uskunalarni tavsiflovchi turlarga ajratiladi. Masalan, tokarlik kesuvchi keskich 10ta turga: to'g'ri, egri, diskali qirquvchi va boshqalarga bo'linadi.

Asbob va texnologik uskunalar sarf - xarajatlar asosiy ishlab chiqarish tarkibiga kiradi. Xarajatlar miqdori buyum tayyorlash jarayonida foydalanilgan asbob va uskunalar (ularni ta'mirlash va charhlashni o'z ichiga olgan holda) turi va soniga bog'liq.

Ishchi o'rinlarini texnologik qurollanish darajasining mohiyati, ishchilar mehnat unumdorligini oshirish natijasida qilingan iqtisod bilan asboblarga qilingan solishtirma xarajatlarni ortishi o'rtasidagi farq orqali aniqlanadi.

Asbobsozlik xo'jaligini to'g'ri tashkil qilishning zaruriy sharti korxonani asbob va texnologik uskunalar bo'lgan talabini aniqlashdan iborat. Bunda birinchi navbatda ularning rejaviy nomlari (nomenklatura) yoki har bir xolat bo'yicha zaruriy tavsiflar ko'rsatilgan tasnif asosida tartibga solingan asboblar ro'yxatini aks ettirgan katalog aniqlanadi.

Asbob - uskunaning ommaviy va seriyali ishlab chiqarish turidagi rejaviy nomenklaturasi buyumlarga ishlov berishning operatsion-texnologik kartasi asosida, mayda seriyali va donaviy ishlab chiqarishda esa, ishchi o'rinlarni qurollantirishni namunaviy kartasi bo'yicha aniqlanadi. Ishlab chiqarishda ishlaydigan uskunalar korxonaning rejalashtirilgan davriga uskunaning har bir turiga bo'lgan talabi quyidagi formula orqali aniqlanadi.

Asboblar sarfi fondini ko'yidagi uchta usul: stanok usuli, ishchi o'rinlarini qurollantirish me'yori bo'yicha hisoblash usuli, xarajatlar me'yori bo'yicha hisoblash usuli bilan aniqlash mumkin.

Hisoblashning stanok usuli o'tgan davrdagi (odatda 1 yillik) hisobot ma'lumotlariga, ming so'mlik tovar mahsulotiga ayni turdagi asbobning haqiqiy sarfi yoki o'sha guruh dastgoxlarining 1000 stanok-soat ishlashiga mos xolda ishlatilgan asbobning haqiqiy sarfiga asoslanadi.

Bu usul faqat mayda seriyali va donalab ishlab chiqarishda xizmat ko'rsatish muddatini belgilash qiyin bo'lgan asboblarning (masalan, o'lchash asboblari) sarf qilinishi hisoblashda ko'llaniladi.

Qurollantirish me'yori bo'yicha sarflarni hisoblash usuli ishchi o'rinlarini qurollantirishning qabul qilingan shartiga asoslangan. Qurollantirish me'yori dyeyilganda, rejalashtirilgan davr mobaynida bir vaqtning o'zida ishchi o'rniga mos xolda bo'lishi lozim bo'lgan asboblarning soni tushuniladi va quyidagicha aniqlanadi:

$$F_x = S_u \cdot \frac{Ch_a}{V_{exx}} \quad (5.9)$$

bunda:

S_o – ayni asbobdan bir vaqtda foydalanadigan ishchi o'rinlari soni;
 Ch_a - bitta ishchi o'rnida bir vaqtning o'zida ishlatiladigan asboblarning soni;
 V_{exm} - asbobning to'la eskirgungacha xizmat ko'rsatish muddati, soat (oy, yil).

Asbobni sarf me'yori bo'yicha hisoblash usuli chidamlilik va yemirish me'yorlariga asoslanadi. Chidamlilik me'yori asbobni ishlash muddatini tavsiflaydi, vaqt o'tishi bilan asbob boshlang'ich ishlab chiqarish sifatlarini qisman yo'kotadi.

Asbobning yeyilish me'yori ishlatishga to'la yaroqsiz xolga kelgunga qadar ishlash vaqtini bildiradi. Chidamlilik va yeyilish me'yori har bir turdagi asbob uchun laboratoriya o'lchovlari asosida aniq ishlab chiqarish sharoitida ishlashini hisobga olgan xolda belgilanadi.

Ommaviy va yirik ishlab chiqarishda asboblarning sarfini hisoblashning eksperiment hisob usulidan foydalanadi va uning asosida asboblarning yeyilish (eskirish) me'yorlarini (asbobni qayta charxlash paytida uning ishchi qismidan shilib olinadigan qatlami miqdori, asbobning har bir charxlashga chidamliligi, belgilangan muddatdan ilgari eskirish koeffitsienti va x.k.) va asbobning sarf me'yori belgilanadi.

Yeyilish (eskirish) me'yori quyidagicha aniqlanadi:

$$N_e = \left(\frac{L}{e} + 1 \right) \cdot t_r (1 - \kappa) \quad (5.11)$$

bunda,

N_e – yemirilishi me'yori, soat;

L - asbobning ishchi qismi miqdori, mm;

e - o'tmaslashgan asbobni qayta charxlash paytida uning ishchi qismidan olib tashlanadigan qatlami miqdori, mm;

t_r - asbobning chidamliligi, soat;

k - asbobning belgilangan vaqtdan ilgari ishdan chiqishini hisobga oluvchi koeffitsient.

Ommaviy va yirik seriyali ishlab chiqarishda asbob sarfi me'yori (N_s), (masalan, 1000 operatsiya uchun kesuvchi asbob me'yori) ko'yidagi formula orqali aniqlanadi:

$$N_s = K_{op} \cdot \frac{t_m}{T_{em}} \cdot (1 - K_{tas}) \cdot 60 \quad (5.12)$$

bunda,

K_{op} - bajariladigan operatsiyalar soni, (ularga asosan xarajat me'yori aniqlanadi, 1000 ta operatsiya uchun);

t_m - ayni asbobda 1 operatsiyani bajarishga sarflangan mashina vaqti, min;

T_{em} - asbobni to'la yeyilguncha ishlagan mashina - vaqti, min;

K_{tas} - asbobni tasodifan kamayish koeffitsienti.

Korxonaning bir maromda ishlashini ta'minlash uchun asboblarning aylanma fondi tashkil etiladi. U sex aylanma fondlari va umumzavod aylanma fondlaridan tashkil topib, sex aylanma fondlari va markaziy asbobsozlik ombori (MAO) zaxiralari yig'indisini aks ettiradi.

Rejalashtirilgan davrga har bir tur va o'lchamidagi asboblarga bo'lgan yillik talab markaziy asbobsozlik ombori va asbob tarqatish omboridagi haqiqiy mavjud uskunalar va me'yorlar o'rtasidagi farq orqali aniqlanadigan sarf fondi va aylangan fond miqdorini ko'shish yo'li bilan hisoblanadi. Korxonani asbobga bo'lgan talabini (ikkinchi darajali asboblar bilan birgalikda, ya'ni asbobni tayyorlash uchun asboblar) aniqlangandan so'ng asbobsozlik sexini yiriklashtirilgan guruhli nomenklatura bo'yicha choraklarga taqsimlangan yillik dasturi ishlab chiqiladi. Bu dasturga faqat tayyorlanadigan emas balki, yemirilgan asboblarni qayta tiklash ham kiritiladi. Ishlab chiqarish dasturi asosida sexning materiallar va mehnat resurslariga bo'lgan talab rejasi, ishlab chiqarish xarajatlari, tayyorlanadigan uskuna tannarxini pasaytirishga qaratilgan tadbirkorlar rejasi ishlab chiqiladi.

Asbobsozlik sexida tezkor rejalashtirish mayda seriyali ishlab chiqarishga xos xususiyatlar tarkibiga ko'ra tashkil qilinadi.

Uskunalarni ishlab chiqarishning oylik rejasi iste'molchi sexlarning aniq talablari asosida tuziladi, bu zavoddagi muayyan ishlab chiqarish xolatini hisobga olishga yordam beradi.

Asbobsozlik xo'jaligini boshqaruv organlari tarkibi ishlab chiqarilayotgan mahsulot xususiyati, ishlab chiqarish turi va miqyosiga

qarab aniqlanadi. Yirik ishlab chiqarish va aksiyadorlik jamiyatlarida asbobsozlik xo'jaligini boshqarish uchun asbobsozlik bo'limi o'rta va kichik korxonalarda - asbobsozlik xo'jaligi, byurosi (guruhlari) tashkil qilinadi.

Asbobsozlik xo'jaligi, odatda, korxonaning bosh texnologiyaga bo'ysunadi, chunki asbobsozlik xo'jaligi bilan texnologik xizmat ko'rsatish bir-biri bilan uzviy bog'liq bo'lib, tashkiliy birlashish zaruriyatini takozo qiladi.

Asbobsozlik bo'limi o'zining tarkibiga bir qator byuro va guruhlarini oladi. Dispetcherlik-rejalashtirish byurosi korxonaning asbobsozlik sexlarida asboblar ishlab chiqarishni rejalashtirish va operativ boshqarishni amalga oshiradi, rejalarning bajarilishini nazorat qiladi. Me'yorlashtirish guruhi (byurosi) xarajatlar me'yorini va dastgoxlarning har bir turi bo'yicha aylanma fondni sexlarga asboblar limitini belgilaydi. Texnik nazorat byurosi sexlarda asboblarning ishlashi, saqlanishi, berilishi, hisobi va yaroqsiz xoldagilarni chiqarishni nazorat qiladi, asbobni chidamlilik, yemirilish va eskirish me'yorlarini tekshiradi, asboblar zaxirasi va xarajatlarni kamaytirish bo'yicha tadbirlar ishlab chiqishda qatnashadi.

Asbobsozlik xo'jaligi xolatini umumiy baxolashda quyidagi ko'rsatkichlar: me'yorlashtirilgan uskunalarni umumiy hajmdagi solishtirma miqdori; mahsulot tannarxidagi asbob va uskuna xarajatlari; uskunalar aylanma fondini xarajatlar fondiga nisbatan so'm va foiz miqdorida kamayishi; ishchi o'rinlarini asboblar bilan o'z vaqtida ta'minlanmasligi oqibatida ish vaqti yo'kotilishining solishtirma og'irligi; uskunalarni tayyorlash bo'yicha mexanizatsiyalashtirilgan ishlarning solishtirma og'irligidan foydalaniladi.

Asbobsozlik xo'jaligi samaradorligini oshirishning asosiy yo'llari:

1. Ishlab chiqarish miqyosi bo'yicha o'rta va yirik korxonalarda asboblarni markazlashtirilgan xolda charxlashni tashkil qilish maqsadga muvofiq bo'lib, u yuqori iqtisodiy samaradorlikni ta'minlaydi.

Asboblarni charxlashni markazlashtirish charxlashga sarflanadigan vaqt va xarajatlarni qisqartiradi, maxsus malaka, kasb mahoratiga ega bo'lgan va maxsus stanoklarda ishlay oladigan charxlovchi-ishchilardan foydalanish hisobiga uning sifati yuqori bo'ladi. Shu bilan birga qo'shimcha xarajatlar paydo bo'lishini ham hisobga olish zarur.

2. Zavodlarda asbob-uskunalarga bo'lgan talabni qondirish uchun ularni qayta tiklash hisobiga qondirish foizi juda kam; texnologik uskunalarni qayta tiklash; yaroqsiz xolga kelgan va foydalanishdan

chiqarilgan asbob va moslamalarni qayta tiklash deganda, ularni boshlang'ich xolat, xususiyat va o'lchamga keltirish uchun qilingan ta'mirlash tushuniladi. Asboblarni qayta tiklash samaradorligining ahamiyati shundaki, yeyilgan uskunalarni ishchi xolatga qayta keltirish xarajatlari xuddi shunday uskunani yangidan tayyorlash uchun sarflangan xarajatlardan kam bo'ladi. Qayta tiklangan uskunalarni yangi tayyorlangan uskunaga nisbatan kiymati, asosan, materiallarni iqtisod qilish hisobiga (metall narxini juda tez o'sib borishi sababli) 50%ni tashkil qiladi. Qayta tiklash natijasida yangi asbob-uskunaga bo'lgan talab ikki marta kamayadi.

3. Asboblarni standartlashtirish va unifikatsiyalash darajasini oshirish, universallashtirish yig'uvchi va guruhli moslamalardan foydalanish miqyosini kengaytirish, asboblarni mayda seriyali ishlab chiqarishdan seriyali ishlab chiqarish usulida tayyorlashga o'tkazish imkoniyatini beradigan namunaviy texnologik jarayonlarni kengroq qo'llash zarur.

4. Ma'lum iqtisodiy regionga xizmat ko'rsatuvchi yirik korxonalarning asbobsozlik sexlarida bir turdagi maxsus asboblarni ishlab chiqarishni bir joyga to'plash (konsentratsiyalash) hamda ixtisoslashgan korxonalarda asbob - uskunalarni qayta tiklash hajmini kengaytirish.

5. Sex asbobsozlik xo'jaligini tashkil qilishda asboblarni olish va topshirishda ishchilarning ish vaqti yo'qotilishini kamaytirishga yo'naltirilishi lozim. Bunga ishchi o'rinlarini asboblar bilan faol ta'minlash tizimiga erishish mumkin. Bunda oldindan ishlab chiqilgan jadvalga binoan asbob MAOdan yoki asboblarni taqsimlash omborlaridan eskirgan asboblar o'rniga ishchi o'rinlariga yetkazib beriladi.

6. Korxonalarda "maksimum-minimum" tartibini keng qo'llash zaxiralar harakati va sexlarni, ish o'rinlarini asboblar bilan ta'minlash, aylanma fondlar va ehtiyot zaxiralar me'yoriy miqdoriga rioya qilish, kerakli asbob yoki texnologik uskunaga o'z vaqtida buyurtma berishni doimiy ravishda olib borish imkonini beradi. Bu tartibni qo'llash asbobsozlik xo'jaligining ish faoliyatini tartibga soladi.

Tayanch iboralar:

Asbobsozlik xo'jaligining vazifalari; asbobsozlik xo'jaligi bo'limlari (byurolarning) vazifalari; asboblar tasnifi (klassifikatsiyasi) asboblar indeksatsiyasi, sarf me'yori; asboblarning aylanish fondi; eskirish (yeyilish) me'yori, asboblar zaxirasi, asbobsozlik xo'jaligi tarkibi;

asbobsozlik bo'limi tarkibi, vazifalari; asbobsozlik xo'jaligini boshqarish, asbobsozlik xo'jaligi samaradorligi.

Nazorat savollari

1. Korxona asbobsozlik xo'jaligining mohiyati va vazifalarini ayting.
2. Asbobsozlik xo'jaligining vazifalari nimalardan iborat?
3. Asbobsozlik xo'jaligi tarkibi qanday va uning vazifalari nima?
4. Asbobsozlik xo'jaligi bo'limlari va ularning vazifalarini ayting.
5. Asbobsozlikni tasniflab bering.
6. Asboblar indeksatsiyasi nima va u nima maqsadda tuziladi?
7. Indeksatsiya turlarini izoxlang.
8. Asboblarga bo'lgan talabni o'rganishning mohiyati nimada va u qanday aniqlanadi?
9. Asboblar sarfi fondi va uni aniqlash usullarini tushuntirib bering.
10. Asbob sarfi me'yori va uni aniqlash usullari deganda nimalarni tushunasiz?
11. Asboblarni eskirish (yeyilish) me'yori va uni aniqlash tartibi qanday?
12. Asboblar aylanma fondi qanday tashkil qilinadi va aniqlanadi?
13. Asboblar zaxirasi va ularning mohiyati haqida gapiring.
14. Asbobsozlik xo'jaligini boshqaruv organi tarkibini ayting.
15. Asbobsozlik xo'jaligi tarkibiga nimalar kiradi?

5.3. Transport xo'jaligini tashkil qilish

Hozirgi zamon talabiga javob bera oladigan korxonalarning ish faoliyatini talab darajasida tashkil qilishda korxona tashqarisida va ichida yuklarni turli transport vositalari orqali o'z vaqtida tashishni yo'lga qo'yish muhim ahamiyatga ega. Korxona yoki uning bo'linmalari omborlariga, xom ashyo, material, yoqilg'i, sotib olingan buyumlar va boshqa moddiy - texnika ta'minoti qurollari, omborlardan esa, bevosita sexlarga, sexlardan tayyor mahsulot va chiqindilarni tashish transport vositalari zimmasiga yuklanadi.

Korxona ichida xom ashyo va materiallar korxonaning umumiy omboridan sexlarga, zagotovka, detallar va yig'ma mahsulotlar sexlar o'rtasida, tayyor mahsulot va chiqindilar esa, tegishli omborlarga transport vositalari yordamida tashiladi.

Sexlar ichida detallar, zagotovkalar, yig'ma detallarni u tayyorlash va yig'ish jarayonlarida omborlardan, uchastkalarga bir uchastka bilan ikkinchi uchastka o'rtasida, uchastka ichida esa, bir ish joyidan ikkinchi

ish joyiga tashiladi. Shularni hisobga olgan xolda yuklarni tashki, korxona ichida, sexlar o'rtasida, sexlar ichida tashish turlariga ajratiladi.

Korxona ichida va qisman tashqarisida yuk tashish korxonaga taallukli bo'lgan transport vositalari yordamida amalga oshiriladi. Transport xo'jaligi uning korxonalar tasarrufidagi transport vositalari va qurilmalari (garaj, ta'mirlash ustaxonalari, relsli va relssiz yo'llar)dan tashkil topadi. Yuklarni tashish, ortish, tushirish va boshqalar transport xo'jaligining asosiy vazifalariga kiradi.

Transport xo'jaligining ahamiyati faqat yuk tashish bilan cheklanib qolmay, balki ishlab chiqarish jarayonlarini borishiga va mahsulot tannarxiga bevosita ta'sir etadi. Transport vositalari xizmati ish joylarida, uchastkalarda va sexlarda bir maromda ishni tashkil etish va bir me'yorda tayyor mahsulot ishlab chiqarishda muhim ahamiyat kasb etadi. Sexlar ichida va sexlararo yuk tashishga sarflangan vaqt ishlab chiqarish jarayoniga bevosita ta'sir ko'rsatadi.

Transport xo'jaligini tutib turish va yuklarni tashish xarajatlari korxona jami xarajatlarining 25-30%ini tashkil qiladi.

Shuning uchun transport xo'jaligining asosiy maqsadi yuklarni uzluksiz tashishda transport vositalaridan to'lik foydalanish va transport operatsiyalari tannarxini pasay-tirishdan iborat.

Sanoat korxonalarida, jumladan, mashinasozlik zavodida transport vositalari quyidagicha tasniflanadi.

1. Harakatlanishiga ko'ra - uzluksiz va uzlukli.
2. Transport turiga ko'ra - relsli, relssiz, suv yo'li, ko'taruvchi transport vositalari va maxsus transport vositalari.
3. Vazifasiga ko'ra tashki, sexlararo, sex ichida.
4. Yuklarni tashish yo'nalishiga ko'ra - gorizontal, vertikal (liftlar, ko'tarish vositalari gorizontal - vertikal ko'priqli elektr kranlar, kran balkalar va x.k.) kiya (konveyerlar, arkonli yo'llar va x.k.). Transport vositalari tasnifi 5.1 - jadvalda keltirilgan.

Transport xo'jaligining tarkibi ishlab chiqarilayotgan mahsulot xususiyati (hajmi va og'irligi, sex strukturasi, turi va ishlab chiqarish miqyosi) ga bog'liq bo'ladi. Katta hajmdagi og'ir mahsulotlar ishlab chiqaruvchi zavodlarda tashqi va sexlararo transport vositalarining asosiy turlari keng tirsakli temir yo'l transportlari hisoblanadi.

5.1 - jadval

Transport vositalarining tasniflanishi (mashinasozlik zavodi misolida)

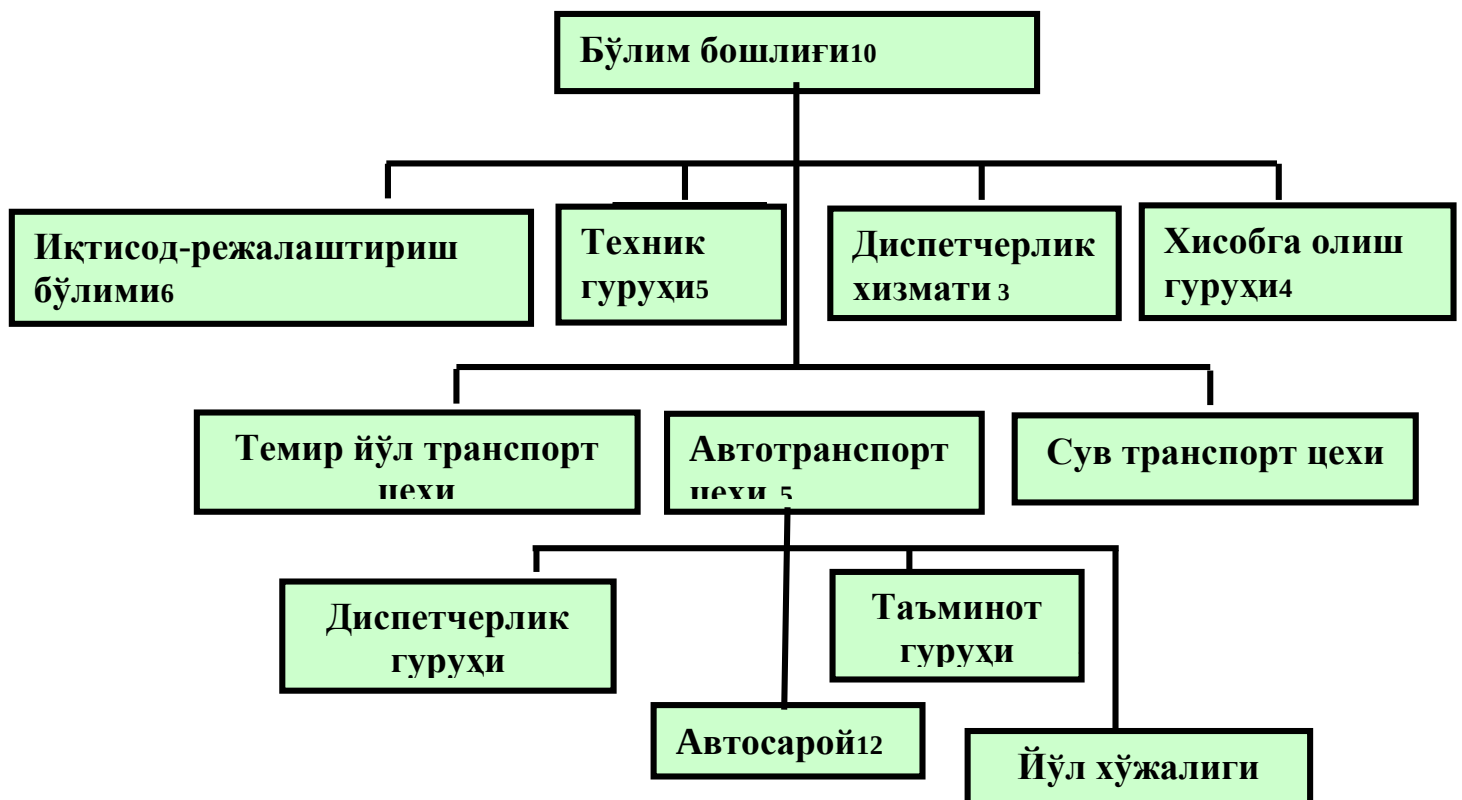
Harakat turi	Turi	Vazifasi		
		Tashqi	Sexlararo	Sex ichida

	Temir yo‘l	Teplovozlar, motovozlar, vagonlar, elektrovozlar, platformalar, sisternalar, maxsus vagonlar		Tor tirsakli vagonlar
	Rels-siz	Avtomobillar, tortuvchi vositalar, traktorlar va ularga turli pritseplar, yuk mototsikllari, motorollerlar		---
	Elektrli karalar, avtokaralar, avtoyuklovchilar, ko‘l aravachalari			
	Suv transport-lari	Bukser-lar, katerlar, barjalar	---	---
	Ko‘taruvchi transport vositalari	---	Ko‘taruvchi kranlar, liftlar,temir yo‘l kranlari avtomobil va traktor kranlar,	Ko‘zg‘almas kranlar, kran balkalar, ko‘zg‘aluvchan kranlar, aylanuvchi strelalar, domkratlar.
			Telferli, elektrli va qo‘l tyagali kichik relsli yo‘llar	
	Osma yo‘llar	---	Arqonli va kichik relsli	---
Uzluksiz harakat-lanuvchi	Konveyer qurilmasi	---	Lentali, plastinkali, aravachali, zanjirli konveyerlar hamda shnellar.	
	Gravitatsiyali tushish	---	Qavatlararo tushirish vositalari	Tarnov, skliz, lotlar
	Va boshqa transport vositalari			

Temir yo‘l transportlarini qo‘llash uchun zavod hududida tarmoqlangan temir yo‘l shaxobchalari, depo, yuklash - tushirish vositalari bo‘lishi zarur. O‘rtacha og‘irlikdagi buyumlar ishlab chiqaruvchi zavodlarda temir yo‘l transport vositalari, asosan, tashqi yuk tashishda ishlatiladi.

