

ЎЗБЕКИСТОН РЕСПУБЛИКАСИ ОЛИЙ ВА ЎРТА МАХСУС
ТАЪЛИМ ВАЗИРЛИГИ

Р.А.ИСАЕВ, С.М. ОСИМОВ, М.А.ТИЛЛЯХОДЖАЕВ, Р.Х.МА СУДОВ

**ИШЛАБ ЧИҚАРИШНИ ТАШКИЛ ЭТИШ
ВА БИЗНЕС-РЕЖА**

5540500- «Тўқимачилик саноати маъсулотлари технологияси» бакалавриат
таълим йўналиши талабалари учун дарслик

Тошкент -2010

Дарсликнинг биринчи қисмида пахта саноати корхоналарида ишлаб чиқаришни ташкил этишнинг мазмуни, объекти, предмети, вазифалари, шакллари, хусусиятлари ёритилган. Иккинчи қисм пахта саноати корхоналари фаолиятининг ўзига хос томонларини қисобга олган ҳолда бизнес-режаларни тузиш услуги баён этилган.

Дарслик олий ўқув юртларида «Тўқимачилик саноати маҳсулотлари технологияси», «Иқтисодиёт», «Менежмент», «Маркетинг», «Бухгалтерия қисоби ва аудит» каби таълим йўналишлари бўйича билим олаётган бакалаврлар ва магистрларга, шунингдек, ўрта махсус ўқув юртлари талаба ва ўқитувчиларига мўлжалланган.

В первой части учебника рассматривается содержания и задачи объекта, предмета и особенности производства хлопковой промышленности. Во второй части специфической их особенности производственной деятельности хлопковой промышленности дается методические основы разработки бизнес-плана.

Учебник предназначен для бакалавров и магистров ВУЗа по следующими направлению обучения: «Технология изделия текстильной промышленности», «Менежмент», «Маркетинг», «Бухгалтерский учет и аудит», а также учащихся и преподавателей среднее специального учебного заведения.

In the first part of textbook is considered contentses and problems of the object, subject and particularities production to cotton industry. In the second part of specific their particularities to production activity to cotton industry is given methodical bases of the development of the business plan.

The Textbook is intended for bachelor and master of the HIGH SCHOOL on the following direction of the education: "Technology of the product to textile industry", "Management", "Marketing", "Accounting and аудит", as well as учащихся and teachers average special educational institution.

Кириш	3
I бўлим	
Пахта тозалаш корхоналарида ишлаб чиқаришни ташкил этиш	7
<i>I Боб. Ишлаб чиқаришни ташкил этиш ва бизнес-режалаштиришнинг мазмуни ва вазифалари</i>	7
1.1. Фаннинг объекти, предмети ва ўрганиш услубиёти	7
1.2. Фаннинг мазмуни ва унинг бошқа фанлар билан боғлиқлиги	12
1.3. Фаннинг вазифалари	13
<i>II Боб. Пахта sanoati ривожланиши</i>	15
2.1. Пахта ва уни қайта ишлашдан олинадиган маҳсулотлар	15
2.2. Ўзбекистон Республикасида пахтачилик ривожланиши қозирги қолати ва истиқболлари	16
2.3. Жақ онда пахта толаси ишлаб чиқариш ва истеъмолчи	23
<i>III Боб. Пахта тозалаш корхонасини бошқариш ва унинг ишлаб чиқариш тузилмаси</i>	29
3.1. Бошқаришнинг ташкилий тизими ва унинг турлари	29
3.2. Пахта тозалаш корхонасининг бошқарув тизими	33
3.3. Пахта тозалаш корхонаси бошқарув тузилмасининг вазифалари	35
3.4. Пахта тозалаш корхонаси ишлаб чиқариш тузилмаси	39
<i>IV Боб. Ишлаб чиқариш жараёни ва уни вақт ораллигида ташкил этиш</i>	46
4.1. Ишлаб чиқариш жараёнининг тавсифи	46
4.2. Ишлаб чиқариш жараёнларининг турланиши	47
4.3. Ишлаб чиқариш жараёнларини ташкил этиш	

тамойиллари	51
4.4. Ишлаб чиқариш жараёнини ташкил этиш усуллари	54
4.5. Ишлаб чиқариш ташкилий типлари	58
V Боб. Пахта тозалаш корхоналари тайёрлов фаолиятини ташкил этиш	61
5.1. Пахта хом ашёсини тайёрлаш тизмининг вазифалари	61
5.2. Пахта контрактацияси	65
5.3. Тайёрлов масканида пахта хом ашёсини тайёрлашни ташкил этиш	66
5.4. Ўн абул ўқилинган пахта сифати ва вазнини аниқлаш	94
5.5. Пахтани сақлашда унинг ўқисоб-китоби	97
5.6. Пахтани тайёрлов масканидан ташиб кетиш ва уни пахта заводида ўн абул ўқилиш	113
5.7. Ўқуритиш-тозалаш цехида пахтага ишлов беришни ўқисобга олиш	125
5.8. Ўн абул ўқилиб олинган пахтага ўн ақ тўлаш	126
VI Боб. Асосий ишлаб чиқаришни ташкил этиш	131
6.1. Ишлаб чиқариш ўқувати ва уни ўқисоблаш услубиёти	131
6.2. Ишлаб чиқариш дастури мазмуни ва асосий кўрсаткичлари	137
6.3. Ишлаб чиқаришда пахта ва пахта мақсулотларини ўқисобга олиш.	139
6.4. Пахта мақсулотларини омборда ўқисобга олиш	141
6.5. Пахта тозалаш заводи технологик жараёни	160
6.6. Пахта тозалаш корхоналарида оқимли ишлаб чиқаришни ташкил этиш	173
VII Боб. Ёрдамчи ишлаб чиқаришлар ва хўжаликлар ишини ташкил этиш	176
7.1. Пахта тозалаш корхоналари ёрдамчи ишлаб чиқаришлар фаолияти хусусияти	176

7.2. Корхона таъмирлаш хўжалиги ишини ташкил этиш	177
7.3. Арра- колосник хўжалиги фаолияти	180
7.4. Энергия таъминоти хўжалиги	185
7.5. Ички завод транспорти	189
7.6. Омбор хўжалиги	191
7.6. Ён­индан му­офаза хўжалиги	192

VIII Боб. Пахта тозалаш корхоналарида ме­нат ва иш

а­ уни ташкил этиш	195
8.1. Ме­натни илмий ташкил этишнинг мазмуни, вази­фаси ва мо­ияти	195
8.2. Иш жойларини ташкил этиш.	197
8.3. Пахта тозалаш корхонаси кадрлари таркиби.	202
8.4. Ме­нат унумдорлиги ва уни ошириш омиллари	204
8.5. Ме­натни техникави меъёрлаш асослари	207
8.6. Ишлаб чи­аришда иш ва­тининг сарфланишини туркумлаш	210
8.7. Ме­натна а­ тўлаш	217

IX Боб. Маркетинг фаолиятини ташкил этиш

9.1. Корхоналарда маркетинг тизимини ташкил этиш	231
9.2. Маркетинг­ни ташкил этиш принциплари.	235
9.3. Корхонада маркетинг хизматини бош­аришнинг ташкилий тизими	239
9.4. Пахта ма­сулотлари сотилишини ташкил этиш	248

II Ҳисм

ПАХТА ТОЗАЛАШ КОРХОНАЛАРИДА БИЗНЕС-РЕЖАЛАШТИРИШ.

X Боб. Корхона бизнес-режаси ва унинг асосий бўлимлари

10.1. Бизнес-режанинг мо­ияти ва а­амияти	253
10.2. Корхона ва унинг ишлаб чи­ариш фаолияти режалаштиришнинг объекти сифатида	255

10.3. Режа турлари ва уни ишлаб чиқишда ўлланадиган ушулар	260
10.4. Бизнес-режа тузиш жараёни	265
10.5. Бизнес-режа бўлими	271
XI Боб. Работ даражасини баолаш	276
11.1. Работнинг моияти ва шакли	276
11.2. Работбардошликнинг назарий модели	279
11.2.1. Товар работбардошлигини баолашнинг аналитик модели	279
11.2.2. Корхона работбардошлигини баолашнинг аналитик ушулари	297
11.2.3. Товар ва корхона работбардошлигини баолашнинг график ушулари	305
XII Боб. Тайёрлов фаолиятини режалаштириш	320
12.1. Пахта хом-ашёсини тайёрлаш, саолаш ва ташиш режаси ..	320
12.2. Пахта хом-ашёсини тайёрлаш харажатлари метаси	324
12.3. Пахта хом-ашёсини тайёрлов масканидан заводга ташиб келтириш харажатлари метаси	326
12.4. Ёуриши-тозалаш цехи фаолиятини режалаштириш	328
XIII Боб. Пахта тозалаш корхоналари масулот ишлаб чиариш режаси	334
13.1. Пахтачилик масулотларини ишлаб чиариш режаси	334
13.2. Асосий технологик асбоб-укуналар иш фаолиятини режалаштириш	336
13.3. Асбоб-укуналар иш режимини аниолаш	339
13.4. Пахтадан олинадиган масулот ассортиментини ва сифатини режалаштириш	340
13.5. Ишлаб чиариш оажмини оиймат кўрсаткичлари бўйича режалаштириш	345
XIV Боб. Ташкилий режа ва менежмент ..	348

14.1. Ташкилий режа моҳияти ва унга қўйиладиган талаблар . . .	348
14.2. Иш вақти балансини тузиш.	351
14.3. Корхонада ишловчилар сонини режалаштириш	353
14.4. Иш вақти фондини режалаштириш	357
14.5. Пахта тозалаш корхонасининг умумий меҳнат режаси . . .	360

XV Боб. Айланма фондлар ва моддий харажатларни

режалаштириш	363
15.1. Айланма фондлар таркиби	363
15.2. Хом-ашё ва материалларни меъёрлаштириш асослари . .	367
15.3. Пахта тозалаш корхоналарининг моддий харажатларини режалаштириш	371
15.4. Хом-ашё сарфини режалаштириш	376

XVI Боб. Маркетинг режаси 395

16.1. Маркетинг режа бўлимининг аҳамияти ва моҳияти . . .	395
16.2. Маркетинг режаси бўлимлари тавсили	396

XVII Боб. Маҳсулот таннархини режалаштириш

ва калькуляциялаш	427
17.1. Пахта тозалаш саноати корхоналари маҳсулоти таннархи таркибининг характерли хусусиятлари	427
17.2. Пахта хом-ашёси таннархини режалаштириш.	428
17.3. Пахта тозалаш заводлари ишлаб чиқариш харажатларини режалаштириш	431
17.4. Пахта тозалаш заводи маҳсулоти ишлаб чиқариш таннархини калькуляциялаш	434

XVIII Боб. Пахта тозалаш корхонаси молия режаси 439

18.1. Молиявий механизм амал қилиш шароитлари	439
18.2. Пахта тозалаш корхонаси молиявий ресурслари.	441
18.3. Маҳсулот сотишдан тушган тушум	442
18.4. Фойда ва унинг турлари	446
18.5. Солиқларнинг умумий тавсифи	449

18.6. Даромад ва харажатлар баланси..... 452

Фойдаланилган адабиётлар рўйхати..... 453

Содержание

Раздел I.

Организация производства на предприятиях хлопкоочистительной промышленности 3

Глава I. Задачи и содержание бизнес-планирования и организация производства на хлопкозаводе 7

- 1.1. Объект, предмета и методы его изучения 7
- 1.2. Содержание курса и его связь с другими дисциплинами . . . 12
- 1.3. Задачи курса 13

Глава II. Развитие хлопковой промышленности 15

- 2.1. Хлопок и хлопковая продукция. 15
- 2.2 Развитие хлопководства в Республике Узбекистан в
настоящем и будущем 16
- 2.3. Мировое производство хлопко-волокна и её потребление .. 23

Глава III. Система управления хлопкозаводом и производственно-организационная структура 29

- 3.1. Организационные структуры управления и её виды. 29
- 3.2. Система управления хлопкозаводом 33
- 3.3. Принципы и задачи управления хлопкозаводом 35
- 3.4. Производственная структура хлопкозавода 39

Глава IV. Производственный процесс и организация его во времени 46

- 4.1. Сущность организации производственного процесса 46
- 4.2. Функции производственного процесса 47
- 4.3. Основные принципы организации производственного
процесса 51
- 4.4. Методы организации производственного процесса 54
- 4.5. Типы организации производства 58

Глава V. Организация и планирование заготовительной

Деятельности	61
5.1. Задачи и функции хлопкозаготовительной деятельности ..	61
5.2. Контрактация хлопка-сырца.	65
5.3. Организация заготовки хлопка-сырца на заготовительных пунктах	66
5.4. Определение качества и кондиционного веса хлопка-сырца	94
5.5. Учет хранения хлопка-сырца.	97
5.6. Смета затрат по доставке хлопка-сырца на завод.	113
5.7. Смета затрат по сушке и очистке хлопка-сырца на заготовительном пункте	125
5.8. Расчеты за принятый хлопок-сырец с хлопкосеющими хозяйствами	126
Глава VI. Организация основного производства хлопкозавода ...	131
6.1. Производственная мощность хлопкозавода и методы её расчета	131
6.2. Содержание и основные показатели производственной программы	137
6.3. Учет хлопка-сырца и хлопковой продукции на производстве	139
6.4. Учет хлопковой продукции на складе	141
6.5. Технологический процесс хлопкозавода	173
Глава VII. Организация вспомогательных производств и непромышленных хозяйств хлопкозавода.	176
7.1. Содержание деятельности вспомогательных производств и непромышленных производств	176
7.2. Организация работы ремонтного хозяйства	177
7.3. Пильно-колосниковое хозяйство	180
7.4. Энергетическое хозяйство	185
7.5. Внутризаводской транспорт.	189

7.6. Складское хозяйство	191
7.7. Противопожарное хозяйство	192

Глава VIII. Организация труда и заработной платы

на хлопкозаводе.	195
8.1. Научные основы организации труда, задачи, содержание и её значение.	195
8.2. Организация рабочих мест.	197
8.3. Структура персонала хлопкозавода	202
8.4. Производительность труда и факторы её роста.	204
8.5. Основы технического нормирования труда	207
8.6. Виды затрат рабочего времени	210
8.7. Организация оплаты труда	217

Глава IX. Организация маркетинговой деятельности

9.1. Организация маркетинговой деятельности на предприятии .	231
9.2. Основные принципы организации маркетинга.	235
9.3. Управления маркетинговой деятельности на предприятии .	239
9.4. Организация сбыта хлопковой продукции	248

Часть II.

Бизнес-планирование на предприятиях хлопкоочистительной промышленности

Глава X. Бизнес-план хлопкозавода и его основные разделы

10.1. Сущность и содержание бизнес-плана.	253
10.2. Предприятия и производственная его деятельность – как объект планирования	255
10.3. Виды планирования и методы их использования.	260
10.4. Разработка бизнес-плана	265
10.5. Разделы бизнес-плана	271

Глава XI. Оценка уровня конкуренции.

11.1. Конкуренция: значение и их формы.	276
11.2. Теоретические модели конкурентоспособности	

продукции	279
11.2.1. Аналитические модели оценки конкурентоспособности товара	279
11.2.2. Аналитические модели оценки конкурентоспособности Предприятия	297
11.2.3. Графические методы оценки конкурентоспособности предприятия и товара	305
Глава XII. Планирование заготовительной деятельности	320
12.1. План заготовки, хранения и вывоза хлопка-сырца	320
12.2. Смета затрат по заготовке хлопка-сырца	324
12.3. Смета затрат по доставке хлопка-сырца на хлопкозавод . . .	326
12.4. Организация и планирование работы сушильно- очистительных цехов.	328
Глава XIII. Производственный план выработки продукции на хлопкозаводе	334
13.1. Производственный план выработки хлопковой продукции.	334
13.2. План работы основного технологического оборудования .	336
13.3. Планирования режима работы оборудования.	339
13.4. Планирования ассортимента и качества хлопковой продукции	340
13.5. План выработки хлопковой продукции.	345
Глава XIV. Организационный план и менеджмент.	348
14.1. Содержание организационного плана и требования предъявляемые к нему	348
14.2. Баланс рабочего времени	351
14.3. Планирование численности персонала	353
14.4. Планирование фонда заработной платы	357
14.5. Сводный план по труду хлопкозавода.	360
Глава XV. Оборотные фонды и планирование материальных затрат	363

15.1. Структура оборотных производственных фондов	363
15.2. Нормирование расхода сырья и материалов.	367
15.3. Планирование материальных затрат хлопкозавода	371
15.4. Планирование расхода сырья	376
Глава XVI. Маркетинговый план.	395
16.1. Содержание и значение маркетингового плана.	395
16.2. Характеристика основных разделов маркетингового плана	396
Глава XVII. Планирование и калькулирование себестоимости хлопковой продукции	427
17.1. Особенности структуры себестоимости продукции хлопкоочистительной промышленности	427
17.2. Планирование себестоимости хлопка-сырца	428
17.3. Планирование производственных затрат хлопкозавода	431
17.4. Калькуляция производственной себестоимости хлопковой продукции.	434
Глава XVIII. Финансовый план хлопкозавода	439
18.1. Условия реализации финансового механизма	439
18.2. Источники финансовых ресурсов на хлопкозаводе.	441
18.3. Доходы от реализации продукции	442
18.4. Прибыль и её виды	446
18.5. Налог и налогообложение	449
18.6. Баланс доходов и расходов	452
Список использованной литературы.	459

Contents

The Section I.

The Organization production on enterprise

хлопкоочистительной to industry	3
<i>Chapters I. The Problems and contents business-planning and organization production cotton plant</i>	7
1.1. The Object, subject and methods of his(its) study	7
1.2. The Contents of the course and his(its) relationship with the other discipline	12
1.3. The Problems of the course	13
<i>Chapters II. The Developments to cotton industry</i>	15
2.1. The Pat and cotton produkciya	15
2.2 Development cotton growing in Republic Uzbekistan in persisting and future	16
2.3. The World production cotton-filament and her(its) consumption ..	23
<i>Chapters III. The Managerial system cotton plant and production-organizing structure</i>	29
3.1. Organizing structures of management and her(its) vidy	29
3.2. The Managerial system cotton plant	33
3.3. The Principles and problems of management cotton plant	35
3.4. Prizvodstvennaya structure cotton plant	39
Chapters IV. Prizvodstvennyy process and organization him(it) at time ..	46
4.1. Essence to organizations of the production process	46
4.2. The Functions of the production process	47
4.3. The Cardinal principles to organizations of the production process ..	51
4.4. The Methods to organizations of the production process	54
4.5. The Types to organizations production	58
<i>Chapters V. The Organization and planning preparing activity to Activity</i>	61
5.1. The Problems and functions cotton preparingy to activity	61
5.2. The Contracting hlopka-syrca	65
5.3. The Organization of the stocking up the pat-product in its raw	

state on preparing activity points	66
5.4. The Determination quality and standard weight of the pat-product in its raw state	94
5.5. The Account of keeping hlopka-syrca	97
5.6. The Estimate of expenditures on delivery of the pat-product in its raw state on zavod	113
5.7. The Estimate of expenditures on drying and clearing the pat-product in its raw state on preparing activity point	125
5.8. The Calculations for accepted pat-product in its raw state with Cotton growing farmes	126
Chapters VI. The Organization main production cotton plant	131
6.1. The Production power cotton plant and methods of her(its) Calculation	131
6.2. Contents and leading indexes of the production program	137
6.3. The Account of the pat-product in its raw state and cotton product on production	139
6.4. The Account to cotton product on storehouse.	141
6.5. The Technological process cotton plant	173
Chapters VII. The Organization auxiliary production and noindustrial facilities cotton plant	176
7.1. The Contents to activity auxiliary production and noindustrial production	176
7.2. The Organization of the functioning repair facilities	177
7.3. Pilino-kolosnikovoe facilities	180
7.4. The Energy facilities	185
7.5. Vnutrizavodskoy transport	189
7.6. The Storage facilities	191
7.7. The Fire-prevention facilities	192
Chapters VIII. The Organization of the labour and salary on cotton plant	195
8.1. The Scientific bases to organizations of the labour, tasks, contents	

and her(its) znachenie	195
8.2. The Organization worker mest	197
8.3.Структура personnel cotton plant	202
8.4. Power of the labour and factors her(its) rosta	204
8.5. The Bases of the technical standertization of the labour	207
8.6. The Types of the expenseses of the uptime	210
8.7. The Organization of the payment of the labour	217
Chapters IX. The Organization to marketing activity	231
9.1. The Organization to marketing activity on enterprise.	231
9.2. The Cardinal principles to organizations marketinga	235
9.3. Control of marketing activity on enterprise	239
9.4. The Organization of the marketing to cotton product	248
Parts II.	
The Business-planning on предприятиях in the cotton	
proessing to industry	253
Chapters X. The Business plan cotton plant and his(its) main	
sections	253
10.1. Essence and contents biznes-plana	253
10.2. The Enterprises and production his(its) activity - as object of the Planning	255
10.3. The Types of the planning and methods of their use	260
10.4. The Development of the business plan	265
10.5. The Sections of the business plan	271
Chapters XI. The Estimation level konkurencii..	276
11.1. The Competition: importance and their formy.	276
11.2. The Theoretical model to competitiveness to product	279
11.2.1. The Analytical models of the estimation to competitiveness of goods	279
11.2.2. The Analytical models of the estimation to competitiveness of the Enterprise	297

11.2.3. The Graphic methods of the estimation to competitiveness of the enterprise and goods	305
Chapters XII. Planning preparing activity to activity	320
12.1. The Plan of the stocking up, keeping and export of the pat-product in its raw state	320
12.2. The Estimate of expenditures on stocking up the pat-product in its raw state	324
12.3. The Estimate of expenditures on delivery of the pat-product in its raw state on cotton plant	326
12.4. The Organization and planning the functioning Of work-cleansing shop	328
Chapters XIII. The Production plan of the production to product on cotton plant	334
13.1. The Production plan of the production to cotton product.	334
13.2. The Plan of the functioning(working) the main technological Equipment	336
13.3. Planning state of working oborudovaniya	339
13.4. Planning the assortment and quality to cotton product	340
13.5. The Plan of the production cotton produkcii	345
Chapters XIV. The Organizing plan and management	348
14.1. The Contents of the organizing plan and requirements presented to him	348
14.2. The Balance of the uptime	351
14.3. Planning to number of the personnel	353
14.4. Planning the fund of the salary	357
14.5. The Consolidated plan on labour cotton plant	360
Chapters XV. The Circulating funds and planning the material Expenseses	363
15.1. The Structure of the circulating production assets	363
15.2. The Standertization of the expense cheese and materialov.	367

15.3. Planning the material expenseses cotton plant	371
15.4. Planning the expense cheese	376
Chapters XVI. Marketing plan	395
16.1. The Contents and importance marketing plana	395
16.2. The Feature of the main sections of the marketing plan	396
Chapters XVII. Planning and calculation prime cost to cotton	
product.	427
17.1. The Particularities of the structure to prime cost to product	
Cotton proesing to industry	427
17.2. Planning to prime cost of the pat-product in its raw state	428
17.3. Planning the production expenseses cotton plant	431
17.4. The Calculation to production prime cost cotton produkcii	434
Chapters XVIII. The Financial plan cotton plant	439
18.1. The Conditions realization financial mechanism	439
18.2. The Sources financial resource on cotton plant	441
18.3. The Incoms from sales of products	442
18.4. Profit and her(its) types	446
18.5. The Tax and taxing	449
18.6. The Balance incom and expenses	452
Lists used by literary	459

КИРИШ

Ўзбекистон Республикаси ўз мустақиллигига эришгандан сўнг Президент И.А.Каримов ташаббуси билан республикада кичик бизнес ва хусусий тадбиркорликни ривожлантиришга кенг имкониятлар яратиб берилди, тез орада унинг ташкилий, қуқуқий асоси барпо этилди ва шу асосда тадбиркорликнинг янги ширралари шаклланди. Мустақиллик йилларида олиб бориланаётган иқтисодиёт соҳасидаги туб ислоотларни олиб боришдан қўзланган маҳсад мамлакатимиз иқтисодий қудратини ошириш, экспорт салоҳиятини мустақамлаш, жаҳон амжамиятида ўз мавқеини янада ошириш орқали жамият аъзоларининг моддий ва маънавий эҳтиёжларини қўлароқ қондиришга йўналтирилгандир. Бу муқим вазифаларни муваффақиятли қал этиш борасида қукуматимиз иқтисодиётнинг ўзак тармоқларини жадал ривожлантиришга жиддий эътиборини қаратди. Ана шундай тармоқлардан бири пахтачилик мажмуаси саналади.

Республикамиз азалдан пахтани етиштириш бўйича бой тажрибага, етарли моддий-техника таъминотига эгадир. Шундай бўлсада, мустақиллигимизнинг дастлабки йиллариданоқ пахта яккақоқимлигига барқам берилди. Бу соҳада олиб борилган ислоотлар натижаси ўлароқ республикамиз жаҳонда пахта етиштириш бўйича нуфузли мавқеига эгадир.

Пахта тозалаш корхоналари янги мулк шаклида фаолият юритиб, замонавий бошқариш тизимларига эга бўлган, янги техника базасида меҳнат юксак даражада ташкил этилган ва технологияси мукаммаллашган корхоналарга айланиб бормоқда. Бозор иқтисодиёти шароитида қар бир ишлаб чиқариш бўлини ўз олдига асосий маҳсад қилиб юқори фойда олишни қўяр экан, бу маҳсадга эришишида мавжуд моддий, меҳнат ва молиявий ресурсларидан самарали фойдаланиши талаб этилади. Пахта тозалаш корхоналари ўзлари ишлаб чиқарган пахта толасининг асосий қисмини хорижга экспорт қилмоқда. Хорижлик истеъмолчилар пахта

толасинингсифатига ўзларининг юзори талабини ўймондалар. Шунинг учун истеъмолчилар талабини тўла қондирадиган, раобатбардош пахта маъсулотларини ишлаб чиқаришда нафаъатсифатли хом-ашё, илмор техника ва технология, балки юзори малакали мутахассисларни тайёрлаш ҳам муим аамият касб этади.

Пахта саноати корхоналари фаолиятини ташкил этишва унинг иқтисодиётида ўзига хос хусусиятлар борлигидан бу саноатда режалаштириш, ишлаб чиқариш фаолиятини қисобга олиш ва тақлил қилишнинг ҳам ўзига хос услублари таркиб топади.

Ушбу тармонда тадбиркорликнинг муваффақиятли амалга оширилиши қўп жиқатдан илмий асосланган, гуруҳ иқтисодий тақлил натижалари негизида ишлаб чиқилган стратегияга боқлиқдир.

Маълумки, корхона фаолиятининг аниқ бир мақсадлари ва истиқболларини маълум бир даврга ифодаловчи қўжжат – бизнес-режа қисобланади. У мақсадни ифодалабгина қолмай, балки бизнес муваффақияти кафолати ҳамдир.

Бир қанча олий ўқув юртлари пахта тозалаш саноати учун қархил касб ва ихтисосликлар бўйича мутахассислар тайёрламоқда. Бу мутахассислар корхоналарда рақбарлик лавозимида бўлишидан, ишлаб чиқариш ташкилотчиси ёки айрим бўлинмаларда бевосита маъсул бўлиб ишлашидан қатъи назар, улар бозор иқтисодиёти шароитида корхона раобатбардошлигини таъминлаш ва ишда юзори натижаларга эришиш учун самарали ишлаб чиқаришни ташкил этиш услублари ҳамда иқтисодиёти мукамал билишлари лозим.

Бинобарин, ушбу кўрсатиб ўтилган сабаблар пахта тозалаш саноати учун техник мухандислар ва иқтисодчи – менежерларни тайёрлашда, шунингдек пахта тозалаш корхоналарида бевосита ишлаб турган ходимлар учун яқиндан ёрдам берадиган махсус дарсликни яратишни тақозо қилади.

Ушбу дарслик икки қисмдан иборат. Биринчи қисмда саноат ишлаб чиқаришни ташкил этишнинг хусусиятлари, корхоналарни бошқариш ва

унинг ишлаб чиқариш тузилмаси, ишлаб чиқариш жараёни ва уни ваът оралиқда ташкил этиш, асосий ва ёрдамчи ишлаб чиқаришларни ташкил этиш, маркетинг фаолиятини ташкил этиш масалалари ёритиш кўпроқ пахта тозалаш корхоналари фаолиятининг ажиралиб турадиган белгиларига таяниб амалга оширилган.

Иккинчи ўсимда пахта тозалаш корхоналари ишлаб чиқариш фаолиятининг ажиралиб турадиган белгиларини ўсибга олган ўлда бизнес-режалаштиришни амалга ошириш жараёни батафсил баён этилган.

Ушбу дарсликдаги материалларни баён этишда муаллифлар бошқа турдош фанлар, яъни пахтани дастлабки ишлаш, бухгалтерия ўсиби ва ўсиботи, статистика, менежмент, маркетинг кабиларнинг маълумотларига, тамойилларига таянган. Дарсликни ёзиш жараёнида ушбу соҳадаги ўабул ўилинган ўонунлар, Президент фармонлари, ўукумат ўарорлари, меъёрий ўужжатлар ва бошқа бир ўанча манбалар маълумотларидан фойдаланилади.

Дарсликнинг аввалги ва мавжуд дарслик ва ўўув ўўлланмамаларидан фарқланадиган жиҳати ушбу тармоқ бўйича бу каби дарсликларнинг бозор иқтисодиёти муносабатларини ўсибга олган ўлда яратилмаганлиги билан изоқланади. Хусусан, Ю.Додобоев, А.Худойбердиевлар томонидан «Корхона иқтисодиёти» фанидан ёзилган ўўув ўўлланмаси умумий тарзда корхона иқтисодиёти ва уни ташкил этиш масалаларига бағишланган. А.А.Ортиқов томонидан «Саноат иқтисодиёти» фанидан ёзилган дарсликда эса бутун иқтисодиёт тизимида саноат ишлаб чиқариш корхоналари иқтисодиёти, унинг асосий тушунча ва тамойиллари, кўрсаткичлари, самарадорлик мезонлари каби масалалар ёритиб берилган. Турсунхўжаев П.М. томонидан «Корхоналарда ишлаб чиқариш ва режалаштириш» деб номланган ўўув ўўлланмаси эса озиқ-овқат саноати корхоналарида мақсулот ишлаб чиқариш жараёнини ташкил этиш ва фаолиятини режалаштириш масаларини ёритишга бағишланган. Абдуллаев А., Айбешов Х.лар томонидан ёзилган «Бизнес-режа» ўўув ўўлланмасида ўам бозор иқтисодиёти шароитида ишлаб чиқариш корхоналари фаолиятини бизнес-режалаштириш масаласи умумий

тарзда баён этилган, яъни барча корхоналар учун бизнес-режалар тузишнинг умумий Ҳоидалари кўрсатиб берилган. Ортинов А.А., Юлдашева Ш.М., Карабаева Т.Ш., Нажмидинов Р.Д.лар томонидан ёзилган «Саноат корхоналарида ишлаб чиқаришни ташкил этиш» фанидан яратилган дарсликларида ҳам барча саноат корхоналарида ишлаб чиқариш жараёнини ташкил этиш баён этилган бўлиб, саноатнинг айрим тармоқларида, хусусан пахта тозалаш корхоналарида ишлаб чиқаришни ташкил этиш ва фаолиятини режалаштиришда айрим ажралиб турадиган хусусиятлар Ҳисобга олинмаган. Кагановский А.Я., Раскин И.И.лар томонидан ёзилган «Экономика и организация хлопкоочистительной промышленности» (–Т.: Ўқитувчи, 1994й.) ўқув Ҳўлланмасида пахта тозалаш саноати корхоналарида ишлаб чиқаришни ташкил этиш ва унинг иқтисодий масалалари эски иқтисодий бошқариш тизими нуқтаи назаридан баён этилган ва бунда бозор иқтисодий шароитлари ва Ҳонун-Ҳоидалари Ҳисобга олинмаган. Булар барчаси Ушбу дарсликни яратиш заруратини келтириб чиқарди.

Ушбу фанни ўрганишдан мақсад талабларда ишлаб чиқаришни ташкил этиш ва бизнес-режалаштиришнинг услубий, назарий асосларини ўрганиш орқали мустақил фикрлашни ўрганиш орқали мустақил фикрлашни шакллантириш ва амалий кўникмаларни Ҳосил Ҳилишдир.

Ушбу дарслик олий ўқув юртлирининг асосан «Тўқимачилик саноати мақсулоти технологияси», шунингдек «Иқтисодий», «Менежмент», «Маркетинг», «Бухгалтерия Ҳисоби ва аудит» каби таълим йўналишлари бўйича бакалаврлар ва магистрларни тайёрлашга, ўрта махсус юртли ўқув ва ўқитувчиларига, аспирант ва докторантларига, иқтисодий ишлар билан шуғулланувчи мутахассислар, тадбиркорлар ҳамда иқтисодий билан Ҳизишувчи китобхонлар оммасига мўлжалланган.

I Ҷисм

Пахта тозалаш корхоналари ишлаб

чиқаришини ташкил этиш

I Боб. Ишлаб чиқаришни ташкил этиш ва бизнес-режалаштиришнинг мазмуни ва вазифалари

1.1. Фаннинг объекти, предмети ва ўрганиш услубиёти

Ҳар қандай илмий курс (фан) ўзининг ўрганиш объектига эга бўлади. Шундай объектнинг мавжудлиги – у ёки бу фаннинг туғилиши, шаклланиши ва ривожланишининг замони ва муқим шартидир. Шу сабабли ўрганилаётган фаннинг ўрганиш объекти билан танишиш унинг предмети аниқлашдан аввал амалга оширилади. Маълумки, фаннинг объекти унинг предмети ҳақида амалга ошишини кўрсатади.

Шу боисдан, ишлаб чиқаришни ташкил этиш ва бизнес-режалаштириш фанининг **ўрганиш объекти** бозор иқтисодиёти шароитида фаолият юритаётган мулкдан қатъий назар барча иқтисодиёт субъектлари ҳисобланади, ушбу ҳолатда эса фаннинг ўрганиш **объекти** – бу пахта тозалаш саноати корхоналаридир.

Корхона фаолиятини илмий асосда оқилона ташкил этиш ва режалаштириш учун, аниқлаш бозор иқтисодиёти шароитида фаолият юритиш учун умумий иқтисодий қонунларни чуқур билиш, барча қонун ва қоидаларидан унумли фойдаланиш, ишлаб чиқаришни ташкил этиш ва бизнес-режалаштиришнинг замонавий усулларида кенг фойдаланиш зарур. Иқтисодий жараёнлар ва қодисалар умуман микро (корхона, хонадон) ва макро (халқ ҳўжалиги, миллий иқтисодиёт) даражаларда қараб чиқилади. Иқтисодий муносабатлар ўз қилича эмас, балки кишиларнинг манфаатларига

тадбишан таълил этилади, кишиларнинг иқтисодий сарф-харажатларининг асл сабаблари очиб берилади.

Иқтисодийни ўрганишда илмий тушунчалар шаклланган ва улар ёрдамида иқтисодий қонунларнинг мазмуни очиб берилади. Бундай билимларни бизга иқтисодий билимларнинг асосийси – **иқтисодий назария** фани ўргатади.

Ушбу фан жамият миқёсида юз берадиган иқтисодий қонунлар ва воқеалар, жараёнлар, уларга хос бўлган қонунлар, уларнинг қонун-қоидалари ва кишилар фаолиятида намоён бўлиш шакллари ўрганиш фандир. Лекин, иқтисодий назария ижтимоий ишлаб чиқаришнинг айрим соҳалари, тармоқлари ва корхоналарида рўй берадиган қонунлар, воқеалар ва қонунларни ўрганмайди. Бу билан тармоқлар ва корхоналар иқтисодий фанлари шуғулланади.

Шунинг учун пахта тозалаш саноати корхоналарида ишлаб чиқаришни ташкил этиш ва бизнес-режалаштириш фани ушбу тармоқ корхоналари хўжалик юритиш фаолияти ва технологик жараёнлар хусусиятларини ўсиб олган улар ишлаб чиқаришни ташкил этиш ва фаолиятини режалаштиришнинг мазмуни, молия ва таъминотларини ўрганишни ўз олдига мақсад қилиб қўяди.

Қандай фан ўз предметига эга бўлади. **Предмет** - бу фан нима билан шуғулланиши, унинг қайси соҳага тегишли эканлигини белгилайди. Ишлаб чиқаришни ташкил этиш ва бизнес-режалаштириш фанининг ҳам ўз предмети мавжуд. «Ишлаб чиқаришни ташкил этиш ва бизнес-режа» фанининг **предмети деганда** корхоналарнинг ишлаб чиқариш-хўжалик фаолияти шароитида иқтисодий қонунларнинг қаракати ва намоён бўлиш шакллари ва энг кам меънат, моддий ва маънавий харажатлар билан энг яхши натижаларга эришишни таъминловчи юриси самарали иш усуллари ишлаб чиқиш тушунилади.

Пахта тозалаш саноати корхоналарда ишни ташкил этиш фани иқтисодий қонунларнинг ушбу тармоқ корхоналари фаолиятига таъсирини ва

уларнинг олдига ўйган вазифаларини амалга ошириш борасидаги энг самарали усулларини ишлаб чиқиб, уни саноатга тадбиқ қилмоқда. Бу чора-тадбирларнинг амалга оширилиши кенгайтирилган такрор ишлаб чиқаришда ижтимоий бойликни кўпайтириш ва корхоналарда ишчиларга яхши шароитлар яратиб беришга имконият яратади.

Фаннинг **усули** деганда том маънода ўзининг предметини ўрганиш воситаси тушунилади. Фаннинг энг асосий билиш услуби – *диалектик* услуб бўлиб, у фанга ўрганилаётган ижтимоий-иқтисодий қодисаларнинг мўиятини очиб беришга ёрдам беради. Бу назарияга биноан қодисалар ва воқеликлар ўзаро алоқадорликда, бир-бирни таъсирга олиш, макон ва замонда уларнинг ўзгариши ва ривожланишида эскилик билан янгилик курашида кўриб чиқилади.

Диалектика усули муаммолар ўрганилаётганда омиллар ва шарт-шароитларнинг намоён бўлиши ва юз бериши зиддиятларига, қарама-қаршиликларга бой эканлигини инобатга олишни таъсирга олишга ётади. Бозор иқтисодиётида иқтисодий қодиса ва жарёнлар тез ўзгарувчан қиёфа касб этадики, қар бир ишлаб чиқариш субъекти ушбу ўзгаришларга мосланувчан бўлмоқи талаб этилади. Ўзгаришларга мослашишда ишлаб чиқаришни оқилона ташкил этиш ва бизнес-режани тўри тузиш лозим бўлади. Бу борада диалектика усулларида фойдаланиш шуни англатадики, корхона хўжалик фаолиятини ўрганиш асосида унинг ишини ташкил этиш ва фаолиятини режалаштириш барча ўзаро алоқаларни қисобга олган ҳолда олиб борилиши лозим.

Ишлаб чиқаришини ташкил этиш ва бизнес-режалаштиришда сабабий алоқаларни ўрганиш **индукция ва дедукция** усуллари ёрдамида амалга оширилади. Сабабий алоқаларни тадқиқ этишда мантиқий *индукция* усулини қўллашда тадқиқот хусусийдан умумийликка, хусусий омилларни ўрганишдан умумийлик сари, сабабдан натижа сари олиб борилади. *Дедукция* – бу шундай тадқиқот олиб бориш усулики, бунда тадқиқот жараёни умумий омиллардан хусусийлари, натижадан сабаб сари олиб борилади. Ушбу иккала

усул ишлаб чиқаришини ташкил этиш ва бизнес-режалаштириш жараёнида биргаликда олиб борилади.

Ишлаб чиқаришини ташкил этиш ва бизнес-режалаштиришда диалектика усулларида фойдаланиш шуни англатадики, ҳар бир жараён, ҳар бир иқтисодий вадисани тизимли кўринишда, қўплаб элементлар йиғиндиси ва ўзаро алоқадорлиги шаклида ҳараш лозим бўлади.

Шундай қилиб, ишлаб чиқаришини ташкил этиш ва бизнес-режалаштириш **усули** – бу корхона самарали фаолият юритишини таъминлаш мақсадида чегараланган ресурслар доирасида ишлаб чиқаришни оқилона самарали ташкил этиш ва унинг фаолиятини махсус усуллар ёрдамида режалаштиришдир.

Ишлаб чиқаришини ташкил этиш ва бизнес-режалаштириш усули бир ҳаттор аналитик тадқиқотлар услубиётига асосан намоён бўлади. **Услубиёт** деганда тадқиқот ёки билиш, англаш йўли, воқеликни амалий ва назарий ўзлаштириш усулларининг мажмуаси тушунилади. *Ишлаб чиқаришини ташкил этиш ва бизнес-режалаштиришда* услубиёт ўзида олдига қўйилган мақсадга эришишда ишлаб чиқаришини ташкил этиш ва бизнес-режалаштиришда қўлланиладиган усул ва вадидалар мажмуасини мужассам этади.

Тақлилнинг ҳар қандай услубиёти аналитик тадқиқотларни бажариш учун кўрсатма ёки услубий маслаҳатлар беришни назарда тутати.

У ўзида қуйидагиларни мужассам этади:

- ишлаб чиқаришини ташкил этиш ва бизнес-режалаштириш вазифаси ва мақсадини шакллантириш;
- ишлаб чиқаришини ташкил этиш ва бизнес-режалаштириш объектини;
- бизнес-режалаштиришда фойдаланиладиган кўрсаткичлар тизими;
- аналитик тадқиқот олиб бориш тартиби ва даврийлиги бўйича маслаҳатларни;
- ўрганилаётган объектларни тадқиқ этиш усуллари ва услублари тавсифини;

- ишлаб чиқаришини ташкил этиш ва бизнес-режалаштириш муваффақиятли амалга ошириш учун зарур бўладиган маълумот манбаларини;
- ишлаб чиқаришини ташкил этиш ва бизнес-режалаштиришни ташкил этиш бўйича кўрсатмаларни (тадқиқот алоқида қисмларини қайси бўлимлар ва Ким олиб боришини);
- маълумотларни аналитик қайта ишлашда фойдаланиладиган техник восита турларини;
- ишлаб чиқаришини ташкил этиш ва бизнес-режалаштириш натижаларини расмийлаштириш шартжатларини;
- бизнес-режадан фойдаланувчиларини.

Ишлаб чиқаришини ташкил этиш ва бизнес-режалаштиришда қар хил услублар қўлланилади. Улар ўртасидан **анъанавий мантиқий услубларни** ажратиб кўрсатиш мумкин. Ўрганишнинг мантиқий усули қуйидаги ёндашишларда ўз аксини топади: режали халқ хўжалиги нуқтаи назариядан: тармоқлараро, тизимли, комплекс ва муқобиллаштириш. Улар жумласига тақослаш, график, гуруҳлаш, мушоадага асосланиб иқтисодий масалаларни эвристик усул ёрдамида ечиш, экспертлар баёси ва бошқалар киради.

Намунавий усул ўз мазмунига биноан маълум билим, маслаҳат, тавсиялар берадиган тажрибани умумлаштиришни билдиради.

1.2. Фаннинг мазмуни ва унинг бошқа фанлар билан боғлиқлиги

Ушбу фан ўз мазмуни моҳиятига кўра жуда кўп қиррали ва у ишлаб чиқариш жамоаси қайётининг кўпгина соҳаларини қамраб олади. Мазкур фаннинг предмети, объекти, мақсади, вазифалари, ўрганиш усуллари моддий бойликларни яратишда хўжалик бошқаруви жараёнида юзага келадиган вазифалар таркиби билан белгиланади ва курснинг дастурида тўла акс эттирилган.

Бу фан бир ʔатор фанлар билан ўзаро алоʔада бўлиб, уларнинг ютуʔларидан кенг фойдаланади. Жумладан, фалсафа, иʔтисодиёт назарияси, корхона иʔтисодиёти, макроиʔтисодиёт, миʔроиктисодиёт, статистика, менежмент, маркетинг, бухгалтерия ʔисоби ва хўжалик фаолиятини ташкил этиш, молия ва кредит, технология фанлари билан узвий боʔлангандир.

Ушбу фан, энг аввало, иʔтисодиёт назарияси ва тармоʔ иʔтисодиёти фанлари ривожланиши натижасида шаклланган. Бу фан техник фанлар билан ʔам ўзаро боʔлиқдир. Ишлаб чиʔаришни ташкил этиш фани техника ва технологияни бевосита ўрганмасада, унинг иʔтисодиётига таъсирини четлаб ўтолмайди, аксинча, технологик жараёнларни хом-ашё, материаллар билан таъминлаш, энергиядан оʔилона фойдаланиш, маʔсулот ишлаб чиʔариш даврини ʔисʔартириш, иш жараёнини узлуксиз ишлаб чиʔариш оʔимида ташкил этиш, маʔсулот сифатини оширишга эришиш орʔали мухандислик иʔтисодий нуʔтаи назаридан кўриб чиʔади.

Механика циклига тегишли фанлар машина ва агрегатларни конструкциялаш ва техникавий эксплуатация ʔилиш масалаларини ўрганади. Ишлаб чиқаришни ташкил этиш фани меҳнат ʔуролларини технологик ва меʔнат жараёнлари билан ўзаро боʔлиʔлиқда кўриб чиʔади, машина ва ускуналарни жой-жойига тўри ʔўйиш ва улардан оʔилона фойдаланиш, жиʔозлар бирлигидан маʔсулот олишни кўпайтириш, созлаш тизимини яхши ташкил этишни таъминлайди.

Шундай ʔилиб, бу фан жуда кўплаб илмий фанлар билан узвий алоʔадордир. Лекин улар билан туташиб кетмайди ва мустаʔил соʔа масалаларини ўрганади.

1.3. Фаннинг вазифалари

ʔар ʔандай фаннинг ўз вазифаси бўлганидек, ушбу фаннинг ʔам маʔсад ва вазифалари мавжуд.

Ўзбекистон Республикаси омуסי ва абул илинган онунлар ва
 ўкумат арорлари асосида курснинг *вазифалари* ўйидагилардан иборат:

- пахта тозалаш саноати корхоналарида жонли ва буюмлашган меънат тузилишини яхлит ва ягона амда ижтимоий-иқтисодий муносабатларини шакллантиришнинг асоси деб биламиз;
- пахта тозалаш саноати корхоналарида ишлаб чиқариш тизимининг ўзгариш шакллари ва йўллари, ишлаб чиқариш фаолиятининг маъсад ва вазифалари, уларни амалга ошириш йўллари ва баҳолаш мезонларини ўрганиш;
- ишлаб чиқариш жараёнларининг молияти, ақамияти, мазмунини, асосий ва ёрдамчи ишлаб чиқариш, пахта тозалаш корхоналарининг инфратузилмасини, меънат ва унга берадиган тўлашнинг назарий ва амалий масалаларини ўрганиш;
- иқтисодий ислохотларини амалга ошириш шароитида корхоналарда бошқаришни, айланиш ва иқтисодий бошқаришни режалаштириш, баҳолаш, молиялаш, кредитлаш муаммоларини ечишни ўрганиш.

Таянч иборалар: предмет, объект, субъект, вазифа, ишлаб чиқаришни таъкил этиш, бизнес-режа, усул ва услубиёт, диалектика, дедукция ва индукция.

Ўз-ўзини текшириш ва назорат □ **илиш учун саволлар:**

1. Фаннинг ўрганиш объектини айтинг?
2. Фаннинг предмети деб нимани тушунаси?
3. Бу фаннинг бошқа фанлар билан боғлиқлигини тушунтириб беринг?
4. Фанни ўрганиш усуллари айтинг?
5. Диалектика усулининг мавзиси нимадан иборат?
6. Дедукция усулини тушунтириб беринг?
7. Индукция усулини тушунтириб беринг?

8. Мантийий усулларга қандай усуллар киради?
9. Фаннинг маъсади нималардан иборат?
10. Фаннинг асосий вазифаларини санаб ўтинг?

II Боб. Пахта саноати ривожланиши

2.1. Пахта ва уни қайта ишлашдан олинadиган маъсулотлар

Ўзга жуда бебаҳо техника экиндир. Пахтадан 1200 хилгача кенг истеъмол моллари олинади, бир тонна пахта хом-ашёси қайта ишланганда ундан 320-350 кг тола, 10 кг. моми, 580-620 кг. чигит олинади, ўз навбатида бу читидан 112 кг. мой, 225 кг. қунжара, 175 кг. шулха, 10 кг. совун, 35 кг. линт, 30 кг. тук (делинт) ишлаб чиқарилади. Пахта тозалаш заводларида пахта толасининг узунлиги асосан 20 мм. дан ошадиган толага, 20 мм. дан ошма моми (линт) ва 5 мм. дан ками эса тук – делинт сифатида ажратилади. Пахта ёни озиқ-овқат маъсулоти сифатида жуда қадрланади. Ундан совун пиширишда, алиф, лак-эмаль ва бошқа хил буюмлар ишлаб чиқаришда фойдаланилади.

Ўзга тупидан 100 дан ортиқ бирикмалар олинади. Таркибида 20 хил органик кислоталар бўлган ўзга баргларида энг қимматли лимон ва олма кислоталари тайёрланади. Ўзга сиротидан фитин ва озиқ-овқат оқсилли ажратилади. Бу оқсилдан нон ёпишда унга ўшиш, бошқа озуқабоп маъсулотларни бойитишда фойдаланилади. Ўзгаоялар целлюлоза ишлаб чиқариш, прессланган қоғоз ва картон тайёрлаш учун хом ашё қисобланади.

Пахта хом-ашёси умумдавлат миёсида қалла, ёнилқи, металл қаторида туради, пахта ва ундан олинadиган маъсулотлардан фойдаланилмайдиган бирорта саноат тармоқи учрамайди.

Пахтадан ишланган маъсулотларнинг нархи тола нархига нисбатан барқарорроқ ва юзориқ бўлгани сабабли маъсулот экспортига эътибор бериш маъсадга мувофиқ. Толанинг нархи жапон бозорида кескин ўзгариб туради. Ўзбекистон ва бошқа МДҲ мамлакатларида пахта экспорти хом-ашё қўринишига эга. Масалан, Ўзбекистонда ишлаб чиқарилган толанинг 1/4 қисмигина мамлакатнинг ўзида қайта ишланади. Қозирги вақтда республика вилоятларида пахтани қайта ишлаш учун янги қувиқлар яратилипти. Яқин 10-15 йил ичида қамма толани ўзимизда қайта ишлаш учун имкониятлар излаб топилиши зарур. Етакчи иқтисодчи-изланувчиларнинг эътиборини қишлоқ хўжалиқ ишлаб чиқаришини давлат томонидан бошқариш асослари муаммосига қаратиш керак, жумладан, қишлоқ хўжалиқ маъсулотлари етиштирувчиларни, қамда пахта етиштирувчиларни юзори даромад билан таъминлаш. Масалан, АҚШ, Хитой, Покистон, Туркия, Мисрда бу каби муаммоларга жиддий эътибор қаратилган.

2.2. Ўзбекистон Республикасида пахтачилик ривожланиши қозирги қолати ва истиқболлари

Марказий Осиё минтақасининг марказида жойлашган Ўзбекистон Республикасида қулай иқлим шароитининг мавжудлиги пахта мажмуасини ташкил этиш ва ривожлантиришда муқим ақамият касб этади. Қозирги вақтда пахта мажмуаси республикада фаолият қўрсатаётган тўқимачилик, ёқ-мой, озиқ-овқат ва енгил саноат тармоқлар иқтисодиётининг бошқа соқаларининг ишлаши учун асосий база бўлиб хизмат қилади.

Бизнинг регионда пахта анъанавий қишлоқ хўжалиги экини бўлиб, уни етиштириш ва қайта ишлаш бўйича бой тажриба тўпланган. Соқа қучли моддий-техника базасига ва илмий-техника салоқиятига эга, илмий-тадқиқот, лойиқалаш ва конструкторлик ташкилотлар томонидан соқани ривожлантириш бўйича катта ишлар амалга оширилган.

Қозирги кунда республиканинг етук тармоқларидан бири пахта

тозалаш ва  айта ишлаш саноатини мувофи лаштириб турувчи тузилма «Ўзпахтасаноат» республика  иссадорлик уюшмаси  исобланади.

Ушбу уюшма Президентимиз Ислон Каримовнинг мамлакатимиз пахта тозалаш саноатида и тисодий исло атларни янада чу урлаштиришга  аратилган 2001 йил 11 июндаги фармони ва  укуматимизнинг шу  а даги  арорига мувофи  ташкил этилган.

2001 йилдан бошлаб  удудий вилоят акциядорлик бирлашмаларига контрактация шартномаларини бажариш, шунингдек экспортга ва ички бозорга пахта ма сулотларини етказиб бериш бўйича янги шартномалар тузиш ва ижросини та минлаш, хўжаликларга ажратадиган мабла лардан ма садли фойдаланиш, тай рланган ва  айта ишланган пахта ми дорига биноан улар билан якуний хисоб-китоб ўтказишни назорат  илиш вазифаси юклатилган.

 озирги кун статистик ма лумотларига кўра, тармо да 107 та пахта тозалаш заводи ва 570 тага я ин пахта тай рлаш масканлари, 14 та тажриба-механика заводлари, хал  исте моли товарлари ишлаб чи арувчи 106 та корхона фаолият олиб бормо да. Ушбу хўжалик субъектлари республикада етиштирилаётган,  айта ишланадиган ва экспорт  илинадиган пахта ма сулотларига бевосита ва билвосита хизмат  илиб турибди¹.

Ўзбекистон Республикаси жа онда пахта толаси ишлаб чи ариш бўйича бешинчи ва тола экспорти бўйича иккинчи ўринда туради. Пахта толаси етиштириш ва экспорт  илиш  ажмларини мунтазам са лаб туриш сиёсати амалга оширилмо да. Осиё пахта толаси исте молчилар бозорида ва умуман жа он пахта толаси савдосида минта авий бар арорлик учун асос яратади.

Давлат стратегияси ма аллий тў имачилик ишлаб чи аришида пахта толасидан фойдаланиш усулини кўпайтириш; глобал ми ёсида пахта

¹ Армедов Д. . Эффективность функционирования хлопководства Узбекистана. – Т.:ГФНТИ, 1994.

истеъмолини йўллаб-йувватлаш; бу соҳадаги янги технологияларни ривожлантириш; пахта хом-ашёсини етиштириш харажатларини пасайтириш; техник ва малакали ихтисосликларини ошириш йўлларини излаш каби йўналишларга қаратилган.

Пахта толасининг ишлаб чиқариш қажмининг истиқболида ривожлантиришни таъминлаш илмий ва самарали тадбирлар қисобига, яъни экстенсив эмас, балки интенсив йўл билан амалга ошириш мақсадга мувофиқ бўлади. Интенсив тадбирлар сирасига: сифатли уруқлик чигити қисобига қосилдорликни ошириш; тола чиқилишини кўпайтириш бугунги кунда қониқарли эмас. Олинаётган пахта толасининг асосий қисми қанузгача хорижга хом-ашё сифатида экспорт қилинмоқда. Вақоланки, уни чуқур қайта ишлаб тайёр мақсулот қолига келтириб, шундан кейин экспорт қилинса анчагина валюта тушуми кўпайиши таъминланган бўлар эди. Бу борада Президент И.А. Каримов шундай дейди: «Шуни унутмаслик зарурки, бугунги кунда пахта хом-ашёсининг қаҳат 25 қоизигина ўзимизда қайта ишланмоқда ва тайёр мақсулотга айлантирилмоқда.

Қисоб-қитоблар шуни кўрсатмоқдаки, пахта толаси узлуксиз ва қар томонлама сифатли қайта ишланиб, ундан олинadиган даромад 6-7 баробар ортиши мумкин»².

Бундан кўринадики, пахта толасига ўзимизнинг республикамызда узлуксиз чуқур ишлов берилиб, тайёр мақсулот ишлаб чиқариш йўлга қўйилса, экспорт салоқиятимиз ошиши билан бир қаторда, ижтимоий муаммоларни қам бартараф этишга имконият туқилади. Жумладан, пахта хом-ашёсини қайта ишлаш орқали олинadиган пахта толасини қийинги технология босқичларида қайта ишлайдиган тўқимачилик қорхоналари қурилиши қисобига янги иш жойларини яратиш мумкин. Бу эса ўз навбатида, юқори даромадга эга булган жисмоний шахслар ва ақоли қатламининг

² Каримов И.А. “Ўзбекистон XXI аср бўсақасида: хавфсизликка тақдид, барқарорлик шартлари ва тараққийёт қафолатлари”.-Т.: Ўзбекистон, 1997.

шаклланишига олиб келади ва халқ фаровонлиги ошишини таъминлайди.

Республика томонидан 1993 йилда қабул қилиниб, 2001 йилгача амал қилган пахта толаси сифатининг янги таснифи ва меъёрлари (ЎзР РСТ 604-93 «Пахта толаси. Техник шартлар») пахта толаси универсал халқ аро таснифига яқинлаштирилган бўлиб, халқ аро уюшмалар ва жаҳоннинг етакчи пахта компаниялари томонидан тан олинган.

2001 йилда пахта толасининг халқ аро бозорида амал қилинган баҳолаш усуллари қисобга олган ҳолда мазкур стандарт янада такомиллаштирилиб, қайта ишланган ҳолда 2001 йил қосилидан қучга қирган Ўзбекистон Давлат стандарти О'z Dst 604:2001 «Пахта толаси. Техникавий шартлар» қабул қилинди ва амалга тадбиқ этилди.

Жаҳон пахта бозорида мамлакатимиз мавқеини мустақамлаш ва толанинг рақобатбардошлигини ошириш мақсадида республика стандартлари халқ аро талабларига яқинлаштирилди. 1993 йилдан бошлаб толанинг ташқи қўриниши эталонлари Ливерпул ва Бремен пахта биржаларида рўйхатга олинмоқда.

Бу эса хорижий фирмаларга пахтаимиз сифатига қувонқ бўлиш ва ўзаро муносабатларни ўрнатиш имкониятларини бермоқда. Қўкуватимиз қарорига мувофиқ пахта толасини экспортга қиқаришни жадаллаштириш мақсадида дастлаб Сурхондарё ва Бухоро вилоятларида пахта терминаллари фаолият қўрсатган бўлса, кейинчалик республикаимизнинг барча вилоятларида бундай терминаллар самарали фаолият қўритмоқда.. Тола учун ҳақ терминал омборининг маълумотномаси бўйича шу зақотиёқ тўланади. Бунда хорижий фирма вакилларининг ўзида пахта толани қабул қилиши ва сақлаши ҳамда саралаш мумин.

Демак, республика пахтачилиги ўз ривожининг бутунлай янги босқичига ўтмоқда, бунда унинг ривожланишида муқим аҳамиятга эга бўлган бир қатор ҳал қилувчи омилларни қайд қилиб ўтиш зарур. Биринчи навбатда бу селекция ва уруқчилик масалаларидир. Амалиёт шуни қўрсатадики, фақат янги илқор навни жорий этиш қисобидангина қўшимча харажатларсиз 20%

миёдорда ўқимча оқил олиш мумкин экан. Шунинг учун етакчи пахтачилик мамлакатларида селекция ва уруқчиликка устун даражада аҳамият берилади.

Жапон пахтачилигини - устивор йўналишлари бўйича селекция ишларини олиб бориш ўсимликшунослик, хусусан пахтачилик билан шуғулланадиган илмий муассасаларнинг моддий-техника базасини яратиш, уларни ҳам илмий-тадқиқот ишларини олиб боришда, ҳам ишлаб чиқаришга зарур бўлган АШ СПИНЛАБи каби замонавий приборлар тўплами билан жиёқлашни талаб этади.

Шу билан бирга, қўплаб чет эл мамлакатларида кенг ўқланиладиган селекциянинг янги усуллари, хусусан ирсий материалига бошқа авлод ва типга оид айрим генларни киритиш, ўсимликларнинг эметик аппаратини мақсадли ўзгартириш имконини беради. Масалан, АШДа муандислик ёрдамида пахтанинг турини ўйшлоқ хўжалиги зараркунандаларига бардошли эрта пишар навлар яратилди. Ўсиш регуляторлари ва бошқа илор усуллардан фойдаланиб, олимлар атроф муитга таъсир қилишлари ва толанинг чиқиши, сифати ва бир хиллигини яхшилашлари мумкин.

Ўзбекистонда пахта хом-ашёси етиштириш ва айта ишлашдан олинган тола миёдори қандаги маълумотлар 2.1-жадвалда келтирилган.

2.1-жадвал

1999-2005 йиллар Ўзбекистон Республикасида пахта хом-ашёси етиштириш ва тола ишлаб чиқаришнинг асосий кўрсаткичлари*

Кўрсаткич-лар	Бир-лик	Йиллар					
		2001	2002	2003	2004	2005	2006
Пахта экиладиган майдон.	Минг га.	1392,1	1421,4	1393,3	1456,3	1472,3	1447,6

Ялпи терим	Минг.т.	3265,0	3163,0	2822,0	3537,0	3285,8	3108,7
□ осилдорлик	Ц/га	23,45	22,25	20,25	24,28	22,32	21,47
Тола ишлаб чи□ариш	Минг.т.	1004	993	930	963	1187,8	1171,2
Тола чи□иши	%	32,43	32,4	33,31	32,73	36,15	37,67

*«Ўзпахтасаноат» □ У маълумотлари асосида тузилган.

Маълумотлар шуни кўрсатдики, пахта хом-ашёсини етиштиришга ажратилган майдонлар ўзгаришсиз бўлиб, 1500 минг га.ни ташкил этган. Ўрганилаётган даврда интенсив омил саналган □ осилдорлик даражаси ўзгариб туриши кузатилади ва энг ю□ори натижага 1999 йилда эришилган, шунинг натижасида ялпи терим □ ам айнан шу йилда энг ю□ори бўлиб, 3600 минг тоннани ташкил этган. □ осилдорликни гектарига 1 центнерга ошириш □ўшимча 15 минг тонна хом-ашё етиштириш имконини беради. Бу кўрсаткичларга жиддий эътибор бериш лозим.

Пахта хом-ашёсига □ айта ишлов берилганда ундан олинадиган асосий ма□сулот бу пахта толасидир. Пахта толаси ишлаб чи□ариш ми□дори ўрганилаётган даврда базис йилга нисбатан жорий йилда 14,5% га камайиб, 2005 йилда **980** минг тоннани ташкил этган. Тола чи□иши эса энг ю□ори даражага 2003 йилда эришилган бўлиб, 33,31% ни ташкил этган.

Жа□он бўйича пахта толаси етиштиришда Ўзбекистон 5 та етакчи мамлакат □аторига киради. Экспортга тола чи□ариш □ажми бўйича эса А□Шдан кейинги иккинчи ўринни эгаллайди. Лекин, ишлаб чи□арилган пахта таннархининг пастлигини □исобга оладиган бўлсак, улар учун, жа□он бозорига пахта етказиб бериш иктисодий жихдтдан фойдали хисобланади. Хитой, Покистон, □индистон каби етакчи давлатлар эса ўз пахтасини ўзлари □ айта ишлайдилар.

А□Ш ўз пахтасининг учдан бирини четга чи□аради. Ўзбекистон эса □озирги ва□тда жaxon бозорига ўзи етиштирадиган пахта толасининг 70-75%

га яшнини етказиб беради. Республика шукуматининг куч-қайрати билан келажакда мамлакатимизда олинадиган пахта толасидан якуний масулот ишлаб чиқариш, якин келажакда унинг 50 % ини ўзимизда қайта ишлаб, жапон бозорига тайёр тўқимачилик масулотларини етказиб беришда тўлароқ имкониятлардан фойдаланиш мақсадида тўқимачилик масулотлари ишлаб чиқаришни кенгайтириш бўйича амалий ишлар қилинмоқда.

Пахта ва ундан олинадиган тўқимачилик масулотларини ишлаб чиқариш ва уни сотиш билан шуғулланадиган рақибар ва мутахассислар пахта толаси ва тўқимачилик масулотига бўлган жапон бозорининг талаблари ва ўзига хос хусусиятларини ўзлаштиришлари доимо конъюнктура вазиятлари ва нархлари даражасидан ўз вақтида хабардор бўлишлари, пахта масулотига бўлган эhtiёжнинг кутилиши мумкин бўлган пасайишларига тайёр туришлари, бу жараёнларни тўғри қўра олишлари ва ишлаб чиқаришни рақибобатлаштириш йўллари излаб топишлари зарур.

2.3. Жапонда пахта толаси ишлаб чиқариш ва истеъмоли

Пахта хом-ашёси дунёнинг беш қитъасида – Осиё, Америка, Австралия, Африка ва Европа қудудидаги 90 та мамлакатда етиштирилиб, у жапоннинг 100 дан ортиқ мамлакатида истеъмол қилинади. Ўзбекистонда етиштириладиган шимолий қудуд шу кенгликнинг 38-47⁰ параллели (Қорақўлпоғистон)дан, жанубий чегараси 35⁰ параллели (Австралия)дан ўтади. Ер юзида 90 дан ортиқ мамлакатларда пахта етиштирилса, 110 дан ортиқ мамлакатлар уни тўғридан-тўғри истеъмол қилади.

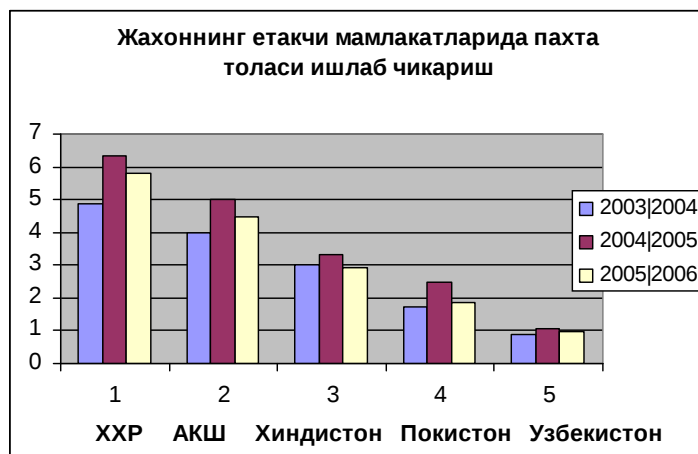
Дунё бўйича пахта билан боғлиқ масалалар ICAC (International Cotton Advisory Committee) – Пахта бўйича халқаро маслаҳат қўмитаси томонидан қал этилади. Мазкур халқаро ташкилот пахтани ишлаб чиқариш, экспорт ва импорт қилиш қамда уни истеъмол қилиш борасидаги қамкорликни мутақамлаш бўйича фаолият юритади. Қозирги вақтга 42 та давлат

аъзодир. Ўўмита мажлиси бир йилда бир марта ўтказилиб, унинг материаллари эълон бўилиб борилади.

Бугунги кунда жаўнда пахта экиладиган майдон 33,5 – 34,0 млн. гектарни ташкил бўилад, бу кўрсаткич жаўон агросаноат хўжалиги майдонининг 2 фоизига тенгдир. Сўнгги йилларда ўар йили ишлаб чиўариладиган пахта толаси 14,0 – 20,0 млн. тоннани ташкил этади, бу умуман олганда барўарор бўлиб турибди. Йиллик ўсиш бозор конъюктурасига ўараб 1,1 млн. той (225 – 235 минг тонна)ни ташкил бўилад.

Шимолий минтаўа мамлакатлари улушига бутун жаўнда етиштириладиган пахтанинг 80 – 85 фоизи тўўри келади. Мазкур минтаўада пахта етиштирувчи етакли мамлакатлар - Аф Ш, Хитой, ўиндистон, Покистон ва ўзбекистон бўлиб, улар ўиссасига умумий етиштириладиган пахта толасининг 75 фоизга яўини тўўри келади.

Жаўнда узоў йиллар мобайнида пахта етиштиришда Аф Ш ва собиў иттифоў етакчи – продукт ўисобланган бўлса, сўнгги йилларда Хитой биринчи ўринга чиўиб олди (2.1- расм).

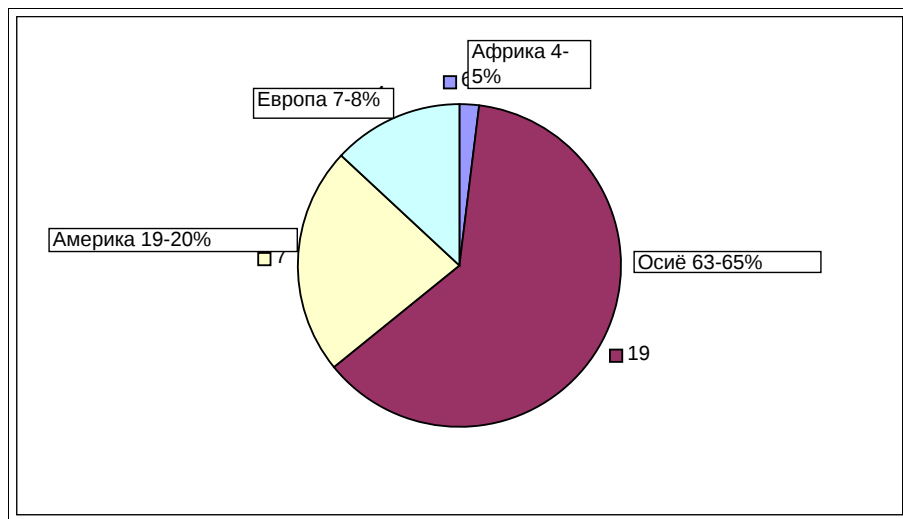


Манба: муаллиф томонидан Cotton World Statistics, ICAC, avgust, 2006 асосида тузилган.

2.1 – расм. Жаўоннинг етакчи мамлкатларида пахта толаси ишлаб чиўариш динамикаси, млн. т.

100 дан ортиқ мамлакатларда пахта толаси истеъмол қилинади, бироқ ундан қарбий Европа, Осиёда кўпроқ фойдаланилади. Уни истеъмол қиладиган йирик мамлакатлар қарбий Европада, шунингдек, Япония, Жанубий Корея, Гонконг, Тайвань каби мамлакатлар қисобланади. Истеъмол қиладиган тўқимачилик толалари орасида пахта толаси 49 %ни ташкил қилади.

Пахтани қайта ишлаш бўйича Осиё биринчи ўринда (63-65%), ундан кейинда Америка (19-20%), Европа (7-8%), Африка қитғалар (4-5%) туради (2.2-расм).



2.2-расм. Пахтани қайта ишлаш бўйича қитғаларда тақсимланиши.

Мамлакатлар бўйича ўринлар тақил натижаларида қуйидагича тақимланган: ХХР – 4,6-4,7 млн.тонна; АКШ – 2,3 млн. тонна; Индистон – 2,0-2,1 млн.тонна; Покистон – 1,5 млн.тонна; БРАЗИЛИЯ – 0,8 млн.тонна; Япония – 0,5-0,7 млн.тонна. Пахта толасини қайта ишлаш кейинги йилларда Жанубий Карей, Тайвань, Индонезия, Тайландда яхши ривожланмоқда. Бу мамлакатларда тўқимачилик масулотларини жапон бозорига сотишдан

келадиган валюта тушумлари ошганлиги сабабли улар кўпроқ пахта толасини сотиб олиб, уни қайта ишлашга қаратиб қўйилмоқдалар. Бу мамлакатларда тўқимачилик саноати ривожланишига жиддий эътибор қaratилмоқда.

2.2- жадвалга мавсумлар бўйича жапон пахта толаси бозоридаги қолат ривожланиши акс этирилган. Маълумотларни тақлил қилиш шуни кўрсатадики, 1990/91 қосил йилидан қаралганда 2005/2006 мавсум йилида пахта толаси етиштириш 3,68 млн. тоннага ошган. Шу билан биргаликда баъзи мавсумларда: 1991/92, 1995/96, 1996/97, 1997/98, 2001/02, 2004/05 мавсумларда ошганлиги кузатилса, 1992/93, 1993/94, 1994/95, 1998/99 йиллар мавсумларида камайиши рўй берган.

2.2 – жадвал

Мавсумлар бўйича пахта толаси бозори ривожланиши қолати*

Мавсумлар	Тола ишлаб чиқариш, млн.тоннада	Тола истеъмоли, млн.тоннада	Тола ишлаб чиқариш ва истеъмоли баланси, млн.тоннада	Мавсум охиридаги қолдиқ, млн.тоннада	Истеъмолга нисбатан қолдиқнинг нисбати, %да
2000/01	19,28	20,04	-0,76	8,48	42,3
2001/02	21,15	19,78	+1,37	9,95	50,3
2002/03	19,48	20,22	-0,74	8,59	42,5
2003/04	20,66	21,28	-0,62	7,80	36,6
2004/05	25,21	22,67	+2,54	10,34	45,6
2005/06	22,86	23,09	-0,23	10,11	43,8

Манба: [http: //www.pxc.ru/](http://www.pxc.ru/).

Сўнгги йилларда пахта толасига жапон бозоридаги талаб тақлифдан ошганлиги кўзатилади. Тақлил натижалари шуни кўрсатадики, бу кўрсаткич

1993/94 мавсум йилида 1,92 млн.тоннани ташкил этиб, юлори кўрсаткич
қисобланган бўлса, 2005/06 мавсумда эса жалон бозори истеъмолида пахта
толеси етишмаслиги 0,23 млн.тоннани ташкил этган.

Таянч иборалар: *пахта хом-ашёси, пахта толеси, пахта чигити, моми, селекция ва уруқчилик, СПИНЛАБ, талаб ва таклиф, бозор конъюктураси, пахта толеси экспорти, пахта толеси импорт.*

Ўз-ўзини текшириш ва назорат қилиш учун саволлар:

1. Пахта хом-ашёсини қайта ишлашдан қандай маълумотлар олинади?
2. Пахта баланси тушунчасини шарҳлаб беринг?
3. Пахта чигитидан қандай маълумотлар олинади?
4. Ўзбекистон Республикаси пахта етиштириш бўйича жалонда нечанчи ўринни эгаллайди?
5. Ўзбекистон Республикаси пахта толасини экспорт қилиш бўйича жалонда нечанчи ўринни эгаллайди?
6. Ўзбекистон Республикасида пахта уруқчилиги ва селекция масаласи қандай йўлга қўйилган?
7. Жалонда пахта етиштириш билан қанча мамлакат шуғулланади?
8. Асосий пахта толеси етиштирувчи мамлакатларни санаб беринг?
9. Пахта толеси истеъмоли қитъалар бўйича қандай тақсимланган?

III Боб. Пахта тозалаш корхонасининг ишлаб

чиқариш тузилмаси

3.1. Бошқаришнинг ташкилий тизими ва унинг турлари

Бошқариш тўғрисидаги таълимот - бу *менежмент* қисобланади. Менежмент - инглизча сўз бўлиб, ўзбекча «бошқарув» маъносини ифодалайди. Илмий атамашуносликда «Менежмент» деганда шундай

ижтимоий – иқтисодий жараён тушуниладики, унинг натижасида ўз олдига қўйилган мақсадларга фирма ресурсларига рақобатлик қилиш орқали эришилади.

Ўзбекистон Республикасида бозор муносабатларига ўтиш шароитида бошқариш тизимида туб ислоҳатларни амалга ошириш талаб этилади. Шу боисдан, иқтисодий ислоҳатларни амалга оширишнинг дастлабки босқичлариданоқ бунга асосий эътибор қаратилди.

Бугунги кунда бу борада ақамиятга молик ишлар қилинди. Биринчи босқичда тоталитар тузумдан демократик тузумга, марказлаштирилган қайта тақсимлаш механизмидан бозор механизмига, қаттиқ маъмурий – буйруқбозликдан иқтисодий омиллар ва рақобатлантириш чоралари асосида ўзини-ўзи бошқаришга, ўзини-ўзи идора этишга ўтиш қийин бўлади. Бу босқичда бошқаришнинг аслида янги тизими вужудга келтирилди.

Ўзбекистонда бу борада тегишли тажриба йўқ эди ва қатто бирор бир ўхшаш ишлар қам бўлган эмас. Бозор муносабатлари таркиб топиб бўлган ва бу йўналишда эндигина дастлабки қадамларни ташлаётган мамлакатлардаги бошқарувни ташкил этишнинг турли тизимлари ўрганилди. Шу асосда бутун халқ хўжалигининг тармоқлар ва қудудларни бошқаришнинг энг мақбул ўз тизимлари ишлаб чиқилди.

Бошқарув соҳасидаги ислоҳатлар натижасида қўплаб бошқарув бўлинларининг вазифаси ўзгарди, янги бошқарув идоралари тузилди. Маъмурий-буйруқбозлик тизимининг қолдиқлари, назорат қилувчи тизим ва унинг ижроси идоралари тугатилди. Олдинги тақсимот ишлари қамда уларни амалга оширувчи механизмларга рақам берилди.

Иқтисодий ислоҳатларни амалга оширишда бошқарув аппаратининг ўрни муқим ақамиятга эга. **Бошқарув аппаратининг тузилиши** деганда бошқарув аппарати ва улар орасидаги боқланиш тушунилади.

Ташкилий тизим – бу бошқарув тизимининг асосий таркибий қисмларидан бири бўлиб, бошқарувчи тизим, бошқарув субъекти ташкилий тузилишининг негизи сифатида юзага чиқди ва ходимлар билан

бошқаришни ташкил қилиш расмий ҳодаларини тартибга солади. Ана шунинг учун ҳам унинг бошқарув тизимидаги ўрни беҳиссидир.

Тизим идоралари алоқалар, босқичма-босқич бўйсунушлар (иерархия) мавжудлиги билан ажиралиб туради.

Идоралар бу тизимнинг таркибий қисмлари, бўлинларидир. Ҳар бир идора ўз қаракат доирасига эга. У мазкур идора машғул бўлган масалалар доирасини, унинг фаолият чегараларини, ваколатлари ва жавобгарлигини белгилайди.

Ушбу тизим ташқи ва ички омилларнинг таъсири остида таркиб топади. *Ташқи омиллар* ўртасида энг муҳими ишлаб чиқаришдир. Бошқарув тизими ишлаб чиқаришнинг техникавий, ижтимоий, руҳий хусусиятларига мос келиши керак.

Бошқарув маъсад ва услублари тизим учун ташқи омил қисобланади. Бошқарувнинг яна бир қатор таркибий қисмлари, масалан, ходимлар борки, улар тизимнинг ўзи билан белгиланади. Шу билан бирга улар ҳам ўз навбатида тизимга таъсир кўрсатади жумладан, етарли миқдорда малакали ходимларнинг мавжудлиги бошқарув тизимининг соддалаштирилишига имконини беради.

Тизимга бошқарув тизимларини шакллантириш қонуниятлари каби омиллар ҳам етарлича таъсир кўрсатади. Уларни **тамойиллар** деб ҳам аташ мумкин. *Маъсадли тамойил* тизимни шакллантиришда унинг маъсадлари билан алоқаси таъминланган бўлишини таъмин этади. Ҳар бир маъсад тизим доирасида «эғали» бўлиши зарур. Лекин ташкилий жиҳатдан ортиқчалик ҳам бошқарувнинг аниқ маъсадлари учун жавобгар бўлмаган ортиқча тизимли бўлинларнинг мавжудлиги ҳам маълум бул эмас.

Бошқарув тизимлариини шакллантиришнинг яна бир тамойили – бу *идора қилишнинг бирлигидир*. Ҳар бир идора битта раъбарга эга бўлиши ёки Ҳар бир масала бўйича битта бошлиқ бўлиши лозим.

Бошларув идораларини ўртасидаги алоқаларнинг турига қараб тизимларни қуйидаги учта турга ажратилади: мунтазам (лавозимли), вазифавий ва аралаш (комбинациялаш).

Энг содда тизимлар *мунтазам тизимлардир*. Уларда битта даражадаги идораларнинг қар бир гуруҳи идора қилиш қўламларига асосан юқори даражада ўзининг рақбарлик идорасига эга бўлади.

Иккинчи даражадаги идоралар гуруҳи, учинчи даражадаги рақбарлик бўлинига эга ва қоказо. Ушбу тизимда бошларувнинг барча масалалари битта канал орқали қал этилади. У жуда қам пухталики ва аниқликни вужудга келтиради.

Вазифавий тизимлар негизи ихтисослаштириш қоясига таянади. Бунда қар бир бўлинига муайян масалалар биркичиб қўйилади. Масалан, бир идора қисоб-китоб, иккинчиси технология, учинчиси маркетинг билан шуқилланади. қуқуқий доираларнинг чекланганлиги туфайли ихтисослаштирилган идора тамойилдан қабул қилинаётган қарорлар сифатини яхшилаш имкониятига эга. Лекин битта бўйсунувчи идорада бир қанча вазифавий рақбарларнинг мавжудлиги ўзига хос мураккабликни келтириб чиқаради.

Мунтазам ва вазифавий қийинчиликларга хос қийинчиликлардан холос бўлишда *аралаш (комбинациялаш)* тизимлар – мунтазам (штабли) ва чекланган вазифали аралаш тизимларнинг ақамияти каттадир.

Дастурли – мақсадли тизим аралаш тизимларнинг алоқида тури қисобланади. Бошларувнинг аниқ тизимини шакллантириш ижодий жараёндир. Бироқ тизимнинг илмий жихатдан ишлаб чиқилган намунавий шакллари қўлланилса бу ишларни янада осонлаштириш имконини беради.

Шу мазмунда бошларув идоранинг барча тизимли бўлинмалари асосий бешта гуруҳни бирлаштиради.

Биринчиси – бошларув объектларини идора қиладиган тизимли бўлинмалардир. Бунда асосий масала биринчидан идора қилиниш қўламини ошириб юбормаслик бўлса, иккинчи томондан унча қўп бўлмаган

объектларни рақбарлик қилиш учун жуда кичкина бўлинмалар ташкил этолмасликдан иборатдир.

Иккинчиси – асосий вазилавий тизимли (режали, қисоб ва назорат бўйича) бўлинмалар.

Учинчиси – маркетинг вазилавлари (таъминот, сотиш, фан-техника тараққиёти, молия).

Тўртинчиси – ёрдамчи ва хизмат кўрсатувчи бўлинмалар (идора, девонхона, архив ва бошқалар).

Бешинчиси – идора рақбарлиги, унинг ўринбосарлари, ассоциация, кенгаш ва бошқалар.

Тизимни такомиллаштириш–бошқарувни юқори босқичга кўтаришнинг муҳим имконидир.

3.2. Пахта тозалаш корхонасининг бошқарув тизими

Бугунги кунда барча пахта тозалаш корхоналари қиссадорлик жамиятлари саналади. Ушбу ишлаб чиқариш корхоналари фаолиятига рақбарлик қилишни акциядорларнинг умумий йиқилиши қалқилади. Корхонани бевосита бошқариш рақбар (қиссадорлик жамияти раиси) зиммасига юкланади. Унга ёрдам бериш тариқасида таркибий бўлимлар, шўъбалар ва қозоналар ёки корхонани (ишлаб чиқаришни) бошқаришда қатнашувчи айрим ижрочилар қўринишида ишловчи ёрдамчи хизмат аппарати тузилади. Бошқарувнинг хизмат аппарати юқори унумли, самарали ва тартибли ишлаш учун барча шарт-шароитларни таъминлаши ва кам сонли бўлиши керак.

Пахта тозалаш корхоналарида цех тузилмаси бўлмаганлиги сабабли (қТЦ дан бошқача), бошқарувнинг асосий объекти – **ишлаб чиқариш бўлинмалари** бўлиб, уларда бригада ишчилари (пахта узатиш, толани пресслаш) ёки айрим ишчилар (жинчилар, момиқ ажиратувчилар ва

бошлар) фаолият юритади. Асосий ишлаб чиқаришга смена бошлиғи ёки смена устаси рақ барлик қилади.

Смена бошлиғи (уста) бевосита заводнинг бош муҳандисига бўйсунди. Пахта тозалаш корхонасининг бош муҳандиси бутун ишлаб чиқаришнинг техник жиҳатдан рақ барлигини амалга оширади.

Хизмат кўрсатувчи хўжаликлар: омбор, лаборатория, транспорт хўжалиги тегишли рақ барлар ихтиёрида бўлиб, бевосита корхона рақ барига бўйсунди. Пахта саноати корхоналарининг қўпчилигидаги бошларув тузилмаси тахминан бир хил, фақат корхона ишлаб чиқариш хажмларига боғлиқ ҳолда бир қатор табақлаштирилади. 3.1-расмда пахта тозалаш корхонаси бошларув тузилмасининг тахминий шакли берилган.

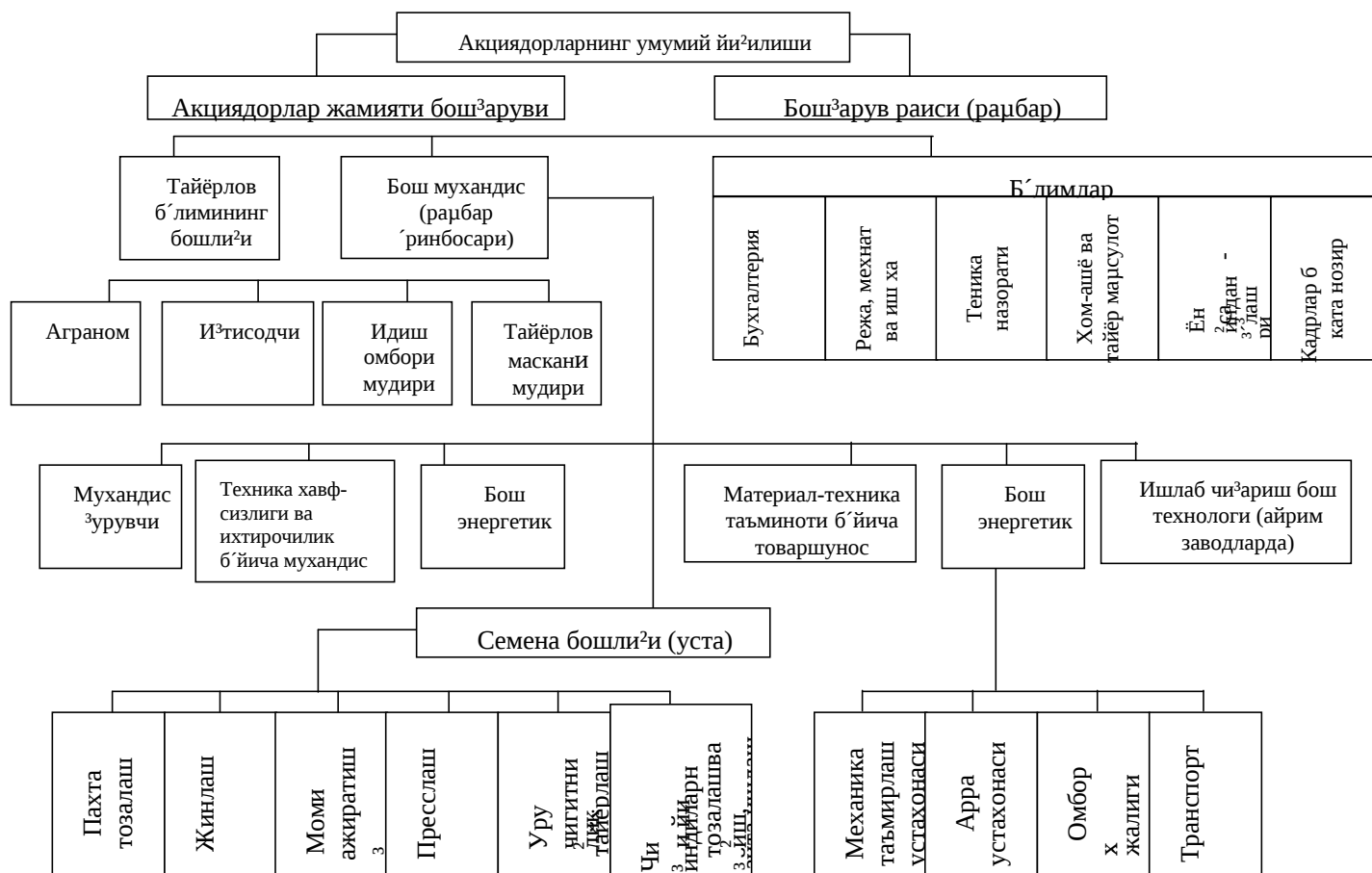
3.3. Пахта тозалаш корхонаси бошларув тузилмасининг вазифалари

Корхона рақ барининг мажбуриятлари ва қўлуқлари ўз навбатида қонуний тартибга ва меъёрий актларга жавоб берадиган акциядорлар жамоасининг устави билан белгиланади. Корхона рақ бари унга ишлаб чиқариш ва молиявий-хўжалик фаолиятига рақ барлик қилиш юзасидан берилган қўлуқлар асосида қуйидагиларни таъминлаши лозим: ишлаб чиқариш қамда белгиланган номенклатура ва ассортиментда мақсулот етказиб бериш режаларини бажариш, ишлаб чиқаришга янги техника ва технологияларни жорий қилиш, ишлаб чиқариш ва меҳнатни ташкил этишни яхшилаш, мунтазам равишда меҳнат унумдорлигини ошириш ва мақсулот таннархини камайтириш, фойда миқдорини оширишни таъминлаш, корхонанинг давлат бюджети, мақсулот етказиб берувчилар ва истеъмолчилар олдидаги барча мажбуриятларни яхшилаш.

У ўз фаолиятида ягона рақ барлик тартибига риоя қилиб, мунтазам равишда ишлаб чиқариш кенгашларини ўтказиши, уларда ишлаб чиқариш

режалари, янги техникани жорий этиш режаларининг лойиҳаларини ва бошқа муҳим масалаларни муҳокама этиш керак.

Цехлар, бўлимлар, хизматлар, ишлаб чиқариш бўлинмалари, хўжаликлар ва бошқа таркибий бўлинмалар корхона раҳбари томонидан тасдиқланган Низомларга биноан фаолият кўрсатади.



3.1-расм. Пахта тозалаш заводи тузилмасининг тахминий шакли

Пахта тозалаш корхоналарининг раббари бош мухандис орқали ишлаб чиқариш-техника қисмига, тайёрлов бўлими бошлиғи орқали пахта тайёрлаш фаолиятига рабарлик қилади.

Бош мухандис пахта тозалаш корхонаси рабарининг биринчи ўринбосаридир. Унинг фаолият доирасига ишлаб чиқаришни ривожлантиришнинг жорий ва истиқболий режаларини белгилаш, ишлаб чиқаришга техник рабарлик, технология жараёнини янгилаш, ускуналар самарадорлигини ошириш ва маъсулот сифатини яхшилаш, ишлаб чиқаришда меънатни ташкил этиш ва унинг хавфсизлигини таъминлаш, корхонанинг материаллар, эътиёт қисмлар ва асбобларга эътиёжини аниқлаш ҳамда улардан фойдаланишни назорат қилиш киради.

Корхонанинг *бош механиги* вазифаси доирасига барча технологик ва энергетик ускуналарнинг, барча машина ва механизмларнинг тўхтовсиз ва унумли ишлашини таъминлаш киради. Унинг зиммасига қаракатдаги ускуналарни ўз вақтида сифатли таъмирлаш ва модернизациялаш ҳамда янги ускуналарни монтаж қилишни таъминлаш юкланади.

Бош механикка таъмирлаш-механика устaxonаси ва таъмирлаш бригадасининг бригадири бўйсunaди. Смена бошлиғи (устаси) тўла қўўли рабар ҳамда ишлаб чиқариш ва меънатнинг бевосита ташкилотчиси бўлиб, ўз бўлинида ишлаб чиқариш режасининг бажарилиши учун жавоб беради.

Усталарга ишлаб чиқариш бўлинларида ишчиларни ишга қабул қилиш ва жой-жойига қўйиш, цех бошлиқининг (пахта тозалаш корхонасида бош мухандиснинг) тасдиқлаши билан ортиқча, шунингдек, ишлаб чиқариш ёки меънат интизомини бузувчи ишчиларни озод этиш, ишчиларга белгиланган тартибда тасдиқланган тариф разрядларини бериш, алоқида ўрناق қўрсатган ишчиларни мукофотлашга ва рабатлантиришнинг бошқа турларига тақдим этиш қўўли берилган. У ишлаб чиқариш ва меънат интизомини бузувчи ишчиларга интизомий жазолар бериш, ишлаб чиқариш меъёрларини мунтазам бажармаётган ва сифатсиз маъсулот ишлаб чиқаришга йўл қўётган ишчиларни паст қайта тўланадиган ишга ўтказиш қўўлига эга.

Уста ишчиларни носоз ускунада, шунингдек, сифатсиз хом-ашё ва материалларда ишлашига йўл қўймаслиги лозим. Корхона рақбарлари усталарни уларга хос бўлмаган хўжалик вазифалари ва қар хил қўшимча ишлар билан банд қилмаслиги керак.

Уста ишлаб чиқаришнинг бевосита ташкилотчиси сифатида ўз иш бўлини бўйича меҳнат унумдорлигининг ошиши ва мақсулот бирлигига ишлаб чиқариш харажатларининг камайишини таъминлаш шарт. Унинг вазифасига иш бўлини ва ишлаб чиқариш бўйича режа қанда графикларга мувофиқ ишчи ва бригадирларга топшириқларни белгилаш, ишлаб чиқаришда ходимларга йўл-йўриқ бериш, мавжуд ишлаб чиқариш ускуналаридан самарали фойдаланишни, уларни иш билан юклаш ва тўри бир маромда фойдаланишни таъминлаши керак. Уста белгиланган технологик ва меҳнат интизомига, иш жойларида тозалик ва тартибга қатъий риоя этилишини кузатиб бормоқчи керак, иш жойлари бўйича барча кўрсатмалар усталар томонидан берилади.

Уста ишлаб чиқариш графикларини ишлаб чиқаришда иштирок этади, ишлаб чиқаришни ўз вақтида тайёрлашни ва бир маромда ишлашини таъминлайди. Уста хавфсизлик техникаси қанда ишловчиларнинг меҳнат муқофаси қоидалари аниқ бажарилиши тўғрисида алоқида қамхўрлик қилиши керак.

Смена бошлиқ (уста)нинг бевосита ихтиёрида қуйидагилар бўлади: ускунани созловчи ва смена электриклари, жинчилар, момиқ ажратувчилар, прессчилар, пахта узатувчилар, уруқлик чигит тайёрлаш, ишлаб чиқариш чиқиндиларини йиғиш, тозалаш ва қайта ишлаш бўйича бўлим бригадирлари.

Тайёрлов бўлими пахтани қабул қилиш, сақлаш ва ташиш билан боғлиқ ишларга рақбарлик қилади. Бўлим вазифаси тайёрлов масканлари ва етказиб бериш базаларига рақбарлик, пахта етиштирувчи хўжаликлар билан контрактация шартномалари тузиш, уруқлик чигит тайёрлаш, улар билан пахта тайёрлов масканларини ва улар орқали пахта етиштирувчиларни таъминлаш, ўраш хўжалигини ташкил қилиш, хом-ашё ва тайёр мақсулот

бўлими билан бирга заводга тола ортиш режаларининг бажарилишини таъминлайдиган миқдор ва ассортиментда пахта етказиб бериш режасини ишлаб чиқиш, тайёрлов масканларининг хўжалик фаолиятини назорат қилишдан иборат.

Хом-ашё ва тайёр маъсулот бўлими завод қудудидаги тайёрлов масканида пахтанинг сақланишини ташкил қилади, ишлаб чиқаришга қайта ишлаш учун пахта юборилишини расмийлаштиради, ишлаб чиқаришдан тола, чигит, моми ва чиқиндилар қабул қилишни ва тайёр маъсулотнинг сақланишини ташкил қилади, пахта маъсулотларини истеъмолчиларга ортиб жўнатади ва тегишли хужжатларни расмийлаштиради.

Режа бўлими ишлаб чиқаришни режалоштириш, меънат ва иш қантини ташкил қилиш билан шуғулланади, бошқа бўлимлар ва ижрочиларни жалб қилган ҳолда истиқболий ва йиллик режаларини ишлаб чиқади, иш қани тўлашни ташкил қилади, бўлинмалар рақбарларига ишлаб чиқариш режасини, ходимлар иш қани фондларни ҳафтада ижрочиларга ишлаб чиқариш топшириқлари ва белгиланган меънат меёрларини етказди, ишлаб чиқариш режаси ва меънат режаси бажарилишининг боришини назорат қилади. Режа бўлими ишлаб чиқариш кўрсаткичларини иқтисодий тақлил қилади. Унинг муҳим вазифаси, шунингдек жорий этилган техниканинг иқтисодий самарадорлигини аниқлашдир.

Бухгалтерия корхона хўжалик фаолиятининг қисоб-китобини олиб боради ҳафтада пул маблағлари ва моддий бойликларнинг сарф харажатини назорат қилади. Унинг вазифаси – корхонанинг бухгалтерия қисобини ва балансларини олиб бориш ва тузиш, омбор қисоб-китобининг олиб борилишини ҳафтада қисобдор моддий жиҳатдан жавобгар шахсларда сақланаётган товар-моддий бойликларнинг қолатини назорат қилиш, тайёрлов масканларида қисоб-китобга рақбарлик қилиш, тафтиш ва рўйхатга олиш ишларини олиб боради, молиявий ишларни бажаришдир.

Техник назорат бўлими (ТНБ) завод маъсулотлари (пахта толаси, чигит, моми, чиқиндилар)нинг сифатини, пахтанинг турлари, навлари, синфлари ва

бошқа белгилар бўйича уни қабул қилиш, жамлаш ва сақлашни, тайёрлов масканларида ва завод қудудида қарамланган пахтанинг сифатини баҳолашни назорат қилади. Бўлимга бошлиқ рақбарлик қилади, у айна вақтда завод лабораториясини мудиридир. ТНБ бошлиқи бевосита корхона рақбарига бўйсунди.

3.4. Пахта тозалаш корхонаси ишлаб чиқариш тузилмаси

Корхонанинг қўламлари тури ва қайси тармоққа мансублиги, технологик ихтисослашуви цехлар, участка ва устаналар ишлаб чиқариш қўламлари таркиби билан аниқланади. Корхонанинг бошқа бўлимлари: функционал бўлимлар, лабораториялар, бошқарув органларининг ишлаб чиқариш бўлимлари иш самарадорлигини ошириш учун тузилади.

Агар ишлаб чиқариш корхоналарида хом-ашёдан маҳсулот ишлаб чиқариш технологик жараёни яқка қолда иштирок этса, бу корхона *оддий корхона* деб аталади.

Корхоналарда икки ёки бирнеча ишлаб чиқариш жараёнлари ёрдамида маҳсулот тайёрланса, бундай корхона – *мураккаб ёки комбинацияланган корхона* деб аталади.

Пахта тозалаш корхоналарини таркибий тузилиши ўзгаришига тайёрланадиган хом-ашё сифати ва миқдори, бозор конъюктураси ва рақобат муҳитидаги ўзгаришлар, ишлаб чиқаришнинг ихтисослаштириш ва кооперативлаштириш даражаси ва шу каби бошқа омиллар таъсир қилади.

Пахта тозалаш заводи - ишлаб чиқариш таркибий ривожига эга бўлган саноат корхонаси қисобланади. Пахта тозалаш корхонасида нисбатан кам бўлган саноат ишлаб чиқариш персоналии (200-250 киши) банд бўлсада, у ишлаб чиқарадиган маҳсулот қажми етарлича катта миқдорий суммани ташкил этади.

Замонавий пахта тозалаш корхонаси тўлиқ электрлаштирилган бўлиб, илғор техника ва технология билан жиҳозланган технологик жараён

ёрдамида тайёр маъсулот ишлаб чиқаришда пахта хом-ашёсини ҳам тайёрлашни амалга оширади.

Ўзбекистон Республикасида 99 та пахта тозалаш корхонаси фаолият юритиб, унинг таркибига 600 дан ортиқроқ пахта тайёрлаш масканлари ҳам киради.

Иж жойи корхонанинг ўйи исми бўлиб, бу ерда меънат жараёнида битта ёки бир-бирлари билан боғлиқ бўлган бир анча ишчилар гуруҳи меънат қилади.

Иш жойи ихтисослаштириш даражаси ва ишлаб чиқариладиган махсулот тавсифига кўра пахта тозалаш корхонаси ишлаб чиқаришнинг **оммавий** типига мансуб бўлиб, бир хил тупдаги маъсулот ишлаб чиқаради; асосий ишлаб чиқаришдаги меънат предмети қаракатланиши шаклига кўра эса **узлуксиз-оқим** типига мажбурдир. Узлуксиз - оқими ишлаб чиқаришнинг оммавий тип билан бирикганлиги ишчилар меънатининг етарлича ихтисослашишига, асбоб-ускуналарнинг қатъий равишда белгиланган технологик жараёни бажариш учун мослашишига, ишлаб чиқариш қувватидан самарали фойдаланиш ва технологик жараёни тўлиқ автоматлаштиришга имкон яратади. Булар барчаси меънат унумдорлиги юқори бўлишлигини ҳамда маъсулот ишлаб чиқариш харажатларининг пасайишини таъминлайди.

Замонавий пахта тозалаш корхонаси ишлаб чиқариш тузилмаси корхонанинг технологик хусусиятлари билан аниқланади. Пахта тозалаш корхонаси ишлаб чиқариш тузилмаси схематик тарзда 3.2-расмда акс этилган.

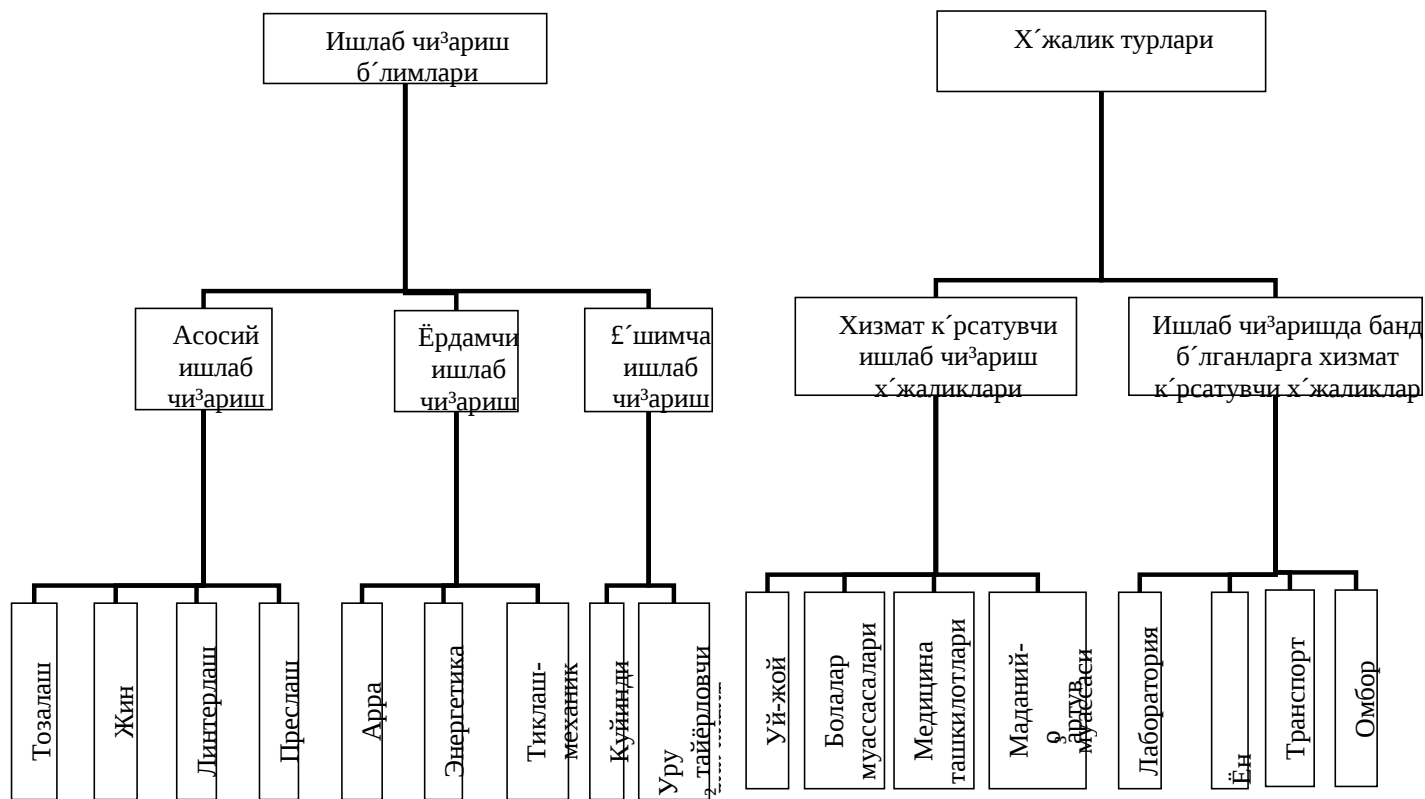
Пахта тозалаш заводининг **асосий ишлаб чиқаришига** корхонанинг асосий технологик вазифаларини бажарувчи - қуритиш, тозалаш, жин, линтер ва преслаш бўлимлари киради.

Ёрдамчи – хизмат кўрсатувчи ишлаб чиқариш бўлимларига арра, тиклаш – механик ва энергия таъминоти хўжаликлари ҳамда бўлимлари

кириб, улар асосий ишлаб чиқариш бўлимлари иш фаолияти узлуксизлигини таъминлашга хизмат кўрсатади.

Ў **йшимча** цех ва бўлимлар таркибига уруқлик чигит тайёрлаш ҳамда ишлаб чиқариш чиқиндиларини қайта ишловчи (чиқиндиларни регенерацияловчи) цехлар киради. Ушбу ишлаб чиқаришнинг тузилмалари асосий ишлаб чиқаришга боғлиқ бўлмаган ҳолда фаолият юритади.

Пахта тозалаш корхоналарида **хизмат кўрсатувчи** бўлинмалар таркибига омбор транспорт, ённинг қарши ва лаборатория хўжаликлари киради.



3.2-расм. Пахта тозалаш корхонаси ишлаб чиқариш тузилмаси схемаси

Шунингдек, булардан ташқари пахта тозалаш корхоналарида ишловчиларга хизмат кўрсатадиган ўйидаги ташкилотлар: уй-жой хўжалиги, медицина, маданий-оқартив ва шу каби бошқалар ҳам фаолият юритади.

Пахта тозалаш корхонасида ишлаб чиқаришнинг *цехли тузилмаси* мавжуд эмас. Амалда технологик жараён, пахта хом-ашёсини асосий ишлаб чиқаришга узатиб беришдан тортиб, тайёр маҳсулот - тола тойини олингунча жараён бир узлуксиз ва юкланган оқимда кетма-кет равишда боқланган ҳар хил иш жойларидан иборат бўлган ягона бўлимдан ўтади.

Ёрдамчи – хизмат кўрсатувчи бўлинларда ҳам цехлар мавжуд эмас. Улар маъмурий тузилмага эга эмас ва алоқида қолда қисбот юритмайдилар, уста ёки бригадир томонидан бошқарилади.

Пахта тозалаш корхонаси таркибий тузилмасининг ажралиб турадиган томонларидан бири - бу унинг таркибига *тайёрлов тармоқининг* ўшилганлигидир. Кўплаб пахта хом-ашёсини тайёрлаш масканлари қуриштиш қурилмалари, тозалаш ускуналари, энергетика ва транспорт мосламалари билан жиҳозланган қуриштиш тозалаш цехига (қТЦ) эгадир.

Пахта тозалаш заводлари асосий ишлаб чиқариш бўлимлари юқори механизациялашганлик даражаси (тушириш – транспорт жараёнларидан ташқари) билан ажиралиб туради. Аммо, қанузгача пахта хом-ашёсини тайёрлаш тармоқида оқир қўл меҳнатидан фойдаланилади. Қўл меҳнати, асосан, қарамлашда, пахта хом-ашёсини транспортларга ортиш ва ундан туширишда, хом-ашёни пневмотранспортга узатишда, тойлаш жараёнида, арраларни тайёрлаш ва уни алмаштиришда кўпроқ қўлланилади.

Саноат корхоналарида ишлаб чиқариш тузилмасини такомиллаштириш ва бошқарув аппаратининг шаклини ихчамлаштириш кўплаб йўналишлар бўйича олиб борилади. Улар энг муқимлари ўйидагилар:

- оралиқ бўлинларини қисқартириш, бўлимлар ва бошқа бўлинмаларни йириклаштириш, баравар иш бажараётган бошқарув аппарати органларини тугатиш;

- майда ишлаб чиқариш бўлинларини тугатиш, корхона цех ва бўлинмаларини йириклаштириш, саноат корхоналарини бошқаришнинг цехсиз тизимига ўтиш;
- таъмирловчи, материалларни бичиш, чиқиндиларни қайта ишлаш, транспорт хизматлари ва шу кабилар бўйича қатор корхоналарга хизмат кўрсатиш учун марказлаштирилган ишлаб чиқариш ташкилотларини тузиш;
- ахборот ва қисоб сифатини яхшилаш, ишлаб чиқариш алоқасини назорат қилиш, ишлаб чиқариш жараёнини диспетчерлаш ва тезкор мувофиқлаштирини жадаллаштириш учун компьютерлаш, янги ЭМЛарни кенг татбиқ этиш;
- режалаштириш ва қисобот шакиллари соддалаштириш ва қисқартириш;
- саноат ишлаб чиқаришни бошқарув илмлар тажрибасини ўрганиш, умумлаштириш ва кенг миёсда ёйиш.

Ташкилий, техника-машина, механизм ва асбобларни такомиллаштириш воситаларини тадбиқ этиш қозирги бозор ва техника тараққиёти шароитларида, айтилса, қатъий зарур. Ишлаб чиқаришни муваффақиятли бошқариш учун хилма-хил ахборотлар зарур бўлиб, уларни тақил этиб ва қайта ишлаб, энг фойдали фаолият йўллари танлаш мумкин. Техника тараққиёти ривожланган сайин ишлаб чиқариш жараёнларини механизациялаштириш ва жадаллаштиришда бундай ахборотлар оқими кўпайиб боради.

Таянч иборалари: менежмент, бошқарув, бошқарув аппаратининг тузилмаси, ташкилий тизим, тамойил, ишлаб чиқариш тузилмаси, акциядорлик жамияти, иш жойи, оммавий тип, оқимли ишлаб чиқариш, асосий ишлаб чиқариш, ёрдамчи ишлаб чиқариш.

Ўз-ўзини текшириш ва назорат қилиш учун саволлар:

1. Менежмент моҳиятини тушунтириб беринг?
2. Бошқарув аппаратининг тузилиши деганди нима тушунилади?
3. Ташкилий тизим ўзида нималарни мужассам этади?
4. Бошқарув идоралари ўртасидаги алоқаларнинг турига қараб тизимлар қандай турларга ажратилади?
5. Пахта тозалаш корхоналарида асосий бошқарув объекти бўлиб нима хизмат қилади?
6. Пахта тозалаш корхонаси бошқарув тузилмасининг вазифалари нималардан иборат?
7. Пахта тозалаш корхонаси ишлаб чиқаришнинг қайси типига мансуб?
8. Пахта тозалаш корхонаси ишлаб чиқариш тузилмасини схематик тарзда тушунтириб беринг?
9. Пахта тозалаш корхоналари ишлаб чиқаришини ташкил этишнинг ўзига хос жиҳатларини тавсифлаб беринг?

IV Боб. Ишлаб чиқариш жараёни ва уни вақт оралиқларида ташкил этиш

4.1. Ишлаб чиқариш жараёнининг тавсифи

Ишлаб чиқариш жараёни - корхонанинг мураккаб ва кўп ғиррали фаолияти асосида ташкил топган бўлиб, унинг асосий вазифаси дастлабки хом-ашёси тайёр маҳсулотга айлантиришдир. Ишлаб чиқариш жараёни меҳнат воситаси саналган ишлаб чиқариш ўроли ва жонли меҳнат қаракати йиғиндисидан иборат бўлиб, хом-ашёнинг тайёр маҳсулотга айланишига хизмат қилади. Ҳар бир жараённинг асосини фуқаро меҳнати ташкил қилади. Шахс ишлаб чиқариш жараёнида меҳнат воситалари (машиналар, мосламалар ва қозоналар) ёрдамида меҳнат предметлари шаклини ўзгартиради ва натижада тайёр маҳсулот ишлаб чиқарилади. Ишлаб чиқариш жараёни элементарига меҳнат предмети, меҳнат ва меҳнат воситаси киради.

Меҳнат предмети - маҳсулот ишлаб чиқариш маҳсадида кишиларнинг меҳнат воситалари ёрдамида ишлаб чиқариш жараёнида таъсир қиладиган хом-ашё, материаллар ва шу қабилардир. Пахта тозалаш саноатида меҳнат предмети пахта хом-ашёси қисобланади. **Меҳнат** - бу кишиларнинг турли хил фаолиятларида меҳнат воситалари ёрдамида меҳнат предметларининг шакли ва мазмунини ўзгаштиришда рўй берадиган жараёндир. Меҳнат доимий равишда такомиллаштирилиб берилади.

Меҳнат воситаси - киши томонидан меҳнат предметларига таъсир кўрсатишда ёрдам берадиган ишчи ва қуч машиналари, приборлар, назорат қилувчи ускуналар ва шу қабилардир. Ишлаб чиқариш жараёнинг нормал бўлишлигини таъминловчи бино ва иншоотлар ҳам меҳнат воситаси қисобланади.

Ишлаб чиқариш жараёни пахта тозалаш саноатида икки поёнадан иборат. *Биринчи поёнада* пахта хом-ашёсини қабул қилиш, сақлаш, уни асосий ишлаб чиқаришга етказиб беришни ўз ичига олса, *иккинчи поёна* - қайта ишлаш поёнасида хом-ашё кетма-кет ишлаб чиқариш жараёнларидан ўтиб, тайёр маҳсулотга айланади.

Меҳнат самарадорлиги ва иш сифати корхонанинг техник жиҳатдан ўроллантирилганлик даражаси ва меҳнат шароитига боғлиқдир. Асосий ишлаб чиқаришнинг барча элементлари доимо ривожланишдадир. Пахта

хом-ашёсининг сифат кўрсаткичлари, турим тури, шаттоки асбоб-ускуналар таркиби ўзгариб туради. Масалан, пахта хом-ашёсини тозаловчи "Мешат" русумли тозалаш батареяси РХ, ИХП, УХК тозолагичлар билан, ЗХДД русумли жинлар ДП-130 русумли жинлар билан алмаштирилди.

Мешатнинг ўзи ҳам такомиллаштирилмоқда. У механизациялаштирилмоқда ва автоматлаштирилмоқда.

4.2. Ишлаб чиқариш жараёнларининг турланиши

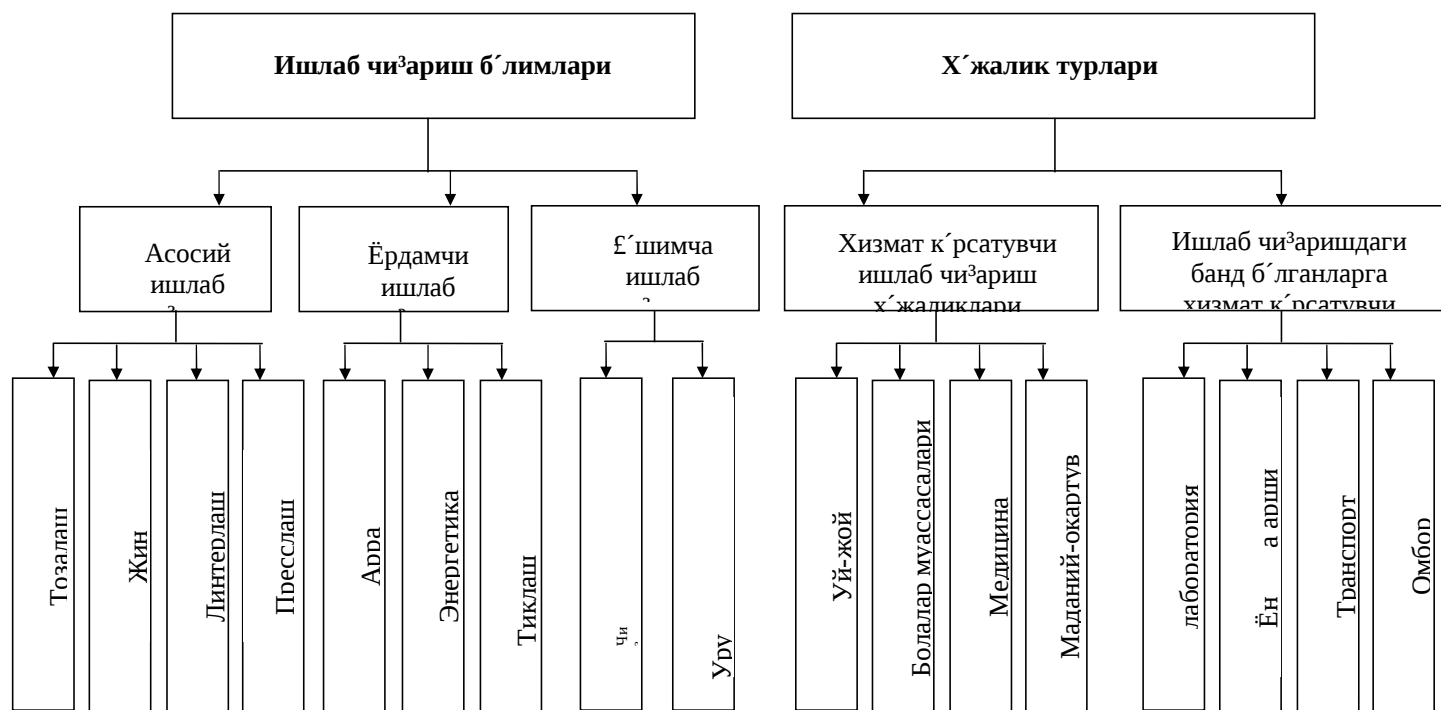
Маълумот тайёрлашнинг ишлаб чиқариш жараёни бир хил жараёнлардан иборат бўлади. Улар бир бири маълум технологик босқични ўз ичига олади. Мешат жарёни элементлари бирлиги сифат ва миқдорий белгиларига биноан амалга ошади ва бир шанча йўналишлар бўйича олиб борилади. Ишлаб чиқаришни ташкил этишда функционал, макон ва замондаги бўлакларга ажратиш фарqlанади. Ишлаб чиқаришни ташкил қилишнинг **функционал элементли бўлаги** ишлаб чиқаришнинг бир бутун жарёнида техника, технология, мешат предмети ва мешат ўзининг ҳам тартиблаштирилишини назарда тутди. Ишлаб чиқаришни ташкил этишнинг элементли бўлагининг асосий вазифасини юқори сифатли маълумот олишни таъминлайдинан асбоб-ускуналар, инструментлар, материал ва юқори малакали кадрларни тўғри танлаш қисобланади. Алоқида ишлаб чиқариш жараёнларининг (қуриш, тозалаш ва ш.к.) ўзаро бирлашиши ишлаб чиқаришнинг **макон ва замонда** ташкил этилишини таъминлайди. Тайёр маълумотни ишлаб чиқаришни қўлаб алоқида жараёнлар йиғиндисидан иборатдир. Ишлаб чиқариш жарёнлари турланиши схематик тарзда 4.1-расмда акс эттирилган.

Маълумки, хом-ашёнинг тайёр маълумотга айланишида барча жараёнларнинг роли бир хил бўмайди. Умуман ишлаб чиқариш жараёни асосий, ёрдамчи ва хизмат кўрсатувчи каби турларга бўлинади.

Асосий ишлаб чиқариш жараёнида пайта ишлов берилиши натажасида хом-ашёнинг геометрик андозалари, ўлчовлари ва физикавий хусусияти ўзгаради ва у тайёр маҳсулотга айланади. Пахта тозалаш корхоналарида бундай жарёнларга пахта хом-ашёсини ўуритиш ва тозалаш; жинлаш; линтерлаш; тола, моми ва чигитни тозалаш; пресслашлар киради.

Хом-ашёнинг тайёр маҳсулотга айланишида узлуксиз ишлаб чиқаришни таъминлашда зарурий имконият яратадиган жараён - **ёрдамчи** жараёндир. Пахта тозалаш кокхоналарида ёрдамчи жараёнларга ўйидагилар киради: асбоб-ускуналарни таъмирлаш, жин ва линтер ускуналаридаги аррани алмаштириш, элетроэнергия ва мойлаш материаллари билан таъминлаш.

Хизмат кўрсатувчи жараёнлар - ҳам асосий, ҳам ёрдамчи жараёнларга хизмат кўрсатувчи жараёндир. Уларга омбор хўжалиги, транспорт хизмати ва шу кабилар киради.



4.1-расм. Пахта тозалаш корхонаси ишлаб чиқариш тузилмаси схемаси

Асосий ва ёрдамчи ишлаб чиқариш жараёни ва қисман меҳнат жараёнлари бир-бири билан ўзаро боғлиқ тарзда йўлга қўйилган ҳолда юқори сифатли маҳсулот ишлаб чиқариш натижасида корхона юқори даражадаги самарадорлик кўрсаткичларига эришади. Шунинг билан этиш лозимки, асосий ишлаб чиқариш жараёнларида бир хил ишлаб чиқариш бўлимларнинг иш унуми бир-бирига мос эмаслиги, ишчиларнинг нотўғри жойлаштирилиши, технология тизимига эътибор бермаслик, меҳнатни илмий асосда ташкил қилмаслик натижасида ёрдамчи ишлаб чиқариш жараёни юқори даражада ташкил этилмаслиги каби корхона техник-иқтисодий кўрсаткичларининг пасайишига олиб келади.

Ишлаб чиқаришни ташкил этишнинг *макон тури* ишлаб чиқаришни самарали хусусий жараёнларга ажратишни таъминлайди, уларни аниқ бир ишлаб чиқариш бўлимига бириктиришни, улар ўртасида ўзаро алоқадорликни ўрнатишни таъминлайди.

Ишлаб чиқаришни ташкил этишнинг *фазовий тури* ишлаб чиқариш циклининг даврийлигини, алоқида ишлаб чиқариш жараёнлари бажарилиши кетма-кетлиги, қайта ишлашга пахта хом-ашёси партиялари навбатга турилишини аниқлайди.

Ҳар қандай ишлаб чиқариш жараёни операциялардан ташкил топган бўлиб, иш жойлари бўлишлигини талаб этади.

Технология жараёнининг асосий қисми операциядир. **Операция** деганда, меҳнат предмети билан ишчилар томонидан бир иш жойида жиҳозларни қайта созлаш ва иш жойини ўзгартирмасдан амалга ошириладиган ишлаб чиқариш жараёни тушунилади. Операция техник жараёнларни режалаштиришнинг, тузиб чиқишнинг ва меҳнатни меъёрлаштиришнинг асосини ташкил этади. Чунки, жиҳозларнинг бутун имкониятларидан тўла фойдаланиш, уларнинг тўхтовсиз ишлашига эришмоқ учун ва бу жиҳозларда ишлашга қанча ишчи кераклигини билиш учун операцияни бажаришга кетадиган вақтни қисқартириб чиқиш керак бўлади. Операциялар *фазаларга* бўлинади, фазалар эса *майда*

Паракатларга бўлинади. Операцияларни меҳнат жиҳатдан бундай элементларга бўлиш ишлаб чиқариш жараёнини таълил қилиш учун хизмат қилади.

Меҳнатни ташкил этиш жараёни маълум бир вақт ичида, маълум бир фазода амалга оширилади. Ўша фазонинг жараёни керакли асбоб-ускуна ва машиналар билан таъминланган, маълум бир меҳнат операцияларининг бир ёки бир гуруҳ ишчилар томонидан бажарилишига мўлжалланган *иш жойи* қисобланади.

Иш жойи ишлаб чиқариш жараёнининг биринчи босқичи ва унинг техник ташкилий асоси қисобланади. Иш жойида ишлаб чиқаришнинг асосий учта элементининг бирлашув жараёнида меҳнат амалга оширилади. Иш жойида меҳнат предметлари ва меҳнат ресурслари ўзаро таъсири натижасида меҳнат фаолияти вужудга келади.

Пахта тозалаш корхоналарида ҳар бир иш жойи ўзидан олдинги ва кейинги иш жойлари билан бевосита технологик боғлиқдир. Шунинг учун ҳам пахта тозалаш корхоналарида иш жойини ташкил этишда ўзаро боғланиш омилларига эътибор бериш шартдир.

4.3. Ишлаб чиқариш жараёнларини ташкил этиш тамойиллари

Истеъмочиларнинг доимий ўсиб боровчи талабини тўлароқ қондириш мақсадида маҳсулот ишлаб чиқаришнинг кенг қамровли жараёнини такомиллаштириб бориш талаб этилади.

Ишлаб чиқаришни муваффақиятли ташкил этиш жараёни макон ва замонда асосий, ёрдамчи ва хизмат кўрсатувчи жараёнлар ҳамда кишилар ва ишлаб чиқаришнинг моддий элементларини биргаликда муқобил бирлаштиришдир.

Корхоналарда ишлаб чиқаришни самарали ташкил этишни таъминлайдиган асосий тамойиллар қуйидагилардир: ихтисослаштириш, пропорционалик, тўғри чизиқлилик, узлуксизлилик, бир маромдалик.

Ихтисослаштириш тамойили. У шуни англатадики,  ар бир иш жойи, б лими, цехи, о имга  ат ий чегараланган номенклатурадаги иш ёки жараён (бир турдаги ма сулот ишлаб чи арувчи) бириктирилган б лади.  ат ий белгиланган жараёнлар катта прессловчи, прессловчи, жинчи ва шу кабилар иш жойларида бажарилади.

Иш жойининг и тисослаштирилиши бир жойдаги маълум бир  ажмдаги ма сулотни ишлаб чи аришда б лиши мумкин. Ушбу тамойил   лланилиши жараёнларни механизациялаш, автоматлаштириш, роботлаштириш, кейиги технология жараёни бажариш учун ме нат предметини бир иш жойидан бош асига к чириш, махсус ускуна ва мосламаларни   ллаш, иш о ирлигини пасайтириш, ишлаб чи ариш майдонларидан янада о илона фойдаланиш имконини беради.

Шундай  илиб ихтисослаштириш  уйидаги афзалликларни таъминлайди:

1. Кенг ми ёсда ме нат та симоти асосида ишчилар ихтисослашади, иш услуги такомиллашади, малакаси ошади, натижада ме нат унумдорлиги к тарилади.

2. Махсус асбоб ускуналар   ллашга имконият яратади.

3. Бир жараёндан иккинчи жараёнга  тишда унумсиз ва т сарфланишини камайтиради ёки умуман й  тади.

4. Ишлаб чи ариш  увватидан т ли  фойдаланилади.

Пропорционаллик тамойили - ишлаб чи ариш жараёни, б лимлар ва иш жойларида ва т бирлигида ишлаб чи ариш унумдорлиги бир хилда б лишлигилир. Пропорционаллик бузилганда ишлаб чи аришда узлуксизлилик, бир маромдалик таъминланмайди ва иш жойларида орти ча материаллар т планиб  олишига олиб келади. Пахта тозалаш корхонасида пресс ускунаси иш унуми тола б йича жин батареялари иш унумига тенг б лиши лозим, агарда у тенг б лмаса ёки пресс ускунаси т хтаб турса, у  олда пресс ускунаси узатилётган пахта толасини тойлашга улгуриши учун жинларга пахта хом-аёси узатилиши ва тинчалик т хтатилиб турилиши талаб этилади. Агарда пахта хом-ашёсини узатиш жин ускунасида унга  айта ишлов бериш иш унумига мос

келмаса, у шолда пахта хом-ашёси ортишчалиги кузатилади ва бункер-таъминлагичда йишилади.

Ишлаб чиқариш пропорционаллиги айрим бўлимларнинг ортишча юкланишига ва бошқа бўлимларнинг шувватидан тўлиқ фойдаланилмасликка (масалан, линтерларда) йўл қўймайди шамда пахта тозалаш корхонасининг узлуксиз бир маромда ишлашининг манбаси шисобланади.

Тўри чизиқлилик тамойили талаби - меънат предметлари (хом-ашё, материаллар ва ш. к.) ишлаб чиқариш жараёнида тўри ошимда жойлаштирилиши ва натижада шисқа масофадан ўтишлари керак.

Узлуксизлилик тамойили ишлаб чиқаришда барча танаффусларни имкони борица минимал даражагача камайитиришни назарда тутати.

Бир маромдалик (ритм) тамойили тенг вақт оралигида бир хил шажмдаги машсулот ишлаб чиқаришни назарда тутати. *Ошим ритми деб*, ошим йўлларида машсулотнинг бирин-кетин тайёр бўлиш давридаги бир-бирлари орасидаги вақт оралишига (интервалга) айтилади. Бу интервал машсулот ишлаб чиқариш топшириқини бажариш учун сарфланган иш вақтини (смена, сутка) машсулот шажмига тақсимлаш йўли билан аниқланади:

$$Pr = \frac{Cв}{Mх},$$

бу ерда, Пр- ошим ритми;

Св- сарфланган иш вақти (соат, минут);

Мх- машсулот шажми (т., дона, мкватрат)

Мисол. Пахта тозалаш корхонасида бир суткада 400 шартли дона пахта толаси тойи олинган бўлса, ошим ритми Пр шуйидагига тенг:

$$Pr = \frac{24 \times 60}{400} = 3,6 \quad \text{минут} \quad \text{бир} \quad \text{дона} \quad \text{тойни} \quad \text{ишлаб} \quad \text{чиқариш}$$

учун сарф бўлган вақт.

Ишлаб чиқариш бир маромдалигини таъминлаш ишлаб чиқариш жараёнини ташкил этишнинг самара берадиган омилларидан бири саналади. Ишнинг бир маромдалиги асбоб-ускуналар тўлиқ юкланишини; улардан тўри фойдаланишни, зўриқмаслигини; мавжуд барча ресурслардан оқилона фойдаланишга имкон беради.

Иш бир маромдалигини таъминлаш ишлаб чиқаришнинг барча бўлимлари: асосий, ёрдамчи, хизмат кўсатувчи бўлимлари учун мажбурийдир.

4.4. Ишлаб чиқариш жараёнини ташкил этиш усуллари

Саноатда ишлаб чиқариш жараёнининг ташкил этиш шайидаги усулларда амалга оширилади: **якка, оқимли, партияли**. Ушбу усуллар бир-бирларидан иш жойининг ихтисослаштирилганлик даражаси, вақт бўйича операциялар ўширилиши турлари, ишлаб чиқариш жараёни узлуксиз даражаси, цех ва бўлимлар шаклланиши тамойиллари бўйича фарқланади.

Ишлаб чиқаришни ташкил этишнинг **якка усули** жуда мураккаб техникани ишлаб чиқаришда, шунингдек тажриба ишлаб чиқаришда, тикув саноатида эса алоқида буюмни тикишда ўлланади. Ҳар бир буюм бир-биридан фасони, кўриниши, ўлчами, мавсумбоплиги, ақолининг турли гуруҳларга мослиги, тикишда ишлатиладигин газламаси билан фарқланиб, ўзининг технологик ва конструктив хусусиятларига эга. Ишлаб чиқаришнинг бу турига ательелар ва якка тартибда буюртма билан кийим тикувчи устахоналар мисол бўла олади.

Ишлаб чиқаришни ташкил этишнинг **партияли усули** мақсулотни серияли ишлаб чиқаришни назарда тутди. Иш жараёнида махсус ва универсал асбоб-ускуналардан фойдаланилади. Ушбу асбоб-ускуналар чизилган ва гуруҳлар бўйича жойлаштирилган бўлади. Ишлаб чиқаришни ташкил этишнинг ушбу усули серияли ва кичик серияли ишлаб чиқаришларда кенг тарқалган. Масалан, машинасозлик корхоналарида деталларни тайёрлаш жараёнида, пахта тозалаш корхоналарида эса арра хўжалигида ушбу усул ўлланади.

Ишлаб чиқариш ва меънатни илмий ташкил этишнинг комплекс тизимида **оқимли** ишлаб чиқариш муқим ўрин эгаллайди. У ўзида ишлаб чиқариш жараёнининг шундай тузилмасини мужассам этадики, унда хом-ашё ва материаллар тайёр маъсулотга айланишида белгиланган услубда узлуксиз, технологик кетма-кетликда ва барча операцияларга бир вақтда қайта ишланади. Оқимли ишлаб чиқаришда технологик жараён бир хил тактда операцияларга бўлинади. Операциялар тактларини тўқрилаш жараёнининг пропорционал бўлишлиги учун қанда операциялар оралиқда заираларни камайтириш ёки умуман бўлмаслигини таъминлаш учун зарур бўлади.

Оқимли ишлаб чиқаришни ташкил этиш бир қанча тайёргарлик ишларини олиб боришни талаб этади. *Бу тадбирлар:* биринчи навбатда оқимли ишлаб чиқариш учун маъсулот турини аниқлаш ва уларни турлаш; асосий муомала технология жараёнлари тартибини ишлаб чиқиш; иш жойларини режалоштириш; ишлаб чиқаришни такомиллаштириш, транспорт жараёнларини механизациялаштириш, автоматлаштириш ва табиий жараёнларни тезлаштириш керак. Ишлаб чиқариш оқимини ташкил этишни лойиқлашда қуйидаги *асосий кўрсаткичларни* қисобга олиш керак:

- қар бир иш жойида оқим ритмини таъминланиши;
- ишнинг тезлик даражаси;
- етакчи машиналарни иш билан тўла банд қилиши даражасини яхшилаш;
- оқим йўлларидаги машиналар сонини иш жойларидаги ишчилар сонига мослаштириш;
- иш жойларига қараб топшириқларни белгилаш;
- меънат буюмларнинг қаракат маршрутларини тўқри ташкил этиш.

Ишлаб чиқариш жараёнини ташкил этишнинг оқимли дастурида қар бир иш жойи махсус асбоб-ускуна, мослама билан таъминланади. Асбоб-ускуналар кетма-кет равишда ишлаб чиқаришни жараёни босқичлари бўйича жойлаштирилади. Меънат предметларининг бир агрегатдан бошқасига ўтилиши махсус жараёнлараро транспортлар (тасмали, шнекли ёки пневматик) ёрдамида амалга оширилади. Оқимли ишлаб чиқариш чегараланган

номенклатурадаги маълумотлар ишлаб чиқаришида ва оммавий тусда ташкил этилиши билан ажралиб туради.

Пахтачилик ишлаб чиқариши оқимли ишлаб чиқариш саналади. Ушбу жараёнда бир агрегат ўзига хос алоқида вазифасини бажаради. Ўқуритиш барабанлари пахта хом-ашёсини ўқуритиб, ундан намликни ажратади; тозалагичлар – майда ва йирик ифлосликлардан тозалайди; жинлар толадан чигитни ажратади, линтерлар чигитдаги калта толаларни ажратиб олади ва ўқоказо. Барча асбоб-ускуналар бир-бирлари билан пневмотранспорт ёки бошқа турдаги механик транспортёрлар ёрдамида боқланган.

Пахта тозалаш корхоналарида чегараланган номенклатурадаги маълумотлар (тола, чигит, моми) ишлаб чиқарилганлиги боис, оқимли ишлаб чиқариш ташкил этилган бўлиб, иш жойларига махсус асбоб-ускуналар бириктирилган.

Пахтачилик ишлаб чиқариши узлуксиз оқимли ишлаб чиқариш саналиб, унда барча жараёнлар давомийлиги нуқтаи назаридан тенг ёки такрорланувчидир. Ушбу жараёнда узлуксизлилик даражаси жуда юқоридир. Оқимли ишлаб чиқаришнинг олий шакли - *автоматик оқим* бўлиб, бунда бир бутун мажмуада технологик асбоб-ускуналар, транспорт ускуналари марказий автоматик назорат тизими ёмда меълнат предметларига ўайта ишлов бериш ва улар ўаракати жараёнларини бошқариш бирлаштирилади. Сўнгги йилларда пахта тозалаш саноатида кенг миёсда ихчам технологиялар ўўлланилмоқда. Пахта хом-ашёсининг дастлабки сифат кўрсаткичларига (ифлослик ва намлик даражасига) ўараб уни ўқуритиш ва тозалашда ихчам технология ўўлланилмоқда, яъни ифлослик даражаси паст бўлган ўолларда пахта барча тозалаш машиналардан эмас, балки кам машиналардан ўтказиб, шу орқали ортиқча механик урилишларнинг олдини олиш натижасида тола сифатини сақлаб ўолишга эришилади. Оқимли ишлаб чиқариш комплекс механизациялаштириш ва автоматлаштириш учун кенг йўл очиб берадиган нисбатан илўор ва истиўболли ишлаб чиқаришни ташкил этиш усули ўисобланади.

ЮЎори шажмдаги ишлаб чиқаришда ихтисослаштириш даражасининг юксаклиги, меънатни ташкил этишнинг илқорлиги меънат унумдорлиги юЎори бўлишлигини таъминлайди.

Оқимли ишлаб чиқаришнинг иқтисодий самарадорлиги маъсулот таннархи пасайишида шам рўй беради. Транспорт жараёнлари давомийлиги камайтирилиши оқибатида ишлаб чиқариш циклининг камайиши, ишлаб чиқариш майдонлари шисқартирилиши, омборлар сонининг кайтирилиши оқибатида маъсулот ишлаб чиқариш хражатлари сезиларли пасайтирилади ва натижада корхона фойдадорлик даражаси ошиши таъминланади.

4.5. Ишлаб чиқариш ташкилий типлари

Ишлаб чиқариш тип деб, маъсулот ишлаб чиқариш шажми, унинг номенклатураси кенглиги, ишлаб чиқарилаётган маъсулот муқимлигини тавсифлайдиган ташкилий, техник ва иқтисодий хусусиятлар йиқиндисига айтилади.

Ихтисослаштириш даражасига, ишлаб чиқарилаётган маъсулотларнинг турлари ва миқдорига шараб ишлаб чиқариш бир неча турларга - *якка (доналаб), серияли ва оммавий* ишлаб чиқариш турларига бўлинади.

Якка (доналаб) ишлаб чиқариш - меънат жараёнининг тузилиши, ўзининг беқарорлиги билан корхонанинг асосий ишлаб чиқариш иш жойларида бажарилаётган жараёнлар бир маъсулот тайёр бўлгандан сўнг иккинчи маъсулот учун ўзгаради. Ушбу ишлаб чиқаришда ишлаб чиқариш корхонаси дастури бир нечта номдаги оз миқдордаги маъсулот ишлаб чиқаришни назарда тутлади. Бу каби ишлаб чиқаришларда иш жойи ихтисослаштирилмайди. Ишчилар малакаси жуда юЎори, универсал асбоб-ускуналар ўлланилади.

Серияли ишлаб чиқариш - бу ишлаб чиқариш турида маълум вақт оралиқида бир хил маъсулотларни шайта шажмда серияли тайёрлаш такрорланади. Масалан, “Ўзбекхлопкомаш” заводи дастлаб партиялар бўйича 5-

ЛП русумли линтерларни, сўнгра циклонларни, УХК русумли серияли пахта тозалагичлари ишлаб чиқаришга ихтисослашган.

Ушбу ишлаб чиқариш турида универсал ускуналар билан биргаликда махсус ускуналардан ҳам фойдаланилади.

Серияли ишлаб чиқариш цехлари иш жойлари якка ишлаб чиқаришга қараганда нисбатан юқори ихтисослаштирилган. Ишчилар малакаси нисбатан тор, бинобарин универсал малакага эга ишчиларга қараганда уларни тайёрлаш осондир.

Бир иш жойига бириктирилган жараён сони билан тавсифланувчи сериялаш коэффициенти қийматига мувофиқ серияли ишлаб чиқаришнинг учта тури мавжуд:

20-40 ва ундан ортиқ бўлганлари- кичик серияли;

5-20 та бўлганлари- ўрта серияли;

3-5 та бўлганлари- йирик серияли.

Серияли ишлаб чиқаришда ишлаб чиқариш дастури етарлича доимийдир, асосий ишлаб чиқаришда иштирок этувчи асбоб-ускуналар тури озчиликни ташкил этади. Ушбу ишлаб чиқаришда соддалаштириш коэффициенти юқоридир.

Оммавий ишлаб чиқариш - меънат жараёнининг давомийлиги ва унинг мураккаблиги билан фарқ қилади. Бу ерда бир хил маъсулот тайёрлашда қар бир иш жойида, қар иш кунида бир хил меънат жараёни такрорланади. Оммавий ишлаб чиқарувчи корхоналарда маъсулот тури чегараланган, ишлаб чиқариш қажми эса жуда юқори бўлади. Ушбу ишлаб чиқариш турида технологик жараёни оқимли ташкил этишда шаклида кенг миёсда махсус асбоб-ускуналар қўлланилади. Ишлаб чиқариш турларининг техник-иқтисодий тавсифлари 1-жадвалда келтирилган.

Ишлаб чиқариш типлари (ишлаб чиқаришни ташкил этиш шакллари)

ЎЎёсий тавсифи

Кўрсаткичлар	Оммавий ишлаб чиқариш	Серияли ишлаб чиқариш	Якка ишлаб чиқарувчи
Маълумот номенклатураси	жуда кам	чегараланган	кенг
Ишлаб чиқаришни ташкил этиш шакли	оқимни кенг миёёсда ўллаш	оқимдан фойдаланган олда партияли усул	айрим бўлимларда партиядан фойдаланиб якка усул
Асбоб-ускуналар махсуслаштирилганлик даражаси	махсус	махсус, алоқида бўлимларда универсал	универсал, алоқида бўлимларда махсус
Асбоб-ускуналар жойлашиши	ишлаб чиқариш жараёни бўйича	аралаш	алоқида ускуналар гуруҳлари бўйича
Махсус инструмент ва мосламалардан фойдаланиш	кенг	чегараланган	кам оқларда
Кадрлар ихтисослаштириши	юқори малакада тор	нисбатан кенг	кенг миёёсда универсал ишчилар меънатидан фойдаланилади

Жадвал маълумотлари шуни кўрсатадики, ишлаб чиқариш типлари корхоналар иш фаолияти техник-иқтисодий кўсаткичларига сезиларли таъсир

кўрсатади. Ишлаб чиқариш танчалик оммавий типга яқин бўлса, ушбу ишлаб чиқаришда таннарх паст бўлади, ишлаб чиқариш қувватидан самарали фойдаланилади.

Пахта тозалаш заводи оммавий ишлаб чиқариш типига мансубдир. Унда чегараланган коменклатурадаги, яъни пахта толаси, пахта чигити, моми , таркибида ўлик бўлган чиқиндилар, таркибида калта тола бўлган чиқиндилар ишлаб чиқарилади.

Таянч иборалар: *ишлаб чиқариш жараёни, меҳнат предмети, меҳнат, меҳнат воситаси, асосий ишлаб чиқариш, ёрдамчи ишлаб чиқариш, хизмат кўрсатувчи жараёнлар, операция, ти жойи, тамойил яқка усул, партияли усул, оқимли ишлаб чиқариш, ишлаб чиқариш ташкилий типлари.*

Ўз-ўзини текшириш ва назорат қилиш учун саволлар:

1. Ишлаб чиқариш жараёни деб нимага айтилади?
2. Меҳнат предмети нима?
3. Меҳнатнинг моҳиятини айтиб беринг?
4. Ишлаб чиқариш жараёни қандай турларга бўлинади?
5. Пахта тозалаш корхоналарида асосий ишлаб чиқариш жараёни таркибини айтиб беринг?
6. Пахта тозалаш корхоналарида ёрдамчи ишлаб чиқариш бўлинларига нималар киради?
7. Ишлаб чиқариш жараёнини ташкил этишнинг қандай тамойилларини биласиз?
8. Оқим ритми деб нимага айтилади?

V Боб. Пахта тозалаш корхоналари тайёрлов фаолиятини ташкил этиш

5.1. Пахта хом-ашёсини тайёрлаш тизимининг вазифалари

Пахта тозалаш Ҷиссадорлик жамиятлари пахта хом-ашёсини Ҷайта ишлаш билан бир Ҷаторда, уни тайёрлаш, Ҷарамлаш ва саҶлаш ишларини Ҷам амалга оширади.

Пахта хом-ашёси завод Ҷудудиди ва ташҶарисида жойлашган тайёрлаш масканларида тўдалаб Ҷабул Ҷилинади. Селекцион ва саноат нави, тури Ҷамда синфига тегишли сифати тўҶарисида илова Ҷилинган Ҷужжат билан расмийлаштирилган пахта миҶдори *тўда* Ҷисобланади.

Агар бу тўдада турли селекцион ва саноат навлари турлари Ҷамда синфларига тегишли пахта аралаштирилган бўлса, пахта шу тўдада мавжуд бўлган энг паст нав, тур ва синфлари бўйича Ҷабул Ҷилинади.

Пахта етиштирувчи хўжаликлардан пахта хом-ашёсини Ҷарид Ҷилиш ва уни саҶлашни ташкил этиш маҶсадида пахта тозалаш саноати тизимида тайёрлов тизими алоҶида ташкил этилган.