Sexlararo yuk tashishni avtomobillar va boshqa relssiz yuk tashish vositalari amalga oshiradi. Bunday yuk tashish vositalaridan foydalanilganda zavod hududida, albatta, qattiq qoplamali yo‘l, garajlar va yoqilg‘i kuyish qurilmasi bo‘lishi kerak. Ish vaqti davomida bir maromdagi yuk oqimi mavjud bo‘lgan yirik seriyali va ommaviy ishlab chiqarish korxonalarida konveyer va kichik relsli yo‘llar turidagi uzluksiz transport vositalari xizmat qiladi.

Seriyali va donali ishlab chiqarishda ishlov beruvchi va yig'ish sexlarida ichki transport vositasi sifatida ko'priqli elektrli kranlar, kran balkalari, tor yo'lkali temir yo'l vagonlari va boshqalar ishlatiladi. Potokli ishlab chiqarishda esa transport vositasi sifatida turli konstruksiyali konveyerlar, maxsus transport qurilmalar va boshqa avtomatlashtirilgan liniyalar xizmat qiladi. Yuk aylanmasi katta bo'lgan yirik korxonalarda maxsus transport bo'limi (5.1-rasm) tashkil qilinadi. Transport bo'limi ta'minot va sotish bo'yicha direktor muoviniga bevosita bo'ysunadi va transportlarning barcha turlarini birlashtiradi



5.1 - rasm. Transport bo'limi

Tayanch iboralar:

Transport, transport vositalari: uzlukli, uzluksiz, relsli, relssiz, suv transporti, ko'taruvchi vositalar, osma yo'llar, konveyerlar, sexlararo, sex ichida, yuk aylanishi, yuk oqimi, yuk turlari, doimiy mashrut harakatlari, aylanma marshrut, davriy marshrut, bir tomonlama marshrut.

Nazorat savollari

1. Transport xo'jaligining vazifalari nimalardan iborat?
2. Korxona ichida yuk tashiydigan transport vositalariga qaysilar kiradi?

3. Transport vositalarini tasniflab bering.
4. Transport xo‘jaligining tarkibi nimalarga bog‘liq?
5. Yirik seriyali va ommaviy ishlab chiqarishda ishlatiladigan transport vositalarini ayting.
6. Seriyali va donalab ishlab chiqarishda qaysi transport vositalaridan foydalaniladi?
7. Potokli ishlab chiqarishda-chi?
8. Transport bo‘limining xizmat ko‘rsatish doirasini izoxlab bering.
9. Yuk tashish marshruti deganda nimani tushunasiz?
10. Yuklar qaysi guruhlariga bo‘linadi?
11. Mayatniksimon marshrutni izoxlab bering.

5.4. Energetika xo‘jaligini tashkil etish

Energetika xo‘jaligi korxonalarining ishlab chiqarish strukturasi muhim o‘rin tutadi, chunki ishlab chiqarishda turli xildagi energiyalar: issiqlik, elektr energiyasi, bug‘, gaz, siqilgan havo va boshqalar ko‘plab iste‘mol qilinadi. Mashinasozlik korxonalarining ishlab chiqarish jarayonlarida energetika xo‘jaligining tarkibiga:

- issiqlik xo‘jaligi (bug‘ qozonlari, kompressorlar, bug‘ va havo tarmoqlari, suv bilan ta‘minlash xo‘jaligi, suv va oqava);
- gaz xo‘jaligi (gaz generator stansiyasi, gaz tarmoqlari, kislorod stansiyasi, sovutish qurilmalari);
- kuchli tok ishlab chiqarish xo‘jaligi (podstansiya, akkumulyator xo‘jaligi, elektr tarmoqlari);
- isitish xo‘jaligi, aloqa va x.k.lar kiradi.

Energetika xo‘jaligining vazifalari ishlab chiqarish jarayonlarini elektr energiyasi resurslari bilan uzluksiz ta‘minlashdan iborat.

Energetika xo‘jaligining asosiy vazifalari:

- energiyani ayrim turlarini ishlab chiqarish;
- elektr energiyasini energiyani boshqa turlariga aylantirish;
- tarmoqlar, taqsimlash qurilmalari bo‘yicha elektr energiyasini taqsimlash va iste‘molchilarga yetkazib berish;
- energiyadan foydalanishni tashkil qilish;
- ichki aloqa tarmog‘ini (radio, telefon) tashkil qilish;
- elektr qurilmalarini ta‘mirlash, zamon talabiga mos xolda takomillashtirish va ular ustidan nazoratni tashkil qilish;
- yoqilg‘ini saqlashdan iborat.

Energetika xo‘jaligi korxonaning ishlab chiqarish tizimida sexlar va umumkorxona xo‘jaliklariga bo‘linadi.

Energetika xo‘jaligining tashkiliy strukturasi ishlab chiqarish turiga, joylashgan o‘rniga, texnologiyasiga, elektr bilan ta‘minlash darajasiga, ishlab chiqarish hajmiga bog‘liq bo‘ladi.

Energetika sexlari korxonalarning barcha bo‘limlarini samarali faoliyat ko‘rsatishlarida katta ahamiyatga ega bo‘lib quyidagi xususiyatlarga ega:

- birinchidan, energiya ishlab chiqarish, uzatish, taqsimlash va iste‘mol qilish, uzluksizlik xarakterga egadir, shuning uchun energiyani ishlab chiqarishda uzluksiz ishlovchi jixozlar va agregatlardan foydalaniladi;

- ikkinchidan, energiya ishlab chiqarish va iste‘mol qilish davri ustma-ust tushadi;

- uchinchidan, energetika xo‘jaligida ishlab chiqarish jarayonlari o‘zgaruvchan xarakterga ega, ya‘ni elektr iste‘mol kiluvchi agregatlarning umumiy yuki o‘zgarib turadi va bu narsa, albatta, rejalashtirish ishida o‘z aksini topadi;

- to‘rtinchidan, ishlab chiqarishda korxonada ishlab chiqariladigan energiya turi bilan bir vaqtda chetdan keltiriladigan energiyani qayta ishlash jarayoni o‘zaro moslashtiriladi;

- beshinchidan, ishlab chiqariladigan energiyani bir qismi shu sexning o‘zida iste‘mol qilinadi.

Energetik resurslardan oqilona foydalanish ikki yo‘nalish bo‘yicha amalga oshiriladi: bo‘limlarni issiqlik va energiya bilan ta‘minlash va uni iste‘mol qilish yo‘nalishidir. Mashinasozlik korxonalarida energiya resurslaridan foydalanish yo‘nalishlari quyidagilar:

1. Korxonani energiya bilan ta‘minlash sistemasini rivojlantirish.
2. Energetik jixozlarni takomillashtirish.
3. Energiya iste‘mol qilish sistemasini takomillashtirish.
4. Korxonani elektr bilan ta‘minlash sistemasi kuch jixozlari va elektr tarmoqlaridan iborat.

Kuch jixozlariga markaziy podstantsiyalarining kuch transformatorlari, kompressor nasoslar dvigateli, yirik texnologik jixozlarning dvigatellari kiradi. Ishlab chiqarish jarayonini energiya bilan uzluksiz ta‘minlab turuvchi qurilmalarga: kozonxona, transformatorlar, kompressor qurilmalar, elektr tarmoqlari va boshqalar kiradi.

Ishlab chiqarish korxonalari ishlab chiqarish jarayonida elektr energiya, bug‘, siqilgan havo, issik suvdan foydalaniladi. Elektr energiyasi, asosan ishlab chiqarish jixozlarini harakatga keltirish uchun,

texnologik maqsadlar uchun ishlatiladi. Bug‘ va issik suv shahar yoki rayon issiklik stansiyalaridan keltiriladi va texnologik maqsadlarda ishlatiladi.

Siqilgan havo ham texnologik maqsadlarda ishlatiladi. Yirik sanoat korxonalarida energiya resurslarining sarfi xarajat turlari bo‘yicha me‘yorlashtiriladi.

Texnologik extiyojlar uchun, mashina va mexanizmlarni harakatga keltirish uchun, ventilyasiya uchun energiyaga bo‘lgan talab, normativlar va ishlab chiqarish rejasi asosida hisoblanadi.

Mashina va mexanizmlarni harakatga keltirish uchun zarur energiya miqdori quyidagi formula asosida hisoblanadi:

$$Q_{dv} = \frac{eW_{belg} \cdot F_{foy} \cdot K_t \cdot K_{tal}}{K_{yo'q}} \quad (5.27)$$

bu yerda,

eW_{belg} - elektrodvigatellarning belgilangan quvvatlarining yig‘indisi, kVt.

F_{foy} - jixozlarning rejadagi yillik foydali ish vaqti fondi, soat.

K_t - jixozlarning rejali ta‘minlanganlik koeffitsienti (0,75).

K_{tal} - elektrodvigatellarning notekis ishlashini hisobiga oluvchi koeffitsienti (0,2-0,6).

$K_{yo'q}$ - tarmoqlardagi energiyani yo‘qolishini hisobga oluvchi koeffitsient.

Katta hajmga ega bo‘lmagan korxonalarda energetika xo‘jaliklarini bosh mexanik bo‘limiga topshiriladi. Bu xolda energetik bosh mexanikning yordamchisi yoki energotsexning rahbari hisoblanadi.

Katta korxonalarda zavod boshqarmasi tarkibida mustaqil bo‘lim tashkil etilib, uni bosh energetik boshqaradi. U energotsex, energiya laboratoriyalarining ish faoliyatiga rahbarlik qiladi.

Bosh energetik bo‘limi tarkibida quvvatlardan foydalanish va quvvat ishlab chiqaruvchi asbob-uskunalar ekspluatatsiyasi bo‘limlari tashkil etiladi hamda ularning quvvatlaridan foydalanish, ularning sarfi, hisob-kitoblarning rejasini olib boradi. Asbob-uskunalarni sozlash va modernizatsiya qilish ishlarini rejalashtiradi va nazorat ishlarini bajaradi.

Tayanch iboralar:

Energiya, energiya turlari, energiya xo‘jaligi tarkibi, issiqlik xo‘jaligi, gaz xo‘jaligi, kuchli tok ishlab chiqarish xo‘jaligi, gaz

xo‘jaligi, energetika xo‘jaligi, isitish xo‘jaligi, energetika xo‘jaligi vazifalari, kuch energiyasiga talab, yoritish energiyasiga talab.

Nazorat savollari

1. Energetika xo‘jaligining asosiy vazifasi nimadan iborat?
2. Energetika xo‘jaligining tarkibini aniqlang.
3. Issiqlik xo‘jaligi tarkibiga nimalar kiradi?
4. Gaz xo‘jaligi tarkibi nimalardan iborat?
5. Kuchli tok ishlab chiqarish tarkibi va ularning vazifalarini ayting.
6. Isitish xo‘jaligi tarkibi va vazifalari nimalardan iborat?
7. Energetika xo‘jaligi vazifalarini izoxlab bering.
8. Energetika sexlariga xos bo‘lgan xususiyatlarni ayting.
9. Mashina va mexanizmlarni harakatga keltirish uchun zarur bo‘lgan energiya miqdori qanday aniqlanadi?
10. Yoritish uchun zarur bo‘lgan energiya miqdori qanday aniqlanadi?
11. Xonalarni isitish uchun zarur bo‘lgan issiqlik miqdorini aniqlashni ayting.
12. Siqilgan havoga bo‘lgan talab qanday aniqlanadi?

VI - MAVZU. MASHINASOZLIK KORXONALARIDA ISHLAB CHIQARISHNI TEXNIKAVIY TAYYORLASHNI TASHKIL QILISH

Reja:

- 6.1. Mashinasozlik korxonalarida ishlab chiqarishni texnikaviy tayyorlashni tashkil qilishning mazmuni va vazifalari.
- 6.2. Ishlab chiqarishni texnikaviy tayyorlashda innovatsiyaning o‘rni.
- 6.3. Mashinasozlik korxonalarida ishlab chiqarishni konstruktorlik tayyorgarligini tashkil qilish.
- 6.4. Mashinasozlik korxonalarida ishlab chiqarishni texnologik tayyorlashni tashkil qilish.
- 6.5. Mashinasozlik korxonalarida texnologik va konstruktorlik tayyorlashning iqtisodiy mohiyati.

6.1. Mashinasozlik korxonalarida ishlab chiqarishni texnikaviy tayyorlashni tashkil qilishning mazmuni va vazifalari

Ilmiy-texnik taraqqiyot, mehnat qurollari va vositalarini to‘xtovsiz takomillashtirib borish mustaqil O‘zbekiston Respublikasida bozor

iqtisodiyotini shakllantirish va rivojlantirishning muhim omillaridan biridir.

Ilmiy-texnik taraqqiyotning muhim jarayonlaridan biri, ishlab chiqarishni texnikaviy tayyorlash bo'lib, u mahsulotlarni takomillashtirish, yangi texnologik jarayonlarni tadbik qilish va ishlab chiqarishni yangi texnika, asbob-uskunalar bilan ta'minlash bo'yicha tadbirlarni o'z ichiga oladi.

Ishlab chiqarishni texnikaviy tayyorlash bo'yicha qilinadigan barcha ishlar korxonaning biznes-rejasida yaratiladi.

Joriy etilgan yangilikning texnik-iqtisodiy ko'rsatkichlar bilan asoslangan kutilayotgan natijalari, investorlarni yangi texnikaga va mahsulot ishlab chiqarishni rivojlantirishga qo'yilgan vositalarning risk darajasi juda kichikligidan dalolat beradi.

Davlat axamiyatiga ega bo'lgan, juda katta mablag' talab qiladigan yirik loyihalar federal dastur bo'yicha nafaqat ichki imkoniyatlar va vositalar, balki chet el investorlarini jalb qilish yo'li bilan amalga oshirilishi mumkin.

Tez-tez almashtirilib turiladigan mahsulot turlari bo'yicha kichik va o'rta loyihalar, odatda, mahsulot ishlab chiqaruvchilarning o'zlarining tashabbuslari, kuchlari va vositalari bilan amalga oshiriladi.

Texnikaviy tayyorgarlik quyidagi ish turlarini:

" yangi mahsulotni loyihalash va mavjud mahsulot turlarini takomillashtirish hamda ishlab chiqaruvchilarni shu mahsulotlar bo'yicha zarur bo'lgan barcha xarajatlar bilan ta'minlash;

" yangi texnologik jarayonlarni loyihalash va o'zlashtirilgan texnologik jarayonlarni tajribada tekshirish va tadbiq etishni bevosita sex sharoitida va ishchi o'rinlarida amalga oshirish;

" moslama, ishchi va o'lchovchi asboblarning barcha turlari, modeli, press-shaklini o'z ichiga olgan texnologik asbob - uskunalarni loyihalash va tayyorlash;

" mahsulotlarning dastgoxlar, asbob - uskunalar, ishlab chiqish, texnologik yonilg'i, energiyani aniqlash uchun texnikaviy asoslangan me'yor va me'yoriy xujjatlarni ishlab chiqarish va keltirilgan resurslarga talabni aniqlash bo'yicha hisob-kitoblarni amalga oshirish;

" yangi dastgoxni loyihalash va tayyorlash, etishmaydigan dastgoxlarni sotib olish va mavjud dastgoxlarni zamon talabi asosida takomillashtirish (modernizatsiya) rejalarini ishlab chiqish;

" ishlab chiqarish bo'limlari bo'yicha dastgoxlarni ratsional taqsimlash va joylashtirish;

" yangi kasb bo'yicha kadrlar tayyorlash;

" ayrim ishlab chiqarish bo'limlarini qayta tashkil qilish, ishlab chiqarish jarayonlarini rejalashtirish va boshqarishning yangi tizimini ishlab chiqish va tadbik qilishni o'z ichiga oladi.

Ishlab chiqarishni texnikaviy tayyorlash ishlari bilan nafaqat ishlab chiqaruvchi korxonalar, balki noishlab chiqarish tashkilotlari xam shug'ullanadilar, chunki texnika taraqqiyotining asosini ilmiy soxadagi yutuklar va yangiliklar tashkil qiladi. Shuning uchun ishlab chiqarishni texnikaviy tayyorlash manbalarini O'zbekiston Respublikasi fanlar akademiyasi ilmiy-tekshirish institutlaridan izlash lozim.

Keyingi bo'g'in - tarmoq ilmiy tadqiqot institutlari maxsus, ixtisoslashgan, alohida, markaziy konstruktorlik byurolari, ilmiy-tadqiqot va loyihalash - konstruktorlik institutlari hisoblanadi. Shu bilan bir qatorda shu soxaga ilmiy-tadqiqot ishlari bilan shug'ullanayotgan oliy o'kuv yurtlarining professor-o'kituvchilari, ilmiy-tadqiqot bo'limi xodimlarini kiritish mumkin.

Tashkilotlar tomonidan tayyorlangan texnik xujjatlar korxonaga kelib tushgandan so'nggi ishlar yirik korxonalarda ishlab chiqarishni texnikaviy tayyorlashning asosiy organlar hisoblangan bosh konstruktor, bosh texnolog, bosh metallurg tomonidan ishlab chiqarishni mexanizatsiyalashtirish va avtomatlashtirish bo'limlarida olib boriladi.

Ishlab chiqarishni texnikaviy tayyorlash 4 ta bosqichga bo'linadi:

Birinchi bosqich - tadqiqot ishlari - fundamental ilmiy-tadqiqot ishlarini olib borish, ishlab chiqarish taraqqiyotining istiqbolini o'rganish va uni takomillashtirishning asosiy yo'nalishlarini ishlab chiqishni o'z ichiga oladi.

Ikkinchi bosqich - konstruktorlik tayyorgarlik - yangi mahsulot turini loyihalash bilan bog'liq bo'lgan barcha masalalarni kamrab oladi.

Uchinchi bosqich - texnologik tayyorgarlik - texnologik jarayonlarni loyihalash va tadbik etish bo'yicha barcha ishlar majmuini o'z ichiga oladi.

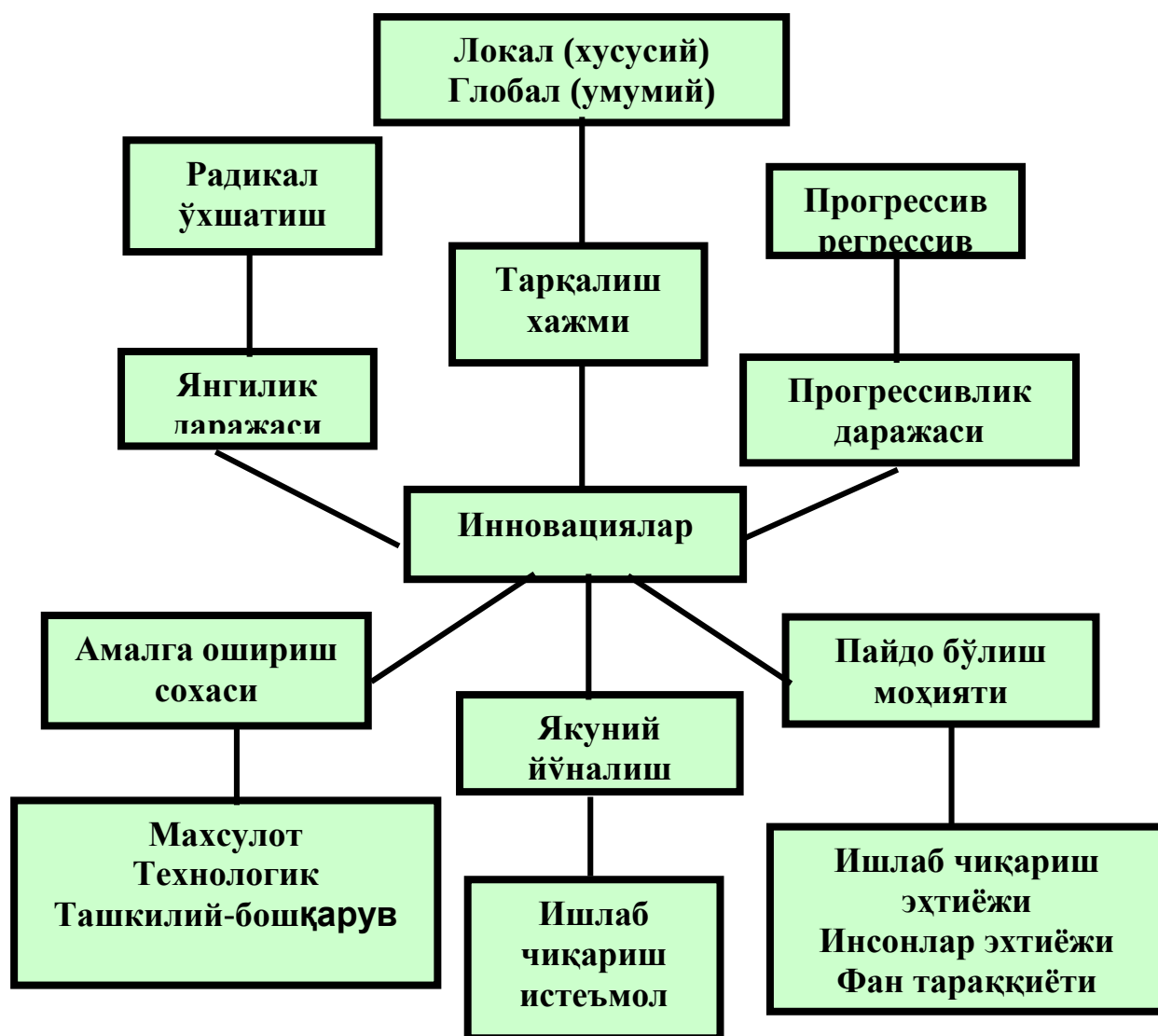
To'rtinchi bosqich - tashkiliy va moddiy tayyorgarlik bilan bog'liq bo'lgan masalalarni o'z ichiga oladi.

6.2. Ishlab chiqarishni texnikaviy tayyorlashda innovatsiyaning o'rni

Xo'jaliklar faoliyati manfaatlari uchun eng yangi imkoniyatlar va zaruriyatlardan biri innovatsion-texnologik jarayonlarni yanada rivojlantirish yo'li Respublika milliy iqtisodiyot tarmoqlarida vujudga

kelib kolgan takchillikni oldini oladi va istiqbolli taraqqiyotga imkon yaratadi. Prezidentimiz I.A.Karimov "O'zbekiston innovatsion rivojlanish turining hozirgi zamon modeliga o'tish uchun xamma zarur sharoitlarga ega" deb ta'kidlab o'tadi".

Darhaqiqat, bu model fan - texnika taraqqiyoti mavjud texnika va texnologiyani takomillashtirishni, yangicha, ancha samarali va serunum texnika va texnologiyani, yangi xom ashyoni, materiallarni yaratish va ishlab chiqarishga joriy qilishni, mehnatni va ishlab chiqarishni yangicha tashkil qilishni, yangilab berishni o'z ichiga oladi. To'xtovsiz fan-texnika taraqqiyoti, eng avvalo, ishlab chiqarishni tarkibiy o'zgartirib jadallashtiradi va uning samaradorligini oshirishning hal kiluvchi yo'nalishlaridan eng muhimidir.



6.1 - rasm. Innovatsiyalarning tasnifiy belgilari

Innovatsion-texnologik rivojlantirish yoʻnalishi yangidan vujudga keltirilgan ilmiy - texnikaviy saloxiyatini oshiradi, undan keng samarali foydalanishga nazariy va amaliy fanlarning asoslangan yutuklarini, chukur ilm talab qiladigan zamonaviy texnologiyalarni amaliyotga uzluksiz ravishda keng joriy etib borishga yuqori malakali va koʻnikmali, iqtidorli, tajribali, malakali mutaxassislar sonini toʻxtovsiz ravishda koʻpaytirishga Oʻzbekistonning va viloyatni iqtisodiyotini yuksaltirishga asos boʻlib xizmat qiladi.

Bu muammoni hal qilishning pirovard natijasi Respublikamizni jaxondagi iqtisodiyoti, sanoat va qishloq xoʻjaligi taraqqiy etgan mamlakatlar qatoriga kirib borib, dunyo xamjamiyatidan oʻrin egallashiga zarur moddiy shart sharoit va mustaxkam poydevor yaratishiga imkon beradi.

Innovatsiyaning tasnifiy belgilarini aniqlash va guruhlashtirish milliy iqtisodiyotining barcha tarmoq va korxonalari uchun iqtisodiy siyosatni belgilash va investitsiyalarni jalb etish uchun muhim omil boʻlib hisoblanadi. Bozor munosabatlari shakllanayotgan bir paytda jalb etilayotgan investitsiyalarning iqtisodiy samaradorligi asosiy oʻrin egallaydi.

Respublikamizning agrar ixtisoslanganligini inobatga olgan xolda, joriy etilayotgan mablagʻlar birinchi navbatda ustuvor yoʻnalishlarga ishlatilishi zarurdir.