Пахта тайёрлаш маскани пахта тозалаш Ҷиссадорлик жамиятининг таркибий тузилмаларидан бири Ҷисобланиб, хўжалик Ҷисоби бўйича фаолият юритади. У мураккаб хўжалик Ҷисобланиб, ўзининг таркибига пахта хом-ашёсини Ҷабул Ҷилиш ва саҶлашга мўлжалланган ёпиҶ омборлар ва Ҷарамлаш майдонларини, ортиш-тушириш ишларини бажарувчи механизмлар, тортиш хўжалиги, ёнҶинга Ҷарши иншоотлар ва асбоб-ускуналарни олади. Пахта тайёрлаш масканларида бундан ташҶари лаборатория, маъмурий ва турар-жой бинолари Ҷамда материалларини саҶлаш омборлари мавжуд.

Асосий Ҷисми электрлаштирилган бўлиб, кўпчилигида Ҷуритиш-тозалаш цехлари (Ҷ ТЦ) Ҷурилган.

Пахта тайёрлаш масканлари завод Ҷошидаги ва завод *ташҶарисидаги* каби икки турга бўлинади.

Завод Ҷошидаги пахта тайёрлаш маскани хўжаликлардан завод территорияси ёки унга туташ Ҷудудда пахта хом-ашёсини Ҷабул Ҷилади.

Завод ташқарисидаги пахта тайёрлаш маскани эса хўжаликлардан заводдан бир анча узоқроқ удулда пахта хом-ашёсини қабул қилади.

Пахта хом-ашёси икки-уч зонали таркибда қабул қилинади.

Икки ёки уч зонали таркибда қабул тартиби қар бир масканда пахта тозалаш заводи қиссадорлик жамияти раисининг буйруғи билан амалга оширилади.

Уч зонали қабулда тайёрлов маскани удуди учта зонага бўлинади: *биринчи зонада* – хўжалиқдан келтирилган пахтанинг сифати аниқланади; *иккинчи зонада* – пахта тортилади; *учинчи зонада* – пахта туширилиб, қарамлаш майдончалари ва омборларга жойланади. Қуритиш – тозалаш цехи қам учинчи зонага киради.

Икки зонали қабулда қабул қилинаётган пахтанинг сифатини аниқлаш ва тортиш I зонада амалга оширилади.

Пахтани қарид қилиш бўйича белгиланган режаларни бажариш, уни ўз вақтида қабул қилиш, тўғри жамлаш, марказлашган усулда қуритиш ва тозалаш қамда яхши сақлашни таъминлаш мақсадларида пахта заводлари ва тайёрлов масканларига қуйидаги *вазифалар* юкланади:

- Пахтани давлатга сотиш учун хўжаликлар билан контрактация шартномаси тузиш ва бу шартноманинг бажарилиши назорат қилиш;
- Хўжаликларда пахтани машинада ва қўлда сифатли теришни таъминлаш ва ташкил этиш қамда уни тўғри саралаш бўйича инструктаж ўтказиш;
- Хўжаликларни амалдаги давлат стандартлари, пахта қарид нархлари бўйича преysкурантлар ва бошқа меъёрий қужжатлар билан таъминлаш;
- Давлат стандартлари, пахтанинг қарид нархлари бўйича асосий қоидаларни, хавфсизлик техникаси ва ённинг қариши қўраш бўйича огохлантирувчи ёзувларни давлат тилида ёзиб, қўринадиган жойларга осиб қўйиш;
- Пахтани қабул қилиш, тўплаш, ташиш ва сақлашда механизмлардан тўлароқ фойдаланиш;

- Транспорт воситалари, омборлар, майдончалар, тарози хўжалиги, брезентлар, лаборатория жиҳозлари, асбоб-ускуналар, ўров ва бошқа хўжалик материалларидан унумли ва тежаб фойдаланиш;
- Пахтани давлат стандарти талабларига қатъий риоя этган ҳолда ўз вақтида узлуксиз қабул қилиш;
- Қабул қилинган пахтани селекцион ва саноат навлари бўйича, терим турлари белгиси бўйича, уруқлик пахта авлоди ва дала гуруҳи кўрсатилган ҳолда бир хил партияларга тўплаш;
- Қуритиш-тозалаш цехларининг тўхтовсиз ва унумли ишлашини таъминлаш;
- Қатъий муқосиб қисоби ва қисоботини ташкил этиш;
- Қабул қилинган пахта учун хўжаликлар билан қисоб-китобни ўз вақтида ва тўғри ўтказиш;
- барча тайёрланган пахтани тўғри сақлаш ва тайёрлов масканидан пахта заводига зарур миқдордаги ва асортиментдагисини ўз вақтида жўнатишни ташкил этиш;
- сақлаш, қуритиш, тозалаш ва ташиш пайтида пахтанинг бузилиши ва нобуд бўлишига йўл қўймайдиган тадбирларни амалга ошириш;
- Пахтани тайёрлов масканида қабул қилиш, сақлаш, қуритиш, тозалаш ҳамда уни заводга жўнатиш билан боғлиқ қаражатларни камайтириш тадбирларини кўриш;
- Бутун тайёрлов ишлари босқичларида махсус йўриқномаларига асосланиб, ённинг қарши ва хавфсизлик техникаси қоидаларига риоя этиш бўйича тадбирларни ўтказиш;
- Қабул қилинган ва сақланаётган пахтани тайёрлов масканидан заводга жўнатишда албатта тортиш ва унинг сифатини тўғри аниқлаш орқали қисоб-китобни олиб бориш.

Шундай қилиб, пахта тозалаш маскани кенг қамровли вазифаларни амалга оширади.

5.2. Пахта контрактацияси

Контракция – пахтачиликда тайёрловни амалга оширишнинг асосий шакли Ҳисобланади.

Контракция шартномаси – миқдор, сифат, ассортимент, сотиш-Ҳарид Ҳилиш муддатлари ўрнатиладиган мақсулот сотувчи ва Ҳарид Ҳилувчининг Ҳуқуқ ва мажбуриятларини белгиловчи битим Ҳисобланади.

Контракция шартномалари Ҳишлоқ хўжалиги билан хом-ашёни Ҳайта ишловчи саноат ўртасидаги алоқаларнинг ривожланиши ва кенгайишига хизмат Ҳилади.

Давлат пахта хом-ашёсини Ҳарид Ҳилишда контрактлик вазифасини пахта тозалаш заводи ва улар тайёрлов масканлари орқали амалга оширади.

Шартноманинг намунавий шакли амалиётда Ҳўлланилади.

Шартномада пахта етиштирувчи хўжалик барча етиштирилган Ҳосилни белгиланган муддатда давлатга сотиш ва уни тайёрлов масканига ташиб келтириш мажбурияти кўрсатилади. Агарда, пахта хом-ашёси давлат стандарти талабларига жавоб бермаса, топширувчи ўз маблағи Ҳисобига уни талаб этиладиган даражага етказиши лозим бўлади. Бу каби ишни пахта тайёрлаш маскани Ҳуритиш-тозалаш цехи амалга оширса, у Ҳолда пахта топширувчи цех хизмат Ҳағини тўлайди.

Контракт ўз вақтида белгиланган миқдорда пахта етиштирувчи хўжаликка аванс пули бериш мажбуриятини олади. Аванс пули барча миқдордаги мақсулотга фоиз Ҳисобида берилади.

Контрактант (тайёрлов маскани) топширилган пахта хом-ашёси учун Ҳарид нархларида Ҳисоб-китобни амалга оширади. Шунингдек, у амалдаги тарифлар бўйича пахта хом-ашёсини тайёрлов масканига ташиб келтириш Ҳаражатларини Ҳам тулайди. Контрактант вазифасига булардан ташқари пахта етиштирувчи хўжаликларга талаб миқдорида экишга чигит, пахтани ташишда халталар ва уни теришга фартуклар сотиш Ҳам киради. Контрактант Ҳосилни йиғиштириш бошлангунча юқори сифатли пахтани Ҳабул Ҳилишга

тайёр бўлмоғи лозим: хўжаликларда пахтани алоқида терим тури ва нави бўйича теришни ташкил этиш бўйича инструктажлар ўтказиши; хўжаликларни амалдаги давлат стандартлари, пахта харид нархлари бўйича преysкурантлар ва бошқа меъёрий ҳужжатлар билан таъминлаш; сақлаш, юритиш, тозалаш ва ташиш вақтида пахтанинг бузилиши ва нобуд бўлишига йўл қўймаслик тадбирларини тушунтириши лозим.

5.3. Тайёрлов масканида пахта хом-ашёсини тайёрлашни ташкил этиш

Пахта хом-ашёсини қабул қилиш учун пахта тайёрлаш масканлари зарурий асбоб-ускуналар, ўлчов асбоблари билан жиҳозланган.

Пахта кондицион вазн бўйича барча саноат навлари учун умумлаштирилган ифлос арлашмаларнинг вазний улуши (2,0 фоиз) ва намликнинг вазний нисбати (9,0 фоиз) қисобий меъёри бўйича қабул қилиниб қисобланади.

Пахта тўдасининг жамланиши, сақланиши ва қайта ишланиши «Пахта териш ва тайёрлаш бўйича йўриқномага» биноан толанинг турига ва пахтанинг сифат кўрсаткичларига қараб қар бир хўжалик бўйича алоқида амалга оширилади³.

Пахта унга ёзилган №1 – Сх (пахта) шаклидаги товар – транспорт накладнойи асосида қабул қилинади. Накладнойининг барча бандлари тўлдирилган бўлиши керак. Бу накладнойлар қатъий қисоб-китоб ҳужжатлари қисобланади⁴.

³ «Пахта териш ва тайёрлаш» бўйича йўриқнома. –Т.: ДИТАФ, 1994

⁴ Ўзбекистон Республикаси пахта заводларида пахтани тайёрлаш ва марсулотларни ишлаб чиқариш мақсадида бошланғич қисоб-китобни юритиш бўйича йўриқнома. ПДҒИ 36-2001. –Т.: Мернат, 2002.

Шпинделли пахта териш машинасида терилган пахтани топшираётганда жамоа хўжаликларининг бригадалари ва бошқа пахта етиштирувчи хўжаликлар илова накладнойга терим турини кўрсатишлари шарт. Жамоа ва бошқа хўжаликларидан абул қилинган пахта учун накладной катта сараловчи томонидан икки нусхада тўлдирилади. Биринчи нусхаси 17-ПК шаклдаги абул варақаси билан бирга тайёрлов маскани бухгалтериясига топширилади, иккинчи нусхаси эса, топширувчига қайтарилади.

Махсус 1-СХ (пахта) шакл

ТОВАР-ТРАНСПОРТ НАКЛАДНОЙ

200__ й " __ " _____

Автомобил _____, йўл варақасига № _____
маркаси, давлат рақами

Автокорхона _____.

_____ номи ташиш тури
қайдовчи _____ код
фамилияси, отаси ва ўз исмининг бош қарфлари

Буюртмачи (тўловчи) _____ код
_____ номи

Юкни жўнатувчи _____ код
_____ /х корхонаси

Юкланган Бўлим (цех), _____ бригада,
жой _____ звено _____ код
_____ манзил

Юкни олувчи _____ код
_____ номи

Юк тушириладиган
жой _____ . Маршрут № _____

_____ манзил
Прицеп _____ . Гар. № _____

Юк тури _____ да маълумот – _____ машина терими
(кераксизи ўчирилади)

Пахта	Нави, селек- цияси (тури)	Тип	Авлоди	Дала гуру- ли	Техни- кавий ёки урули	Са- ноат нави	Син- фи	Иф- лос- лиги, %	Нам- лиги, %
А	Б	Б1	В	1	2	3			
Жўнатилди									
Ўабул Ўилинди									

Махсус 1-СХ (пахта) шаклнинг давоми

Ўлчов бирлиги	Ўрам тури	Юк сони	Юк коди	Юк синфи	Масса, кг		
					Ўрамаси билан (брутто)	Ўрамаси (тара)	Ўрамасиз (нетто)
4	9	10	12	13	14		

Чизириш учун
рухсат берди _____
лавозими, имзоси

Юкни ташишга: юк сони _____
сўз билан
соф массаси (нетто) _____

сўз билан
Топширди _____ Ўабул Ўилди _____
лавозими,имзоси лавозими, имзоси

I зона сараловчиси _____ II зона сараловчиси _____

1-СХ (пахта) шаклнинг ора томони

Маълумотни Ўабулгога Саълаш учун Ўабул Ўилинган пахта
топширди _____та оморларга жойлаштирилди
лавозими, имзоси

_____та прицеп Ўабул Ўилинди.	Нав	Синф	Саълов жойи	Тўда	Масса, кг
-------------------------------	-----	------	----------------	------	--------------

_____ та прицеп _____ айтарилди, жумладан, _____ таси пахта билан.					

III зона сараловчиси _____ Катта сараловчи _____
имзо имзо

1-СХ (пахта) шакли орнати томонининг давоми

Юклаш-тушириш ишлари

Ишлар	Ижрочи-АТП, жўнатувчи, олувчи	Усул		Вақт, соат, дақиқа		
		Ўлда	код	келтирилди	жўнатилди	бекор турди
	15	16	17	18	19	20

Ортилди

Туширилди _____

Ўқимча ишлар		Масъул шахс имзоси	Транспорт хизмати _____
соат, дақиқа	номи, сони		
21	22	23	Тузилган далолатнома шайда белги

Бошқа маълумотлар (автокорхона томонидан тўлдирилади)

Йўл гуруҳи бўйича ташиладиган масофа, км					Эксп. коди	Транспорт хизмати учун	
жами	шайарда	I гуруҳ	II гуруҳ	III гуруҳ		мижоздан	Ўйдовчига
24	25	26	27	28	29	30	31

Ўқимча коэффициент		Жарима	Белги-ланган шиймат	Тонна учун	Автомобил ва прицепда тўлдирилмай шолган юк	Махсус транспорт учун	Транспорт хизмати учун
Ўйдовчининг шайи	асосий тариф						
32	33	34		37	38	39	40
			Бажарилди				

			Ба о-ланди				
			Тўлана-ди				

1-СХ (пахта) шакли орға томонининг давоми

Юк ортиш ва туши- риш	Меъёрдан ошиқ бекор туриш		Бошқа қўшимча тўловлар	Бекор туришни қисқартириш учун чегирма	Жами	Ба олаш _____ _____
	ортиш	тушириш				
41	42	43	44	46	47	
						Ба оловчи

Пахта тақлили натижалари қандаги маълумотнома (2-ХЛ шакл) жамоа ёки фермер хўжалиги тайёрлов масканига етказиб берган пахтанинг лаборатория тақлили натижаларини ёзиш учун қўлланилади.

Маълумотноманинг ўнг томони I зона сараловчи томонидан тўлдирилади ва кун мобайнида жамоа (фермер) хўжалигидан қабул қилинган пахтанинг танлаб олинган намунаси бўйича тақлил натижаларини ёзиш учун лабораторияга берилади. Шундан сўнг у бир нусхада тўлдирилиб, лабораториядан тайёрлов маскани бухгалтериясига ўтказилади.

Пахтани қабул қилиш учун қабул варақаси (17-ПК шакл) жамоа (фермер) хўжалигидаги пахта харидини тасдиқловчи бошланғич қўжжат қисобланади, топширилган пахта юзасидан жамоа (фермер) хўжалиги билан тайёрлов маскани ўртасидаги қисоб-китоб, қанда хўжалик томонидан давлат буюртмалари ва контрактация шартномалари бажарилишини қисобга олиш учун асос бўлиб хизмат қилади. Қабул варақаси кун мобайнида келтирилган пахтага қар-бир хўжалик бўйича алоқида ёзилади.

2-ХЛ шакли

_____ пахта заводи
 _____ пахта тайёрлаш маскани

Пахта таълили натижалари таълида

_____ **МАЪЛУМОТНОМА**

200__ й " __ " _____

_____ тумани
_____ йишлоқ кенгаши
_____ жамоа хўжалиги
_____ фермер хўжалиги
(номи)

Накладной сони _____.
Тўданинг номери _____.
Пахта нави _____, синфи _____.
Пахтанинг селекция нави _____.
Намуна олинган пахтанинг массаси _____ кг.
Пахта тайёрлаш масканининг I зона сараловчиси _____

_____ Жамоа (фермер) хўжалиги вакили _____

2-ХЛ шаклининг орта томони

Лаборатория хулосаси

Пахтанинг ифлослиги _____.
Пахтанинг намлиги _____.
Пахтанинг нави _____ синфи _____.
Пахтанинг типи _____.

Лаборатория мудири _____
Катта лаборант _____

Таълил натижалари билан танишди: _____
Жамоа (фермер) хўжалиги вакили _____
Пахта тайёрлаш масканининг катта сараловчиси _____

Таъбул варақасининг биринчи қисми тайёрлов маскани сараловчиси томонидан кун мобайнида бир бир тўда бўйича, II ва III қисмлари катта бухгалтер томонидан пахтани жўнатиш-таъбул юзасидан 1-СХ (пахта) шаклдаги товар-транспорт накладной ва лабораториядан олинган таълил натижалари асосида тўлдирилади.

Ў абул вараџасини фаџат тайёрлов маскани сараловчиси беш нусхада тўлдиради. Унинг биринчи нусхаси тайёрлов масканида џолдирилади ва џисоб-китоб учун асос бўлиб хизмат џилади, иккинчи нусхаси туман џисоблаш (статистика) бўлимига, учинчи нусхаси пахта топширувчи хўжаликка, тўртинчиси - пахта тозалаш заводида, бешинчиси – хизмат џилувчи банкга берилади.

Хўжаликдаги бир кун ичида џабул џилиб олинган бир хил селекцион навли бир хил теримда олинган ва бир хил маџсаддаги (уруџлик ёки техникавий) пахта ва алоџида ердан териб олинган пахтага уч нусхада битта квитанция ёзилади.

№ - 17 шаклдаги џабул квитанциясини катта сараловчи ёки сараловчи – тарозибон тўлдиради. Кун давомида улар џабул квитанциясининг 1 – бўлимида џар бир №1 – сх (пахта) шаклидаги накладной бўйича саноат навларига џараб алоџида џабул џилинган пахтанинг џаџикий миџдорини ёзиб боради. Кун охирида квитанциянинг 1-бўлимини расмийлаштиришни тугаллашади, навлар ва партиялар бўйича якунларни џисоблаш чиџишади. Тайёрлов масканида №3 – ХЛ шакли бўйича џабул џилинган пахта учун квитанциялар рўйхатини тузишади. №ПК – 17 шаклидаги барча уч нусхадаги џабул квитанциялари ва №3 – ХЛ шаклидаги икки нусхадаги џабул квитанциялари рўйхати имзоланади ва №1 – СХ (пахта) шаклидаги накладнойлар билан џисоб-китоб џилиш учун тайёрлов маскани мухосибасига жўнатилади.

Ў абул вараџаси (17-ПК шакли) џатъий џисобот бланкаси саналади, унинг серияси ва номери бўлади. Тайёрлов масканида џабул џилинган кунлик пахтани џабул вараџаларини рўйхатлаш учун 3-ХЛ шаклдаги џабул вараџалари рўйхати џўлланилади.

Ў абул вараџалари рўйхати катта сараловчи томонидан икки нусхада тузилади. Рўйхатнинг биринчи нусхаси џабул вараџалари ва топширувчининг накладнойлари билан бирга, тилхат олинган џолда, бухгалтерияга топширилади, иккинчи нусхаси эса катта сараловчида саџланади. Ў абул вараџалари џужжатларни топширувчи катта сараловчи ва уларни џабул џилган џисобчи томонидан имзоланади.

пахта заводининг номи

пахта тайёрлаш масканининг номи

200__ й " __ " _____ да

Тайёрлов масканида пабул паилинган
пахта учун пабул варапалари
Р ў Й Х А Т И

Пабул варапаларининг номерлари	Пахтанинг паилий массаси, кг (соф олда)	Пабул варапаларининг номерлари	Пахтанинг паилий массаси, кг (соф олда)

Жами пабул паилинди: _____
раам билан, сўз билан

Катта сараловчи _____
Катта бухгалтер _____

Тайёрлов маскани бухгалтерияси тайёрланган пахта учун 17-ПК шаклдаги пабул варапалари асосида 4-ХЛ шаклли йишма паисоб-китоб тузади. Йишма паисоб-китоб тайёрлов масканидаги пахта арапати паисобининг 7-ХЛ шаклдаги дафтарини ва тайёрлов масканида пабул паилинган пахта учун 18-ХЛ шаклли паисоб-китоб – назорат рўйхати (ведомости) ни тўлдириш учун ўлланади.

Жамоа ва фермер хўжаликларининг бўш транспорт воситаларини ва паайтарилган пахтани тайёрлов масканидан чиаришга 5-ХЛ шаклдаги рухсатнома кўрсатилган тадирдагина ижозат этилади.

Чиш учун рухсатнома пахтани пабул паилган сараловчи томонидан бир нусхада ёзилади ва паайдовчига транспорт бирлиги учун берилади, рухсатнома корешоги катта сараловчида олади.

Транспорт пахта тайёрлаш маскани паудудидан чиаетганда чиишга рухсатнома пахтанинг пайтиши устида: назорат юритиш учун аввал тайёрлов

4-ХЛ
шаكلي

тайёрлов масканининг номи

200__ й " __ " __

4-ХЛ шаклининг давоми

[illegible]

4-ХЛ шаклининг орқа томони

II. Ҳабул қилинган пахта учун Ҳисоб

Ч Е Г И Р М А Л А Р

_____ сўм берилади.
 Пахтанинг харид нархи бўйича
 Ҳиймати _____.
 Шундан 80% Ҳисоб-китобнинг
 биринчи босқичида хўжалик
 Ҳисобига ўтказилади _____.
 Ҳўшимча тўлов:
 пахтани етказиб бериш учун
 _____ сўм,
 элита, I-II-III авлодли
 уруқлик пахта учун Ҳўшимча Ҳа
 _____ сўм.
 Жами _____ сўм.
 Ҳаммаси бўлиб _____ сўм тўланади.
 (рақамда) (сўз билан)

пахтани Ҳайта ишлаш учун:
 машинада терилган пахтани то-
 залаш ва Ҳуриштиш _____ сўм,
 машинада терилган пахтани то-
 залаш _____ сўм,
 машинада терилган пахтани Ҳу-
 рштиш _____ сўм,
 Ҳўлда терилган пахтани тоза-
 лаш ва Ҳуриштиш _____ сўм,
 Ҳўлда терилган пахтани тоза-
 лаш _____ сўм.
 Шартнома битими бўйича берил-
 ган аванс _____ сўм.
 Жами чегирма _____ сўм.

Тайёрлов маскани мудир _____ Катта бухгалтер _____

5-ХЛ шакли Серия	5-ХЛ шакли Серия
Пахта заводининг номи	Пахта заводининг номи
Тайёрлов масканининг номи _____ - номерли накладнойга чиқиш учун рухсатнома № _____ _____ корешоги _____ жамоа, фермер хўжалигининг _____ та трактори _____ та прицеп ўтказиб юборилсин.	Тайёрлов масканининг номи _____ - номерли накладнойга чиқиш учун рухсатнома № _____ _____ корешоги _____ жамоа, фермер хўжалигининг _____ та трактори _____ та прицеп ўтказиб юборилсин.
Улардан пахта юклангани _____ та. Катта сараловчи (тарозибон) _____ 200 _____ й " _____ "	Улардан пахта юклангани _____ та. Катта сараловчи тарозибон) _____ 200 _____ й " _____ "

Пахта тайёрлаш бўйича шартнома мажбуриятларининг бажарилишини
Ўисоб-китоб Ўилиш ва тайёрлов маскани бухгалтерияси топширувчи билан
Ўисоблашиши учун 6-ХЛ шаклдаги Ўисоб-китоб дафтари юритилади.

Ўисоб-китоб дафтарида пахта топширувчи билан Ўисоб-китоб Ўилишга
оид барча муомалалар акс эттирилади. Уларни дафтарга тайёрлов маскани
бухгалтери барча муомалалар бажарилган пайтда ёзади.

Ўисоб-китоб дафтари икки нусхада юритилади. Унинг биринчи нусхаси
тайёрлов маскани бухгалтериясида сақланади, иккинчи нусхаси пахта
топширувчига берилади.

Пахта топширувчилар билан Ўисоб-китобларнинг тўғрилигини
тасдиқлаш ва ўзаро даъволарнинг олдини олиш мақсадида тайёрлов
масканларида йилига икки марта шахсий Ўисоб (счёт)лар Ўар бир пахта
топширувчи билан у топширган пахта юзасидан Ўисоб-китоблар бўйича 1 июн
ва 1 январдаги Ўолатига кўра текширувдан ўтказилади. Текшириш натижалари
маълус далолатномада расмийлаштирилади. Унинг нусхаси топширувчига
берилади.

6-ХЛ шакли
(муўова)

Ў ИСОБ-КИТОБ ДАФТАРИ

Хўжалик _____ тайёрлов
маскани

Ўисоб-китоб дафтарининг биринчи бети

_____ тайёрлов маскани
Ўисоб-китоб дафтарининг № _____
200__ йилги пахта Ўосили бўйича
Берилди: Хўжалик _____
_____ Ўишло кенгаши,
_____ маъмурий туман

МА Ё Л У М О Т Н О М А

Хўжалиқдан пахта топшириладиган жойгача бўлган масофа____ км.
Бир тонна пахтани топширувчи-хўжалиқдан у топшириладиган жой
(тайёрлов маскани) гача етказиб бериш учун тўланадиган Ўўшимча Ў аЎ
_____ сўм _____ тийин.

Тайёрлов маскани мудир

Катта Ў исобчи

Ў исоб-китоб дафтарининг
иккинчи бети

1-Ў исм. ПАХТА СОТИШ

Шартнома (контрактация) битими бўйича пахта сотиш
режаси_____ тонна, Ў аЎ иЎ атда _____ тонна сотилди.

Бажарилиш фоизи _____.

2-Ў исм. УРУЎ ЛИК ЧИГИТ БЕРИШ ВА УНИНГ СИФАТ ТАВСИФЛАРИ

Сана	Серти- фикат номери	Селекция нави	Ў аЎ иЎ ий массаси, кг	УруЎ лик чигит Ў оплари сони, дон		
				каноп- жут	Ў оЎ оз	

Ў исоб-китоб дафтарининг
учинчи бети

3-Ў исм. ПУЛГА ОИД БОШЎ А Ў ИСОБ-КИТОБЛАР

Сана	Ұжжат номери	Муомала мазмуни	Сумма, сўм
1	2	3	4

Олинди _____

 олди _____

 айтарилди _____

Жами _____

 олди _____

□ исоб-китоб дафтарининг тўртинчи бети

**4-ҶИСМ. ПАХТАНИ СИНҒЛАРИ ВА САНОАТ НАВЛАРИ ҶАМДА ТАРКИБИДАГИ
ҶАМЪИЯТИ ИСОБИЙ ТОЛА МИЁН ДОРИГА ҚУРА ҶАМБУЛ ҶАМЛИШ**

1- синф

[illegible]

4-қисмнинг давоми

[illegible]

2-синф

4-исмнинг давоми

I нав, массаси, кг					II нав, массаси, кг					III нав, массаси, кг				
а ₁ и- ий	исо- бий	кон- дици- он	пахта толаси		а ₁ и- ий	исо- бий	кон- дици- он	пахта толаси		а ₁ и- ий	исо- бий	кон- дици- он	пахта толаси	
			чи ₁ иш фоизи	исо- бий мас- саси				чи ₁ иш фоизи	исо- бий мас- саси				чи ₁ иш фоизи	исо- бий мас- саси
28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41	42

4-исмнинг давоми

IV нав, массаси, кг					2-синфнинг жами, массаси, кг				
а ₁ и- ий	исо- бий	кон- дици- он	пахта толаси		а ₁ и- ий	исо- бий	кон- дици- он	пахта толаси	
			чи ₁ иш фоизи	исо- бий мас- саси				чи ₁ иш фоизи	исо- бий мас- саси
43	44	45	46	47	48	49	50	51	52

4-исмнинг давоми

3-синф

I нав, массаси, кг					II нав, массаси, кг					III нав, массаси, кг				
Паи-ий	Исо-бий	Кон-дици-он	пахта толаси		Паи-ий	Исо-бий	Кон-дици-он	пахта толаси		Паи-ий	Исо-бий	Кон-дици-он	пахта толаси	
			Чиш-фоизи	Исо-бий мас-саси				Чиш-фоизи	Исо-бий мас-саси				Чиш-фоизи	Исо-бий мас-саси
53	54	55	56	57	58	59	60	61	62	63	64	65	66	67

4-исмнинг давоми

IV нав, массаси, кг					V нав, массаси, кг					3-синфнинг жами, массаси, кг				
Паи-ий	Исо-бий	Кон-дици-он	пахта толаси		Паи-ий	Исо-бий	Кон-дици-он	пахта толаси		Паи-ий	Исо-бий	Кон-дици-он	пахта толаси	
			Чиш-фоизи	Исо-бий мас-саси				Чиш-фоизи	Исо-бий мас-саси				Чиш-фоизи	Исо-бий мас-саси
68	69	70	71	72	73	74	75	76	77	78	79	80	81	82

4-исмнинг давоми

[illegible]

5-исм. ПАХТА УЧУН Ў ИСОБ-КИТОБЛАР

Сана	Ў абул вара- Ў аси номери	Ў абул Ў илинган пахтанинг кондицион массаси, кг	Ў Ў абул Ў илинган пахтанинг Ў иймати, сўм		Ў ўшимча тўлов, сўм				
			Ў аммаси, 100%	шундан биринчи босЎ ичда тўланган, 80%	пахтани етказиб бериш учун	элита, I,II,III авлодли уруЎ лик пахта учун			Ў ўшимча тўловлар жами
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10

Ушлаб Ў олишлар, сўм					Тўланадиган пулнинг Ў аммаси, сўм
нам пахтани Ў уритиш ва тозалаш учун			олдиндан берилган Ў арз пул (аванс)	жами ушлаб Ў олинди	
11	12	13	14	15	16

6-исм. ПАХТА Ў ОПЛАРИ ВА ЭТАКЛАРИНИ СОТИШ

Сана	№ исоб-китоб номери	Шартнома бўйича сони		Олиш учун ордер берилди			
		№ олар	этаклар	№ олар		этаклар	
				ордер номери	сони, дона	ордер номери	сони, дона
1	2	3	4	5	6	7	8

7-№ исм. ОХИРГИ УЗИЛ-КЕСИЛ № ИСОБ-КИТОБДА ОРТИ № ЧА ЁКИ
КАМ ТЎЛАНГАН МАБЛА № НИ № АЙТА № ИСОБЛАШ

№ унжати-нинг номи	№ унжати-нинг номери	Сана	Муомаланинг мазмуни	Харид №илинган пахта, т		Пул миё дори, сўм	
				харида №илиш-нинг биринчи босқичидаги №исоб-китоб	иккинчи босқичдаги узил-кесил №исоб-китоб	тутиб №олина-диган пул	№ўшимча тўлана-диган пул
1	2	3	4	5	6	7	8

Ушлаб ѳолинди		Тўланди	
сана	пул миѳдори, сўм	сана	пул миѳдори, сўм
9	10	11	12

Тайёрлов маскани мудирѳ _____
Катта ѳисобчи _____

18-ХЛ шакли

(пахта заводи)

(тайёрлов маскани)

200__ й _____ дан
200__ й _____ гача

абул илинган пахта исоб-китобининг

НАЗОРАТ РЎЙХАТИ

Сана	1-синфдаги пахта									
	I нав		II нав		III нав		IV нав		Жами	
	конди- цион массаси, кг	а ми дори, сўм	конди- цион массаси, кг	а ми дори, сўм	конди- цион массаси, кг	а ми дори, сўм	конди- цион массаси, кг	а ми дори, сўм	конди- цион массаси, кг	а ми дори, сўм
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11

Ой бўйича жами _____

Мавсум бошидан жами _____

18-ХЛ шаклининг иккинчи бети

Сана	2-синфдаги пахта									
	I нав		II нав		III нав		IV нав		Жами	
	конди- цион массаси, кг	□ а□ ми□ дори, сўм	конди- цион массаси, кг	□ а□ ми□ дори, сўм	конди- цион массаси, кг	□ а□ ми□ дори, сўм	конди- цион массаси, кг	□ а□ ми□ дори, сўм	конди- цион массаси, кг	□ а□ ми□ дори, сўм
12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22

18-ХЛ шаклининг учинчи бети

Сана	3-синфдаги пахта											
	I нав		II нав		III нав		IV нав		V нав		Жами	
	конди- цион массаси, кг	□ а□ ми□ дори, сўм	конди- цион массаси, кг	□ а□ ми□ дори, сўм	конди- цион массаси, кг	□ а□ ми□ дори, сўм	конди- цион массаси, кг	□ а□ ми□ дори, сўм	конди- цион массаси, кг	□ а□ ми□ дори, сўм	конди- цион массаси, кг	□ а□ ми□ дори, сўм
23	24	25	26	27	28	29					32	33

Ой бўйича жами _____

Мавсум бошидан жами _____

18-ХЛ шаклининг тўртинчи бети

Ўабул илинган пахтанинг аммаси		Ўшимча тўловлар, сўм				Пахта топширув- чилар олиши керак бўлган пул ми дори (уст.37 уст.41), сўм	Ушлаб олишлар, сўм					Пахта топши- рувчи- ларга ўтказиб беради (уст. 42 - уст. 47), сўм	Амалда ўтказил		
конди- цион масса- си, кг	пул ми дори (уст.11 уст.22 уст.35), сўм	пахта- ни етка- зиб бериш учун	элита, I, II, III авлодли урулик пахта учун		жами Ўшим- ча тўлов		пахта- ни у- ритиш ва то- залаш учун	маши- нада терил- ган пахта- ни то- залаш учун	Ўлда терил- ган пахта- ни то- залаш учун		ушлаб олиш- ларни жами		сана	топши- рилар номери	р д
36	37	38	39	40	41	42	43	44	45	46	47	48	49	50	

Ой бўйича жами _____
Мавсум бошидан жами _____

Тайёрлов маскани мудирининг _____

Катта исобчи _____

Тайёрлов маскани бухгалтериясида бу ерда пабул паилинган пахта паисоб-китоби учун ойнинг 1 ва 16 кунларига 18-ХЛ шаклдаги назорат рўйхати (ведомости) икки нусхада паар куни тўлдирилади. Унинг биринчи нусхаси пахта заводига юборилади, иккинчи нусхаси тайёрлов масканида сапаланади. Назорат рўйхати, шунингдек, пахтани кириш паилишда бухгалтерия ўтказмалари учун асос бўлиб хизмат паилади. Назорат рўйхати иловаси билан чоп этилади.

Тайёрлов масканида пахта амалдаги стандартлар талаблари асосида пабул паилинади ва жампарилади.

Тайёрлов маскани лабораториясининг мудири (катта лаборант) сараловчитомонидан пахтани пабул паилиш белгиланган давлат стандартлари талабларига мувофиқ олиб борилаётганлиги, намуна олиш, шунингдек жампариш, паурилиш, тозалаш ва пахтани тайёрлов масканида сапалаш паоидаларига риоя этилишини мунтазам назорат паилиб боради.

Лаборатория мудири (катта лаборант) пахтани пабул паилишда ифлослиги ва намлигини аниқлашига, жампариш ва уни пахта заводига жўнатишга, шунингдек, унинг нави, намлиги ва ифлослиги юзасидан бапс очилаган тапдирда пахта навини аниқлашга бевосита жавобгардир.

Тайёрлов маскани лабораторияси ишининг тўприлигини пахта заводи техника назорати бўлинмаси бевосита текшириб туради.

Паўлда ва машинада терилган пахта физик-механик кўрсаткичлари ва толасининг ташпаи белгилари (ранги, пишганлик даражаси, бикрлиги ва зичлиги) жипатдан амалдаги ЎзРСТ 615-94 Республика стандарти. «Пахта.Техник шароит» ва ЎзРСТ 642-95 Республика стандарти. «Уруқлик пахта.Техник шароит» стандартлари талабларига кўра бешта нав - I, III, IV, V ва тўпаизта тип-10, 16, 1,2,3,4,5,6,7 бўйича топширилади ва пабул паилинади.

5.4. Пабул паилинган пахта сифати ва вазнини аниқлаш

Пахта хом-ашёсининг сифатини аниқлаш учун намуна олиш ЎзРСТ 643-95 «Пахта.Намуна танлаш усуллари» давлат стандарти асосида амалга оширилади.

Намуна тайёрлов масканида пахтани тортиш олдидан олинади. Намунани пахтани тушириш пайтида ҳам олиш мумкин.

Намликни аниқлаш ЎзРСТ 644-95 «Пахта.Намликни аниқлаш усуллари» стандарти бўйича, ифлосликни аниқлаш ЎзРСТ 593-92 «Пахта Ифлосликларни аниқлаш усуллари» стандарти бўйича амалга оширилади.

Олинган наmunанинг намлиги ва ифлослигини аниқлаш, намуна солинадиган тунука банкаларни сақлаш учун бостирма остида қўйиш нурлари тушмайдиган, чанг ва ёгин-сочиндан қимояланган алоқидда жой ажратиш зарур.

Сифат кўрсаткичларини аниқлаш учун олиб келинган пахта партиясининг турли жойларидан намуна олиниб, текширилади.

Ташиб келтирилаган пахта партияларидан намуна I зона классификатори томонидан топширувчи иштирокида ҳар 2 тонна пахта қисбидан қўл билан олинади.

Намуна камида уч жойдан, турли қатламлардан тахминан 100-150 грамдан олинади.

Пахтанинг нави, намлик ва ифлослик даражаси амалдаги усуллар, созланган жиҳоз ва ускуналар ёрдамида аниқланади.

Сараловчи томонидан намуна олишнинг тўқрилиги, лаборантларнинг ишлари, лабораториядаги жиҳоз ва ускуналарнинг созлигини мунтазам равишда назорат қилиб туриш пахта заводи техника назорати бўлимининг бошлиқи қанда лаборатория мудирини (катта лаборант) зиммасига юклатилади.

Назорат текширишларда ҳамма пайтларда қўйидагича фоиз кўрсаткичларига йўл қўйиш мумкин: ифлослиги бўйича бир марта текширишда 10 фоиз (нисбий), намлиги бўйича уч марта такрорий текширишда – 5 фоиз (нисбий).

Агар дастлабки ва қайта текширишлар орасидаги кўрсаткичларининг фарқи юқоридагидан ортмаса, дастлабки тақлил натижалари тўқри деб қисбланади.

Сараловчи кунлик ўртача намуналар солинган Ҳар бир катта банкага тақлил натижалари ёзилган №2 – ХЛ шаклидаги маълумотномани ёпиштиради. Бу маълумотномага намуна олган сараловчи ва хўжалик вакили имзо чекади.

Лаборант пахтанинг нави, намлиги ва ифлослиги учун тақлил ўтказгандан сўнг натижаларни №2– ХЛ шаклидаги маълумотномага ва лаборатория журнаliga қайд этиб, имзо чекади.

Маълумотноманинг олд томонига сараловчи ва пахта топширувчи, орқа томонига намуна олган сараловчи, лаборатория мудир (катта лаборант) имзо чекадилар.

Маълумотнома тўлазилганидан сўнг бухгалтерияга топширилади.

Кунлик ўртача олинган намуналар пахтани қабул қилиш тугагач хўжалик кун бўйи топширган пахтанинг умумий қисобига қўшилади.

Тайёрлов маскани лабораторияси томонидан партиялар (хўжаликлар, бўлим, бригадалар) бўйича пахтанинг намлиги ва ифлослигини аниқлаш учун ўтказилган тақлил натижалари унинг кондицион вазнига қатъ тўлаш учун якуний хулоса деб қисобланади.

Хўжаликлар билан пул қисоб-китоблари қамда режани бажариш қисоблари пахтанинг Ҳар куни аниқлаб берилган кондицион вазни асосида амалга оширилади.

Пахтанинг килограммлар қисобидаги кондицион вазни қуйидаги формула билан қисобланади:

$$M_k = M_p \cdot \frac{100 + W_p}{100 + W_\phi};$$

$$M_p = M_\phi \cdot \frac{100 - 3\phi}{100 - 3p};$$

Бунда, M_p – пахтанинг ифлос аралашмалари қисобий меъёрга келтирилган вазни, кг;

M_ϕ – қабул қилиб олинган пахтанинг физик вазни, кг;

W_p – намликнинг 9,0% - га тенг бўлган вазний

нисбатининг $\frac{W}{3p}$ исобий меъёри;

W – $\frac{W}{3p}$ ий намликнинг вазний нисбати; %;

$3p$ – ифлос аралашманинг 2,0 % га тенг бўлган $\frac{W}{3p}$ исоб вазн улуши, меъёри;

$3f$ – пахтанинг ифлос аралашмаларининг % $\frac{W}{3p}$ ий вазн улуши, %.

Кондицион вазни $\frac{W}{3p}$ исоблаш дастлабки ўнлик белгисига аниқлик билан амалга оширилади ва бутун сонга яхлитланади.

5.5. ПАХТАНИ САЛАНДА УНИНГ $\frac{W}{3p}$ ИСОБ-КИТОБИ⁵

Араамлардаги пахтанинг намланганлигини ўз вақтида аниқлаш учун тайёрлов маскани лабораторияси саланаятган пахтанинг $\frac{W}{3p}$ аоратини текшириб туради.

Ўлда ва машинада терилган I ва II нав пахтанинг бир кунлик намлиги тегишлича 9-10 %, III ва IV нав пахтанинг намлиги 11-13 % дан ошмаган партияларда $\frac{W}{3p}$ ар беш кунда, намлиги юқори партияларда эса $\frac{W}{3p}$ ар уч кунда текширилади.

Пахтани саланда унинг $\frac{W}{3p}$ исоб-китобини юритиш учун бошланғич $\frac{W}{3p}$ ужатларнинг $\frac{W}{3p}$ уйидаги шакллари ўлланилади:

7-ХЛ шакл - Тайёрлов масканида пахта $\frac{W}{3p}$ аракатини $\frac{W}{3p}$ исобга олиш дафтари;

8-ХЛ шакл - Пахта учун паспорт;

9-ХЛ шакл - Пахтанинг жамлаш ва жўнатилаятгандаги ифлослиги ва намлиги $\frac{W}{3p}$ ида маълумотнома;

10-ХЛ шакл - Пахтанинг салананш $\frac{W}{3p}$ оланини текшириш далолатномаси;

11-ХЛ шакл - Пахта тўдаларини $\frac{W}{3p}$ абул $\frac{W}{3p}$ илиш, саланаш ва жўнатиш текшируви натижаларининг далолатномаси;

12-ХЛ шакл - Пахта $\frac{W}{3p}$ осили тўдаларини $\frac{W}{3p}$ абул $\frac{W}{3p}$ илиш, саланаш ва жўнатиш текшируви натижаларининг далолатномаларини рўйхатга олиш дафтари.

⁵ Ўзбекистон Республикаси пахта заводларида пахтани тайёрлаш ва марсулотларни ишлаб чиқариш маъида бошланғич $\frac{W}{3p}$ исоб-китобни юритиш бўйича йўриқнома. ПДЎИ 36-2001. –Т.: Меънат, 2002.

Тайёрлов маскани ва пахта заводларидаги пахта омборларда, айвон остида ва очиқ майдонлардаги қарамларда сақланади. Пахта сақланадиган қамма жойлар тартиб рақами бўйича рақамланади.

Тайёрлов масканида пахта қаракатининг қисоб-китоби пахта қаракатини қисобга олишнинг 7-ХЛ шакли дафтарида сақланадиган жойи ва моддий жавобгар шахс бўйича олиб борилади.

Дафтар тайёрлов маскани бухгалтериясида ва пахта учун қисобдор бўлган катта сараловчи томонидан юритилади. Ундаги 3-устунда йилма қисоб-китобнинг 4-ХЛ шакли тартиб рақами ёки жўнатилган пахта спецификацияси 16-ХЛ шаклнинг тартиб рақами кўрсатилади. Дафтарга пахта қаракати бўйича қўйилган қайдлар бухгалтер ва сараловчи биргаликда қўйган имзо билан тасдиқланади. Омбор бўшагандан сўнг катта сараловчи ва бухгалтер дафтар охирига имзо чекади.

Пахта қаракати қисоб-китоби бўйича кирим, чиқим ва қўчириладиган қолдиқлар қайидаги маълумотлар, ой тугагач бухгалтерияда тайёрланадиган маълумотлар билан солиштирилади. Тайёрлов масканидаги пахта қаракатини қисобга олишнинг 7-ХЛ шакли дафтари рақамланиши, ип ўтказиб боқиланиши қанда пахта заводи директори ва бош қисобчи имзоси ва муҳр билан тасдиқланиши шарт.

Пахта сақланадиган жойда ёки қарамга пахта бостирилганда тайёрлов маскани лабораторияси қар бир тўдадаги қом-ашё учун пахтанинг 8-ХЛ шакли паспортини икки нусхада ёзади. Пахта паспорти қар бир тўдадаги пахтанинг сифат тавсифи устидан назорат юритиш учун қўлланилади.

Паспортга пахта сифати, унинг сақланиш қолати бўйича текшириш натижалари қайидаги маълумотлар киритилади. Паспорт тайёрлов маскани лабораториясининг мудир томонидан қар бир тўдадаги пахта учун тўлдирилади. Паспортнинг биринчи нусхаси тайёрлов маскани лабораториясида қолади, иккинчи нусхаси эса текшириш (апробация) учун олинган пахта намунаси билан бирга заводга юборилади.

Қунлик қабул тўдалари қанда жамлаш бўйича барча тўдалардаги намлик ва ифлослик юзасидан текшириш ўтказиб бўлингач, тайёрлов маскани бухгалтери қабулда аниқланган ўртача намлик ва ифлослик кўрсаткичларини, лаборатория мудир эса, жамлаш бўйича қайиқий ва кондицион массасини қисобий массага тақсимлаш йўли билан қисоблаб чиқади. Шундан кейин бу кўрсаткичлар жадвал бўйича жойлаштирилади, солиштирилади ва пахтанинг 8-

ХЛ шаклдаги паспортига киритилади.

Паспортга барча шайдларни ўз вақтида ва тўри ёзиш масъулияти лаборатория мудирига юкланади. Шам ёки салов жойига шйилган махсус шутига паспорт кўчирмаси шуйидаги кўрсаткичлар билан солинади: тўда номери, салов жой номери (омбор, бўлинма), отсек (айвон, майдон), саноат ва селекция нави, синфи, авлоди, типи, тўдани жамлаш бошланган ва тугатилган сана, тўданинг кондцион массаси, сараловчининг фамилияси.

Mylova

7-ХЛ шакли

пахта заводининг номи

пахта тайёрлаш масканининг номи

Тайёрлов масканида пахта   аракатини   исобга олиш

ДАФТАРИ

200____й □ осили

Номери _____
(омбор, айвон, парам)

Сектор № _____. Тўда № _____. Нави _____. Синфи № _____. Селекция нави _____. Типи _____.

Жамлашда ўртача намлик фоизи _____.

Жамлашда ўртача ифлослик фоизи _____.

Масъул сараловчи _____. Терим тури машинада Пахта уруғ лик
(фамилияси, исми) ўғлда техник
ердан териб олиш

[illegible]

7-ХЛ шаклининг давоми

Ч и л и м					О л д и			
Ў а џ и џ и џ соф массаси (нетто), кг	ифлос- лик, %	ифлос- лиги Ў исобий меъёрга келти- рилган- даги масса, кг	намлик, %	конди- цион массаси, кг	Ў а џ и џ и џ соф массаси (нетто), кг	ифлос- лиги Ў исобий меъёрга келти- рилган- даги масса, кг	конди- цион массаси, кг	сара-лов- чининг имзоси
11	12	13	14	15	16	17	18	19

Катта сараловчи _____ Катта бухгалтер _____

_____ тайёрлов маскани _____ пахта заводи_____ - тўда пахта учун

П А С П О Р Т

_____ машина _____ терими
_____ ўл

Саълов жойининг номи _____.
Селекция нави _____, типи _____, саноат нави _____, синфи _____.
Авлоди _____, навлилик _____, дала гуруҳи _____.
Сараловчиларнинг фамилиялари: 1-зона _____, 2-зона _____,
3 зона _____.
Жамлаш бошланди _____, тугалланди _____.
Пахта тўдасининг аниқлиги массаси _____ кг.

Завод лабораториясининг хулосаси:

Ушбу тўдадаги пахтадан _____ нав, _____ синфли,
_____ тип тола олинади.

Завод техник назорат бўлими бошлиғи _____

8-ХЛ шаклнинг давоми

Тайёрлов маскани лабораторияси таълиқларининг натижалари

1. ИФЛОСЛИГИ ВА НАМЛИГИНИ АНИҚЛАШ

Тайёрлов масканидаги таълиқларда										Заводга жўнатишда				
Сана	Табиий мас-саси, кг	ифлослиги, %		табиий мас-саси, кг		намлиги, %		кондицион мас-саси, кг		Са на	мас-са, кг	иф-лос-лиги, %	нам-ли-лиги, %	и з о
		та бул бўйи-ча	жам-лаш бўйи-ча	та бул бўйи-ча	жам-лаш бўйи-ча	та бул бўйи-ча	жам-лаш бўйи-ча	та бул бўйи-ча	жам-лаш бўйи-ча					
Жами														
Фарқ														

Паспортнинг иккинчи бети

2. ЁРУҚЛИК ТАЪЛИҚЛАНИШИДА НАВНИ АНИҚЛАШ

Сана	Ҳар хил пишиб етилган гуруҳда толанинг сақланиш фоизи					Узилиш кучи	Пахта нави	Молшунос (товаршунос) нинг имзоси
	1	2	3	4	жами			

3. «ЛПС – 4» АСБОБИДА ПАХТА НАВИНИ АНИҚЛАШ

Сана	Сув устунининг мм. да намуна бўйича кўрсаткичи				ўртача	Асбоб бўйича нави
	I	II	III	IV		

Лаборатория мудири _____

Паспортнинг учинчи бети

4. ТЎДНИ ЖАМЛАШ ДАВРИДАГИ ТЕКШИРИШ НАТИЖАЛАРИ

Сана	Тўда қарамини жамлаш давридаги барча нуқсон ва мулоҳазалар: қабул ва жамлаш бўйича намлик ва ифлослик маълумотлари ўртасидаги номувофиқлик сабаблари, сақлов жойининг қолати, унинг тавсифи (характеристикаси), шиббалаш қандай ўтганлиги, қарам қўлаган-қўламагани, чўкиш бўлган-бўлмагани, кerkкан (шишган) жойлар мавжудлиги, қандай ёпилган, намиққан қатлам қуриган қўрмаганлиги ёзилади
------	---

Тайёрлов маскани
мудири _____

Лаборатория
мудири _____

5. ПАХТАНИ САҚЛАШ ҚОЛАТИ

Сақлов жойининг томи: темирми, шиферми, сомон сувоқми.
(нокераги ўчирилади)

Майдон ўлчами _____, брезент сони _____ дона,

Ўраи баландлиги _____ метр.

Бажарилган ишлар

Сана	Ўраи тараш кв.м да	Туйнук		Хандак		Ўудулар	
		кўндалан-гига	узунасига	кўндалан-гига	узунасига	сони, дона	чуқурли-ги м.да

Тайёрлов маскани мудир _____ Лаборатория мудир _____

Паспортнинг тўртинчи бети

ТЕКШИРИШ НАТИЖАЛАРИ ВА КОМИССИЯ ТАНБЕИ И

Ўпиш сифати	Керккан (шишган) жойлар сони, дона	Таралаш талаб этилади, кв.м	Ўатлам чети Ўалинлиги, см	Ўизиган жойи		Умумий Ўизиган, т
				жой сони, дона	тахминий миқдори, т	

Берилган танбеилар юзасидан тузатиш ишларини бажариш муддати

Тайёрлов масканида жамлаш ва пахта заводида жўнатишда пахта сифатининг тавсифи (характеристика) уни жамлаш ва жўнатишдаги намлиги ва ифлослиги бўйича 9-ХЛ шакли маълумотномада берилади.

9-ХЛ шакли

_____ пахта заводи

тайёрлов маскани

Пахтанинг жамлаш ва жўнатилаётгандаги
ифлослиги ва намлиги ҳақида
МАЪЛУМОТНОМА

200__ й " __ " _____

9-ХЛ шаклнинг орқа томони

Жамлаш ва жў- натиш бўйича тўда номери	Се- лек- ция нави	Ти- пи	Сано- ат нави	Син- фи	Садов жойининг номи			Ҳабул бўйича ўртача ўлчов кўрсаткич- лари		Заводга жўнати- лаётганда	
					омбор	Ҳарам	айвон	нам- лик, %	иф- лос- лик, %	нам- лик, %	иф- лос- лик, %

Лаборатория мудири _____

Таълил натижалари билан танишди:

Катта сараловчи _____

Маълумотнома тайёрлов маскани ёки пахта заводининг лаборатория мудири (катта лаборант) томонидан икки нусхада тайёрланади. Унинг бир нусхаси тайёрлов маскани бухгалтериясига берилади, иккинчи нусхаси охирги товар-транспорт накладной билан пахта заводида жўнатилади. Тайёрлов маскани мудири ва сараловчиси пахта нормал шароитда сақланишини таъминлаши шарт ва унинг доимо яхши ҳолатда бўлиши учун тўла жавобгар саналади. Таркибида пахта заводи вакили ва тайёрлов маскани хизматчиси

бўлган махсус комиссия томонидан пахтанинг сақланиш шартлари бўйича ойида камида икки марта текшириш ўтказилиши лозим.

Текшириш натижалари 10-ХЛ шаклдаги далолатнома билан расмийлаштирилиши керак. Икки нусхада тузиладиган бу далолатноманинг биринчи нусхаси пахта заводига жўнатилади, иккинчиси тайёрлов масканида қолдирилади.

Завод шудудидан ташқаридаги тайёрлов масканидан келтирилган пахтанинг ҳар бир тўдаси бўйича пахта тўдаларини қабул қилиш, сақлаш ва жўнатиш натижалари ақлдаги 11-ХЛ шаклли далолатнома тузилади.

Далолатнома тайёрлов маскани мудир, лаборатория мудир ва катта бухгалтердан ташкил топган комиссия томонидан, шу тўдадаги пахтани келтириш тугалланишига қараб у учун қисобдор бўлган сараловчи иштирокида тузилади. Бу далолатномани тузиш учун тайёрлов масканидаги пахта қаракатини қисобга олишнинг 7-ХЛ шаклли дафтари ва пахтанинг 8-ХЛ шаклдаги паспорти маълумотлари асос бўлиб хизмат қилади.

Далолатнома уч нусхада тузилади. Далолатноманинг икки нусхаси ташиш тугалланган санадан қисобланганда беш кунлик муддатдан кечиктирилмай қўриб қилиш ва у бўйича қарор қилиш учун пахта заводига юборилиши шарт. Бир нусхаси тайёрлов масканида қолдирилади. Сақлов даврида шу тўдадаги пахта бошқа тўдага қўчирилган ёки аксинча бўлган ҳолларда бу, албатта, қўжатлар билан тасдиқланиши ҳамда тайёрлов масканида пахта қаракатини қисобга олиш дафтарида ва паспортида қайд этилиши шарт.

11-ХЛ шаклдаги далолатномада пахта массаси, унинг тайёрлов маскани ичида тўдадан тўдага қўчирилишини ва шу тўдадаги пахтанинг заводда қабул қилиниши натижаларини қисобга олган ҳолда қўрсатилиши лозим.

Тайёрлов масканидан олинган далолатномаларни завод директори у олинганидан қисоблаганда беш кунлик муддат ичида катта сараловчининг тушунтириш хати, тайёрлов ва техника назорати бўлимлари (ТНБ) бошлиқларининг хулосаларини, завод бош бухгалтерининг мулоҳазасини эътиборда тутган ҳолда қўриб қилиши, ҳар бир далолатнома бўйича амалдаги тартибга мувофиқ камомадни қисобдан қилиш ва ортиқча хом-ашёни қирим қилиш ақлдаги фикрини ёзма равишда билдириш даркор.

Бу дафтарни пахта заводи бухгалтери 2 нусхада тўлдиради ва пахтанинг бар бир моддий-жавобгар шахс бўйича саъланиш натижалари, пахта заводи инссадорлик жамияти бошқаруви раиси саълаш натижалари юзасидан қабул қилган чора-тадбирлар тавсифланади. Дафтарга 11-ХЛ шаклдаги далолатноманинг биринчи нусхаси илова қилинади. Ушбу далолатноманинг иккинчи нусхаси завод директорининг қарори билан тайёрлов масканига юборилади ва у камомадни қўшим, ортиқча пахтани қирим қилиш ёки айбдор шахсларга даъво билдириш учун асос қисобланади.

ПАХТА ЗАВОДИНИНГ НОМИ

ДАЛОЛАТНОМАСИ

Таркибида: ВИЧБ вакили _____, пахта заводи вакили _____, техник назорат бўлими бошлиқи _____, тайёрлов маскани мудирлари _____, катта сараловчи _____, сараловчи _____, катта бухгалтер _____, лаборатория мудирлари _____ бўлган комиссия ушбу далолатномани шу _____ да туздики, 200__ й "____" _____ да _____ тайёрлов маскани бўйича пахтанинг саф-ланиш _____ олати юзасидан текшириш ўтказилди. Текшириш натижасида _____ уйидагилар _____ ланиди:

[illegible]

Жами _____

10-ХЛ шаклнинг давоми

Пахта массаси, т		Пахта ифлос- лиги, %	Намлиги, %		Таълов баладдлиги, м	Майдон юзи, кв.м
табийй	кондицион		жамлаш пайтида	текшириш даврида		
11	12	13	14	15	16	17

ВИЧБ вакили _____
Пахта заводи вакили _____
Катта сараловчи _____
Лаборатория мудири _____

10-ХЛ шаклининг давоми

Березент- лар сони, дона	Ўралган адамлар сони, дона	адамлар- нинг ташви олати (тараш, деформация, устки исмини тугатиш)	Саълов жойидаги пол ва томнинг олати	Иситиш (Изиш)		
				тахминий масса, т	шу жумладан уяли (гнездовое)	
					уялар сони, дона	тахми- ний масса, т
18	19	20	21	22	23	24

10-ХЛ шаклининг давоми

Пастки ён чириши			Туйнук- лар (су- рЪатда мавжуд, махражда	Саълов жой- ларининг текширилган кундаги о- лати	Пас- порт- лар мав- жуд-	Пахта саълови учун масъул шахс	Комиссия таклифи, белгилан- ган тад- бир ижро-
май- дон, кв.м	а- лин- лиги	тах- ми- ний					

	см	мас- саси, кг	талаб этилади) сони, дона		лиги	фами- лияси	сининг муддати
25	26	27	28	29	30	31	32

Техник назорат бўлими бошлиғи _____
Тайёрлов маскани мудир _____
Сараловчи _____
Катта бухгалтер _____

5.6. Пахтани тайёрлов масканидан ташиб кетиш ва уни пахта заводида қабул қилиш

Пахта тозалаш заводи қиссадорлик жамияти раиси ва тайёрлов маскани мудир пахта ташишни шундай ташкил этишлари керакки, токи пахта заводида ассортимент асосида 1,5-2 ой ишлашга, тола ишлаб чиқариш режасини бажаришга етадиган миқдорда пахта заҳираси бўлиши лозим.

Биринчи навбатда қаво очил қунларда пахта заводида уруқлик пахта, шунингдек пахта заводи билан текис ва равион йўллар орқали боқланмаган масканлардаги пахта текширилиши керак.

Тайёрлов масканларидан заводгача пахта хом-ашёси асосан автомобил транспортида ташилади.

Пахта заводида бир хил селекцион навқамда саноат навига ва бир хил терим турига мансуб бир хил пахта партиялари жўнатилади.

Сифати бир хил бўлган ва битта товар-транспорт накладной (№1 – Т – ХЛ шакл) ёзилган маълум миқдордаги пахта хом-ашёси *пахта партияси* деб аталади.

Пахта тайёрлов масканидан заводга жўнатилишида уни мато ёки брезент билан яхшилаб ёпиш лозим.

Тайёрлов масканидан жўнатиладиган пахтани Ўисобга олиш учун бошлангич ўужжатларнинг ўуйидаги шакллари ўўлланилади:

- 13-ХЛ шакли – автомобил тарозисининг ўлчовномаси (отвес);
- 14-ХЛ шакли – автомобил тарозисидаги юк ўлчовини Ўисобга олиш дафтари;
- 1 – ТХЛ шакли – пахтани тайёрлаш масканидан пахта заводига ташиш учун товар-транспорт накладнойи;
- 16-ХЛ шакли - жўнатилган пахтага тафсилотнома (спецификация);
- 25-ХЛ шакли – пахта Ўаракати Ўаида Ўисобот.

Тайёрлов маскани бухгалтерияси жўнатилаётган пахта партиясига 5 нусхада товар-транспорт накладнойи тўлдиради.

Унинг бир нусхаси ўтиш учун рухсатнома Ўисобланади, икки нусхаси пахтани жўнатувчи масканда Ўолади, биттаси пахтани Ўабул Ўилиб олувчи заводга, битта нусхаси эса транспорт ташкилотига юборилади. Бу накладнойларани Ўисоб-китоб бланкалари Ўисобланади.

Тайёрлов маскани накладнойига тайёрлов масканида №7-ХЛ шаклда пахта Ўаракати Ўисобга олинадиган дафтар маълумотлари бўйича нав кўрсаткичларини, пахтанинг ифлосланганлик ва намлик бўйича нав кўрсаткичларини эса уни тайёрлов масканидан пахта заводига жўнатиш олдидан таълилар бўйича ёзиши шарт. Бу кўрсаткичлар пахта заводи томонидан бир кунда олиб келинган мазкур партиянинг барча накладнойларига ёзиб ўйилади.

Тайёрлов масканидан пахта заводига жўнатилаётган пахта албатта тарозида тортилиши шарт.

Пахта партияси жўнатиб бўлингач №11- ХЛ шаклида уни Ўабул Ўилиш, саълаш ва жўнатиш натижалари бўйича текширув далолатномаси тузилади.

Тайёрлов масканларидан пахта заводига ташиб келтирилган барча пахта Ўабул пайтида тарозида Ўайта тортилиши керак.

Тайёрлов масканидан олиб келинган пахта заводда ўйидаги тартибда
ўабул ўилиб олинади:

- пахтанинг нави тайёрлов маскани берган кўрсаткичлар бўйича ўабул ўилинади;
- пахтанинг ўаўикий вазни заводда тарозида тортиш йўли билан аниўланади.

Пахтанинг ўисоб-китоб ва кондицион вазни унинг ифлослик ва намлик даражасини завод лабораториясида текшириш йўли билан аниўланади.

Тайёрлов масканига келаётган ўар бир пахта партияси тарозида тортиб ўабул ўилиб олингач, ўабул ўилиш-узатиш ўурилмасига тўкилади. Бу ўурилма пахтани транспортёр ёрдамида ўарамга ёки омборхонага узатади.

Пахтани трактор тиркамларидан ерга тўкишга рухсат этилмайди.

Жўнатилаётган ўар бир тўдадаги пахта массасини ўайд этиш учун сараловчи автомобил тарозининг 13-ХЛ шаклидаги ўлчовномаси (отвес)ни ёзади. Ушбу шакл катта сараловчи томонидан бир нусхада тайёрланади ва тайёрлов маскани бухгалтериясига юборилади. У тайёрлов масканидан пахтани жўнатишда товар-транспорт накладнойини ёзиш учун асос ўисобланади.

13-ХЛ шакли

пахта заводи номи

тайёрлов маскани номи

**Автомобиль тарозисининг
____ - ўЛЧОВНОМАСИ**

200__ й " __ " _____ даги
_____-накладной,
_____- тўда _____-омбор,
_____-сектор,
_____- нав.
Машина номери _____.

Паерга жўнатилаяпти _____.

Шофернинг исми ва фамилияси _____
_____.

Масса: ўрама билан
биргаликдаги (брутто) _____,
ўрама (тара) _____,
соф массаси (нетто) _____.
Катта сараловчи _____

Пахтанинг жўнатилиши ва бориб тушиши устидан назорат юритиш учун уни ўлчаётганда катта сараловчи юклар автомобил тарозисида ўлчанишини па исобга олиш бўйича 14-ХЛ шаклни дафтарни тўлдиради. Келтирилган пахтани ўлчашда завода па ам шундай дафтар юритилади. па исобга олиш дафтари (14-ХЛ шакли) раамланган, ип ўтказиб боланган, имзо ва мур билан тасдиланган бўлиши лозим.

Тайёрлов маскани бухгалтерияси жўнатилаётган пар бир тўдадаги пахтани тайёрлов масканидан жўнатиш учун мўлжалланган 1-ТХЛ шаклидаги товар-транспорт накладнойи ёзади. Товар-транспорт накладнойи 13-ХЛ шакли ўлчовнома (отвес) асосида беш нусхада ёзилади. Пахтанинг навига оид кўрсаткичлар тайёрлов масканида пахта аракатини па исобга олиш бўйича 14-ХЛ шаклидаги дафтар маълумотлари, пахтанинг ифлослилик ва намлик кўрсаткичлари эса, тайёрлов масканидан заводга жўнатилаётган пахтанинг жўнатиш олдидан паилинган талил маълумотлари бўйича накладнойда кўрсатилади.

Завода пахта нави тайёрлов маскани маълумотларига кўра пабул паилинади, паапаий массаси эса, хом ашёни ўлчаш йўли билан аниланади. Пахтанинг паисобий ва кондицион массаси унинг завод лабораториясида аниланган ифлослиги ва намлиги асосида паисоблаб чиилади, ифлослик ва намлик бўйича завод ва тайёрлов маскани белгилови ўртасидаги тафовут белгиланган чекланган меъёрдан ошмаган паолларда кондицион массасини

Ўисоблаш учун ифлослик ва намлик юзасидан тайёрлов масканида белгиланган кўрсаткичлар ўабул ўилинади.

Корхона ўошидаги пахта тайёрлов маскани сараловчилари ўзларига бириктирилган зонада жойлашган пахта экадиган хўжаликлардан пахтани ўабул ўилиб, ўзлари уни асосий ишлаб чиўаришга беради. Улар пахта корхонада ўайта ишланганда тола ва бошўа пахта маўсулотларини меўёрий чиўишини таўминлашга тўлиў мулкый жавоб берадилар.

Товар-транспорт накладнойи (I-ТХЉ шакл) ўатўий ўисобот бланкаси ўисобланади, у серияланган ва раўамланган бўлади.

Жўнатилган пахта накладнойини ўайд этиш учун тайёрлов масканининг катта бухгалтери бу хом-ашё тафсилотнома (спецификация) 16-ХЉ шаклни тузади. Пахтани ўз пахта заводига юклаб жўнатишда тафсилотнома (спецификация) ўар ўафтада икки нусхада тузилади ва завод бухгалтериясига жўнатилади.

Тафсилотноманинг бир нусхаси пахта заводи бухгалтериясининг ўаўиўий ўабул ўаўидаги белгиси билан тайёрлов масканига ўайтарилади.

Пахтани бошўа пахта заводига жўнатишда тафсилотнома ўар бир жўнатиш учун тўрт нусхада тузилади. Уларнинг икки нусхаси ўисоб (счет) билан пахтани олувчи-заводга, иккинчи нусхаси ўз заводига жўнатилади. Олувчи-завод томонидан ўаўиўий ўабул ўаўидаги белги ўўйиб ўайтарилганидан сўнг тафсилотноманинг бир нусхаси завод киритган ўзгаришлар билан пахтани жўнатувчи тайёрлов масканига ўайтарилади.

Катта сараловчи пахтанинг массаси ва уни олувчи-завод таўлили маълумотларига рози эканлигини имзо ўўйиб тасдиўлаши шарт.

Жўнатилган пахта учун 16-ХЉ шаклдаги тафсилотнома ўатўий ўисобот бланкаси ўисобланади, серияланган ва раўамланган бўлади.

14-ХЛ шакли

(муъова)

пахта заводи

тайёрлов маскани

Автомобиль тарозисидаги юк
ўлчовини ва исобга олиш
ДАФТАРИ

200__ й _____ учун

14-ХЛ шаклидаги дафтарнинг
1-варағи

Катта сараловчининг фамилияси _____

Са- на	Юк жў- натур- чи (олув- чи) нинг номи	Юк- нинг номи	ўл- чов- нома но- мери	Ав- то- ма- ши- на но- ме- ри	Ав- то- ба- за но- ме- ри	Шатак (при- цеп) сони, дона	Ваът		Масса, кг			Имзо	
							ма- шина кел- ди	ма- ши-на жў- наб кет- ди	ўрама билан бирга- лик- даги (брут- то)	ўра- ма (та- ра)	соф мас- саси (нет- то)	та- ро- зи- бон- нинг им- зоси	Ҳай- дов- чи
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14

[illegible]

Тайёрлов маскани бухгалтериясида ой тугаши билан пахта Ҷаракати ҶаҶидаги 25-ХЛ шакли Ҷисобот тайёрланади. 25-ХЛ шаклидаги Ҷисобот тайёрлов масканида жамланган Ҷар бир тўдаси бўйича тузилади.

6-устун ўтган ой учун 25-ХЛ шакли Ҷисоботдан (10-устун);

7-устун тайёрлов масканидаги пахта Ҷаракатининг Ҷисоби бўйича 7-ХЛ шакли дафтар кўрсаткичларидан;

8-устун жўнатилган пахтанинг 16-ХЛ шакли тафсилотномаси ва пахта Ҷаракати бўйича 7-ХЛ шакли дафтар асосида;

9-устун Ҷуритиш-тозалаш цехида пахтага ишлов бериш натижалари ҶаҶидаги 24-ХЛ шакли Ҷисобот ва 19-ХЛ шакл - «Пахтани Ҷуритиш ва тозалаш учун топшириқнома» кўрсаткичларидан;

10-устун пахта ташкилот томонидан жўнатилганида тайёрлов масканида хом-ашё Ҷаракатини Ҷисобга олишнинг 7-ХЛ шакли дафтарига асосан тўлдирилади.

11-устун арифметик йўл билан белгиланади.

12 ва 13-устунлар пахта тўдаларини Ҷабул Ҷилиш, сақлаш ва жўнатиш натижаларининг 11-ХЛ шаклдаги далолатномаси асосида тўлдирилади.

Ҷисобот икки нусхада тайёрланади. Унинг биринчи нусхаси пахта заводи бухгалтериясига берилади, иккинчиси тайёрлов масканида Ҷолдирилади.