6.3. Ishlab chiqarishni konstruktorlik tayyorgarligini tashkil qilish

Ishlab chiqarishni konstruktorlik tayyorlashning maqsadi yangi mahsulot turiga zaruriy xujjatlar majmuini tayyorlashdan iborat. Bu xujjatlar majmui grafik koʻrinishdagi tekstli xujjatlar toʻplamidan tashkil topib, yangi mahsulot turini tarkibi va tuzilishini aniqlovchi, uni tayyorlash, nazorat qilish, qabul qilish, ishlatish va taʼmirlash uchun zarur boʻlgan maʼlumotlarni oʻz ichiga oladi.

Korxonaning konstruktorlik ishlari bir necha bosqichda bajariladi.

Birinchi bosqich - texnik topshirik (TT) ni ishlab chiqishni yoki buyurtmachi tashkilot yoki bajaruvchi tashkilot amalga oshiradi.

Topshirikda ishning maqsadi ayni turdagi mahsulotning asosiy texnik - ekspluatatsion tavsiflarining ruxsat etilgan qiymatlari oraligʻi belgilanadi. Barcha xolatlarida texnik topshiriq barcha tomonlar oʻrtasida (buyurtmachi, ishlab-chiqaruvchi, tayyorlovchi) kelishiladi.

Ikkinchi bosqich - texnik taklifni (TTF) ishlab chiqish. Bu bosqichda TTni tahlil qilish asosida ishlab chiqaruvchi tashkilot tomonidan qo'yilgan masala yechimi eng qulay varianti aniqlanadi va yangi mahsulot turi maqsadiga aniqlik kiritiladi.

Texnik xujjatlarni ishlab chiqishni davom ettirish maqsadga muvofiqligini texnik-iqtisodiy jihatdan asoslab beradi.

Uchinchi bosqich - eskizni loyihalashtirish. Eskizni loyihalashtirishning asosiy vazifasi TT va TTFlarda shakllantirilgan talablarni amalga oshirishning texnik imkoniyatlarini asoslab berish va qo'yilgan maqsad yechimlar ichidan eng yaxshi variantini tanlashdan iborat. Loyiha eskizini xujjatlash o'z ichiga mahsulotning umumiy ko'rinishi, tashkil qiluvchi qismlari, kinematik, elektrik, gidravlik, pnevmatik sxemalari chizmalari, buyumning asosiy texnikaviy ekspluatatsion tasniflash, uni tayyorlash tannarxi va ishlatish bilan bog'liq xarajatlar kutilayotgan iqtisodiy samaradorlikning taxminiy hisob-kitoblarini oladi.

To'rtinchi bosqich - texnik loyihalashtirish. Bu bosqichda yangi mahsulot turining tuzilishi va ishlatilishi to'g'risida to'la tasavvur beradigan barcha muhim texnik yechimlar to'lik ishlab chiqiladi. Ayni shu bosqichda amalga oshirilgan barcha hisob-kitoblarga aniqlik kiritiladi, material tanlash to'g'risidagi masala uzil kesil hal qilinadi, buyumning barcha uzellari va eng murakkab detallarining chizmalari ishlab chiqiladi, sotib olinadigan buyumlar ro'yxati tuziladi. Texnik loyihalashtirish xujjatlari tarkibiga sinash usuli, dasturi xamda unga doir xujjatlar to'plami, albatta, kiritiladi.

Beshinchi bosqich - ishchi loyihalashtirish. Bu bosqich konstruktorlik tayyorgarlikning yakunlovchi bosqichi hisoblanadi. Bunda yangi mahsulotni tayyorlash uchun ishlab chiqarishni tayyorlashga kirishishga imkoniyat beradigan xujjatlar majmui tayyor bo'lishi kerak. Bu bosqichda barcha yig'ma chizmalar, yig'ish va montaj qilish sxemalarining, aniqligi va nuqsonsizligiga doir ko'rsatmalar bilan barcha original detallar chizmalari ishlab chiqiladi, barcha texnik shartlar to'lik tafsilotli ro'yxati tuziladi, barcha tekshiruv hisoblari bajariladi, ishlatish va ta'mirlash bo'yicha ko'rsatma va boshkalar ishlab chiqiladi.

Ishlab chiqarishni konstruktorlik tayyorlashning har bir bosqichida bajariladigan ishlarning aniq mazmuni va bosqichlarning soni bir kator omillarga bog'liq bo'lib, ulardan eng muhimlari ishlab chiqarishga tayyorlangan mahsulot turining yangiligi va murakkabligi, kelgusida

ishlab chiqarish miqyosi, bajaruvchi-tashkilotlar o'rtasida ishlarni taqsimlanish xususiyatlari, tajriba bazasini mavjudligidir. Odatda o'rtacha murakkablikka ega bo'lgan buyumlarni loyihalashda texnik va ishchi loyihani tayyorlash bosqichlari birlashtiriladi. Nisbatan sodda buyumlarni ishlab chiqarishda barcha konstruktorlik tayyorlash jarayoni ikkita bosqich-texnik taklif va loyihalashning o'zi (eksiz, texnik va ishchi loyihalashsiz) amalga oshiriladi. Murakkablik va yangilik darajasi yuqori bo'lgan buyumlarni katta hajmda ishlab chiqarish tashkil qilinayotganda konstruktorlik tayyorgarlik uning turli bosqichlaridagi tajriba ishlari hisobiga murakkablashadi. Tajriba ishlari, asosan, maishiy, model, tajriba nusxalari yordamida yangi konstruksiyani tayyorlash va sinashdan iborat. Tajriba nusxasi konstruksiyani obdon qayta ishlash, tayyorlash va uning hisobiy mustahkamligi, ishonchliligi va chidamliligini oshirish uchun ishlab chiqariladi.

Hozirgi kunda eng muhim vazifalardan biri ishlab chiqarilayotgan mahsulotning ishlov berishga qulayligi va sifatini oshirish bo'lganligi sababli ixtisoslashgan guruh va buyumlardan tashqari bosh konstruktor bo'limida standartlashtirish va me'yorlashtirish byurosi, ishonchlilik byurosi, ekspluatatsiya qilish byurosi va boshqa byurolar tashkil qilinadi. Bo'lim tarkibiga nusxa ko'chirish, nusxalarni ko'paytiruvchi texnik vositalar guruhi, texnikaga oid adabiyotlar kutubxonasi, ilmiy-texnik axborotlar byurosi, tajriba uchastkasi, modellashtirish va takomillashtirish laboratoriyalari kiradi. Bu byurolar faoliyatini korxona direktori muovini boshqaradi.

6.4. Ishlab chiqarishni texnologik tayyorlashni tashkil qilish

Ishlab chiqarishni texnologik tayyorlash yangi mahsulot turini ishlab chiqarish jarayonini loyihalash va moddiy bazasini yaratish bo'yicha ishlar majmuini o'z ichiga oladi. Ishlab chiqarishni texnologik tayyorlash bo'yicha ishlar mazmuni va sermehnatliligi kelgusida ishlab chiqarish miqyosi va mavjud ishlab chiqarish xolatiga bog'liq.

Ishlab chiqarishni texnologik tayyorlash to'rtta asosiy bosqichga bo'linadi:

Birinchi bosqich - chizmalarni texnologik nazorat qilish. Chizmalarni texnologik nazorat qilishning maqsadi, ishlab chiqilgan konstruksiyalarni texnologik jihatdan amalga oshuvchanligini tekshirishdan iborat. Bunday tekshiruvni yuqori malakali texnologlar amalga oshiradilar.

Ikkinchi bosqich - texnologik jarayonlarni loyihalash. Bu bosqichda qilinadigan ishlarning asosiy mazmunini ishlab chiqariladigan mahsulot turi belgilaydi. Murakkab tarmoqlar (masalan, mashinasozlik) uchun texnologik jarayonlarni loyihalash quyidagi tartibda olib boriladi. Eng avvalo, detallarning sexlararo texnologik xarajatlari yo‘nalishlari ishlab chiqiladi. Shu bilan birga detallarni yig‘ish sxemasi va grafigi ishlab chiqiladi. Yig‘ish grafigi texnologik jarayonlarni ishlab chiqish ketma-ketligini aniqlash imkonini beradi. Avval, har bir detalga zagatovka olish texnologiyasi, so‘ngra- mexanik ishlov berish, issiqlik bilan ishlov berish, qoplash texnologiyalari, shu bilan bir vaqtda yig‘ish texnologiyasi xam ishlab chiqiladi.

Uchinchi bosqich- maxsus asbob-uskunalar va nostandart (original) dastgoxni loyihalash. Bu eng qimmat va sermehnat bosqich bo‘lib, xarajatlari uning texnologik tayyorlashga ketgan barcha xarajatlarning 70%ni tashkil qiladi.

To‘rtinchi bosqich-loyihalashtirilgan texnologik jarayonlarni sozlash va tadbiq etish. Bu jarayonlar bevosita asosiy sexlardagi ishchi o‘rinlarida amalga oshiriladi. Ommaviy va seriyali ishlab chiqarishni tayyorlashda jarayonlarni sozlash va tadbiq qilish, seriyali texnologik jarayon bo‘yicha buyumlarning belgilangan partiyasi va tajriba nusxasini tayyorlash vaqtida olib boriladi. Texnologik jarayonni tadbiq qilinganligi to‘g‘risida dalolatnoma rasmiylashtiriladi va texnologik tartib qoidalarga rioya qilish majburiyati sexga topshiriladi va texnologik tayyorgarlik nihoyasiga yetkazilgan hisoblanadi.

6.5. Konstruktorlik va texnologik tayyorlashning iqtisodiy mohiyati

Ishlab chiqarishni konstruktorlik tayyorlash jarayoni ishlab chikilayotgan har qanday mahsulot turining foydaliligi, takomillashtirish darajasi nafaqat uning texnik, balki iqtisodiy jihatdan xam yuqori bo‘lgan takdirdagina ko‘zlangan maqsadga erishish mumkin. Har bir mahsulotga qo‘yiladigan umumiy talablar - loyihalash, tayyorlash, ekspluatatsiya qilishda belgilangan xarajatlar doirasida texnik xususiyatlarning yuqori darajasiga erishishdan iborat.

Konstruktorlik tayyorlashning har bir bosqichida xar qanday konstruktiv qarorlar iqtisodiy asoslangan hisob-kitoblarga tayangan xolda qabul qilinsa, maqsadga muvofiq bo‘ladi.

Yillik iqtisodiy samaradorlikni hisoblash keng ko‘lamdagi ishonchli ma’lumotlar bazasi bo‘lishini talab qiladi.

Boshkacha qilib aytganda, yangi konstruksiyaning iqtisodiy samaradorligi ishlab chiqaruvchining ishlab chiqarish va iste'molchining yangi konstruksiyadan foydalanishda barcha ishlab chiqarish resurslaridan qilgan jami iqtisodini aks ettiradi.

Texnologik tayyorgarlik jarayonidagi iqtisodiy ko'rsatkichlarni hisob-kitob qilishdan maqsad, barcha texnik shartlar va talablarga rioya qilgan xolda uni amalga oshirish uchun eng kam xarajat talab qiladigan konstruktiv variantlarni tanlashdan iborat. Hozirgi kundagi texnologik taraqqiyot darajasi bir xil turdagi mahsulotni bir necha usullar bilan tayyorlash imkonini beradi, shuning uchun har bir texnologik jarayonlarni loyihalashda eng optimal va samarali variantlarni tanlashga harakat qilinadi.

Tayanch iboralar:

Texnikaviy tayyorgarlikda bajariladigan ishlar ketma-ketligi; texnikaviy tayyorgarlik bosqichlari; ilmiy-texnik tayyorgarlik; konstruktorlik tayyorgarlik; texnologik tayyorgarlik; tashkiliy va moddiy tayyorgarlik; konstruktorlik tayyorgarlik bosqichlari: texnik topshiriqni tashkil qilish; texnik taklifni ishlab chiqarish; texnik loyihalash; ishchi loyiha; texnologik tayyorgarlik bosqichlari: chizmalarni texnologik tayyorgarlik bosqichlari: chizmalarni texnologik nazorati; texnologik jarayonlarni loyihalash; loyihalash va tayyorlash; sozlash va tadbiq qilish; konstruktorlik tayyorgarlik ishlari xarajatlari; texnologik tannarx xarajatlari; texnikaviy tayyorgarlikni rejalashtirish bosqichlari; yangi konstruksiyani iqtisodiy baxolash mezonlari.

Nazorat savollari

1. Ishlab chiqarishni texnikaviy tayyorlashdan maqsad va vazifalarini ayting.
2. Texnika-texnologiya taraqqiyotida innovatsiyalarning o'rnini tushuntirib bering.
3. "Innovatsiya" atamasining mohiyati nimada?
4. Texnikaviy tayyorgarlik necha bosqichda bajariladi?
5. Ilmiy-texnik tayyorgarlik nima?
6. Konstruktorlik tayyorgarlik bosqichlarini ayting.
7. Texnik topshiriq haqida tushuncha bering.
8. Texnik taklif kanday ishlab chiqiladi?
9. Texnik loyihaaning maqsadi nimadan iborat?
10. Ishchi loyihaaning vazifasini ayting.

11. Texnikaviy tayyorgarlikdagi ish turlari kaysilar?
12. Texnologik nazoratning vazifalari nimadan iborat?
13. Texnologik jarayonlarni loyihalash deganda nimani tushunasiz?
14. Konstruktorlik tayyorgarlik ishlari xarajatlariga nimalar kiradi?
15. Texnologik tannarx xarajatlarigachi?
16. Yangi texnikani iqtisodiy baxolash mezonlari kaysilar?

VII-MAVZU. MASHINASOZLIK KORXONALARIDA ISHLAB CHIQRISHNI TEXNIKAVIY ME'YORLASH

Reja:

- 7.1 Mashinasozlik korxonalarida texnikaviy me'yorlash va uning mohiyati to'g'risida umumiy tushunchalar.
- 7.2. Mashinasozlik korxonalarida xo'jalik yuritish mexanizmini takomillashtirishda texnikaviy me'yorlashning roli.
- 7.3. Mehnatni me'yorlash usullari va ularning qo'llanish sharoitlari, afzallik va kamchiliklari.

7.1. Mashinasozlik korxonalarida texnikaviy me'yorlash va uning mohiyati to'g'risida umumiy tushunchalar

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 tayerlash 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 rejalashtirish, mehnat va ish haqini tashkil etish, individual va guruh tarzidagi xodim, brigada va boshqalar mehnat sarflarini ulchash 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 qaytadan ko'rib chiqish vazifasini qo'yadi.

7.2. Mashinasozlik korxonalarida xo'jalik yuritish mexanizmini takomillashtirishda texnikaviy me'yorlashning roli.

Mehnatni me'yorlash quyidagi vazifalarni o'z ichiga oladi:

- ilmiy tashkil etish va mehnat normalarini aniqlash uchun me'yoriy-tadqiqot ishlarini o'tkazish: mehnat jarayonlarini, ish joylarida mehnatni tashkil qilishni, sistemali ravishda o'rganish va tahlil etish, ilg'or ishlab chiqarish tajribalarini o'rganish va joriy etish, mehnatni ilg'or usullarini tarqatish;

- mehnatni ilmiy tashkil etish va me'yorlashning asosi bo'lgan normativlarni ishlab chiqish;

- ishlab chiqarish jarayonini bajarishni tarkibini va tartibini loyihalashtirish;

- mehnat me'yorlarni ishlab chiqish, ularni asoslash, ishlab chiqarishda tekshirish va qo'llashni tashkil etish;

- eskirgan me'yorlarni sistematik qayta ko'rish;

- mehnatni soni va sifatiga qarab ish haqini tashkil etishni ta'minlash;

- me'yorlarni bajarish darajasini hisobga olish va tahlil etish;

- mehnatni ilmiy tashkil etishni ishlab chiqarishga qo'llashni, ilg'or ish uslublarini tarqatishga ko'maklashuvchi sharoitlar yaratib berish.

Bu vazifalar quyidagilar asosida hal etilishi mumkin:

- mehnatni ilmiy tashkil etishni ish joyida qo'llash va ish bajarilishi texnologiyasini takomillashtirishda mehnat unumdorligini o'sishini rezervini aniqlash;

- me'yorlarni aniqlashni uslublarini va sifatini oshirishni takomillashtirish;

- mehnatni me'yorlash sferasini kengaytirish va mehnatkashlarning hamma kategoriyalarini qamrash;
- me'yornlarni o'z vaqtida qayta ko'rib chiqish yo'li bilan doimiy progressivligini ushlab turish.

7.3. Mehnatni me'yorlash usullari va ularning qo'llanish sharoitlari, afzallik va kamchiliklari

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 meyoriga teskari mutanosib bo'lgan kattalik hisoblanadi. Vaqt me'yoring 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. Uning tarkibiga ish vaqtining me'yorlashtiriladigan elementlari: asosiy; yordamchi; tashkiliy xizmat ko'rsatish uchun; texnikaga xizmati ko'rsatish uchun; dam olish va tabiiy zaruratlar uchun ketadigan vaqtlar; texnologik va tashkiliy sabablarga ko'ra qilinadigan majburiy tanaffuslar vaqti kiradi. Vaqt me'yori ish me'yornlarini ishlab chiqish, mahsulotga ketadigan mehnat sarfini aniqlash uchun baza hisoblanadi. Fan va texnika yutuqlarini, ilg'or tajribani hisobga olish asosida amaldagi vaqt me'yornlarini o'z vaqtida qayta qo'rib chiqish, ilmiy asoslangan vaqt normalarini joriy etish mehnat unumdorligini, ishlab chiqarish samaradorligi oshirishga yordam beradi. Texnikani, texnologiyani, mehnatni va ishlab chiqarishni tashkil etishni, xamda ilg'or tajribani rivojlanish darajasini hisobga olgan holda aniqlangan me'yornlar texnik asoslangan me'yornlar dyeyiladi.

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

Vaqt birligi ichida ma'lum ish hajmini bajarish uchun mehnat jarayonini tashkil qilish mehnat sarfini ulchashga asoslanadi. Miqdoriy o'lcham bo'lib, bu yerda ish vaqti bo'lib xizmat qiladi.

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.

Qo'lda, mashina va qo'lda va faqat mashina bilan qilinadigan ishlarga ketadigan vaqt me'yori quyidagi ifoda yordamida aniqlanadi.

$$N_F = T_{PZ} + T_O + T_{VS} + T_{OBS} + T_{OTL} + T_{TP}$$

bunda T_{PZ} - tayyorlov va tugallash ishlari

T_O - asosiy ishlar

T_{VS} - yordamchi ishlar

T_{OBS} - ish joyiga xizmat ko'rsatuvchi ishlar

T_{OTL} - dam olish va shaxsiy ishlar bo'yicha

T_{TP} - texnologik tanaffuslar

Mashinasozlik korxonalarida faoliyatning xamma turlari uchun shaxsiy ishlar uchun ajratilgan vaqt, joriy dam olish vaqtining 2 foiz miqdorida belgilangan.

Ishlab chiqarish me'yori - bu bir ish vaqti birligida bir yoki guruh ishchilar tomonidan, berilgan tashkiliy-texnikaviy sharoitlarda bajarilishi lozim bo'lgan ish hajmidir.

Vaqt me'yori va ishlab chiqarish me'yori orasida teskari proporsional bog'liqlik mavjud:

$$N_V = T_{SM} / N_{VR}, N_{VR} = T_{SM} / N_V.$$

Vaqt me'yorining V foizga kamayishi smenadagi ishlab chiqarish me'yorining a % ga ko'payishiga olib keladi, bunda har doim $a > V$. Bunday bog'liqlikni quyidagi tenglamadan aniqlash mumkin.

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

Operatsiyaga ketadigan vaqt me'yorlari, me'yorlashtirishning asosiy obyekti sifatida, quyidagi tartibda ishlab chiqiladi:

1. Me'yorlashtirilayotgan operatsiyani tashkil qiluvchi elementlarga bo'linadi.
2. Har bir element bo'yicha ishning bajarilish vaqtiga ta'sir qiluvchi omillar aniqlanadi; har bir elementning va butun mehnat jarayonining bajarilishining mehnat sarfini minimal darajada va asbob

uskunalardan samarali foydalanishda ishlab-chiqarish imkoniyatlarini o'rganiladi.

3. Odamning psixofiziologik xususiyatlari, uning optimal intensivligi va tashki muhitning salbiy ta'siri natijasida ishlovchining ishchanlik darajasining pasayishi mumkinligi hisobga olinadi.
4. Operatsiyaning ratsional tarkibi va usullarning bajarilish ketma-ketligi loyihalashtiriladi.
5. Butun operatsiyaga va alohida usullarningi bajarilishiga ketadigan ish vaqti sarfini hisoblab chiqiladi.
6. Loyihalashtirilgan me'yori joriy qilishga qaratilgan tashkiliy-tenikaviy ishlar ishlab chiqiladi.

Bir ish kuni (smenasi) texnik asoslangan ishlab chiqarish me'yori quyidagi formula orqali aniqlaniladi:

$$H_{\text{вып}} = \frac{T_{\text{см}} - (T_{\text{пз}} + T_{\text{отл}})}{(T_0 + T_{\text{bc}}) K_{\text{от}}};$$

bunda $K_{\text{от}}$ - dam olish vaqtini hisobga oluvchi koeffitsient;
 $K_{\text{от}}$ quyidagicha aniqlanadi:

$$K_{\text{от}} = 1 + \frac{Q_{\text{от}}}{100};$$

bunda $Q_{\text{от}}$ - operativ vaqtdagi dam olish vaqtining foizi.

Tayanch iboralar:

Ishlab chiqarish me'yori, mehnat me'yori, vaqt me'yori, ish me'yori, mehnatni me'yorlash, mehnatni me'yorlash usullari va ularning qo'llanish sharoitlari, afzallik va kamchiliklari mehnat unumdorligi.

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.

VIII-MAVZU. MASHINASOZLIK KORXONALARIDA ISH HAQINI TASHKIL QILISH.

Reja:

- 8.1. Korxonalarda ish haqi va ishlovchilar mehnatini rag‘batlantirishni tashkil qilish.
- 8.2. Ish haqining tarif sistemasi.
- 8.3. Ishchilarni moddiy rag‘batlantirish.
- 8.4. Ish haqining shakli va sistemasi.
- 8.5. Rahbar, xodimlar, xizmatchilar, mutaxassislariga ish haqi to‘lash va rag‘batlantirishni tashkil qilish

8.1. Korxonalarda ish haqi va ishlovchilar mehnatini rag‘batlantirishni tashkil qilish

Ish haqi va uning miqdori, tarkibi, turli toifadagi ishchilar o‘rtasida taqsimlanishi nafaqat iqtisodiy, balki ijtimoiy ahamiyatga ega.

Ish haqi ishlovchilarning asosiy daromad manbai bo‘lib, ularning turmush darajasini yaxshilashning muhim omillaridan biridir. Ish haqi ishlovchilarni ishlab chiqarish samaradorligini oshirish, inson omilini ijodiy faolligini rivojlantirish va nixoyat mamlakatning ijtimoiy - iqtisodiy taraqqiyoti ko‘lami va suratiga ta’sir ko‘rsatadi. Ish haqi tushunchasi barcha turdagi ish haqi, jumladan, turli ko‘rinishdagi mukofotlar, qo‘shimcha, ustama va ijtimoiy imtiyozlar, moliyalashtirish manbaidan qat’iy nazar pul yoki natura shaklidagi amaldagi konunlar asosida ishlangan ish kunlari uchun to‘lanadigan ish haqini o‘z ichiga oladi. Natura shaklidagi ish haqi mehnat va ijtimoiy imtiyozlar uchun to‘lovlar bozor narxlarini bo‘yicha hisob-kitoblar asosida amalga oshiriladi.

Pul shaklida to‘lanadigan ish haqiga ishlab chiqarish hajmini hisobga olish bo‘yicha xujjatlarda ko‘rsatilgan rag‘batlantiruvchi xususiyatga ega bo‘lgan to‘lovlarni o‘z ichiga olgan, xo‘jalik subyektlari tomonidan qabul qilingan mehnatga haq to‘lash shakli va sistemasiga muvofiq ravishda belgilangan mansab maoshlari va ishbay rassenkasi, tarif stavkalaridan kelib chiqqan xolda haqiqiy bajarilgan ish uchun belgilangan ish haqi kiradi.

Korxonalarda mehnatga haq to‘lashni tashkil qilish o‘zaro bog‘liq bo‘lgan uchta omil - mehnatni me‘yorlashtirish, ish haqining tarif sistemasi, ish haqining shakli orqali aniqlanadi.

Mehnatni me‘yorlashtirish - qilingan mehnat natijalarini aniqlash

uchun ko‘llaniladigan xar tomonlama asoslangan xarajatlar me‘yorini belgilash imkonini beradi. Belgilangan vazifalarni bajarish me‘yori orqali ish haqining miqdori aniqlanadi.

Bozor iqtisodiyoti sharoitida ish haqini tashkil qilishda quyidagi:

1. Ish haqining mehnatni miqdori va sifatiga bog‘liqligiga doimo amal qilish (bu xolda mehnatga haq to‘lash vositalarini korxona jamoasi tomonidan ishlab topilishi kerak);

2. Mehnat jamoasidagi ayrim ishlovchilarni korxona imkoniyatlaridan kelib chiqib moddiy rag‘batlantirish;

3. Mehnat unumdorligini oshirish asosida mehnatga haq to‘lash darajasini oshirish;

4. Olinadigan foyda miqdoriga mos xolda rag‘batlantirish rolini kuchaytirish;

5. Mutaxassislar rahbarlar mehnatini baxolash mezonini ularning tashabbuskorligi, ishni bajarish muddati va qabul qilingan qarorlar samaradorligiga mos xolda takomillashtirish;

6. Ishchilar, mutaxassislar, xodimlar, xizmatchilar, rahbarlar ish haqi o‘rtasidagi mutanosiblikni to‘g‘ri ta‘minlash.

7. Korxonaning har bir ishlovchisiga ish haqi belgilashni soddaligi prinsiplariga rioya qilgan xolda amalga oshiriladi.

Mamlakatimiz iqtisodiyotini bozor munosabatlariga o‘tkazish jarayonida mehnatga haq to‘lashni tashkil etish mohiyati ham o‘zgaradi. Ishlovchilarni ishga qabul qilishning amaldagi qoidalari bilan bir qatorda shartnoma asosida qabul qilish sharti keng tarqaldi. Shartnomada ish haqini tashkil qilish, me‘yorlashtirishning barcha shartlari, shartnomani amal qilish muddati va tugatish xolatlari aniqlanadi.

Shartnoma asosida mehnatga haq to‘lash bo‘yicha mehnat munosabatlari soxasining marketing bo‘limi shug‘ullanib, bu yo‘nalish mutaxassislari mehnat bozori hududiy segmentidagi talab va taklifni o‘rganadi va ishchi kuchi qiymatini tebranishiga baho beradi.

Bozor munosabatlari korxonalarga mehnatga haq to‘lashni tashkil qilish soxasida xo‘jalik mustaqilligini kengaytirish imkonini berdi.

Mulk shaklidan qat’iy nazar barcha korxonalar tarif ish haqi davlat tomonidan belgilangan eng kam ish haqi miqdoridan kam bo‘lmagan xolda o‘zining zavod tarif sistemasini kiritish huquqiga ega.

Korxonalar mehnatga haq to‘lash bo‘yicha: mehnatga haq to‘lash sistemasi va shaklini aniqlash; o‘rindoshlik lavozimida ishlaganligi uchun qo‘shimcha kiritish; ishlovchilar toifasi bo‘yicha qo‘shimcha haq belgilash; rahbarlar, mutaxassislar va xizmatchilarga ularning sonidagi

mutanosiblik va shtatlar ro'yxati bo'yicha belgilangan o'rtacha maoshga amal qilmagan xolda mansab maoshini belgilash; ish haqi fondini taqsimlashning aniq yo'nalishlarini belgilash; ishlovchilarni rag'batlantirish to'g'risidagi nizomni ishlab chiqish va tasdiqlash; yangi texnika va progressiv texnologiyani ishlab chiqish va joriy qilish bilan bog'liq bo'lgan ishlovchilar mehnatini rag'batlantirishni ta'minlash xukukiga ega. Korxona mustaqil ravishda yoki kasaba uyushmasi ko'mitasi bilan kelishgan xolda mehnatga haq to'lashni tashkil qilishni takomillashtiradi, mehnat jamoalarini ijtimoiy ximoyalash bo'yicha tadbirlar ishlab chiqadi va tadbik qiladi, mehnatga haq to'lashni va ishlovchilar bilan hisob-kitoblarni belgilangan tartibda olib borilishini nazorat qiladi.

8.2. Ish haqining tarif sistemasi

Ishchilar mehnatiga haq to'lash odatda, turli toifadagi va guruhdagi ishlovchilarning ish haqi darajasini, ularning malaka darajasi, mehnat sharoiti va bajarilgan mehnatga javobgarligi xamda ishlab chiqarish xususiyatini hisobga oluvchi tarif sistemasi asosida amalga oshiriladi.

Tarif sistemasining asosiy elementlari tarif - malaka ma'lumotnomasi, tarif jadvali va tarif stavkasi hisoblanadi. Hozirgi kunda yagona tarif - malaka ma'lumotnomasi (YATMM) mavjud bo'lib, u mehnatga haq to'lash masalalari bo'yicha me'yoriy xujjat hisoblanadi. U qaysi tarmoq korxonasiga taalluqli bo'lishidan qat'iy nazar ishlab chiqarish va ish turi bo'yicha bo'limlarga guruhlangan tarif - malakaviy tasnifni o'z ichiga oladi.

Tarif - malaka tasnifi oltita razryadli setkada qo'llash uchun ishlab chiqilgan. Ishchilar razryadi ularni murakkabligiga ko'ra mehnat sharoitini hisobga olmagan xolda belgilangan.

Malaka va ishning murakkabligi bir xil o'lchov - razryadning nominal miqdori bilan baholanadi, boshqacha qilib aytganda razryad qancha yuqori bo'lsa, ishchining malakasi xam shuncha yuqori bo'ladi.

YTMM doimiy va o'zgarmas emas. Uni korxonaning ishlab chiqarish jarayonlarini murakkabligiga bog'liq xolda o'zgartirilishi mumkin.

Tarif - malaka ma'lumotnomasida har bir kasb va har bir razryad bo'yicha uchta bo'lim: "Ishning tavsifi", "Ishchilar bilishi kerak bo'lgan ma'lumotlar", "Ishning namunasi" keltirilgan.

Ishning tavsifida ishni bajarish murakkabligi, ishlab chiqarishni tashkiliy-texnik shartlari, texnologiya bilan ta'minlanganlik, ayni ishni

bajarishda ishchidan talab qilinadigan mustaqillik darajasi ko'rsatiladi.

Ishning namunasi bo'limida ishning tarif razryadidagi har bir kasbga oid ish namunalari keltirilgan.

Tarif - malaka tavsifida keltirilgan talablardan tashqari ishchilar ishni bajarishning texnologik jarayonlarini, xom ashyo materiallar, elektr energiyasi sarfi me'yorini, yakka tartibda va jamoa shaklidagi mehnatni tashkil qilinishini, texnika xavfsizligi qoidalarini, sifatga qo'yiladigan talablarni, nukson (brak)larni turlari, ularni paydo bo'lishini oldini olish va bartaraf qilish yo'llarini bilish zarur.

Tarif jadvali - tarif sistemasining asosiy elementi hisoblanib, turli malakadagi ishchilar mehnatiga haq to'lashning ma'lum nisbatni belgilaydi. Bu nisbat belgilangan razryadlar soni va ularga mos keluvchi tarif koefitsientlardan tashkil topgan bo'lib, ayni razryadda bajarilgan ish uchun to'lanadigan haq, birinchi razryaddagi ish uchun belgilangan haqdan necha marta ortiqqligini ko'rsatadi. Har bir tarif jadvali ohirgi razryadning tarif koefitsientlaridagi ma'lum nisbatni aks ettiradi. Bu nisbat tarif jadvali chegarasi (diapazon) dyeyiladi.

Har bir korxona tarif jadvali chegarasini mustaqil belgilaydi. Tarif jadvali malaka oshirishni moddiy rag'batlantirganligi uchun yuqoriroq razryadga o'tishdagi tarif koefitsientlari o'rtasidagi farqni to'g'ri belgilash zarur.

Tarif koefitsientlari absolyut (son jihatdan) va nisbiy (foizlarda) o'sish bo'yicha farqlanadi.

Olti razryadli tarif jadvalidagi tarif stavkalarini razryadlar o'rtasidagi nisbati quyidagini tashkil qilgan (8.1-jadval).

8.1-jadval

Razryadlar bo'yicha tarif koefitsientlari

Tarif razryadi	1	2	3	4	5	6
Tarif koefitsienti	2,014	2,216	2,439	2,681	2,937	3,205

Korxona tomonidan ishlab chiqilgan tarif jadvalidagi razryadlar soni ish turi va ishlab chiqarish bo'yicha ishchilarning kasbi va ishi to'g'risidagi YATMMga mos xolda aniqlanadi.

Tarif stavkasi turli guruh va toifadagi ishchilarni vaqt birligidagi (soat, kun, oy) mehnatiga to'lanadigan haqning pul ko'rinishidagi miqdorini aks ettiradi. Shu sababli har bir razryad bo'yicha soatlik,

kunlik va oylik tarif stavkalari belgilanadi, ular asosida vaqtbay ishchilarning ishlagan ish vaqtlari uchun ish haqi miqdorini, ishbay ishchilar uchun ishbay rassenkalarni aniqlanadi. Ular korxonadagi eng kam ish haqi, mehnatni ixtisoslashuvi va asossiz ravishda mehnatga to‘lanadigan haqni oshirishni bartaraf qilish kabi xolatlarni hisobga olgan xolda belgilanadi. Tarif stavkalari yordamida ishchilarning ish haqini tarmoqlararo va tarmoq ichida tartibga solinadi.

Tarmoq ichida ish haqini tartibga solishda yuqori ish haqi zamonaviy, mehnat unumdorligi yuqori bo‘lgan murakkab dastgoxlarga xizmat ko‘rsatuvchi ishchilarga belgilanadi. Tarmoqlararo tartibga solish etakchi tarmoqlar (neft qazib oluvchi, gaz sanoati va boshqalar)da etakchi bo‘lmagan tarmoqlar (yengil sanoat, oziq-ovqat sanoati va boshqalar)ga nisbatan ancha yuqori tarif stavkasini belgilash orqali olib boriladi.

Korxona miqyosida ish haqini tartibga solishni ta‘minlash uchun asosiy omil sifatida ishchining malakasi, mehnatning murakkabligi, mehnatning og‘irligi va mehnat sharoiti, ish turi va ahamiyatini hisobga olgan xolda mehnatga haq to‘lashning ishlab chiqarish ichidagi tarif stavkasi shartlari ishlab chiqiladi. Iqtisodiy islohotlardan avvalgi davrda ish haqini tartibga solish markazlashgan tartibda olib borilib, mehnatga haq to‘lashning barcha tarif shartlari vazirliklar tomonidan tasdiqlangan.

Bozor iqtisodiyotiga o‘tish munosabati bilan O‘zbekiston Respublikasida "Korxonalar to‘g‘risida"gi, "Tadbirkorlik to‘g‘risida"gi O‘zbekiston Respublikasida chiqarilgan qonunlar, farmonlar va qarorlariga muvofiq faqat Respublika bo‘yicha eng kam ish haqi miqdorini belgilashni markazlashgan tartibi saqlanib qoldi. Ish haqini belgilashning qolgan barcha shartlari, ya‘ni tarif tarifdan tashqari ish haqi korxonalar tomonidan mustaqil ravishda ishlab chiqiladi.

Bu xolatda ish haqini korxona o‘zining moliyaviy imkoniyatlarini hisobga olgan xolda belgilaydi.

Mehnatga tarif asosida haq to‘lash shartlariga - ishchilarning tarif stavkasi va rahbarlar, mutaxassislar, xodimlar, texnik xizmat ko‘rsatuvchilarning bir oylik mansab maoshlari; tarifdan tashqari shartlariga - rag‘batlantiruvchi, kompensatsiyalovchi qo‘shimcha va ustamalar kiradi.

Korxona ichida mehnatga tarif usulida haq to‘lash shartlarini ishchining bajargan me‘yoriy mehnati uchun qo‘llaniladigan eng kam ish haqini aniqlashdan boshlanadi. Bu mehnatga haq to‘lashni eng kam

tarif stavkasi asosini tashkil qiladi. Eng kam tarif stavka korxona ishlovchilari mehnatiga haq to'lashning tarif sistemasini shakllantirishning asosini tashkil qiladi va u jamoa shartnomasida belgilab qo'yiladi. Bu xolat korxonadagi me'yoriy ish sharoitida va me'yordagi vaqt birligida bajariladigan eng sodda ishlar uchun belgilanadi.

Korxona ishlovchilarining eng kam tarif stavkasini aniqlashda tarifning ish haqidagi ulushini e'tiborga olish maqsadga muvofiq bo'ladi. O'zbekiston Respublikasini hozirgi iqtisodiy sharoitida u 65-70%ni tashkil qiladi. Bordi-yu, bundan kam bo'lgan ulushga (masalan, 50%) mo'ljallansa, u xolda tarif sistemasini tartibga solib turuvchi roli kamayadi. Shu sababdan bu ulushni umumevropa ko'rsatkichlari darajasiga ko'tarishga harakat qilishi lozim. Bozor iqtisodiyoti rivojlangan mamlakatlarda tarif stavkasining ish haqidagi ulushi 90% da yuqorini tashkil qiladi va bu o'z navbatida mehnatga haq to'lashning eng yuqori darajasi va mehnat samaradorligini ta'minlaydi.

Ishchilar mehnatiga haq to'lashning tarif shartlarini tashkil qiluvchi eng kam ish haqi ishlovchilar tarif sistemasini; birinchi razryadli tarif stavkasi va birinchi razryad stavkasi vertikalini tashkil qiluvchilar; ishchilar razryadlariga mos keluvchi tarif stavkalari va stavkalar gorizontalinini tashkil qiluvchilar, boshqacha qilib aytganda tarif jadvalini hisoblash uchun asos bo'ladi.

Birinchi razryadni tarif stavkasini aniqlashda normal sharoitda vaqtbay ishlaydigan ishchilar uchun eng kam soatli tarif stavkasini korxona ishchilarining o'rtacha ish vaqti fondi va qabul qilingan eng kam oylik ish haqi tarif stavkasidan kelib chiqib hisoblanadi. Ishchilarning ish vaqti fondi har yili xuqumat tomonidan belgilanadi.

Razryadlar bo'yicha eng yuqorisi birinchi guruh bo'lib, u uchinchi guruh tarif jadvalidan 25%, ikkinchi guruh tarif jadvalidan 10% yuqori. Birinchi razryadning tarif stavkasini, ikkinchi va undan keyingi razryadlarning tarif koefitsientlariga ko'paytirish yo'li bilan oltita razryadning har biri uchun soatli tarif stavkasi aniqlanadi.

Mehnatga haq to'lashning tarif sistemasi shartlaridan yana biri, korxonaning yagona tarif jadvali (KYATJ) asosida ishchi va xizmatchilar uchun ish haqining yagona shartlarini ishlab chiqishdir. U byudjet sohasidagi ishchilar mehnatiga haq to'lashga mo'ljallangan yagona tarif jadvali asosida ishlab chiqiladi. Bu variant ancha istiqbolli hisoblanib, barcha toifadagi ishlovchilar uchun to'lov stavkasini belgilashni yagona prinsipini qo'llash imkonini beradi.

Turli mulk shakllaridagi korxonalarda YATJ qo'llanilishi mehnatga haq to'lashning an'anaviy tarif sistemasi shartlaridagi kamchiliklarni bartaraf etadi.

YAgona tarif jadvali ishlab chiqaruvchi tarmoqlaridagi ishchilar mehnatiga haq to'lash uchun tarif jadvalini ishlab chiqish prinsipi bo'yicha tuzilgan va barcha toifadagi ishlovchilar: ishchilar, xizmatchilar, texnik xodimlar, mutaxassislar, rahbaralar, ma'muriy-xo'jalik va bo'lim rahbarlari va boshqalar uchun razryadlar bo'yicha belgilab qo'yilgan tarif stavkalariga asoslanadi (8.2 - jadval).

Mehnatga haq to'lashning an'anaviy tarif stavkasi usulidan YATJ o'tish YATMM o'zgarishsiz qolishi sababli, ishchilarni qayta tarifikatsiyalashni talab qilmaydi. Ishchilarga avvalgi belgilangan razryadi bo'yicha mehnatiga to'lanadigan haqning yangi miqdori aniqlanadi. Faqatgina korxona faoliyatida tarkibiy o'zgarishlar sodir bo'lib, ish hajmini lavozimlar bo'yicha qayta taqsimlanadigan va ishchilarga yangi malaka talablari qo'yilgan xollarda ishchilar qayta tarifikatsiyalanadi. Bunday xolatlarida ishlovchi qayta tarifikatsiyadan o'tishi uchun YATMM talablariga mos xolda malakaviy imkoniyatlarini tasdiqlovchi imtixon topshiradi.

8.2- jadval

Mehnatga haq to'lashning yagona tarif jadvali

Razryad	Tarif koeffitsienti	Razryad	Tarif koeffitsienti
0	1,000	10	4,361
1	2,014	11	4,663
2	2,216	12	4,973
3	2,439	13	5,228
4	2,691	14	5,606
5	2,937	15	5,931
6	3,205	16	6,259
7	3,484	17	6,593
8	3,773	18	6,930
9	4,064		

8.3. Ishchilarni moddiy rag'batlantirish

Mehnatga tarif bo'yicha haq to'lash shartlaridan tashqari turli ko'rinishdagi qo'shimcha, ustama, mukofotlar va ijtimoiy imtiyozlar, moliyalashtirish manbaidan qat'iy nazar amaldagi qonunlar asosida ishlanmagan kunlar (bayramlar, mehnat ta'tili, mehnat safarlari va boshqalar) uchun pul yoki natura shaklidagi to'lovlarni o'z ichiga oladi.

Hozirgi kunda qo'shimchalar, ustama, mukofotlarning ish haqiga nisbatan miqdorini har bir korxona mustaqil ravishda o'zi belgilaydi.

Ish haqiga qo'shimchalar, ustamalar miqdorini mehnat to'g'risidagi qonunlar, mehnat kodeksi, O'zbekiston Respublikasida amal qilayotgan me'yoriy xujjatlar asosida belgilanadi. Bozor iqtisodiyoti sharoitida ishlovchilarni ijtimoiy ximoyalash uchun turli kompensatsiya va qo'shimcha to'lovlarni eng kam ish haqi miqdoridan kelib chikib belgilanadi. Korxonalar esa, o'zlarining moliyaviy imkoniyatlarini hisobga olgan xolda jamoa shartnomasida belgilash imkoniyatiga ega.

Barcha turdagi kompensatsiya to'lovlari va ustamalar ikki guruhga bo'linadi. Birinchi guruhga barcha mulk shaklidagi korxonalar uchun majburiy hisoblanib, ish faoliyati soxasi bo'yicha chegaralanmaydigan to'lovlar va ustamalar kiradi. Bularga:

- dam olish va bayram kunlarida ishlangan kunlar;
- ish vaqti me'yoridan ortiqcha ishlangan vaqt; balog'at yoshiga etmagan ishlovchilar uchun qisqartirilgan ish kuni;
- ishchilarning tarif razryadiga nisbatan past razryaddagi ishni bajarganligi;
- ishchi aybdor bo'lmagan xolda me'yorni bajarilmasligi va ishdagi nuqsonlar;
- konunlarda belgilangan shartlarda ish haqini o'rtacha ish haqigacha tenglashtirish kabi to'lovlar kiradi.

Ikkinchi guruhga kompensatsiya qo'shimchalari va ustamalar kiradi. Ularning miqdori korxona ma'muriyati bilan kelishilgan xolda belgilanadi.

Rag'batlantirish yo'nalishidagi to'lovlar O'zbekiston Respublikasi makroiqtisodiyot va statistika Vazirligining 26 oktabr 1998 yildagi 33-Qaroriga muvofiq chiqarilgan yo'riqnoma bo'yicha ko'yidagi xolatlarda amalga oshiriladi:

- yil yakuni bo'yicha bir marta beriladigan mukofot;
- ishlab chiqarishni hajmini hisobga oluvchi birlamchi xujjatlarda ko'zda tutilgan, rag'batlantiruvchi xususiyatiga ega bo'lgan to'lovlar (tariflar, naryadlar, tabellar, va x.k);
- tarif stavkasi va oklad maoshiga kasb maxorati, ustoz - murabbiyligi uchun qo'shimchalar;
- mehnat ta'tiliga moddiy yordam ko'rinishidagi qo'shimchalar;
- ko'p yillik mehnati uchun xo'jalik yurituvchi subyekt xamda ijtimoiy fondlarning qarori bilan rag'batlantiruvchi va qo'shimcha

to'lovlar amalga oshiriladi.

Ish tartibi va mehnat sharoitlari bilan bog'liq bo'lgan, kompensatsiyalash xususiyatiga ega bo'lgan to'lovlar:

- xukumat tomonidan tasdiqlangan kasblar va ishlar ro'yxatiga kiritilgan og'ir, zararli, o'ta zararli mehnat sharoitida va tabiiy iqlim sharoitlarida qilingan mehnat xamda shu sharoitlarda ishlagan ko'p yillik uzluksiz ish staji uchun ish haqiga ustamalar;

- texnologik jarayon jadvalida ko'zda tutilgan tungi smenada, dam olish kunlari va bayram kunlarida ishlaganligi uchun tarif stavkasi va maoshiga qo'shimcha va ustamalar;

- kasblarni qo'shib olib borish va xizmat ko'rsatish maydonini kengaytirish, ko'p smenali sharoitda qilingan mehnat uchun ustamalar;

- mehnat safari vaqtida yo'l haqi, turar joy va ovkatlanish uchun to'lanadigan to'lovlar;

- belgilangan me'yordan ortiq ishlangan kunlar uchun qonunlarda ko'rsatilgan tartibda berilgan qo'shimcha dam olish uchun to'lovlar;

- ishchilarga bog'liq bo'lmagan xolda korxonani ishlab chiqarish jarayonidagi uzulishlar va boshqalar uchun to'lovlar amalga oshiriladi.

Barcha ishlovchilarga kasallik, nogironlik, ishsizlik, nafaqaga chiqish, bola tarbiyalash va x.k.z xolatlarda ularni moddiy ta'minlash uchun korxona ish haqi fondiga quyidagi shaklda ajratmalar belgilaydi:

" ijtimoiy sug'urta;

" nafaka ta'minoti;

" meditsina sug'urtasi;

" bandlik fondi va boshqa byudjetdan tashqari fondlar.

Qo'shimcha va ustama haqlardan tashqari korxonalarda ishlovchilarni mukofotlashni turli tartiblari qo'llaniladi.

Odatda, ishlab chiqarish samaradorligini oshirishda erishilgan natijalari uchun mukofot belgilanadi. Shuning uchun ana shunday natijaga erishgan har qanday ishlovchi mukofotlanishi mumkin.

Qo'shimcha va ustama haq odatda individuallashtirilgan. Mukofot esa, ohirgi natijaga ko'ra keng ko'lamda belgilanishi mumkin. Ishlovchilarni mukofotlashtirish to'g'risidagi Nizom kasaba uyushmasi ko'mitasi bilan kelishilgan xolda korxona rahbariyati tomonidan tuziladi va tasdiqlanadi xamda jamoa shartnomasiga kiritiladi. Mukofotlash to'g'risidagi Nizom mukofotlash shartlari va ko'rsatkichlari, miqdori, mukofotlanuvchi ishlovchilar, mukofotlash davomiyligi va mukofotlashning manbaini o'z ichiga oladi. Mukofotlarni to'lash uchun kafolatlangan moliyaviy manba bo'lishi kerak.

Xo‘jalik faoliyatida alohida natijalarga erishilganligi uchun mukofotlar hamda korxona uchun muhim bo‘lgan ba’zi ishlardagi ko‘rsatkichlari uchun maxsus mukofotlar mukofotlashga ajratilgan mablag‘lar hisobidan beriladi.

8.4. Ish haqining shakli va sistemasi

Bozor iqtisodiyoti sharoitida mehnatga haq to‘lash shaklini va sistemasini to‘g‘ri tanlash muhim ahamiyatga ega.

Ishlab chiqarish sharoitlarida mehnatga haq to‘lash shakli va sistemasining samaradorligini mehnat unumdorligining o‘sishi, mahsulot sifatini yaxshilanishi va tannarxning pasayishi bilan baxolanadi. Shu bilan birga ish haqini shakli va sistemasini tanlashda ayrim ishlovchilar manfaatini jamoa manfaati bilan uyg‘unlashtirishni ta’minlash lozim, bu esa, texnik, iqtisodiy va ijtimoiy omillarni hisobga olishni talab qiladi. Bu omillarni xar tomonlama faqat korxonalarda hisobga olish mumkin. Sababi, korxonalar u yerda ishlovchi ishchilar, xizmatchilar, mutaxassislar, bo‘lim rahbarlariga mehnatiga haq to‘lash shakli va sistemasini mustaqil tanlash huquqiga ega.

Amaliyotda ish haqining vaqtbay haq to‘lash va ishbay asosida haq to‘lash shakli xamda sistemasi mavjud. Ish haqining vaqtbay shaklida tarif stavkasi yoki haqiqiy ishlangan ish vaqti uchun haq to‘lanadi. Ish haqini ishbay asosida to‘lash shaklida esa, har bir ishlab chikarilgan mahsulot yoki bajarilgan ish uchun oldindan belgilangan rassenka bo‘yicha haq to‘lanadi. Vaqtbay ish haqi oddiy vaqtbay yoki vaqtbay - mukofot sistemasi shaklida amalga oshiriladi. Ishbay asosidagi ish haqi, to‘g‘ri ishbay, ishbay - brigada, ishbay - mukofot (akkord), ishbay - progressiv va boshqa shakllarda amalga oshiriladi.