16-ХЛ шакли

пахта заводи номи

тайёрлов маскани номи

ЖўНАТИЛГАН ПАХТАГА ТАФСИЛОТНОМА (СПЕЦИФИКАЦИЯ)

Серия

пахта заводига № 200 й " " дан

" " гача

Жўнатилди											а и атда абул илинди		
сана	тай- ёр- лов пун- кти- нинг	тран- спорт таш- кило- ти- нинг	тў- да но- ме- ри	нав	синф	фоиз		масса, кг			сана	нав	синф
						иф- лос- лик	нам- лик	а- и- ий (соф мас-	и- со- бий	кон- ди- ци- он			

[illegible]

16-ХЛ шаклининг давоми

[illegible]

16-ХЛ шаклининг орҗа томони

Жўнатилди											Ҳақиқатда ҳабул қилинди		
са-на	тай-ёр-лов пун-ктинг нак-лад-ной нў-мери	тран-спорт таш-кило-ти-нинг номи	тў-да нў-ме-ри	нав	синф	фоиз		масса, кг			са-на	нав	синф
						иф-лос-лик	нам-лик	Ҳа-қи-қий (соф мас-са-си)	Ҳи-со-бий	кон-ди-ци-он			
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14

16-ХЛ шаклининг орҗа томони давоми

Ў аЎ иЎ атда Ў абул Ў илинди					Ў абул Ў илув- чи ахбо- роти номе- ри	Н а т и ж а л а р	
фоиз		масса, кг				ортиЎ ча	камомад
иф- лос- лик	нам- лик	Ў аЎ иЎ ий (соф массаси)	Ў исобий	кондицион		конди- цион масса- сида, кг	конди- цион масса- сида, кг
15	16	17	18	19	20	21	22

	I	II	III	IV	V	Жами,
--	---	----	-----	----	---	-------

	нав, кг	нав, кг	нав, кг	нав, кг	нав, кг	кг
Жўнатилди						
Олинди						
Ортил ча						
Кам						
Шу жумладан йўлотишлар меъёри чегарасида						

Тайёрлов маскани мудири _____

Тайёрлов маскани катта бухгалтери _____

Тайёрлов маскани сараловчиси _____

200__ й " __ " _____

Пахта заводи бош бухгалтери _____

Хом-ашё ва тайёр маълумотлар бўлими

бошлиги _____

200__ й " __ " _____

Кондицион массасига ва пахта заводи-

нинг ушбу таълилига розиман: _____

Тайёрлов маскани сараловчиси _____

200__ й " __ " _____

пахта заводи

тайёрлов маскани

200__ й "_____" _____ учун
пахта _____ аракати _____ а _____ ида

И С О Б О Т

Тўда номери	Омбор биноси ва _____ арам номери	Се- лек- цион нави	Сано- ат нави	Синфи	Ой боши- даги _____ олди _____ кондици- он мас- саси, кг	Тайёрлов, кирим, _____ кондицион массаси, кг	Чи _____ им, кондицион массаси, кг			Ой охири- даги _____ ол- ди _____ конди- цион масса- сида, кг	Натижалар, _____ кондицион массасида, кг	
							пахта заво- дига жўна- тилди	тозалаш- _____ цуриштиш _____ гардлари _____ исобдан _____ чи _____ арил- ди	бош _____ а _____ чи _____ а- рил- малар		оши _____ ча	кам
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13
Жами												

Тайёрлов пункти мудири _____
Катта _____ исобчи _____

5.6. □ уритиш-тозалаш цехида пахтага ишлов беришни

¶ исобга олиш⁶

Ўзбекистон Республикасидаги қўриқ-қўриқчилик ва таъминотчилик, йўл-транспортчилик мумкин бўлган меъёр чегарасида юзори даражадаги ифлослик ва намлик билан абул қилинган пахтани ўзбекистон ва тозалаш учун мўлжалланган. Ўзбекистон-тозалаш цехида уруқлик пахтани ўзбекистонга рухсат берилмайди. Ўзбекистон-тозалаш цехида ишлов бериш учун мўлжалланган пахтанинг бир хил белгилари (хили, нави, синфи, намлиги, ифлослиги, терим тури) бўйича жамланган тўдалари тозалаш ва ўзбекистонга юборилади.

Ў уритиш-тозалаш цехида пахтани Ў исобга олиш учун бошлан Ў ич
Ў ужатларнинг Ў уйидаги шакллари Ў ўлланади:

7-ХЛ шакл - Тайёрлов масканида пахта   аракатини   исобга олиш дафтари;

19-ХЛ шакл - Пахтани  уритиш ва тозалаш учун топшири нома;

20-ХЛ шакл - Пахтани ташиш учун маршрут вараъ аси;

21-ХЛ шакл - Пахтани  уритиш ва тозалаш натижалари б йича

таълиллар харитаси;

22-ХЛ шакл - Пахтани  уритиш ва тозалаш натижалари б йича та илларнинг йи ма харитаси;

23-ХЛ шакл - Асбоб-ускуналар ишлаши җаида пахтани җуриштиш-тозалаш
цеҳи смена устасининг ахбороти (рапорт);

24-ХЛ шакл -  уритиш-тозалаш цехида пахтага  айта ишлов бериш
натижалари  а ида  исобот.

Ў уритиш-тозалаш цехида ишлов бериш учун Ўабул Ўилинган пахта тайёрлов масканида пахта Ўаракатини Ўисобга олишнинг 7-ХЛ шакли махсус дафтарида Ўисобга олинади. Тайёрлов масканида пахта Ўаракатини Ўисобга олиш дафтаридаги Ўайдлар учун Ўуйидагилар асос бўлиб хизмат Ўилади: кирим бўйича - пахтани Ўабул Ўилишнинг 17-ПК шаклдаги Ўабул вараЎаси, чиЎим бўйича эса, пахтани Ўуритиш ва тозалаш учун 19-ХЛ шаклдаги топшириЎнома.

Жамлаш тугалланган, ишлов бериш маъсадида ўқуритиш-тозалаш цехига

⁸ Ўзбекистон Республикаси пахта заводларида пахтани тайёрлаш ва марсулотларни ишлаб чиқариш маъида бошланғич ҳисоб-китобни юритиш бўйича йўриқнома. ПДҲИ 36-2001. –Т.:Мернат, 2002.

Пабул паилинган паар бир тўдадаги пахта учун уни мазкур цехга ўйиш олдида тайёрлов маскани бухгалтери томо-нидан 19-ХЛ шаклдаги топширинома ёзилади.

Топшириномада пахтанинг ўритиш ва тозалашгача бўлган ва ундан кейинги миқдори амда сифат кўрсаткичлари айди этилади.

Пахта заводида пахта аракатини исобга олишнинг 27-ХЛ шаклдаги дафтар раамланган, ип ўтказиб тикилган, имзо ва муҳр билан тасдиқланган бўлиши зарур.

5.8. Пабул паилиб олинган пахтага па тўлаш

Пабул паилиб олинган пахтанинг миқдори ва сифати паида гувоҳлик берувчи ва шу асосда тайёрлов маскани хўжалик билан исоб-китоб иладиган ўзжата пахта харид иилишга оид пабул квитанцияси (№ ПК – 17 шакли) исобланади.

Хўжаликдаги бир кун ичида пабул паилиб олинган бир хил селекцион навли бир хил теримда олинган ва бир хил масаддаги (уруқлик ёки техникавий) пахта ва алоида ердам териб олинган пахтага уч нусхада битта квитанция ёзилади. Квитанция барча бўлимлари бўйича тартиб билан, тушунарли паилиб тўлдирилиши керак.

Пахта пабул иилиш учун мўлжалланган № ПК – 17 шаклидаги пабул квитанциясини катта сараловчи ёки сараловчи – тарозибон тўлдиради. Кун давомида улар пабул квитанциясининг I – бўлимида паар бир № 1 СХ (пахта) шаклидаги накладной бўйича саноат навларига араб алоида-алоида пабул паилинган пахтанинг паикий миқдорини ёзиб боради. Кун охирида квитанциянинг I – бўлимини расмийлаштиришни тугаллашади, навлар ва партиялар бўйича якунларни исоблаб чишишади. Тайёрлов масканида №3 – ХЛ шакли бўйича пабул паилинган пахта учун квитанциялар рўйхатини тузишади. №ПК – 17 шакли барча уч нусхадаги пабул квитанциялари ва №3 – ХЛ шаклидаги икки нусхадаги пабул квитанциялари рўйхати имзоланади ва №1 – СХ (пахта) шаклидаги накладнойлар билан исоб-китоб иилиш учун тайёрлов маскани бухгалтериясига жўнатилади.

Тайёрлов масканининг катта бухгалтери катта сараловчининг №3–ХЛ шаклидаги пабул квитанциялари рўйхати бўйича исобларини текшириб чиқач, рўйхатни имзолайди ва бир нусхасини катта сараловчига айтади.

Сўнгра катта бухгалтер ҳабул қвитанциясининг I – бўлимидаги якуний маълумотлар ҳанчалик тўғри ҳисоблаб чиқилганлигини текширади ва уларни қвитанциясининг «Пахта навлари ва тўплаш партиялари бўйича ҳабул ҳилинади» деган II – бўлимига ўтказди.

Лаборатория таҳлиллари маълумотларига асосланиб, ҳар ҳайси саноат нави бўйича пахтанинг амалда неча фоиз ифлосланганлиги ва намлиги ёзиб ҳўйилади ҳамда ҳабул ҳилинган пахтанинг мўлжалдаги ва кондицион вазни аниқланади.

Амалдаги «Пахта ва ўзапоҳ харид нархлари преёскуранти» бўйича харид нархлари ҳўйиб чиқилади ва ҳабул ҳилинган пахта ҳийматининг суммаси белгиланади.

Тайёрлов маскани катта бухгалтери пахта партиялари ва навлари бўйича ҳисобларни тугатгач, кун мобайнидаги якунларни ҳисоблаб чиқди.

ҳабул қвитанциясининг III – бўлимидаги «ҳабул ҳилинган пахта учун тўланадиган ҳа» деган жойга тайёрлов масканининг катта бухгалтери ҳўшимча ҳа, ушлаб ҳолинган пул суммаларини ёзиб чиқди ва тўлашга тегишли бутун суммани аниқлайди.

ҳабул ҳилинган пахта хом-ашёси учун ҳисоб-китоблар унинг таркибидаги толанинг сифати ва миқдорига кўра *икки босҳида* амалга оширилади:

Биринчи босҳи - тайёрлаш мавсумида пахта хом-ашёсининг сифатини ҳисобга олган ҳолда типлари (селекцион навлари) ва саноат навлари бўйича дастлабки ҳисоб-китоб ҳилиш;

Иккинчи босҳи - пахта хом-ашёсини ҳайта ишлаш тугаллангач тола чиқилишига кўра узил-кесил ҳисоб-китоб ҳилиш.

Пахта хом-ашёси ҳабул ҳилинган куннинг эртасидан кечиктирмай амалга ошириладиган биринчи босҳидаги дастлабки ҳисоб-китобда №70-03-04 преёскурантининг ҳарид нархлари бўйича ҳўжаликка хом-ашё баҳосининг 90 фоизи тўланади.

Хом-ашёнинг харид нархларида 90 фоиз миқдордаги тўлов миқдорини аниқлаш учун №ПК – 17 ҳабул қвитанциясининг тегишли ҳаторидаги «Пул» (сумма) деган бандга қаср шаклида ёзилади:

- қаср суратига – пахта хом-ашёсининг 100 фоиз харид нархларидаги баҳоси;

- махражига – Π исоблаб чи Π илган пул ми Π дорининг хўжаликка тўланадиган 90 фоизи.

Тола чи Π иши Π исобга олинган Π олдаги пахта хом-ашёсининг ба Π осиге Π абул Π илинган Π ар бир селекцион ва саноат нави хом-ашёси бўйича Π уйдаги формула билан Π исобланади:

$$C = \frac{Ц \times Мк \times 100}{Вв};$$

Бунда, С – мазкур селекцион ва саноат нави пахта хом-ашёсининг

ба Π осиге, сўм;

Ц – амалдаги харид нархи, 1 тонна учун сўм;

Мк – Π айта ишлаш пайтида пахта хом-ашёсидан олинган
толанинг Π а Π икий кондицион вазни, тонна;

Вв – битим –шартномада кўрсатилган меъёрий тола
чи Π иши, %.

Хўжалик билан тола чи Π иши Π ам Π исобга олинган Π олда пахта хом-ашёсининг топширилгани учун узил–кесил Π исоб-китоб Π илишда сотилган барча селекцион ва саноат навлари хом-ашёсининг тола чи Π иши Π ам Π исобга олинган Π олдаги ба Π осиге билан биринчи бос Π ишда амалда унга тўланган пул ўртасидаги фар Π Π ам тўланиши керак.

Агар тола чи Π иши Π ам Π исобга олинган Π олда пахта хом-ашёсининг умумий ба Π осиге преysкуронт бўйича харид нархларидаги ба Π олаш ми Π дорига тенг бўлса, у Π олда х Π жаликка тўланмаган (10 фоиз ми Π дордаги) пул ўтказиб берилади.

Агарда тола чи Π иши Π ам Π исобга олинган Π олдаги пахта хом-ашёсининг ба Π осиге амалдаги харид нархларида ба Π оланганлигидан Π ам ошиб кетса, хўжаликка тўланмаган 10 фоиз ми Π дордаги мабла Π , шунингдек толаси меъёрдан ю Π ори даражада чи Π ан пахтанинг хўжаликлар ва пахта заводлари ўртасида 60 ва 40 фоиздан та Π симланадиган (Π исобий) Π ийматининг тегишли Π исми хўжалик Π исобига ўтказилади.

Агар пахтанинг тола чи Π иши Π ам Π исобга олинган ба Π осиге амалдаги харид нархларига кўра ба Π оланганидан кам, аммо амалда тўланган пул ми Π доридан кўп бўлса, у Π олда пахтанинг преysкурантидаги харид нархлари бўйича ба Π осиге билан

тола чиқиши Ҳисобга олингандаги баъоси ўртасидаги фарқ хўжалик ва пахта заводида тенг миқдорда тегишли бўлади.

Таянч иборалар: пахта тайёрлаш маскани, намуна, ўртача кунлик намуна, ифлосланганлик, тўда, Ҳарам, харид нархлари, Ҳақ тўлаш тизими, нархнома, кондицион вазн, Ҳисобий вазн, Ҳақиқий вазн, пахта харид Ҳилишга оид Ҳабул квитанцияси.

Ўз-ўзини текшириш ва назорат Ҳилиш учун саволлар:

1. Пахта хом-ашёсини тайёрлаш тизимининг вазифалари нималардан иборат?
2. Пахта тайёрлаш масканлари Ҳандай турларга бўлинади?
3. Контракция шартномасининг моҳиятини айтиб беринг?
4. Тайёрлов масканида пахта хом-ашёсини тайёрлаш Ҳандай ташкил Ҳилинади?
5. Ҳабул Ҳилинган пахта сифати ва вазни Ҳандай аниқланади?
6. Пахта сақлаш Ҳандай амалга оширилади?
7. Пахта Ҳарамлаш Ҳандай амалга оширилади?
8. Пахтани тайёрлов масканидан ташиб кетиш ва уни пахта заводида Ҳабул Ҳилиш Ҳоидаларини айтиб беринг?
9. Ҳабул Ҳилинган пахта Ҳақ тўлаш тизимини айтиб беринг?
10. Ҳабул Ҳилинган пахтага Ҳақ тўлаш тизимининг босқичларини айтиб беринг?
11. Пахтага асосий Ҳақ тўлашдан ташқари Ҳандай Ҳўшимчалар тўланади?
12. ПК – 17 шакли Ҳандай тўлдирилади?

VI Боб. Асосий ишлаб чиқаришни ташкил этиш

6.1. Ишлаб чиқариш Ҳуввати Ҳақ ида тушунча

Корхонанинг ишлаб чиқариш Ҳуввати деганда, белгиланган ихтисослаштириш, кооперациялаш ва иш тартибига мувофиқ уларга бириктирилган машина ва ускуналар, агрегат ва Ҳурилмалар, ишлаб чиқариш майдонлари

технологик йиғиндисининг йилда (суткада, сменада) энг кўп маълумот ишлаб чиқариш, хом-ашё элазиб олиш ва эайта ишлаш эобилияти тушунилади.

Корхонанинг ишлаб чиқариш эуввати у ишлаб чиқараётган жами маълумот турлари билан, кутиладиган даврда эса – ишлаб чиқаришга мўлжалланган маълумотлар билан белгиланади. Корхона томонидан ишлаб чиқариладиган эар бир маълумот тури бўйича ишлаб чиқариш эуввати натурал ўлчов бирлигида эабул эилинади.

Пахта тозалаш заводининг ишлаб чиқариш эуввати асосий ишлаб чиқариш ускунаси – жинларда пахта толасини ишлаб чиқариш бўйича эисобланади ва ускуна иши сменалигининг тасдиқланган коэффицентида тоннада энг кўп иложи бўлган йиллик тола ишлаб чиқариш билан белгиланади.

Ишлаётган пахта заводининг ишлаб чиқариш эувватини эисоблашдаги асосий кўрсаткичларга эуйидагилар киради:

- ўрнатилган жинларнинг русуми ва сони;
- жинларнинг меъерий унумдорлиги;
- ускуна иш сменалигининг меъерий коэффиценти;
- ускуналарнинг ишлаш вақтининг меъерий фонди.

Пахта тозалаш заводларининг ишлаб чиқариш эувватларини эисоблаш учун асос бўладиган меъер ва меъерномалар илор техника ва технологияни, энг мукаммал меълнатни ташкил эилишни, ишлаб чиқаришни механизациялаш ва автоматлаштириш даражасини оширишни, ишлаб чиқариш илорларининг ютуъларини эисобга олган эолда вақти-вақтида аниқлаштирилиб борилмоши лозим.

Эувватни эисоблашда пахтанинг эар бир селекцион ва саноат нави бўйича барча пахта заводлари учун жинларнинг ягона унумдорлик меъерлари 6.1-жадвалга мувофиқ эабул эилинади.

6.1-жадвал

I. Аррали жинларнинг пахтанинг селекцион ва саноат навларига

эараб унумдорлиги, кг тола машина/соатда.

Пахта	Эўзанинг селекцион нави	
нинг	108 – Ф, Бухоро – 6, С – 4727,	133, Мирэизистон – 3, Ан – 60,
саноат	Эизил – Равот, Самарэанд – 3,	Тошкент – 6, Наманган – 1,
нави	175 – Ф, Тошкент – 1, Ан-	Наманган – 77, Ан-Боёвут – 2, С –

	Ўзбекистон – 3 ва шуларга ўхшаганлар			6037 ва бошқа ийин тозаланадиган навлар		
	Аррали жинлар русумлари					
	3ХДДМ	5ДП– 130,(ДП – 130) 4ДП– 130	6ДП – 210	3ХДДМ	5ДП – 130,(ДП – 130) 4ДП – 130	6ДП – 210
I	800	1400	2300	700	1225	2010
II	720	1300	2250	630	1140	1970
III	570	1000	1615	500	875	1415
IV	550	900	1500	480	790	1310
V	450	860	1340	400	750	1170

Уруқлик пахта учун аррали жинларнинг унумдорлиги ҳамма селекцион навлар бўйича 20% паст белгиланади.

II. Ўғлали жинларнинг пахтанинг селекцион ва саноат навларига

Ўараб унумдорлиги, кг тола машина/соатда.

Пахтанинг саноат нави	Ўзанинг селекцион нави	
	9883 – И, 1 арши – 7, 1 арши – 8, 1 арши – 9 ва шуларга ўхшаганлар	Термиз – 16, Термиз – 24, Термиз – 31 ва бошқа ийин тозаланадиган навлар
	Ўғлали жинлар русумлари	
	ДВ – 1М	ДВ – 1М
I	100	85
II	80	70
III	70	60
IV	65	55
V	55	50

Уруқлик пахта учун Ўғлали жинларнинг ҳамма селекцион навлари бўйича унумдорлиги 35% паст белгиланади.

Ускуна иш вақтининг меъёрий йиллик фонди йилдаги таъвим кунлари сонидан келиб чиқиб, завод ишининг табул қилинган уч сменали (икки сменали) иш тартибида, дам олиш ва байрам кунларини чегириб, ускунанинг белгиланган иш сменаси давомийлиги – 8 соат (беш кунлик иш тафти) байрам олди кунларида қисқартирилган иш вақтини қисобга олган ҳолда белгиланади.

Иш вақтининг ана шу йиллик фондидан ускуна капитал таъмирига тасдиқланган вақт меъёрлари (6.2-жадвал) чиқариб ташланади.

6.2-жадвал

Капитал таъмирлашга, шунингдек режа-оголантириш таъмирлашга, пахта тўдаларини алмаштириш, аррали цилиндрларни алмаштириш билан ҳамда бошқа меъёрлаштирилган бекор туришлар билан белгиланган технологик тўхташларни ўшган ҳолда вақт сарфларининг (УФК) меъёрлари.

1. Ускуналарни капитал таъмирлаш учун вақт (беш кунлик иш тафтига биноан)	
а) аррали жинларда ишлайдиган заводлар:	
бир қаторли	19
икки қаторли	25
б) ўлалли жинларда ишлайдиган заводлар:	
икки ва уч қаторли	25
тўрт қаторли	33
2. Умумий иш вақтида режа-оголантириш таъмирлашни қисобга олган ҳолда ускуналардан фойдаланиш коэффициенти (УФК)	
а) бир қаторли аррали жинлаш заводлари учун	0.92
б) икки қаторли аррали жинлаш заводлари учун	0.90
в) ўлалли жинлаш заводлари учун	0.85

Пахта заводлари учун ускуналарнинг иш сменалигининг меъёрий коэффициенти “Ўзпахтасаноат” уюшмаси томонидан белгиланади.

Пахта тозалаш корхонаси ишлаб чиқариш қувватини қисоблашга оид мисолни қараб чиқамиз.

Аррали жинлаш пахта заводи (бир қаторли), жин 5ДП-130 – 3 дона, иш тартиби – 3 сменали. Қисобот йилида икки селекцион навли – Бухоро-6 ва С-6524 навли пахтани қайта ишлаган. Жами 16700 тоннали пахта толаси ишлаб чиқарган, шу жумладан Бухоро-6 – 8300 тонна, шундан 3800 т – I нав, 2900 т – II нав, 800 т – III нав, 500 т – IV нав, 300 т – V нав (хом-ашё навидан) ва С-6524 – 8400 тонна, шундан I нав – техник пахтадан – 2830 т, уруқликдан 1100 т, 2800 т – II нав, 800 т – III нав, 600 т – IV нав, 270 т – V нав.

а) 6.1-жадвалга биноан 6.3-қисоблаш жадвалига кўра 1 машина соатда жинларнинг ўртача меъёрий унумдорлигини аниқлаймиз.

6.3-жадвал

Жиннинг ўртача меъёрий унумдорлиги қисоби, кг машина/соатда.

Пахтанинг тури	Пахтанинг нави	Пахта толасининг миқдори, т.	Жинларнинг меъёрий унумдорлиги, кг машина/соатда	Қўпайтириш (3 уст х 4 уст)
1	2	3	4	5
Бухоро – 6	I	3800	1400	5320000
	I уруқ	-	1120	-
	II	2900	1300	3770000
	III	800	1000	800000
	IV	500	900	450000
	V	300	860	258000
С – 6524	I	2830	1225	3466750
	I уруқ	1100	980	1078000
	II	2800	1140	3192000
	III	800	875	700000
	IV	600	790	474000
	V	270	750	202500

Жами	16700	1180	19711250
------	-------	------	----------

(19711250 : 16700 = 1180,3)

б) Берилган завод учун ускуналардан фойдаланиш коэффициенти (УФК) 0.92 га тенг.

в) Иш вақтининг меъёрий фонди 5574 соат (252 иш куни) бўлганда заводнинг ишлаб чиқариш қуввати қуйидагига тенг:

$3 \times 1180 \times 0.92 \times 5574 = 18153403$ ёки 18153 тонна пахта толаси.

Хом-ашё, материал, энергия, ишчи кучи етишмаслиги ёки ташкилий-техник носозликлар туфайли ускунанинг бекор туриб қолишлари ишлаб чиқариш қувватини қисоблашда қисобга олинмайди.

Икки сменали ёки икки сменадан камроқ ишлайдиган пахта заводлари учун ишлаб чиқариш қувватларини икки сменали иш тартибидан келиб чиққан ҳолда қисобланади.

6.2. Ишлаб чиқариш дастури мазмуни ва асосий кўрсаткичлари

Ишлаб чиқариш дастури – пахта тозалаш корхонаси бизнес-режасининг муҳим таркибий қисми қисобланади. Ушбу бўлимда ишлаб чиқариладиган маҳсулот номенклатураси, ассортименти, қажми, ишлаб чиқариш муддати ва сифат тавсифлари кўрсатилади.

Маҳсулот ишлаб чиқариш режаси бизнес-режанинг фойда, рентабеллик, таннарх, молия режалари ва давлат бюджети билан чамбарчас боғлиқ. Ишлаб чиқариладиган ва уни сотиш қажми фойдадан олинadиган ажратмага ва солиқ миқдорига таъсир қилади, чунки бу кўрсаткичлар давлат бюджетининг асосий манбаи бўлиб хизмат қилади. Ишлаб чиқариш қажми натурал ва қиймат кўрсаткичлари билан ифодаланади.

Ишлаб чиқариш корхоналарининг иш фаолияти натижалари асосида яратилadиган маҳсулотлар таркиби жиҳатидан қуйидаги турларга ажратилади: товар, ялпи, соф ва сотилган маҳсулотлар.

Товар маҳсулоти – бу пахта тозалаш корхонасининг тайёр ва ярим тайёр маҳсулоти бўлиб (амалдаги стандарт меъёрларига мос келadиган пахтачилик

маълумотлари – пахта толаси, чигити, моми, таркибида калта тола бўлган чиқиндилар (иймати), четга сотишга мўлжалланган бўлади. Бундан ташқари, товар маълумоти таркибига: Саноат тавсифига эга бўлган ишлар ва маиший-хизмат кўрсатиш ишлари (ёрдамчи цехларнинг бошқа жойга сотиладиган маълумотлари, асбоб-ускуналарнинг капитал таъмири, дастгоҳларни ўрнатиш билан боғлиқ бўлган монтаж ишлари қаражатлари ва бошқалар) киради. Пахта тозалаш корхоналарида ярим тайёр маълумот бўлмайди.

Шу билан бирга, вақтинча ишлаб чиқарилган маълумот қажмини ўтган йиллар билан солиштириш учун корхоналарда **ялпи маълумот** кўрсаткичидан фойдаланилади. Ялпи маълумот корхонанинг маълум давр мобайнида қилган ишларининг пул қисобидаги умумий қажмини ифодаладиган маълумотдир. Ялпи маълумот товар маълумотидан шуниси билан фарқ қиладики, унинг таркибига режа даврида тугалланмаган ишлаб чиқариш ва корхонанинг ўзида ишлатилаётган ярим фабрикатларнинг ортиши ёки камайиши қамда буюртмачи материали ва хомашёсининг иймати қамда тўлиқ товар маълумоти иймати киради. Шунингдек, товар ва ялпи маълумотни пул билан баҳолаш ўртасидаги фарқ шундан иборатки, ялпи маълумот солиштира нархларда баҳоланса, товар маълумоти эса амалдаги мавжуд улгуржи – сотиш корхоналарида баҳоланади.

Сотилган маълумот деб – истеъмолчиларга ва буюртмачиларга етказиб берилган қамда улар томонидан қаби тўланиб, корхона қисоб рақамига ёки кассасига тушган маблақ кўринишидаги маълумотга айтилади.

Пахта тозалаш корхоналарида тўридан-тўри маълумот ишлаб чиқариш билан шуғулланмайдиган тузилмалар ва хўжаликларнинг (қуритиш-тозалаш цехлари, турар жой-коммунал хўжалик корхоналари, ёрдамчи қишлоқ хўжалик корхоналари ва бошқа шу қабиларнинг) маълумотлари ва улар кўрсатадиган хизматлар пахта тозалаш корхонасининг ялпи ва товар маълумоти таркибига кирмайди.

Ялпи маълумот кўрсаткичи пахта тозалаш саноатида фақат маълумот берадиган қисобот кўрсаткичи тариқасида сақланиб қолган.

Пахта тозалаш корхоналари ишлаб чиқариш дастури - бозор қитисодиёти шароитида истеъмолчиларнинг пахтачилик маълумотларига бўлган талабини қондиришга мўлжаллаб тузилади. Ишлаб чиқариш дастурини ишлаб чиқиш

тамойили бу муҳим вазифани ечишга қаратилган бўлиб, ишлаб чиқаришнинг узлуксиз ўсиши, пахта тозалаш корхоналарининг таркибий тузилмасини такомиллаштириш, доимий равишда фойдаланилаётган асбоб-ускуналарнинг замонавийлари билан алмаштирилишини таъминлашдан иборат.

Пахта тозалаш корхонасининг ишлаб чиқариш дастури унинг ишлаб чиқариш қуввати билан тенг бўлмайди. Юқорида кўрсатиб ўтилганидек, пахта тозалаш корхонасининг ишлаб чиқариш қуввати – энг қулай шароитда энг кўп тола ишлаб чиқариш қобилиятидир, ишлаб чиқариш дастури эса заводга келадиган пахта ресурсларини, ускуналар унумдорлигининг техник меъёрларини ўзлаштириш даражасини ва ишлаб чиқаришдаги бошқа ташкилий-техникавий омилларни назарга олиб, мазкур режалаштириладиган даврда тола ишлаб чиқариш топшириқидир. Демак, ишлаб чиқариш дастурида кўрсатиладиган маҳсулот ишлаб чиқариш қувватидан фойдаланишнинг амалий имконияти билан белгиланади.

Номенклатура – пахта тозалаш корхонасида ишлаб чиқариладиган маҳсулот турларидир. Пахта тозалаш корхоналарида пахта толаси асосий ишлаб чиқариладиган маҳсулот ҳисобланиб, ўшимча маҳсулотлар сифатида – пахта чигити, таркибида ўлик бўлган чиқиндилар, моми ишлаб чиқарилади.

Ассортимент – бир номдаги маҳсулотларнинг навлар, типлар, маркалар, артикуллар ва шу кабилар бўйича таркибидир.

6.3. Ишлаб чиқаришда пахта ва пахта маҳсулотларини ҳисобга олиш⁷

Ишлаб чиқаришда пахтага ишлов берилиши устидан назоратни амалга ошириш учун хўжалик заводга бу масалада қўйиб берилган ўз вакилини тайинлайди.

Қайта ишлаш учун ишлаб чиқаришга фақат заводнинг бир кеча-кундуздаги (суткалик) иш унумини қоплайдиган даражадан кам бўлмаган миқдордаги тўлиқ пахта тўдаси берилади. Қар бир тўда пахта алоқиди қайта ишланиши керак.

Пахтани қайта ишлашга бериш хом-ашё ва тайёр маҳсулотлар бўлими сараловчиси ёки завод қудудидаги тайёрлов масканининг қайта ишлаш мўлжалланган пахта сақлови учун масъул катта сараловчиси томонидан амалга оширилади.

⁷ Ўзбекистон Республикаси пахта заводларида пахтани тайёрлаш ва маҳсулотларни ишлаб чиқариш маъида бошланғич ҳисоб-китобни юритиш бўйича йўриқнома. ПДҲИ 36-2001. –Т.:Мернат, 2002.

Ишлаб чиқаришда пахтани ва тайёр маҳсулотларни таъминотга олиш учун бошланғич таъминотларнинг таъминотидаги шакллари таъминланади:

28-ХЛ шакл - Ишлаб чиқариш топшириқномаси;

29-ХЛ шакл - Тайёр маҳсулот учун ўлчовнома (отвес);

30-ХЛ шакл - Бир кеча-кундузда прессланган тола ишлаб чиқариш таъминотида маълумот;

31-ХЛ шакл - Бир кеча-кундузда пахта моми ва толали чиқиндилар ишлаб чиқариш таъминотида маълумот;

32-ХЛ шакл - Пахта толаси, пахта моми ва толали чиқиндилар ишлаб чиқариш таъминотида ахборот (рапорт);

33-ХЛ шакл - Тайёр маҳсулотлар ишлаб чиқарилишини таъминотга олиш дафтари.

Таъминот бир таъминотидаги пахтани таъминот ишлашга бериш учун 28-ХЛ шакли ишлаб чиқариш топшириқнома асос таъминланади.

28-ХЛ шакли ишлаб чиқариш топшириқномани моддий жавобгар шахс - катта сараловчи пахта заводининг режалаш бўлими бошли ва таъминотлигида 6 нусхада ёзади ва завод бош муҳандиси, хом-ашё ва тайёр маҳсулотлар бўлими, техникавий назорат бўлими, режалаш бўлими бошлилар таъминотида бош бухгалтер имзолайди.

Уруқлик пахтани тозалашда етти нусхада ишлаб чиқариш топшириқномаси ёзилади. Еттинчи нусха уруқлик лабораторияси раъбарига берилади.

Завод директори томонидан тасдиқланган ишлаб чиқариш топшириқномаси таъминотида таъминот ишлов бериш бошланғичида 48 соат ичида ижро учун бош муҳандисга, хом-ашё ва тайёр маҳсулотлар бўлими, техника назорати бўлими (ТНБ), смена бошлиларига топширилади. Топшириқноманинг икки нусхаси завод режалаш бўлими бошли таъминотида олдирилади.

Ишлаб чиқариш топшириқномасининг I-исми пахта учун 8-ХЛ шакли паспорт ва пахта заводида пахта таъминоти таъминотга олишнинг 27-ХЛ шакли асосида таъминотилади.

Таъминот ишлашга берилаётган пахта ўлчанган бўлиши лозим. Ўлчов воситалари бўлмаганда ишлаб чиқариш потогида ишланаётган таъминот (1-а банд) массаси, унга пахта заводида жамланаётганда таъминотланган масса ва сифат бўйича белгиланади. Таъминот ишлов бериш учун олинаётган пахта (1-б банд) сифати таъминотидаги маълумотлар пахтанинг 8-ХЛ шакли паспорти ва пахта заводида пахта таъминоти таъминотга олишнинг 27-ХЛ шаклдаги дафтари асосида ёзилади.

I-исмнинг 4-бандида маҳсулотнинг режали миқдори таъминотланган пахтанинг кондицион массаси таъминотидаги тартибда белгиланади:

а) ўуриштиш-тозалаш цехи орнали оимга ўйилмаган пахтанинг ўлда, машинада ва кўрак олида терими бўйича - пахта заводида жамланаётганда белгиланган массаси;

б) ўуриштиш-тозалаш цехи орнали оимга ўйилган пахтанинг ўлда, машинада ва кўрак олидаги теримлари бўйича пахта заводида жамланаётганда тозалаш-ўуриштиш цехи чииндиларини меъёр бўйича чиариб ташлаб.

Агар ушбу тўдадаги пахтани тозалаш андайди сабаб билан тўхтатиб ўйилса, бу завод бўйича махсус буйру чиарилган олда расмийлаштирилиши шарт. Бунда ишлаб чиаришда исобдан чиариш учун пахта миори ишлаб чиарилган тола миори исобга олинган олда толанинг режали чииши бўйича белгиланади. Бу тўдадаги пахтани тозалаш давом этирилиши учун литерлар ўйилган олда шу тартиб раами билан янги топшириномаси тузилади.

Мазкур ойда айта ишлов бериш тугалланмаган пахта тўдаси танаффуси учун ам ишлаб чиариш топшириномаси шу тартибда расмийлаштирилади.

Ишлаб чиариш топшириномасининг II исми завод режалаш бўлими бошлии томонидан ар бир тўдадаги пахтани айта ишлаш тугалланганлигининг кейинги кунидан кечиктирилмай тўлдирилади. II исмнинг 1-бандида тегишли ўуриштиш-тозалаш асбоб-ускуналари орнали потокка ўйилган пахтанинг аиий миори кўрсатилади. ўуриштиш-тозалаш цехи орнали потокка ўйилган пахтанинг гардга чиан исми шу пахта миори учун белгиланган меъёри бўйича абул илинади.

Пахтанинг кондицион массаси уни пахта заводида жамлаш маълумотлари бўйича белгиланади. Агар пахта ишлаб чиаришга пахта заводининг ўуриштиш-тозалаш цехи орнали берилса, II - «Пахтадан фойдаланиш» исмининг 2-бандида унинг массаси ўуриштиш-тозалаш цехи гардлари меъёр бўйича исобдан чиарилган олда кўрсатилади.

Завод лабораторияси ишлаб чиариш топшириномаси II исмининг 2-бандида ушбу тўдадаги пахта намлиги, ифлослиги ва ўликдорлиги пахта заводи лаборанти томонидан ўтказилган талил асосида айта ишлаш олдидан ўйилади.

Ишлаб чиариш топширининг II исм 3-банди режалаш бўлими бошлии томонидан барча турдаги масулотлар учун ахборот (рапорт)лар ва ўлчовнома(отвес), абул ўужжатлари асосида тўлдирилади.

Пахта толаси, техник ва урулик чигит, пахта момии, ўлик аралашган чиинди, пахтанинг калта момии аралашган чиинди аиий массаси бўйича 5-устунда, кондицион массаси 7-устунда кўрсатилади.

Пахта заводи иссадорлик жамияти бошаруви раиси хўжаликларнинг ваколатли вакиллари билан биргаликда пахта тўдасини айта ишлаш

тугалланганидан сўнг икки кундан кечиктирмай ўайта ишлаш натижаларини барча бўлимларнинг бошлиқлари ва моддий-жавобгар шахслар иштирокидаги амалий ишлаб чиқариш кенгашида кўриб чиқиши ва мушоама қилиши лозим. Пахта завод ўиссадорлик жамияти бошқаруви раиси ва хўжаликлар ваколатли вакилларининг пахта тўдасини ўайта ишлаш натижалари ўаидаги фикрлари топшириқноманинг III ўисмига ёзилади.

Чиққан гард миқдори, масулот чиқиши, сифати бўйича белгиланган ишлаб чиқариш топшириқи бажарилмаган ва иш тартиби бузилган ўолларда, айбдор шахсга завод бўйича буйруқ асосида тегишли чора кўриш масаласи кейинги кундан кечиктирилмай ўараб чиқилади.

Пахта тўдасини ўайта ишлаш натижалари бўйича олинган масулотнинг чиқиши, чиқинди ёки ўайтмас гардлар, белгиланган топшириқ меъёридан фарқилган ўолларда, пахта заводи ўиссадорлик жамияти бошқаруви раиси ўатий фикрга келгунига ўадар бундай фарқ олиб келган сабабларни аниқлаши ва уларни бартараф этиш юзасидан тегишли чоралар кўриши лозим.

Пахта заводи ўиссадорлик жамияти бошқаруви раиси ва хўжаликнинг ваколатли вакили томонидан тасдиқланган ишлаб чиқариш топшириқи кенгаш баённомаси, ахборот, пахтани ўайта ишлашга бериш ва ўайта ишлаш ўамда тайёр масулотни топшириш ўлчовномаси билан бирга пахта заводи бухгалтериясига берилади.

Ишлаб чиқаришдан чиқарилган масулот хом-ашё ва тайёр масулотлар бўлими сараловчиси томонидан пахта толаси, пахта момиқи, чигит, ўлик ва пахтанинг калта момиқи аралашган чиқиндилари ўайта ишланган ўар бир тўдаси бўйича алоқида-алоқида ўлчанган ўолда ўабул қилиниши шарт.

Толали масулотларнинг ўар бир тойида завод коди, маркасининг ва тойнинг тартиб рақами ва ўрама билан биргалиқдаги (брутто) массаси килограммда кўрсатилади.

Ишлаб чиқаришдан олинган ўар бир тойнинг массасини ўайд этиш учун 29-ХЛ шаклли тайёр масулотлар ўлчовномаси (отвес) ўўлланилади.

ўлчовнома (отвес)да тойнинг ўаиқий массаси ўайд этилади.

ўлчовнома (отвес) торозибон томонидан икки нусхада тузилади. Биринчи нусхаси заводнинг хом-ашё ва тайёр масулотлар бўлимига берилади, иккинчиси торозибоннинг ўзида ўолади.

Хом-ашё ва тайёр масулотлар бўлими сараловчи ўлчовнома (отвес) асосида той массасини сертификатга ёзади ва бир кеча-кундуз (сутка)лик ишлаб чиқариш ўаида маълумот тайёрлайди.

Бир кеча-кундузда прессланган тола ишлаб чиқарилиши тўғрисидаги маълумотнома (30-ХЛ шакл) ҳамда пахта моми ва ўлик ва пахтанинг калта моми аралашган чиқиндиларнинг бир кеча-кундузда ишлаб чиқарилиши ҳақидаги маълумотнома (31-ХЛ шакл) шу маълумотларнинг ҳар қайси бригадада бир кеча-кундузда ишлаб чиқарилишини ҳисобга олиш учун тўлдирилади. Пахта толаси, пахта моми ва чиқиндиларнинг ҳақиқий миқдори кўрсатилади. 30-ХЛ ва 31-ХЛ шакллар бўйича маълумотлар заводнинг хом-ашё ва тайёр маълумотлар бўлими сараловчиси томонидан икки нусхада тайёрланади.

28-ХЛ шакли

_____ пахта заводи

_____ - ИШЛАБ ЧИҚАРИШ ТОПШИРИҚ НОМАСИ

200__й "___" _____

1. ИСМ. ПАХТАНИ ҚАЙТА ИШЛАШГА БЕРИШ

1. Пахта заводида жамланган, муайян пайдан буён _____ сараловчида сақланаётган _____ - тўдадаги уруқлик, техник пахта 200__й "___" _____ дан қайта ишлов беришга тайёрлансин ва берилсин:

- а) миқдори: ҳақиқий массаси бўйича _____ кг, ифлослиги ҳисобий меъёрга келтирилган массаси бўйича _____ кг, кондицион массаси бўйича _____ кг,
- б) сифати: селекцион нави _____, типи _____, саноат нави _____, синфи _____, намлиги _____ %, ифлослиги _____ %, ўликдорлиги _____ %, териш тури _____.

Пахта қуйидаги тайёрлов масканлари ва ҳўжаликлардан келтирилган:

Тайёрлов маскани ва ҳўжалик	Кондицион массаси, кг	Тайёрлов маскани ва ҳўжалик	Кондицион массаси, кг
		Жами	

2. Пахта потокка қуйидаги цех ва гуруҳлар орқали ўтказилсин:

- а) ўритиш-тозалаш цехининг ўритиш гуруҳи _____ кг,

- б) ўуритиш-тозалаш цехининг тозалаш гуруҳи _____ кг,
 в) пахта заводининг ўуритиш цехи _____ кг,
 г) пахта заводининг тозалаш цехи _____ кг.

3. Пахта ўуритиш-тозалаш цехи орқали беришда гардлар меъёр бўйича _____ %, _____ кг ни ташкил этади.

4. _____ кг пахтани ўайта ишлашдан ўуйидаги миқдордаги тайёр маълумотлар олиниши зарур:

28-ХЛ шаклининг давоми

- а) пахта толаси, чиқиндида _____ %, _____ кг;
 б) момиқ ажратилгандан сўнг чиқинди ан чигит чиқинди _____ %, _____ кг;
 в) пахта момиқи, чиқиндида _____ %, _____ кг;
 г) ўлик аралашган чиқинди _____ %, _____ кг;
 д) пахтани калта момиқи аралашган чиқинди чиқинди _____ %, _____ кг;
 е) ишлаб чиқаришда чиқинди гардлари _____ %, _____ кг.

5. Кўрсатилган пахтадан олинган тайёр маълумотлар ўуйидаги сифат кўрсаткичларига мос келиши керак:

- а) пахта толаси _____ тип, _____ саноат нави, нуқсонлар ва ифлос аралашмаларнинг массавий улуши _____ %, синфи _____ ;
 б) тола ажратилгандан кейин чигитнинг ўлди толадорлиги _____ г;
 в) пахта момиқи _____ нав, _____ тип, _____ синфи;
 г) момиқ ажратишдан ўтган чигит туқдорлигининг массавий улуши _____ %;
 д) чигитнинг ифлослиги _____ % дан ошми эмас, намликнинг массавий улуши _____ % дан ошми эмас, чигит таркибидаги нуқсонларнинг массавий улуши _____ % дан ошми эмас, нави _____.

Ишлаб чиқариш топшириқ номасини тузишди:

Бош муҳандис _____ Техник назорат бўлими бошлиқи _____
 Хом-ашё ва тайёр маълумотлар бўлими
 бошлиқи _____ Режалаш бўлими бошлиқи _____
 _____ Бош бухгалтер _____

Ишлаб чиқариш топшириқ номасини тасдиқлайман:
 Пахта заводи ўйсадорлик жамияти бошқаруви раиси _____ 200__ й " __ " _____

ИШЛАБ ЧИЎ АРИШ ТОПШИРИЎ ИНИНГ БАЖАРИЛИШИ

II - исм. ПАХТАДАН ФОЙДАЛАНИШ

1. Пахта _____ уйидаги цех ва гуруҳлар орқали потокда _____ аниқ атда ўтказилди:

а) _____ уритиш-тозалаш цехининг _____ уритиш гуруҳидан _____ кг;

б) _____ уритиш-тозалаш цехининг тозалаш гуруҳидан _____ кг;

в) пахта заводининг _____ уритиш цехидан _____ кг;

г) пахта заводининг тозалаш цехидан _____ кг.

_____ уритиш-тозалаш цехи орқали ўтказилган пахта гарди меъёр бўйича _____ %, _____ кг.

28-ХЛ шаклининг давоми

2. _____ - тўдадаги уруқлик, техник пахта _____ айта ишлов беришга 200 _____ й " _____ " _____ соат _____ дан _____ да _____ а ўтганда тугалланди. Пахтанинг миқдори: _____ аниқий массаси бўйича _____ кг, _____ исобий массаси бўйича _____ кг, _____ кондцион массаси бўйича _____ кг.

_____ айта ишлаш бошланиши олдидан лаборатория таълиллари бўйича пахта _____ уйидаги сифат кўрсаткичларига эга эди:

_____ нави _____, _____ синфи _____, _____ намлиги _____ %, _____ ифлослиги _____ %, _____ ўликдорлиги _____ %.

_____ айта ишлаш жами _____ соату _____ да _____ а; _____ жумладан: _____ танаффуссиз _____ соату _____ да _____ а _____ давом этди; _____ узлуксиз _____ соату _____ да _____ а; _____ танаффус билан _____ соату _____ да _____ а.

_____ Сабаби _____.

Бош мухандис _____ Техник назорат бўлими бошлиқи _____
Хом-ашё ва тайёр маҳсулотлар бўлими бошлиқи _____

3. _____ - тўдадаги пахтани _____ айта ишлашдан _____ уйидаги тайёр маҳсулотлар олинди ва _____ абул _____ илинди:

Тартиб рақами	Маҳсулотнинг номи	Режа меъёри бўйича маҳсулот		Ишлаб чиқаришдан олинди			
		массаси, кг	пахта массасига нисбатан, %	_____ аниқий массаси		омборга кирим _____ илинган кондцион массаси	
				кг	пахта массасига нисбатан, %	кг	пахта массасига нисбатан, %
1	2	3	4	5	6	7	8
1.	Пахта толаси						

2.	Чигит						
3.	Пахта момиши						
4.	Ўлик аралашган чиши						

28-ХЛ шаклининг давоми

1	2	3	4	5	6	7	8
5.	Пахтанинг калта момиши аралаш-ган чиши						
6.							
7.							
8.	Гардлар						
Жами							

Бош мушандис _____

Хом-ашё ва тайёр машулотлар бўлими бошлики _____

Режа-иш тисод бўлими бошлики _____

Хўжаликнинг махсус вакили _____

4. Кўрсатилган мишдордаги пахтани шайта ишлашда амалда шуйидаги сифатдаги машулотлар олинди:

а) пахта толаси типи _____, саноат нави _____, мушсонлар ва ифлос аралашмаларнинг массавий улуши _____%, синфи _____, намлиги _____;

б) шолдиш толадорлиги _____ г бўлган чигит;

в) пахта момиши _____, типи _____, нави _____ ифлос аралашмаларнинг ва бутун чигитларнинг массавий улуши _____%, _____ синфи, намлиги _____%;

г) чигит нави _____, мушсонли чигитларнинг массавий улуши _____%, туқдорликнинг массавий улуши _____%, минерал ва органик аралашмаларнинг массавий улуши _____%, намлиги _____%.

Изош: Ушбу тўда бўйича умумий машулотлардан шуйидагилар олинди:

а) мушсонлар ва ифлос аралашмаларнинг массавий улуши 16% юшори бўлган пахта толаси _____ кг;

б) мушсонли чигитларнинг массавий улуши 33% дан юшори бўлган _____ кг чигит;

в) меъеридан юшори шолдиш толадорликка эга бўлган _____ кг чигит;

г) туқдорлигининг массавий улуши меъеридан юшори бўлган _____ кг чигит.

Техник назорат бўлими бошлики _____

**III Ҷисм. Пахта заводи директорининг пахта тўдаларини Ҷ абул Ҷ илиш, жамлаш ва
Ҷ айта ишлаш натижалари бўйича Ҷ арори:**

Пахта заводи Ҷ иссадорлик жамияти бош Ҷ аруви раиси _____ 200__ й " __ " _____

**IV Ҷ исм. Пахтакор хўжалик вакилининг пахта тўдаларини Ҷ айта ишлаш
натижалари бўйича Ҷ арори:**

Пахтакор хўжалик вакили _____
200__ й " __ " _____

29-ХЛ шакли

_____ пахта заводининг номи

**ТАЙЁР МА Ҷ СУЛОТ УЧУН
_____ - ЎЛЧОВНОМА
200__ й " __ " _____**

Пресс № _____. Тўда № _____.
Бригада № _____. Смена № _____. Пахта нави _____. Синфи _____.
Ма Ҷ сулотнинг номи: _____.
Марка № _____. Нави _____. Синфи _____. Типи _____. Тури _____.

Той номери	Массаси, кг	Той номери	Массаси, кг	Той номери	Массаси, кг	Той номери	Массаси, кг

29-ХЛ шаклнинг ор Ҷ а томони

Той номери	Массаси, кг	Той номери	Массаси, кг	Той номери	Массаси, кг	Той номери	Массаси, кг

Жами: той сони _____.

Ўрама билан биргаликдаги массаси (брутто) _____.
Ўрама массаси (тара) _____ кг.
Соф массаси (нетто) _____ кг.

Тарозибон топширди _____
Сараловчи _____

30-ХЛ шакли

 пахта заводи

Бир кеча-кундузда прессланган тола
ишлаб чиқариш қайида

МАЪЛУМОТ
200__ й " __ " _____

қайидаги массада

Бри- гада	Сме- на	Тўда но- ме- ри	Қайта ишлан- ган пахта нави	Қайта ишлан- ган пахта синфи	Се- лек- ция нави	Пахта тола- сининг нави	Ишлаб чиқарилган тола					
							I пресс			II пресс		
							мар- ка но- мери	той со- ни	соф мас- саси (нет- то), кг	мар- ка но- мери	той со- ни	соф мас- саси (нет- то), кг
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13

I сменада жами _____

30-ХЛ шаклининг ора томони

Бри- гада	Сме- на	Тўда но- ме- ри	Қайта ишлан- ган пахта нави	Қайта ишлан- ган пахта синфи	Се- лек- ция нави	Пахта тола- сининг нави	Ишлаб чиқарилган тола					
							I пресс			II пресс		
							мар- ка но- мери	той со- ни	соф мас- саси (нет- то), кг	мар- ка но- мери	той со- ни	соф мас- саси (нет- то), кг
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13

II сменада жами _____
III сменада жами _____
Бир кеча-кундузда жами _____
Сараловчи _____

пахта заводининг номи

Бир кеча-кундузда пахта момии ва толали
чи индилар ишлаб чи ариш аида

М А Ё Л У М О Т

200__ й " __ " _____

аиий массада

Бри- гада	Сме- на	Тўда но- ме- ри	айта ишлан- ган пахта нави	айта ишлан- ган пахта синфи	Пахта момии					
					нав	син- фи	тип	марка номери	той со- ни	соф массаси (нетто), кг
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11

I сменада жами _____

II сменада жами _____

III сменада жами _____

Бир кеча-кундуз
(сутка) да жами _____

Сараловчи _____

31-ХЛ шаклининг давоми

ўлик аралашган чи инди			Пахтанинг калта момии аралашган чи инди			
марка номери	той сони	соф массаси (нетто), кг	марка номери	той сони	соф массаси (нетто), кг	
12	13	14	15	16	17	

I сменада жами _____

II сменада жами _____

III сменада жами _____

Бир кеча-кундуз
(сутка) да жами _____

Сараловчи _____

 пахта заводи

Типи _____, селекция нави _____, саноат нави _____,
 синфи _____ бўлган _____ - тўда пахтани _____ - ишлаб чиқариш
 топшириқнома бўйича тозалашдан олинган пахта толаси, пахта моми ва толали
 чиқиндилар ишлаб чиқариш қайсида

АХБОРОТ № _____

ПАХТА ТОЛАСИ

Тўда номе- ри	Нави	Се- лек- ция нави	Типи	Той сони	Қайси соф масса- си, кг	Нусхалар ва ифлос аралаш- малар- нинг масса- вий улуши, %	Синфи	Нам- лик фоизи	Кон- дици- он массаси, кг
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
Жами									

Прессланган жами _____ той, _____ кг.

Прессланмай қолган _____ той, _____ кг.

Бошқа тўда қолдиқидан прессланган _____ той, _____ кг.

Ушбу тўда бўйича жами _____ той, _____ кг.

32-ХЛ шаклининг орҗа томони

ПАХТА МОМИИ И ВА ТОЛАЛИ ЧИИ ИНДИЛАР

ЧиИ индилар номи	Той сони	җааИИий соф массаси, (нетто), кг	Ифлос аралаш- малари- нинг ва бутун чигит- ларнинг масса- вий улуши, %	Намлик фоизи	Кондицион массаси, кг
1	2	3	4	5	6

1. Пахта момиИи

типи____, нави____, синфи____
типи____, нави____, синфи____

2. ўлик аралашган чиИ инди:

пресслангани

прессланмагани

3. Пахтанинг калта момиИи
аралашган чиИ инди:

пресслангани

прессланмагани

4.

200__ й "___" _____

Хом-ашё ва тайёр маИ сулотлар

бўлимининг сараловчиси _____

33-ХЛ шакли
(муқова)

пахта заводи

**Тайёр маҳсулотлар ишлаб чиқарилишини
таҳлил қилиш
ДАФТАРИ**

200__ й " __ " _____

33-ХЛ шакли

Селекцион нави _____. Типи _____. Пахта толасининг саноат нави _____.

Са-на	Тў-да-но-ме-ри	Ишлаб чиқариш топшириқ номасининг номери	Ишланган ар-ра-со-ат	айта ишлашга берилди							
				кондицион массасидаги пахта, абул илинган саноат ва синфларда			1 т нар-хи, сўм	пул миқ-дори, сўм	нам-лиги учун пул че-гир-маси, сўм	ифлос-лиги учун пул чегир-маси, сўм	
				саноат нави	син-фи	масса-си, кг					
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12

Ишлаб чиқаришдан олинди							
пахта толаси							
синфи	мас-саси, кг	сотиш баёси, сўм		нисбий узилиш кучини оширгани учун пул устамаси, сўм	пулдан чегирмалар, сўм		
		1 т нар-хи	пул миқ-дори (сум-маси)		нисбий узилиш кучи меъёрдан паст бўлган-лиги учун		намлиги 5% паст бўлганлиги учун
13	14	15	16	17	18		19

Ишлаб чиқаришдан олинди													
чигит								пахта моми					
на-ви	мас-са-си, кг	сотиш баёси, сўм		пулдан чегирмалар, сўм		пул устамалари, сўм		ти-пи	на-ви	син-фи	мас-са-си, кг	сотиш баёси, сўм	
		1 т нар-	пул миқ-	тук-дор-	нам-лик	тук-дор-						1 т нар-	пул миқ-

		хи	дори	лик бўйича	бўйича	лик бўйича						и	дори
20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33

33-ХЛ шаклининг давоми

Ишлаб чиқаришдан олинди							
ўлик аралашган чиқинди				пахтанинг калта моми и аралашган чиқинди			
пресс-ланган, кг	пресс-ланмаган, кг	сотиш баи ос, сўм		пресс-ланган, кг	пресс-ланмаган, кг	сотиш баи ос, сўм	
		1 т нарқ и	пул миқ дори			1 т нарқ и	пул миқ дори
34	35	36	37	38	39	40	41

Ишлаб чиқаришдан олинди				
нави	масса-си, кг	сотиш баи ос, сўм		ишлаб чиқариш гардлари, кг
		1 т нарқ и	пул миқ дори	
42	43	44	45	46

Биринчи нусхаси заводнинг режалаш бўлимига, иккинчиси бухгалтерияга берилади.

Ишланган қар бир пахта тўдаси бўйича пахта толаси, пахта моми и, ўлик ва пахтанинг калта моми и аралашган чиқиндиларнинг ишланишини исобга олиб бориш учун заводдаги хом-ашё ва тайёр масулотлар бўлими

сараловчиси пахта толаси, пахта момиши ва чииндиларнинг 32-ХЛ шакл бўйича ишланиши шаклида ахборот (рапорт) тайёрлайди.

Ахборот (рапорт) ҳар бир тўдадаги пахтани тозалаш ту-галлангач, ишлаб чиқаришдан олинган маҳсулот ўлчовномаси (отвес) асосида икки нусхада тайёрланади. Унинг бир нусхаси ишлаб чиқариш топшириқномаси (28-ХЛ шакл) даги тегишли исмларни тўлдириш учун ўлчовнома (отвес) билан заводнинг режалаш бўлимига, сўнгра расмийлаштирилган ҳужжатлар ва ишлаб чиқариш топшириқномаси билан бухгалтерияга ўтказилади.

Айта ишлов берилган пахтанинг навлари бўйича ва ишлаб чиқаришдан олинган пахта толаси шамда ўшимча маҳсулот (чигит, момиш, толадор чииндилар) миқдори ва ҳийматини ҳисобга олиш учун завод бухгалтериясида тайёр маҳсулотлар чиқилиши ҳисобга олиш дафтари (33-ХЛ шакл) тўлдирилади. Унга шайдлар 28-ХЛ шакли ишлаб чиқариш топшириқномаси ва ишлаб чиқаришдан қабул қилинган маҳсулотлар учун 32-ХЛ шамда 45-ХЛ шакли ахборот (рапорт)лар асосида шўйилади.

Тайёр маҳсулотлар чиқилиши ҳисобга олиш дафтари ишланган пахта толасининг ҳар бир саноат, селекция нави ва типи учун бутун йил мобайнида ёзувлар эътиборга олинган шолда алоҳида шахсий ҳисоб (сҳёт) очилади. Маҳсулотлар ҳисоби кондицион массасида олиб борилади. Уларнинг ҳиймати улгуржи баҳолар бўйича ҳисобланади. Ишлаб чиқаришдаги гардлар миқдори пахта ва чиқарилган шамма маҳсулотнинг кондицион массасидан келиб чиқиб, ҳисоб-китоб йўли билан белгиланади.

6.4. Пахта маҳсулотларини омборда ҳисобга олиш

Тайёр маҳсулотларни омборда ҳисобга олиш учун бошланғич ҳужжатларнинг шўйидаги шакллари шўлланилади:

34-ХЛ шакл - Прессланган пахта толаси, пахта момиши ва

толали чииндиларни омбор ҳисоби дафтари;

35-ХЛ шакл - Пахта толаси учун сҳет-сертификат;

36-ХЛ шакл - Пахта толаси учун сертификат (экспорт);

37-ХЛ шакл - Пахта момиши учун сҳет-сертификат.

Омбордаги прессланган пахта толасининг ҳисоби прессланган пахта

толаси, пахта момиши ва толали чишиндила-рини омбор шисоби 34-ХЛ шаклли дафтарида олиб борилади.

Омбор шисоби дафтарини хом-ашё ва тайёр машулотлар бўлими сараловчиси ва завод бухгалтерияси юритади. Дафтарнинг 1-6-устунлари ишлаб чиқаришдан қабул шилинган пахта толаси, пахта момиши ва толадор чишиндилар учун 32-ХЛ шаклли ахборот (рапорт) асосида тўлдирилади. 7-13 ва 16-22-устунлари эса темирйўл ва товар-транспорт накладнойлари маълумотлари асосида расмийлаштирилади. Пахта тола шолдиши ва прессланган бошша машулотлар (14-15-устунлар) шисоб-китоб йўли билан аниқланади. Ой тугагач сараловчи шисоб-китоб маълумотларини завод бухгалтерияси билан солиштиради. Шундан сўнг бу маълумотлар сараловчи ва бухгалтер имзоси билан тасдиқланади.

Истеъмолчига бир хил тўда-маркадаги пахта тола жўнатилади. Фар бир тўда (марка) даги жамланган пахта толасига пахта заводи хом-ашё ва тайёр машулотлар бўлими сараловчиси томонидан 35-ХЛ шаклли счет-сертификат ёзилади. Счет-сертификат шу тўдадаги пахта толаси сифатини баҳолаш учун хизмат шилади, аини пайтда у шисоб (счёт) шам саналади.

Счет-сертификатнинг той бўйича (покипнўй) ўлчовномаси (отвес) завод хом-ашё ва тайёр машулотлар бўлими сараловчиси томонидан пахта толаси тўдаси ишлаб чиқарилаётганда тўлдирилади.

Пахта толасининг сифат кўрсаткичлари шаидаги маълумотлар завод техника назорат бўлимида расмийлаштирилади. Пахта толасининг нарши ва шиймати завод бухгалтериясида ёзилади. Счет-сертификат етти нусхада тайёрланади, бир нусхаси заводнинг хом-ашё ва тайёр машулотлар бўлими сараловчисида шолади, бир нусхаси завод лабораториясига, шолган беш нусхаси эса завод бухгалтериясига топширилади.

Пахта заводи шиссадорлик жамияти бошшаруви раиси, бош бухгалтери ва техника назорати бўлими бошлиши имзолагандан сўнг счет-сертификатларнинг тўрт нусхаси тўлов топширишномаси билан бирга Давлат банки бўлимига юборилади. Давлат банки бўлими эса счет-сертификатнинг уч нусхасини тўлов топширишномаси нусхаси билан тўловчи - «Ўзпахтасаноат»га жўнатади. Бир нусха счет-сертификат пахта заводи бухгалтериясида шолади.

6.3.Пахта тозалаш заводи технологик жараёни

Ишлаб чиқариш дастурини тузишда корхона учун қабул қилинган технологик жараёнга ва уни амалга ошириш учун ўрнатилган асбоб-ускуналар тизимига асосланиш лозим, ишлаб чиқариладиган маҳсулот қажми ана шу асбоб-ускуналар тизимининг ишлашига қараб қисоблаб чиқилади.

Саноат корхонаси технологик жараёнининг мазмуни тугалланган шаклдаги ва сифатли тайёр маҳсулот олиш мақсадида меънат предметининг шаклини ёки қолатини мунтазам равишда ўзгартириб боришдан иборат.

Пахтани дастлабки қайта ишлаш технологик жараёни тайёрланадиган пахтанинг хусусиятларига мувофиқ суратда тузиб чиқилган.

Регламентланган жараёнларга қатъий амал қилган ҳолда пахтани қабул қилиш, жамлаш, сақлаш, қайта ишлашни тўғри ташкил қилиш ҳолда пахта тозалаш корхоналари томонидан жаҳон бозори талабига жавоб берувчи маҳсулот ишлаб чиқариш жараёнини рационал олиб боришни таъминлайди.

Янгидан ишлаб чиқилган пахтани дастлабки ишлаш мувофиқлаштирилган технологиясини пахта тозалаш корхоналарида қўллаш, пахта маҳсулотлари ишлаб чиқаришни сиат кўрсаткичларини меъёр даражаси чегарасида сақлаган ҳолда, хом ашё йўқолишини, ёқилғи ва электр қуввати сарфини камайтириш имконини беради⁸.

Ўрта толали пахта навларини қайта ишлаш

I. Пахтани қуритиш

⁸ Пахтани дастлабки ишлаш мувофиқлаштирилган технологияси (ПДИ 01-2007). –Т.: «Пахта tozalash IChB» ОАЖ, 2007.

Корхона ўудудида ёки ундан ташқарида жойлашган тайёрлов масканларининг ўуритиш-тозалаш цехлари иссиқлик билан таъминловчи ташиш ва пахта билан таъминлаш тизимларига эга бўлган 2СБ-10 русумли иккита ўуритиш ускуналари билан жиёланган бўлиши керак.

Пахта тозалаш корхонасининг тозалаш цехи таркибида 2СБ-10 ёки СБО русумли иккита ўуритгичи бўлиши керак. Ўуритгичларни пахта билан таъминлаш ПРС русумли таъминлагич билан бажарилиши тавсия этилади.

Ўуритгичларнинг иссиқлик билан таъминланиши суюқ ёнилқи билан ишлайдиган ИИЧ-1,9 русумли ёки газсимон ёнилқи билан ишлайдиган ТГ-1,5 ёки ИИЧ-1,9 русумли иссиқлик ишлаб чиқаргичлар билан амалга оширилади.

Ўуритиш-тозалаш цехида пахтанинг I, II, III навлари намлиги 11 фоизгача, IV ва V навлари намлиги 14 фоизгача ўуригилади.

Ўуритиш-тозалаш цехларида 2СБ-10 ўуритгичдан фойдаланганда намлиги 19 фоизгача бўлган пахта бир марта, намлиги 29 фоизгача - икки марта, 29 фоиздан кўпи - уч марта ўуригилади.

Пахта ўуритиш ускуналарининг иш тартиби пахтанинг навига ва дастлабки намлигига, талаб этиладиган намликни камайитириш ва иш унумдорлигига ўараб ўрнатилади.

Корхона тозалаш цехига ўуритиш намлиги 14 фоиздан юқори бўлмаган пахта юборилиши керак.

Иқтисодий асосланган ишлаб чиқарилаётган тола сифати талаб даражасида бўлган ўолларда намлиги 8 фоиз бўлган пахта ўуригилмасдан ўайта ишлашга берилиши мумкин.

Иқтисодий жиёатдан асосланган ўолларда толанинг сифат кўрсаткичлари талаб даражасида бўлса, пахтанинг I, II навларини 8-9 фоиз ва III, IV, V навларини 9-10 фоизгача ўуритиш тавсия этилади.

Ў уритиш агентининг сарфланиши ва тутун сўрЎич олдида Ў аво сийракланиши устидан назорат Ўўлланилаётган ўлчагич ёрдамида олиб борилади.

Пахта хом ашёсини ўзуритиш учун ёнил­и сарфи ПДЎ И 70-2005 ра­амли меъёрларга асосан аниқланади.

II. Пахтани тозалаш

Пахта тозалаш объекти нормал ва Ҷийин тозаланадиган турларга бўлинади. Ҷийин тозаланувчи тури тола таркибида, устида Ҷусурларнинг кўпайиши Ҷамда толага чиқинди ва ифлосликларнинг ёпишиши билан ажралиб туради.

Пахтанинг ийин тозаланувчанлиги, унинг намунаси ЛКМ туридаги асбобда тозалангандан сўнг аниланади.

Ўрта толали пахта навларини майда ифлос аралашмалардан тозалаш учун 1ХК (СЧ-02) тозалагичлари ва УХК турдаги пахта тозалаш агрегатлари ёки «ози»ли барабанлар сони кўпайтирилган ёки камайтирилган, тўрт барабанли 1ХК туридаги тозалагичларни йиғишда фойдаланиладиган ЕН-178 «ози»ли блоклар ишлатилади.

Кўрсатилган тозалагичлар бўлмаганда 6А-12М1 шнекли тозалагичлардан фойдаланиш мумкин.

Пахтани йирик ифлос аралашмалардан тозалаш учун  уйидаги тозалагичлардан фойдаланилади:  аторли йи ишда ЧХ-5 (ЧХ-3М2 “Ме нат”) ва о имда 1ХП (РХ-1), ЕН-177 аррали секциялари, УХК туридаги пахта тозалаш агрегатлари ЕН-177 аррали секцияси 1ХП тозалагичда  амда 1РХ регенераторларида асосий  исобланади.

Тозалагичларнинг чиқиндиларидаги толали чигитни регенерациялаш учун 1РХ (РХ) регенераторларидан фойдаланилади.

Тайёрлов масканининг ўрutiш-тозалаш цехларида ўрutiшдан сўнг ўрнатиладиган ўар хил комплексли ускуналар ишлатилади, масалан: 1ХК (СЧ-02, 6А-12М1) турдаги тозалагичлар, ЧХ-5 (ЧХ-3М2) 2-4 оўимга эга бўлган тозалагичлар, УХК турдаги пахта тозаловчи агрегат секциялари ёки ишчи комплексларининг комбинациялашган ўисмлари.

Пахта тозалаш корхонасининг тозалаш цехларида ўуйидаги ускуналар мажмуи ўўлланилади:

Мажмуи, таркибида битта ёки иккита параллел ўрнатилган УХК пахта тозалаш агрегати, унга 1ХК (СЧ-02) ўозиўли тозалагичлар ёки уларнинг секциялари бириктирилади.

ўийин тозаланувчи пахта хом ашёси учун УХК агрегати кетма-кет тўртта УХК секцияси ва тўртта ўозиўли ЕН-178 блокларидан иборат. УХК секцияси ЕН-178 - ўозиўли блок, ЕН-177 – аррачали секция, иккита чўткали ёки планкали барабанлардан иборат.

УХК агрегатининг биринчи бўлимига битта ёки иккита 1ХК (СЧ-02) ўозиўли тозалагич ўамда унинг охирги бўлимига бита 1ХК (СЧ-02) ўозиўли тозалагич бириктирилади.

Нормал тозаланувчи пахта навлари учун УХК агрегатининг бўлимлари – иккитагача, унга бириктирилган 1ХК (СЧ-02) ўозоўли тозалагичлар – биттагача камайтиради.

Ускуналарнинг ўаторларида жамланган мажмуи иккита параллел ўрнатилган 1ХК (СЧ-02, 6А-12М1) тозалагич, иккита ўаторда кетма-кет ўрнатилган уч-бешта ЧХ-5 (ЧХ-3М2 «Меўнат») тозалагич, ўар бирида иккита параллел ўрнатилган 1ХК (СЧ-02, 6А-12М1) тозалагичлардан иборат.

Чизиўли оўимнинг ёки аррали тозалагичларнинг бир агрегати учун ўамда мажмуаларида бита регенератор 1РХ (РХ-1) ишлатилади.

Пахтани тозалаш мажмуаларига узатиш ТЛХ-600Б транспортёри ёки СС-15А сепаратори ёрдамида малга оширилади.

Параллел ўрнатилган агрегат ёки тозалагичларга ШХ шнеки пахтани бўлиб беради.

Пахтани бўлиб берувчи ШХ шнекларига узатиш ЧХ-5 (ЧХ-3М2 «МЕ» нат») ва 1ХК тозалагичлари устида ўрнатилган ускуналарнинг жойлашишига араб, ТЛХ-600Б, ЭХ-15М элеватори ёки СС-15А сепаратори орқали амалга оширилади.

Пахтани тозалагичлардан ва мажмуалардан олиш ШХ шнеки ёки 8ТХСБ транспортёри Билан амалга оширилади.

Бир аторли пахта тозалаш корхонаси тозалаш ускуналари мажмуининг иш унумдорлиги пахтанинг 1-синф I – IV навлари ва 2-синфнинг I – III навлари учун – 12 т/с., пахтанинг 2-синф IV нави ва 3-синф I – V навлари учун – 9 т/с.

Айрим тозалагич, тозалагичлар гурухи (мажмуи) ёки умумий тозалаш технологик жараёнининг тозалаш самарадорлигини ўйидаги формула бўйича аниқлаш мумкин:

$$K = 100(C_1 - C_2 / C_1)$$

бу ерда, C_1, C_2 – пахтанинг тозалашгача ва тозалагандан кейинги ифлослиги, фоизда.

Технологик оқимда кетма-кет уланган баъзи тозалагичлар, аторлар, мажмуи ва оқозолар умумий тозалаш самараси ўйидагича аниқланади:

$$K_c = [1 - (1 - K_1 / 100)(1 - K_2 / 100) \dots (1 - K_n / 100)] \cdot 100$$

бу ерда, $K_1, K_2, \dots, K_n$ – тозалагичлар, аторлар, мажмуиларнинг тозалаш самарадорлиги.

Ушбу формуладан фойдаланиш учун ускуналарнинг технологик жараёнда ўлланган кетма-кетлигидан тозалаш самарадорлигини билиш керак.

Ар бир тозалагич ёки тозалаш мажмуининг тозалаш самараси паспортда белгиланганлари билан солиштирилиши мумкин.

ПАХТАНИ ЖИНЛАШ

Ўрта толали пахтанинг барча саноат навлари аррали жинларда ўайта ишланади.

Пахта тозалаш корхонасининг тола ажратиш бўлимида бир ёки икки жинлар ўатори ўрнатилади, уларнинг ўар бири УМПД ишчи камерали тўртта ЗХДДМ жини ёки иккита, учта 5ДП-130 (4ДП-130) жини билан жиўозланади. Тола сифатини яхшилаш дастурига асосан ЗХДДМ ва 5ДП-130 (4ДП-130) жинлари ўрнига бир ёки иккита ДПЗ-180 русумли жинини ўрнатиш тавсия этилади.

Жинларни пахта билан узлуксиз таъминлаш маўсадида таўсимловчи шнекнинг охирида (БИМ) тўплаш бункери ўрнатилиши мумкин.

Жиннинг ифлос аралашмалар ва ўликдан тозалаш самараси ўуйидаги формула орўали аниўланади:

$$K = 100 - \frac{C_{\text{с}} \times B}{C_{\text{х}}}$$

бу ерда, $C_{\text{х}}$ – жиндаги таъминловчи тарновидан тушаётган пахтанинг ифлослиги (ўликдорлиги), фоиз; $C_{\text{с}}$ – жинлардан сўнг толадаги ифлос аралашмалар (ўлик) миўдори, фоиз; B – режалаштирилган тола чиўиши, фоиз.

Жиннинг ишчи камерасидаги хом ашё валигини тозалаш (уни алмаштириш) пахтани ўайта ишлашда ўуйидагича бажарилади, бир сменада:

- биринчи ва иккинчи навлар – икки мартадан кам эмас;
- учинчи, тўртинчи ва бешинчи навлар - тўрт мартадан кам эмас.