Ishbay asosida mehnatga haq to‘lash shaklini qo‘llashda vaqt me‘yori yoki ishlab chiqarish hajmini hisobga olish talab qilinadi. Har bir birlik (metr, dona, tonna) mahsulot uchun ma’lum ishbay, rassenka belgilanadi.

Uni ayni razryadni hisob stavkasining (soat yoki kunlardagi) belgilangan ishlab chiqarish me‘yoriga nisbati orqali aniqlanadi. Uni hisoblash formulasi quyidagicha:

$$I_r = \frac{H_{st}}{M_{ich}} \quad (8.1)$$

bu yerda,

I_r – ishbay rassenka, so‘m;

H_{st} – ayni razryadni hisobiy stavkasi, soat, kun;
 M_{ich} – ishlab chiqarilgan mahsulot hajmi, metr, dona.

Demak, ishbay rassenka bir birlik mahsulot uchun to‘lanadigan haqni aks ettiradi.

Ishlab chiqarish uchastkasida mehnatni tashkil qilish xususiyatiga ko‘ra, ishbay asosida mehnatga haq to‘lash yakka tartibda yoki ishbay brigada shaklida amalga oshiriladi.

Yakka tartibda, ishbay asosida mehnatga haq to‘lash sistemasida ishchi ma‘lum vaqt davomida (kun, xafta, oy) bajargan ishi uchun belgilangan rassenka bo‘yicha ish haqi oladi.

Ishbay - brigada asosida mehnatga haq to‘lash ishlab chiqarish jarayonidagi operatsiyalarni brigada yoki mehnat jamoasi birgalikda bajarilgan sharoitda ko‘llaniladi. Bu xolda barcha ish turlariga ishbay - brigada rassenkalari belgilanadi. Umumiy ish haqi brigadadagi ishchilar o‘rtasida ularning razryadi va bajargan ishiga qarab taksimlanadi.

Mehnatga ishbay - mukofot asosida haq to‘lashning mohiyati shundan iboratki, ishchiga to‘g‘ri ish haqi belgilashdan tashqari o‘ziga biriktirilgan ishni muddatidan oldin va oshirib bajarganligi uchun mukofot to‘lanadi.

Mehnatga haq to‘lashning akkord sistemasida bajarilgan har bir operatsiya uchun aloxida emas, balki barcha ishlar majmuiga umumiy ish haqi belgilanadi. Ish haqi to‘lashning bunday sistemasini boshqa ishlab chiqarish bo‘limlari ish faoliyatiga ta’sir etuvchi ishlar majmui tezkor bajarish lozim bo‘lgan sharoitlarda qo‘llash mumkin.

Ish haqining ishbay- progressiv sistemasi ishchi mehnatini belgilangan me‘yoriga muvofiq asosiy, oddiy rassenka, me‘yordan ortiqcha bajarilgan ish, tayyorlangan mahsulot uchun oshirilgan ishbay rassenka bo‘yicha haq to‘lanadi. Ishbay progressiv sistemasida ikki pog‘onali haq to‘lash va ishbay rassenkalarni oshirish darajasi mavjud bo‘lib, bu sistema eng samarali hisoblanadi. Bunday sistema ishchilarni me‘yorni oshirib bajarishga bo‘lgan shaxsiy moddiy manfaatdorliklarini shakllantiradi va korxona rahbari tomonidan kasaba uyushmasi ko‘mitasi bilan kelishilgan xolda amalga oshiriladi.

Ishbay - progressiv haq to‘lash sistemasini asossiz ravishda qo‘llash mahsulot tannarxini oshishiga olib keladi.

Shuning uchun ma‘lum muddatga ko‘llanilgan takdirda xam uni iqtisodiy jihatdan asoslash talab qilinadi. Bunday iqtisodiy asoslash belgilangan me‘yordan ortiqcha bajarilgan ish uchun ishbay

rassenkalarni oshirishning ruxsat etilgan eng yuqori miqdorini aniqlash zaruratini tug'diradi. Sababi oshirilgan rassenkaga to'lanadigan mablag'lar manbai shartli-doimiy xarajatlarni tejash hisobiga shakllanadi. Shunga ko'ra mahsulot tannarxi tarkibi to'g'risidagi ma'lumotlar asosida ishbay rassenkalarini oshirishning ruxsat etilgan eng yuqori darajasini (REYUD) quyidagi formula orqali aniqlash mumkin:

$$REYUD = QH \times IU \div A_{iih}$$

bunda,

QH - bir birlik mahsulotning rejalashtirilgan tannarxidagi qo'shimcha xarajatlar, so'm yoki foiz;

IU - o'zgarmas qo'shimcha xarajatlardan qilingan iqtisod ulushi, %;

A_{iih} - rejadagi mahsulot birligidagi ishbay- progressiv to'lovga o'tkaziladigan asosiy ishbay ish haqi, so'm.

Ilmiy texnika taraqqiyoti rivojlanib borayotgan hozirgi sharoitda ishlab chiqarish jarayonlarini mexanizatsiyalashtirish va avtomatlashtirish, ko'l mehnatini mashinalarda bajarishga almashtirish tajriba-tadqiqot ishlarining hajmini ortishi mehnatga vaqtbay asosida ish haqi to'lash soxasini kengayishiga olib kelmoqda. To'g'ri vaqtbay asosida ish haqi to'lash sistemasi ishchiga belgilangan tarif stavkasi yoki haqiqiy ishlagan ish vaqti uchun belgilangan maosh bo'yicha amalga oshiriladi. Vaqtbay ish haqi soatbay, kunbay, oylik ko'rinishida bo'lishi mumkin. Bu xolda umumiy ish haqi quyidagi formulalardan biri bo'yicha aniqlanadi:

$$\begin{aligned} IH_{vaqt} &= T_{soat} \times V_s \\ IH_{vaqt} &= T_{kun} \times V_k \end{aligned} \quad (8.2)$$

bu yerda,

IH_{vaqt} - vaqtbay ishchining hisobot davrdagi umumiy ish haqi, so'm;

T_s, T - ishchining razryadiga mos xolda soatbay yoki kunbay tarif stavkasi, so'm;

V_s, V_k - ishchining hisobot davridagi haqiqiy ishlagan vaqti, soat, kun.

Mehnatga haq to'lashning vaqtbay-mukofot sistemasi oddiy vaqtbay ish haqiga bajarilgan ishning sifati va miqdori uchun qo'shilgan mukofotni o'z ichiga oladi. Mehnatga haq to'lashning bu sistemasini

qo'llash uchun vaqtbay ishchilar dastgox va ishchi o'rniga birlashtirilib, bajaradigan ishi to'g'risida to'la ma'lumotga ega bo'lishlari kerak.

Vaqtbay - mukofot sistemasining samaradorligi har bir guruh ishchilari bajaradigan ishlarni ishlab chiqarish xususiyatiga mos xolda mukofotlash ko'rsatkichini to'g'ri baxolashga bog'liq. Mukofotlash ko'rsatkichlari vaqtbay ishchilarning bajargan ishlari natijalari sex, bo'limlar ko'rsatkichlariga ta'sir ko'rsatadi.

Vaqtbay - mukofot sistemasi xam ishbay-mukofot sistemasi kabi mukofotni to'lash natijasida mahsulot tannarxini oshib ketmasligini hisobga olgan xolda balgilanishi lozim.

Moddiy resurslarni tejaganligi uchun mukofotlash sistemasining iqtisodiy samaradorligi quyidagi shartlarga amal qilishga bog'liq:

- moddiy qiymatliklarni sarflash va tejash bilan bevosita bog'liq bo'lgan ishchilar;
- mukofotlanadilar, bu xolda ishchilar tomonidan bajarilgan son va sifat jihatdan belgilangan me'yorlarga javob berishi lozim;
- moddiy resurslar sarfini qat'iy nazorat qilish;
- mukofot miqdori haqiqiy olingan foyda miqdoriga bog'liq xolda belgilanishi zarur.

Ishchilarning me'yorda belgilangan ishlarni bajarganliklari va oshirib bajarganliklari uchun mukofot miqdorini belgilash murakkab. Vaqtbay mukofot yoki ishbay-mukofot shaklida mukofotlashdan qat'iy nazar birlik mahsulotga ish haqi sarfi to'lanadigan mukofot hisobiga ortadi. Ammo, shu bilan birga mahsulotga sarflanadigan shartli doimiy xarajatlar kiskaradi. Bu xolda belgilangan topshiriqni oshirib bajarilgan har bir foizi uchun to'lanadigan mukofotning ruxsat etilgan eng yuqori miqdori quyidagi formula orqali aniqlanadi:

$$M_{rm} = \frac{D_x \times K_{iq}}{IH_{as} \times K_{mb}}$$

bu yerda ,

D_x - birlik mahsulotning rejalashtirilgan tannarxidagi doimiy xarajatlar, so'm yoki %,

K_{iq} - shartli-doimiy xarajatlarni iqtisod qilishni hisobga oluvchi koeffitsient;

IH_{as} - vaqtbay ishchilarning (ishbay ishchilarning) birlik mahsulotning rejadagi tannarxidagi mukofotni hisobga olgan xoldagi ish haqi, so'm.

K_{mb} - mahsulot ishlab chiqarish bo'yicha rejani bajarilishini hisobga oluvchi koeffitsient.

8.5. Rahbar, xodimlar, xizmatchilar, mutaxassislarga ish haqi to'lash va rag'batlantirishni tashkil qilish

Rahbar xodimlar, xizmatchilar va mutaxassislar mehnatiga haq to'lashning an'anaviy usuli mehnatga haq to'lashning eng kam stavkasi asosida mansab maoshlarini, mansab majburiyatlari yoki bajarayotgan ishlari murakkabligini hisobga olgan xolda rahbar xodimlar, xizmatchilar va mutaxassislarning mansab maoshlari sxemasini tuzish; malaka ma'lumotlari asosida rahbar xodimlar, xizmatchilar va mutaxassislarni tarifikatsiya qilishdan iborat.

Malaka ma'lumotnomasida malaka majburiyatlari, rahbar va xodim tayyorgarligi darajasi, bilimi, ixtisosiga bo'lgan talablar yoritilgan. Mutaxassislar uchun malaka ma'lumotnomasi mehnatga haq to'lash bo'yicha mansablarni toifalarga ajratish ishchilar mehnatini aniq hajmi, uning malakasi va ishlab chiqarishdagi tajribasiga bog'liq xolda amalga oshiriladi. Malaka ma'lumotnomasida ishlovchilarning mansab majburiyatlarida ishlab chiqarishning ayrim xususiyatlari to'laqonli aks ettirilmagan. Shuning uchun korxonalarga mansab ma'lumotnomasidagi mansab majburiyatlari asosida har bir lavozim bo'yicha mansab instruksiyasini tuzish tavsiya etiladi. Mansab instruksiyasida ayni korxona uchun har bir ishlovchining majburiyatlari, huquq va javobgarligi aniq ta'riflab beriladi.

Korxona rahbarlariga mansab ma'lumotnomasi asosida ishlovchilar lavozimlarini belgilash tavsiya etiladi.

Ishlovchini lavozimga tayinlashda ma'lumotnoma talablariga muvofiq ma'lumoti va ish stajiga e'tibor beriladi.

Hozirgi kunda mutaxassislar va xizmatchilarga ish haqi ularga berilgan toifaga qarab belgilanadi. Malaka toifasi har bir lavozim doirasida belgilanadi. Masalan, mehnatni me'yorlashtirish bo'yicha I - toifali mutaxassis, II - toifali mutaxassis, bosh mutaxassis, toifasiz mutaxassis.

Mutaxassislarga toifa va maoshni attestatsiya komissiyasi tavsiyasiga binoan korxona rahbari belgilaydi. Ishlovchi malakasini oshirgan va murakkab ishlarni bajargan takdirda toifasini ko'tarish imkoniyatiga ega bo'ladi.

Rahbar xodimlar, xizmatchilar va mutaxassislar mehnatini rag'batlantirish maqsadida ularga doimiy ustama haq va o'ta muhim ishlarni bajarayotgan davri uchun ustama haq belgilanadi. Ustamalar miqdorini korxona mustaqil ravishda aniqlaydi va quyidagi toifa ishchilari uchun u turlicha bo'ladi:

- a) rahbar xodimlar, xizmatchilar, mutaxassislar;
- b) konstruktorlar, texnologlar, ilmiy xodimlar;
- v) texnik nazorat xizmati mutaxassislari va ustalar.

Hozirgi bozor iqtisodiyoti sharoitida rahbar xodimlar, xizmatchilar va mutaxassislarga maosh belgilashning yana bir turi yagona tarif jadvalidir (YATJ). YATJdan byudjet soxasi ishlovchilari mehnatiga haq to'lash uchun foydalanilib, 18 ta razryadni o'z ichiga oladi (8.3 - jadvalga karang). Ish haqini tashkil qilishning bu sistemasida ishchilarga xam, ishlab chiqaruvchi korxonalarning rahbarlariga xam YATJ bo'yicha ish haqi to'lanishi mumkin. YATJ bo'yicha rahbar xodimlar, xizmatchilar, mutaxassislarga xamda ishchilarga ish haqi belgilashda mustaqil tarifkatsiya qilish imkoniyatiga ega.

Umumtarmoqdagi ishlovchilarning lavozim va kasblari byudjet va xo'jalik hisobidagi korxonalar uchun umumiydir.

Masalan, xizmatchilar yoki texnik xodimlar - hisobchi, ekspeditor, ish yurituvchi, g'aznachi va boshqalar; mutaxassislar - texniklar, iqtisodchilar, muxandislar, konstruktor, texnolog, tovarshunos va boshqalar; rahbarlar - xo'jalik ishlari boshlig'i, bosh mutaxassis, korxona rahbari va boshqalar; ishchilar - xaydovchilar, farroshlar va boshqalar.

Shuningdek, tarif - malaka tavsifi byudjet soxasidagi boshqa kasb va lavozimlarda, ya'ni noishlab chiqarish soxasiga taalluqli bo'lgan korxonalar uchun xam ishlab chiqilgan.

Korxona YATJ iqtisodiy mohiyati shundan iboratki, ishchilar, xizmatchilar, mutaxassislar va korxona rahbarlarining mehnatiga haq to'lashni qaysi soxada ko'llanilishidan qat'iy nazar yagona metodologiya asosida tashkil qilishdan iborat.

Korxona yagona tarif jadvali xuddi davlat yagona tarif jadvali kabi turli toifa va guruhdagi xodimlar bajaradigan vazifalar murakkabligini, aniq mansab lavozimidagi ishchilarni bilim darajasi va boshqa qator omillarni solishtirishga asoslanadi. Mehnat jarayonidagi bu omillar majmui ishchilar, xizmatchilar, mutaxassislar va rahbar xodimlar mehnatiga etarlicha baxo berishni ta'minlaydi va korxona YATJ asosida ish haqini differensiatsiyalash imkonini yaratadi.

Korxona YATJ ishlab chiqarishning muhim prinsiplaridan biri ishchining oddiy mehnatiga boshlang'ich tarif stavkasini ya'ni birinchi razryadning tarif stavkasini belgilashdir. Ammo bu stavka O'zbekiston Respublikasida amal qilayotgan, davlat tomonidan belgilangan eng kam ish haqi miqdoridan kam bo'lmasligi lozim.

Rahbar, xizmatchi, mutaxassisga korxona yagona tarif jadvalidagi 18ta razryaddan birini belgilash shlovchilarni korxona ichki attestatsiyasidan o'tkazish asosida amalga oshiriladi. Har bir razryadga tasdiqlangan koeffitsient mos keladi. Ishlovchining ish haqi birinchi razryadning tarif stavkasini mos xoldagi tarif koeffitsientiga ko'paytirish orqali aniqlanadi.

Rahbarlarning mansab maoshlari ayni korxonadagi asosiy lavozimda ishlovchi ishchining birinchi razryad tarif stavkasidan kelib chiqib jamoa shartnomasi asosida belgilanadi.

Korxona moliyaviy - xo'jalik faoliyati natijalari uchun rag'batlantiruvchi mukofotlar korxona ixtiyorida qoldirilgan foydadan to'lanadi. Mukofot miqdori 12 oylik mansab maoshi miqdorini kalendar yildagi foydaga nisbati orqali aniqlanadi. Mukofotlarni to'lash muddatlarini korxona mustaqil belgilaydi.

Tayanch iboralar:

Rahbar, xodimlar, xizmatchilar, mutaxassislarga ish haqi to'lash va rag'batlantirishni tashkil qilish, tarif, mehnatga ishbay, mehnatga tarif asosida haq to'lash shartlari, ish haqining shakli va sistemasi, tarif jadvali, mehnatni me'yorlashtirish, ish haqining tarif sistemasi, ishchilarni moddiy rag'batlantirish.

Nazorat savollari

1. Milliy 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. Mashinasozlik 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?

IX-MAVZU. MASHINASOZLIK KORXONALARIDA MAHSULOT SIFATINI TEXNIK NAZORAT QILISHNI TASHKIL ETISH

Reja:

- 9.1. Mashinasozlik korxonalarida mahsulot sifati to'g'risida tushuncha va uni yaxshilashning iqtisodiy mohiyati.
- 9.2. Mahsulotni standartlash.
- 9.3. Mahsulot sifatini boshqarishning kompleks tizimi.
- 9.5. Mahsulot sifatini texnik nazoratlashni tashkil qilish.

9.1. Mashinasozlik korxonalarida mahsulot sifati to'g'risida tushuncha va uni yaxshilashning iqtisodiy mohiyati

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 vositalarining sifat darajasini ifodalaydi.

Mashina va o'lchov asboblarning sifati ularning mustahkamligiga va uzoq ishlash qobiliyatiga qarab aniqlanadi. Masalan, buyumning ishlash muddati, ta'mirlashlararo davrdagi ishlash muddati, unifikatsiyalashtirish darajasi va boshqalar.

Buyumlarning mustahkamligi – mo'ljallangan muddatda o'z xizmat ko'rsatkichlarini o'zgartirmay, zimmasiga yuklangan vazifalarni bajarish xususiyatidir.

- **estetik va ergonomik ko'rsatkichlar.** Estetik ko'rsatkichlar buyumlarni badiiy-konstruktorlik xususiyatlarini (shakli, tashqi ko'rinishi, rangi) ifodalaydi. **Ergonomik** ko'rsatkichlar buyumlarning tuzilishini, psixofizologik va xizmat qiluvchi xodimlarning mehnat gigienasi talablariga mosligini, ulardan foydalanish qulayliklarini ifodalaydi.

- **iqtisodiy ko'rsatkichlar.** Masalan, mahsulotning tannarxida mehnat, materiallar, elektroenergiya salmog'i, samaradorlik birligiga to'g'ri keladigan xarajatlarning umumiy miqdori. Bu turdagi ko'rsatkichlarga: nuqsonlarning salmog'i, sifati qoniqarsiz bo'lgan mahsulotlar bo'yicha to'lanadigan jarimalar, buyumlarni kafolatli ta'mirlab berish xarajatlari va birinchi ko'rishdayoq sifatli deb topilgan mahsulotning salmog'i kabi ko'rsatkichlari kiritiladi.

- **buyumlarni sifat navlari.** Bu ko'rsatkichlar iste'mol buyumlariga, ayrim xil mehnat buyumlariga nisbatan qo'llaniladi. Bunda mahsulot sifatini his qilish a'zolari yordamida – organoleptik usul bilan aniqlash rasmiylashgan. Bu usul – mahsulot sifatini aniqlashning boshqa usullari bo'lmaganda va asosan oziq - ovqat sanoati korxonalarida qo'llaniladi.

Mahsulotning sifatini tartibli ravishda yaxshilash bozor iqtisodiyotini rivojlantirishning sharti, ijtimoiy ishlab chiqarish samaradorligini oshirish, halq 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.

9.2. Mahsulotni standartlash

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. Nazorat samaradorligini oshirish shartlaridan biri bular doimiy to'la nazoratni olib borishdir. Nazorat berilgan reja, dasturlar, topshiriqlar asosida olib borilishi kerak. Resurslar xarajati mahsulot hayotiy davrining hamma bosqichlari va bo'linmalarda teng taqsimlanishi nazorat qilinishi kerak. Bu nazoratni quyidagi belgilar bo'yicha guruhlash mumkin:

1. Mahsulot hayotiy davri bosqichi bo'yicha – marketing, ishlab chiqarish, texnik xizmat ko'rsatish va remont bosqichlari bo'yicha nazorat;

2. Nazorat obyekti – mehnat predmeti, ishlab chiqarish vositalari, texnologiya, jarayonlarni tashkil qilish, mehnat sharoiti, mehnat, tabiiy atrof muhiti, hudud infrastrukturasini parametrlari, hujjatlar, axborot;

3. Ishlab chiqarish jarayoni bosqichi – kirish nazorati, operatsion nazorat, tayyor mahsulot nazorati, tashish va saqlash nazorati;

4. Bajaruvchi – o'z-o'zini nazorat qilish, menejer, nazoratchi master, texnik bo'lim nazorati, inspeksiya nazorati, davlat nazorati, halqaro nazorat;

5. Qabul qiluvchi qaror – faol va nafaol nazorat;

6. Nazorat obyekti darajasi – yoppasiga nazorat va tanlanma nazorat;

7. Mexanizatsiya darajasi – qo'l mehnati nazorati, mexanizatsiyalashgan nazorat, avtomatlashtirilgan nazorat;

8. Nazorat rejimi – tezlashtirilgan nazorat va normal nazorat;

9. Nazorat vaqti – dastlabki, joriy, yakuniy nazorat;

10. Axborotni qabul qilish va qayta ishlash usuli – analitik hisob nazorati, statistik nazorat, qayd qiluvchi nazorat;

11. Nazorat operatsiyalarini bajarish davriyligi – uzluksiz va davriy nazorat.

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 qiluvchi nazorat, kompleks nazorat, maxsus nazorat. Profilaktik nazorat mahsulot ishlab chiqarish jarayonida brakni oldini olish maqsadida olib boriladi.

Qabul qiluvchi 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.

Mahsulot sifati darajasini oshirish yo'llaridan biri uning texnikaviy darajasi va sifatini oshirishdir. Buning uchun:

- eng yangi jahon yutuqlari asosida mahsulotni ishlab chiqishda tamoyil jihatdan yangi loyiha va konstruksiyalardan;
- mahsulotni ishlab chiqarishda yangi texnologik, tashkiliy – texnikaviy, iqtisodiy va ijtimoiy yechimlardan foydalanish zarur. Bularning hammasi birinchi o'ringa sanoat korxonalari va iqtisodiyotning butun tarmoqlarini texnikaviy qayta qurish va qayta qurollantirish muammolarini qo'yadi.

Mahsulot sifatini oshirish muammosini echishga standartlashtirish ishlarini takomillashtirmasdan erishib bo'lmaydi. Standartlashtirishning alohida ahamiyati shundaki, standartlar turli idoraviy tasarrufdagi korxonalar chiqaradigan mahsulot sifati darajasini belgilovchi me'yoriy texnikaviy asosdir.

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:

1. Standartlarni ishlab chiqarishda texnikaviy talablarni ishlab chiqish va uni muhokamadan o'tkazish.

2. Standart loyihasini ishlab tayyorlab taqrizga yuborish.

3. Olingan taqrizlarni ishlab chiqish, tayyorlash va ularni tasdiqlash uchun yuborish.

4. Standartlarni davlat ro'yxatidan o'tkazish va tasdiqlash.

Har bir standart uchun izohnoma tuzilib unda quyidagi talablar o'z aksini topadi.

- standartni ishlab chiqarishdagi asos standartni ishlab chiqarishdan maqsad va vazifasi;

- standart obyektining tavsifi;

- standartning ilmiy-texnika darajasi;

- standartni joriy etishdan olinadigan texnik-iqtisodiy samaradorlik;

- standartni joriy qilish muddati va uning harakatdagi muddati;

- boshqa standartlar bilan aloqasi;

- taqrizga yuborilganligi haqidagi axborot.

Taqrizga jo'natilgan loyihalar yuqoridagi talablarga javob bersa, loyihalarni birinchi sahifasiga shu mahsulotlarni iste'mol qiladigan idoralar rahbariyati "Kelishilgan" deb imzo chekadi. Standartlashtirish metrologiya va sertifikatlash O'zbekiston Davlat markazi ro'yxatidan o'tkazilib, uning texnik shartlari belgilab quyiladi. Texnik shartlar shartli belgisining – 34 qismlari standart ishlab chiqaruvchi korxona qaysi tarmoq va uni qaysi bo'limga qarashini ko'rsatadi. OSTi va RST shartli belgilarining 3-qismi standartni tasdiqlangan tarmoqni yoki respublika nomini bildiradi. Xom ashyolar sifati, tayyor mahsulotlarga bo'lgan iste'molchilar talablarining o'sishi, ularni sinash usublari o'zgarishlarini e'tiborga olgan holda, standartlar vaqt-vaqti bilan qayta qurilib, o'zgartirib yuboriladi.

Halqaro savdoning rivojlanishi uchun mahsulot sifati va tavsiflarini baholash, tamg'alash, saqlash hamda transportlashga bo'lgan talablarga bir xilda yondashish zarur. Bunday yagonalikka standartlashtirish sohasidagi halqaro hamkorlik asosida erishiladi. Standartlashtirish masalalari bilan shug'ullanadigan eng katta halqaro tashkilot 1946 yilda tashkil qilingan halqaro standartlashtirish tashkilotidir (ISO – International Standart Organization). ISOning maqsadi halqaro tovar ayirboshlash va o'zaro yordamni osonlashtirish hamda intellektual, ilmiy, texnikaviy va iqtisodiy faoliyatni kengaytirish uchun jahon

miqyosida standartlashtirishga ko‘maklashishdir. Shuni ta’kidlash kerakki ISOning halqaro standartlari majburiy emas. Har bir mamlakat ularni butunligicha, alohida bo‘linmalarini qo‘llashga yoki umuman qo‘llamaslikka haqlidir. Lekin halqaro bozorda raqobat sharoitida mahsulot ishlab chiqaruvchilar ISO va boshqa halqaro tashkilotlar standartlarni qo‘llashga majbur.

Raqobat sharoitida mahsulot sifatini tasdiqlovchi axborot bo‘lishi kerak-ki, bu axborot asosida mahsulot bozorning eng qismini egallaydi. Iste’molchilarni mahsulot sifati haqida obyektiv va ishonchli axborot bilan ta’minlash uchun nazoratning shunday turi yaratildi, bu mahsulotni sertifikatlashtirishdir. Sertifikatlashtirish – mahsulotning ma’lum talablar, aniq standartlar yoki texnikaviy shartlarga mosligining hujjatli tasdig‘idir. Mahsulotni sertifikatlashtirish mahsulot ma’lum standartlar yoki boshqa me’yoriy texnikaviy hujjatlarga mosligini sertifikat orqali tasdiqlash maqsadida o‘tkaziladigan chora tadbirlar majmuasidir.

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

ISO tomonidan muvofiqlikni uch turi joriy qilingan:

- 1) muvofiqlik haqida bayonot;
- 2) muvofiqlikni attestatsiyalash;
- 3) muvofiqlikni sertifikatlashtirish.

Muvofiqlik to‘g‘risida bayonot – bu yetkazib beruvchi (ishlab chiqaruvchi)ning sertifikatlashtirish tizimidan tashqari o‘z zimmasiga to‘la javobgarlikni olib, mahsulot, texnologik jarayon, yoki xizmat ma’lum standart yoxud boshqa me’yoriy texnikaviy hujjatga mosligi haqida bayonotdir. Bu atama o‘z – o‘zini sertifikatlashtirish atamasi o‘rnini bosadi. O‘z – o‘zini sertifikatlashtirish g‘oyasi qadimdan ma’lum, masalan, ishlab chiqaruvchi tomonidan mahsulotni tamg‘alash, tovar yuqori sifatining tasdig‘i bo‘lgan. Lekin muvofiqlik haqida bayonot yetkazib beruvchi (ishlab chiqaruvchi)ning hech qanday yuridik, ma’muriy yoki iqtisodiy javobgarligini nazarda tutmaydi.

Muvofiqlikni attestatsiyalash – bu uchunchi tomon sinov laboratoriyasi mahsulotning ma’lum namunasi, ma’lum standartlar yoki boshqa me’yoriy texnikaviy hujjat talablariga muvofiqligi haqida bayonotdir.

Muvofiqlikni sertifikatlashtirish – bu uchunchi tomonning adekvat (to‘la muvofiqlik) ishonchlilik darajasi bilan mahsulot, texnologik

jarayon yoki xizmat standartning ma'lum talablariga yoki boshqa me'yoriy texnikaviy hujjatga muvofiqligining kafolatidir.

Demak, muvofiqlikni sertifikatlashtirish uchinchi tomondan kafolatlanadi va faqat tashkiliy tizim doirasida joriy qilingan qoidalarga binoan amalga oshirilsa, tan olinadi. Ishonchlilik darajasi qanchalik yuqori bo'lsa mahsulot sifatini ta'minlash bo'yicha chora tadbirlar hajmi shunchalik katta, demak tannarxi ham shunchalik yuqori bo'ladi.

Mahsulot sifatining standart talablariga muvofiqligi – muvofiqlik sertifikat va muvofiqlik belgisi bilan tasdiqlanadi. Muvofiqlik sertifikat – bu sertifikatlashtirish tizimi qoidalarga 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.

Sertifikatlashtirish iste'molchiga faqat standartlar talablariga to'la muvofiq ishlab chiqarilganligini kafolatlaydi, lekin u mahsulotning jahon miqyosida erishilgan yuqori texnikaviy darajaga mosligini kafolatlamaydi.

Sertifikatlashtirish tizimining muhim tarkibiy elementi korxonalaridagi sifatni ta'minlovchi tizimlar faoliyatini tekshiradigan nazorat organidir. Undan tashqari u sertifikatsiyalash organining laboratoriyalarida sinovlar tashkil qilinishini davriy nazorat qilishi mumkin. Uchinchi tomondan sertifikatlashtirish tizimiga standartlashtirish bo'yicha milliy organ va metrologik xizmat kiradi. Birinchi organ zarur standartlar ishlab chiqishini ta'minlaydi, ikkinchisi esa amaldagi qonunchilikka binoan korxona va sinov laboratoriyalariga o'lchash vositalarini tekshiradi. Aytib o'tish kerakki halqaro sertifikatlashtirish yagona halqaro andozalarga rioya qilishni nazarda tutadi. Agar korxona o'z mahsulotini boshqa standartlarga chiqarsa u mazkur sertifikatlashtirish tizimidan tashqarida qoladi, uning mahsuloti esa raqobatbardosh bo'lmaydi.

O'zbekiston Respublikasida sertifikatlashtirish me'yoriy negizini O'zRST5.0-98, O'zRST5.1-95, O'zRST5.2-93, O'zRST5.3-92, O'zRST5.4-93, O'zRST5.5-93 va Milliy sertifikatlashtirish tizimining (O'zRMST) rahbarlik hujjatlari majmui va ISOning 9000 – seriyali halqaro standartlari tashkil qiladi.

ISOning 9000 seriyali standartlar nomi:

ISO – 9000. Sifat umumiy boshqaruvi va sifatni ta'minlovchi standartlar. Tanlash va qo'llash bo'yicha rahbarlik ko'rsatmalari.

ISO – 9001. Sifat tizimi loyihalash yoki ishlab chiqish, ishlab chiqarish, montaj va xizmat qilishda sifatni ta'minlash modeli.

ISO – 9002. Sifat tizimi. Ishlab chiqarish va montaj paytida sifatni ta'minlash modeli.

ISO – 9003. Sifat tizimi. Yakuniy nazorat va sinovlarda sifatni ta'minlash modeli.

ISO – 9004. Sifatning umumiy boshqaruvi va sifat tizimi elementlari. Rahbarlik ko'rsatmalari.

O'zRMST mahsulot va xizmatlarning majburiy hamda ixtiyoriy sertifikatlashtirishni ko'zda tutadi. O'zbekiston Respublikasi Vazirlar Mahkamasi tasdiqlagan sertifikatlashtirilishi shart mahsulotlar ro'yxatiga kiritilgan O'zbekiston Respublikasida ishlab chiqariladigan, olib chiqib ketiladigan va olib kiriladigan mahsulotlar majburiy sertifikatlashtiriladi. Bu ro'yxatga me'yoriy hujjatlarida fuqarolar hayoti, sog'liq xavfsizligini ta'minlovchi, atrof muhitni muhofaza qilish, o'zaro almashinuvchanlik va uyg'unlashtirish talablari belgilangan mahsulotlar hamda fuqarolar xavfsizligi va sog'lig'ini ta'minlovchi vositalar kiritiladi.

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

9.3. Mahsulot sifatini boshqarishning kompleks tizimi

«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 jarayoninig 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.

Mahsulot sifatini boshqarish standartlashtirishga asoslanadi. Standartlashtirish mahsulotga, uni ishlab chiqarish uchun zarur bo'lgan xom ashyo, materiallar, butlovchi qisimlarga bo'lgan talablarni cheklaydi va mahsulot sifatini boshqarish bo'yicha ishlarni tashkil etadi; mahsulot sifatini nazorat qilishni baholash usullari va vositalarini o'rnatadi; mahsulotlarni attestatsiya qilish tartibini belgilaydi; mahsulotlar ishlab chiqarish texnologik jarayonlarini va asbob-uskunalar ta'mirini belgilaydi; mahsulotdan foydalanish shartlarini va qoidalarini tayinlaydi, mahsulot sifati bo'yicha davlat nazorati o'rnatishni mo'ljallaydi.

Mashinasozlik korxonalarda mahsulot sifatiga to'la rahbarlik qilishda: mahsulotning texnikaviy darajasini va sifatini uzoq muddatlarga chamalash; mahsulot sifatini oshirishni rejalashtirish; uni attestatsiya qilish; mahsulotning loyihasini tuzish va ishlab chiqarishga joriy etish; ishlab chiqarishga texnologik tayyorlash; mutaxassislarni tanlash, joylashtirish, tarbiyalash va o'qitish; ishlab chiqarish vositalarini saqlashni va ularni ta'mirlashni tashkil etish; mahsulotning sifatini nazorat qilish, standartlarga, o'lchov vositalariga va texnik shartlarga rioya qilish; mahsulot sifatini boshqarish huquqini ta'minlash kabi vazifalar amalga oshiriladi.

Albatta, yuqori, a'lo sifatli, raqobatbardosh mahsulot korxona va ishlab chiqarish birlashmalarining daromadi (foydasini) oshiradi, chunki bunday mahsulotlar nisbatan yuqori baholanadi. Xo'jalik hisobotini to'la-to'kis yuritish, o'z-o'zini mablag' bilan qoplash va moliyalashtirish sharoitida sanoat korxonalari va birlashmalarining iqtisodiy manfaatdorligi keskin o'zgaradi, a'lo sifatdagi raqobatbardosh mahsulot ishlab chiqarishga bo'lgan manfaatdorligi kuchayadi, yalpi mahsulot realizatsiya qilingandan so'ng tushadigan foyda va undan davlatga beriladigan me'yor darajasidagi turli to'lovlar va ajratmalardan tashqari xo'jalik daromadi ko'payadi. Bundan korxonalar to'g'ridan-to'g'ri manfaatdor bo'ladilar. Chunki bu foydadagi mablag'lar korxonani kengaytirish, rivojlantirish, jamoaning ijtimoiy sharoitlarini yaxshilash va mehnatga haq to'lash kabilarga sarflanadi. Yana eng muhimi shundaki, yil oxirida ortib qolgan mablag' korxona ixtiyorida qoladi.

Shuning uchun bunday imkoniyatga faqat mahsulot sifatini yaxshilab borish yoʻli bilan erishish mumkin.

9.5. Mahsulot sifatini texnik nazoratlashni tashkil qilish

Mahsulot sifatiga korxona jamoasining davlat olidagi javobgarligi barcha ishlab chiqarish boʻlimlarida, 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 boʻlimlar tashkil qilinishi va shuningdek, mahsulot sifatini qoniqarli darajada taʼminlashni taqozo etadi.

Bu boʻlim zimmasiga ishlab chiqarishning barcha jarayonlarini nazorat qilish bilan birga, tegishli boʻlimlarning maʼlum darajada sifatli mahsulot ishlab chiqarishni taʼminlashdagi javobgarliklarini aniqlash vazifasi ham yuklanadi.

Texnikaviy nazorat boʻlimlarining vazifalari faqatgina tayyorlangan mahsulotning talablarga mosligini tekshirish bilan cheklanib qolmasdan, texnologik intizom darajasi, dastgohlar, asbob-uskunalarining davlat, tarmoq va korxona standartlariga mosligini ham nazorat qilishdir.

Texnikaviy nazorat boʻlimlari ishlab chiqarilgan qismlardan foydalanish davrida ularning xususiyatlari oʻzgarishini nazorat qilib boradilar, nuqsonlar va kamchiliklar toʻgʻrisidagi axborotlarni tekshiradilar, buyumlarning tuzilishini, ularni tayyorlash texnologiyasini va texnikaviy nazorat usullarini, takomillashtirish tadbirlarini ishlab chiqadilar.

Mashinasozlik korxonalarida, odatda, texnikaviy nazorat tashkilotlari ustidan rahbarlik markazlashtirilgan boʻlib, direktorga boʻysunuvchi boʻlim boshligʻi tomonidan boshqariladi. Sex va boʻlimlarda texnikaviy nazorat byurosi tashkil etilgan, u nazorat boʻlimining boshligʻiga boʻysunadilar.

Ular mashinasozlik korxonaga keltirilgan xom ashyo, materiallar, turli mahsulotlarga mexanik ishlov berish, sexlarda tayyorlangan qismlar, tayyorlov boʻlimlarida bajarilgan ishlar, mahsulotlarning yigʻilishini, boʻyalishini, sinalishini, asbob-uskunalarining sozligini muntazam nazorat qilib boradilar.

Texnikaviy nazorat boʻlimining tarkibiga turli materiallarni, oʻlchov asboblarini sinaydigan laboratoriyalar kiradi. Texnikaviy nazorat

bo'limining asosiy vazifasi ishlab chiqariladigan mahsulotlarda nuqsonlar bo'lishiga yo'l qo'ymaslik, texnologik jarayonlar loyihalashtirish asosida borishini nazorat qilish, ulardan cheklangan holni payqalsa, zudlik bilan asbob-uskuna va dastgohlarni tekshirish, sozlash hamda zarur bo'lgan ta'mirlashni talab qilishdir.

Ishlab chiqarish sharoitlariga binoan mashinasozlik korxonalarida turli texnikaviy nazorat usullari qo'llaniladi.

O'tkazilishi joyiga binoan nazoratning «turg'un» (tayyorlangan buyum yoki bajarilgan ishni maxsus nazorat qilish joyida tekshirish) va «siljuvchan» (texnologik jarayon bajarilayotgan ish joyida tekshirish) turlari shakllangan.

Texnologik jarayon bosqichlariga qarab «dastlabki nazorat» (bunday nazorat mahsulot tayyorlashdan yoki yig'ishdan oldin, uning tarkibiga kiruvchi materiallar va qismlar bo'yicha o'tkaziladi), «jarayonlararo nazorat» (mahsulotni tayyorlash jarayonning turli bosqichlarida o'tkaziladigan nazorat) va «yakunlovchi nazorat»dan iborat bo'lib, bunda so'nggi texnologik jarayondan o'tgan barcha buyumlar hamda ularning qismlari nazorat qilinadi.

Tekshiriluvchi manbalarini qamrab olish bo'yicha «sidirg'a nazorat» (bunda barcha buyumlar va uning qismlari tekshiriladi) va nuqsonlarni bartaraf qilishda eng samarali hisoblangan «statistik nazorat» o'tkaziladi. Bunday nazoratlar mahsulotning sifatini, texnologik jarayonlarning borishini va dastgohlarning holatini tekshirish hamda ularni moslashtirish maqsadida qo'llaniladi. Ular nazorat tanlash usuliga asoslangan bo'lib, ehtimollar nazariyasi hamda matematik statistikaga tayanadi. Yuqorida ko'rilgan nazoratlardan «tanlanma»si mahsulotni qayta tekshirish yoki undan foydalanish sharoitlarida ham qo'llaniladi.

Texnologik jarayonlarni qamrash bo'yicha «jarayonma-jarayon» (navbatdagi jarayonning sifati oldingisiga bog'liq bo'lgan har bir jarayondan so'ng uning bajarilishi tekshiriladi), sodda jarayonlarning bir nechitasi bajarilgandan so'ng yoki texnologik jarayonlar uzluksiz bajarilsa yalpi nazoratlar o'tkaziladi. Texnikaviy nazoratni «sirtqi» (mahsulotning sirtqi ko'rinishini tekshirish), «geometrik» (buyumning o'lchamlarini tekshirish) va «tarkibiy», ya'ni uning tarkibini, qattiqligini va boshqa xususiyatlarini tekshirish usuli orqali olib boriladi.

Nazorat o'tkazishning maqsadga muvofiq «ogohlantiruvchi», ya'ni ishlab chiqarishning barcha bosqichlarida, nuqsonlarning oldini olish maqsadida hamda «ishlab chiqarish», ya'ni ishlab chiqarishning ma'lum bosqichi yoki ayrim jarayonlaridan so'ng o'tkaziladigan tekshirishdir.

Buyumlarning geometrik o'lchamlarini, fizikaviy va mexanik xususiyatlarini hamda boshqa sifatlarini tekshirish uchun sanoat korxonalarida qo'llaniladigan o'lchov vositalarini avtomatlashtirish darajasi bo'yicha ular: mexanizatsiyalashtirilgan asboblari va o'lchov vositalari (ular nazoratni qo'shimcha ishlardan ozod qilib, faqatgina jarayonga moslashtirishni talab qiladilar); qisman avtomatlashtirilgan tekshiruv asbob va vositalari (ular yordamida barcha o'lchash, sinash hamda saralash jarayonlari avtomatik ravishda bajarilib, nazoratchidan faqatgina o'lchanuvchi yoki sinaluvchi buyumni o'rnatishni talab etadi xolos); avtomatlashtirilgan o'lchov asboblari va vositalari (ular avtomatik ravishda o'lchanuvchi buyumni uzatish, o'rnatish, o'lchash va saralash jarayonlarini nazoratchi yoki operatorning ishtirokisiz bajaraveradilar)ga bo'linadilar.

Texnologik jarayonga ta'sir ko'rsatish nuqtai nazaridan qaraganda barcha o'lchov asboblari va vositalarini passiv va aktiv turlarga bo'lish mumkin.

Passiv tekshiruv vositalari buyumning o'lchamlarini va xususiyatlarini texnologik jarayonlarni bajarib bo'lgandan so'ng aniqlaydilar. Ular qatoriga tayyorlanayotgan buyumning o'lchamlarini yoki texnologik jarayonining borishini tekshiradigan, lekin dastgohning boshqaruv qismlariga tekshiruv natijalarini bermaydigan asbob va vositalar ham kiradi.

Aktiv tekshiruv vositalari esa buyumlarning o'lchamlarini va texnologik jarayonni aniqlash bilan bir qatorda tekshiruv natijalarini boshqaruv buyruqlariga aylantirib, dastgohning boshqaruv hamda bajaruvchi qismlariga yuboradi.

Tayanch iboralar:

Mahsulot sifati, muvofiqlik belgisi, muvofiqlikni attestatsiyalash, muvofiqlikni sertifikatlashtirish, mahsulotni standartlash, mahsulot sifatini boshqarishning kompleks tizimi, mahsulotni attestatsiya qilish va sifatini rejalashtirish, mahsulotni standartlash bosqichlari, jahon standartlari, texnik nazorati.

Nazorat savollari

1. Mahsulot sifatini nazorat qilish tizimi 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 mohiyati nimada?
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?

X-MAVZU. MASHINASOZLIK KORXONALARIDA ISHLAB CHIQARISH MENEJMENTINING TASHKILIIY STRUKTURASI

Reja:

10.1. Mashinasozlik korxonalarida tashkiliy strukturaning mohiyati va umumiy tavsifi.

10.2. Tashkiliy strukturaning turlari: chiziqli, chiziqli-shtabli, funksional, dasturli-maqсадli, divizional, matritsali.

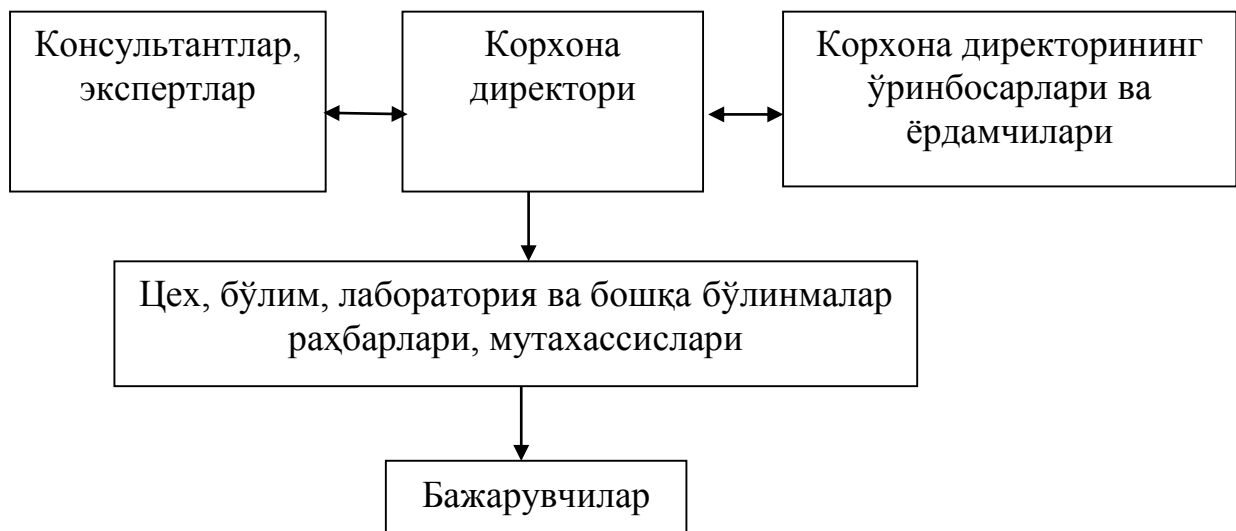
10.3 Mashinasozlik korxonalarni boshqarishning tashkiliy strukturasi aniqlovchi ko'rsatkichlari, parametrlari, omillari va belgilari.

10.4 Boshqaruv tashkiliy tarkiblarini takomillashtirish.

10.1. Mashinasozlik korxonalarida tashkiliy strukturaning mohiyati va umumiy tavsifi

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:



10.1-chizma. Korxona ma'muriyati

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 deganda – boshqaruv qarorlarini tayyorlash va ularning bajarilishini tashkil etish usullari va vositalarining sintezi tushuniladi.

Korxona faoliyatining maqsadi olinadigan foydani ko'paytirish bo'lganligi sababli boshqaruv organi quyidagi vazifalarni hal etishi lozim:

1.korxonaning uzoq muddatli istiqboli uchun samarali strategik yo'nalishni, maqsadlarni ishlab chiqish va asoslash;

2.strategik kursni bosqichma – bosqich joriy va tezkor boshqarish darajasiga keltirish;

3.umumiy strategik va joriy vazifalarni konkretlashtirish, ularni korxona bo'limlari hamda xodimlarining kundalik funktsiyalari miqdor va sifat topshiriqlari darajasiga keltirish;

4.xodimlarni tanlash, joylashtirish, vazifalarni taqsimlash, xodimlar sonini boshqarish va kasb tarkiblarini belgilash;

5.xodimlarga yuklatilgan vazifalar va funksiyalarning bajarilishini tashkil etish;

6.topshiriqlarning o'z vaqtida sifatli bajarilishini, har bir xodimning o'z zimmasiga yuklatilgan vazifalarga mas'uliyat bilan yondashuvini nazorat qilish;

7.korxona faoliyatini kundalik va tezkor boshqarish: ishda uzilishlar bo'lishining oldini olish choralarini ko'rish, korxonaning normal ishlashiga to'sqinlik qiluvchi to'siqlarni bartaraf etish;

8.ishlab chiqarilayotgan mahsulot hajmini ko'paytirishga, ishlab chiqarish xarajatlari miqdorini kamaytirishga, fan – texnika yutuqlarini qo'llash evaziga korxona faoliyatining samaradorligini oshirishga erishish.

10.2. Tashkiliy strukturaning turlari: chiziqli, chiziqli-shtabli, funksional, dasturli-maqсадli, divizional, matritsali

Boshqaruv tuzilmasi deganda boshqaruv maqsadlarini amalga oshiruvchi va funksiyalarni 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 tuzilma ishlab chiqarish tuzilma bilan ham ifodalanadi. Bunda boshqarishning dastlabki va belgilovchi omili ishlab chiqarish jarayoni bo'lib hisoblanadi. U o'zaro bog'langan asosiy, yordamchi hamda xizmat ko'rsatuvchi jarayonlardan iborat bo'lib, bu jarayonlar bo'limlar va xodimlar o'rtasida mehnat taqsimotini talab qiladi. Shu maqsadda ishlab chiqarish bo'limlari va ularga xos bo'lgan boshqaruv apparati tuziladi. Bo'linmalar yig'indisi, ularning tarkibiy va o'zaro aloqa shakllari korxonalarning ishlab chiqarish tuzilmasini tashkil etadi. Har bir korxona o'ziga xos ishlab chiqarish tuzilmasiga egadir.

Boshqaruvning maqsadi, funktsiya, vazifa, obyekt va organlari uning tashkiliy tuzilmani belgilab beradi.

Boshqaruv bo'g'ini va boshqaruv bosqichi.

Tashkiliy strukturalarni hosil qiladigan boshqaruv organlari boshqaruv bo'g'inlari va boshqaruv bosqichlari shaklida bo'ladi.

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

Boshqaruv bosqichi – bu ierarxiyaning 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.

Vazirlik → birlashma → korxona → sex → uchastka

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.