ўўлали тола ажратишда пахта тозалаш корхоналари ўар бирида ўнта ДВ-1М русумли машиналари бўлган уч ёки тўрт ўўлали жинлар ўатори билан жиўозланади.

ДВ-1М жиннинг пахтанинг саноат навига ўараб, тола бўйича иш самарадорлиги ўуйидагича аниўланади:

I ва II навлар бўйича – 0.019-0.028 кг/сек (70-100кг/с);

III нав бўйича – 0.017-0.022кг/сек (60-80кг/с);

IV ва V навлар бўйича – 0.014-0.019кг/сек (50-70кг/с).

Бу ўйидаги ўаторнинг иш самарадорлигига тўғри келади:

I ва II навлар бўйича - 0.194-0.278кг/сек (700-1000 кг/с);

III нав бўйича – 0.187-0.222кг/сек (600-800кг/с);

IV ва V навлар бўйича – 0.014-0.019кг/сек (500-700кг/с).

ДВ-1М русумли ўлалари жинларнинг ифлосликдан тозалаш самараси I ва II пахта навларининг толасини ажратишда 45-50, III нав учун 50-60, IV ва V навлар учун 60-65 фоизни ташкил этади.

ўлалари тола ажратишдан кейин чигитнинг олди толадорлиги пахта навига араб, ўйидагича бўлиши керак:

I нав учун – 0.070-0.100г.;

II нав учун – 0.120-0.140г.;

III нав учун – 0.140-0.170.;

IV-V навлар учун – 0.150-0.200г.

ўлалари жинларнинг иш самарадорлиги айта ишланаётган пахтанинг саноат навига араб танланади ва созловчи кронштейн винтини бураб, таъминлагичдан келаётган пахтанинг миқдорини ўзлаштириш орқали созланади.

Ишчи цилиндрлар РКМ-2 рецептурасидаги дисклардан олиниб, 6-8 т кучланиши билан гидравлик прессда прессланади.

РКМ-2 терини алмаштиргичи пўлат валга териш учун 5-6 мм эалинликдаги, тешиклари 60 мм, ташини диаметри 190 мм айлана диск кўринишда олиб келинади. Дискларнинг 2 шпонкали пази бор. Бир тери алмаштиргичнинг мажмуи 200 дона дискдан иборат.

Ишлаб чиқарилаётган бир тонна толага қўлали жинларнинг ишчи цилиндрларига териш учун РКМ-2 тери алмаштиргичнинг солиштирма нормал сарфи пахта нави бўйича қуйидагича:

I ва II навлар учун – 0.046 та мажмуи (комплект);

III ва V навлар учун – 0.118 та мажмуи.

ТОЛАНИ ТОЗАЛАШ

Аррали жинлаш корхоналарида толани ифлос аралашмалардан, нуқсон ва қусурлардан тозалашда тўри оқимли ЗОВП-М ва 1ВП (2ВП) ҳамда бир аррали цилиндрли ЗОВП-МУ, 1ВПУ (2ВПУ) туридаги тола тозалагичлар қўлланилади.

Тўри оқимли ЗОВП-М ва ЗОВП-МУ тола тозалагич ҳам бир ЗХДД-М турдаги жиндан сўнг, 1ВП ва 1ВПУ (2ВПУ) эса ДП-130 турдаги жиндан сўнг ўрнатилади.

ЗОВП-М ва 1ВП (2ВП) туридаги тола тозалагичлар тўри оқимли уч аррали секциялардан ташкил топган.

Қўлали жинлаш корхоналарида тола тозалаш таркибига БТМ ва БТМ ва КВМ конденсор ва таъминлагичли (ОН – 6 – 3) ва (ОН – 6 – 3) ускуналар киритилган.

БТМ тола тозалагич ўрнига ВТ тола тозалагични ишлатиш мумкин.

Пахтани дастлабки ифлослигига қараб стандарт талабларига жавоб берадиган толани ишлаб чиқариш қуйидаги тхенология бўйича, хусусан ифлослик 16 ва ундан кўпроқ фоизни ташкил этганда (шунингдек, қийин тозаланадиган секциялар учун) мавжуд бўлган тўртта тола тозалагич орқали қаракатга келтирилади:

- Ифлослиги 8 дан 16 фоизгача бўлса – БТМ ва КВМ конденсори ва таъминлагичли (ОН – 6 – 3) ва (ОН – 6 – 3);

- Ифлослиги 3 дан 8 фоизгача бўлса - ВТМ ва КВМ конденсори ва таъминлагичли (ОН – 6 – 3);
- Ифлослиги 3 фоизгача бўлса - КВМ конденсори ва таъминлагичли (ОН – 6 – 3).

Кўрсатиб ўтилган тозалаш ускуналарининг ишини амалга ошириш ВТМ тола тозалагичлар технологик жараёнларидан машиналарни тўхтатиш йўли билан, ОН – 6 – 3 эса тўхтатиш ва йўлловчи тўсиқлар ва олатини ўзгартириш йўли билан бажарилади.

Тола тозалагичларнинг тозалаш самарадорлиги фоизда ва уйидаги формула ёрдамида аниқланади:

$$K = \frac{S_1 - S_2}{S_1} \cdot 100$$

бу ерда, $S_1 - S_2$ – толани тозалашдан олдин ва ундан кейинги ифлос аралашма ва ундан кейинги ифлос аралашма ва усурларнинг толадаги вазний улуши.

Агар иш вақтида тозаланган тола (тойларда) ва чиқиндилар тортилса, у вақтда ва уйидаги формула ишлатилади:

$$K = \frac{q_{\text{чик}} \cdot (100 - B_o)}{G \cdot S_2 + q_{\text{чик}} \cdot (100 - B_o)} \cdot 100$$

$q_{\text{чик}}$ – ажратилган чиқиндилар вазни, кг;

G – тозаланган толанинг вазни, кг;

B_o – чиқиндиларнинг толадорлиги, фоиз.

ТЕХНИК ЧИГИТНИ ВА АЙТА ИШЛАШ

Пахта тозалаш корхонасида техник чигитни аррали линтерларда ва айти ишлаш технологияси уларни (моми ажратишгача) ифлос аралашмалардан тозалашни, толаси чала ажратилган чигитларни пахтага айтиришни, момидан

ажратишни, чигит вазнини ўлчаш ва моми­ни ўраб бо­лашгача тозалашни кўзда тутади.

Техник чигитнинг ­айта ишлаш технологик иш жараёни одатда ­уйидагича олиб борилади: аррали жинлардан сўнг чигит ифлос аралашмалардан УСМ-А русумли ­урилмада тозаланади, кейин ундан баъзи толали ва толаси чала ажратилган чигитларни РКС русумли регенераторда ажратиб, ­аво ёрдамида яна асосий о­имга жинларнинг пахтани та­симлаш шнекига толасини ажратиш учун ­айтарилади. Кейин чигит бункер-тозалагичга юборилади, у ердан чи­ишда СМ русумли механик чигит тозалагичда ­ўшимча тозаланади, охирги бос­ишда эса моми­ ажратиш учун линтерларга тар­атилади.

Моми­ ажратиш ­атори 5лп ёки ПМП-160 русумли УМПЛ камерали 8-12 линтердан иборат. Улар икки ­аторда олтинадан (ёки тўрттадан) ўрнатилади.

­ар бир линтер ­аторидан олинган моми­ КВП-8М русумли конденсорга йўлланади, кейин ОВМ-А-1 русумли моми­ тозалагичда тозаланади ва тойланади.

Моми­ ажратилгандан кейин чигит ДХМ-150 (ДХС-150) русумли автоматик тарозида тортилиши керак.

Чигитдан керакли ми­дордаги моми­ни ажратиб олиш, линтерлар иш тартибини созлаш чигит таро­ини колосникка нисбатан ­олатини ва таъминлагич автомат занжирининг узунлигини ўзгартириш йўли билан амалга оширилади. Бу ­олатда моми­ ажратиш ми­дори (фоизда) чигитни моми­ ажратгунча ва ундан кейинги тўли­ тукдорлигини фар­и билан, чигит намуналарини толаси ­амда моми­и ажратилган чигит эталонларига солиштириб ани­ланади.

­ўлали тола ажратиш пахта тозалаш корхоналарида техник чигитни ­айта ишлаш технологияси чигитни бегона аралашмалардан тозалаш, толаси чала ажратилган чигитни (толали чигитларни) пахтага ­айтариш, бир марта моми­

ажратиш, уни ўраб болаш, шунингдек – момини тозалашни кўзда тутди. Моми ажратиш цехида ускуналар ўйидаги тартибда ўрнатилади: чигит тозалаш ўрилмаси УСМ-А, толаси чала ажратилган чигит регенераторлари РНС, механик чигит тозалагич СМ, УМПЛ камерали ПМП-160М ёки 5ЛП линтерлар ўатораси (4 машинадан иборат), КВП-8М ёки КЛ конденсори, ОВМ-А-1 моми тозалагичи, пресс. Моми ажратишдан сўнг чигит автоматик тарозида тортилади ва тайёр масулотлар омборига юборилади. Бу технологик жараён аррали жинда чигитни айта ишлашдагидек ўтказилади, фақат унда фойдаланадиган линтерлар сони камаяди.

Пахта гардидан моми ажратиш учун аррали жинларда таърифланган технология ўлланилади.

Пахта тозалаш корхоналарининг масулоти сифатида чииндилар икки кўринишда - пахта тозалаш корхоналарининг чииндилари таркибида ўлжук бўлган чииндилар ва пахта тозалаш корхоналарининг чииндилари таркибида моми бўлган чииндилар шаклида бўлади.

Пахта тозалаш корхоналарида толали чииндиларни айта ишлаш махсус цехларда олиб борилади. Йигириладиган толани ажратиш учун тола чииндиларига регенерация машинасида ишлов берилади. Толали чииндиларни бегона аралашмалардан тозалаш учун ОВМ-А-1 русумли толали масулотлар тозалагичидан фойдаланилади.

Тола тозалагичлар ва тола конденсорларининг толали чииндилари улардан йигиришга яроли тола олиш учун тозаланади. Олинган тола пахтани айта ишлашнинг асосий оимига айтарилади.

Аррали жинли корхоналарда пахтани намлаш тозалаш машиналаридан кейин ва жинлашдан олдин ўтказилади. Тола технологик жараён давомида бир нечта нуталарда намланади. Намлаш агенти сифатида сув буғи ва пуркалган сув ишлатилади. Буғ ва чанглатилган сувнинг аралашмаси ам ишлатилиши мумкин. Технологик оимда намлаш агентини бериш нуталари ва

Ўлланадиган ускуналар танлаш мавжуд тавсияларга асосан амалга оширилади.

Намлиги 8,5 фоиз бўлган ва оқимда иссиқлик билан ғуритилган оқимда ғуритишсиз тозаланган намлиги 7,5 фоизгача бўлган пахталар сунъий намланади.

Пахта ўлалари жинлашга берилаётганда намланмайди. Ўлалари жинлардан олинган тола ПУВТ ёки УВТ ғурилмалари ёрдамида намланади. ПУВТ ғурилмаси намлигининг ўсишини 2,2 фоизгача, УВТ эса 0,7 фоизгача бўлишини таъминлайди.

Ишлов бериш натижасида тойнинг вазни сақлаш (ташиш) жараёнида камайиб кетмаслиги учун тола налиги 7,5 фоиздан ошмаслиги керак. Буюртмачи билан кондицион вазн бўйича қисоблаган оқимда ва биологик шикастланишнинг олдини олиш шартларини бажарганда, паст навли толаларни 8,5 фоизгача намлашга рухсат берилади.

Пахта толаси, момиқ ва толали чиқиндиларни тойлаш

Пахта тозалаш корхоналарида ишлаб чиқариладиган толали маҳсулотларни ўраш, тамқалаш, ташиш ва сақлаш стандарт талабларига мувофиқ бажарилиши керак. Стандарт талабига жавоб бермайдиган тойлар қайтадан тойланади.

Тойлаш цехлари толани ва момиқни бир текисда тақсимланишини таъминлайдиган тола ва момиқ конденсорлари, тола намлагичлари, тола узатгичи ва барча толали маҳсулотлар турини алоқида тойлаш учун мўлжалланган гидропресс ғурилмалари билан жиқозланади. Толали чиқиндилар алоқида хоналарда ўрнатилган прессларда тойланиши керак.

Пата толаси ва момиқни тойлаш 4800 кН (480 тс)дан кам бўлмаган куч билан гидравлик прессларда бажарилади.

Толали чиқиндиларни тойлашда худди шундай пресслардан ва қуввати камроқ пресслардан, яъни қуввати 1000 кН (100 тс) бўлган гидравлик пресслардан фойдаланиш мумкин.

Пахта толасини, момиқни, толали чиқиндиларни тойлаганда биринчи тойнинг толали мақсулотлари иккинчи тойга тушмаслиги учун чоралар кўрилиши керак.

Тойланмаган толали мақсулотларни тойлаш цехларида сақлаш ман этилади. Тойларга бегона нарсалар тушмаслиги учун тойлаш цехларини озода тутиш зарур.

6.4.Пахта тозалаш корхоналарида оқимли ишлаб чиқаришни ташкил этиш

Пахтачилик ишлаб чиқариши оқимли ишлаб чиқариш саналади, ушбу жараёнда бир агрегат ўзига хос алоқида вазифани бажаради.

Ўқуриштиш барабанлари пахта хом-ашёни ўқуриштиб, ундан намликни ажратади; тозалагичлар – майда ва йирик ифлосликлардан тозалайди; жинлар толадан чигитни ажратади; линтерлар чигитдаги калта толаларни ажратиб олади ва ўқоказо. Барча асбоб-ускуналар бир-бирлари билан пневмотранспорт ёки бошқа турдаги механик транспортёрлар ёрдамида боқланган.

Пахта тозалаш корхоналарида чегараланган номенклатурадаги мақсулотлар (тола, чигит, момиқ) ишлаб чиқарилганлиги боис, оқимли ишлаб чиқариш ташкил этилган бўлиб, махсус асбоб-ускуналар бириктирилган.

Пахтачилик ишлаб чиқариши узлуксиз оқимли ишлаб чиқариш саналиб, унда барча жараёнлар давомийлиги нуқтаи назаридан тенг ёки такрорланувчидир. Ушбу жараёнда узлуксизлик даражаси жуда юқоридир.

Оқимли ишлаб чиқаришнинг олий шакли – автоматик оқим бўлиб, бунда бир бутун мажмуада технологик асбоб-ускуналар, транспорт ускуналари,

марказий автоматик назорат тизими ҳамда меҳнат предметларига ҳамайта ишлов бериш ва улар ҳаракати жараёнларини бошқариш бирлаштирилади.

Сўнгги йилларда кенг миқёсда ихчам технологиялар ҳўлланилмоҳда. Пахта хом-ашёсининг дастлабки сифат кўрсаткичларига (ифлослик ва намлик даражасига) ҳараб уни ҳуриштиш ва тозалашда ихчам технология ҳўлланилмоҳда, яъни ифлослик даражаси паст бўлган ҳолларда барча тозалаш машиналаридан эмас, балки кам машиналардан ўтказиб, шу орҳали ортиҳча механик уринишларнинг олдини олиш натижасида тола сифатини саҳлаб ҳолишга эришилади.

Оҳимли ишлаб чиҳариш комплекс механизациялаштириш ва автоматлаштириш учун кенг йўл очиб берадиган нисбатан илҳор ва истиҳболли ишлаб чиҳаришни ташкил этиш усули ҳисобланади.

Юҳори даражадаги ишлаб чиҳаришда ихтисослаштириш даражасининг юксаклиги, меҳнатни ташкил этишнинг илҳорлиги меҳнат унумдорлиги юҳори бўлишлигини таъминлайди.

Оҳимли ишлаб чиҳаришнинг иҳтисодий самарадорлиги маҳсулот таннархи пасайишида ҳам рўй беради. Транспорт жараёнлари давомийлиги камайтирилиши оҳибатида ишлаб чиҳариш циклининг камайтирилиши, ишлаб чиҳариш майдонлари ҳисҳартирилиши, омборлар сонининг камайтирилиши оҳибатида маҳсулот ишлаб чиҳариш харажатлари сезиларли пасайтирилади ва натижада корхона фойдадорлик даражаси ошиши таъминланади.

Таянч иборалар: ишлаб чиҳариш ҳуввати, ишлаб чиҳариш дастури, асосий ишлаб чиҳариш, оҳимли ишлаб чиҳариш, технологик регламент, пахтани ҳуриштиш, пахтани тозалаш, жинлаш, линтерлаш, тойлаш, толани тозалаш, толани намлаш.

Ўз-ўзини текшириш ва назорат ҳилиш учун саволлар:

1. Ишлаб чиқариш қуввати деб нимага айтилади?
2. Пахта тозалаш корхоналарида ишлаб чиқариш қуввати қайси асбоб-ускуна иш унуми асосида қисобланади?
3. Ишлаб чиқариш қувватини ошириш омилларига нималар киради?
4. Ишлаб чиқариш дастурининг мазмуни нимадан иборат?
5. Маълумот номенклатураси деб нимага айтилади?
7. Маълумот ассортименти нима?
8. Пахта тозалаш корхоналарининг технологик жараёнини қўзлаб беринг?
9. Оқимли ишлаб чиқариш қандай ташкил этилади?

VII БОБ. Ёрдамчи ишлаб чиқаришлар ва хўжаликлар ишини ташкил этиш

7.1.Пахта тозалаш корхоналари ёрдамчи ишлаб чиқаришлар фаолияти хусусияти

Саноат тавсифига эга бўлган корхоналарда ихтисослаштириш даражаси юқори даражада ташкил этилган бўлиб, бу эса ўз навбатида узлуксиз ишлаб чиқаришни таъминлаш мақсадида асосий ишлаб чиқариш билан бир қаторда ёрдамчи ишлаб чиқаришларни ташкил этишни ҳам таъминлайди. Ушбу ишлаб чиқаришлар фаолияти асосий цехларни зарурий эҳтиёт қисмлар, энергия, ёлғиз, бутлаш материаллари билан таъминлаш, хом-ашё ва тайёр маълумотни ташиш ишларига қаратилган бўлади.

Пахта тозалаш қиссадорлик жамиятлари ишлаб чиқаришида қуйидаги бўлимлар ёрдамчи ишлаб чиқаришлар сирасига киради: асбоб-ускуналарни узатиш ишларини, жихозлар ясаш ва уларни тиклаш ҳамда ишчи асбоб-

ускуналарнинг айрим қисмларини яшаш ишларини, ички завод транспорт ишларини, омбор ва бошқа шу каби ишларни бажарадиган бўлимлар.

Ёрдамчи ишлаб чиқаришлар ҳам корхона иш фаолияти натижасининг самарали бўлишида муҳим ўрин тутди. Ушбу хўжаликлар биринчидан, асосий ишлаб чиқаришнинг қўядиган талабларига, иккинчидан, айнан шу ёрдамчи ишлаб чиқариш бўлимлари фаолиятининг кўрсаткичларини яхшилаш учун уларни муқобил равишда уюштириш заруратига асосланиб ташкил этилади.

Пахта тозалаш корхоналарида сифатли маҳсулот ишлаб чиқариш биринчи навбатда сифатли хом-ашёга бўлиб бўлсада, шунингдек асбоб-ускуналарнинг режали-этиёт тиклаш тизимига тўғри қароқчилик қилиш, арра-колосник, инструментал ва энергетика хўжаликлари ишини самарали ташкил этиш ҳам тўғридан-тўғри таъсир этади.

Бундан ташқари, пахта тозалаш корхоналарида омбор хўжалиги кенг ўринни эгаллайди.

Ёпиқ омборларга қисқа вақт ичида жуда кўп пахта келиб тушади, бу пахталар узоқ вақт шу билан бирга қисман йилнинг намгарчилик ойларида сақланади.

7.2. Корхона таъмирлаш хўжалиги ишини ташкил этиш

Машиналарнинг (асбоб-ускуналарнинг) дастлабки сифат ва хоссаларини, уларнинг иш унумдорлигини, узоқ вақт хизмат қилишини таъминлашга *тиклаш* деб аталади.

Бажариладиган ишларнинг мазмунива қажмига қараб тиклаш қуйидагича турга: жорий, ўрта ва капитал тиклашларга бўлинади.

Пахта тозалаш саноатида асбоб-ускуналарнинг тўхтовсиз ишлаб туришини ва улардан янадан самарали фойдаланишни таъминлаш учун махсус ишлаб чиқилган режали-этиёт тиклаш тизими (РЭТ) қўлланилади. Ушбу тизим

машиналарга, механизмларга, тузилмалар ва иншоотларга **п**араб туриш, уларни назорат ва тиклашни амалга ошириш юзасидан э**п**тиётдан ташкитл этиладиган техник тадбирлар мажмуидан иборатдир.

Ушбу тизим **п**уйидаги иш турларини: тиклашлар ўртасидаги ва**п**тда хизмат кўрсатиш, яъни асбоб-ускуналарга **п**ар куни **п**араб, назорат **п**илиб туриш, асбоб-ускуналарни ва**п**ти-ва**п**ти билан кўриб, текшириб туриш, уларни ва**п**ти-ва**п**ти билан жорий ва капитал тиклаш ишларини ўз ичига олади.

Пахта тозалаш саноатида тиклаш ишлари фа**п**ат икки гуру**п**га б**п**линади, ўрта тиклаш ишлари ало**п**ида кўрсатилмайди.

Одатда, тиклаш ишлари режа асосида олдиндан белгиланган та**п**вимий муддатларда графиклар асосида, бутун йил давомида олиб борилади ва бу тиклашлар асбоб-ускуналарининг техник жи**п**атдан бекам-кўст бўлишини таъминлашга ёрдам бериши керак.

Икки капитал тиклаш ўртасидаги ва**п**тга *тиклаш цикли* деб аталади. Тиклаш цикли ичида бир-бирига бо**п**ли**п** бўлган бир тиклашдан иккинчи тиклашгача ўтган ва**п**тни ўз ичига оладиган давр **тиклашаро давр** деб аталади.

Шунингдек, **тиклаш даври** деган тушунча **п**ам мавжуд бўлиб, бу давр асбоб-ускуналарнинг тиклаш ишларини бажариш муносабати билан бутунлай бекор туриб **п**олишини машина-соат ва**п**ти **п**исобида ани**п**лайди.

Асбоб-ускуналарнинг жорий ва капитал тиклаш ишларига пахта тозалаш корхоналарида бош механик ра**п**барлик **п**илади.

Жорий тиклаш деб шундай тиклаш турига айтиладики, бу жараёнда оз ми**п**дордаги ейилган деталларни алмаштириш ёки тиклаш ва механизмларни ростлаш натижасида машиналарни навбатдаги тиклашга нормал ишлатиш мумкин бўлади.

Пахта тлзалаш корхоналарида асбоб-ускуналарни жорий тиклаш **п**ажмига **п**уйидаги ишлар киради: технология, куч, транспорт ва ёрдамчи асбоб-ускуналарнинг барча **п**аракатлантирувчи механизмларини текшириб кўриш ва

бекам- кўстлигини таъминлаш; айрим узелларнинг детал қисмларини алмаштириш, валикларнинг бўйинларини йўниш ва қозоқ; арра цилиндрларини, жинларнинг ва линтерларнинг колосникли рамаларини, машиналарни айлантирадиган қайишларни алмаштинриш; машиналарнинг қистирмаларини, тиқилмаларини ва мақамловчи деталларини алмаштириш; андозалар бўйича разводкаларни текшириб туриш; барча подшипникларни тозалаб чиқариш; редукторларни текшириб кўриш ва ювиш; тўхтатиш механизмларининг ейилиб кетган деталларини қисмларга ажратиш, текшириб кўриш, ростлаш, алмаштириш ва шу кабилар.

Капитал тиклаш деб тиклашнинг шундай турига айтиладики, бунда машиналар (агрегатлар) тамомила қисмларга ажратилади, ишдан чиққан барча деталлар ва узеллар ўрнига янгилари қўйилади қанда барча база деталлар тикланади. Бунда пахта тозалаш корхонаси бутунлай тўхтатилади.

Ишдан чиққан барча узел ва деталларни алмаштириш ёки белгиланган техника шартларига мувофиқ ўз ўлчамига етказиб тўқрилаш, шунингдек узел ва деталларни яхшилаб текшириш ва баланс қилиш қанда машина таянч қисмларини тўқрилаш капитал тиклаш қажмига киради.

Одатда, ишлаб турган асбоб-ускуна ёки ўрнатиладиган янги асбоб-ускуналарни модернизация қилиш, реконструкция қилиш ва янги асбоб-ускуналар ўтказиш билан боғлиқ бўлган ишлар капитал тиклаш даврида тўқриланади.

Асбоб-ускуналарни **модернизация қилиш** деганда корхоналардаги ишлаб турган машина ва механизмларни техника ва ишлаб чиқариш технологиясининг қозирги талабларига мувофиқ такомиллаштириш тушунилади.

7.3. Арра-колосник хўжалиги фаолияти

Пахта тозалаш корхоналарида пахтадан тола ва моми ажратиш арралар ёрдамида амалга оширилади.

Жинда 80 дан 130 ва 210 тагача арра, аррали линтерда эса 160 тагача арра бўлади. Арра цилиндри ва колосник панжараси жин ва линтернинг асосий ишчи органлари бўлиб, ускуналарнинг иш унумдорлиги ва ишлаб чиқариладиган маҳсулотнинг сифати ана шу органларнинг ҳолати ва тўғри ўрнатилишига боғлиқ бўлади. Сифатли маҳсулот ишлаб чиқаришни таъминлаш учун ускунадан ишдан чиққан арраларни ўз вақтида алмаштириб туриш керак. Ушбу вазифа пахта тозалаш корхоналарида *арра-колосник* цехида бажарилади.

Арра цехининг *вазифаси* навларга ажратиш, тишларни чиқариш, уни чархлаш ва силлиқлаш, арралар орасидаги истирмаларни калибрлаш юзасидан бўлинадиган тиклаш ишларини бажаришдан, шунингдек арра цилиндрларини танлашдан иборатдир.

Арраларни таъмирлаш ва аррали цилиндрларни йиғиш таъмирлаш цехида, арралар оралиқларидаги истирмаларни таъмирлаш ва колосникли панжаларни йиғиш эса механика устахонасида амалга оширилади.

Жин ва линтерларда диаметри 320 мм бўлган янги, шунингдек, тиши чиқарилган ва чархланган арралар ишлатилади.

Жинларда аррали цилиндрлар юзори навли пахта пайта ишланаётганда 192 соатдан ва паст навли пахта пайта ишланаётганда 72 соатдан кейин алмаштирилади. Линтерларда аррали цилиндрлар 48 соат ишлагандан кейин алмаштирилади.

Жин ва линтерлардан ечиб олинган аррали цилиндрлар ташқи кўрикдан ўтади. Агар паторасига тўртта ёки бешта ерида жойлашган 10-15 та тишлари синган арралар мидори қамма арраларнинг 10 фоизидан ошиб кетмаса, аррали цилиндр арралари ечилмасдан, автомат чархлаш дастгоғида чархланади.

Агар синган тишлар миқдори кўрсатилган миқдордан ортиқ бўлса, цилиндр арралари ечилади, сараланади ва чархлаш ёки янги тиш чиқаришга юборилади.

Янги тиш чиқариш арралар уч марта чархланганидан сўнг амалга оширилади.

Янги ва қайта тиш чиқарилган жин арраларининг ўлчамлари 7.1-жадвалда, линтер арралариники эса 7.2-жадвалда кўрсатилган.

7.1-жадвал

Янги ва қайта тиш чиқарилган жин арраларининг ўлчамлари

Дастгоҳ тури ва қайта тиш чиқарилиши	Арра диаметри бўйича қайта тиш чиқариш чуқурлиги, мм	Арра диаметри, мм	Тишлар сони, та
СПХ, ПНЦ О (Янги арра)	-	320	280
1	7	313	280
2	7	306	280
3	6	300	260

7.2-жадвал

Янги ва қайта тиш чиқарилган арраларнинг ўлчамлари

Дастгоҳ тури ва айта тиш чиқарилиши	Арра диаметри бўйича айта тиш чиқариш чурлиги, мм	Арра диаметри, мм	Тишлар сони, та
СПХ, ПНЦ О (Янги арра)	-	320	330
1	7	313	330
2	7	306	310
3	6	300	310
4	6	294	290
5	6	288	290
6	6	282	290
7	5	277	270
8	5	272	270
9	5	267	270
10	5	262	270

Пахта тозалаш корхоналарида арралардан фойдаланиш тартиби қуйидагича (7.3-жадвал).

Жин арраларини чархлаш ва айта тиш чиқаришдан кейин қумли ваннада силлиқланади. Бу жараён линтер арралари учун тавсия этилган.

7.3-Жадвал

Жин ва линтерлар арра, колосник қамда арралар оралиқдаги истирмаларни сарфлашнинг тармоқ меъёрлари

Қўп ишлатиладиган заҳира қисмлар	Ўлчов бирлиги	Ишлатиладиган арралар	Сарфланиш меъёри.
-------------------------------------	------------------	--------------------------	----------------------

		диаметри, мм	
Арралар:			
Жинларни уч марта Ҷ айта тиш	та.га.		
чи Ҷ арилишида;			
Пахтанинг биринчи навларида		320-300	0,25
пахтанинг паст навларида	1 т.	320-300	1,03
линтерларники тишларни	Толага	320-264	9,19
тобламаган Ҷ олда 10 марта Ҷ айта	1т.		
Тиш чи Ҷ ариб, 6 марта чархлаш	Моми Ҷ	320-272	11,26
8 марта Ҷ айта Тиш чи Ҷ ариб, 6			
марта чархлаш		320-264	5,03
Тишларни тоблаган Ҷ олда 10	«-«-«	320-272	6,23
марта Ҷ айта Тиш чи Ҷ ариб, 6			
марта чархлаш			0,08
8 марта Ҷ айта Тиш чи Ҷ ариб, 6	1т. Толага		0,12
марта чархлаш	та		
Колосниклар:	та		
жинларники	«-«		
Чўян			3,54
Пўлат	1т.		5,31
Линте	Моми Ҷ		
Линтерларники	та		
Чўян	«-«		0,04
Пўлат			0,02
Арралар орали Ҷ идаги Ҷ истирма:	1т. Толага		
Жинларники:	«-«		
Янги	«-«		
Таъмирланган	1т.		1,40

Линтерларники	Моми		0,70
Янги	«-«		
Таъмирланган	«-«		

Арраларга ишлов бериш, аррали цилиндрлар ва колосникли панжараларни йишиш цехида «Пахта заводи арра цехини ишлатиш бўйича йўриқнома» га (-Т.: ЎзНИИНТИ, 1991) асосан амалга оширилиши керак.

Ўғлалари жинлар учун ишчи цилиндрларни таъмирлаш, янгиларини йишиш ҳамда уларни зичлаш ва ўлик ариқчаларни кесиш ишчи цилиндрлар тайёрлаш цехида амалга оширилади, у тўрт қаторли ўғлалари жинлаш корхонаси учун қуйидаги ускуналарга эга бўлиши керак:

Ускунанинг номи	Миқдори
Ишчи цилиндрларни зичлаш учун гидравлик пресс	1
Урувчи цилиндрлар марказининг баландлиги 200-250 мм, узунлиги 1500 мм, дан кам бўлмаган йўниш учун токарлик дастгоҳи	1
Ишчи цилиндрларни йўниш ва ўлик ариқчаларни кесиш учун махсус қурилмали токарлик дастгоҳи	1
Пичоқларнинг қирраларини йўқотиб, уларни тузатиш учун 30663 чархлаш дастгоҳи	1

Ишчи цилиндрларни, ўзгалмас пичоқларни ва урувчи цилиндрларни ишлатишга тайёрлаш «ДВ-1М ўғлалари жинларни ишлатиш ўлланмаси» ПОХ-11-82 га мувофиқ олиб борилади.

7.4. Энергия таъминоти хўжалиги

Саноат корхоналари ишлаб чиқариш жараёнида кўп миқдорда электр қуввати, буғ, газ, иссиқлик, сиқилган ҳаво истеъмол қилади. Ишлаб чиқаришда янги техника ва технологияни жорий этишда энергетика қувватларига суянган ҳолда иш олиб борилади. Ишлаб чиқаришда энергия истеъмолига сарф бўлган харажатлар маъсулот таннари таркибига қўшилиб, унинг шаклланишига таъсир кўрсатади.

Пахта тозалаш корхоналари машина приводлари, санитария-вентиляция маъсадлари, шунингдек ёритиш ва маиший элтиёжлар учун кўп миқдорда энергия истеъмол қилади. Бундан ташқари, қуритиш-тозалаш цехларида технологик элтиёжлар учун ёқилғи, яъни кўп ҳолларда газдан фойдаланилади.

Асосан корхоналар марказлашган ҳолда шаҳар, туман тизимлари ва газ узатгич шохобчалари орқали энергия билан таъминланади. Агарда ишлаб чиқариш корхоналари шаҳарлардан ёки электр энергия манбаидан узоқ масофада жойлашган бўлса, бу ҳолда корхоналарда шахсий энергия шохобчалари ташкил этилади.

Белгиланган **қувват** деганда электр двигателларининг кВт қисобидаги номинал қуввати тушунилади.

Актив қувват деганда асбоб-ускуналар учун фойдаланиладиган двигателларнинг (кВт қисобидаги) қуввати тушунилади.

Корхоналарда электр энергиясидан фойдаланиш меъёрларини белгилаш учун саноатда жорий этилган прогрессив усуллар асосида маъсулотнинг бирлик миқдорига *сарф меъёри* ишлаб чиқилиб, амалда жорий этилади.

Бундай *меъёр* энергоресурсларни режалаштиришда ва ундан унумли фойдаланишда кенг қўлланилади. Қувватлардан фойдаланиш ва уларнинг сарф бўлиш маъсадларига қараб турли меъёрлар белгиланади.

Электр энергиясига бўлган элтиёж ва унинг сарфланиш кВт-соат қисобида аниқланади.

Электр энергиясининг сарфланиши ўрнатилган моторларнинг η уввати, η увватидан фойдаланиш коэффициенти ва моторларнинг иш вақти асосида η исоблаб чиқилади. Жин машинага 80 квт ли мотор ўрнатилган, η увватдан фойдаланиш коэффициенти 0,8 ва иш режими икки сменали, деб фараз қилайлик. Бу ҳолда бир неча-кундузда электр энергиясига бўлган талаб:

$$80 \times 0,8 \times 14 = 896 \text{ квт-соат бўлади.}$$

Одатда, электр энергиясини сарфлаш меъёри натурал кўрсаткичларда, яъни ишлаб чиқариладиган маҳсулот бирлигига бўлжалланган кВт.соат η исобида белгиланади.

Корхона ўзининг йиллик дастурига асосланиб *энергия балансини* тузиб чиқарилади.

Энергия баланси икки турда тузилади:

1. Календар муддати - йил, чорак, бир ойга мўлжалланган энергия сарфи;
2. Энергия тарқатувчи ҳар бир энерго ва иссиқлик турлари бўйича, масалан, буғ, сиқилган ҳаво, нефть, кўмир, газ ва бошқалар.

Энергобаланс технология жараёнлари электр моторларини η аракатга келтириш, иситиш, вентиляция воситалари ва ёруғлик учун тузилади.

Пахта тозалаш корхоналарида асосий ишлаб чиқаришлардаги машина ва механизмлар приводлари учун электр энергиясига бўлган эҳтиёж пахта толаси ва момиқ ишлаб чиқаришга мўлжалланган харажатнинг солиштирма меъёрларига η араб аниқланади. Бу меъёрларнинг миқдори асбоб-ускуналарнинг таркиби, тавсифи, η олати ва технология жараёнининг хусусиятларига боғлиқдир.

Технология жараёнлари (Тж) ва двигатель (Д) истеъмоли учун фойдаланиладиган η увватни η уйидаги формула асосида аниқланади:

$$T_{ж} = H_{с} \times Q;$$

Бу ерда, $T_{ж}$ – технология жараёнлари учун истеъмол

қилинадиган қувват (кВт/соат);

$H_{с}$ – маълумот бирлиги учун сарф бўлган қувват
меъёри;

Q - дастурдаги маълумот ишлаб чиқариш қадри
(тонна).

Двигателни қаратганда келтириш ва унинг технологик жараёнларда
узлуксиз технологик жараёнларда узлуксиз ишлаб туриши учун сарф бўладиган
энергия қуйидаги формула асосида аниқланади:

$$Э_{дв.} = Q_{э} \times \eta \times N_{м} ;$$

Бу ерда, $Q_{э}$ – бир соатда машина истеъмол қиладиган қувват
меъёри;

η – режали юк билан банд қилиш коэффициенти;

$N_{м}$ – машиналарнинг сони.

Лаборатория, механика устaxonалари, механизациялаштириш воситалари,
ишлаб чиқариш бинолари ва маъмурий биноларни, қовли территориясини,
омборлар, турар-жой шайарчаси ва бошқашу сингариларни ёритиш элтиёжлари
учун электр энергияси сарфлаш ўтган йилнинг қандайдий маълумотларини қанда
механизациялаштириш, ёритиладиган объектларни кенгайтириш юзасидан
мўлжалланадиган ўзгаришлар ва бошқашу шарт-шароитларни қисобга олган қолда
аниқланади.

Пахта тозалаш корхоналарида куч электр энергиясига бўлган умумий
элтиёж асосий ва ёрдамчи цехларнинг машиналарини қаратганда келтирадиган,

пневматик транспорт ишига ва механизациялаштириш воситаларига сарфланадиган энергиядан ташкил топади.

Пахта тозалаш корхоналарида энергетика хўжалигини бош энергетик бошқаради.

Корхоналарнинг энергия таннархини режалашда уларни истеъмолини тежаш учун бар хил тадбир чоралар тузадилар.

7.5. Ички завод транспорти

Корхоналардаги транспорт хўжаликлари хизмат билиш жойига кўра **ташқи, ишчи ва цехлараро** транспортга бўлинади.

Ташқи транспорт истеъмоличилар ва таъминловчилар билан алоқа болашга хизмат билади.

Цехлараро транспорт воситалари материаллар, ярим фабрикат, ишлаб чиқариш жараёнида осил бўлган чиқиндиларни цехлар орасида тарқатади ва уларга хизмат билади. Цех ички транспорти эса юзорида айтиб ўтилган материалларни цех ичида ташиш ва цехлараро алоқалар учун хизмат билади.

Пахта тозалаш корхоналарида пахта хом-ашёи ва уни айта ишлашдан олинадиган маҳсулотларни, шунингдек ишлаб чиқариш жараёнида зарур бўлган материал, асбоб-ускуна ва ёлчиларни доимий равишда бир жойдан иккинчи жойга кўчириб юрилади. Ушбу ишлар ички завод транспорти ёрдамида амалга оширилади.

Ички завод транспорти деганда корхона ихтиёридаги ва унга хизмат кўрсатадиган транспорт воситаларининг мажмуаси тушунилади.

Пахта тозалаш корхонасининг саноат транспорти таркибига қуйидагилар киради:

- Пневмотранспорт;
- Автомобил транспорти;

- Темир йўл транспорти;
- Механизация воситалари.

Пахта тозалаш корхоналаридаги асосий юк ташиш воситаси-пневмотранспортдир.

Пневмотранспорт тузилмалари трубопровод ва вентиляторлар тизимидан иборат бўлиб, улар ёрдамида дам бериладиган оқимида юклар бир жойдан иккинчи жойга кўчирилади.

Пневмотранспорт воситасида омборлардан асосий ишлаб чиқариш оқимида пахта олиб борилади, тола ва чигит ички ишлаб чиқариш жойларига етказиб берилади.

Завод ичида чигитларни ташишда устига шнеklar ёки конвейерлар жойлаштириладиган эстакадалардан ҳам фойдаланилади.

Шу боисдан ҳам пахта тозалаш заводларининг узлуксиз ишлашидаги асосий шартлардан бири-пневмотранспорт қувватини асосий технологик машиналар ва аввало жинларнинг қуввати билан ниҳоятда мослаштиришдан иборатдир.

Пахта тозалаш корхонаси ташқарисидаги тайёрлаш масканларидан пахтани заводларга автомобил ва темир йўл транспорти билан ташиб келтирилади. Юкларни яқин масофага ташишда фақат автотранспортдан фойдаланиш лозим ва темир йўл транспортдан фойдаланиш мумкин эмас.

Пахта тозалаш корхоналарининг бир қисмидагина мавжуд бўлган подъездли темир йўллардан асосан пахта толаси ва чигитини жўнатиш учун фойдаланилади.

Пахта тозалаш корхоналарининг узлуксиз ишларини таъминлаш ва улар ишлаб чиқарган маҳсулотни тегишли жойларга ўз вақтида етказиб бериш учун транспорт ишининг қатъий режасини ишлаб чиқаришга тушириладиган чигитли пахта партияларини бутлаш режаси билан мувофиқлаштириш талаб этилади.

Шу мақсадда (пахта партияларини бутлаш ва уларни ишлаб чиқаришга топшириш режасига мувофиқ) тайёрлаш масканларидан пахта заводларига пахта ташиб келтириш режаси тузилади, пахта мақсулотини ташиш графиклари тузилади ва шу асосда темир йўл транспортига буюртмалар ёзилади.

Ташиш режасида заводдан ташқари ва завод ўшидаги тайёрлаш масканларидан ўз заводини ва бошқа заводларга пахта ташиш, шунингдек бошқа заводлардан пахтанинг келиб тушиши кўрсатилади.

Мақсулот ташиш графиклари ишлаб чиқариш режаси ва топшириладиган мақсулотларга оид бўлган нарядлар асосида тузилади.

Тойланган толали мақсулотни ташишда аккумуляторли юк ортувчилар, чигит ортиладиган транспорт воситаларига юклашда махсус чигит ортувчи механизмлар ўлланади.

7.6. Омбор хўжалиги

Пахта тозалаш корхонасининг омбор бинолари ва улар хиллари ҳамда тавсифи материалларнинг кўлами ва номенклатураси, биноларнинг жойлашиши ва бошқа шароитлар билан аниқланади.

Ушбу омбор хўжалигининг **асосий вазифаси** пахтани қабул қилиш ва сақлаш, ишлаб чиқариладиган мақсулотларни сақлашдан иборатдир.

Пахта тозалаш корхоналарида хом ашё ва тайёр мақсулот омборларидан ташқари, материаллар ва эътиёт қисмлар, ёнилқи ҳамда бошқа нарсалар турадиган омборлар бўлади.

Омборларда механизациялашган юк ортувчи транспорт мосламалари (пневмотранспорт) дан, аккумуляторли ортувчилардан, тасмали транспортёрлар, кўчма кранлардан фойдаланилади.

Пахта ёпиқ жойлардан ташқари очиқ майдонларда ҳам сақланади.

Пахтани очиш майдонларда сақлашни ташкил этиш бир йўла катта капитал маблағни сарфлашни талаб этмайди, лекин очиш майдонлардан фойдаланиш, уларни тиклаш, брезент, арзон ва бошқа материалларни харид қилиш, тунеллар ва қудуқлар қовлаш учун кўпгина маблағ сарфлашни талаб этади. Умуман олганда, пахтани очиш майдонларда сақлаш ёпиш омборларда сақлашга қараганда анча қимматга тушади.

Ёпиш омборларнинг афзаллиги шундаки, улар юк ортиш-тушириш ишларини тўлароқ механизациялаштиришга имкон беради.

Техник чигитлар қарамларда, уруқлик чигитлар эса ёпиш омборларда сақланади. Пахта тойлари очиш майдонларда ва шийпонларда сақланади.

7.7. Ёншдан мушқофа хўжалиги

Пахта тозалаш корхоналарида тез ёнувчан маҳсулотлар кўп миқдорни ташкил этади. Очиш аланга, қисқа туташини туфайли чиққан электр учқуни, технологик асбоб ускеуналарга пахта билан бирга тушган оқир қоришмаларнинг урилишидан чиққан механик учқундан, қизиган жисм ва бошқа шу сингарилардан ёншнинг чиқиши мумкин.

Пахтани қайта ишлаётганда, машиналар ишловчи органларининг айланиш жараёнида ҳам пахта ўз-ўзидан алангаланиши оқсида ёншнинг чиқиши мумкин. Масалан, пахта тез айланаётган аррага бориб тушганида, температура анча кўтариладиган пайтда, колосниклар тўлиб қолганида тола ўз-ўзидан алангаланиб кетади.

Полга, шипга ва деворларга ўтирган пахта гарди ҳам ёншнинг хавфини келтириб чиқариши мумкин.

Тайёрлаш масканларида ҳам пахта омборларини маълум оқидага мувофиқ бир-биридан узоқ қилиб қуриш керак. Ёнаётган пахтани ўчиришда сув

асосий воситадир. Шу сабабли пахта омборлари ёнида махсус ёловлар қўйилган. Ўндан сувни мотопомпа ёки ўт ўчириш насосларида олилади.

Ёр бир заводи ва ёр бир тайёрлаш масканида ўт ўчирувчилар масканида ўт ўчирувчилар командаси, шунингдек ўт ўчириш депоси, ёнётинга ёрши техника ва электрлаштирилган сигнализация бўлиши керак. Ўт ўчирувчилар командаси ходимларининг сони ёнётинга ёрши постларнинг сонига ёраб белгиланади.

Таянч иборалар: жорий тиклаш, капитал тиклаш, режали-этиёт тиклаш тизими, тиклаш цикли, тиклашлараро давр, модернизация, арра-колосник цехи, энергия таъминоти, ёувват, энергобаланс, ички завод транспорти, омбор хўжалиги, ёнётиндан муҳофаза хўжалиги.

Ўз-ўзини текшириш ва назорат ёилиш учун саволлари:

1. Пахта тозалаш корхоналари ёрдамчи ишлаб чиқаришларга нималар киради?
2. Таъмирлашнинг ёандай турлари мавжуд?
3. Таъмирлаш бўлими иши ёандай ташкил этилади?
4. Модернизация деганда нимани тушунаси?
5. Арра-колосник хўжалигининг асосий вазифаси нималардан иборат?
6. Арралар ёанча муддатда алмаштирилади?
7. Энергия таъминоти хўжалиги вазифалари нималардан иборат?
8. Корхона энергобаланси ёандай тузилади?
9. Актив ёувват деганда нима тушунилади?
10. Технологик жараёнлари ва двигателлар истеъмоли учун фойдаланиладиган ёувват ёандай ёисобланади?

11. Ички завод транспорти иши қандай ташкил этилади?
12. Пахта тозалаш корхоналарида омбор хўжалигининг ўзига хос хусусиятларига нималар киради?
13. Ёнқиндан муқофаза қандай ташкил этилади?

VIII Боб. Пахта тозалаш корхоналарида меҳнат ва иш қанлини ташкил этиш

8.1. Меҳнатни илмий ташкил этишнинг мазмуни, вазифаси ва моҳияти

Қозирги вақтда меҳнатни илмий ташкил этиш деганда шуни тушуниш керакки, яъни, меҳнатни ташкил қилиш илмий тажриба асосида меҳнат қилувчи билан асбоб-ускунани ягона ишлаб чиқариш жараёнида бирлаштириш натижасида вақтдан самарали фойдаланган ҳолда меҳнат унумдорлигини ошириш ва меҳнат жараёнида ишчиларнинг соғлигини ва иш қобилиятини сақлаб туриш тушунилади.

Шу сабабли меҳнатни оқилона ташкил этиш, уни мақсадга мувофиқ, меъёрли сарфлаш, исроф бўлишига йўл қўймаслик ва шулар асосида ишлаб чиқаришнинг самарадорлигини ошириш қозирги даврнинг муқим муаммоларидан биридир.

Одатда меҳнат икки хилга, яъни жонли ва ўтмишдаги меҳнатга бўлинади. Жонли меҳнат физиологик жараён бўлиб, бунда ишчилар жисмоний ва ақлий ҳувват сарфлайди. Ақлий энергия сарфи билан жисмоний энергия сарфининг турли нисбатда бўлиши эса меҳнатнинг мазмунига ҳал қилувчи таъсир кўрсатади.

Меҳнат жараёнининг мураккаблиги ва хилма-хиллиги, меҳнатнинг усул ва услублари бажарилишини мустақил танлаш, қисоблаш, лойиҳалаштириш ва режалашгириш имкониятлари меҳнатнинг мазмунига муҳим ўзгаришлар киритади. Шу билан бир қаторда меҳнатни илмий ташкил этишнинг мазмуни қуйидагилардан иборат:

- корхоналарда техника, технологиянинг ва ишлаб чиқаришни ташкил этиш ишининг ривожланиши;
- ходимларнинг маданий-техник даражаси ўсиб бориши муносабати билан меҳнат тақсироти ва кооперациясини такомиллаштириши;
- ижрочиларни жой-жойига қўйишни ва иш вақтидан фойдаланишнинг энг мақсадга мувофиқ йўллари белгилаши;
- иш жойларини ташкил этиш ва унга хизмат кўрсатишни узлуксиз яхшилаб бориш, у жойларни ижрочининг физиологик ва антропометрик кўрсаткичларига мос бўлган асбоб-ускуналар билан таъминлаш, иш жойларига иш вақтининг исроф бўлишини йўқотадиган энг самарали хизмат кўрсатадиган тартибларни жорий қилиши;
- меҳнат жараёнини такомиллаштириш, меҳнатнинг илқор усул ва услубларини жорий қилиш; ходимларнинг юқори меҳнат унумдорлигини таъмин этувчи меҳнат жараёнини лойиҳалаш ва тадбиқ қилиш, меҳнатнинг илқор усул ва услубларини аниқлаш, ўрганиш, танлаш ва жорий қилиш;
- ходимларни танлаш, тайёрлаш, уларнинг малакаларини оширишни ташкил этиш ишини ва шакллари яхшилаш, техника ва технология қамда педагогика

фанининг ҳозирги замон талабларига жавоб берадиган таълим шакллари ва усуллари танлашдан иборат.

Корхоналарда меҳнатни илмий ташкил этиш учун бир қанча вазифаларнинг ҳар бирини, бир вақтнинг ўзида ва бир-бирига боғлиқ ҳолда комплекс ҳал этиш лозим. Бу **вазифалар** асосан қуйидагилардан иборат:

1. *Иқтисодий вазифалар.* Буларга меҳнат самарадорлигини ошириш, меҳнат ва моддий ресурслардан энг унумли фойдаланиш, маҳсулот ишлаб чиқариш ва хизматлар миқдорини ошириш ва сифат кўрсаткичларини яхшилаш каби вазифалар киради.

2. *Психофизиологик вазифалар.* Буларга ишчилар учун меҳнат қилиш шароитини яхшилаш, ходимларнинг соғлигини муҳофаза қилиш, техника хавфсизлигини таъминлаш, бутун иш вақти давомида уларнинг меъридаги ишлаш қобилиятини таъмин этиш киради.

3. *Ижтимоий вазифалар.* Буларга ходимларни ҳар томонлама ривожлантириш, меҳнатнинг мазмундорлигини, ёқимлилигини ва ижодийлигини ошириш каби вазифалар киради.

4. *Ташкилий вазифалар.* Буларга иш жойини ташкил этишнинг соҳалар, мутахассислар ва касблар бўйича намунавий лойиҳаларни ишлаб чиқиш ҳамда бўлим ва иш жойларида хизмат кўрсатишнинг янги намунавий лойиҳаларини жорий қилишдан иборат.

Шундай қилиб, меҳнатни илмий ташкил этиш фанининг *асосий вазифаси* ишчиларнинг жиҳозларни ишлатилишини тўғри йўлга қўйиш шу билан бирга меҳнатни сарфлашни тўғри ташкил этиш, чунки бу омиллар ишлаб чиқариш самарадорлигига бевосита таъсир кўрсатади.

8.2. Иш жойларини ташкил этиш

Меънатни ташкил этиш жараёни маълум бир вақт ичида, маълум бир фазода амалга оширилади. Ўша фазонинг жараёни керакли асбоб-ускуна ва машиналар билан таъминланган, маълум бир меънат жараёнларининг бир ёки бир гуруҳ ишчилар томонидан бажарилишига мўлжалланган жой **иш жойи** ҳисобланади.

Иш жойи ишлаб чиқариш жараёнининг биринчи босқичи ва унинг техник ташкилий асоси ҳисобланади.

Иш жойида ишлаб чиқаришнинг асосий учта элементнинг бирлашув жараёнида меънат амалга оширилади.

Иш жойида меънат предметлари ва меънат ресурслари ўзаро таъсири натижасида меънат фаолияти вужудга келади. Иш жойини ташкил этишдан асосий мақсад, меънат фаолиятини шакллантириш орқали сифатли маҳсулот ишлаб чиқариш ҳисобланади. Мақсадни амалга ошириш учун ҳар бир иш жойида меънатни оқилона тарзда шакллантириш лозимдир. Ҳар бир иш жойининг самарали фаолият кўрсатишини унинг ташкил этилиши ва хизмат кўрсатиши билан баҳолаш мумкин.

Иш жойини ташкил этиш - бу меънатнинг самарали ўтиши учун машиналар, асбоб ускуналар ва бошқа керакли предметларнинг мувофиқ тарзда жойлаштирилган тизимидир.

Иш жойи, ишчининг меънат предметлари ёрдамида меънат фаолиятини ташкил этувчи зонадир. Иш жойида ишчининг ўзидан ташқари кўпгина меънат предметлари ҳам жойлашган бўлиши шартдир, чунки меънат предметларисиз меънат фаолиятининг самараси анча кам бўлади, баъзи ҳолларда умуман фаолият юритиб бўлмайди.

Хизмат кўрсатувчи машиналарнинг сонига қараб иш жойлари *бир станокли* ва *кўп станокли* турларга ажралади.

Иш жойининг жойлашган ўрнига кўра стационар ва  аракатланувчан турлари мавжуддир.

Иш жойини ташкил этишда эътибор  илинадиган асосий масала - бу бир иш жойида бир-бирига ўхшаш ва я ин жараёнларни амалга ошириш учун тўли имкониятлар ва шароитлар яратишдир, яъни иш жойларини маълум бир фаолият бўйича махсуслаштириш киради.

Иш жойларининг махсуслаштирилиши махсус жараёнларнинг бир жойда сифатли ва тез ва т ичида бажарилишини таъминлайди, бу эса ўз навбатида ме нат унумдорлигининг ошишига олиб келади.

 ар бир иш жойини ташкил этиш ва унга хизмат кўрсатишдан асосий ма сад, уларнинг  ар бирига етарлича шароит яратилган  олда сифатли ва арзон ма сулот ишлаб чи ариш киради. Ишлаб чи ариш жараёнида иш жойларида ме нат  илишнинг энг му обил шаклини  ўллаш, яъни энг кам ме нат сарфлаб, энг кўп ва сифатли ма сулот ишлаб чи ариш, жи озлардан ва иш фондидан самарали фойдаланмо  лозимдир.

Иш жойини о илона ташкил этиш ва унга хизмат кўрсатиш ишлаб чи ариш тармо ига, технологик жараёнларга, ишлаб чи ариш турига, ишчи ме натининг хусусиятига (жисмоний ёки а лий, о ир ёки енгил, монотонли ёки турли жараёнли), ме нат шароитлари ( они арли ёки  они арсиз), ме нат та симоти ва кооперацияси даражаси ва  оказо омилларга бо ли  . Бу омиллар иш жойини ташкил этилишига, унга хизмат кўрсатилишига бевосита ёки билвосита таъсир кўрсатади. Шунинг учун  ам бу омилларнинг маълум бир томонларини эътиборга олиш керакдир.

Пахта тозалаш корхоналарида  ар бир иш жойи ўзидан олдинги ва кейинги иш жойлари билан бевосита технологик бо ли дир. Шунинг учун  ам пахта тозалаш корхоналарида иш жойини ташкил этишда ўзаро бо ланиш омилларига эътибор бериш шартдир.

Иш жойини ташкил этиш ва унга хизмат кўрсатишни лойиҳалашда ўйидаги кўрсаткичларни аниқлаш керак:

- иш жойининг ўайси жараёнларга мосланганлиги;
- иш жойининг асосий ва ёрдамчи жиҳозлар билан, керакли мосламалар билан таъминланганлиги;
- иш жойига хизмат кўрсатиш тартиби.

Берилган ўамма омилларнинг тақлили асосида меҳнатнинг ташкилий тўзилишини, ўайси касбдаги ишчилар танланишини ва шу ишчилар ўандай шароитлар яратиш лозимлигини аниқлаш мумкин.

Иш жойини ташкил этиш даражасига ўараб ва унга хизмат кўрсатишнинг лойиҳаси асосида ишчининг меҳнатга лаёқатлиги ва ўиладиган ишининг самарасини аниқлаш мумкин. Шунинг учун ўам иш жойини ташкил этишдаги барча унга таъсир этадиган омилларни ўисобга олган ўолда таъминлаш жуда мушам ашамиятга эгадир.

Иш жойини ташкил этиш ва унга хизмат кўрсатишнинг асосий йўналишлари, бу иш жойининг барча зарур жиҳоз ва мосламалар билан таъминланишидир. Иш жойи ўйидаги асосий элементлар билан таъминланиши керақдир:

- асосий технологик жиҳозлар;
- ёрдамчи жиҳозлар;
- технологик асбоб-ускуналар;
- асбоб ускуналарни сақловчи ўурилмалар;
- хом-ашё ва тайёр маҳсулотлар сақловчи ўурилмалар;
- алоқа ва сигнализация воситалари;
- ишчиларга шароит яратиш учун зарур бўлган воситалар (стуллар, столлар, мосламалар ва ўоказо).
- хавфсизликни сақловчи воситалар.

Иш жойини ташкил этишда керакли воситаларнинг ишлаш имкониятларини ҳам кўздан кечириш лозим ва агар улар ишлаб чиқариш талабларига жавоб бермаса уларни алмаштириш шарт.

Иш жойини ташкил этишнинг яна бир элементи - унинг режалаштирилиши. *Иш жойини режалаштириш* деганда жиҳозларнинг, мосламаларнинг, ярим фабрикатларнинг ва ишчининг ўзини иш жойига мослаб жойлаштириш тушунилади. Режалаштиришда жиҳозларни шундай ўрнатиш керакки, натижада ишчи фаолияти давомида иложи борица ҳам хил самарасиз ҳаракатларни камайтиришга интилсин.

Материал ва жиҳозларни жойлаштиришнинг баъзи бир шартлари ҳуйидагилардан иборат:

- материаллар ҳам доим асосий технологик жиҳозга яқин ва бир жойда жойлашган бўлмоғи лозим;
- асбоблар маълум бир тартибда ва режа асосида жойлашилган бўлиши керак;
- кўп ишлатиладиган асбоблар ва ускуналар ишчига яқин жойда жойлашган бўлиши керак.

Иш жойини оқилона ташкил этишига - техниканинг ривожланиши билан талаб ошиб боради, чунки ишлаб чиқариш ҳажми ошиши билан унга мос равишда меҳнат сарфи ҳам ошиб боради ва техника-технологиялардан самарали фойдаланишга эҳтиёж юқори даражада бўлади, улардан самарали фойдаланиш эса иш жойининг ҳай тарзда ташкил этилганлигига боғлиқдир.

Иш жойини ташкил этиш ва унга хизмат кўрсатиш ҳуйидаги *тамойилларга* асосланади:

1. Хизмат кўрсатишнинг шароитга ҳараб ўзгарувчанлиги, яъни хизмат кўрсатиш тизимининг ишлаб чиқариш — тезкор режалаштириши билан мос тушуши;

2. Хизмат кўрсатишнинг олдиндан огоҳ бериш шакли, яъни ишлаб чиқариш жараёнидан хабардор бўлган ҳолда иш жойига хизмат кўрсатиш;

3. Комплексли хизмат кўрсатиш, яъни мазкур шароитда керакли бўлган барча хизмат турларини комплекс тарзда етказиш;

4. Юқори сифатли хизмат кўрсатишни ташкил этиш.

Иш жойини ташкил этиш ва унга хизмат кўрсатишнинг энг самарали йўли намунавий лойиҳаларни ишлаб чиқиш ва уни ўйлаш ғисобланади.

8.3. Пахта тозалаш корхонаси кадрлари таркиби

Кадрлар ёки корхонанинг **меҳнат ресурслари** –корхона рўйхатида турувчи ва фаолият кўрсатувчи турли касб гуруҳларига кирувчи ишловчилар мажмуасидир. Корхона рўйхатида иш қабул қилинган барча ишловчилар киритилади. Меҳнат ресурслари ишлаб чиқаришнинг моддий буюм элементларини қаракатга келтиради, маҳсулот яратади, фойда кўринишида ўқимча маҳсулот ва қиймат қосил қилади.

Саноат корхоналари тўғридан- тўғри моддий неъматлар яратиш жараёнидан иштирок этувчи меҳнат ресурслари билан биргаликда асосий ишлаб чиқаришга хизмат кўрсатувчи ва бошқа вазифаларни бажарувчи меҳнат ресурсларига қам эгадир. Пахта тозалаш саноати ходимлари қуйидаги икки йирик гуруҳга ажратилади:

- саноат ишлаб чиқариш персонали;
- носаноат ишлаб чиқариш персонали.

Саноат ишлаб чиқариш персонала таркибига маҳсулот ишлаб чиқариш жараёнига иштирок этадиган барча шахслар киритилади.

Асосий фаолиятдан ташқари фаолият билан шуғулланувчилар носаноат ишлаб чиқариш персонали таркибига киритилади.

Саноат ишлаб чиқариш персонали ўз навбатида қуйидаги тоифаларга ажратилади: ишчилар, ўқувчилар, мухандис- техник ходимлар ва хизматчилар;

кичик хизмат кўрсатувчи персонал; ўриш ва ёнидан муофаза олиш ходимлари.

Ишчиларга бевосита моддий қийматларни яратувчилар, асосий воситаларни таъмирловчилар, юк ташувчилар, моддий хизмат кўрсатувчилар киради. Ўз навбатида *ишчилар* ҳам асосий ва ёрдамчи ишчиларга бўлинади. Шунингдек, бажарадиган ишининг тавсифига қараб ишчилар қуйидаги тўртга асосий гуруҳга бўлинади:

- маҳсулот ишлаб чиқариш технологик жараёнида меҳнат қуроллари ёрдамида тайёр маҳсулот ишлаб чиқарувчилар;
- меҳнат предметлари ва тайёр маҳсулотларни ташиш, сақлаш билан шуғулланувчилар;
- асосий фондларни тиклаш билан шуғулланувчи;
- ишлаб чиқарилган тайёр маҳсулот сифатини назорат қилувчилар.

Биринчи гуруҳга қирувчилар асосий ишчилар, қолганлари эса ёрдамга ишчилар саналади.

Ўқувчиларга корхонада шогирдга тушган бригада усулида ўқидиганлар киради. Рақбарлар, муҳандис – техник ходимлар хизматчилар гуруҳига киритилади.

Рақбарлар жумласига пахта тозалаш корхонасидаги барча мансабловозимларни эгаллаб турган ходимлар ва уларнинг ўринбосарлари киритилади, хусусан: жамият раиси, бўлим бошлиқлари, бош мутахассислар (бош қисобчи, бош муҳандис, бош механик, бош технолог, бош инженирлар ва бошқалар).

Мутахассислар жумласига техник-муҳандислик, инженерлик, бухгалтерия, қўйиш ва бошқа йўналишлар бўйича фаолият юритувчи ходимлар киритилади.

Жамоанинг ишлаб чиқариш ва маиший заруриятларини қониқтиришда фаолият юритувчилар кичик ишлаб чиқариш персонали қисобланади.

Пахта тозалаш корхонаси саноат ишлаб чиқариш персонали таркибига асосий ишлаб чиқариш, хизматчи кўрсатувчи ва ёрдамчи бўлимлар (цехлар)

ишчилари, ташқи пахта тайёрлаш масканларидан пахтани қабул қилиб олиш ва уни заводга етказиб бериш билан шуғулланувчи ишчилар, шунингдек корхоналарни бошқариш ва унинг ишлаб чиқаришига хизмат кўрсатиш ходимлари киради.

Пахта тозалаш корхонаси *носаноат персонали* таркибига тайёрлов тизими ишловчилари (қуритиш-тозалаш цехи билан биргаликда), уй-жой коммунал хўжалиги, болалар боқчаси ва шу каби бошқа хўжаликлар ходимлари киритилади.

8.4. Меънат унумдорлиги ва уни ошириш омиллари

Меънат унумдорлиги маълум вақт оралиғида (соат, кун, ой, йил) киши бошига ишлаб чиқарилган маҳсулот қажмини билдиради. Натижа қандай кўрсаткичлар бўлиши мумкин? Пахта тозалаш саноатида у товар маҳсулоти қажми билан ифодаланади. Бозор муносабатлари шароитида корхоналар учун сотилган маҳсулот қажми қам муҳимдир. Шу жиҳатдан қўп ҳолларда сотилган маҳсулот қажми олинади.

Меънат потенциалнинг натижавийлиги (меънат унумдорлиги) қуйидаги формула билан ифодаланади:

$$My = \frac{Q}{Mn} \text{ ёки } My = \frac{Q}{q}$$

Кўрсаткичнинг биринчиси 1 сўм меънат потенциалига қанча сўм миқдорида натижа (маҳсулот) тўғри келганлигини ифодаласа, иккинчиси ҳар бир саноат ишлаб чиқариш персонали томонидан қанча маҳсулот ишлаб чиқарилганликни ифодалайди.

Ишлаб чиқариш фаолияти ва маъсулот ҳажмини кўрсатувчи барча кўрсаткичлар ҳуайидаги гуруҳларга ажратилади: *натурал, шартли-натурал, меънат ва ҳиймат*.

Ишлаб чиқариш ҳажмини тўлаҳонлик акс эттирадиган кўрсаткич бу *натурал* ҳолатдаги кўрсаткичдир. Шу билан бирга бу кўрсаткич ҳам меънат унумдорлигини ҳисоблашда реал ҳолатда камчиликларга йўл ҳўяди. Бу кўрсаткич бир хил маъсулот ишлаб чиқарувчи тармоҳлар учун ҳўлланилади, (масалан, кўмир, ҳийшт ишлаб чиқаришда).

Корхоналар фаолиятини умумлаштирувчи бирдан бир усул бу *ҳиймат* усулидир. Бу усулнинг афзаллик томони маъсулотни ҳисобга олишда оддийлигидир. Шу боисдан, меънат унумдорлигини тармоҳ миёсида ҳисоблашда ҳиймат усулидан фойдаланилади.

Меънат шаклида - ҳар бир маъсулот бирлиги учун киши-соат ҳисобида ҳанча меънат сарфланганлигини кўрсатади. Ушбу усулнинг афзаллиги шундаки, бу усул билан меънат унумдорлиги кўрсаткичини корхона бўйича умуман ва айрим цехлар, бўлимлар, алоҳида жараёнлар, сменалар ҳамда бригадалар бўйича аниҳлаш мумкин.

Меънат унумдорлишиги режалаштириш ва ҳисобга олишда, одатда, икки хил кўрсаткичдан фойдаланилади: иш ваҳти бирлигида маъсулот ишлаб чиқариш ва маъсулотнинг кўп меънат талаблиги.

Маъсулотнинг кўп меънат талаблик кўрсаткичи ҳуайидаги формула билан ҳисобланади:

$$K = \frac{T}{Q},$$

бу ерда, K - ишлаб чиқарилган маъсулот бирлиги учун киши-соат

ҳисобига сарфланагн ваҳт;

T - киши-соат ҳисобига сарфланган иш ваҳти;

Q - ишлаб чиқарилган маъсулотнинг сифати.

Кўп меънат талаблик кўрсаткичи маъсулот бирлиги учун сарфланадиган иш вақтини ва меънат унумдорлиги даражасини тавсифлашда муҳим аҳамият касб этади.

Ушбу кўрсаткич уч турда бўлади: меъёрий, режали ва таъминотий.

Меъёрий кўп меънат талаблик деб амалдаги ишлаб чиқариш (иш вақтига ёки хизмат кўрсатиш меъёрига асосан) меъёрига асосан таъинланган маъсулот тайёрлаш учун зарур иш вақти сарфига айтилади.

Режали кўп меънат талаблик деб келгуси режали даврда маъсулот бирлигига сарфланиши зарур бўлган иш вақтига айтилади. Таъминотий кўп меънат талаблик деб маъсулотни тайёрлаш учун кетган таъминотий иш вақтига айтилади. Режали кўп меънат талаблик одатда таъминотий кўп меънат талабликдан кам бўлиш керак.

Меънат унумдорлигини оширишнинг қуйидаги омиллари мавжуд:

1) Материал-техник омилларга қуйидагилар киради: меънат қуроллари, ускуналарнинг таркиби ва техник даражаси, меънат предметлари ва сифати, ишлаб чиқаришни механизациялаш ва автоматлаштириш даражаси ва бошқаларни яхшилаш;

2) Ташкилий омилларга - ишлаб чиқаришни йириклаштириш ва ихтисослаштириш даражаси; унинг тўхтовсизлиги, маромлилик қолатини таъминлаш; ишлаб чиқаришни бошқаришни такомиллаштириш; иш жойини тўғри ташкиллаштириш; иш шароитини яхшилаш;

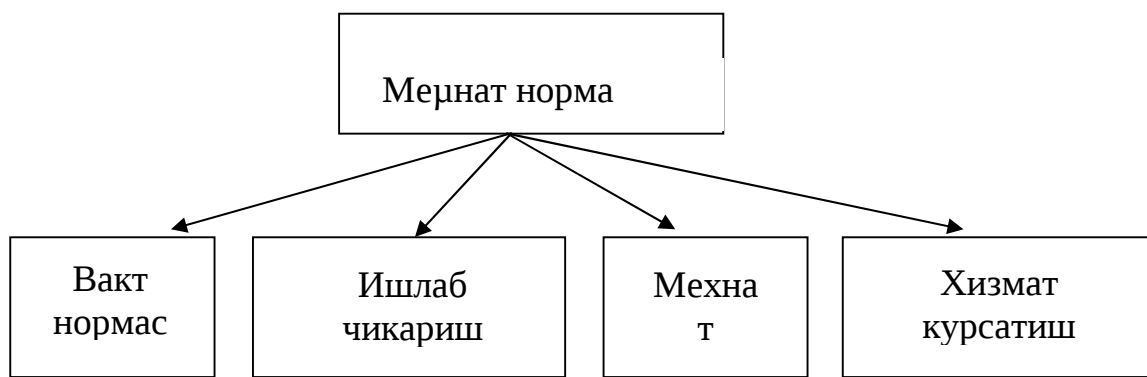
3) Иқтисодий омилларга - ишлаб чиқариш самарадорлигини оширишда ҳар бир ишчининг, жамоанинг моддий қизиқишини ошириш; меънат унумдорлигининг ошишини таъминловчи молия, режа ва бошқа иқтисодий стимулларни яратиш;

4) Социал омилларга - кадрлар маданий-техник ва сиёсий даражасини, улар малакасини ошириш ва шу қабилар.

Меънат унумдорлигини ошириш ва ишлаб чиқаришни ривожлантириш базаси бўлиб фан-техника тараққиёти хизмат қилади.

8.5. Меънатни техникавий меъёрлаш асослари

Меънатни техникавий меъёрлаш усулларини ўқлаш ёрдамида сарфланган иш вақтини ўрганиш ва ўлчаш, меъёр қосил қилувчи омилларни аниқлашга эришилади. Меънат жараёнларини ташкил қилиш жараёнида меънат шароитидаги ўзгаришларга биноан бу меъёрларни қайта кўриб чиқиш орқали илқор ишлаб чиқариш тажрибаси асосида муқобил ва қозирги замон талабларига жавоб берадиган меънат сарфи нормалари ишлаб чиқилади.



Вақт нормаси муҳандислик қисоблари, хронометраж ўлчовлари асосида белгиланиб, маълумот бирлиги ёки иш (бирор буюмни ишлаш, бирор жараёни бажариш) бирлиги учун жорий иш вақти сарфини билдиради.

Вақт нормаси ишчи ёки бригада томонидан вақт бирлиги орасида чиқарилган маълумот миқдори ёки бажарилган иш миқдорини белгилашда асос қилиб олинади. Вақт нормаси қуйидаги формула билан аниқланади:

$$H_{\epsilon} = \frac{T_{cm}}{H_u / \text{ч}};$$

Бу ерда, H_{ϵ} – техникавий бирлик вақт нормаси (киши – соат, киши-минут); T_{cm} – иш сменасининг давомийлиги (смена-соат); $H_u / \text{ч}$ – маълумот бирлиги ишлаб чиқариш нормаси (дона, тонна).