10.2-chizma. Korxona boshqaruvining tarkibiy tuzilmasi

Boshqaruvning tashkiliy tuzilmasi boshqaruv oldida turgan vazifalarni muvaffaqiyatli hal etishga yordam beradigan qilib tuzilishi kerak. Shu nuqtai nazardan bu tuzilma quyidagi talablarga javob berishi lozim:

1. Boshqaruv tuzilmada bo‘g‘in va bosqichlar soni maqbul bo‘lishi kerak. Bo‘g‘in va bosqichlar sonining asossiz ko‘payib ketishi:

- boshqaruv apparatini saqlash xarajatlarining ortib ketishiga;
- axborotlarning o‘tish yo‘li va cho‘zilib ketishiga;
- boshqaruvda parallelizm va takrorlanishlarning vujudga kelishiga;
- boshqaruvda mas’uliyatsizlikka yo‘l qo‘yilishiga va pirovardida boshqaruv samarasining pasayishiga olib keladi.

2. Boshqaruv tuzilma boshqaruv apparatining tezkor ishlashini ta’minlashi lozim.

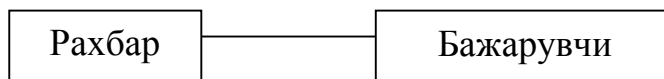
Bu faoliyat joriy vazifalarni o‘z vaqtida va mohirlik bilan tez hal etishda namoyon bo‘ladi. Bunga ishlab chiqarishning miqyosi, murakkabligi boshqaruv obyektlarining joylashuvi ham ta’sir ko‘rsatadi.

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

Korxona boshqaruvining quyidagi tashkiliy-tarkibiy tuzilmalari ma’lum:

- chiziqli boshqaruv;
- chiziqli-shtab boshqaruvi;
- funksional boshqaruv;
- matritsali (mahorat bo‘yicha) boshqaruv;
- aralash boshqaruv.

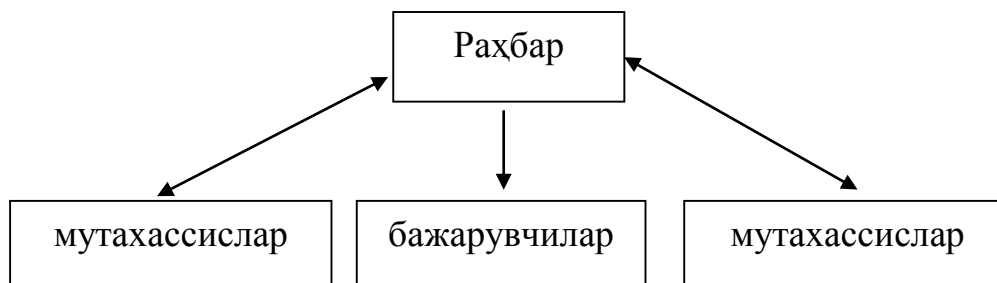
Chiziqli boshqaruv – boshqaruvning nisbatan sodda ko‘rinishidir.



Rahbar bilan ish bajaruvchi o‘rtasida biror bir oraliq bo‘g‘in bo‘lmaydi. Rahbar bevosita bajaruvchiga ish topshiradi va uning bajarilishini nazorat qiladi. Bu turdagi boshqaruvning soddaligi chiziqli boshqaruv tezkorligini ta’minlaydi, rahbarlarning mas’uliyatini oshiradi, boshqaruv apparati xarajatlarini kamaytiradi. Kamchiligi shundaki, rahbar barcha sohalar bo‘yicha universal mutaxassis bo‘la olmaydi, murakkab obyektning butun faoliyatini qamrab ololmaydi. Shu boisdan mazkur tuzilma, asosan, ishlab chiqarish texnologiyasi sodda bo‘lgan

kichik korxonalarda, yirik korxonalarining quyi zvenolarida – ishlab chiqarish brigadalari miqyosida qo‘llaniladi.

Chiziqli shtab boshqaruv tuzilmasi o‘rta miqyosdagi korxonalarda va yirik korxonalarining o‘rta zvenolarida sex va bo‘limlar boshqaruvida qo‘llaniladi.



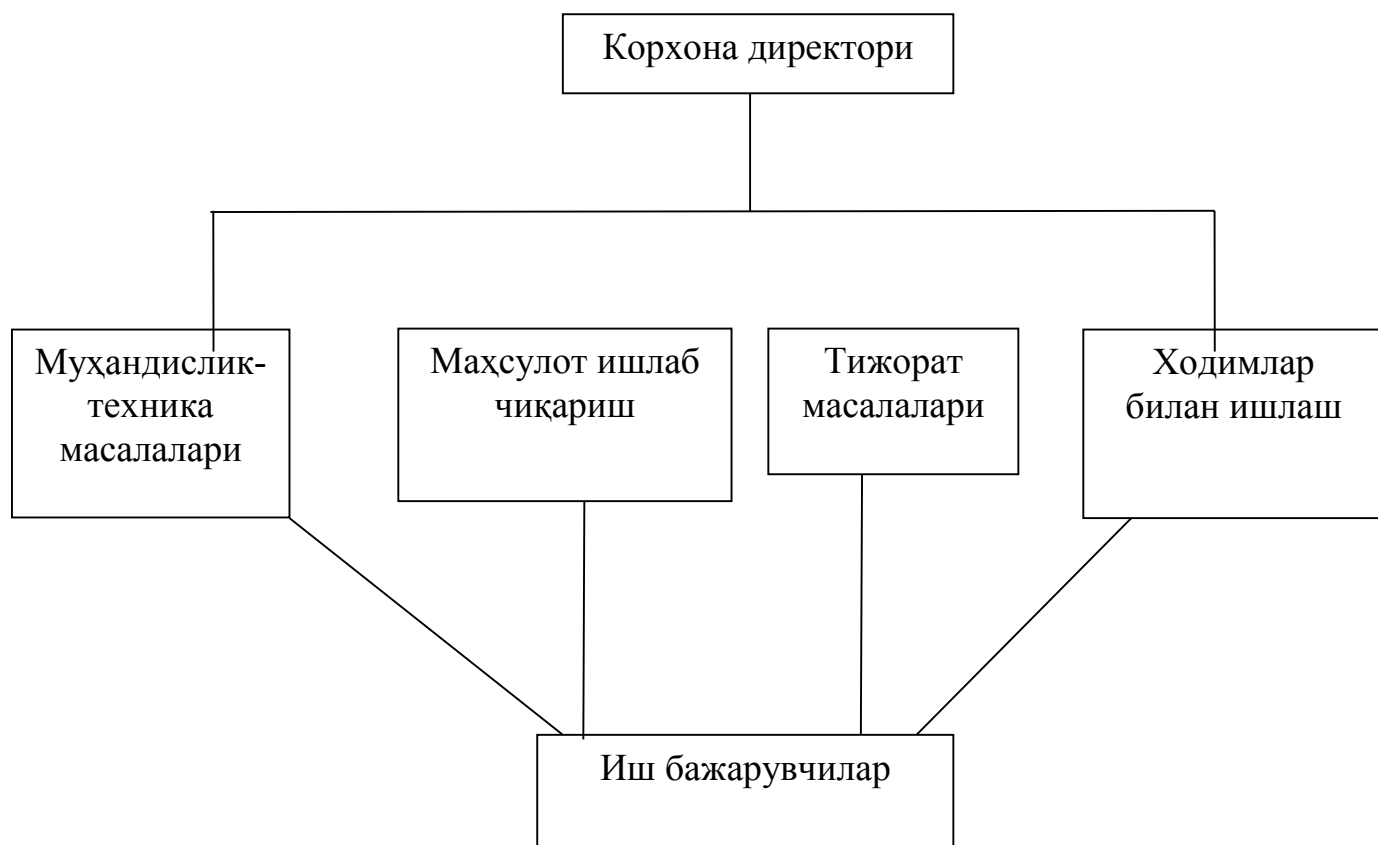
10.3- chizma. Boshqaruvning chiziqli-shtab shakli

Bunda rahbarlar bajaruvchilar uchun qarorlar, buyruqlar, topshiriqlarni o‘zlari tayyorlash bilan bir qatorda, axborot to‘plovchi tahlil qiluvchi, rahbar topshirig‘i bilan ko‘rsatma beruvchi hujjatlar loyihasini shtab mutaxassislari yordamida tuzadilar. Mutaxassislar rahbar oldida shaxsan javobgar hisoblanadi.

Funksional boshqaruvda rahbar o‘z vakolatining muayyan qismini funksional o‘rinbosarlari zimmasiga yoki funksional bo‘limlarga yuklaydi. Masalan, muhandislik-texnika masalalari bo‘yicha direktor o‘rinbosari hisoblanuvchi bosh muhandis yangi mahsulotlar ishlab chiqarishni o‘zlashtirish, ishlab chiqarishni texnik jihatdan qayta qurollantirish masalalari bo‘yicha zavod direktoridan ruxsat so‘ramagan holda ko‘rsatmalar berishi mumkin.

Bunday vakolatlar nafaqat direktor tomonidan o‘rinbosarlarga, balki o‘rinbosarlar tomonidan ham o‘z navbatida ularning qo‘l ostida ishlovchi xodimlarga – bo‘lim va sex boshliqlariga berilishi mumkin. Bunday holda ish bajaruvchilar topshiriqni bevosita direktordan emas, balki funksional bo‘linmalar rahbarlaridan oladilar.

Funksional boshqaruv ma‘muriy boshqaruv ishini takomillashtiradi va bu ishlarni yuqori malakali xodimlar zimmasiga yuklaydi. Shu bilan bir qatorda boshqaruvning bu ko‘rinishi boshqaruv organlari o‘rtasidagi munosabatlarni murakkablashtiradi, hujjatlar bilan ishlash muddatlari cho‘zilib ketadi, tezkorlik pasayadi.



10.4 – chizma. Boshqaruvning funksional shakli

Matritsali boshqaruv tuzilmasi funksional boshqaruv tuzilmasidan boshqaruv obyekti bilan farqlanadi. Mazkur tuzilmaning mohiyati shundaki, korxonada alohida shaxs yoki bosh bo‘linma tayinlanib, unga, aytaylik, yangi mahsulot ishlab chiqarishni o‘zlashtirish bo‘yicha barcha tashkiliy ishlarni amalga oshirish vakolati beriladi va bu bo‘linma korxona direktori nomidan barcha ishlarni amalga oshirish huquqiga ega bo‘ladi. Uning chiqargan qaror, buyruq va ko‘rsatmalari direktor buyruqlari va ko‘rsatmalari bilan bir qatorda, barcha ishlovchilar tomonidan bajarilishi shart hisoblanadi.

Ayrim hollarda yuqorida keltirilgan barcha boshqaruv tuzilmalarining u yoki bu darajadagi ishtiroki bilan xarakterlanuvchi aralash boshqaruv tizimi qo‘llaniladi.

Bozor iqtisodiyoti sharoitida boshqaruv apparatini belgilangan darajada qisqartirishga, boshqaruvning har xil darajalari va har bir zveno chegarasida alohida darajalarning vazifalari va funksiyalarini aniq ajratish, milliy iqtisodiyot, korxonalar (firmalar) tarmoqlarining xo‘jalik mustaqilligini ta‘minlashga imkon beradigan yangi tashkiliy strukturalar tuziladi.

10.3. Korxonani boshqarishning tashkiliy strukturasi aniqlovchi ko'rsatkichlari, parametrlari, omillari va belgilari

Funksiya – alohida olingan shaxsning yoki organning javobgarligi va faoliyat doirasini bildiradi. Korxona ma'muriyatini direktor (bosh direktor) boshqaradi. U korxona egasi tomonidan tayinlanadi. YA'ni, agar korxona davlat tasarrufida bo'lsa, xususiy shaxs hisoblanadi. Xususiy korxona egasi o'zini direktor etib tayinlashi mumkin.

Aksionerlik korxonasi aksionerlar yig'ilishida saylangan yoki aksionerlik jamiyati kuzatuv kengashi tayinlangan direktor tomonidan boshqariladi. Aksionerlar direktor vakolatini oshirishlari yoki qisqartirishlari mumkin. Biroq har qanday holda ham direktor korxonaning joriy ishlarini yuritish uchun zarur bo'lgan strategik va taktik vakolatlarga etarli darajada ega bo'lishi shart.

Direktor korxona nomidan ish olib boradi, chet el korxonalari bilan shartnoma va bitimlar tuzadi, o'z nomidan boshqa shaxslarga ishonchnomalar beradi, banklarda hisob-kitob raqamlarini ochadi va pul mablag'larini belgilangan maqsadlar yo'lida ishlatadi.

O'z vakolatlarining bir qismini turli sohalar bo'yicha o'rinbosarlariga bo'lib beradi. Yirik korxonalarda turli tarmoqlar bo'yicha direktor o'rinbosarlarining soni 2-3 nafar bo'lishi kerak.

Yirik va kichik korxonalarda bitta direktor o'rinbosari bo'ladi yoki bo'lmasligi mumkin.

Ishlab chiqarish bo'yicha direktor o'rinbosariga asosiy ishlab chiqarish sexlari, shuningdek rejalashtirish-ishlab chiqarish bo'limi, dispetcherlik va transport bo'limlari bo'ysunadi. Bunday bo'ysunish umumiy xarakterga ega emas, balki faqat tayyor mahsulot chiqarish va uni omborga topshirish ishlari bo'yicha bo'ysunishni anglatadi. Ko'rsatilgan sexlarning boshqa faoliyatlarini, xususan iqtisodiy xodimlarni, muhandis – texnik ishlarni boshqarish boshqa direktor o'rinbosarlari zimmasida qoladi.

Reja – ishlab chiqarish (RICH) bo'limi tashkiliy tezkor rejalashtirish ishlarini amalga oshiradi. Iste'molchilar buyurtmasi, ishlab chiqarishning umumiy joriy rejasi asosida RICH bo'limi natural ko'rinishida oylik, o'n kunlik, kunlik, smena va soatlik mahsulot chiqarish rejalarini va grafiklarini ishlab chiqadi. Rejalar va grafiklar alohida olingan sexlar, sex ichidagi brigadalar, ish joylari bo'yicha ishlab chiqiladi. RICH bo'limi ularning bajarilishini nazorat qiladi.

Dispetcherlik bo'limi korxonada ishlab chiqarish faoliyatini tezkor boshqaradi: ish rejaları buzilishini bartaraf etadi, korxona quvvatidan bir

tekis foydalanishni ta'minlaydi, belgilangan topshiriqlarning bajarilishi borasida rahbariyatga axborot berib boradi.

Transport bo'limi vazifalariga yuklarni korxona ichida va undan tashqarida tashish ishlarini tashkil etish kiradi.

Tijorat va moliyaviy ishlar bo'yicha direktor o'rinbosarlariga rejalashtirish, moliya bo'limlari, marketing va mahsulot berish bo'limlari, moddiy – texnika ta'minoti, mehnatni normallashtirish va ish haqi, hisobot, iqtisodiyot, smeta-moliyalashtirish xizmatlari bo'ysunadi.

Rejalashtirish bo'limi – uzoq muddatli va joriy rejalashtirishni amalga oshiradi. Bunday rejalar ishlab chiqarish, xodimlar, moliya, texnik rivojlanish, kapital qurilish va boshqalar bo'yicha ishlab chiqiladi. Ishlab chiqarish va kapital qo'yilmaning iqtisodiy samaradorligini aniqlaydi, korxona va uning bo'linmalarining xo'jalik yuritish faoliyatini tahlil qiladi.

Moliya bo'limi korxonaning moliyaviy operatsiyalarini boshqaradi, uning kirim va chiqimlarini ishlab chiqadi, hisob raqamiga tushayotgan mablag'lar, ularning sarflanishi ustidan nazorat o'rnatadi, kreditlar olinishini va byudjetga soliqlarning to'lanishini ta'minlaydi.

Marketing va mahsulot sotish bo'limi bozorni o'rganadi. Mahsulot qo'yilishi bo'yicha shartnomalar tuzadi, mahsulotni xaridorga yetkazib berish ishlarini amalga oshiradi.

Moddiy-texnika ta'minoti bo'limi resurslar bilan ta'minlovchi korxonalarni izlaydi, jumladan: korxona uchun zarur bo'lgan xom ashyo, materiallar, jamlovchi qismlar, asbob-uskunalar, qurilmalarni yetkazib beradi: yetkazib beruvchi korxonalar bilan shartnomalar tuzadi: resurslarning korxona omboriga olib kelinishini tashkil qiladi: ularning saqlanishini va sexlarning talabi bo'yicha berilishini ta'minlaydi.

Mehnatni me'yorlashtirish va ish haqi bo'limi ishlovchilar mehnatini me'yorlashtirish tartibini ishlab chiqadi va amalga oshiradi; korxona direktori va jamoa vakillari bilan kelishgan holda mehnatga haq to'lash tizimini va miqdorini belgilaydi, mehnatning tashkil etilishini takomillashtiradi, mehnat qonunlariga rioya qilinishini kuzatib boradi.

Hisobot bo'limi moddiy va moliyaviy resurslarning korxonaga kelishini va ketishini, ish kuchlarining hisobini yuritadi, korxona faoliyati bo'yicha hisobotlarni tayyorlaydi va ularni korxona rahbarlariga, shuningdek davlat va mahalliy xo'jalik organlariga taqdim etadi.

Muhandislik-texnika masalalari bo'yicha direktor o'rinbosariga loyiha-konstruktorlik, texnologik, texnik nazorat bo'limlari, bosh

mexanik, energetik, laboratoriyalarni faqat shartli ravishda boshqaruv organlariga kiritish mumkin. Ularning majburiyatlari asosan korxonaga muhandislik-texnika xizmatini ko'rsatishdan iborat.

Loyihalash-konstruktorlik bo'limi yangi konstruksiyalarni, yangi materiallar retsepturasini ishlab chiqadi; sifatsiz mahsulot chiqishi hisobini yuritadi va ularni bartaraf etish choralari ko'radi; chiqarilayotgan mahsulot tannarxini kamaytirish tadbirlarini ishlab chiqadi.

Texnologiya bo'limi – yangi mahsulot ishlab chiqarish texnologiyasini ishlab chiqadi va ishlab chiqarishda qo'llanilayotgan texnologiyalarni takomillashtiradi; sexlarda texnologik jarayonlar rejimiga rioya qilinishi ustidan nazorat yuritadi; buyumlarga ishlov berish sifatini oshirish va bunday ishlar xarajatini kamaytirish choralari ko'radi.

Texnik nazorat bo'limi – chiqarilayotgan mahsulot sifati ustidan yalpi nazorat o'rnatadi: ish joylarida operatsiyalarning sifatli amalga oshirilishini nazorat qiladi: korxonaga kirib kelayotgan materiallar va boshqa buyumlar sifatining nazorat qilinishini tashkil etadi: loyihalash-konstruktorlik va texnologik bo'limlar bilan birgalikda chiqarilayotgan mahsulotni sertifikatsiyalash ishlarini amalga oshiradi.

Bosh mexanik va bosh energetik bo'limlari texnologik, energetika va issiqlik qurilmalariga xizmat ko'rsatish, ta'mirlash hamda takomillashtirish ishlarini tashkil etadi: korxonaning elektr va issiqlik energiyalari bilan ta'minlanishini, ularning taqsimlanishini ta'minlaydi, sarflanishini nazorat qiladi.

Xodimlar bo'limi, odatda, direktor o'rinbosarlaridan biriga yoki direktorning o'ziga bo'ysunadi. Uning zimmasiga ishchilarni yollash va ishdan bo'shatish; xodimlarning ishga chiqishini ro'yxatdan (tabel hisobi) o'tkazish: ish kuni rejimiga, intizomga rioya etilishini nazorat qilish; xodimlarni o'qitish; ishlovchilarga texnika xavfsizligi bo'yicha yo'riqnomalar (instruktaj) o'tkazish vazifalari yuklatiladi.

Sanitariya-maishiy bo'lim mavjud bo'lmagan korxonalarda tibbiy va tibbiy profilaktik xizmat ko'rsatish, korxonada ovqatlanish, ishchilarning yashash joylarini yaxshilash, mehnat qonunlariga rioya qilish vazifalarini bajarish ham xodimlar bo'limi tomonidan amalga oshiriladi.

10.4. Boshqaruv tashkiliy tarkiblarini takomillashtirish

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 tashkiliy tuzilmani shakllantirishda boshqaruv pog‘onalari zvenolari soni, chiziqli va funksional boshqaruvning markazlashuvi darajasi, boshqaruv bo‘limi va funksiyalari tarkibi, bitta rahbarga to‘g‘ri keladigan bo‘ysunuvchilar sonini asoslash zarur. Boshqaruv sistemasida pog‘onalar qancha ko‘p bo‘lsa buyruqni yuqoridan pastga va axborotni pastdan yuqoriga uzatish shuncha qiyin bo‘ladi. Buyruqni va axborotni uzatish jarayonida buzilishning xavfi shunchalik yuqori bo‘ladi. Shuning uchun boshqaruv tashkiliy strukturasini loyihalashtirish va mukammallashtirishda boshqaruv pog‘onalari soni optimal bo‘lishiga intilish zarurdir.

Har qanday tashkiliy strukturaning sifati uni shakllantirishda quyidagilarga qanchalik amal qilingani bilan aniqlanadi:

- sistemali yondashuv, ya‘ni boshqaruv obyekti va organiga ta’sir qiluvchi iloji boricha hamma faktorlarni hisobga olish;
- boshqaruv markazlashuvi va birlamchi zvenolar mustaqilligining optimal birligi;
- oliy rahbarlar to‘g‘ridan-to‘g‘ri ijro etuvchiga axborotni berishi va vaqtning maksimal qisqarishi;
- loyihalashtirilayotgan strukturada har bir tarkibiy qismning funksiyasi vazifasi va huquqini to‘g‘ri aniqlash;
- boshqaruv sistemasidagi o‘zgarishlarga javob qaytarishning imkoniyati;
- har bir aniq holat bo‘yicha qaysi bo‘linmada axborot ko‘p bo‘lsa, shu savolni echish bo‘yicha bo‘linmaga vakolat berish.

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.

Tayanch iboralar:

Texnologiya bo'limi, texnik nazorat bo'limi, boshqaruvning funksional shakli, reja – ishlab chiqarish (RICH) bo'limi, boshqaruv bo'g'ini va zvenosi, chiziqli tuzilma va chiziqli – funksional tuzilmalar, korxona boshqaruvi, tashkiliy strukturaning turlari: chiziqli, chiziqli-shtabli, funksional, dasturli-maqсадli, divizionali, matritsali.

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?

XI-MAVZU. MASHINASOZLIK KORXONALARIDA MARKETING FAOLIYATINI TASHKIL ETISH

Reja:

- 11.1. Mashinasozlik korxonalarida marketing tushunchasi va strategiyasi bosqichlari.
- 11.2. Bozor imkoniyatlarini o'rganish va mashinasozlik korxonalarida marketing xizmatini tashkil qilish.
- 11.3. Reklama: funksiyasi va vazifalari

11.1. Mashinasozlik korxonalarida marketing tushunchasi va strategiyasi bosqichlari.

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

Marketing – bu sotishimiz lozim bo'lgan narsani yaratishdir, biz tayyorlash imkoniyatiga ega bo'lgan narsani sotish emas.

Marketing – bu iste'molchilarning mahsulot yoki xizmatga bo'lgan talabini aniqlash jarayonidir, ularni sotish va foyda olish uchun iste'molchilarga taqsimlashdir.

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

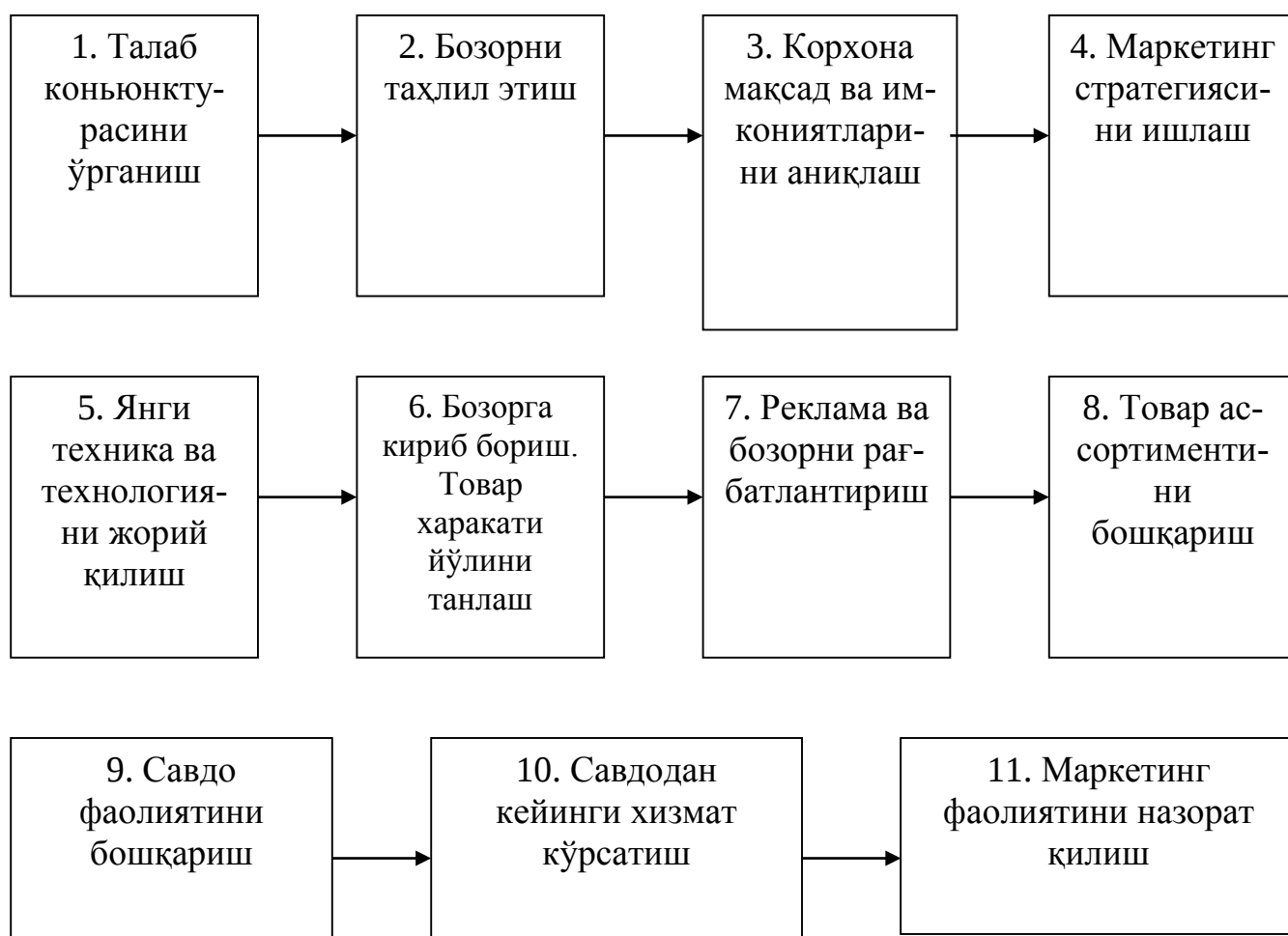
Marketing – bu iste'molchiga tovar yoki xizmatni taklif etish san'ati, bahoni to'g'ri qo'yish, sotish yo'llarini topish va reklama kompaniyasini tashkil etishdir.

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 tashkil etish 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 bo'limi bozorni, ijtimoiy talab holati va o'zgarishi, konyunkturani o'rganish natijasida korxonada ishlab chiqariladigan mahsulot zarurligi, istiqboli masalasini haë etadi.



11.1- chizma. Marketing bosqichlari

Korxonani marketing vositasida boshqarish ancha mushkul bo'lib, katta hajmda reja hisob – kitoblarini, kadrlarni qayta tayyorlashni, boshqaruv vazifa va usullarini tubdan o'zgartirishni talab qiladi. Faqat korxona, butun iqtisodiyot xo'jalik mexanizmini tubdan qayta qurishi asosidagina marketing tendensiyasini qo'llash mumkin. Aks holda korxona tez o'zgaruvchan talabga moslasha olmay, raqobat kurashiga bardosh bera olmaydi. Bu korxona foyda ko'rmasligi va undan kelib chiquvchi boshqa oqibatlariga olib keladi. Chunki faqat iste'molchilar ehtiyojini hisobga olib, fan-texnika taraqqiyoti yutuqlaridan foydalana olgan korxonagina o'z mahsulotini sotishdan foyda olishi mumkin.

Marketing strategiyasi jamiyat va korxona jamoasining uzviy manfaatlari ishlab chiqarish samaradorligi masalalarini haë qilishga xizmat qilish kerak.

Marketing strategiyasi bosqichlarini sxema tarzida ifodalash mumkin.

1-bosqich – talab kon'yunkturasini o'rganish. Korxona bozordagi iqtisodiy vaziyatni har tomonlama o'rganadi, talab kon'yunkturasini, shuningdek xaridor imkoniyatlarini o'rganadi.

2-bosqich – bozorni tahlil etish. Korxona ko'zda tutilgan savdo sig'imini aniqlaydi. Bu ushbu sohaga kapital sarflash uchun turtki bo'lib xizmat qiladi.

3-bosqich – mavjud bozor sharoitida korxona maqsad va imkoniyatlarini aniqlash. Bozor ehtiyojlarini bilish ularni korxona imkoniyatlari bilan taqqoslashga imkon beradi.

4-bosqich – marketing reja va strategiyasini ishlash. Ham maqsadga erishishning umumiy strategiyasi, ham korxona yo'nalishi va bo'linmalari uchun batafsil reja sifatida ishlanadi.

5-bosqich – ilmiy-texnik va tajriba konstruktorlik ishlari. 4 ta bosqichda rivojlanish yo'llari belgilangandan so'ng bevosita sotish uchun mahsulot ishlab chiqarishga ilmiy-tadqiqot, tajriba va konstruktorlik ishlari, texnologiya, ishlab chiqarish rejasi, tajriba ishlab chiqarish va h.k.ga o'tiladi. Nihoyat, mahsulot yaratiladi.

6-bosqich – mahsulotni bozorga kiritish. Buning eng muhim sharti bozorga chiqishning eng maqbul yo'lini tanlash bilan birga narx siyosatini ham belgilashdir.

7-bosqich – reklama bozorda o'ylab samarali ish yuritmay muvaffaqiyatga erishib bo'lmaydi. Tovar haqida xaridorlarga axborot berish va uni sotib olishga undash – murakkab va mas'uliyatli vazifa

bo‘lib, u bilan bir vaqtda savdoni rag‘batlantirish haqida ham g‘amxo‘rlik qilish kerak.

8-bosqich – mahsulot assortimentini boshqarish. Talab xaridorning assortiment o‘zgarishiga talabi o‘zgarishini o‘rganish. Assortimentni o‘zgartirish, bozorga taklif etilgan dastlabki variantga tuzatish kiritish.

9-bosqich – savdo faoliyatini boshqarish. Savdo, yukni tashish, yuklarni qadoqlashga alohida e‘tibor beriladi.

10-bosqich savdodan keyingi xizmat ko‘rsatish, iste‘molchiga servis xizmati ko‘rsatish, tovardan foydalanishda ko‘maklashish.

11-bosqich – marketing faoliyatini nazorat qilish. Butun faoliyat dasturini nazorat qilish. Ohirgi bosqichning tugashi birinchi bosqichning boshlanishini bildiradi.

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 xodimidir. 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.

11.2. Bozor imkoniyatlarini o‘rganish va mashinasozlik korxonalarida marketing xizmatini tashkil qilish

Bozorni o‘rganish bo‘yicha tadqiqotlar olib borish ko‘p mablag‘ talab etadi, shu sababli mavjud axborot manbalaridan iloji boricha keng foydalanish lozim. Tadqiqot davomida barqaror qonun va qonuniyatlarni aniqlash muhimdir. Bozor sig‘imini o‘rganish bo‘yicha marketing izlanishlarini olib borishda raqobatchilar faoliyatini, reklama, savdo

siyosatini, tovarlar assortimentini, texnik xizmati, bo'limlar tashkiliy tuzilishini tahlil etishni unutmaslik kerak.

Bozor korxonalarni demonopollashtirish, qat'iy raqobat kurashi, korxonaning butun xo'jalik mexanizmini qayta tashkil etishni, ilg'or texnologiyani joriy qilish, loyiha-konstruktor mutaxassislarning malakasi yuqori bo'lishiga, marketing bo'yicha tajribaga ega bo'lish va boshqalarni ko'zda tutadi. Juda ilg'or g'oya va tajriba konstruktorlik loyihæari mavjud bo'lsa ham, zamonaviy texnologiyasiz jahon bozori talablariga javob beruvchi mahsulot ishlab chiqarib bo'lmaydi. Yangi texnologiya sotib olish uchun valyuta ishlab topish kerak. Umumiy holda bozorni egallash strategiyasi quyidagicha bo'ladi:

Qator tadbirlarni amalga oshirish hisobiga dastlabki jamg'arish (maqsadni aniqlash, tashkiliy tarkibni takomillashtirish, kadrlarni tayyorlash va malakasini oshirish, ishlab chiqarish intizomini kuchaytirish, mehnat va moddiy xarajatlarni qisqartirish va h.k.).

Yangi texnologiyalarni, imkoni bo'lsa qo'shma korxona tuzish yo'li bilan sotib olish.

Iqtidorli menejer va konstruktorlarni jalb etish yo'li bilan yangi, yuqori sifatli mahsulot ishlab chiqarish.

Xàlqaro talabga javob beruvchi mahsulot ishlab chiqarish va uni jahon hamda ichki bozorga olib chiqish.

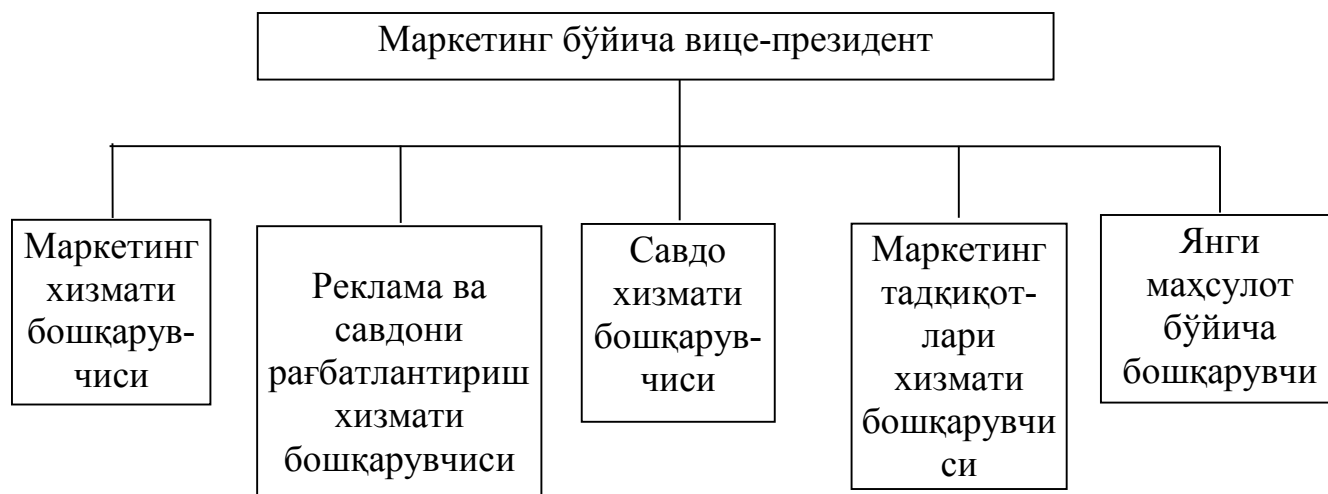
Korxonani ulgurji savdo bilan shug'ullana oluvchi yuqori samarali xo'jalikka aylantirish.

Korxona butun marketing faoliyati va rejalashtirishni amalga oshiruvchi **marketing tizimini yaratishi kerak**. Agar bu kichik korxona bo'lsa, marketing xizmatini bir kishi bajarishi kerak. U ham marketing tadqiqotlarini olib boradi, ham savdo va reklamani tashkil etadi, ham mijozlarga xizmat ko'rsatishni amalga oshiradi. Agar korxona katta bo'lsa, marketing xizmati bilan marketing bo'limi shug'ullanadi. Bo'limda agentlar, marketing bo'yicha tadqiqotchilar, reklama bo'yicha mutaxassislar, mahsulot ishlab chiqarishni boshqaruvchilar, bozor segmentlari bo'yicha boshqaruvchilar, mijozlarga xizmat ko'rsatuvchi xodimlar ishlaydi.

Har bir korxona marketing bo'limini u ishlab chiqarishni barqarorlashuvi va mahsulot sotishni ko'payishiga yordam berishi uchun tuziladi.

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.



11.2-chizma. Marketing xizmati

Sxemada beshta mutaxassis ko'rsatilgan. Bulardan tashqari mijozlarga xizmat ko'rsatish xizmati boshqaruvchisi, marketingni rejalashtirish bo'limi va tovar xarajati xizmati boshqaruvchisi bo'lish mumkin.

Funksional xizmatning afzalligi - uni boshqarish osonligidadir. Shu bilan birga tovar assortimenti va korxona bozori kengayishi bilan bu sxema samaradorligi kamayib boradi, har bir alohida bozor uchun reja ishlash qiyinlashadi, butun marketing faoliyatini tartibga solish mushkullashadi.

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.

11.3. Reklama: funksiyasi va vazifalari

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

Zamonaviy marketing tamoyili o'z tarkibida yo'naltirilgan reklama faoliyatini qamrab oladi.

Reklama nafaqat raqobatchilar o'rtasida kurash quroli sifatida o'z vazifasini bajarishga yo'naltirilganligi bilan muhim, balki u ijtimoiy hayotda va tabiatni muhofaza qilishda ham asosiy vazifalarni amalga oshirish lozimligini ham ta'kidlashi mumkin.

Reklamaga quyidagicha ta'rif berish mumkin:

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.

Umuman olganda, reklama ikki funksiyani bajaradi:

- tovar mavjudligi, miqdori, uning asosiy xususiyatlari to'g'risida xaridorlarga xabar berish;
- sotish hajmini oshirish va xaridorlarni jalb etish maqsadida tovarni targ'ib qilish.

Bozordagi vaziyatga va tovar turiga qarab u yoki bu funksiya muhimligi o'zgarib turadi: ayrim hollarda axborot berishga, boshqa hollarda esa tashviqot qilishga ko'proq e'tibor beriladi.

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.

Reklama vositalariga maxsus plakatlar, matbuot, radio, televidenie, kinolarda e'lonlar, mahsulot ko'rgazmalari, yarmarkalar, ishlab chiqarish markalari va tovar belgilari, yorliqlar, magazinlarda vitrinalar, yorug'lik tablolari, firma prospekti va boshqalar kiradi.

Ichki va tashqi omillar, tovar ko'rinishi va bozordagi sharoitdan qat'iy nazar, bozorda reklamani turli xil usullaridan foydalaniladi. Bunda ularning qiymati, davomiyligi, ta'sirchanligi, geografiyasi va auditoriyasi hisobga olinadi.

Ommaviy doimiy reklama:

- bozordagi tovarning harakatiga;
- sotuv hajmini kengaytirishga;
- tovarni bozorda saqlab qolishga qaratiladi.

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.

Shuni yodda tutish kerakki, korxona to'g'risida yaxshi yoki yomon gap-so'z tez tarqaladi, shuning uchun har bir firma o'z obro'sini saqlashga harakat qilishi shart.

Reklama yetkazib beruvchi iste'molchi va umuman jamiyat manfaatlariga xizmat qiladi va bu reklama to'g'risidagi halqaro kodeksda ham ko'rsatib o'tilgan.

Tovarning juda ko'p xususiyatlaridan faqatgina xaridorda qiziqish uyg'otadiganlari va reklamaga mos keladiganlarigina tanlab olinadi.

Iste'molchini xarid qilinadigan tovarlar tufayli ko'riladigan naf va o'z ehtiyojining qondirilishi reklama qilinayotgan tovarning afzalliklari haddan ziyod maqtalishidan ko'ra ko'proq qiziqtiradi.

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.

Tovar va uni yetkazib beruvchining yangiligi har doim iste'molchida ishonchsizlik uyg'otadi va bundan halos bo'lish uchun reklamani to'g'ri yo'lga qo'yish lozim.

Reklamani va reklama faoliyatini takomillashtirishga, yo'naltirilgan yo'nalishlari bu – reklama faoliyatini boshqaruv va takomillashtiruv modellarini yaratish hamda reklamaning zamonaviy interaktiv turlarini qo'llash yo'llari, imkoniyatlarini topish va amalga oshirishdir.

Tayanch iboralar:

Reklama, marketing, marketing strategiyasi, bozorni egallash strategiyasi, reklama funksiyasi va vazifalari

Nazorat savollari

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

Tavsiya etilgan adabiyotlar ro'yxati

Asosiy adabiyotlar

1. SHokirova Yu.S., Yunusaliev E.. Korxonalarda ishlab chiqarishni tashkil qilish. Fargona, 2009.
2. Ismailova T.S. Ishlab chiqarish menejmenti, Darslik, TDIU, 2010
3. Антикризисное управление предприятием: учебное пособие / В.В. Жариков, И.А. Жариков, А.И. Евсейчев. – Тамбов : Изд-во Тамб. гос. техн. ун-та, 2009.
4. Экономика машиностроительного производства. Задачи и ситуации: учебное пособие / Л. И. Трусова, В. В. Богданов, В. А. Щепочкин. Ульяновск: УлГТУ, 2010.

Qo'shimcha adabiyotlar

5. Karimov I.A. 2014 yil yuqori o'sish sur'atlari bilan rivojlanish, barcha mavjud imkoniyatlarni safarbar etish, o'zini oqlagan islohatlar strategiyasini izchil davom ettirish yili bo'ladi. // Halq so'zi, 18.01.2014 y.
6. Karimov I.A. Bosh maqsadimiz – keng ko'lamli islohotlar va modernizatsiya yo'lini qat'iyat bilan davom ettirish. – T.: O'zbekiston, 2013.
7. "Xususiyl korxonalar to'g'risida"gi O'zbekiston Respublikasining Qonuni. Qonun va qarorlar. – T.: O'zbekiston, 2004, №3.
8. Gaipova M.T., Xoshimova S.N. Mashinasozlik iqtisodiyoti. O'quv qo'llanma. – T.: TDTU. 2010.
9. Ortiqov A., Yuldasheva SH.M., Qarabaeva G., Najimadinov R.. Korxonada ishlab chiqarishni tashkil etish. O'quv qo'llanma. –T.: O'zbekiston yozuvchilar uyushmasi Adabiyot jamg'armasi nashriyoti, 2004.
10. Ortiqov A. Sanoat iqtisodiyoti. Darslik. – T.: Adab. jamg'. nashr., 2004.
11. Maxmudov E.X. Korxona iqtisodiyoti. O'quv qo'llanma. –T.: O'zbekiston yozuvchilar uyushmasi Adabiyot jamg'armasi nashriyoti, 2004, – 208 b.
12. 12.Опарин Ю.А., Морозова Т.В. Организация производства на предприятиях машиностроения/ Учеб. пособие. – Омск: Изд-во ОмГТУ, 2010. –88 с.
13. Экономика машиностроительного предприятия: Учебное пособие. Автор/создатель: Трусова Л.И., Богданов В.В., Щепочкин В.А., 2011
14. Тонышева Л.Л., Лавров Г.И. Экономика машиностроительного предприятия (учебник). Успехи современного естествознания. -2010. - №2-с. 154-156.
15. Mualliflar guruhi. O'zbekistonda biznes keyslar: O'zbekiston Respublikasidagi biznes ta'limotida «Keys – Stadi» uslubining qo'llanishi. O'quv qo'llanma. – T.: Akademiya, 2006, – 645 b.

Internet saytlari

1. www.Lex.uz
2. www.ziyonet.uz
3. <http://www.mf.uz>
4. www.economics.ru
5. www.ifmr.uz
6. www.ser.uz
7. www.uza.uz
8. www.ved.ru
9. www.marketing.ru
10. www.stat.uz

Mundarija

Kirish.....	3
1-mavzu. «Mashinasozlik korxonalarida ishlab chiqarishni tashkil etish» fanining mohiyati va maqsadi.....	4
1.1. «Mashinasozlik korxonalarida ishlab chiqarishni tashkil etish» fanining vazifalari, predmeti, tarkibi.	4
1.2. «Mashinasozlik korxonalarida ishlab chiqarishni tashkil etish» fanining sanoat ishlab chiqarishni tashkil qilishdagi ahamiyati.....	8
2-mavzu. Mashinasozlik korxona va firmalar to‘g‘risida umumiy tushunchalar.....	9
2.1. Mashinasozlik korxona va firmalarning asosiy vazifalari.....	9
2.2. Mulkchilik bo‘yicha korxona va firmalarning turlari.....	13
2.3. Mashinasozlik korxona va firmalarning milliy iqtisodiyotdagi tutgan o‘rni va ahamiyati.....	18
2.4. Mashinasozlik korxona va firmalar – milliy iqtisodiyotni tashkil qilish va boshqarishning asosiy bo‘g‘inidir.....	22
3-mavzu. Korxonalar va ularning tashkiliy-huquqiy asoslari.....	25
3.1. Bozor iqtisodiyotini rivojlanishida korxonalarning o‘rni.	25
3.2. Aksiyadorlik jamiyatlari.....	35
4-mavzu. Mashinasozlik korxonalarida asosiy ishlab chiqarishni tashkil etish.....	47
4.1. Mashinasozlik korxonalarida asosiy ishlab chiqarishning o‘rni.....	47
4.2. Mashinasozlik korxonalarida asosiy ishlab chiqarishni tashkil qilishning potok usuli.....	56
4.3. Mashinasozlik korxonalarida ishlab chiqarishni tashkil qilishda to‘rsimon grafiklar.....	58
5-mavzu. Mashinasozlik korxonalarida yordamchi ishlab chiqarishni tashkil qilish.....	62
5.1. Mashinasozlik korxonalarida ta‘mirlash xo‘jaligini tashkil qilish.....	62
5.2. Mashinasozlik korxonalarida asbobsozlik xo‘jaligini tashkil qilish va rejalashtirish.....	70
5.3. Mashinasozlik korxonalarida transport xo‘jaligini tashkil qilish.....	77

5.4. Mashinasozlik korxonalarida energetika xo'jaligini tashkil etish.....	81
6-mavzu. Mashinasozlik korxonalarida ishlab chiqarishni texnikaviy tayyorlashni tashkil etish.....	84
6.1. Mashinasozlik korxonalarida ishlab chiqarishni texnikaviy tayyorlashni tashkil qilishning mazmuni va vazifalari.....	84
6.2. Ishlab chiqarishni texnikaviy tayyorlashda innovatsiyaning o'rni.....	86
6.3. Mashinasozlik korxonalarida ishlab chiqarishni konstruktorlik tayyorgarligini tashkil qilish.....	88
6.4. Mashinasozlik korxonalarida ishlab chiqarishni texnologik tayyorlashni tashkil qilish.....	90
6.5. Mashinasozlik korxonalarida texnologik va konstruktorlik tayyorlashning iqtisodiy mohiyati.....	91
7-mavzu. Mashinasozlik korxonalarida ishlab chiqarishni texnikaviy me'yorlash.....	93
7.1. Mashinasozlik korxonalarida texnikaviy me'yorlash va uning mohiyati to'g'risida umumiy tushunchalar.....	93
7.2. Mashinasozlik korxonalarida xo'jalik yuritish mexanizmini takomillashtirishda texnikaviy me'yorlashning roli.....	94
7.3. Mehnatni me'yorlash usullari va ularning qo'llanish sharoitlari, afzallik va kamchiliklari.....	95
8-mavzu. Mashinasozlik korxonalarida ish haqini tashkil qilish.....	98
8.1. Mashinasozlik korxonalarda ish haqi va ishlovchilar mehnatini rag'batlantirishni tashkil qilish.....	98
8.2. Ish haqining tarif sistemasi.....	100
8.3. Mashinasozlik korxonalarida ishchilarni moddiy rag'batlantirish.....	104
8.4. Ish haqining shakli va sistemasi.....	107
8.5. Mashinasozlik korxonalarida rahbar, xodimlar, xizmatchilar, mutaxassislarga ish haqi to'lash va rag'batlantirishni tashkil qilish.....	111
9-mavzu. Mashinasozlik korxonalarida mahsulot sifatini texnik nazorat qilishni tashkil etish.....	114
9.1. Mashinasozlik korxonalarida mahsulot sifati to'g'risida tushuncha va uni yaxshilashning iqtisodiy mohiyati.....	114
9.2. Mahsulotni standartlash	115
9.3. Mahsulot sifatini boshqarishning kompleks tizimi.....	121

9.5. Mahsulot sifatini texnik nazoratlashni tashkil qilish.....	123
10-mavzu. Mashinasozlik korxonalarida ishlab chiqarish menejmentining tashkiliy strukturasi.....	126
10.1. Mashinasozlik korxonalarida tashkiliy strukturaning mohiyati va umumiy tavsifi.....	126
10.2. Tashkiliy strukturaning turlari: chiziqli, chiziqli-shtabli, funksional, dasturli-maqсадli, divizional, matritsali.....	128
10.3. Mashinasozlik korxonalarni boshqarishning tashkiliy strukturasi aniqlovchi ko'rsatkichlari, parametrlari, omillari va belgilari.....	133
10.4. Boshqaruv tashkiliy tarkiblarini takomillashtirish.....	136
11-mavzu. Mashinasozlik korxonalarida marketing faoliyatini tashkil etish va boshkarish.....	138
11.1. Mashinasozlik korxonalarida marketing tushunchasi va strategiyasi bosqichlari.....	138
11.2. Bozor imkoniyatlarini o'rganish va mashinasozlik korxonalarida marketing xizmatini tashkil qilish.....	141
11.3. Reklama: funksiyasi va vazifalari.....	143
Tavsiya etilgan adabiyotlar ro'yxati.....	147

Tituldagi nomlanish

Muxarrir	Sidiqova K.A
Musahhih	Adilxodjayeva Sh