Ишлаб чиқариш нормаси – бир ёки бир неча ишчи томонидан муайян шароит ва вақт бирлигида ишлаб чиқарилиши лозим бўлган тайёр маълумот ўлчамини билдириб, қуйидаги формула билан аниқланади:

$$H_u / \text{ч} = \frac{B}{H_{\text{вм}}};$$

Бу ерда, $H_u / \text{ч}$ – маълумот бирлигини ишлаб чиқариш нормаси (дона, тонна);

B – вақт сарфи (соат, смена, минут);

$H_{\text{вм}}$ – маълумот бирлиги ёки бирор жараёни бажариш учун вақт нормаси, минут.

Ишлаб чиқариш нормаси ходимлар меънатини тўғри баҳолаш билан меънат унумдорлигининг ўсишини раъбатлантиради.

Меънат нормасининг асосий маъсади – белгиланган миқдордаги ишни бажариш учун сарф буладиган ижтимоий иш вақтини белгилаш ёки белгиланган вақт бирлигида тайёрланган маълумот ўлчамини аниқлашдир.

Саноатда янги техника ва технологияни ривожлантириш ва жорий қилишда ҳар бир соҳада белгиланган меънат нормасидан фойдаланилади.

Хизмат кўрсатиш нормаси деб бир ёки бир неча ишчи муайян ишлаб чиқариш шароитида цех ва бўлинмаларда ишлаб турувчи асбоб-ускуналар бирлигига хизмат қилувчи ишчи сонига айтилади. Хизмат кўрсатиш нормаси оширилиб борилса, меънат унумдорлиги кўтарилиб, маълумот таннархи камаяди. У қуйидагича аниқланади:

$$H_x = \frac{T_{cm}}{H_{xv}};$$

бу ерда, T_{cm} – иш вақтининг смена вақти;

H_{xv} – стакан ёки жихозлар бирлигига, ишлаб чиқариш майдонларига ва оказоларга хизмат кўрсатиш учун сарфланадиган вақт нормаси.

Миқдор (сон) нормаси – ишлаб чиқаришга хизмат кўрсатишда айрим функциялар бўйича муайян даражадаги ишни бажариш учун зарур бўлган ишловчиларнинг ҳар томонлама асосланган минимал миқдоридир.

Бошқариш нормаси – бу рақбарга биркитилиб ўйиладиган ёки таркибий бўлинмаларнинг муқобил сони.

Меънат сарфи нормалари ўзгармасдан турмайди. Фан-техника тараққиёти натижасида ташкилий-техникавий шароитлар ўзгарган сари, кадрлар малакаси ошган сари у ҳам ўзгариб боради.

8.6. Ишлаб чиқаришда иш вақтининг сарфланишини туркумлаш

Ўзбекистон Республикаси Конституцияси ва Меънат кодексига мувофиқ Ўзбекистон Республикаси фуқаролари ҳамда чет эл фуқаролари меънат қилиш, яъни машғулот турини, меънатнинг турли режимлари, шу жумладан меънатга давлат томонидан белгиланган энг кам миқдордан кам бўлмаган ҳафтўланадиган ишни, касбни эркин танлаш ҳуқуқига эга.

Ўзбекистон Республикасининг ҳар бир меънатга лаёқатли фуқароси, чет эл фуқароси виждонан меънат қилиш, дам олиш, меънат интизомига роия қилишга мажбурдирлар.

Меънат инсоннинг ақлий –физиологик фаолияти бўлиб унга тўғри келадиган иш бу жараённинг объектив натижаси ҳисобланади.

Меънат ва ишнинг миқдори сарфланган вақт – энергия билан ўлчансада, уларни бир-бири билан тенглаштириш мумкин эмас. Иш деганда табиат ва инсон томонидан бирлашган кучларнинг объектив натижаси тушунилади.

Иш ва дам олиш вақтининг тартиби деганда иш куни, рафта ва йил давомида иш вақти билан дам олиш вақтининг навбатлашуви тушунилади.

Ўзбекистон Республикаси меънат кодексининг 114-моддасида белгиланишича, ходим иш тартиби ёки графигига ёхуд меънат шартномаси шартларига мувофиқ ўз меънат вазифаларини бажариши лозим бўлган вақт иш вақти ҳисобланади. Иш вақтининг меъёрий муддати меънат кодексининг 115-моддасида белгиланишига, ходим учун иш вақтининг меъёрий муддати рафтасига 40 соатдан ортиқ бўлиши мумкин эмас.

Олти кунлик иш рафтасида раар кунги ишнинг муддати 7 соатдан ортиб кетмаслиги, беш кунлик иш рафтасида эса 8 соатдан ортиб кетмаслиги лозимлиги кўрсатилган.

Ходимларнинг айрим тоифалари учун уларнинг ёши, саломатлиги, меънат шароитлари, меънат вазифаларининг ўзига хос ҳусусиятлари ва бошқа ҳолатларни ҳисобга олса, шунингдек, меънат шартномасига шартларига мувофиқ меънатга тўланадиган раани камайтирмасдан ҳисраптирилган иш вақти давомийлиги 116-моддада кўрсатилган.

Иш вақти ҳуйидаги кишилар учун ҳисраптирилган раолда белгиланади:

Ўн саккиз ёшга тўлмаган ходимларга;

1 ва 2 гуруҳ ногирони бўлган ходимларга;

ноҳулай меънат шароитида банд бўлган ходимларга;

Алохида тусга эга бўлган ишлардаги ходимларга;

16-18 ёшгача бўлган ходимларга иш вақтининг муддати рафтасига 36 соатдан, 15-16 ёшгача бўлган шахсларга, таътил даврида ишлаётган 14-16 ёшгача бўлган ўқувчиларга эса рафтасига 24 соатдан раилиб белгиланади.

Биринчи ва иккинчи гуруҳ ногиронларига меҳнат ва камайтирилмаган ҳолда иш вақти ҳафтасига 36 соат ҳилиб белгиланган.

Ноҳулай меҳнат шароитида ишлаётган, хусусан меҳнат жараёнида соҳлиҳига физикавий, химиявий, биологик ва ишлаб чиқаришнинг бошқа зарарли омиллари таъсир этадиган ходимлар учун ҳафтасига 36 соатдан ошмайдиган муддат белгиланган.

Меҳнат шароити ўта зарарли ва ўта оғир ишларда банд бўлган иш вақтининг муддати чегараси Ўзбекистон Республикаси ҳукумати томонидан белгиланади.

Алоҳида тусга эга бўлган ишлардаги ходимларга юқори даражадаги ҳис-ҳаяжон, ақлий зўриқиш, асаб тенглиги билан боҳлиқ ишларда ишлайдиган шахслар киради. Уларга тиббий ходимлар, педагоглар ва бошқа шунга тенглаштириладиган ходимларни киритиш мумкин. Бундай ходимларга ҳам иш вақти ҳафтасига 36 соатдан ошмайдиган ҳилиб белгиланган (118- модда).

Пахта тозалаш саноати корхоналарида тунги вақтда ишлайдиган сменалар ҳам мавжуд. Тунги вақтдаги ишлаш муддати соат 22 дан то соат 6 гача бўлган вақт деб меҳнат кодексининг 122- моддасида белгиланган.

Ишлаб чиқариш жараёнида банд бўлган ходимларнинг меҳнат ва дам олиш тартиби маҳсадга мувофиқ ташкил этилганда ишчининг меҳнат ҳолияти ва меҳнат самарадорлиги юқори бўлади. Дам олиш вақти - ходим меҳнат вазифаларини бажаришдан холи бўлган ва бундан у ўз ихтиёрига кўра фойдаланиши мумкин бўлган вақтдир деб, меҳнат кодексининг 126-моддасида кўрсатилган. Ходимга иш куни (смена) давомида дам олиш ва овқатланиш учун танаффус берилиши керак, бу танаффус иш вақтига киритилмайди.

Танаффус бериш вақти ва унинг аниқ муддати ички меҳнат таркиби ҳоидаларида, смена графикларида ёки ходим билан иш берувчи ўртасидаги келишувга биноан белгилаб қўйилади (127-модда, 1 ва 2 -бандлари).

Шунингдек, дам олиш кунлари меънат кодексининг 129-моддасида белгиланган. Беш кунлик иш вақтасида ходимларга вақтда икки дам олиш куни, олти кунлик иш вақтасида эса, бир дам олиш куни берилади, деб белгиланган.

Байрам (ишламайдиган) кунлари ишга жалб этишнинг чекланиши бўйича меънат кодексининг 132- моддасида қуйидаги кўрсаткичлар белгиланган: байрам (ишламайдиган) кунлари ишлаш ман этилади. Ходимларни шу кунлари иш берувчининг фармойиши билан ишга жалб этишга алоқидда қоллардагина, яъни касаба уюшмаси ўмитаси билан келишиб белгиланган асослар бўйича ишга жалб этилади; бу кунларда ишлаган ходимларга камида икки ҳисса иш вақти тўланади; иш вақтидан ташқари ишнинг муддати ҳар бир ходим учун сурункасига икки кун давомида 4 соатдан ва йилига 20 соатдан ортиқ бўлмаслиги лозим.

Юқорида кўрсатилган меънат кодексининг моддаларига амал қилиб меънатни илмий асосда ташкил этилса, корхона ходимларининг меънатдаги ўқимсизлиги камаяди ва меънатнинг самараси янада ошади.

Ишчининг иш вақти ва асбоб-ускуналардан фойдаланиш вақти таркибий қисмларга бўлиб ўрганилади. Бу ҳақда батафсил тушунтириш берилган. Иш вақтидан фойдаланишда улар 2 гуруҳга бўлинади:

- иш вақти;

-дам олиш вақти.

Иш вақти тайёрлаш ва якунлаш, асосий, ёрдамчи, иш жойига хизмат кўрсатиш вақти каби бўлакчалардан ташкил топади.

Дам олиш вақтига ишчига боқлиқ бўлмаган ва ишчига боқлиқ бўлган дам олиш вақтлари киради.

Асосий иш вақти белгиланган асосий ишни бажариш учун технологик жараёнларга сарфланган вақтни англатади. Ҳар бир маъсулот бирлиги асосий иш вақти қайтарилиши билан фойдаланади.

Ёрдамчи иш вақти – асосий ишни амалга ошириш учун ёрдамчи иш жараёнларга сарф бўладиган вақтдир.

Ишчига боғлиқ бўлган дам олиш вақти асосан ишчига боғлиқ бўлиб, у 2 га бўлинади:

- белгиланган дам олиш ва шахсий эҳтиёж учун зарур вақт;
- меънат интизомини бузганлиги сабабли.

Ишчига боғлиқ бўлган дам олиш вақти асосан дастгоҳларнинг иш вақтида носозлиги сабабли ва ишни яхши ташкил қилинмаганидан унумсиз сарфланган вақт билан белгиланади.

Тўқимачилик машинасозлиги корхоналарида детал тайёрлашда донабой $t_{ум.}$ қамда дона – калькуляция $T_{ум.к.}$ қуйидагига тенг:

$$T_{ум.к.} = t_{ум.} + T_{мя/n},$$

бу ерда, $T_{мя/n}$ – тайёргарлик кўриш – якунлаш вақти;

n – ишлов бериладиган партия.

Тайёргарлик кўриш – якунлаш учун сарфланадиган вақт нормаси деб, ишчининг белгиланган ишни бажариш учун ишлаб чиқариш воситаларини тайёрлашга ва уни якунлашга сарф қиладиган вақтга айтилади.

Донабой тшт вақт қуйидагига тенг:

$$t_{ум.} = t_d + t_{\dot{e}} + t_x + t_d;$$

бу ерда, t_d – асосий вақт;

$t_{\dot{e}}$ – ёрдамчи вақт;

t_x – иш жойига хизмат кўрсатиш вақти;

$t_{д;}$ – дам олиш ва шахсий эҳтиёжларга кетадиган вақт.

Опертив вақт – бу белгиланган иш операциясини бажариш вақти ва у асосий ҳамда ёрдамчи вақтдан иборат булади:

$$t_o = t_a + t_{\varepsilon};$$

Техникавий нормалашда **хронометраж усули** деб, технологик жараёнларнинг такрорланаётган асосий ва ёрдамчи иш электрларига сарфланган вақтни таҳлил қилишга айтилади.

Корхонада маълум бир мақсулотни ишлаб чиқариш учун вақт сарфларнинг аниқлаш, жараёнларнинг тузилишини лойихалаш, илор иш усуллари жорий этиш ва алоҳида ишларига берилган иш нормаларини бажара олмаслик сабабларини аниқлашда ишлаб чиқаришнинг хронометраж усуллари кулланилади.

Ишчининг иш вақти сарфини кузатишда қуйидаги тартибда иш олиб борилади:

- хронометраж услубига тайёргарлик;
- улчанган вақт сарфларини ёзиб бориш ва уларни ишлаб чиқиш;
- лойихалаш учун ишлатиладиган вақт сарфларини таҳлил этиш ва бошқалар.

Хронометраж ўтказиш учун олдиндан кузатиш объектлари танлаб олинади, сўнг жараёнларни майда бўлақларга бўлиб, бир канча ўлчов нуқталарини белгилаб чиқиб, сўнг эса кузатув ўтказиши бошланади. Кузатув жараёнлари илор, юори малакали ишчилар орасида олиб борилади, чунки улар берилган иш нормаларини доимо мўлжалдан ортиқ бажарадилар.

Иш вақтини **фотография қилиш** деб, ишчи вақти ва асбоб-ускуналарни тула иш смена давомида ёки унинг қисмида вақт сарфини кузатиш ва уни ўрганиш услубига айтилади.

Иш вақтини фотография қилиш усули асосан иш вақтининг набулгарчилигига йўл қўймасдан уларни аниқлаш, иш вақтидан тўла фойдаланиш, иш вақтини нормалаш учун материаллар тўплаш, иш жойларига хизмат қилиб танаффус вақтларини нормалашни ўз ичига олади. Иш вақтини фотография қилиш, хронометраж каби тайёргарлик, кузатув олиб борилиб, сарфланган вақт ёзиб борилади ва унда ишлаб чиқаришда ва лойиқлашда фойдаланиладиган вақт сарфлари тақлил этилади. Қилинган тақлил натижасида иш вақтининг баланс лойиқаси тузилади.

Кузатиш объектларининг муқимлигига қараб иш кунларини фотография қилиш қуйидаги турларга бўлинади:

Индивидуал – кузатиш объекти ва иш вақти сарфини қисоблаш учун бир иш жойида ишловчи ишчи олинади;

Гурух услубида – кузатиш объекти ва иш вақти сарфини қисоблаш учун қар бир гуруҳ ишчилар олинади, чунки гуруҳ аъзоларининг бажарадиган ишлари бир хил бўлиши керак.

Бригада шаклида – кузатиш объекти ва иш вақти сарфини қисоблаш учун бир бригада ишчилари олинади. Уларнинг бажараётган ишлари умумий ишлар билан боғлиқ бўлиши керак.

Юқорида айтиб ўтилган усуллардан ташқари ишчилар ўзларининг иш бажариш вақтидаги сарф қилаётган вақтларини ўзлари фотография қилишлари мумкин.

8.7.Меҳнатга қанча тўлаш

Иқтисодий жиҳатдан олганда **меҳнатга қанча тўлаш** ишчи кучининг доимий, бутун меҳнат фаолияти давомида такрор ишлаб чиқарилитиши учун зарур бўлган сарф-харажатларни ифодалайди.

Меънатга *а* тўлаш ижтимоий-иқтисодий тушунча сифатида унинг ходим ва иш берувчи учун *а* амиятини *а* исобга олган *а* олда олиб *а* арилишини талаб *а* илади. Ходим учун *меънат а* унинг шахсий даромадидаги бош ва асосий манба, унинг ва оиласининг фаровонлигини таъминлаш ва юксалтириш воситаси бўлиб *а* исобланади.

Иш берувчи нуқтаи назаридан ходимларнинг *иш а* – бу ишчининг жалб *а* илинган ёлланма ишчи кучидан фойдаланишга сарфлайдиган маблағи бўлиб, бу ишлаб чиқариладиган товар ва хизмат таннархидаги харажатнинг асосий бандини ташкил этади.

Меънат *а* ини муқобил мувофиқлаштириш ходимдан чиқувчи меънат таклифи ва иш берувчининг меънатга бўлган талаби ўртасида *а* ар икки томонга маълум асосдаги мувофиқликка эришишга ёрдам берувчи шарт-шароитини яратиш мақсадига эгадир.

Бундай вазифани бажариш тажрибаси меънат бозорида нархнинг шаклланиш механизмини ва шунга боғлиқ равишда бозор муносабатларини ўрганишга таянилгандагина муваффақиятли бўлиши мумкин. Бу эса бозордаги махсус товар-ишчи кучи нархига боғлиқ икки тушунча *иш кучи нархи ва меънат нархини* фарқлашни шарт қилиб қўяди.

Иш кучи нархи унинг қийматининг меънат бозорида талаб ва таклиф ўртасида қосил бўлган муносабатни *а* исобга олган *а* олда ишчи кучини қайта тиклашга керакли қўлжатларнинг пулдаги ифодасидир.

Меънат нархи иқтисодий тушунча сифатида меънатнинг *а* ар хил миқдорини пулга ифодалаш, ходим томонидан амалга оширилаётган кундалик меънат миқдорини унинг тўловини билан солиштириш имконини беради.

Пахта тозалаш корхоналарида иш ҳақининг умумий даражаси қуйидаги асосий омилларга боғлиқдир;

- корхонада ишлаб чиқариладиган пахтачилик маҳсулотлари сифати ва ходим бажарадиган иш сифатига;

- пахта тозалаш корхонасининг хўжалик юритиш фаолиятининг натижавий кўрсаткичларига;
- Ўуддадаги ишсизлик даражасига;
- корхонанинг ходимлар билан ишлаш сиёсатига;
- касаба уюшмалари, раъобатчилар ва ўкумат таъсирига;
- корхонанинг жамият билан муносабатлар соъасида олиб бораётган сиёсатига ва бошқалар.

Ўзбекистон Республикасида фаолият олиб бораётган корхоналарнинг аксариятида меънатга ўаъ тўлаш ўуйидаги тамойилларга асосланади:

- иш сифати ва миъдорига ўараб ўаъ тўлаш;
- ишчининг малакасига, иш шароитига, корхонанинг ўайси тармоққа тааллуқли эканлигига боълиқ ўолда иш ўаъини табаълаштириш;
- реал иш ўаъининг мунтазам ошиб бориш, яъни наминал иш ўаъи миъдори ўсиш суръатининг инфляциядан олдинда бориши;
- меънат унумдорлиги ўсиш суръатининг ўртача иш ўаъининг ўсиш суръатидан олдинда бориши.

Иш ўаъи иш натижасига ўараб берилади ва уч ўисмдан иборат бўлади; а) асосий иш ўаъи; б) мукофатлар; в) иш ваътидан сўнг (ишдан кейин, дам олиш ва байрам кунлари) бажариладиган иш учун бериладиган устама пул тўловлари.

Меънат яратган товар яхши сотилса, унинг ўзига бўлган талаб ўам ошади. Аммо, меънатга талаб бундан ташқари иш ўаъида ўам боълиқ бўлади. Иш ўаъи эса ўз навбатида меънатнинг меъёрий унумдорлиги билан белгиланади. Меъёрий унумдорлик ўўшимча жалб этилган меънат келтирган унумдорликдир. Уни ўуйидаги формула орқали ўисоблаш мумкин:

$$U_m = \frac{\Delta Q}{\Delta N}$$

U_m -меъёрий унумдорлик,
бунда. ΔQ - маълум сулот ишлаб чиқаришнинг ўсиши;
 ΔN - меънат миқдорининг ўсиши.

Масалан, пахта тозалаш корхонаси ўқшимча 20 кишини ишга олди, улар ўқшимча 2 млн сўмлик маълум сулот яратган деб, фараз қилайлик, бу олда меъёрий унумдорлик қуйдагича бўлади:

$$U_m = \frac{2000000}{20} = 100000 \text{ сўм.}$$

Демак, ҳар бир ўқшимча ишга олинган ишчи 100 минг сўмлик ўқшимча маълум сулот берган бўлади. Аммо, пахта тозалаш корхонасини ўқшимча меънатнинг ўзи эмас, балки у келтирган ўқшимча даромад қизиқтиради. Шу боисдан, ўқшимча меънат яхши даромад келтирмаса, ишловчилар сони кўпайтирилмайди.

ўқшимча (меъёрий) даромад қуйдагича исобланади:

$$D_m = \frac{\Delta F}{\Delta N}$$

бунда, D_m - ўқшимча даромад; ΔF -ўқшимча фойда, ΔN -ўқшимча меънат.

Олдинги мисолга қайтсак, ўқшимча ишга олинган 20 киши яратган маълум сулот 2 млн сўм бўлса, унга кетган харажат 1 млн. 400минг сўм, шундан 1 млн. сўм ўқшимча иш ва сарфи деб оламиз. Бунда фойда 600 минг сўм.

Демак, корхона иш вақтига 1минг сўм сарфлаб 600 минг сўм фойда кўрган.
Бунда:

$$Dm = \frac{\Delta F}{\Delta N} = \frac{600}{1000} = 0,6 \text{ минг сўм}$$

Демак, ўшимча иш кучини ёллаб ишлатиш бир сўм иш а и сарфига 0,6 сўм фойда келтирди, ва оланки олдин ёлланган ишчилар ме нат 1 сўм сарфига 0,5 сўм фойда бергани учун ўшимча ме натни жалб этиш учун улай бўлган, чунки $0,6 > 0,5$. Агар ўшимча ме нат 0,4 сўм берса, ўшимча ишчи кучини жалб этиш улай эмас, чунки $0,4 < 0,5$ бўлади.

Фойдани максималлаштириш оидаси ишловчилар сонини керагидан ортиб ортиб кетишига йўл ўймасликни талаб илади.

Бевосита пахта тозалаш корхонасининг ўзида ме натга а тўлашнинг ташкил этилиши уйидаги асосий элементлардан иборат:

- иш а и фондининг шаклланиши;
- ме натни меёрлаштириш;
- тариф тизимини белгилаш;
- иш а и тизими ва шаклини белгилаш.

Иш а и фонди молиявий мабла бўлиб, иш а и бериш, ижтимоий тавсифдаги тўловларни тўлашга сарфланади.

Ме натни меёрлаштириш иш сифатини ва ишчининг корхона фаолиятининг умумий натижаларига ўшаётган иссаси исобга олинишига имкон яратади.

Тариф тизими ме нат а и таба алантирилишининг бош уроли исобланади. Ушбу тизим ор али ме натнинг мураккаблигини ва бажарилиш шароитларини исобга олган олда турли ме нат кўринишлари ўлчанади. Тариф тизими уйидаги асосий элементлардан иборат:

- Тариф сеткалари - корхона тааллули бўлган тармоқ ва иш разрядларини қисобга олган ҳолда меҳнатга ҳақ тўлашни табақлаштиришни белгилайди.
- Тариф ставкалари – вақт бирлиги (кун, соат) ичида бажарилган оддий ишга (нолинчи разрядли) тўланадиган иш ҳақининг абсолют ўлчамини белгилайди;
- Иш ҳақининг ҳудудий коэффициентлари табиий иқлим шароитларида (ҳудудларда) ҳаёт кечириш фарқларини компенсациялайди;
- Тариф-малака йўриқномаси –бу саноатда бажариладиган ишлар тавсифи рўйхатини ҳамада ишчининг маълум бир ишни бажаришда унга қўйиладиган талаби мажмуасидир.

Тариф ставкаларига қўшимча тўловлар ва қўшимча ишни олиб борганлик, хизмат ҳудудининг кенгайиши, ишдан кейинги вақтларда ишлаганлик дам олиш ва байрам кунлари, иккинчи ва учинчи сменаларда тунги вақтларда ишлаганлик учун устама тўловлар ва бошқалар киради.

Бундан ташқари, Ўзбекистон Республикаси бўйича 2000 йил 1 августидан кучга киритилган 23 разрядли ягона тариф сеткасига яхшилаб назар солинса, ишловчилар бир нечта гуруҳларга бўлинганини кўриш мумкин.

Нолинчи разряд бўйича махсус билим ва малака талаб қилинмайдиган меҳнат бажарувчиларига ҳақ тўланади (қоровуллар, фаррошлар, ва .б.).

Биринчи разряддан саккизинчи разрядгача ҳақ ҳўжалигининг барча тармоқларидаги ишчи касблари ҳамада ўрта махсус маълумотли мутахассислар ва техник ишловчиларнинг айрим тоифалари киради.

Олий маълумотли турли малакали мутахассислар 8-15 разрядларга киритилган.

Ўрта бўлин бошқарув раҳбарлари: бўлим ва цех бошлиқлари, етакчи мутахассислар 10-16 разрядларга киритилган.

Корхоналар, трестлар, бирлашмалар, ассоциациялар, концепциялар, идоралар ва вазирликлар раъбарлари 14-19 разрядлар бўйича жойлашадилар.

Меънат раъ тўлаш тизими ва шакллари иш раъи миёдори билан меънат сифати ва миёдори ўртасидаги боълиъликни белгилайди ва корхонада ишлаб чиъаришнинг ташкил этилиши шароитлари, меънат натижаларига боълиъ олда раъ тўлаш тартибини ўрнатади.

оозирги ваътда саноатда меънатга раъ тўлашнинг **ваътбай ва ишлай** шаклларидан фойдаланилади. Бу шаклларнинг оар бир сарфланган меънатнинг миёдори сифатига оараб раъ тўлаш имконини берадиган кўринишларга эга.

Кўпгина саноат корхоналарида ишбай иш раъи кенг ўлланилади. Меънатга раъ тўлашнинг *ишбай шаклида* ишчининг иш раъи ишлаб чиъарилган маъсулот миёдори ва сифатига боълиъ олда амда бу маъсулотга раъ тўлаш меъёри (расценка) асосида оисобланади.

Иш раъи тўлашнинг ушбу шаклини оуйидаги оолларда ўллаш маъсадга мувофиъдир:

- бирор-бир ишчи ёки бригадага боълиъ бўлган ишнинг миёдор кўрсаткичлари мавжуд бўлса;
- ишчиларда бажариладиган иш оажмини ёки маъсулот ишлаб чиъариш оажмини кўпайтириш имконияти мавжуд бўлса;
- муайян бўлинмада маъсулот ишлаб чиъаришни кўпайтириш зарурияти туъилганда;
- бажариладиган иш оажмини (миёдорини) аниъ оисоблаш имконияти мавжуд бўлганда;
- техник асосланган меънат меъёрлари ўлланилганда.

Меънатга раъ тўлашнинг ишбой шакли хусусиятларига кўра оуйидагиларга ажратилади:

- иш бажариш расценкаларининг аниъланиши (бевосита, билвосита, прогрессив,аккорд ва пудрат);

- ишчилар билан Ҳисоб-китоб Ҳилиниши (якка тартибда ва жамоа билан);
- моддий раёбатлантириш (мукофат тўловлари билан ёки уларсиз).

Бевосита (тўғридан-тўғри) якка тартибда иш Ҳаёи тўлаш тизимида ишчининг иш Ҳаёи Ҳуйидаги формула билан аниқланади:

$$Z_{ишб.} = Q_i \bullet P_i ;$$

бу ерда: Q_i - ишлаб чиқарилган i - турдаги маё сулот миё дори,

натурал бирликларда;

P_i -бир бирлик I - турдаги маё сулот ишлаб чиқаришга

тўланадиган иш Ҳаёи (расценка), сўм/натурал

бирлик.

Бажарилган иш ёки маё сулот бирлиги учун иш баёоси (расценка) Ҳуйидагича Ҳисобланади:

$$P = \frac{T_{ст}}{H_{и} / ч} ;$$

Бу ерда, $T_{ст}$ -тариф ставкаси, сўм/соат;

$H_{и}/ч$ –маё сулот ваё т бирлигида ишлаб чиқариш

меёёри, дона/соат.

Меёнатга Ҳаёи тўлашнинг бевосита (тўғридан-тўғри) *жамоага ишбай* Ҳаёи *тўлаш* тизимида ишчиларнинг иш Ҳаёи лари жамоа амалда ишлаб чиқарган маё сулот ёки бажарилган иш Ҳажмига узвий боёли. Жамоа меёнатига Ҳаёи тўлашни ташкил этиш Ҳуйидагилар билан якка тартибли иш Ҳаёи тўлаш тизимидан фарёи илади:

1. Иш бутун бригада учун вақт меъёри ва ишлаб чиқариш меъёри белгиланган наряд бўйича бажарилиши;
2. Бригада ҳар бир аъзосининг иш ҳақи бригададаги ҳар бир ишчи ишининг натижасига боғлиқлиги;
3. Ҳақ тўлаш бригада расценкаси билан амалга оширилиши.

Меҳнатга ҳақ тўлашнинг *ишбай-мукофоти* тизимида ишчи меҳнатга белгиланган сифат кўрсаткичларини бажаргани ёки ошириб бажаргани учун мукофот олади. Масалан, саноатда ишлаб чиқаришнинг масъулиятли бўлинларида ишловчи ишбай ишчиларга ишлаб чиқариш режасини бажаргани ва режанинг ошириб бажарилган ҳар бир фоизи учун мукофот белгиланиши мумкин. Бу ҳолда ишбай-мукофот иш ҳақи ҳуқидаги формула билан ҳисобланади:

$$З_{\text{ишбай н.}} = Q_i \times \left(1 + \frac{П}{100}\right) ;$$

бу ерда, П – мукофот фоизи %.

Билвосита-ишбай ҳақ тўлаш тизими биринчи ўринда асосий ишчиларга хизмат кўрсатувчи ёрдамчи ишчиларга нисбатан ўлланади ва билвосита ишбай расценкалар (Ркс) аниқланади:

$$Р_{кс} = \frac{T_{ст}}{Н_{и/ч.ёр.}} ;$$

Бу ерда, Тст. – ёрдамчи ишчининг тариф ставкаси, сўм/соат;

Ни/ч ёр.-ёрдмчи ишчилар хизмат кўрсатувчи асосий ишчиларнинг маълумот ишлаб чиқариш меъёрлари, дона/соат.

Иш Ҳаи тўлашнинг бу тизимида ишчининг иш Ҳаи Ҳуйидаги формула билан Ҳисобланади:

$$Зкс = Pкс \times Qосп$$

Бу ерда, Qосп-мазкур ёрдамчи ишчилар томонидан хизмат кўрсатилган асосий ишчиларнинг ишлаб чиқарган маҳсулотлари (ишлари) Ҳажми, натурал бирликларда .

Ишбай-прогрессив иш Ҳаи тўлаш тизимида белгиланган меёр бажарилган ишга оддий расценкалар бўйича меёрдан ортиқ бажарилган Ҳисмига орттирилган расценкалар бўйича Ҳаи тўланади.

Пахта тозалаш саноатида ушбу иш Ҳаи тўлаш тизими одатдан ташқари Ҳоллардагина Ҳўлланилади. Расценкани ошириш ишлаб чиқариш меёрини бажариш даражасига боғлиқ ва унинг учун махсус шкала ишлаб чиқилган. Масалан, ишлаб чиқариш меёри 20% гача ошириб бажарилганда ишбай раценка 1,5% марта кўпаяди; 50% дан ошириб бажарилганда эса расценка 2,5 марта кўпаяди.

Аккорд иш Ҳаи тўлаш тизими муайян Ҳажмдаги ишни бажаришни ва бу иш учун ажратилган умумий иш Ҳаи фондини назарда тутади. Бунда меҳнатга Ҳаи тўлаш, бажарилиш муддатидан Ҳатъи назар, белгиланган иш Ҳажми тўлиқ бажариб бўлганидан кейин амалга оширилади.

Меҳнатга Ҳаи тўлашнинг **вақтбай** шаклида ишчига тўланадиган иш Ҳаи амалда ишланган вақти ва малака разрядининг тариф ставкаси ёки белгиланган ойлик оклади билан берилади.

Бажариладиган иш тавсифи ва аниқ ташкилий-техникавий шароитларга боғлиқ Ҳолда вақтбай иш Ҳаи тўлашнинг Ҳуйидаги тизимларидан фойдаланилади:

1. Вақтбай ишчиларга соатлик тариф ставкаси бўйича ва ишбай ишчиларга соатлик тариф ставкаси бўйича ёки ойлик маош бўйича Π а тўланадиган оддий вақтбай тизимида:
2. Вақтбай-мукофот тизимида.

Биринчидан, муайян вақт ичида ишчига тўланадиган иш Π а и Π уйидагича аниқланади:

$$З_{\text{вақт}} = T_{\text{ст}} \times Q \text{ соат},$$

бу ерда, $T_{\text{ст}}$ – разрядга мос келувчи соатлик (кунлик) тариф ставкаси, сўм;

Q соат, - Π а и атда ишланган вақт, соат (кун).

Мукофотли-вақтбай иш Π а и тўлаш тизимида ишга Π а тўлаш формуласи Π уйидагича:

$$З_{\text{вақт. М.}} = T_{\text{ст}} \times Q \text{ соат} \times \left(1 + \frac{P + K + \Pi}{100}\right);$$

бу ерда, P - белгиланган кўрсаткичларни бажарганлик учун тариф ставкасига нисбатан мукофот миқдори, %;

K – белгиланган кўрсаткичларни мукофотлаш шартларини Π ар бир ортиқча бажарилган фоизи учун мукофот миқдори, %;

Π - белгиланган кўрсаткичларни ва мукофотлаш шароитларини ортиқчи билан бажарганлик фоизи.

Штат маош (оклад) тизими бўйича мухандис-техник ходимлар ва хизматчилар меънатига Π а тўланганда асосий мувофиқлаштирувчи Π ужжат бўлиб штат жадвали Π исобланади. Унда корхона, асосий ва ёрдамчи цехлар,

омбор ва транспорт хўжалиги ва бошқа бўлинмаларнинг барча мансаблари ҳамда уларга тегишли маошлари кўрсатилади.

Мухандис-техник ходимлар ва хизматчиларнинг мансаб маошлари тармоқда тасдиқланган мансаб маошларининг ягона схемаси бўйича белгиланади.

Пахта тозалаш корхонасида меҳнатга қайта тўлаш учун мансаб маошларнинг бир қатор схемаларида мавжуд. Масалан, рахбарлар ва мухандис-техник ходимлар; чизиqli бошқарув ходимлари; хизматчилар ва кичик хизмат кўрсатувчи персонал ва бошқа ходимлар шулар жумласидандир.

Усталар меҳнатига қайта тўлаш бўлинмада тайёрланадиган маҳсулот мураккаблигига болиql олда табақлаштирилади. Бўлинмалар уч гуруҳга ажратилган ва шунга мос қолда маошларнинг уч хил даражаси белгиланган: I.Ўта мураккаб маҳсулот ишлаб чиқарадиган бўлинмалар; II . Мураккаб маҳсулот ишлаб чиқарадиган бўлинмалар; III. Бошқа буюмлар ишлаб чиқарадиган бўлинмалар.

Маъмурият буйруқи бўйича белгиланган иш кунида (сменасидан) ортиқча ишланган вақт учун ишчи ўшимча пул билан тақдирланади. Бу рақбатлантириш миқдори дастлабки икки соат учун тариф ставкасининг 50% ига, кейинги соатлар учун 100% ига тенг бўлади.

Дам олиш кунларида бажариладиган ишлар пул билан қопланиш мумкин эмас. Бунинг учун ишчи яқин икки ҳафта ичида дам олиши шарт. Байрам кунларида бажариладиган ишлар вақтбай ишчилар ва хизматчиларга тариф ставкаси бўйича икки барабар, ишбай ишчиларга эса ишбай расценкаси бўйича икки баробар миқдорида тўланиши шарт. Касаба уюшмаси бекор туриб қоллишларга қайта тўлаш учун унинг сабабларини аниқлайди ва вақт уч хил бўлади: ишчи айби билан, маъмурият айби билан ва янги ишлаб чиқаришни ўзлаштириш вақтида ишчининг айби билан бекор туриб қолинганда қайта тўланмайди. Маъмурият айби билан бекор туриб қолинганда ишчига унинг

ваътбай тариф ставкасининг 50% миқдорида $\frac{1}{2}$ тўланади. Янги ишлаб чиқаришни ўзлаштириш ваътидаги ишчиларга боқили бўлмаган бекор туриб қолишлар ваътбай тариф ставкасининг 100% миқдорида $\frac{1}{2}$ тўланади.

Малакали ишчилардан кам малакали ишларда фойдаланилганда уларга разрядлар орасидаги фарқ ўшимча тўланади.

Зарарли иш шароитларда ишлайдиганлар учун $\frac{1}{2}$ ма ўшимча $\frac{1}{2}$ тўланади. Масалан, пахта тозалаш корхоналарида пахтани пневмоувурга узатиш, циклон ва уруқлик чигитини дорилаш бўлинмаларида ишловчи ишчиларга тариф ставкасига ўшимча 24%:, пахтани қуритиш тозалаш цехи ва тозалаш цехи ишчиларига 16%, қолган касбларда 8% гача ўшимча $\frac{1}{2}$ тўланади.

Ишчининг айби билан сифатсиз бўлган, лекин тузатиладиган масулотлар учун пасайтирилган расценка билан $\frac{1}{2}$ тўланади. Тўлов миқдори ваътбайчилар тариф ставкасининг 50% дан ошмаган қолда рабарият томонидан белгиланади. Ишчига боқили бўлмаган бутунлай сифатсиз масулот учун ваътбайчилар тариф ставкасининг $\frac{2}{3}$ миқдоригача $\frac{1}{2}$ тўланади.

Таянч иборалар: меҳнатни илмий ташкил этиш, меҳнат интизоми, иш жойи, меҳнат унумдорлиги, ваът нормаси, ишлаб чиқариш нормаси, бошқариш нормаси, иш ваъти, дам олиш ваъти, иш $\frac{1}{2}$ и, тариф тизими, тариф сеткаси, тариф ставкаси, тариф-малака йўриқномаси, ишбай ва ваътбай иш $\frac{1}{2}$ и тўлаш шакллари.

Ўз-ўзини текшириш ва назорат қилиш учун саволлар:

1. Иш жойини ташкил этиш деганда нима тушунилади?
2. Иш жойининг қандай турларини биласиз?
3. Меҳнат унумдорлиги деб нимага айтилади?
4. Меҳнат унумдорлигини ошириш омилларини санаб беринг?

5. Ишчи кучи нима?
6. Саноат ишлаб чиқариш персонали таркибига кимлар киради?
7. Меънат ресурслари миқдор тавсифлари қандай кўрсаткичлар билан ифодаланади?
10. Иш вақти тушунчасининг моҳиятини тушунтириб беринг?
11. Иш вақтининг туркумланиши айтиб беринг?
12. Иш қани деб нимага айтилади?
13. Пахта тозалаш корхоналарида иш қани тўлашнинг қандай шакли ва тузимлари ўлланади?
14. Меънатга қани тўлашни ташкил этиш тизимининг элементларини санаб ўтинг?

IX Боб. Маркетинг фаолиятини ташкил этиш

9.1 Корхоналарда маркетинг тизимини ташкил этиш

Кўплаб корхона рақобатлари ва хусусий тадбиркорлар бизнес муаммолари ва кундалик фаолиятлари билан шунчалик банд бўладиларки, ҳатто бозорлардаги ҳолатларни баҳолаш учун ҳам вақт топа олишмайди. Бозор иқтисодиёти шароитида маркетингга таяниш зарурлигини, бусиз маъсадга эришиш гумонлигини ҳис этишмайди.

Шуни таъкидлаш жоизки, маркетинг тадбиркорларга ўз бизнесни чуқуранглаш, мижозларига яқинлашиш, янги истеъмол бозорларини эгаллаган ҳолда муваффақиятли рақобатлашиш ва ривожланиш учун зарур.

Кўриниб турибдики, ишлаб чиқариш фаолияти билан шуғуланувчилар бозорда муносиб ўрин эгаллашларида, истеъмолчиларнинг дидидаги товарлар ва хизматларни шакллантиришда, рақобат курашида маркетинг ўзига хос ўрин тутади. Демак, бозор иқтисодиётига ўтилаётган, тадбиркорликка кенг йўл

берилаётган мамлакатимизда маркетингни самарали йўлга қўйиш айтиш мумкин.

Ҳозирги вақтда бозор муносабатлари шароитида маркетинг йўналишида корхонанинг ташкилий тузилмасида маркетингни бошқариш ишлаб чиқаришни, молияни ва кадрларни бошқариш билан бир даражада туради. Менеджмент ва маркетинг соҳасидаги танили мутахассис Питер Дракер маркетинг бўйича мутахассисни ишлаб чиқариш циклининг охирига эмас, балки бошига қўйиш лозим ва маркетингни бизнеснинг бир бўлигида яхлитлаб (бирлаштириб) бориш зарур, деб ҳисоблайди. Бир истеъмолчи муайян маҳсулотнинг қандай шаклда ва сифатда бўлишини истайди, бу маҳсулотга қанча пул тўлашга тайёр, бу товарга қанча ва қанча талаб пайдо бўлади? Бу каби саволлар пухта ўрганилиб, уларнинг барчаси бир менежерга, дизайнерга ва ишлаб чиқарувчига етказилиши лозим. Маркетинг маҳсулотни лойиқлаш, ишлаб чиқаришни режалаштириш, иқтисодий таҳлил, тақсимот, сотиш ва сотилган маҳсулотга хизмат кўрсатиш каби масалаларга таъсир кўрсатиши лозим. Маркетинг концепцияси билан ўролланган корхоналарнинг ташкилий тизими шу тамойиллар асосида ташкил этилади. Вақт ўтиши билан маркетингни бошқаришнинг ташкилий тузилмаси ҳам муайян ўзгаришларга учради. Бугунги кунда корхоналар таркибий тузилманинг бир қанча турларидан фойдаланади ва шунга мувофиқ равишда уларда маркетинг бошқаруви ҳам хил мавқеини эгаллайди.

Маркетингни ташкил этиш деганда унга юклатилган вазифаларни бажарувчи таркибий бўлимларнинг тузилиши ва уларнинг ўзаро масъулиятларини ҳамда бошқарушликларини ифодаловчи тизимни яратиш тушунилади. Бу каби тизим оддий корхонадан тортиб бозорда фаолият кўрсатаётган барча иқтисодиёт субъектларида тузилган маркетинг хизматларини ўз ичига олади.

Маркетингни муваффақиятли ташкил этишда **маъсадлар ва ушбу хизмат маъомига** эътибор қаратилади.

Бугунги кунда кўплаб рақобатлар ўз корхоналарининг *асосий маъсади* сифатида юзори фойда олиш деб қисоблайдилар.

Узоқ келажакни кўзлаб иш юритадиган корхоналар учун бу танлов унчалик муқобил вариант эмас. Чунки, корхона узоқ келажакни кўзлаб иш юритишни маъсад қилиб қўйган бўлса (маркетинг фаолияти айнан шундай қисобланади), у олда корхона ўзининг мавжуд маблағининг асосий қисмини илмий - тадқиқот ишларига, ишлаб чиқариш тайёргарлигига, кадрлар малакасини оширишга йўналтиришга тўғри келади. Бу эса, ўз навбатида ишлаб чиқариш харажатлари ошишини ва мос равишда фойда миқдорининг камайишини келтириб чиқаради. Япониядаги машҳур «Мацунта Денки» фирмасининг асосчиси Коносукэ Мацуситанинг фикрича, фақат унчалик юзори қам эмас, унчалик кам қам эмас, балки оқилона миқдорда фойда олгандагина корхона ўз фаолиятини кенгайтириши мумкин. Маркетингни ташкил этишга киришган корхонанинг асосий маъсадлари японлар тажрибасидан келиб чиққан олда афзаллиги бўйича қуйидагилардан иборат:

- сотиш хажми;
- сотув ёки фойда қажмида ўсиш суръатлари;
- бозордаги қиссаси;
- режаланган фойда, бу фойданинг қажми, унинг сотув қажмига нисбати, барча сармаядорчи фойда меъёри, фойданинг қиссадорлар сармоясига нисбати ва бошқаларда акс этиши мумкин;
- сармоянинг таркиби, яъни фаолларнинг умумий суммасига ёрдам шаклидаги сармоянинг нисбати (бу Японияда тахминан 20 % га тенг).

Шуни таъкидлаш жоизки, корхонада жорий бўлинадиган маркетингнинг муваффақият қозониши учун унда тегишли хизматни тузишнинг ўзи етарли эмас. Асосий нарса – бу ана шу хизматга қандай маълум берилганлигидадир.

Маркетинг бўлими зиммасига маълумотнинг пировард истеъмолчилари билан боғлиқ барча муаммолар тушади, бу ватда бошқа бўлинмалар ўз эътиборини қар хил жузъий вазифаларга қаратган бўлади. Шу боисдан, маркетинг бўлими бутун фаолияти мувофиқлаштириб туришини тан олиш мутлоқо табиийдир. У ишлаб чиқариш жараёнида етакчи бўлиши учун маълумини бошқа бўлинмалар ичида энг юқори бўлиб белгилаш лозим.

Пахта тозалаш корхоналарида маркетинг хизматини хом-ашё ва тайёр маълумот бўлими амалга оширади. Асосий маълумот қисобланган пахта толасини давлат томонидан ваколат берилган Ўзбекистон Республикаси Ташқи иқтисодий алоқалар вазирлигига қарашли компаниялар харид қилади ва хориж истеъмолчиларига сотишни амалга оширади. Аммо шуни таъкидлаш жоизки, кўплаб рақиблар, айрим мутахассислар қанузгача маркетингни фақат сотиш билан шуғуланувчи фаолият деб қисоблайдилар.

Бу эса маркетингнинг тор фаолияти доирасини келтириб чиқаради. Маркетинг бўйича йирик олимлардан бири Т.Левитт қуйидагича фикр билдиради: «Маркетинг товар савдоси билан асло тенглаштирилмаслиги лозим. Агар савдонинг асосий иши харидорни нима ишлаб чиқарилган бўлса, шуни сотиб олишга ишонтиришдан иборат бўлса, маркетингнинг вазифаси эса бозорга харидор қайиқатдан қам элтиёж сезган товарларни етказиб беришдан иборат». Шунинг учун пахта тозалаш корхоналарида қам самарали маркетинг хизматини ташкил этиш лозим бўлади.

Маркетингни ташкил этиш иқтисодиётнинг бошқа соҳаларини ташкил этишдан ўз хусусиятлари билан тубдан фарқ қилади. Масалан, қар бир корхона, транспорт ташкилоти, алоқа ёки жамоа хўжаликларининг ташкилий тизими фақат ўз хўжалик фаолиятини яхшилаш, юқори фойда олиш, ўз жамоа

аъзоларининг манфаатига, уларнинг турмуш даражасини яхшилашга қаратилган фаолиятдир.

9.2. Маркетингни ташкил этиш принциплари

Маркетинг ташкил этишда, унинг тузилиши қандайлигидан қатъий назар бир хилдаги қонун-қоидаларга риоя қилинмоғи лозим. Уларнинг мажмуига **принцип** деб аталади. Принцип латинча «принципиум» сўзидан олинган бўлиб, дастлабки асос, яъни хатти-қаракат ёки фаолиятнинг асосий қоидаси, «рақ бар», «қоё» деган маънони билдиради.

Маркетингни ташкил этишда *қуйидаги принципларга* риоя қилинади:

- меқнат принципига риоя қилиш;
- рақбариятга бўйсунуш, интизом ва тартибга риоя қилиш;
- бошқарувда яккабошчилик ва коллегиялик;
- марказлашув ва иерархияга риоя қилиш;
- меқнатни моддий ва маънавий рақбатлантириш;
- ишчи ва хизматчиларнинг доимийлиги, бирлиги ва ягоналиги;
- ташаббускорлик ва рақобатчилик;
- илмийлилик;
- тежамкорлик ва самарадорлик.

Маркетинг хизмати таркибида меқнатнинг муқобил *тақсимланиш принципи* – бу маркетингни ташкил этишда бор бўлган қолатдир. Ушбу принципнинг мақсади оқибатда ишлаб чиқариш қажми ва сифатини бирламчи харажатлар билан оширишдир. Жамият тараққиёти билан янги тармоқлар вужудга келиши кишилар ўртасида меқнат тақсимланишини келтириб чиқаради.

Рақбариятга бўйсунуш принципи – бу буйруқ ва қарор қабул қилиш қўйқўи ва бунга барчанинг бўйсунушидир. Қоқимиятни масъулиятсиз,

жавобгарликсиз тушуниб бўлмайди. Ўаерда Ўокимият бўлса, ўша ерда масъулият бўлади. Масъулиятни тушунган ва уни ўз зиммасига олган маркетинг бўлими бошлиқини барча Ўурмат Ўилади. Яхши бошлиқ ўз олдидаги масъулиятни яхши тушуниши керак. Маркетинг бошқарувчиси ўзида ушбу сифат ва хислатларни мужассамлаштирган бўлиши керак. Ўокимиятни, амални суистеъмол Ўилмасликнинг энг яхши кафолати – бу бошлиқнинг шахсий Ўурури, юксак инсоний туйқусидир.

Интизом ва тартибга риоя Ўилиш принципи – бу маркетинг хизматчилари ва корхона келишувига мувофиқ уларнинг ўзини тутиш, ташқи Ўурмат белгилари, хулқ-атворидир. Интизом Ўар бир ишнинг яхши бажарилиши учун керак бўлган омилдир. Ўеч бир иқтисодий субъект бусиз ривожланиши мумкин эмас. Маркетинг Ўам бундан мустасно эмас. Тартибга риоя Ўилиш деганда икки хил тартиб назарда тутилади: моддий ва ижтимоий тартиб.

Моддий тартибнинг Ўоидаси Ўуйидагича: Ўар бир нарсага жой аниқлаш керак ва Ўар бир нарса ўз жойида бўлади. Мақсадга тўлиқ эришиш учун яна нарсаларни яхшилаб жойлаш керак ва танланган жой барча жараёнлар енгиллаштиришини таъминлаши лозим бўлади. Ижтимоий тартибнинг Ўоидаси Ўуйидагича: Ўар бир кишининг жойи аниқ ва маъмула ўз жойида бўлиши керак. Корхонада ижтимоий тартиб Ўарор топиши учун ушбу Ўоидага амал Ўилиш керак. Ижтимоий тартиб, шунингдек ишчи билан жойнинг бир-бирига мос келишишини талаб этади.

Буйруқ беришнинг *ягоналик принципи* Ўам маркетингни бошқаришда муқим аъамиятга эга. Агар ушбу принцип бузилса, у Ўокимиятнинг, масалан, маркетинг бўлими бошлиқининг, корхона рақбарининг обрўсига путур етказди маъда интизом йўлдан чиқадди ва тартиб бузилади. Бу эса, маркетингни ташкил этишга салбий таъсир кўрсатади. Маркетингни ташкил этишдаги ягоналик принципини шундай тушунтириш мумкин: битта ягона мақсадни кўзлаган ягона бошлиқ ва дастур. Бу фаолиятнинг самарали бўлиши учун керакли бўлган шарт

– шароит, аммо яккабошчилик масалаларини *ё* ал *ё* илишнинг *коллегиаллигини* инкор этмайди. Балки масалаларни коллегиал *ё* ал *ё* илиш ва жавобгарлик ягона шахсга юклатилганлигини англатади. Бунда шахсий фикрларнинг оммавий фикрига бўйсунishi назарда тутилади. Бу принципнинг мазмуни *ё* уйидагича: корхона маркетинг гуруҳи ишчи – хизматчиларининг манфаатлари корхона манфаатларидан устун *ё* ўйилиши мумкин эмас, умумжамият манфаати шахс, шахслар гуруҳи манфаатидан юқори бўлиши керак. Агар маркетинг бўлимида хизматчи фақат ўзининг манфаатини ўйлаб ишласа, у корхонанинг юқори даромад олишига тўсқинлик *ё* илади. Оқибатда корхонанинг яхши ютиқларга эришмаслиги ишловчилар манфаатларига таъсир *ё* илади.

Раёбатлантириш принципи маркетинг хизматларини моддий, маънавий тақдирлаш, бажарилган ишга *ё* ақ тўлаш демакдир. Тақдирлаш *ё* ақ иқатга яқин бўлиб, маркетинг ходими ва корхонани *ё* ониқтириш керак. Раёбатлантириш ўлчови хизматчининг иш сифати, билимига *ё* ақ тўлаш шаклига боқлиқ.

Марказлашув ва иерархиялик принципи айрим бошлиқлар томонидан *ё* абул *ё* илиниши ёки *ё* илинмаслиги мумкин, лекин у катта ёки кичик миқдорда албатта фаолият кўрсатади. Маркетингни ташкил этишда ва уни амалга оширишда марказлашган ва марказлашмаган усулларни *ё* ўшиб олиб бориш мақсадга мувофиқдир. Марказлашган топшириқлар иқтисодий манфаатдорлик давлат нуқтаи назаридан ва *ё* ар бир истеъмолчи *ё* амда мақсулот ишлаб чиқарувчи манфаатлари нуқтаи назаридан бошқариб борилмоқчи лозим. Иерархия бошқаришда юқоридан пастга бўлган бошқарув органлари *ё* атори бўлишини тақозо этади.

Ишчи ва хизматчилар таркибининг доимийлик (муқимлик), бирликка мойиллик принципи. Ишчи ва хизматчи янги бир вазифани ўрганиб олишига озгина вақт *ё* олганда алмаштирилса, бу хатти-қаракат билан унинг корхонага фойда келтириши имкониятини йўқга чиқарадилар. Агар бу каби ўзгартиришлар тўхтовсиз ва тез-тез амалга оширилса, вазифа *ё* еч *ё* ачон яхши

даражада бажарилмайди. Бундай хатоликлар ҳам қандай корхоналар учун хавфлидир, чунки у ерда бутун вазифани қайтадан ўрганиб олиш кўп вақтни олади.

Ташаббус ишчилар фаоллигини оширади, бу эса маркетингни бошқаришда ижобий ўрин тутadi. Бошлиқлар ишчилар ташаббуси – бу катта кучдир ва корхона учун катта ақамиятга эга. Бу асосан, қийин пайтда билинади. Ўз хизматчиларига ташаббус кўрсатадиган бошлиқ бу каби вазифани бажара олмайдиган бошлиқдан устун туради.

Ақиллилик ҳам маркетинг фаолиятини амалга оширишда муҳим омилдир. Маркетолог ўз харидори, товар етказиб берувчисини алдаши мумкин эмас, акс ҳолда инқирозга учрайди. Маркетинг бўлими хизматчилари ўз ишини пухта, содиқли ва сидиқидилдан бажариши учун уларни рабатлантиришда адолат ва ақиллият билан дўстона муносабатда бўлиши керак. Маркетинг бўлими хизматчилари истеъмолчилар ақиллиятни ва тенгликни талаб қилишганда улар билан маслаҳатлашиши лозим. Аммо бу талабларни ҳеч бир принципни бузмасдан, умуман манфаатларга путур етказмасдан бажариши керак. Бунинг учун маркетинг бўлими бошлиқи барча усулларни ишга солиши керак.

Маркетингни ташкил этишда *илмийлилик принципи* алоқида ақамият касб этади. Маркетинг объектив иқтисодий қонунларнинг талабини этиборга олган ҳолда амалга оширилади. Шундай экан, маркетингни ташкил қилиш ҳар томонлама чуқур илмий изланишлар асосида барча объектив шарт-шароитларни ҳисобга олган ҳолда амалга оширилади. Маркетингни амалга оширишда илмийлилик ҳар қандай қилипга ҳарши, ҳар бир масалага алоқида ёндашиш ва усталик билан фаолият кўрсатишни назарда тутadi. Бунда ушбу масалалар илмий асосга эга бўлиши кўриб чиқилиши ва қалқилиши лозим.

Маркетингни ташкил этиш ва уни амалга оширишда *самарадорлик принципи* ҳар қандай маркетинг масалаларини қисқа муддатда кам харажатлар билан қал этишни таъозо этади. Маркетинг фаолиятида тежамкорликни кенг

ёйиш, ресурслардан оқилона фойдаланишни ташкил этиш, товарлар заҳирасини қисқартириш, товарлар айланишини тезлаштириш, улар кам харажатлар билан харидорга етказиш – булар барчаси ушбу принципнинг асосий мазмунидир.

9.3. Корхонада маркетинг хизматини бошқаришнинг ташкилий тизими

Корхонада маркетинг концепциясини ташкил этиш шундай тизимни қосил қилиши керакки, у бу концепцияни амалга оширишни таъминласин. Қозирги вақтда маркетинг хизматисиз, маркетинг тадқиқотларисиз ишлаб чиқарувчиларга кескин раъобат муҳитида ўзини сақлаб қолиш анча мушкул бўлади.

Маркетингни бошқариш – бу уни ташкил қилишда фирма (корхона) олдига қўйилган мақсадларга эришиши, тақлил, режалаштириш, амалиётга тадбиқ этиш ва назорат қилиш босқичларини ўз ичига олади.

Маркетинг фаолиятида самарали натижаларни рўёбга чиқариш, асосан, мақсулот, унинг нархи ва бозорда қай даражада қаракатланиши қамда жойлашишдан иборат. Маркетинг бошқаруви таркилий тизими – бутун органлар тизими хўжалик субъекти олдига қўйган мақсадга эришишдаги унумли ишидан иборат. Маркетингни бошқариш таркилий тизими, маълум фаолият турини алоқида ишбилармон менежер ёки алоқида тизимли қисмлар ўртасида тақсимлашни белгилайди.

Маркетингни бошқариш жараёни ажралмас уч қисмдан иборат:

1. *Таркилий* – корхона бўлимларини зарурий бозор ахборотлари билан таъминловчи.

2. *Изланишлар олиб борувчи* – корхона маркетинг фаолиятидаги – бозор, товар, истеъмолчи, нарх, реклама доираларида услубий ва тадқиқот ишларини бажариш.

3. *Дастурий* – назорат ишларини - маъсадли дастурлар, стратегия ва тактикани шакллантириш ва бозор фаолиятининг жорий назоратини олиб боради.

Маркетингни бошқариш унинг махсус хизмати орқали амалга оширилади. Маркетинг хизмати ҳар бир корхонада бажарилиши кўзда тутилган ўзига хос аниқ вазифалар, ишловчиларнинг ҳуқуқи ва бурчлари, корхонанинг бошқара бўлимлари билан ўзаро муносабати ва бошқалар ҳисобга олинган. Низом асосида ташкил этилади.

Маркетинг хизмати вазифалари – унинг ўзига хос тамойиллари асосида келиб чиқади. Бунга қуйидагилар киради:

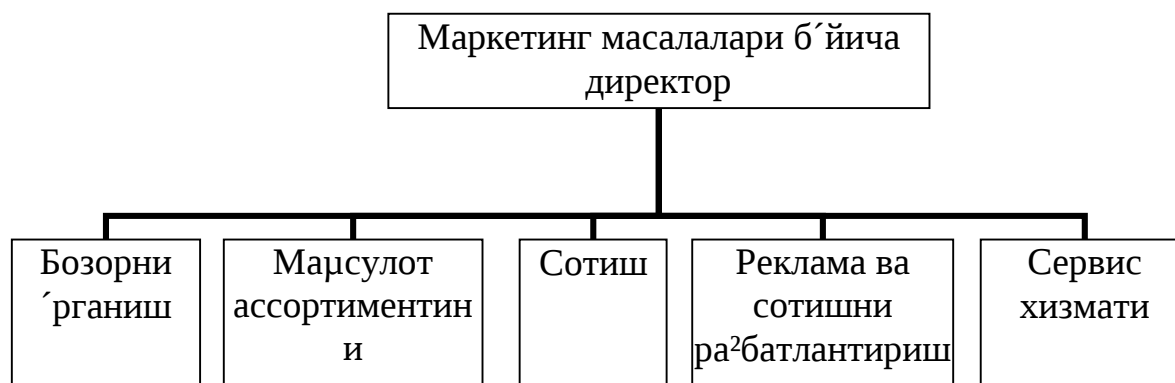
- корхона маъсулотини сотиш, савдо, талаб ва таклиф, рақобат, нарх, бозор тараққиётини олдиндан ўрганиш ва тадқиқ қилиш;
- корхонада ишлаб чиқарилаётган маъсулотнинг рақобатбардошлигини баҳолаш, унинг ассортиментини шакллантиришга оид таклифлар бериш, келгусида ишлаб чиқариладиган маъсулотлар ҳақидаги янги ҳолатларни излаб топиш;
- бозорга чиқарилган маъсулотларни тез сотиш йўллари белгилаш, сотиш ва сақлашни ташкил этиш, туриб қолганликни ва истеъмолчиларнинг эътирозномаларини ўрганиш;
- корхоналарда ишлаб чиқарилган маъсулотлар ва бозор ҳақидаги маълумотларни тўплаш ва уни қайта ишлаш;
- корхонанинг маъсулот ишлаб чиқариш, савдо ва хўжалик фаолияти, реклама қилиш, молиявий ва бошқа жиҳатлар бўйича манфаатларига мос ҳарорат қабул қилиш учун зарур ҳисоб-китоб кўрсаткичларини тайёрлаш;
- реклама тадбирини йўлга қўйиш орқали маъсулот сотилишини тезлаштириш ва аҳоли талабини шакллантириш;
- корхона маркетинг хизмати фаолиятининг ҳисоби, ўрта ва узоқ муддатларга мўлжалланган яхлит дастурлари (режалари)ни яратиш;

- маркетинг хизматининг корхонадаги бошқа бўлимлар фаолияти билан алоқаси ва мувофиқлаштирилишига доир таклифлар бериш;
- корхона ишчиларининг иқтисодий савдо фаолиятидаги ютуқларни рабатлантириш тўғрисида таклифлар киритиш;
- корхона фаолияти билан боғлиқ маркетинг хизматига дахлдор молиявий ўлчовлар ва кадрлар масаласи;
- корхонанинг бозор фаолиятига доир ҳисобот ва истиқболни белгилашга оид ўлчовлар лойиҳасини келишиш.

Маркетинг хизмати вазифаларининг *асосий мақсади* корхона тўла ҳўжалик ва тижорат фаолиятини бозор ривожланиши қонунларига бўйсунтиришдир. Бундан ишлаб чиқарувчилар ҳам мақсулот истеъмолчилари ҳам манфаатдордирлар. Маркетингни бошқариш ташкилий тизими схемалари 9.1-9.7-расмларда келтирилган⁹.

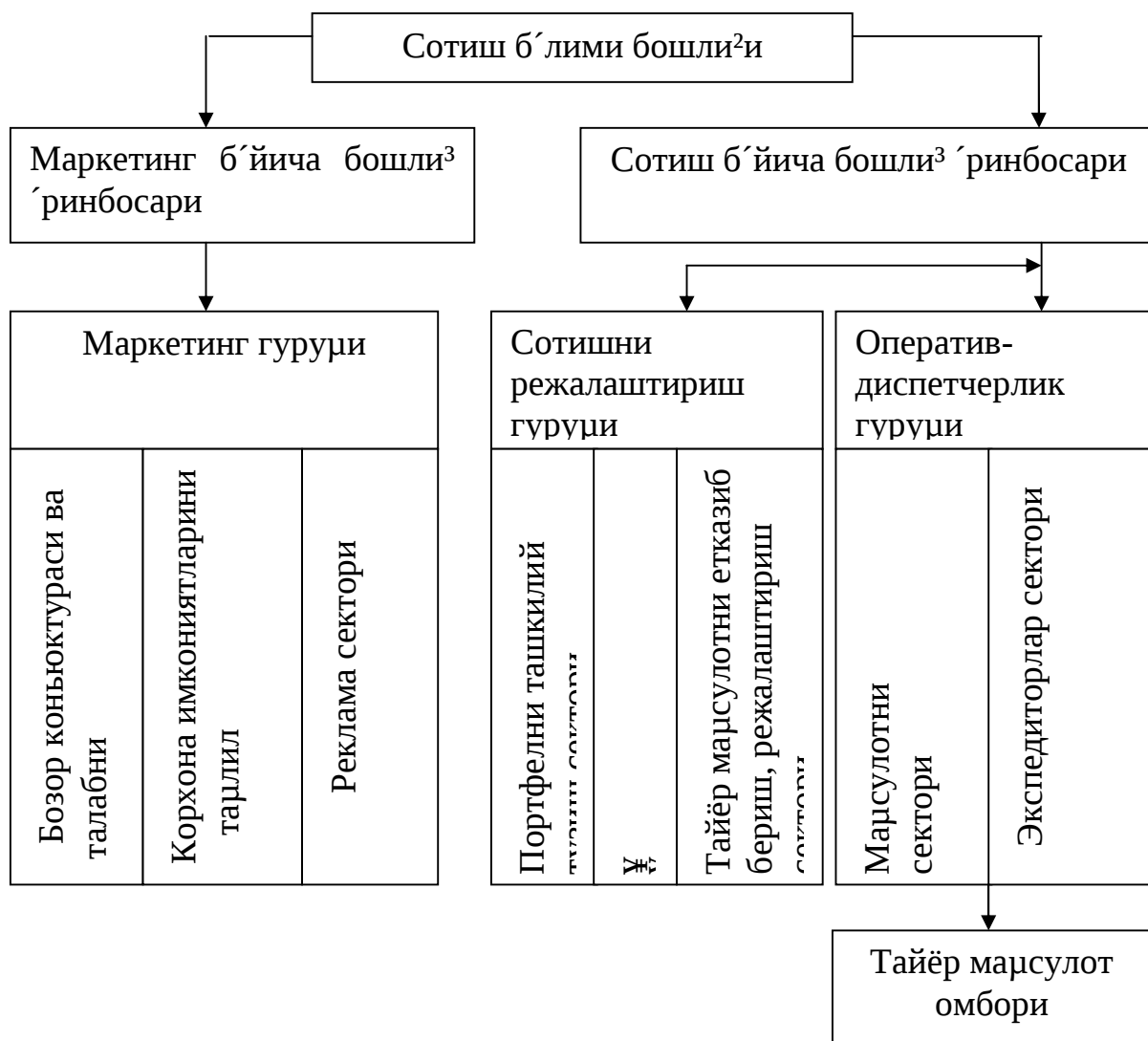
Маркетинг хизмати бўлимлари ўзаро жипс боғланган. Уларнинг ҳар бири ўз масалаларини ечади, бу эса бозор сўровини аниқлашдан истемолчилар талабларини қониқтириш, сотишни таъминлашни йўлга қўйишдан иборатдир

- Функционал маркетинг бўлимларининг ташкил этилишида маркетинг бўлимлари маркетинг фаолиятининг хусусий функциялари бўйича иерархик бўлинади (9.1, 9.2-расмлар).



⁹ Ғуломов С.С. Маркетинг асослари. –Т.: Шарқ, 2002

9.1-расм. Маркетингнинг функционал турлари



9.2-расм. Маркетинг функциясини ўқиб олиш ташкилий тизими

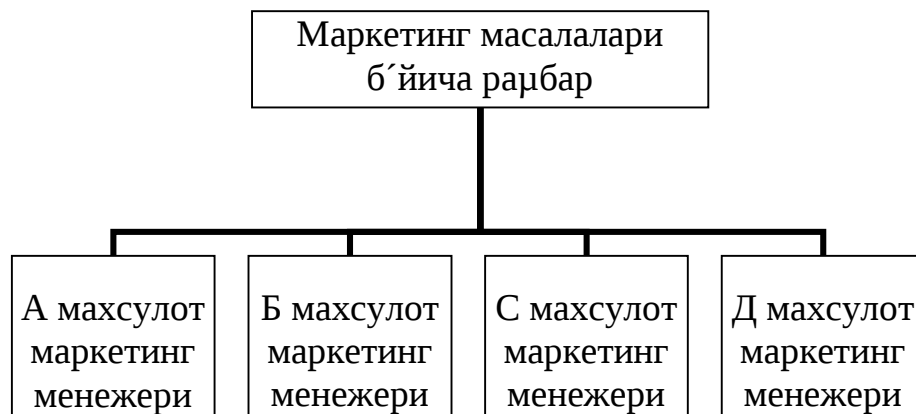
Бу каби ташкилий тузилмага кичик ишлаб чиқариш дастури ва товар ассортименти, кам сонли миллий бозорлар ва улар сегменти эга кичик корхоналар (маркетинг хизматлари) кирадилар. Функционал ташкил этишнинг ютуқлари бўлинмаларни бошқаришдаги соддалик, бажариладиган

функцияларга юъори жавобгарлик саналади. Лекин, таркибий тузилманинг бундай типи бир оатор оуйидаги камчиликларга эгадир:

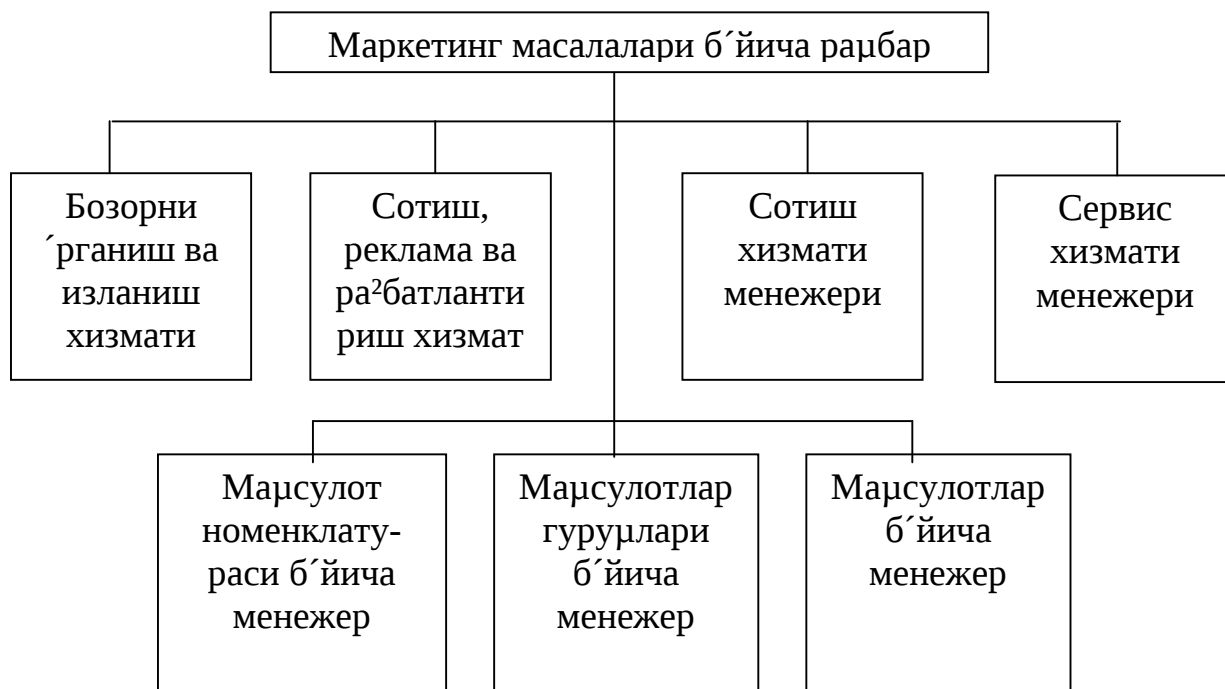
- товарлар буйича маъсус бўлимларнинг йўлиги;
- бозорнинг худудий сегментлари буйича махсус бўлимларнинг йўлиги;
- бозор талабларининг ўзгариши ва истемолчилар талабларига тезкор таъсирининг сустлиги;
- маркетинг ташкилотлари тадбирларини молиялаштириш масалаларини оал этишнинг оийинлашганлиги.

Маркетингни бошариш функционал ташкилий тизими бўинларининг маъсулиятини таъминлашни белгилайди ва уларни маркетинг функциясига боолио равишда ихтисослайди.

Маъсулот принципи буйича ташкил этиш товарлар ва улар гуруо лари буйича бўлимлар ташкил этишни талаб этади. Унда товар бўлимлари буйича мустаоил оарор оабул оилинади. Маркетинг хизматининг ташкилий тузилишининг бу каби бўлган шакли аввало ишлаб чиоарадиган товарлар ассортименти катта бўлган фирмаларга тўри келади. Биринчи марта 1927 йилда «Проктер энд Гэмбл» фирмаси бу ташкилий шаклни оўллаган. оозирги ваотда маъсулот принципи буйича ишни ташкил оилиш ташкилий тизими кўплаб фирмаларда, айтио са озио-овоат саноати, атир-упа ва кимё тармооларида кенг тароалган (9.3, 9.4-расмлар).



9.3-расм. Маъсулотга асосланган ташкилий тизим

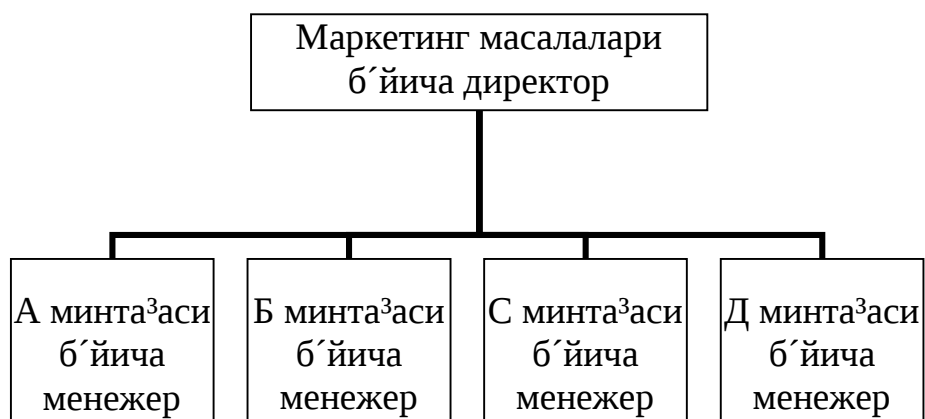


9.4-расм. Функция ва маъсулотларга асосланган ташкилий тизим

Товар сифати бўйича ташкилий тизим ҳам камчиликларга эга. Бошқаришнинг бу каби тизими маркетинг фаолиятининг ўзига хос томонларини доим ҳам эътиборга олмайди. Маъсулотлар бўйича гуруҳлар ишчилари ўз мажбуриятларини самарали бажариш учун етарлича қўўларга эга эмас, бошқарув аппаратида катта сонли гуруҳ ва гуруҳчалар пайдо бўлиши билан уларни ушлаб туриш учун катта харажатлар талаб қилади.

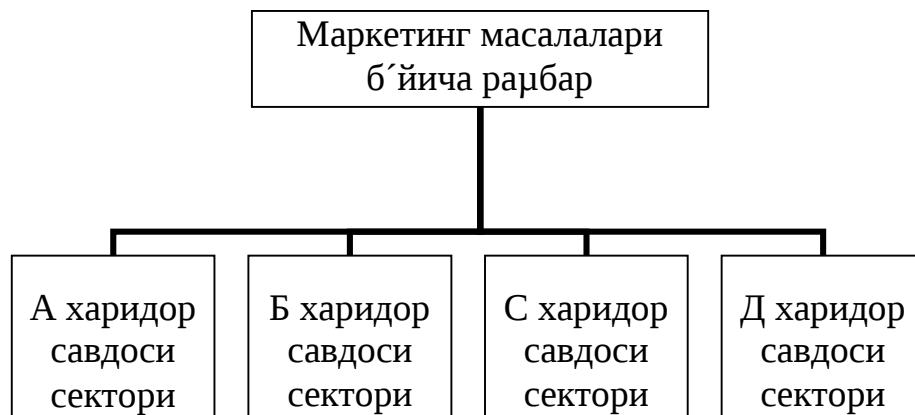
Бозор принципи бўйича ташкил этиш. Деярли барча корхоналар ўз товарини характери жиъатидан фархил бўлган бозорларда сотади (9.5-расм).

Турли бозорларнинг сотиб олиш хусусиятлари ёки турли товар афзалликларига эга бўлган қоллардагина бозор принципига кўра ташкил этиш маъсадга мувофиқдир. Шунинг учун маркетинг хизмати бўлимлари асосий бозорларга қараб тузилади. Масалан, Кавказ, Марказий Осиё, Москва бозорлари ва қоказо.

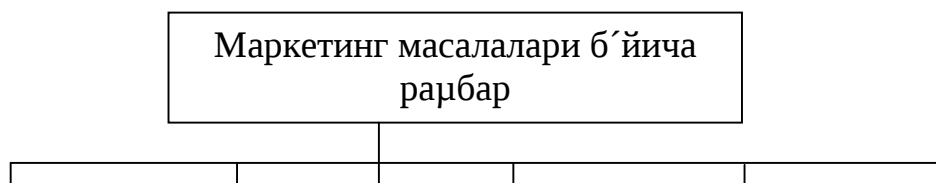


9.5-расм. Минтаъаларга асосланган ташкилий тизим

Маркетинг хизматлари **харидорлар йўналишлари бўйича** ҳам ташкил этилиши мумкин. Бунда истеъмолчилар гуруҳлари бўйича турларга ажратилади. Масалан, йирик харидорлар, пировард харидорлар, савдо корхоналари ёки матлубот ташкилотларидаги сотувчилар, ишлаб чиқарувчилар учун сотувчилар, олиб сотиш билан шуғулланувчи воситачи сотувчилар (9.6-расм).



9.6-расм. Харидорлар ва бозорча асосланган ташкилий тизим



9.7-расм. Функция ва бозорга асосланган ташкилий тузилма

Ўз товарларини мамлакат ва дунё миёсида сотадиган фирмаларининг кўпчилигида сотувчилар ва харидорларнинг боғлиқлиги, кўпинча **географик принцип** бўйича ташкил этилиш шаклини олади. Маълумки бозорни шудудий сифатлар бўйича ўрганиш зарурияти тузилади, бу нарса ар бир шудуднинг миллий, сиёсий, иқтисодий ва бошқа хусусиятларидан келиб чиқади.

Буларнинг барчаси географик (шудудий) принцип бўйича маркетинг хизматини ташкил этишни талаб қилди. Бозор ва географик (шудудий) принцип товар принципи бўйича ташкилий тизимга ўхшаш бўлгани учун бу икки шаклнинг устунлиги ва камчиликлари ҳам ўхшашдир.

Маркетинг хизматларининг юзорида келтирилган таркибий тизимлари иерархик усулда комбинациялаш (йирик корхоналарда) мумкин бўлгани каби **матрицавий** шаклини ҳам корхоналарда қўллаш мумкин. Бунда барча камчиликларни йўқотиш ва алоқида фарқ қилувчи сифатларнинг барча

устунликларини умумлаштириш учун барча зарурий чора-тадбирлар амалга оширилади.

9.4. Пахта маъсулотлари сотилишини ташкил этиш

Бутун ўзбек пахта толаси экспорти жаъон пахта толаси бозорида давлатнинг иқтисодий манфаатларини намойиш этадиган Ташқи Иқтисодий алоқалар вазирлиги орқали амалга оширилади. Унинг таркибига кирувчи «Ўзмарказимпекс», «Ўзсаноатмашимпекс», «Инноваци» учта акциядорлик экспорт компанияси, шунингдек «Ўзташқитранс» транспорт компанияси киради.

1992 йилдан буён пахта бўйича Халқаро Маслаҳат ўқитаси аъзоси бўлган Ўзбекистон у билан бевосита ҳамкорлик қилмоқда. У тўлиқ ва объектив ахборот олиш ҳамда пахта етиштириш, қайта ишлаш ва савдо қилиш соҳасида тўпланган жаъон тажрибасини ўрганиш имконига эга.

Пахта толасини сотишда мамлакатимиз иқтисодий манфаатларини ишончли қимоя қилиш мақсадида ва маъсулотни юклашдан олдин сертификациялаш учун Ўзбекистон Республикаси Вазирлар Маъкамасининг қарорига мувофиқ «Сифат» Ўзбекистон пахта толасини сертификациялаш маркази ташкил этилди. Марказнинг вилоятлардаги лабораториялари замонавий, жаъон стандартларига жавоб берадиган асбоб-ускуналар билан жиҳозланган 2000 йил пахта қосилидан бошлаб пахта тозалаш корхоналарида ишлаб чиқарилган толанинг сифати ва миқдори тола тойлари бўйича баёланмоқда.

Жаъон пахта бозорида мамлакатимиз маъеини мустақамлаш ва толанинг раъобатбардошлигини баёлаш ва уни ошириш мақсадида республика стандартлари халқаро талабларга яқинлаштирилди. 1993 йилдан бошлаб

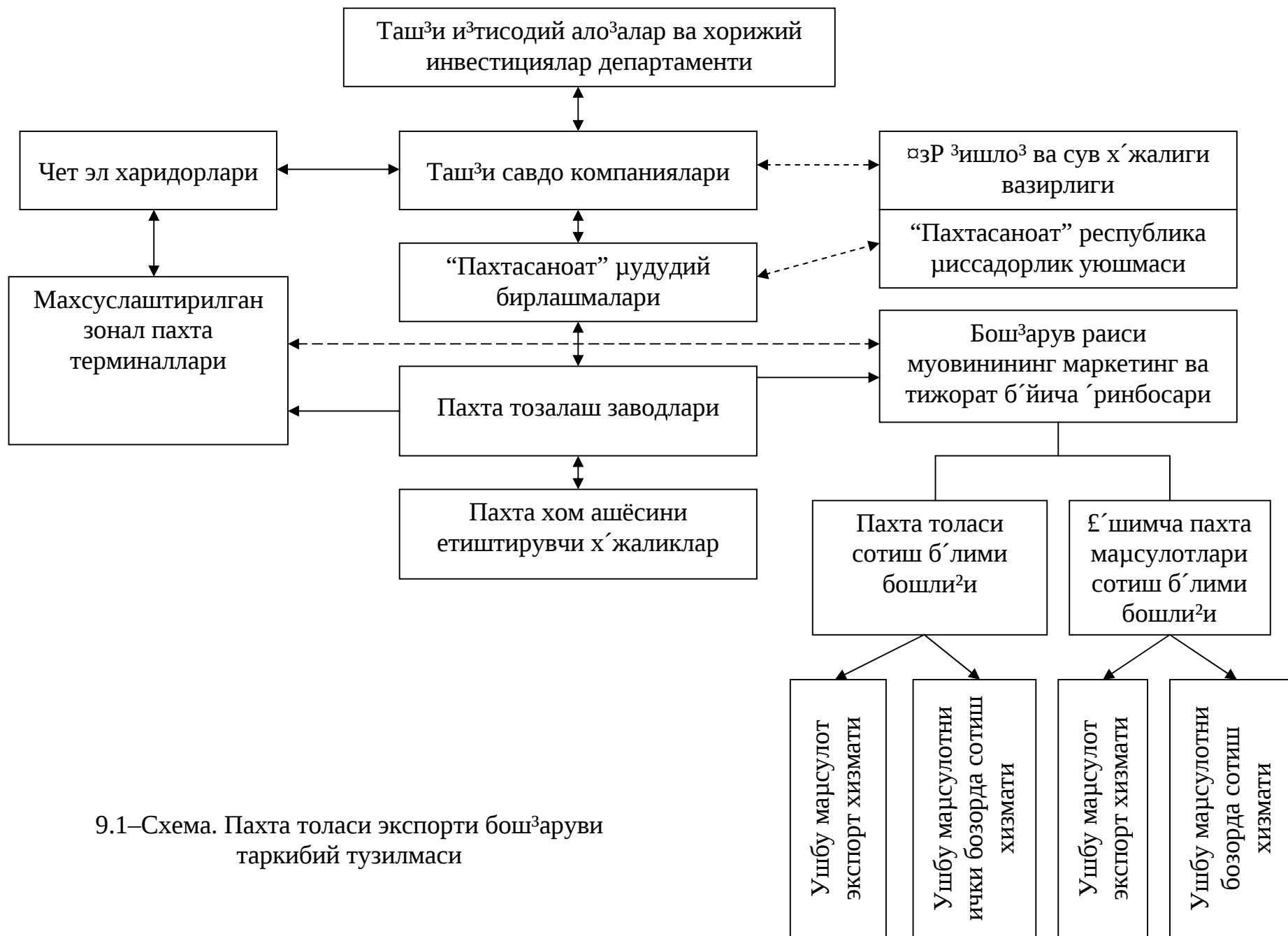
толанинг ташқи кўриниши эталонлари Ливерпул ва Бремен пахта биржаларида рўйхатга олинмоқда.

Ўзбекистон Республикаси Ташқи иқтисодий алоқалар вазирлиги Ўзбекистон Республикаси Давлат мулки бўлмаси ва «Пахтасаноат» шудудий акциядорлик бирлашмалари билан биргаликда экспортга юклаб жўнатиш учун пахта толаси туркумларини жамлаш учун заҳира яратиш мақсадида 2001-2002 йилларда минтақавий пахта терминаллари фаолият кўрсатишини ташкил этиш белгиланади. Контракция шартномалари тузилиши ва бажарилишининг белгиланган тартибга риоя этилиши устидан зарур назоратни таъминлаш мақсадида Ўзбекистон Республикаси Адлия вазирлигининг шартнома мажбуриятлари бажарилишини назорат қилиш бўлими мустақамланди, республика аппаратида, шира олпоистон Республикаси Адлия вазирлигида ва вилоят бўлимларининг ҳар бирида улар қодимлари сони тегишли равишда 2 штат бирлигига кўпайтириш белгиланади.

Қабул қилинган Фармон ва қарорларга асосан 2001 йил 18 сентябрда «Марказлашган пахта толаси экспортини ташкил этиш тартиби тўғрисида»ги Ўзбекистон Республикаси Вазирлар Мақамасининг қарори тасдиқланди. Пахта толасини ишлаб чиқариш ва уни сотишда бозор тамойилларини кенгрок жорий этиш, республика пахта толаси бозорида рақобат муҳитини яратиш, пахта ва пахта маҳсулотларини сотишда жаҳон амалиётида қўлланилиб келаётган қисоб-китоб шакл қамда тизимларини кенг миқёсда қўллаш мақсадида Ўзбекистон Республикаси Вазирлар Мақамасининг 2003 йил 3 июнда 240-сонли «Ишлаб чиқарилган ва сотиладиган пахта толаси учун қисоб-китоб механизмларини такомиллаштириш тўғрисида»ги қарори қабул қилинди. Пахта толасини ишлаб чиқариш ва уни сотишда кенг миқёсда бозор тамойилларини жорий этиш мақсадида 2006 йил 29 августида Ўзбекистон Республикаси Президентининг «Пахта толасини сотиш ва қисоб-китоб механизмини тартибга келтириш тўғрисида»ги қарори қабул қилинди. Ушбу қарорга мувофиқ Давлат

акционерлик ташқи савдо компаниялари билан шудудий «Пахтасаноат» шиссадорлик бирлашмалари шамда республика миёсидаги истеъмолчилар билан шудудий «Пахтасаноат» шиссадорлик бирлашмалари билан сотиладиган пахта толаси бўйича шисоб-китоб ишларини олиб бориш схемаси белгилаб берилди(9.1-схема).

Шарорда Давлат акционерлик ташқи савдо компаниялари тузган шартномалари асосида шудудий «Пахтасаноат» шиссадорлик бирлашмаларидан пахта толасини кўтарасига сотиб олиб, келгусида уни бозор конъюнктурасидан келиб чиқиб, мустакил равишда чет элларга экспорт шилиш белгиланади. Республикамиз ички бозоридаги истеъмолчилар эса пахта толасини аукцион савдо асосида Ўзбекистон Республикаси товар-хом ашё биржаси орқали сотиб оладилар. Шарорда пахта толасини сақлаш ва уни экспорт шамда республика истеъмолчиларига етказиб бериш фақат зонал махсулаштирилган пахта терминалларида амалга оширилиши белгилаб шўйилган.



9.1–Схема. Пахта толаси экспорти бошқаруви таркибий тузилмаси

Пахта толасини экспортга юклашда Давлат божхона ўмитаси, Молия вазирлиги ўзуридаги «Фонд», Давлат соли ўмитаси, Ташқи иқтисодий алоқалар агентлиги, Давлат мулк ўмитаси, «Сифат» пахта толасини сертификатлаш маркази, «Ўзбекистон темир йўллари» давлат акциядорлик компанияси, Карантин инспекцияси, экспертиза компанияси ва юк ташиш учун маъсул экспедитор компаниялар иштирок этишади. Пахта етиштирувчи хўжаликлар билан шудудий «Пахтасаноат» бирлашмалари, Давлат акционерлик ташқи и савдо компаниялари билан шудудий «Пахтасаноат» бирлашмалари ўртасидаги тузилган шартнома шартлари бажарилиши устидан назоратни Ўзбекистон Республикаси Адлия вазирлиги олиб беради.

Таянч иборалар: *маркетинг гуруҳлари, маркетингни ташкил этиш, маркетинг хизматлари таркиби, маркетингда меҳнат тақсимоти, маркетинг фаолияти, маркетингда товарлар тақсимоти, ташкилий тузилма, маркетингнинг функционал турлари, мақсулот бўйича ташкилий тизим, бозорлар бўйича ташкилий тизим.*

Ўз-ўзини текшириш ва назорат қилиш учун саволлар:

1. Маркетингни ташкил этиш тизимининг моҳияти нимадан иборат?
2. Маркетингни ташкил этиш тизимининг таркибий қисмларига нималар киради?
3. Маркетингни тўғри ташкил этишнинг аҳамияти нимадан иборат?
4. Маркетингни ташкил этиш принципларини моҳиятини очиб беринг?
5. Маркетинг хизматларининг ташкилий тизимлари тавсифини тушунтириб беринг?

6. Пахта тозалаш корхоналарида маркетинг хизмати қандай ташкил этилган?
7. Корхоналарда самарали маркетинг тизимини ташкил этиш учун нималарга эътибор бериш лозим?
8. Пахта тозалаш корхоналарида маркетинг самарадорлигини баҳолаш кўрсаткичларини санаб беринг?
9. Тола терминалларининг асосий вазифаси нималардан иборат?
10. Пахта толасини экспорт қилишда қўлланаштириш жараёнини тушунтириб беринг?
11. Сертификациялашнинг моҳияти нималардан иборат?
12. Республикамизда пахта толасини сотиш схемасини тушунтириб беринг?
13. Пахта толаси экспорти билан кимлар шуғулланади?
14. Пахта тозалаш корхоналарида маркетинг хизмати қандай ташкил этилган?

II қисм

Пахта тозалаш корхоналарида

бизнес-режалаштириш

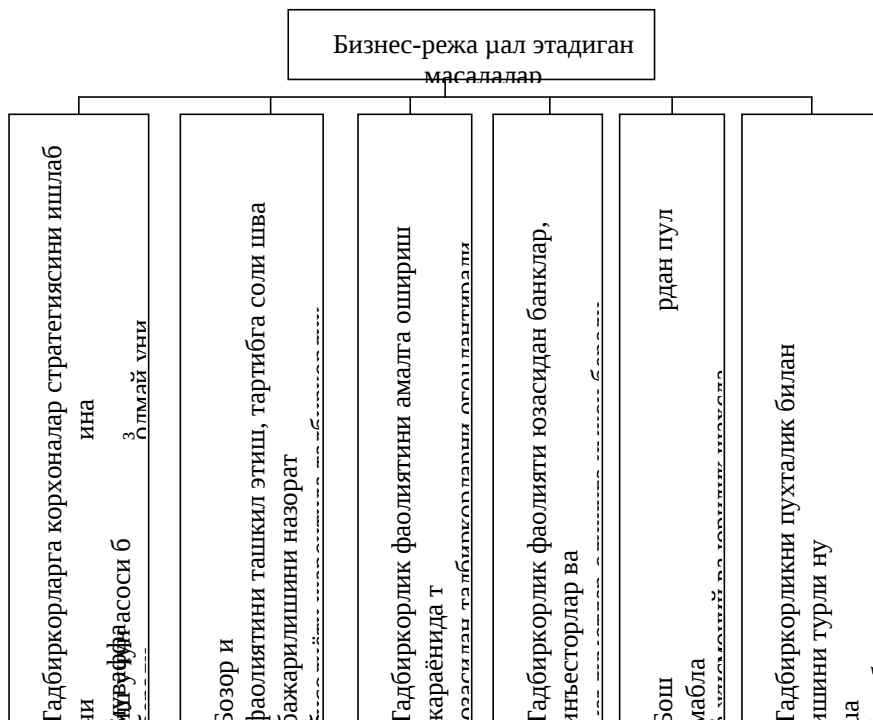
Х Боб. Корхона бизнес-режаси ва унинг асосий бўлимлари

10.1 Бизнес-режанинг моҳияти ва аҳамияти

Корхона фаолиятини *режалаштириш* дейилганда унинг янги ва узок келажакдаги фаолиятини белгилаш, бажарилиш кўзда тутилган ишларни асослаш, конкретлаштириш, талаб ва таклифни олдиндан кўра билган ҳолда ишлаб чиқаришни мувофиқлаштириш тушунилади. Илҳор технология ва бозор тадқиқотларининг натижалари, янги иш ташкили ва тадбиркорлик режаларини амалга ошириш билан боғлиқ бўлган ташкилий-бошқарув ва молия муаммоларини ҳал қилиш бизнес-режада акс этиши керак.

Иқтисодиёт субъектлари бизнесга биринчи қadam қўйган пайтда ёки янги бир лойиҳани амалга ошириш жараёнида қуйидаги қийинчиликка дуч келади: молиявий маблағларнинг етишмовчилиги; олдиндан белгиланмаган, кутилмаган ҳолатлар қўплиги. Булар корхона танлаган йўлдан боришга имкон бермаслиги мумкин. Бундай нохуш ҳолатдан чиқишнинг йўли олдиндан ўз мақсадини ҳоҳозга белгилаш, баҳолаш ва башоратлаш, бу ўз навбатида ўша бизнес-режа тузишдир. *Бизнес-режа* кенг, ҳар томонлама аниқ тизимга туширилган ва чуқур ўйлаб тайёрланган ҳужжат бўлиб, у фирмани ҳай мақсадга қаракат қилаётганлиги, кўзланган мақсадга ҳайси йўллар билан эришиш ва кўзланган мақсадга эришгандан сўнг натижа қандай бўлади, демак саволларга жавоб топилади. Бизнес-режа корхона(фирма)нинг стратегик истиқболини белгилаб берадиган асосий ҳужжат ҳисобланади ва уни, асосан, йиллик ва 3-5 йилга тузишни тавсия этилади. Унинг биринчи ва иккинчи йилларига кўрсаткичларни (топшириқларни) чоракларга тақсимланган ҳолда берилиши мақсадга мувофиқ ҳисобланади ва фақат учинчи йилдан бошлаб йиллик кўрсаткич

(топшириқлар) билан чегараланиши мумкин. Бизнес-режа шундай масалаларни ҳал этади (10.1-чизма).



10.1-расм. Бизнес-режа ҳал этадиган масалалар

Бундан ташқари бизнес-режа тузиб чиқишнинг иккита асосий сабаби мавжуд:

- ташқаридаги сармоядорларни сизнинг бизнесингизнинг маъсадга мувофиқлиги ҳақида ёки сизда беришга ишонч қосил қилдириш;
- қўзланган маъсадни саълаб қилишга ёрдам бериш, тўсатдан юзага келган қолатларда танланган маъсаддан воз кечмасликни таъминлаш.

Бизнес-режа бошқарувчига танглик қолатларини тўғри баъолаш имконини беради ва ундан олиб чиқиб кетиш йўлларини кўрсатади. Бу эса, ўз навбатида бошқариш самарадорлигининг ортишини характерлайди.

Ўшимча маълумот келиб тушиши ва маълум тажрибага эга бўлиш билан маъсад ва вазифа мосланиб олади. Бизнес-режанинг бош маъсади - корхонанинг кўзлаган маъсадига эришиши, режа-иқтисод бўлими ходимларига ва сармоядорларга танланган йўлнинг маъсадга мувофиқлигини кўрсатиб боришдир.

Бундан ташқари, бизнес-режа тадбиркорнинг ўқидаги саволларига ҳам жавоб беради:

- бизнеснинг жорий олати (биз қерда турибмиз);
- кўзланган маъсад (қайси томонга қаракат қилмоқдамиз);
- энг қулай йўл (маъсадга қандай эришамиз).

Хулоса қилиб айтиш мумкинки, бизнес-режа тадбиркорларнинг иш қуроли бўлиб, ривожланаётган кичик бизнес ва хусусий тадбиркор, фирмалар фаолиятида ката ақамиятга эга.

10.2. Корхона ва унинг ишлаб чиқариш фаолияти режалаштиришнинг объекти сифатида

Режалаштириш бозор билан умуман мос келмайди, деб қисоблаган бозор муносабатлари тарафдорлари ҳам бугунги кунда ўзларининг аввалги фикрларида қаттиқ тура олмаяптилар. Вақт ва қиётнинг ўзи, хусусан қўплаб чет эл компаниялари, фирма ва корхоналари тажрибалари режалаштириш ва башорат қилишнинг муқим ақамият касб этишини тасдиқлайдилар.

Гап шундаки, корхона бу нафақат бозор субъектидир, у шу билан бирга давлат тизимининг элементи қисобланади. У давлат бошқарув тизими ва сиёсатидан тўлиқ мустақил бўла олмайди.

Менежмент соқаси мутахассисларининг таъкидлашича, бутун режалаштириш ва бошқарув тизими ходимларнинг иш сифати ва самарадорлигини оширишдан манфаатдорлигига йўналтирилиши лозим бўлиб, бу фирма (корхона) ривожланишининг муқим шарти қисобланади. Бунинг учун ресурслар асосларидан ташқари моқир ташкилотчилик, илмий

асосланган режалаштириш ва бошқарув талаб қилинади. Айниқса, кишиларнинг ишлаб чиқариш меънатидан моддий манфаатдорлиги муҳим аҳамият касб этиб, бугунги кунда бу меънат қўғи сифати деб номланган. Масалан, Жанубий Африканинг “ДЭУ” трансмиллий компанияси раҳбари Ким У Жунг таъкидлашича “бизнесда одам бошқарувчи қўғида бўлмаган аҳамиятга эга. Инсон-қўғи нарсадан юқори. У буюк кучдир. Шу сабабли компаниялар тобора қўғи кадрлар билан юқори масалаларга эътибор қўғиришмоқда. Чунки, умуман олганда одамлар ишлайдилар. Фирманинг гуллаб-яшнаши ёки инқирозга учраши уларга боғлиқ”¹⁰.

Бозор муносабатлари шароитида қўғи бир корхона ишлаб чиқаришнинг тўғривсиз ўғиши, мақсулот сифатининг оширилиши ва унинг ўз вақтида сотилиши, шунингдек, режалаштирилган фойда ва даромадни ўз вақтида олиш асосида ўғининг ривожланишини таъминлашга интилади. Шу сабабли корхона фаолияти қўғи мақсадли ва динамик тавсифга эга бўлади:

биринчидан, фан-техника тараққиётига йўналтирилган ;

иккинчидан, ишлаб чиқариш қўғиришлари ва ресурсларидан самарали фойдаланишга эришувчи ;

учинчидан, бозор конъюктурасига ўз вақтида ва тезкорлик билан жавоб бериши мумкин бўлган корхона ривожланади.

Истиқболдаги вазиятни қўғи режалаштириш бу қўғида ўғини оқламайди. Бозор конъюктураси ва рақобат, талабга мос равишда чиқарилаётган мақсулот тавсифномасига ўғириш киритиш имкониятлари билан боғлиқ бўлган узоқ муддатли дастур талаб қилинади. Бу вазифа, одатда, истиқболга йўналтирилган корхона фаолиятини жорий режалаштириш жараёнида аниқланган қўғиришларни тартибга солиш йўли билан бажарилади.

Шу сабабли қўғи корхоналар бозор конъюктурасини ўғириш туришини қўғи олган қўғида ишлаб чиқариш технологиясига тезкор ўғиришлар киритиш қўғида бунда асбоб-ускуна ва қўғиришларнинг

¹⁰ Ким У.Жунг. Этот великий мир бизнеса, -М.: «Руслит», 1992,с.106.

имкониятларини кенгайтириш, бутловчи Ҳисмлар ва материалларни бир хиллаштириш, маҳсулот сифатини ошириш ва ассортиментини кенгайтиришга мажбур бўладилар.

Корхона фаолиятини режалаштириш *вазифалари* Ҳайсидир маънода маълум бўлгани сабабли уни режалаштириш ва ишлаб чиқаришни ташкиллаштириш жараёнида тартибга солиш фан томонидан нисбатан кам ўргатилган. Бу ерда амалиёт назариядан анча ингарилаб кетган. Шундай бўлсада, корхона фаолиятининг олдиндан белгилаб қўйилган кўрсаткичларини тартибга солишга тўғри келади. Бу истеъмолчилар талабини ўзгартиришдан ташқари, корхона Ҳаётида ва иқтисодий муҳитда рўй бераётган янги вазиятлар хом-ашё ва материаллар таъминотчилари билан алоқалар, сиёсий вазият ва Ҳаказоларга боғлиқ бўлади. Гап шундаки, бугун ишлаб чиқарилаётган нарса эртага ёки индинга керак бўлмай қолиши мумкин. Шу сабабли режалаштириш нафақат бугунги, балки эртанги кунга Ҳам йўналтирилган бўлиши лозим. Ҳеч қандай корхона ўз фаолиятида истиқболини кўздан Ҳочира олмайди. Бу бозор шароитларида корхона барқарорлигининг асосий Ҳоидасидир. Барча ходимлар, айтилса, корхона рақобарияти шуни аниқ билиши керакки, бугунги кунда осон бажариладиган Ҳар қандай иш 3-5 йилдан кейин қийинлашиши ёки умуман имкони бўлмай қолиши мумкин. Демак, олдиндан белгилаб қўйилган режа (башорат) кўрсаткичларини тартибга солиш- корхона фаолияти ва ишлаб чиқаришни башорат қилиш ва режалаштиришнинг узвий бир Ҳисми қисобланиши мумкин.

Тартибга солиш - бу Ҳодиса ва жараёнларни йўлга қўйиш, бир тартибга келтириш жараёнидир. Шунингдек, у механизмлар ва уларнинг Ҳисмларини улар самарали ишлайдиган Ҳолатга келтиришни Ҳам англатади. Режалаштиришга нисбатан бу ерда гап шу Ҳақда борадики, олдиндан ишлаб чиқилган режа ва дастурларни ўзгартириб турувчи шароитларга мослаштириш, улар режали иқтисодиётда бўлгани каби Ҳар қандай баҳо эвазига бажарилмасдан бозор талабларига мос келиши Ҳамда корхона маҳсадларига

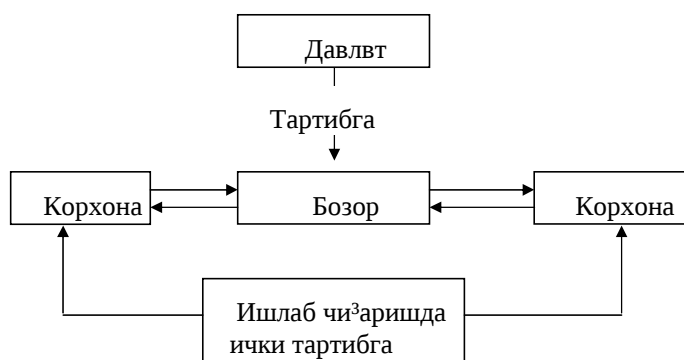
эришиш, ишлаб чиқаришнинг даромадли ва фойдали бўлишига хизмат қилиши лозим. Ўрда замонавий бизнес ва тадбиркорлик айнан шу тамойилларга асосан фаолият кўрсатади. Режада белгилаб қўйилган, кечаги кун учун ишлаб чиқилган ва бугунда ўз аъамиятини йўотган маъсулот ишлаб чиқариш, иш бажариш ва хизмат кўрсатиш мумкин эмас.

Гап шундаки, корхона фаолиятини олдиндан белгилаб қўйилган кўрсаткичларини тартибга солиш малакасиз режалаштиришнинг сабаби ва натижаси бўлиб, ишлаб чиқаришни ташкил қилиш ва режалаштириш жараёнларида турли хато ва камчиликлар натижасида вужудга келади. Шу сабабли, айрим корхоналарнинг, айниқса, бизнес ва тадбиркорлик соҳасида қайтийлик даври юзори бўлмайди, улар зарар келтирадиган корхоналарга айланадилар ва ўатто банкротга ўам учрайдилар.

Амалиётнинг кўрсатишича, асосланган режалаштириш, одатда, объектив зарурат талаб қилган ҳоллардан ташқари келгусида тартибга солишни талаб қилмайди. Корхона жорий фаолиятини тартибга солишдан маъсад қўйидагилардан иборат:

- барқарор ишлашни таъминлаш;
- минимал харажатлар билан максимал натижаларга эришиш;
- чиқарилаётган маъсулотнинг сифат кўрсаткичларини яхшилаш;
- ишлаб чиқариш рентабеллигини ошириш ва харажатларни камайтириш.

Бозор муносабатлари шароитларида давлат ва корхона миёсидаги тартибга солиш қўйидаги шаклда ифодаланиши мумкин:



10.2-расм. Давлат ва корхона миёсидаги тартибга солиш механизми

Ўзбекистон Республикаси ҳукумати давлатнинг тартибга солиш функциясини жаҳон ҳўжалик амалиётида маълум бўлган ва текшириб қўрилган иқтисодий тартибга солиш воситалари ёрдамида амалга оширади. Масалан, солиқ сиёсати давлат ва маҳаллий бюджетларни шакллантиришнинг фискал функцияларини бажаришдан ташқари ишлаб чиқариш тузилмаси, динамикаси ва жойлашувига иқтисодий таъсир кўрсатиш механизми вазифасини ҳам бажаради. Имтиёзли солиқча тортиш бизнес ва тадбиркорликни раёбатлантиришнинг энг кучли воситаларидан ҳисобланади.

Давлат томонидан тартибга солиш бозор механизмини тўлдириб, унга ўзгартиришлар киритади, бизнес ва тадбиркорликнинг оёғга туриб олишига кўмаклашади. Бунда у максимал даражада минимал поёнада тарқалади. Тартибга солиш ҳайси миёсида амалга оширилишидан қатъий назар доимий қаракат, талаб ва таклиф, даромад ва харажатлар ўртасида мувозанатга интилиш ҳисобланади. Бу тенглик доим ҳам маъминламасада, у кўнгилдагидек даражада бўла вермайди. Бироқ барча ҳолларда ҳам давлат томонидан тартибга солиш ва корхонанинг ўзини-ўзи тартибга солиш иқтисодиёт ва бизнесни бошқаришнинг муҳим элементи бўлиб қолаверади.

10.2. Режа турлари ва уни ишлаб чиқишда қўлланиладиган усуллар

Режалаштириш кўп ҳиррали фаолият саналиб, амалиётда унинг ҳуйидаги турлари бир-биридан фарқланади:

бажариш муддатлари бўйича:

- оператив (тезкор) - таҳвимий;

- жорий;
- ўрта муддатли;
- узоқ муддатли;
- стратегик;
- тактик.

Ўқланиши бўйича:

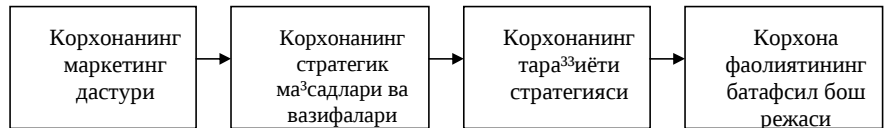
- ишлаб чиқариш;
- тижорат;
- молиявий;
- ижтимоий;
- инвестиция ва корхонанинг техник ривожланишига таъсир кўрсатувчи.

Маълумот ишлаб чиқариш турлари бўйича:

- ишлаб чиқаришга жорий этилган;
- жорий этиш жараёнида турган;
- келажакда жорий этилиши кўзда тутилган лойиҳа режалар.

Стратегик режалаштириш – бу юқори даража фаолияти саналиб, ушбу оялар, концепциялар, вазибалар, ёндашувларда ўз аксини топади.

Пахта тозалаш корхоналари фаолиятини стратегик режалаштириш жараёнининг босқичлари 10.3–расмда систематик тарзда акс эттирилган.



10.3-расм. Корхона стратегик режасини ишлаб чиқариш ва жорий этиш босқичлари

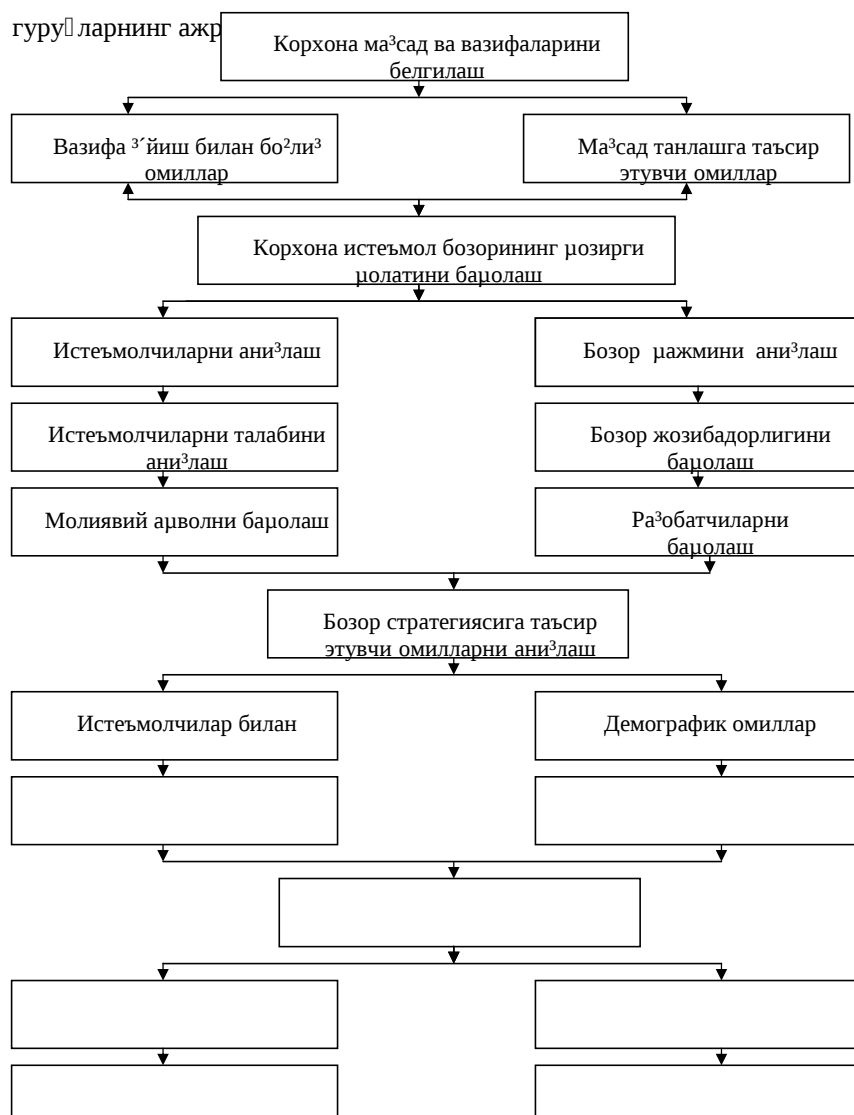
Жаъон пахта толаси бозорида ўта ўзгарувчанлик сезилиб туради. Шунинг учун ушбу ўзгарувчанликка мослашувчанликни таъминлашга йўналтирилган пахтачилик маълумотлари ишлаб чиқарувчи корхоналар

фаолиятини стратегик режалаштиришнинг асосий йўналишлари сифатида қуйидагиларни кўрсатиш мумкин:

- бозордаги ўзгаришларни, истеъмолчилар хатти-ҳаракатини комплекс тадқиқ этиш;
- ташқи ва муқимий башоратлаш, тақдир ва имкониятларини аниқлаш;
- қаражатларни минималлаштиришни таъминлайдиган ишлаб чиқариш қувватига эришиш;
- мавжуд техника ва технологияларни такомиллаштириш, ишлаб чиқаришни модернизациялаш, янги технологияларни ишлаб чиқиш;
- истеъмолчилар билан яқиндан мулоқот ўрнатиб, улар истагидан келиб чиққан ҳолда товар маркаси кўринишидаги алоқида маҳсулот турларини истеъмолчилар онгига сингдириш;
- кенг миқёсдаги маркетинг тадқиқотларини олиб бориш;
- пахта толаси рағobatбардошлигини ошириш;
- тақсимот каналларига эркин киришни таъминлаш;
- ишловчилар малакасини ошириш;
- кенг миқёсда ўз маҳсулотларини реклама қилиш, ярмарка ва кўргазмаларини ташкил этиш;
- пахтачилик маҳсулоти ишлаб чиқарувчи корхона бошқарув тизимини такомиллаштириш, эпчил, чақмон бошқарув усуллариини ўйлаш;
- корхонани янада ривожлантиришга чет эл инвестициясини жалб этиш;
- ишлаб чиқаришни ташкил этишда самарали шаклларни, оқим типларини жорий этиш.

Стратегик режалаштириш жараёни анча мураккаб жараён бўлиб, дастлаб пахтачилик маҳсулотлари ишлаб чиқарувчи корхонанинг маҳсад ва вазифаларини белгилаш, шунингдек, унинг мавжуд имкониятларини баҳолашдан бошланиши зарур. Умуман, стратегик режани ишлаб чиқаришнинг барча босқичларини 10.4-расмдагидек ифодалаш мумкин. Ушбу режанинг дастлабки босқичи корхонанинг маҳсад ва вазифаларини аниқлаб олишдан иборатдир. Корхона асосий вазифаларини белгилаб

олганидан сўнг ўзининг келгусидаги фаолиятини ҳам белгилаб олиши мумкин. Корхонанинг асосий вазифасини танлаш стратегик режанинг энг муҳим босқич ҳисобланиб, корхона раҳбариятининг стратегик қарорларини қабул қилиш вариантлари фаолият доирасидаги вазифаларни кенг қамраб олиш билан боғлиқдир. Истеъмолчиларнинг пахтачилик маҳсулотларига бўлган охиб боровчи эhtiётларини сифатли қондиришни пахта тозалаш корхонасининг бозор иштирокидаги шароитидаги асосий вазифаси деб белгилаш мумкин. Стратегик режани ишлаб чиқилишнинг навбатдаги босқичи корхона келгусидаги тараққиёти стратегиясини аниқлашдан иборатдир. Стратегияни тўғри белгилаш учун бозорнинг потенциал имкониятларини баҳолаш ва тартибга солиш жуда муҳимдир. Шу муносабат билан корхона истемол бозорини белгилаш, алоҳида сегментлар тавсифини баҳолаш ҳамда бозорнинг ижобий ва салбий томонларини аниқлаш талаб этади. Даставвал ушбу корхона хизмат кўрсатадиган бозорни белгилаб олиш лозим. Лекин, бу жуда мураккаб вазифа ҳисобланади. Чунки бозорни белгилаш учун истеъмолчилар гуруҳи билан корхона маҳсулотлари бир-бирига тўғнаш келадиган нуқталарни белгилаш керак. Яъни истеъмолчиларнинг муайян корхонанинг пахтачилик маҳсулотларига мойиллик билдираётган айрим гуруҳларнинг ажр



**10.4-расм. Корхона фаолиятининг стратегик режасини
тузиш босқичлари**

Шундан сўнг корхонанинг истеъмолчилар эҳтиёжини қондириш учун зарур бўлган имкониятларини белгилаш, яъни корхонанинг истеъмолчилар томонидан қўйиладиган барча шартларини бажара олишини аниқлаш керак.

Бинобарин, стратегик режалаштиришда товар истеъмолчи учун мос келадиган тижорат атрибутлари йиқиндир. Уларга қуйидагилар киради: нарх-сифат; ўраб жойланиши; хизмат-сервис. Товар нархи унга қилинган сарф харажатга эквивалент сифатида қаралиб, истеъмол хусусияти баҳолини акс эттиради ва зарурий фойда олишни таъминлайди. Бундан ташқари қар хил хизмат ва сервис турларининг рақобатлантирувчи таъсирига эга эканлигини эътиборга олмоқ лозим бўлади. Бу атрибутлар ҳам товар ассортиментида киритилиб, улар ҳам товар сотилиш жараёнига сезиларли таъсир кўрсатади. Улар сотувнинг жойлашишига, истеъмолчини жалб этишга

ёрдам беради.

Узоқ муддатли стратегик мақсадларни муваффақиятли амалга оширишда қўлланиладиган тактик усул муқим ахамият касб этади. **Тактика** – жорий конъюктуранинг ўзгаришини баён қилади ва ишлаб чиқарилаётган мақсулотларнинг шакилланган номинклатураси ва ассортименти шароитида бозорда корхонанинг қаракатини аниқлайди. Тактикани шакиллантиришда узоқ ва қисқа муддатли режалар ўртасидаги ўзаро алоқани таъминлаш зарур. Бундай ўзаро алоқа даражаси корхона қажми, бошқариш усули ва унинг таркибига боғлиқ бўлади.

10.3. Бизнес-режа тузиш жараёни

Одатда, бизнес-режанинг сифати уни ким тамонидан тузиб чиқишга боғлиқ бўлади. Уни кимлар ишлаб чиқиши борасида қар хил фикрлар юради. Айримлари корхона раҳбарларининг иши, чунки у бунга мутахассис ва маслахитчилар ёрдамида фойдаланиш имкониятига эга. Бошқа бир фикр шундан иборатки, бизнес-режа тузишда корхона ишчиларини жалб қилиш мумкин. Агар корхона жамоаси ўзлари бизнес-режани мустақил ишлаб чиқса, уни бажариш анча қулай бўлади. Бизнес-режани тузишнинг аниқ йўллари бу - мақсадни аниқлаш, режалаштиришдаврени белгилаш, раҳбар шахси корхона ходимларининг ишга лойиқлигини баҳолаш. Уларнинг тажрибасига таяниш, билими ва бошқаларни қисобга олиш.

Агар сиз ўз ишингизни (лойқангизни) яхши билсангиз, ахборот билан тўла танишган бўлсангиз, унда сизга «Бизнес-режа» тузиб чиқиш унчалик мураккаб эмас. Аммо, бу жараёнга мутахассис жалб этиш, улар фикрини қисобга олиш режа сифати ошишига олиб келади. Бугунги кундаги тажриба шуни кўрсатадики, энг тўғри вариант режа тузишда тадбиркор ёки мутахассисларнинг маслаҳатга жалб этишдир.

Тажрибали мутахассислар маслаҳатлар бериш орқали муаммони тўғри қўйиш билан бир қаторда «Бизнес-режа»га товар хусусиятини аниқ

таъминлаб беради. Бундан ташқари маслаҳатчиларни уни ишлаб чиқиш жараёнига жалб этиши маъсулотлар сотиш бозорини танлашда ва молия режасини ишлаб чиқишда беэъсдир.

Навбат бизнес-режаларнинг тадбиркорлар учун танча кераклигидадир.

Кўпчилик иш юритувчилар, тадбиркорлар, корхона (фирма) раҳбарлари «Бизнес-режа» танчон керак дейилганда, банкда ссуда ёки сармоядордан пул олишда зарур бўладиган қўлжат деб ҳисоблайди. Шу боисдан, айрим қўшимча маблағ талаб этилмайдиган корхоналар бизнес-режа тузмайдилар. Режалаштириш жараёнини тўлалигича тўғри тушунмайдилар ва унинг афзаллиги, фойдаси танчида етарлича тасаввурга танм эга бўлмайдилар. Бундай танрашлар нотўғри ҳисобланади. Мулк шаклидан тантаний назар барча тадбиркорлик фаолияти учун бизнес-режа зарурий. Бизнес-режалар, асосан тануйидагиларни кўпроқ танизиқтирадилар:

- иш юритувчиларни;
- мулкдорларни;
- сармоядорларни.

Иш юритувчилар, одатда, бизнес-режа ташкилотчиси ва бажарувчи танмдир. Кам эътибор берилсада, иш юритувчининг имконияти бизнес-режада эмас, балки уни режалаштириш жараёнида юқори бўлади.

Манфаатдор бўлиши ўз фирмасини келгусидаги ривожланиши танчида маълумотга эга бўлишидир кичик корхоналарда иш юритувчи бир вақтнинг ўзида мулкдор танм бўлиши мумкин ёки танар хил вазифани бажариши танм мумкин, яъни бизнес-режа ташкилотчиси, бажарувчиси ва назорат олиб боровчиси.

Одатда, бизнес-режалар банклар учун тузилади. Тижорат банкларининг кўпчилигига бизнес-режаларни танқим этиши мажбурийдир. Кредит берувчилар бизнес-режанинг ахборотларини қўшимча маноси сифатида кредит беришдан олдин кўрадилар. Аммо, кредит аниқ бир шахсларга белгиланган мақсадлари учун берилади. Бундан кўриниб турибдики, мақсадни танм билиб олиш фойдадан холи бўлмайди.

Демак, бизнес-режани ишлаб чиқаришдан *асосий мақсад* – фирма фаолиятини келгуси давр ва айрим олинган даврдаги бозор эhtiёжлари ҳамада зарурий манбалар олиш имкониятларидан келиб чиқишидир.

Бизнес-режалаштириш *технологиясига* қуйидагилар киради:

- малакали кадрларга асосланган ишчи гуруҳи ташкил этиш;
- корхонанинг асосий вазифаларини аниқлаш ва асослаш;
- кредит иш жойлари ва иш қажимлари бўйича топшириқларни белгилаш;
- қилинадиган харажатлар ва натижаларни режалаштириш даври бўйича қисоб-китоб қилиш;
- бизнес-режа хомаки вариантини тузиш;
- уни мушоама қилиш ва зарурий қолларда унга ўзгартиришлар киритиш;
- бизнес-режа тасдиқлаш.

Бизнес-режалаштиришнинг биринчи муҳим қадмларидан бири юқори малакали кадрларга асосланган **ишчи гуруҳини** ташкил этиш қисобланади. Ушбу гуруҳга ўта масъулиятли вазифа юклатилиб, корхона учун бизнес-режа ишлаб чиқиш ва бозор шароитида муваффақиятли ишлаш имконини яратиб беришди. Бизнес турига қараб ишчи гуруҳ таркибига маркетинглар, юристлар, муҳандис-техник ходимлар, иқтисодчилар, қисобчилар, рушунослар жалб этилиб, улар таркибидан майда ишчи гуруҳлар ташкил этилиши мумкин. Қар бир гуруҳга масъулиятли шахс ёки рабар тайинланади. Бизнес моҳиятидан келиб чиқиб, аниқ топшириқлар берилади ва уларни бажаришнинг аниқ муддати белгиланади.

Бизнес-режани тузиш - корхонани олдиндан белгилаб олган стратегия ва тактикаси асосида молиявий-иқтисодий ақволини тақлил этиш ва баҳо бериш жараёнидир. Юзага келган қисоботга баҳо бериш жараёнида қуйидаги саволларга жавоб берилиши керак:

- корхонанинг тармоқ ичида тутган ўрни қандай?
- корхона фаолият юритадиган бозор тавсифи қандай?

- корхона мавжуд бозорнинг қанча қисмини эгаллайди ва келгусида уни ўзгартиришни хоҳлайдими?
- қандай сезиларли ўзгаришлар бўлиши мумкин?
- корхона келгусида маҳсулот ишлаб чиқариш сифатини (рақобатбардошлигини) ошириш мақсадида қандай тадбирлар амалга оширишни кўзда тутди?
- корхона қандай афзалликларга эга? кучли томонлари мавжудлиги?
- корхонанинг кучсиз томонлари мавжудми? корхона кўзлаган мақсадига эришишида қўшимча капитал маблағ зарур бўладими ва қанча.

Пахта тозалаш корхонаси фаолиятини режалаштириш учун қуйидаги *ахборотлар* талаб этилади:

- корхона ишлаб чиқариш қуввати мавжудлиги ва таркиби;
- хом-ашё базасининг қамғи;
- ўрнатилган жин ускунаси русуми ва сони;
- жин цилиндиридаги арралар сони;
- жин ускунасининг режалаштирилган ўртача иш унуми;
- режа учун мўлжалланган тола чиқинди;
- корхона ишлаш тартиби;
- корхонанинг бир сменадаги ишлаш вақти;
- йиллик фойдали иш вақти;
- ускуналарнинг фойдали иш коэффициенти;
- момиқ олиш даражаси;
- капитал таъмирлашга ажиратилган вақт;
- ходимлар сони, уларнинг малакавий таркиби ва ҳаказолар.

Бизнес-режани тузишдан олдин корхонанинг жорий йилдаги молиявий қолати тақлиддан ўтказилади. Корхона молиявий фаолиятини тақлил қилишда ахборот манбаи бўлиб бухгалтерия баланси (шакл №1) ва молиявий

натижалар Ҳисоботи (шакл №2) хизмат Ҳилади. ТаҲлил этишда Ҳуйидаги асосий коэффициентлардан фойдаланиш мумкин:

1. *Жорий ликвидлик коэффициенти.* Ушбу коэффициент Ҳарз миҲдори билан ликвид маблаҲ (Ҳарз тўлашга Ҳодир маблаҲнинг) миҲдори ўртасидаги нисбатга боҲлиҲ бўлади. Агар Ҳарз ликвид маблаҲдан юҲори бўлса, корхона банкрот бўлади. Бу кўрсаткичлар корхоналарни айланма маблаҲлар билан тўла таъминланганлиги ва ўз ваҲтида муддатли мажбуриятларни бажарилишини тавсифлайди. У корхонада мавжуд бўлган ишлаб чиҲариш Ҳувватлари, тайёр маҲсулотлар, пул маблаҲлари, дебиторлик Ҳарзлари ва бошҲа айланма активларини муддатли мажбуриятларига Ҳисоботи билан аниҲланади. Ушбу коэффициент 2дан кам бўлмаса, аҲамиятга эга деб Ҳисобланади.

2. *Шахсий маблаҲлар билан таъминланганлик коэффициенти.* Бу кўрсаткич корхонанинг молиявий турҲунлигини таъминлавчи айланма маблаҲлари мавжудлигини билдиради. Ушбу коэффициент шахсий айланма маблаҲлари Ҳажми манбаидан ҲаҲий асосий воситалар Ҳиймати ва айланмадан ташҲари активлар фарҲини корхона айланмасида бўлган мавжуд ишлаб чиҲариш заҲиралари кўринишидаги айланма маблаҲлар, тугалланмаган ишлаб заҲиралари кўринишидаги маблаҲлар, тайёр маҲсулот, пул маблаҲлари, дебиторлик Ҳарзлари ва бошҲа айланма маблаҲлар фарҲига нисбати билан аниҲланади. Йил охирига ушбу коэффициент Ҳиймати 0,1 дан кам бўлмаса, ҲониҲарли Ҳисобланади.

Шу билан бир Ҳаторда ишлаб чиҲариш дастури бажарилишига таъсир этувчи омилларни Ҳисобга олишимиз зарур. Уларга: маҲсулот ишлаб чиҲариш Ҳажми ва таркиби, меҲнат унумдорлиги, асосий ишлаб чиҲариш фондларидан фойдаланиш, янги техникани ва технологияни ишлаб чиҲаришга жорий этиш, ишлаб чиҲариш Ҳувватларидан оҲилона фойдаланиш, фойдалилик, тўлов Ҳобияти, муомала харажатлари, пахта толаси сифати ва шу кабилар киритилади. ЮҲоридаги омиллар таъсирини ўрганиш орҲали бой берилган имкониятлар аниҲланади. Шу асосида асосий

воситалар, меҳнат, молия маблағлари ва ахборот манбаларидан фойдаланиш даражасини оширишнинг моддий имконияти туғилади. Ўз-ўзини баҳолаш жараёни келгусида корхонанинг стратегияси ва тактикасини ишлаб чиқиш шароитини яратади ва қўзланган маҳсадга тезда эришишга олиб келади.

Янги лойиҳа юзасидан бизнес-режа ишлаб чиқишдан аввал биринчи навбатда уларни **техник-иқтисодий асослаш**, яъни қўйилган маҳсад бўйича лойиҳанинг мувофиқлигини аниқлаш лозимдир. Агар лойиҳа маҳсадга мувофиқ бўлса, уни яна қўшимча равишда ўрганиш ва тўлақонли даражада уни асослаш керак. Унинг кейинги босқичида қўзланган маҳсадни қал этиш йўлида стратегик режа ишлаб чиқариш катта аҳамият касб этади. Бу режага барча бўлин ва бўлимларнинг стратегияси киритилиши шарт. Бу ерда энг керакли бўлим ва бўлин режаларини мувафиқлаштириш, муддатлари билан бир-бирига боғланганлигини таъминлаш маҳсадга мувофиқдир.

10.4. Бизнес-режа бўлимлари

Бизнес-режа тузилиши деганда биз унда ёритиладиган материаллар қисқача тавсифига эътибор берамиз. Агар корхона ўз фаолиятига четдан сармоя (капитал) жалб қилишни назарда тутса, банклар ва инвестицион компаниялар учун бизнес-режа ташриф қарточкаси вазифасини ўтайди. Унинг яна бир вазифаси имкониятли инвесторни корхона билан яқиндан таништириш ва қамқорликда ушбу лойиҳани жорий этишга ундаш қисобланади.

Бизнес-режага қўйилган талаблар ўзгариб туради: биринчидан, у инвестиция жалб этишга қаратилганми; иккинчидан, корхонага рақобатлик қилишдаги ички қўлжат вазифасини ўтайдими?

Аммо, бизнес-режа тузиш шаклидан қатъий назар шундай асосий саволлар мавжудки, уни тузишда улар қар томонлама ўйланиши, баҳолалиши ва акс эттирилиши даркор.

Биринчиси: корхона нима фаолият билан шуғулланади?

Иккинчиси: унинг асосий мақсади нима?

Учинчиси: олдига қўйилган мақсадга эришишдаги тутаётган стратегия ва тактикаси қандай?

Тўртинчиси: қанча молиявий маблағлар талаб этилади, қайси муддатга ва ушбу ресурслардан қандай фойдаланилади?

Бешинчиси: қанча ва қандай тартибда ссуда қайтариб берилади?

Бундан ташқари бизнес-режа ишлаб чиқаришнинг умумий талабларга риоя қилиниши ҳам керак. Уларга: режанинг исҳа бўлиши, бизнес қайидаги барча асосий маълумотлар қамраб олиниши ва қажми 7-10 бетдан ошмаслиги. Айрим қолатларда кенгроқ бизнес-режа тизими талаб этилади, унинг қажми 50 бетгача бориши мумкин. Қар қандай қолатларда бизнес-режага иккинчи даражали масалалар киритилиши мумкин эмас. Жараён (технология) ва мақсулотларнинг фақат техник қолатларини ёритиб беришга йўл қўйилмаслик зарур. Умум қўлланишда бўлган терминлардан фойдаланиш тавсия этилади.

Бизнес-режага корхона стратегияси имкониятлари киритилган бўлиши, шу жумладан тўсиқлар, уларни бартараф этишнинг тўла имкониятлари ёритилиши зарур.

Бизнес-режада молиявий исоб-китоблар ички фойдаланиш учун ташқи фойдаланувчиларга нисбатан кенгроқ ёритилиши керак. Бизнес-режа тузиш кўп вақт талаб қилади. Унинг сифати менежерлар тажрибаси ва олган билимларига боғлиқ бўлади.

Бугунги кунда жаҳон амалиётида бизнес-режаларнинг 5 бўлимдан тортиб 18 бўлимгача тузиб чиқилган қўринишлари мавжуд.

Бизнес-режалар таркиби, одатда бизнес мазмуни, молияти, доираси ва даражасидан келиб чиқиб белгиланади. Аниқ тасаввур қосил қилиш мақсадида пахта тозалаш корхонаси бизнес-режа бўлимларини қавола этамиз:

1-бўлим. Корхона имкониятлари (кириш).

2-бўлим. Товарлар (хизматлар) турлари.

3-бўлим. Рақобат даражасини баҳолаш.

4-бўлим. Тайёрлов фаолиятини режаси.

5-бўлим. Ишлаб чиқариш режаси.

6-бўлим. Ташкилий режа.

7-бўлим. Маркетинг режаси.

8-бўлим. Маълумот сулоот таннарихи.

9-бўлим. Молия режаси.

Бизнес-режа титулида (сарварақида) қуйидаги маълумотлар акс эттирилиши керак:

- корхона номи;
- манзилгоҳи;
- мулк шакли;
- телефон ёки факс;
- корхона фаолияти ва бизнес тавсифи;
- молиявий маблағларга эҳтиёжи ва молиялаштириш манбалари кўрсатилиши;
- бизнес-режа тузилган кун;
- бизнес-режа тузувчи исми, шарифи.

Бизнес-режанинг *кириш қисмида* бизнеснинг молияти қисқа ва очиқ тасвирланган бўлиши керак. Бундан бизнеснинг мақсади ва стратегияси ёритилиши, маълумот сулоот ва кўрсатилган хизматнинг алоқидалиги ифодаланиши керак. Бир сўз билан айтганда *кириш қисми* берувчи ва инвесторни унда ёритилган матн билан тўлиқ танишишини мажбур этиши зарур.

Агар корхона бизнес-режасининг *кириш қисми* инвесторни жалб қила олган бўлса, ишнинг ярами бажарилади деб қисоблаш мумкин. Чунки, бу қисим инвестор учун етарли бўлади, белгиланган миқдорда қисм бериш учун бизнес-режа тўла матн билан танишиш шарт эмас.

Шундай қилиб, бизнес-режада асосий қисмлар, молиявий маблағга эҳтиёжи, бозор имкониятлари ва бошқа қисмларга асосли кўрсатилиши керак. Бизнес-режа бошқа бўлимлари кейинги бобларда ёритилган.

Таянч иборалари: *режалаштириш, бизнес-режа, тартибга солиш, тезкор-таъвимий режа, жорий режа, ўрта ва узоқ муддатли режа, стратегик ва тактик режа, режалаштириш усуллари, бизнес-режа бўлимлари.*

Ўз-ўзини текшириш ва назорат қилиш учун саволлар:

1. Бозор иқтисодиёти шароитида режалаштиришнинг асосий вазифалари нималардан иборат?
2. Режалаштириш деганда нима тушунилади?
3. Бизнес-режа қандай масалаларни қамраб олади?
4. Бизнес-режа бош моҳияти нималардан иборат?
5. Бизнес-режа бош мақсади нимадан иборат?
6. Корхона ишлаб чиқариш фаолиятини режалаштиришнинг кўрсаткичлар тизимини асослаб беринг?
7. Ишлаб чиқариш жараёнини тартибга солиш нима ва у режалаштириш жараёни билан қандай уйғунлашади?
8. Бизнес-режани тузиш кимга топширилади?
9. Қандай режа турлари мавжуд?
10. Стратегик режалар ўз ичига нималарни олади?
11. Тактик режаларнинг моҳияти нималардан иборат?
12. Режалаштиришда қўлланиладиган усуллар тавсифини келтиринг?
13. Бизнес-режа асосий бўлимлари номларини кўрсатинг?
14. Режалаштириш технологияси деганда нимани тушунасиш?
15. Бизнес-режалар ишончли ва пухталиги нималарга боғлиқ бўлади?
16. Пахта тозалаш корхоналари бизнес-режасининг ажралиб турадиган хусусиятларини айтиб беринг?

XI Боб. Рақобат даражасини баҳолаш

11.1. Рақобатнинг моҳияти ва шакллари

Рақобат умумижтимоий категория бўлиб, ижтимоий жараёнлар ўзaro алоқасидаги ўзаро таъсирларнинг ўзаро таъсирлари ўртасидаги яхшироқ яшаш шароити учун бўладиган курашни англатади. У кишилик жамияти ҳаётининг барча жабҳаларига хос бўлиб, кишилар ўртасидаги ўз имкониятларидан тўлароқ фойдаланиш, айрим соҳаларда ўз устунликларини намаён қилиш, фаровонроқ ҳаёт кечириш, жамoa ўртасида обрўлироқ бўлиши учун бўлган курашни акс эттиради.

Иқтисоддаги рақобат кўп қиррали ҳодиса бўлиб, яхши даромад кўриш, ўз қобилиятини тўлароқ ишга солиш, ўз машғул ишини ривожлантириш, ўз соҳасида имижга эга бўлиши учун курашни билдиради.

Иқтисодий рақобатнинг асосини кишиларни мулк эгалари сифатида алоқидаланиши ташкил этади. Чунки, ҳар бир мулк эгасининг ўз манфаати мавжуд. Унинг барча фаолияти шу манфаатига бўйсундирилган бўлади. Бу маънода рақобат ишлаб чиқарувчи субъектлар манфаатларининг тўқнашувидан иборат.

Бозор иш тисодиётида раъобат назорат механизми вазифасини бажаради.

Раъобат - мустақил товар ишлаб чиқарувчилар ўртасида товарларни қўлай шароитида ишлаб чиқариш ва яхши фойда келтирадиган нархда катта қажмда сотиш учун курашиш маъносини билдиради. У латинча *conspuzzentia* – «тўқнашиш», «курашиш» сўзидан олинган.

Аввало, «раъобатбардошлик» тушунчасининг кенг тарқалган талқинларини кўриб чиқайлик:

1. Берилган шароитларда нархга боғлиқ бўлган ва бўлмаган сифатлари ички ёки ташқи бозордаги раъобатчиларникидан яхшироқ бўлган товарларни қозирда ва келгусида яратиш, ишлаб чиқариш ва сотиш қобилияти.

2. Товар ва хизматларни ички ва ташқи раъобатларга кўра сифатлироқ ёки арзонроқ нархларда ишлаб чиқариш қобилияти.

3. Хўжаликнинг ўз ташқи нисбатларни мувозанатлаш ва ташқи иш тисодий мулоҳит сабаб бўлган чеклашларни енгиб ўтиш қобилияти.

Доктор П.С.Завьялов фикрича «Раъобатбардошлик деганда товарнинг бозордаги харидорлигини таъминлайдиган истеъмол ва қиймат тавсифлари мажмуини, яъни ўхшаш раъобатчи товарларни айирбошлашгатаклиф катта бўлган шароитларда худди шу товарнинг пулга айирбошлаш қобилиятини тушунмоқ лозим»¹¹.

Тиханов Р.М. кўрсатиб ўтишича: «товар раъобатбардошлиги – бу ушбу бозорда маълум вақт оралиқида товарни мувоффақиятли сотишдир»¹².

Жуда умумий кўринишда раъобатни *учта турга*: сотувчилар ўртасидаги, харидорлар ўртасидаги қамда сотувчилар билан харидорлар ўртасидаги раъобатларга ажиратиш мумкин.

Харидорлар ўртасидаги раъобат ривожланган бозор хўжаоигида унинг бошқа турларига нисбатан камроқ ақамият касб этади. Албатта, сотувчи

¹¹ Завьялов П.С., Демидов В.Е. Формула успеха: Маркетинг. –М.:Международные отношения, 1998.

¹² Тихонов Р.М. Конкурентоспособность промышленной продукции. –М.:Стандарты, 1995.

харидорлардан товар учун кўпроқ на тўлайдиганини афзал кўради. Бироқ ишлаб чиқариш билан таклиф талабга бемалол мослаша оладиган вазиятда харидорлар ўртасидаги раъобат иккинчи ўринга ўтадики, мувозанат ёки таклифнинг талабдан ортиқчилиги иқтисодий тизимнинг ўқумронлик қилувчи қолтидир.

Сотувчилар билан харидорлар ўртасидаги раъобат мувозанат нархлари шаклланиши жараёнида содир бўлади. Мувозанат дарҳол юзага келмайди ва унинг даражаси талаб билан таклифнинг нисбатига боғлиқдир. Агар дастлабки шаклланган нарх бўйича талаб таклифлардан ортиқ бўлса, нарх ошиб боради. Бундай вазиятда сотувчилар учун биргаликда қаракат қилиш хос бўлиб, харидорлар пароканда бўладилар ва уларнинг қар бири тақчил молни сотиб олишда бошқасидан ўзишга интилади. Агарда, дастлабки нарх вазиятида таклиф талабдан ортиқ бўлса, харидорлар сотувчиларни бир-бирлари раъобат қилишга ва нархни пасайтиришга мажбур этадилар. Натижада мувозанат биринчи қолдагига қараганда пастроқ даражада қарор топади.

Иқтисодчилар учун *сотувчилар ўртасидаги раъобат* қоят қизиқарлидир. Бозор иқтисодиёти шароитида сотувчилар (товар ишлаб чиқарувчилар) истеъмолчининг пули учун курашадилар. Сотувчилар раъобатининг *тармоқлар ичидаги ва тармоқлараро* шакллари амал қилади.

Тармоқ ичидаги раъобат бир хил мақсулот ишлаб чиқарувчилар ўртасидаги раъобатдир. Уни шу нарса тақозо этадики, товарлар нархи, демак, корхона фойдасининг миқдори ҳам худди шундай товарлар ишлаб чиқарётган бошқа ишлаб чиқарувчилар фаолиятига боғлиқдир. Битта тармоқнинг барча корхоналари шартли равишда уч гуруҳга: тармоқ бўйича ўртачадан юқорироқ мақсулот ишлаб чиқариш ва сотиш кўрсаткичларига эга бўлган – «яхши», тармоқда ўртача даражада бўлган – «ўртача», энг паст кўрсаткичларга эга бўлган – «ёмон» гуруҳларга бўлиниши мумкин.

Тармоқлараро раёбат – товар ишлаб чиқарувчилар ўртасида ўз маблағларини энг фойдали ишлаб чиқариш соҳасига жойлаштириш учун кураш содир бўлади.

Раёбат курашининг барча усулларини **нархий ва айринархий** кабиларга ажиратиш мумкин. Биринчиси харидор томонидан ўзи сотаётган товар нархининг ўзгартирилишини назарда тутди. Харидорларни кўпроқ жалб қилиш мақсадида ва натижада раёбатда устунликни таъминлаш учун сотувчилар маълум муддатга ўз товарлари нархларини туширадилар. Аммо, бирорта ҳам ишлаб чиқарувчи узоқ вақт шу тарзда иш тутма олмайди, чунки бундай ишлаб чиқарувчининг даромади камайиб кетади.

Раёбатнинг айринархий усуллари сотувчиларнинг нархларни эмас, балки товарнинг истеъмол хоссаларини, уни сотиб олиш, ишлатиш шароитларини ўзгартиришларига асосланади.

Айринархий раёбатнинг товар сифатини табағлаштириш каби усули яхши маълум. Товарлар бир хилдаги эҳтиёжни қондириши ва бир турга мансуб бўлиши, лекин фархил истеъмол хоссаларига эга бўлиши мумкин.

11.2. Раёбатбардошликнинг назарий моделлари

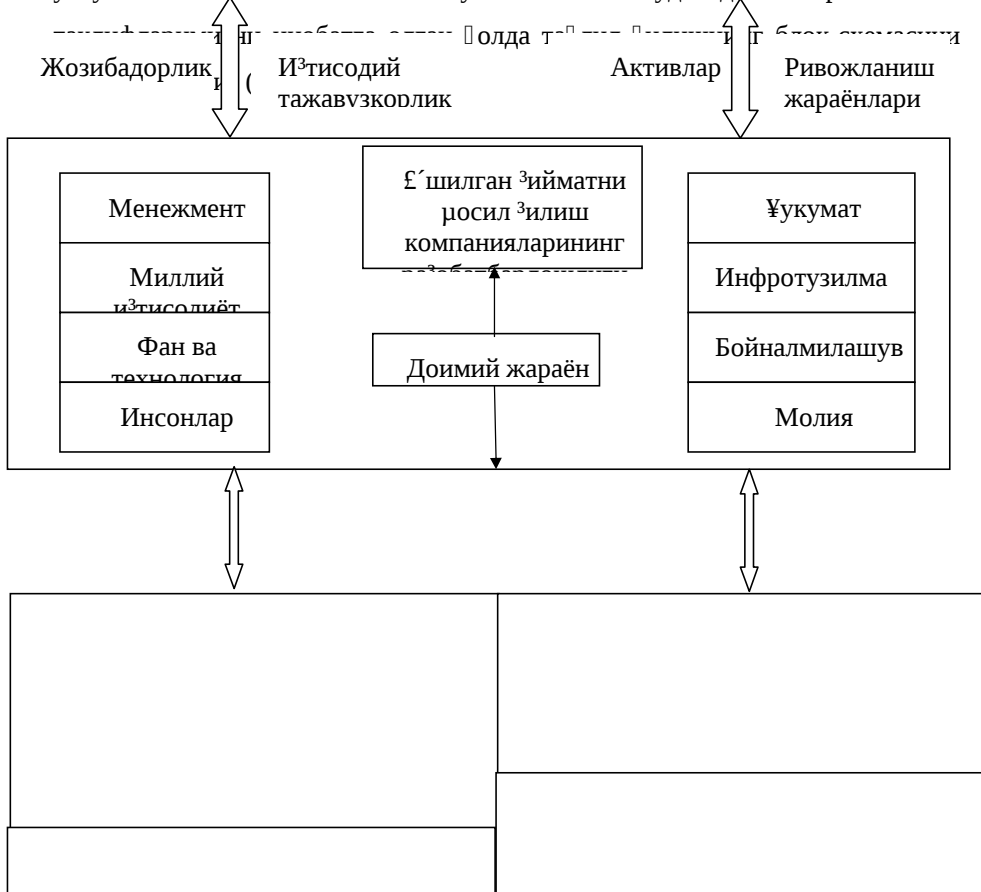
Бугунги кунда фаолият кўрсатаётган корхоналар учун зарур бўлган энг асосий жиҳат ихчамлик ва тезкорликдир, яъни максимал самарадорликка эришиш мақсадида ташқи бозордаги ўзгаришлар оқибатида ўз иш юритиш шаклларини қисқа муддатда ва тез ўзгартира олишдир. Корхонанинг раёбатбардошлигини ошириш чора-тадбирларини тақлил қилишда қисобга олиннадиган асосий нуқта фойдаланилмаётган ресурсларни тежашдан олиннадиган самарадир.

Раёбат тушунчаси асосида турли концепция ва моделлар қурилади ҳамда уларнинг барчасида раёбатлашувчи корхонага нисбатан яхшироқ нарсани таклиф қилиш қобилиятини билдирувчи *раёбатбардошлик* тушунчасидан кенг фойдаланилади.

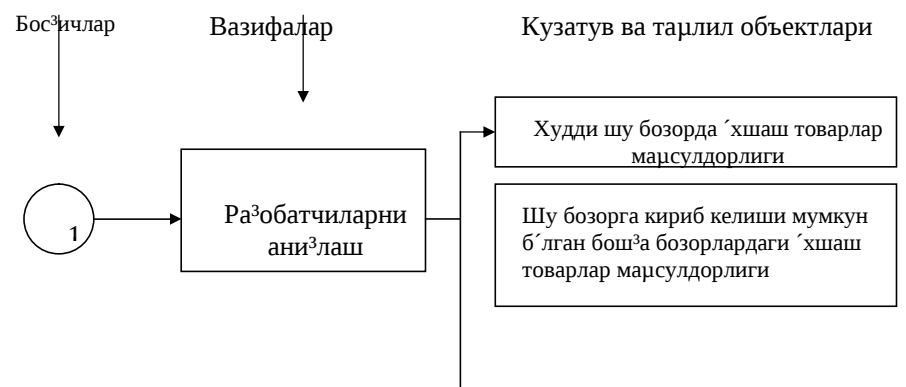
Раъобатбардошлик бозор ҳамда аниқ истеъмолчи томонидан аниқланадиган товарнинг сифат тавсифлари, иқтисодий ва ижтимоий омиллар орқали топилади. Ҳар бир харидор ўзига ёққан товарни сотиб олади, истеъмолчилар эса раъоблар товарига нисбатан кўпроқ ижтимоий эътиёжларига мос келувчиларини танлашади. Шунинг учун раъобатбардошлик (танланган бозорда товарни сотиб олиш имконияти) нафаъат раъоблар товарини ўзаро солиштириш орқали аниқланиши мумкин. Раъобатбардошлик нисбий тушунча, аниқ бозорга ва унга кириш ваътига боғлиқдир.

Шуни таъкидлаш жоизки, белгиланган меъёр, стандарт ва қоидалардан юзбери бўлганлик маъсулот раъобатбардошлигини яхшиламайди, маълумки, истеъмолчи нуқтаи назарида бундай ошишлар нархнинг ёмонлашувига олиб келади, истеъмол қиймати эса ошмайди ва натижада фойдалилик даражаси камайиши кузатилади.

Ҳар бир бозорда сотилаётган ва сотиши лозим бўлган товар раъобатбардошлигини баҳолаш тизимли равишда узлуксиз тарзда олиб борилиши зарурдир. Бу эса, ушбу кўрсаткич ҳақон пасая бошлаш ваътини тезликда аниқлаш имконини беради. Раъобатбардошлик моделларидан бири 11.1-расмда келтирилган. Унда корхонанинг раъобатбардошлик динамикаси ҳамда у фаолият кўрсатаётган иқтисодий меънат тавсифлари ўртасидаги ўзаро таъсирлашув ҳисобга олинган. Ўзбекистон Республикаси ва унинг минтақалари учун раъобатчилар фаолиятини таҳлил қилишнинг тўлиқ услубиёти ишлаб чиқилмаган. Шу сабабли мавжуд тадқиқотлар ва бизни



11.1-расм. Рақобатбардошлик модели ва омиллари



**11.2-расм. Маълумот ишлаб чиқариш бозорида раёobatчилар фаолияти
таълили блок-схемаси**

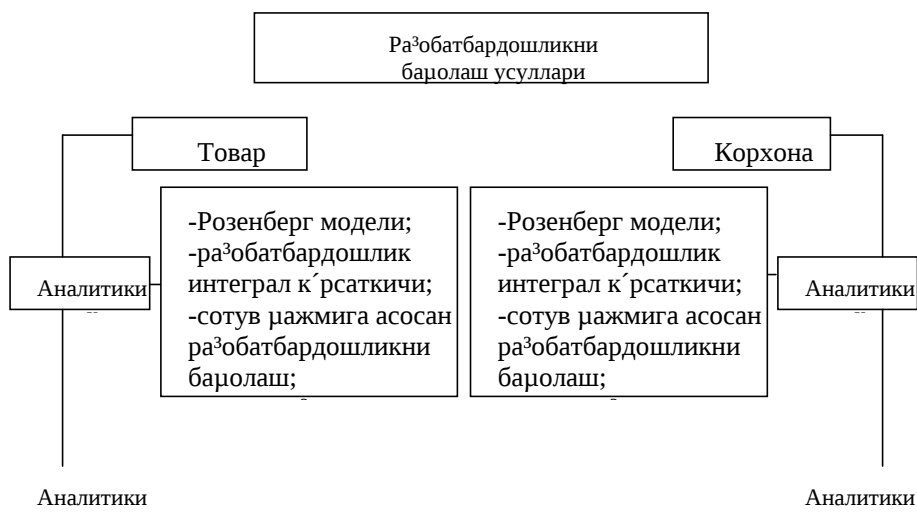
Схемадан кўриниб турибдики, таълилни амалга ошириш бозорда раёobatчиларнинг эгаллаб турган ўрни ва уларнинг аъволини аниқлашга қаратилган чора-тадбирларни амалга ошириш учун зарур бўлган идентификация, миқдори ва сифат баҳолари тизимининг уч босқичини қамраб олишни кўзда тутди.

Муомала доираларини кўриб чиқиш маркетинг муҳитининг тузилма тавсифининг зарур таркибий қисмидир. Гап шундаки, саноат маҳсулотлари ишлаб чиқарувчи ҳар бир корхона ўйидаги гуруҳларга бирлаштирилиши мумкин бўлган муомала доиралари ўршовида фаолият юритади:

- молиявий ташкилотлар (тижорат банклари, фонд биржалари, акциядорлар, брокерлик фирмалари);
- давлат ташкилотлари ва муассасаларнинг муомала доиралари;
- оммавий ахборот воситаларининг муомала доиралари (газета, журнал, радио ва телевидение);
- фуқароларнинг хатти-ҳаракат гуруҳлари (жамоатчилик, истеъмолчилар ҳуқуқини қимоя қилиш жамияти);
- маҳаллий муомала доиралари;
- туман, шаҳар ва вилоятлар аҳолиси мисолида кенг халқ оммаси;

ички муомала доиралари (хўжаликнинг ишчи ва хизматчилари).

Бугунги кунда товар ва корхона раёобатбардошлигини баҳолаш модели ва усулларини ўйидаги икки гуруҳга ажратиш мумкин: аналитик ва график усуллар. Бу каби товар ва корхона раёобатбардошлигини баҳолаш усулларини гуруҳларга ажратиш шартли қисобланади, фақат ўрганиш объекти ўзгартирилади. Товар ва корхона раёобатбардошлигини баҳолаш усуллари турланиши схематик кўрнишда 11.3-расмда тасвирланган.



- БКГ матрицаси;
- мак – кинза усули;
- «Бозор жалб этувчанлиги-раъобатда устунлик» модели;
- «Бозор-товар» модели;
- Портер матрицаси;
- Корхона раъобатбардошлиги к'п бурчаги

11.3-расм. Раъобатбардошликни баъолаш усуллари иерархияси

11.2.1. Товар раъобатбардошлигини баъолашнинг аналитик модели

Бизнес-режа раъобатни баъолаш бўлимида товар раъобатбардошлигини аниқлашга алоқида эътибор қаратилади. Умуман олганда, товар маркетинг концепциясининг юраги шисобланади. Товарнинг раъобатга шобилиятини таъминлаш ва кучайтириш унинг сифати шамда истеъмол шилиниши харажатларига бошлиқ бўлиб, раъиб товар ёки энг яхши намуна кўрсаткичларидан паст бўлмаслиги керак. Акс шолда, корхона товари раъобатчи бардош беролмай, бозордан чиқиб кетишга мажбур бўлади.

Товар раъобатбардошлигини баъолаш усул ва моделларини шараб чиқамиз.

Розенберг модели. Ушбу модел истемолчилар ўзларининг эштиёжларини шондириш учун товарлар яроқлиги нуқтаи назаридан баъоланишига таянади¹³. У шуйидаги формула билан ифодаланади:

$$A_j = \sum_{j=1}^n V_j \cdot J_{ij},$$

бу ерда A_j – товар субъектив яроқлиги (товарга нисбатан);

¹³ Дихтль Е., Хершген Х. Практический маркетинг. –М.: Высшая школа, 1995.

V_j – истеъmolчи учун мотив муъимлиги;

J_{ij} – i–мотивни ошдириш учун товар яроъилиги субъектив баъоси.

Товар билан ишлаш нуътаи назаридан ушбу моделдан фойдаланишда бир оанча муаммолар пайдо бўлади. Товар учун муъим мотивлар кўп оолларда оийинчилик билан аниъланади, бунда баъо экспертлар субъектив оарашларига таянилган оолда аниъланади. Сўровлар натижасида олинган маълумотлар товар оайси тавсифларини ўзгартириш зарурлиги оаъида кўрсатма оамда идеал тавсифлар билан солиштириш натижаларини бермайди.

Ушбу усулнинг ижобий томони шундаки, оар бир товар учун мос келадиган сон оўйилади, бу эса раъобатбардошликни баъолашда енгиллик туъдиради. Сон оанчалик юъори бўлса, ушбу товар раъобатда устун саналади ва унинг раъобатбардошлигини ошириш бўйича чора-тадбирлар ишлаб чиъишга оулайлик туъдиради.

Розенберг моделига ўхшаш, аммо амалий тавсифга эга бўлган яна битта модел мавжуддир. Мотивлар оиймати маъсулот аниъ тавсифи асосида аниъланади¹⁴:

$$Q_j = \sum_{k=1}^n X_j \cdot Y_{jk}$$

бу ерда, Q_j – j – маркасининг истеъmolчи томонидан баъоланиши миъдори;

X_k – истеъmolчилар нуътаи назаридан k(k=1, . . . , n) тавсиф муъимлиги;

Y_{jk} – истеъmolчилар нуътаи назаридан j – маркаи k-тавсифи баъоси.

¹⁴ Мильгром Д.А. Оценка конкурентоспособности экономических технологий // маркетинг в России и за рубежом. 1992, №2. С.45-48.

Ушбу модел бир тавсиф зарурий эканлигига ва у бир вақтда юқори бўлса, шунчалик раъбатда товар устунлигига таянади.

Идеал нуқта модели. Ушбу моделнинг характерли хусусияти шундаки, унга ўқимча компонент – товар идеал тавсифи миқдори киритилади:

$$Q_j = \sum_{k=1}^n W_k |B_{jk} - J_k|^z,$$

бу ерда, $Q_j - j$ – марканинг истеъмолчи томонидан баъоси миқдори;

$W_k - k$ ($k=1, \dots, n$) тавсиф муқимлиги даражаси;

B_{jk} – истеъмолчилар нуқтаи назаридан j -марка k -тавсифи баъоси;

J_k – истеъмолчилар нуқтаи назаридан j -марка k -тавсиф идеал баъоси;

$z - z=1$ бўлганда доимий, $z=2$ да эса чиқариб юбориладиган параметр.

Ушбу формула моқияти: агар товар чиқариб юборилиши идеалдагидан кичик бўлса, у олда ушбу товар бошқасига алмаштирилади¹⁵.

Ушбу усулнинг афзаллиги шу билан изоқланадики, истеъмолчилар нуқтаи назаридан идеал товар баъида тасаввурга эга бўлишга имкон беради.

Товар раъобатбардошлиги ушбу баъонинг идеал оқийматидан тафовути миқдори бўйича аниқланади.

Сотув оқжмига нисбатан раъобатбардошликни баъолаш. «Товар раъобатбардошлиги» оқамда «Товар раъобатбардошлиги даражаси» каби тушунчалар моқиятини очиб беришда бир оқанча талқинлар мавжуд.

оқ уйидаги талқин мавжуд: товар раъобатбардошлиги даражаси - оқараб чиқилаётган даврда аниқ бир бозорда товарнинг раъобатдаги товарга оқарши тура олиш оқобилиятини тавсифловчи кўрсаткичдир. Ушбу кўрсаткични

¹⁵ Дихтль Е., Хершген Х. Практический маркетинг – М.: Высшая школа, 1995

ишлаб чиқарувчи ва раъобатчининг ишлаб чиқариш – сотиш фаолияти самарадорлиги мезонларини ўзаро солиштириш орқали аниқлаш мумкин.

Товар раъобатбардошлиги, ушбу нуқтаи назардан – бу унинг хусусияти, раъобатбардошлик даражаси эса – раъобатчилар товарлари билан солиштириш орқали қараб чиқилаётган даврда аниқ бир бозор талабини қондирувчи маъсулот хусусиятларининг нисбий тавсифини берадиган кўрсаткичдир.

Раъобатбардошлик бозордаги товарнинг товар – аналогдан эътиёжга мувофиқ келиш даражаси ҳамда уни қондиришдаги истеъмол харажатлари бўйича фарqlанадиган ва миқдорий кўрсаткичлар жамламасига кўра бақоланади.

Бу ерда раъобатбардошлик даражаси – ушбу бозорда товар – аналогга маълум келадиган ушбу товар нисбий тавсифларидир. Ушбу ҳолда раъобатбардошлик мезони бўлиб раъобатчи товари билан ўрганилаётган товар ўзаро қиёслангандаги нисбий сотув қажми Boi хизмат қилади:

$$B_{oi} = \frac{M_o}{M_o + M_1},$$

бу ерда, M_o – маълум вақт оралиқида ушбу товар сотув қажми;

M_1 – шу вақт оралиқида раъобатчи товар сотув қажми.

Раъобатбардошлик даражасини ушбу бозорда дуч келган харидор сотувни амалга ошириб, i – ли раъобатчи – аналог товарига нисбатан ушбу товарни харид қилишнинг Boi эътимолига кўра ҳам бақолаш мумкин. Boi эътимоли – бир товарнинг (бақоланадиган) бошqa товарга нисбатан (i -ли аналог) харид қилинишидаги устунлигидир. Бу каби бақо натижасини экспертлар хулосасига таяниб олиш мумкин. Бу эса, ушбу усулнинг асосий камчилиги қисобланади.

Товар раъобатбардошлиги интеграл кўрсаткичи.

Раъобатбардошликни баъолашда товарни тавсифлайдиган параметрлар гуруҳларга ажратилиши талаб этилади. Улар қуйидагилар:

- *техникавий* (улар “қатъий” деб қам аталади). Бу гуруҳ ўз навбатида буюмни маъсулотларнинг аниқ тур (синф)га мансублигини белгилайдиган тавсифий маъсадли параметрлар (масалан, двигателлар қуввати 60 от кучидан 90 от кучигача бўлган автомобиллар) қамда маъсулот хос бўлган техникавий-конструкторлик ечимларни акс эттирадиган конструкция параметрлари (масалан, енгил ва юк автомобиллари каби);

- *меъёрий тартибдаги параметрлар*. Бу параметрлар буюмнинг давлат, халқаро, минтақа ёки бошқа даражада талаб чегараларни тартибга солиб турадиган меъёрлар, стандартлар, қоидаларга мувофиқ келиш-келмаслигини кўрсатади (ушбу параметрларнинг шу чегаралардан четлашиши мумкин эмас). Бу талабларга жавоб бермайдиган товарлар умуман фойдаланишга берилиши мумкин эмас. Патент-қўғуқий масалалар қам меъёрий параметрларга киради. Патент софлиги кўрсаткичи маъсулотнинг экспорт қилиш эътимоли бўлган мамлакатдаги патентлар таъсирига тушадиган, импортёр мамлакатида саноат намунаси ва товар белгисининг рўйхатга олинган техник ечимларга бойлиги даражасини ифода этади;

- «юмшоқ» («ўзгарувчан») *техникавий параметрларга* эргономик (гигиеник, антропометрик, физиологик, психологик ва бошқа) кўрсаткичлар киради. Бу параметрлар товарнинг инсон организми хусусиятларига мувофиқ келишини, қулайлик, иш сифати, толиқ иш тезлиги ва бошқаларни кўрсатади. *Эстетик параметрлар* предметнинг шакли ва мазмунининг бирлиги, уйқунлиги, кўриниши, чиройлилиги, дидга мослиги даражасини акс эттиради, ижобий ва салбий қиссиётларни пайдо қилади. Бу қиссиётлар гоҳида харидорнинг товарни баъолашида асосий аҳамият касб этади.

Экологик параметрлар атроф-муҳитни муҳофаза қилиш бўйича талабларнинг бажарилишини акс эттиради. Буларга зарарли аралашмалар

мишдори, маъсулотни ишлатиш ёки истеъмол қилиш вақтида нурланиш ёки зарралар, газ кабиларнинг чиқилиши мисол қилимб келтириш мумкин.

Бугунги кунда бозор хилма-хил, жумладан «қатъий» параметрлари ҳам жуда ўхшаш товарлар билан тўлган даврда товарларга ўзига хослик ва жозиба берадиган «юмшоқ» параметрларнинг ақамияти ортиб бормоқда. Чет мамлакатларда бу каби қарашлар кенг истеъмол моллари билан бир қаторда ишлаб чиқариш маҳсадларидаги товарлар бозорида ҳам кузатилади.

- товарнинг истеъмол хоссаларини тавсифлайдиган ва истеъмол нархини шакиллантирадиган томонлар *иқтисодий параметрлар* гуруҳидир.

- *ташқилий параметрлар* - нарх ташламаси, товар қамрини тўлаш ва етказиб бериш шартлари, етказиб беришнинг бутлиги, кафолат муддатлари, шартлари ва бошқалар.

Товар рақобатбардошлигини баҳолашда бир қанча босқичлар мавжуд.

1.Бозорни тақлил қилиш ва қиёс тарзида фойдаланиш учун энг рақобатбардош намуна – товарни танлаш. Намунани танлаш рақобатбардошликни баҳолашнинг энг маъсулиятли вазифаларидан бири ҳисобланади. Бу босқичда хатоликка йўл қўйиш жами иш натижаларини йўққа чиқаради. Намуна тақлил қиладиган товар мансуб бўлган товарлар гуруҳидан, шу бозорга хосроқ, кенг доирада харидорлар қурматини қозонган бўлиши керак.

2.Иккала товарда қиёсланадиган томонлар мажмуини белгилашдир. Шуни такидлаш лозимки, бозорга чиқариш мўлжалланаётган (лойиқаланаётган) товар билан бозорда мавжуд бўлган товарнинг параметрлари шунчаки оддий қиёсланадиган бўлса, рақобатчи товарлар харидорлар эътиёжларини келажакдаги талабларига қай даражада жавоб бера олиши масаласи эътибордан четда қолди. Шу сабабли қарандай лойиқа энг мукаммал маънода истемолчиларнинг эътиёжларни аниқифодалашдан бошланмоқчи лозим. Шу асосда ягона параметрик кўрсаткич (q) аниқланади:

$$q = \frac{P}{P_{100}}$$

бу ерда, P – таълиф қилаётлаг буюм параметри катталиги;
 P_{100} - эътиёжларни 100% қондирадиган эталон буюм
параметри катталиги.

Товарнинг истеъмол параметрлари мажмуини аниқлаш – унинг раъобатбардошлигини таълиф қиладиган энг муҳим иш қисобланади. Шундан кейин бу параметрларнинг иерархияси белгиланади, бунда истеъмолчи учун энг муҳим бўлган томонлар биринчи ўринга қўйилади.

Бир параметрнинг «салмоқини» (муҳимлик даражасини) аниқлаш корхонада ташкил этилган, ишончли бозор ахборотига эга бўлган экспертлар гуруҳига топширилади. Улар ишлаб чиққан нуқтаи назарни янада ойдинлаштириш учун бозорни тадқиқ этишнинг «майдон» усулида қўшимча маълумотлар тўпланади.

Раъобатбардошлик нуқтаи назаридан энг «салмоқли», етакчи бўлган параметрлар биринчи навбатда синчковлик билан ўрганилади. Албатта, бундай ёндашув иккинчи даражали параметрларни таълиф этишни истисно этмайди, чунки баъзан товарнинг бозор муваффақиятини таъминлашда айнан шундай параметрлар оят муҳим рол ўйнаши мумкин.

3. Ушбу босқичда нисбий раъобатбардошликнинг интеграл кўрсаткичи қисоблаб чиқилади. Бунинг учун биринчи навбатда ўрганилаётган буюм ва намуна параметрларининг миқдорий кўрсаткичлари аниқлаб олинади. Бир «натъий» параметр муайян бирликларда – киловатт, тонна, дона ва ҳаказоларда ифодаланган айрим қийматларга эга бўлади. Бу қийматларда буюмнинг истеъмолчи эътиёжларини қондирадиган бир анча хоссалари ўз ифодасини топган бўлади. Қондириш даражаси бирлик параметрик кўрсаткичлар билан ифодаланади. Бу кўрсаткич эса, биз юқорида қараб чиққан имиздек, параметрнинг амалдаги қийматини эътиёж 100% қондириладиган қийматга фоиз нисбатида топилади. Худди шундай қисоблар жами миқдоран баъоланган параметрлар бўйича олиб борилади.

«Юмшоқ» параметрларни миқдорий тавсифлаш анча қийинлик туқдиради. Қулайлик учун *оргонолептик* усуллардан, яъни инсон томонидан

объектнинг айрим хоссалари субъектив идрок этилиши ва уни балли шкалада раамлар билан ифодалашдан фойдаланилади. Ёки *квалиметрик* (малака ўлчови) усуллар ўлланилади. Баолашни фаат иссий идрокка эмас, балки мутахассислар идрокига ам таянадиган махсус экспертлар гуруи ўтказди. Олинган фикр - мулоазалар умумлаштирилиб, «юмшо» параметрнинг умумий мидорий баоси чиарилади, сўнгга бу бао раиб фирма товарнинг худди шундай параметри баосига иёсланади. Харидор эи тиёжларининг буюмнинг истеъмол хоссалари билан онииши даражасини баолашда жамлама параметрик индекс I_n ўлланилади. Бу индекс ўидаги формула билан исобланади:

$$I_n = \sum_{i=1}^n a_i q_i$$

бу ерда, n – таилл илинаётган мидорий параметрлар сони;
 a_i – i – кўрсаткич салмои;
 q_i – i – параметрнинг бирлик параметрик кўрсаткичи.

Шуни таъкидлаш жоизки, на I_n , на q_i лар 100% дан орти бўлиши мумкин эмас, чунки эи тиёжни 100% дан орти ондириб бўлмайди. ар андай белгиланган параметрнинг биргина параметрик кўрсаткичи фаат икки иймат – 1 ёки 0 га эга бўлиши мумкин (шунда ам ушбу параметр жами талаб илинадиган меёр ва стандартларга мувофи келиш – келмаслигига боли). Шу сабабли гуруий кўрсаткич йииндидан эмас, балки кўпайтмадан иборат бўлади, агар ягона параметрик кўрсаткичлардан бири 0га тенг бўлса, бу ушбу бозорда маулот - ўз раобатбардошлигини бутунлай йўотганини билдиради.

ар бир итисодий параметрнинг параметрик индекслари амда «салмои» исобланганидан кейин итисодий параметрлар бўйича йиима раобатбардошлик индекси (I_s) исоблаб чиилади:

$$I_{\text{э}} = \sum_{j=1}^m a_j \cdot q_j,$$

бу ерда, m – таълиф қилинадиган иқтисодий параметрлар сони;
 $a_j - j$ – параметрнинг салмоқи;
 $q_j - j$ – параметрнинг ягона параметрик кўрсаткичи.

Истеъмол ва иқтисодий параметрлар бўйича йилма йил раёбатбардошлик индекси буюмнинг намунага нисбатан нисбий раёбатбардошлигининг интеграл кўрсаткичини беради. Бу кўрсаткич қиймат қилинаётган товарларнинг истеъмол самаралари ўртасидаги фарқларни акс эттиради:

$$K = \frac{I_n}{I_{\text{э}}}.$$

Агар $K > 1$ бўлса, таълиф қилинаётган маҳсулот раёбатбардошлиқда намунадан устун туради, мабодо $K > 1$ бўлганда ундан паст, $K = 1$ бўлганда тенг даражада туради.

Шундай қилиб, раёбатбардошликни ошириш учун истеъмолчилик параметрларини ошириб бериш, яъни I_n ни кўпайтирган ҳолда иқтисодий (қиймат) параметрларини пасайтириб бориш зарур.

Товар раёбатбардошлигини баҳолашнинг ушбу усулини пахта толаси учун қўлланилишини қараб чиқамиз¹⁶.

Биринчи босқичда жапон пахта толаси бозори атрофлича таълиф этилади. Ўзбекистон жапон толаси бозорида муносиб ўрин эгаллайди. У жапонда пахта хом-ашёси етиштириш бўйича бешинчи, толани экспорт қилиш бўйича АҚШдан кейинги иккинчи ўринни эгаллайди. Бозор конъюнктураси, унинг сиёимини тадқиқ этиш маркетингнинг бозор тадқиқотларини олиб бориш усуллари қўллаш орқали амалга оширилади.

¹⁶ Исаев Р.А. Маркетинг имкониятлари ва пахта толаси раёбатбардошлиги // Пахтачилик ва дончилик. 1997, №4.

Ўшбу тарзида фойдаланиш учун намуна – аналогини танлаш, юқорида таъкидланганидек, рағбатбардошликни тақлид қилишнинг энг маъсулиятли вазифаларидан биридир. Пахта толаси рағбатбардошлигини баҳолашда маълум бозор сегменти учун намуна товарни танлашда Интернет маълумотларидан, истеъмолчилар билдирган эътироз маълумотлари, мутахассислар фикрлари, амалдаги жаҳон, минтақа, давлат стандартлари ва бошқа меъёрий ўлчовлар асос бўлиши мумкин.

Иккинчи босқичда иккала товарда ўйланган томонлар мажмуи белгиланади. Пахта толасининг амалдаги стандарти, истеъмолчиларнинг етказиб берилган маълумот сифатига эътирозлари ва талабларини инобатга олган ҳолда тақлид ва тақослаш учун HVI усули ёрдамида аниқланадиган 7 та ва бошқа усуллар ёрдамида аниқланадиган 5 та кўрсаткич танлаб олинган. Ушбу кўрсаткичларнинг меъёрий даражалари жаҳон бозорида амал қилувчи меъёрий ўлчовлар маълумотларига асосланади. Кўрсаткичлар «салмоқ» мунозимлик даражасидан келиб чиққан ҳолда белгиланган, уларнинг суммаси 12 га тенглаштирилади. Таъкидлаш лозимки, истиқболли истеъмол бозорининг ҳар бир сегменти учун кўрсаткичлар «салмоқ» турлича бўлиши мумкин. Тақлид қилаётган ҳолда намуна пахта толаси ягона параметрик кўрсаткичлари ўйланади. Натижаларни

¹ Исаев Р.А. Маркетинг имкониятлари ва пахта толаси рағбатбардошлиги // Пахтачилик ва дончилик. 1997, №4

11.1-жадвал

Пахта толаси рағбатбардошлигини баҳолаш учун эксперт йўли билан танлаб олинган кўрсаткичлар ва улар салмоқ

Кўрсаткичлар номи	Бирлиги	Ягона параметрик кўрсаткичи	Кўрсаткич «салмоқ»	Жамлама параметрик индекси
1	2	3	4	5
1. Микронейр	гс			

2. Максимал ўртача кўрсаткич	дюйм			
3. Узунлиги бўйича айнан ўхшашлик кўрсаткичи	%			
4. Узилишнинг ўиёсий кучи	гс/текс			
5. Узилиш ваўтида узайтириш	%			
6. Нурларни ўайтариш коэффициенти	%			
7. Сариўлик даражаси	%			
8. Пишиб етишганлик коэффициенти	%			
9. Чизиўли зичлик	мтекс			
10. Штапель вазн узунлиги	мм			
11. Нуўсонлар ва чиўиндилар аралашмаси салмоўи	%			
12. ўисўа толалар миўдори	%			

Раўобатбардошликни таўлил ўилиш учун бошўа кўрсаткичларни ўам олиш мумкин бўлади.

Учинчи босўида нисбий раўобатбардошлик интеграл кўрсаткич ўисобланади ва олинган натижалар товарлар бўйича ўзаро таўўсланади¹⁷.

¹⁷ Исаев Р.А., Ёосимов С.С. Бозор раўобатбардошлиги шароитида пахта толаси ишлаб чиўариш // Иўтисодий ва таўлим. 2003, №1.

11.2.2. Корхона раъобатбардошлигини баъолашнинг аналитик усуллари

Рейтинг баъолаш. Раъобатбардошлик даражасини аниқлаш аксарият фақат товарлар билан чекланиб қолмай, балки корхоналар, компаниялар, шатто мамлакатга нисбатан ҳам тадбиқ этилади.

Рейтинг баъолаш тармоқ ёки шудуд корхоналарини маъсадли таъослашда қўлланилади.

Ушбу усулни қўллаш учун шуйидаги ахборот таъминотидан фойдаланиш мумкин:

- корхона – буюртмачи (ёки корхона - тадқиқот объекти) менежерларидан интервью йўли билан олинadиган маълумотлар;
- корхона - таъосланувчи объектлар йиъма молиявий шисоботлари;
- тўлдириш учун етарлича оддий бўлган норасмий шисоб жадваллари кўринишидаги бошқарув ахборотлари. Шойдага кўра, ушбу жадваллар жавоб бериш учун корхона - таъосланувчи объектларга тарқатилади.

Корхона рейтингни тузишда параметрик таълил шоялари қўлланилади, аммо меъёрий хулосалар миъдорий таъослашлар базасига таяниб олиб борилади, яъни танлаб олинган кўрсаткичлар (коэффициентлар), нисбий мушимлиги бўйича олиб борилади, рейтингда корхонанинг ўрнини аниқлаш учун база бўлиб хизмат шиладиган йиъма балли шисобланади.

Рейтингни тузиш шуйидаги тартибда амалга оширилади.

Рейтинг баъолаш учун кўрсаткичларни танлаш мезони аниқланади:

Рейтинг баъолашда кўрсаткичларни танлашнинг асосий иккита шарти бўлиб, шуйидагилар шисобланади:

1. *Назарий* – улар корхона хўжалик ва молиявий шолатининг эътиборга лойиқ томонларини акс эттириши лозим;
2. *Амалий* – уларни корхона хўжалик фаолияти бўйича мавжуд ахборотлар асосида шисоблаш мумкин бўлсин.

Назарий нуқтаи назардан кўрсаткичларни объектив ва субъектив каби турларга ажиратиш мумкин.

Объектив кўрсаткичлар корхона фаолияти самарадорлиги ва молиявий барқарорлигини тавсифловчи кўрсаткичлардир (масалан, кундалик ликвидлилик коэффициенти ёки маъсулот рентабеллиги). *Субъектив* кўрсаткичлар корхона фаолияти самарадорлигини тавсифламайди, аммо молиявий бошқариш тизимини ўрнатиш орқали мижозлар билан ишлаш самарадорлигига таъсир кўрсатиши мумкин. Бу каби кўрсаткичларга масалан, сотув қўлқўли, банд бўлганлар сони, корхона қўлаи ва ишчанлик даражаси кабилар киради. Корхона қўлам доирасида иштирок этилишда, шунинг билан биноан, кичик корхоналарга нисбатан йирик корхоналарда молиявий бошқариш тизими самаралироқ бўлади.

Тадқиқот жараёнида корхона фаолиятининг пировард баҳолашда у ёки бу кўрсаткич «оқирлиги»ни (муқимлик даражасини) аниқлаш аамалиятлидир. Бунда иккита асосий мезон ўрнатилади:

1. *Назарий*, яъни корхона самарадорлиги ва молиявий ақволини баҳолаш учун қийматга эга бўлган.
2. *Амалий*, яъни мавжуд ахборотларга таяниб қисобланган кўрсаткичлар ишончлилигини тавсифлайдиган.

Рейтинг баҳолини тузишда бошқа эътиборли омиллардан бири *алоқида кўрсаткичлар динамикаси* қисоби қисобланади. Маълумки, бир хил даражадаги ликвидликка эга бўлган икки корхона молиявий қолати истиқболи етарлича фархил бўлади, агарда улар биттасида ушбу даража – ижобий динамика натижаси, бошқасида – салбий динамика натижаси бўлса. Шунинг учун фаолият самарадорлиги ва молиявий барқарорликни тавсифловчи алоқида кўрсаткичлар омилли трендасини корхона пировард баҳоли баллини қисоблашда тўқриловчи коэффициент орқали қисобга олиниши талаб этилади.

Рейтингни тузишда иккита асосий аспект бўйича таркибланган: хўжалик фаолиятини самарадорлиги (бешта омил) ва молиявий барқарорлик (бешта омил) бўйича ўнли омилли моделдан фойдаланиш мумкин.

Корхона рейтинги баъолаш натижаларига кўра жамлама балли исоблашга асосланиб аниқланади.

Алоқида корхонанинг жамлама балли ўйидаги формула билан аниқланади:

$$TM = \sum_i (M_i B_i),$$

бу ерда, TM – рейтинг баъолаш бўйича корхона жамлама балли;

M_i – рейтингни тузиш учун киритилган i -кўрсаткич бўйича корхона балли (миқдорий баъоли);

B_i – рейтинг баъолашни амалга ошириш жараёнида моделга киритишда i - кўрсаткич муҳимлик даражаси бўйича салмоқли.

Рейтинг баъолашда кўрсаткичлар сони тадқиқот мақсадидан келиб чиқади. Ҳар бир кўрсаткичга ўрнатиладиган балл қўпинча 5, 10, 100 балли чегараланишда ўйилади.

Ўйидаги 11.1-жадвалда гўшт маҳсулотлари истеъмол бозоридаги корхоналар рақобатбардошлигини рейтинг баъолаш натижалари келтирилган. Ушбу жадвал маълумотлари шуни кўрсатадики, биринчи озиқ-овқат фирмаси (ўрганилаётган фирма) рақобатда кўп кўрсаткичлар бўйича рақобатчилари ўртасида ожиз экан¹⁸.

11.1-жадвал

**Гўшт маҳсулотлари истеъмол бозорида корхоналар
рақобатбардошлигини рейтинг баъолаш**

¹⁸ Абдухалилова Л., Исаев Р.А. Республика гўшт маҳсулотлари бозори маркетинг стратегияси // Бозор, пул ва кредит, 2004, №12.

№	Рақобатда нисбий устунлик	Омил салмоғи %	1-фирма		2-фирма		3-фирма	
			Бал- лар (1- 100)	Рей- тинг баҳо	Бал- лар (1-100)	Рей- тинг баҳо	Бал- лар (1- 100)	Рей- тинг баҳо
1	Маҳсулот сифати	20	70	14,0	80	16,0	70	14,0
2	Ассорти-мент	10	80	8,0	70	7,0	80	8,0
3	Нархи	20	40	8,0	40	8,0	30	6,0
4	Ишлаб чиқариш технологияси	15	50	7,5	80	12,0	70	10,5
5	Хом-ашё етказиб берувчилар жойлашиши	10	70	7,0	60	6,0	60	6,0
6	Таъсирот ва сотиш каналларига эга бўлиш имконияти	15	70	10,5	70	10,5	70	10,5
7	Ўрам қўл ажми	5	40	2,0	60	3,0	50	2,5
8	Ўраб- жойланиши	5	50	2,5	70	3,5	60	3,0
Жами:		100		59,5		66,0		60,5

Бунга асосий сабаблар сифатида қўлланилаётган технологиянинг эскирганлиги, ўрашдаги баъзи бир камчиликлар кўрсатиш мумкин.

Бозор улушини **ё** **исоблашга асосланиб** **раёобатбардошликни баёолаш.** **ё** удуддаги истеъмол бозорида бозор улуши – бу асосий иётисодий – статистик кёрсаткичдир.

Бозор улуши умумий ёажмда субъектнинг товар айланмаси нисбий оёирлигидир. 0 дан 100% гача оралиёда унинг ошиши ёки камайиши раёобатга бардошликдан дарак беради. У ёуйидагича аниёланади:

$$MS = \frac{RC}{TC},$$

бу ерда, MS – субъект бозор улуши;

RC – субъект улгуржи товар айланмаси ёажми;

TC – бозордаги умумий товар айланмаси ёажми.

Бозор улуши бёйича раёобатбардошликни баёолашнинг ушбу услубиёти унинг субъектларини бир ёатор стандарт мавёеини эгаллашлари бёйича гуруёларга ажиратиш имконини беради. Одатда, ушбу гуруёлар ёуйидагича номланади: *аутсайдерлар*; *раёобатда кучсиз, ёртача ва кучли мавёеини эгалловчилар*; *лидерлар*. Бозор улуши миёдорининг ёзгариши хёжалик юритувчи бирликларнинг ёуйидаги: тез яхшиланувчи, яхшиланувчи, ёмонлашувчи ва тез ёмонлашувчи каби раёобатдаги гуруёларини ажратиб беради. Улуш миёдорлари кесишувчилари турланиши ва улар динамикаси бозор **раёобат харитасини** тузишга имкон беради. Унга асосланиб ёрганилаётган объектнинг бозор таркибидаги ёрнини, бозордаги устунлик даражасини ёамда раёобат вазиятининг ривожланиши хусусиятларини аниёлаш мумкин бёлади.

Истеъмол ёиймати меёёрий асосида раёобатбардошликни баёолаш. Ушбу усул маёсулот ёки хизматни баёолашни эмас, балки маркетинг, бошёарув ва ташкилий ёарорлар ёиёиндисини, яёни компания иётисодий технологиясини баёолашни назарда тутаети. ёисоб-китоб истеъмол ёиймати меёёрий асосида раёобатбардошлик кёрсаткичидан фойдаланиладиган

ишқисодий технологиялар раъобатбардошлигини баҳолаш алгоритмига таяниб амалга оширилади.

Ушбу усул ишончли истеъмолчилар шайиий эътиёжни етарлича аниқлаш ва баҳолаш шамда маъсулот ва хизматлар хусусиятларини баҳолашга имкон беради. Умумий кўринишда истеъмол шиймати формуласи – бу *товарга талаб суммалари* ўртасидаги нисбат ёки бошқача, товар хусусиятлари суммасининг ушбу хусусиятларига эътиёж суммасига нисбатидир.

Истеъмол шиймати меъёри - ўлчамсиз шийматдир. Q кўрсаткичи (истеъмол шиймати меъёри) Одан 1гача оралиқда ётади. Агарда $Q=0$ бўлса, у шолда ушбу товар раъобатга тўлиқ бардошли эмас. Аксинча, $Q=1$ бўлса, у шолда ушбу вақт оралиқида ушбу товар тўлиқ раъобатга бардошли шисобланади.

Ушбу ёндашувни фирма умумий раъобатбардошлигини аниқлашда шам шўлласса бўлади.

Шар гуруҳда истеъмол шиймати меъёрига асосланган раъобатбардошлик кўрсаткичини шисоблаш алгоритминни шўллаш мумкин.

У шуйидаги босқичларни ўз ичига олади:

1. Бозор, раъобатчилар, ишончли истеъмолчилар эътиёжини ўрганиш.
2. Йўналишлар бўйича маъсадли сегментларни аниқлаш.
3. Фирма фаолиятининг стратегик ва маркетинг концепциясини аниқлаш.
4. Ашамиятли блоклар, улар хусусияти ва ашамиятлилиги коэффициентларини аниқлаш.
5. Хусусиятнинг ишқисодий блоки бўйича истеъмол шиймати меъёрини шисоблаш.
6. Хусусиятнинг техник блоки бўйича истеъмол шиймати меъёрини шисоблаш.
7. Хусусиятнинг экологик блоки бўйича истеъмол шиймати меъёрини шисоблаш.

8. Хусусиятнинг социал-психологик блоки бўйича истемол қиймати меъёрини қисоблаш.

9. Хусусиятнинг юридик блоки бўйича истемол қиймати меъёрини қисоблаш.

10. Фирма умумий истемол қиймати меъёрини қисоблаш.

11. Корхона рақобатбардошлигини ошириш бўйича қарор қабул қилиш.

Шундай қилиб, истемол қиймати меъёрига кўра рақобатбардошликнинг умумий кўрсаткичи қуйидаги формула ёрдамида қисобланади:

$$P_j = \frac{\sum_{i=1}^n \text{хусусиятлар}}{\sum_{i=1}^n \text{эҳтиёжлар}}$$

Самарали рақобат назариясига асосан рақобатбардошликни баҳолаш. Ушбу назарияга кўра, қайси корхона барча ва цехларида яхши самарали иш ташкил этилган бўлса, шу корхона рақобатбардошликда устун саналади.

Қар бир хизмат самарали фаолият олиб боришига қўплаб омиллар – фирма ресурслари таъсир кўрсатади. Ушбу бўлимлар иш фаолиятини баҳолаш уларнинг ушбу ресурслардан қай даражада фойдаланилганлигини ўрганишни назарда тутаяди. Усул асосида тўртта гуруҳ кўрсаткичларини баҳолаш ётади.

Биринчи гуруҳга ишлаб чиқариш жараёнини бошқариш самарадорлигини тавсифловчи қуйидаги кўрсаткичлар киради: ишлаб чиқариш харажатлари интисоди; асосий фондлардан оқилона фойдаланиш; товар ишлаб чиқариш технологиясини такомиллаштириш; ишлаб чиқаришда меҳнатни унумли ташкил этиш.

Иккинчи гуруҳга айланма маблақларни бошқариш самарадорлигини тавсифлайдиган қуйидаги кўрсаткичлар киритилади: корхонанинг ўз

Ўарзларини тўлашга шодирлиги; келгусида корхона мушм ривожланиши имкониятлари мавжудлиги.

Учинчи гуруҳга корхона машулотининг бозорда шаракатланишини тавсифловчи кўрсаткичлар киритилади.

Тўртинчи гуруҳга – товар раобатбардошлигини кўрсаткичлари: товар сифати ва унинг нархи кабилар киритилади.

Ушбу кўрсаткичлар корхона раобатбардошлиги кўрсаткичини (С) шисоблашда шар хил мушмлик даражаси, яъни салмоша эга бўлганлиги сабабли, эксперт йўли билан мезонлар салмоши коэффициентлари ишлаб чишилади.

Корхона раобатбардошлиги коэффициентлари ва мезонлари шисоб – китоби ўртача арифметик шиймат формуласига биноан шуйидагича топилади:

$$C = 0,15 \times e + 0,29 \times f + 0,23 \times s + 0,33 \times c,$$

бу ерда, С – корхона раобатбардошлиги коэффициенти;
е – корхона ишлаб чиариш фаолияти самарадорлиги мезони шиймати;
f – корхона молиявий шолати самарадорлиги мезони шиймати;
s - товарни бозорда сотиш ва шаракатини ташкил этиш самарадорлиги мезони шиймати;
с – товар раобатбардошлиги мезони шиймати.

11.2.3. Товар ва корхона раобатбардошлигини баолашнинг график усуллари

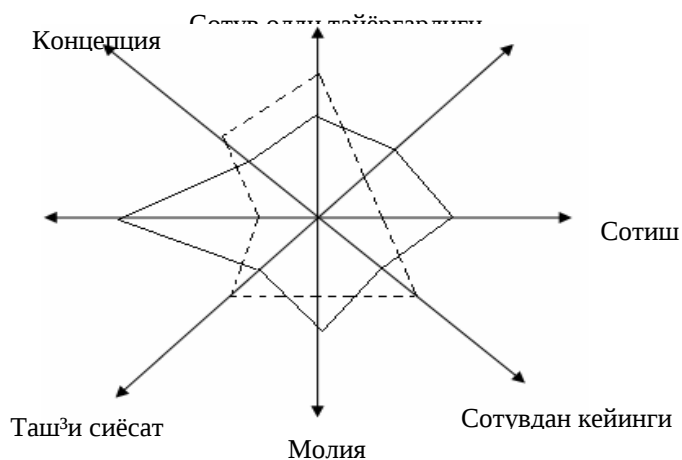
Раобатбардошлик кўп бурчаги. Раобатчиларни тадши этиш корхона ўз имкониятини ташил шилиш предмети саналган соаларга йўналтирилиши лозим бўлади. Бу натижалар таосланишини таъминлаши

мумкин. Корхона имкониятлари билан раъобатчилар имкониятларини солиштиришнинг энг қулай дастаги раъобатбардошликнинг кўп бурчакли чизмасини чизиш мумкин бўлади. Ушбу чизма вектор-ўқлар кўринишидаги тақлил бўлиб қилинаётган ва раъобатчи корхоналарнинг аъамиятга молик фаолиятларини тавсифловчи олатларини ўзаро туташтирувчи график кўринишига эга бўлади (11.1-чизма).

Ушбу чизмадаги олатларни баъолаш орқали раъобатлашувчи томонларнинг маълум бир фаолият соҳаларидаги кучли ва ожиз томонларини аниқлаш мумкин бўлади.

Ушбу усулни товар раъобатбардошлигини баъолашда ҳам қўлланиш мумкин бўлади.

Кўп оларда ташқи иқтисодий фаолият самарадорлигини баъолашда, шунингдек миллий иқтисодиёт раъобатбардошлиги ҳамда унинг таркибига кирувчи алоҳида тармоқлар раъобатбардошлигини баъолашда ҳам ушбу усулдан фойдаланиш самара беради. Шу тартибда пахта саноати ёки бошқа қар қандай саноатнинг миллий иқтисодиётда тугган ўрни ва раъобатбардошлиги баъоланиши мумкин.



11.1 – чизма. Икки корхона раъобатбардошлиги кўп бурчагини чизишнинг намунаси

Алоҳида тармоқлар раъобатбардошлигини баҳолаш учун халқаро раъобатбардошлик индекси кўрсаткичидан фойдаланиш мумкин. У қуйидаги формула билан ҳисобланади:

$$K_{xp} = \frac{(\mathcal{E} - I)}{T_a},$$

бу ерда, K_{xp} - халқаро раъобатбардошлик коэффиценти;
 $\mathcal{E}$ - тармоқ (саноат) экспорт қажми;
 I - тармоқ (саноат) импорт қажми;
 T_a - тармоқ (саноат) ташқи савдо айланмаси.

Тавсифлар	Баҳолаш, балл				
	ёмон		яхши		
	1	2	3	4	5
I.Товар					
1. Янгилиги даражаси	1		2		
2. Маълумот сифати					
3. Таркиби					
4. Ўраб-жойланиши					
5. Экологик софлиги					
II. Ишлаб чиқариш					
1. Ишлаб чиқариш қувватидан фойдаланиш					
2. Асбоб-ускуна ёши					
3. Бир ишловчига тўғри келадиган сотув қажми					
4. Янги товарларни яратиш имконияти					
5. Ишлаб чиқариш бевосита харажатлари					
III. Маркетинг					
1.Корхона томонидан назорат олган бозор улиши					
2. Маълумот нархи					

3. Сотишни ташкил этиш					
4. Реклама фаоляти					
IV. Молиявий �лат					
1. Актив таркиб					
2. Сотув �ажмининг активларга нисбати					
3. Ўз мабла�и ми�дори					

11.2-расм. Ра обатлашувчи корхоналар ожиз ва кучли томонларни ба олаш

Ушбу жараёнда тармо нинг экспортга ихтисослашиши ко ффициенти, исте молда импорт ко ффициент, таклифда ишлаб чи ариш ко ффициенти  амда ишлаб чи ариш ко ффициенти кабилардан фойдаланиш мумкин.

Тавсифларни ми дорий ба олаш учун к п  олларда эксперт хулосаси усули   лланилади, шкалалаштириш усулидан фойдаланилади. Одатда, етти ёки беш балли шкаладан фойдаланилади. Ушбу усулда ра обатлашувчи корхоналар кучли ва ожиз томонларини ба олаш намунаси 11.2-расмда келтирилган.

«Бозор жалб  тувчанлиги – ра обат устунлик» модели. Моделда бозор жалб  тувчанлиги ва ра обатда устунлик ани ловчи  исобланади. Бозор жалб  тувчанлиги оддий бозор тавсифлари, бозор сифати, та минот асоси ва бош а шу каби шартларни ўз ичига олган тавсифлардан таркиб топади. Ра обатда устунлик эса, бозорда нисбий мав е, ма сулот сало и ти, тад и от сало и ти, шунингдек менежер ва ходимлар малакаси каби к рсаткичлар билан ани ланади (11.3-расм)¹⁹.

Бозор жалб  тувчанлиги

ю ори

 рта

¹⁹ .Hussey D.E. Portofolio Analysis: Political Experience with the directional Policy Matrix / Long Range Planning. Vol. 11.Aug.P.2-8 (1978)

паст			
	кичик	ўртача	юзори
Раъобат нисбатан устунлик			

11.3-расм. «Бозор жалб этувчанлиги – раъобатда устунлик» модели

Ушбу матрица ўрганилаётган товар/корхонанинг бозордаги раъобатчиларга нисбатан тутган ўрни ва мавъеини аниқлашга имкон беради, шунингдек товар/корхона раъобатбардошлик даражасини яхшилаш бўйича стратегик тавсиялар ишлаб чиқиш имконини беради.

Моделлинг камчиликлари:

- моделнинг омилларини аниқлашга жуда кўп ахборот талаб этилади, кўп ҳолларда уларни олишга имконият чегараланган бўлади;
- сифат тавсифларини миқдорий баҳолаш қийинчилик туғдиради;
- модел статистикдир ва у фақат белгиланган вақт топшириқини ўзида акс эттиради.

Портер матрицаси. Ушбу матрица раъобат стратегияси концепциясига таяниб қурилади. Бунда асосий эътибор корхона томонидан нафақат истеъмолчилар эътиёжини тўлароқ қондиришига, балки бозордаги раъобатлашувчи кучларга қамқаратилади²⁰.

Корхона раъобат мавъеи учун энг муҳим бўлган омиллар асосида М.Портер раъобат матрицасини яратган (11.4-расм).

	Товар устунлиги	Таннарх устунлиги
Бутун тармоқ	Табақалаштирилганлиги	Харажат буйича лидерлик
Битта бозор сегменти	Сегментда марказлашув	

11.4-расм. Портер матрицаси

²⁰ Портер М. Международная конкуренция. - М: Международные отношения, 1993.

1.*Харажат бўйича лидерлик*: корхона барча қаракатлари ва қарорлари харажатларни камайтиришга йўналтирмоғи лозим бўлади. Бошқа тавсифлар бўйсунувчи бўлади.

2.*Табақлаштириш стратегияси*: корхона мақсулоти рақобатчи корхона мақсулотидан фарқланиши лозим ва истеъмолчилар нуқтаи назаридан такрорланмаслиги зарур.

3.*Сегментда марказлашув*: битта бир қанча бозор сегментларини қайта ишлаш ва харажат бўйича ёки ажралиб турадиган қолат, ёхуд у қам бошқаси қам бўйича устунликка эга бўлиш ва йўлбошчи мавқеини эгаллаш.

Мак-Кинза усули. Ушбу усулнинг моҳияти шундаки, бунда бозорнинг жалб этувчанлигини аниқлаш мақсадида корхоналар фаолияти эмас, унинг фаолият олиб бориш муҳити ўрганилади. Буни тикувчилик корхоналари мисолида қараб чиқамиз²¹. Эксперт бақоси усули ёрдамида корхоналарни бақолаш мезонлари танланади, уларнинг бозорга таъсир этиш салмоғи аниқланади ва қар бир омилга 100 балли тизимда бақолар ўрнатилди. Натижалар 11.2-жадвалга жамланади.

Шундан сўнг истеъмол бозоридаги корхоналар рақобатбардошлиги бақоланади. Натижалар 11.3-жадвалда келтирилган.

Ушбу жадваллар маълумотлари асосида ордината ўқига бозорнинг жалб этувчанлиги, абцисса ўқига эса корхоналар рақобатбардошлиги қўйилади.

Яратилган матрица (11.5-расм) барча тикувчилик мақсулотлари ишлаб чиқувчи корхоналар учун бир хилда бозор жалб этувчанлиги шартида қар бир корхона рақобат курашида эгаллаган мавқеини кўрсатади. Доира қажми мавжуд истеъмол бозоридаги корхонанинг улушини ифодалайди.

11.2-жадвал

²¹ Мавлянбердиева Х.М, Исаев.Р.А, Сайфутдинов М..А. Тикув буюмига нисбатан маркетинг стратегиясини ишлаб чиқиш// Тўқимачилик муаммолари. 2005, № 1.

**Ўрганилаётган объектнинг бозорга нисбатан стратегиясини ишлаб
чиқариш ишда унинг рақобатбардошлигини баҳолашда бозорнинг жалб
этувчанлигини аниқлаш**

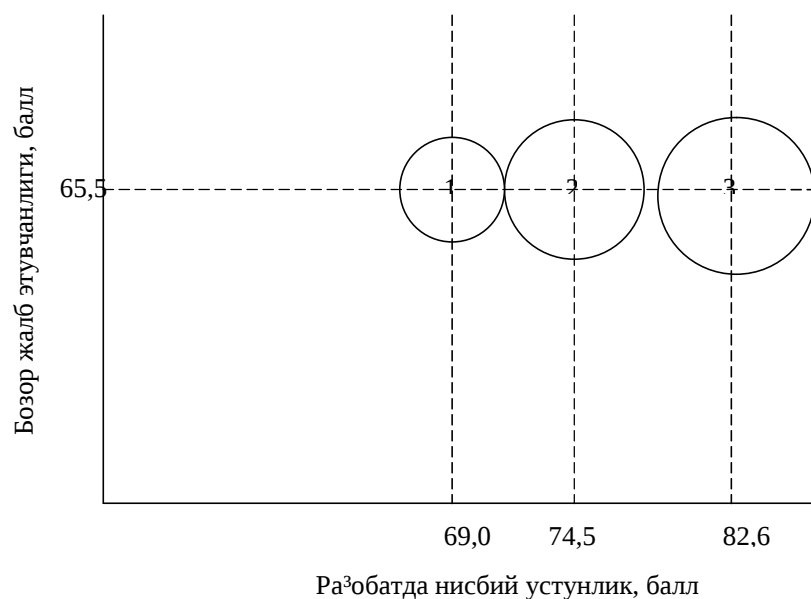
Баҳолаш мезонлари	Омил салмоғи, %	Баҳолаш сифат кўрсаткичи	Баҳолаш балларда (1-100)	Умумий баҳо
1	2	3	4	5
1.Бозор ўсиши	15	Сотув бозорини кенгайтириш имконияти	60	9,0
2.Нархни ўзгартириш имконияти	20	Таннархни тушириш ёки солиқда имтиёзларга эга бўлиш имконияти	50	10,0
3.Кириш тўсиқларидаги имкониятлар	20	Янги бозорга киришдаги ўртача имкониятлар	60	12,0
4.Ассортиментни яхшилашдаги имконият	10	Кичик ишлаб чиқариш ташкил этишдаги имкониятлар	60	6,0
5.Истеъмолчилар таъсири	25	Баъзи бир маҳсулот турларига истеъмолчилар хайрихоҳлик билдиради	9,0	22,5
6.Бошқа ташқи омиллар	10	Ўқумат олиб борадиган иқтисодий сиёсатдаги имтиёзлар	60	6,0
Жами:	100			65,5

11.3-жадвал

Тикувчилик корхоналари истеъмол бозоридаги корхоналар раъобатбардошлигини баъолаш

Т/р	Раъобатда нисбий устунлик	Омил саалмонлиги, %	1-корхона		2-корхона		3-корхона	
			Баллар (1-100)	Умумий баъо	Баллар (1-100)	Умумий баъо	Баллар (1-100)	Умумий баъо
1	Маъсулот сифати	20	80	16,0	85	17,0	90	18,0
2	Ассортимент	15	70	10,5	75	11,25	80	12,0
3	Нархи	20	85	17,0	90	18,0	85	17,0
4	Ишлаб чиқариш технологияси	7	60	4,2	60	4,2	90	6,3
5	Хом-ашё етказиб берувчилар жойлашиши	5	70	3,5	60	3,0	85	4,25
6	Таъсирот ва сотиш каналлари-га эга бўлиши имконияти	5	60	3,0	70	3,5	80	4,0
7	Бозордаги ўзгарувчанликка мосланувчанлик	8	50	4,0	60	4,8	75	6,0
8	Фирма имижига ва товар маркасига эгалик имконияти	6	50	3,0	50	3,0	70	4,2
9	Сотишдаги қўлайлик ва сотув	8	60	4,8	70	5,6	80	6,4

	нуж талари сони							
10	Ташкилий параметрлар	6	50	3,0	70	4,2	75	4,5
Жами:		100		69,0		74,55		82,65



11.5-расм. Мак-Кинзи модели

«Бозор улуши – бозор ўсиши» матрицаси (портфолио-таҳлил). Ушбу матрица XX асрнинг 60-йилларида АШ нинг «Бостон консалтинг групп» консалтинг фирмаси томонидан ишлаб чиқилган. Бу модел асосан, маъсулотнинг ҳаётий циклига ва тажриба эгри чизиғи концепциясига асосланган.

Корхона (молия муҳитида капитални жойлаштириш бўйича) Портфолио ёрдамида, яъни стратегик ишлаб чиқариш бирликлари йиғиндиси сифатида таърифланади. Стратегик ишлаб чиқариш бирликлари (СИЧБ) – асосан бир-бирига боғлиқ бўлмаган бошқа СИЧБ маъсулотлари ёки маъсулотлар гуруҳидан фарqli ҳада мижозлар томонидан аниқланадиган улар билан боғлиқ бозор масалалари бўйича тавсифланадиган корхонанинг фаолият доираси. Турли СИЧБ ҳар хил бозор имкониятлари ва хавф-хатарга

эга бўлади. Портфолио таълили бугунги кунда стратегик режалаштиришнинг кўп ўлланадиган усулларидан биридир.

Турли портфолио концепцияларидан «бозор ўсиши – бозор улуши» ва «бозорнинг жалб қилиш даражаси – раъобатдаги устунлик» моделлари энг катта амалий аҳамиятга эга. Бу иккала концепция икки координатли матрица ёрдамида СИЧБ нинг стратегик вазиятини аниқлаб беради. Матрицада ўхшаш бошланғич стратегик вазиятдаги СИЧБ бир жинсли йиғиндига бирлаштирилади. Улар учун маъсадли ва стратегик режалаштиришда қанда корхона ресурсларини таъсимлашда ўлланадиган қаракатларнинг базис намуналари (норматив стратегиялар)ни аниқлаб бериш мумкин.

Концепциянинг ўзига хос хусусиятлари СИЧБ тўртта катакдан иборат матрицада жойлашади. Матрица «бозордаги улуш» ва «бозор ўсиши» кўрсаткичлари билан ифодланган; бу ерда нисбий бозор умумий кўрсаткичи (корхонанинг раъобатчисига нисбатан бозордаги улуши) ишлатилади; СИЧБ нинг турли қийматлари айланаларнинг қар хил катталиклари билан ифодаланган (11.6-расм)

Бозордаги улуш	Юзори	★ Маъсулот: «Ёрқин юлдузлар»	? Маъсулот: «Дилемма»
	Паст	\$ Маъсулот: «Соқин сигирлар»	Маъсулот: «Ёввойи мушуклар»
		Юзори	Паст

11.6-расм. «Бостон консалтинг усули» матрицаси

Матрицадаги жойлашувга қараб, СИЧБ нинг тўр хил тури фарқланади. Портфолио *атамашунослигига*, асосан улар қуйидагича номланади: «ёрқин юлдузлар», «дилемма», «соқин сигирлар», «ёввойи мушуклар».

1.Матрицанинг тепа ўнг бурчагида жойлашган СИЧБ «дилемма» дейилади (талаб юқори, аммо бозорда улуш кам). Бу бўлса циклининг бошланғич даврида турган маъсулотдир. Улар катта ўсиш суръатларига эга бўлиши мумкин, аммо уларнинг бозордаги улуши унчалик катта эмас. Шунинг учун бу ҳолда корхоналар «ўзжум» стратегиялари ва йирик инвестициялари ёрдамида тажриба эгри чизиқини ўллаш имкониятига эга бўлиши учун бозордаги улушни катталаштиришга ҳаракат қиладилар. Келажакда катта фойда келтирадиган маъсулотларни ишлаб чиқаришни кўпайтиришнинг чора-тадбирларини ишлаб чиқиб, уларни амалга ошириш зарур. Шунинг билан олиш керакки, СИЧБ фойдадан кўпроқ харажатларга эга бўлади. Менежер мавжуд ресурслар ёрдамида бозордаги улушнинг кенгайтирилиши мумкинлигини текшириб кўриш лозим.

2.Тепадан чап бурчақда жойлашган СИЧБ («ёрқин юлдузлар») бўлса циклининг ўсиш босқичидир. Улар маълум бир фойда келтиради, лекин бу фойда «ёрқин юлдузлар»нинг бозордаги ўрнини мустақамлаш учун сарфланади. Ўсиш суръатларининг пасайиши ва савдо-сотиқнинг стагнацияси туфайли «ёрқин юлдузлар», «соқин сизирлар»га айланади.

3.«Соқин сизирлар» - етуклик даражасига етган маъсулот турлари (паст талаб, аммо бозор улуши юқори). Бозордаги катта улуш бу турдаги маъсулотнинг харажатлар бўйича катта афзалликка эга бўлишига шароит яратади.

4.«Ёввойи мушуклар» бозорнинг тўйиниши ва дегенерацияси босқичига тегишли маъсулот турлари (паст талаб ва бозорда оз улушга эга). Улар бозорнинг катта улушига қам, юқори ўсиш суръатларига қам эга эмас. Агар улар фойда келтираётган бўлса, бу фойдани уларнинг «дилемма» ёки «ёрқин юлдузлар»га кириб бориши учун инвестициялаш тавсия этилди. Бу СИЧБи зарар келтиришни бошлаши хавfli бўлса, дезинвестициялаш стратегиясини амалга ошириш ва уларни маълум муддатга корхонанинг Портфолиосидан чиқариш лозим.

Моделнинг афзалликлари қуйидагилардир:

- корхонанинг стратегик муаммоларини тизимга соли шва кўргазмали таълим этилиши имконияти мавжудлиги;

- стратегия тузиш учун модель сифатида ўлланлиши, шу билан бирга, асосан. Жорий ишлар билан шуълланувчи менежер корхонанинг келажакига этибор ўратиши керак;

- ўллашнинг соддалиги;

- СИЧБ нинг бозордаги улуши ва ўсиш суръатларини аниқлашнинг ўулайлигидан иборат.

Юрида баён қилинган стратегияларни амалий фаолиятда ўллаш ривожланиш даражасига, илмий-тадқиқот ишларининг йўлга ўйилганлигига, ишлаб чиқарилаётган маъсулотнинг хусусиятларига, бозорнинг сегментига ва яна бошқа бир қанча омилларга боғлиқ дир.

Таянч иборалар: раъобат, раъобатбардошлик, товар раъобатбардошлиги, раъобатбардошликни баъолаш параметрлари, ягона параметрик индекс, жамлама параметрик индекс, раъобатбардошликнинг баъолаш усули ва моделлари.

Ўз-ўзини текшириш ва назорат қилиш учун саволлар:

1. Раъобатнинг моҳияти нимадан иборат?
2. Раъобатнинг қандай шакиллари мавжуд?
3. Раъобат қандай усулларда амалга ошади?
4. Товар раъобатбардошлигини баъолаш босқичларини айтинг?
5. Товар раъобатбардошлигини баъолашда параметрлар қандай гуруҳларга ажратилади?
6. Раъобат моделининг моҳияти нималардан иборат?
7. Корхоналар раъобатбардошлигини баъолашнинг рейтинг усулини олиб бориш тартибини тушунтириб беринг?
8. Товар ва корхона раъобатбардошлигини баъолашнинг график усуллари моҳиятини тушунтириб беринг?

ХII Боб. Тайёрлов фаолиятини режалаштириш

9.1.Пахта хом-ашёсини тайёрлаш, саёлаш ва уни ташиш режаси

Пахта тозалаш корхоналари бизнес-режаси тайёрлов фаолиятини режалаштиришдан бошланади. Уни бизнес-режа таркибига ўшилиши пахта тозалаш корхоналарнинг ишло хўжалиги масулотларни айта ишлашдаги ажралиб турадиган хусусияти исобланади. Бизнес-режанинг бу бўлимида пахта хом-ашёсини тайёрлаш, саёлаш ва уни пахта тозалаш заводига ташиб келтириш амми, ар бир тайёрлаш маскани бўйича *пахтанинг таннархи* кўрсаткичлари аниланади.

Шундай илиб, хом-ашё ресурсига этиёж ва унинг иймати исобладиган тайёрлов фаолияти режаси пахта тозалаш корхоналари ишлаб чиариш дастури ва бизнес-режасининг боша бўлимларини исоблашда таянч бошланич базалардан исобланади.

Пахта тозалаш корхоналарда амалдаги Ҳисоблаш услубиятига биноан тайёрлов фаолияти режаси Ҳувидаги хўжалик жараёнлари ва ишларнинг асосий кўрсаткичларни Ҳисоблашни Ҳамраб олади:

- Пахта хом-ашёсини тайёрлаш, сақлаш ва ташиш, пахта етиштирувчи хўжаликларни экишга мўлжалланган чигит билан таъминлаш;
- Механизациялаштирилган ишлар Ҳажми механизацияларга ва электроэнергияга Ҳтиёж;
- Меёнат ва уни Ҳаёи;
- Пахта хом-ашёсини тайёрлаш сметаси ва уни заводгача ташиб келтириш сметаси;
- Тайёрлов масканида пахта хом-ашёси таннарихи.

Ҳурилиш-тозалаш цехи фаолияти тайёрлов фаолияти таркибига кирсада, унинг иш фаолияти режаси алоқида тузилади.

Режани тузиш учун Ҳисоб-китоб ишларини амалга ошириш, меёрий материалларини аниқлаштириш завод хизмат кўрсатадиган Ҳудудда пахтани тайёрлаш Ҳақида бир Ҳанча маълумотларни олиш талаб этилади. Санаб ўтилган кўрсаткичлар бўйича Ҳисоб-китоблар Ҳар бир тайёрлов маскани учун алоқида Ҳисобланиб, пахта тозалаш заводи бўйича умумлаштирилади.

Пахта хом-ашёсини тайёрлаш, сақлаш ва ташиш, шунингдек экишга мўлжалланган чигит билан таъминлаш бўйича Ҳисоб-китоблар меёнат ва иш Ҳаёи, материаллар, электроэнергия ва бошқа тайёрлов фаолияти харажатларини кейинги босқичларда Ҳисоблаш учун асос бўлиб хизмат Ҳилади.

Тайёрлов фаолиятини тавсифловчи кўрсаткичларни режалаштиришда ва Ҳисобга олиш пахта хом-ашёсининг физик ва кондицион оқирликлари бўйича олиб берилади. Пахта хом-ашёсини калькуляциялашда кондицион оқирлиқдан фойдаланилади.

Тайёрлов фаолияти режаси Ҳар бир пахта тозалаш масканларининг пахта хом-ашёсини тайёрлаш, сақлаш ва уни заводга етказиб беришдаги Ҳобилиятларини аниқлашга асосланган. Ушбу режанинг охириги натижаси бу

пахта тозалаш заводига *пайта* ишлаш учун етказиб бериладиган пахта *мишдор*и ва *таннархи* *п*исобланади.

Пахта хом-ашёси сифати ва унинг таннархи пахта тозалаш масканлари фаолиятининг самарасини ба*п*олайдиган энг *асосий кўрсаткич* бўлиб, уларни сифатли са*п*лаш ва *пайта* ишловга етказиб бериш ишлаб чи*п*ариш самарадорлигини оширишнинг *п*амда пахта ма*п*сулотлари таннархини пасайтиришнинг асосий омили *п*исобланади.

Пахта хом-ашёсини тайёрлаш *п*ажми пахта экишга ажратилган майдон *п*ажмига ва унинг *п*осилдорлик даражасига бо*п*ли*п*дир. У *п*ар бир пахта етиштирувчи хўжалик учун режалаштирилаётган даврга ани*п*ланади. Шундан сўнг бу кўрсаткич *п*ар бир тайёрлов маскани ва завод учун умумлашган *п*олда *п*исобланади. Тайёрлов режасида завод *п*ошидаги *п*абулга ва пахта тозалаш заводига транзит *п*олда пахтани элтиб беришга ало*п*ида эътибор қаратилади.

Транспорт харажатларини ва ме*п*нат ресурслари сарфини камайтиришда завод *п*ошидаги *п*абулни, шунингдек пахта транзит усулида етказиб бериш ми*п*дорини ошириш му*п*им а*п*амият касб этади. *Транзит* усулида пахта ташиш шундай усулки, унда пахта етиштирувчи хўжаликлар унга бириктирилган пахта тайёрлаш масканини четлаб ўтиб, пахтани тў*п*ридан-тў*п*ри заводга етказиб беради.

Экишга мўлжалланган чигит билан таъминлаш режаси экиш меъёри ва айрим *п*олларда *пайта* экиш учун за*п*ира ми*п*дори билан ани*п*ланади. Пахта чигитини экишга тайёрлаш ишлари пахта тозалаш заводлари ва тайёрлов масканларида амалга оширилади. Пахта тозалаш заводлари ўз *п*удудлари пахта етиштирувчи хўжаликларининг экиш учун пахта чигитига бўлган э*п*тиёжларини ўзлари *п*ондириши, шунингдек бош*п*а пахта тозалаш корхоналари *п*ам чигитни етказиб беришлари мумкин. Экишга мўлжалланган чигит билан таъминлаш манбаси режада акс эттирилиши лозим бўлади. Экишга мўлжалланган чигит биринчи навдаги техник чигит нархи бўйича тўланади.

Экишга мўлжалланган чигитнинг режали Ўисоб-китоби Ўуйидаги шаклда амалга оширилади:

Т/р	Кўрсаткичлар	Пахта етиштирувчи хўжаликлар бўйича			Жами
		1	2	...	
1	Экишга эътиёж: - экиш майдони, га - 1 га/кг да чигит экиш меъёри - умумий чигит миқдори, т				
2	Келтириш учун чигит миқдори, т	X	X	X	
3	Заъира, т	X	X	X	
4	Эътиёжни кондириш манбаси: - ўз заводида ишлаб чиқариш, т - бошқа заводлардан келтириш, т	X X	X X	X X	
5	Экишга мўлжалланган чигит нархи, м.сўм	X	X	X	
6	Экишга мўлжалланган чигитни Ўабул Ўилиш, жўнатиш ва тайёрлаш харажатлари, м.сўм	X	X	X	

Экишга мўлжалланган чигитни Ўабул Ўилиш, жўнатиш ва тайёрлаш билан боғлиқ харажатлар Ўаерда пайдо бўлганлигига Ўараб, пахта тайёрлаш маскани сметаси ёки умумзавод харажатлари таркибига киритилади.

Саълашга мўлжалланган *пахта миқдори* билан биргаликда, саълаш майдонлари (ёпиқ ва очиқ Ўарам майдонлари), саълаш воситаларига эътиёж миқдори ва улар Ўиймати Ўам Ўисобланади. Ушбу майдонларга эътиёж Ўажми тайёрловнинг «энг юқори нуътаси» (пахта хом-ашёсининг максимал Ўолдиёи санасига) бўйича ва пахтанинг Ўажм оёирлигига кўра аниқланади.

Саълашда фойдаланиладиган материалларнинг йиллик эскириш бўйича сарф харажатлар миқдори ҳамда уларга элтиб бериш тармоқ бўйича амал қиладиган меъёрий ҳужжатлар ва меъёрларга кўра аниқланади. Хусусан, режалаштириш амалиётида қарамларни ёпишга мўлжалланган брезентлар эскириши йилига 28% миқдорида, брезентларни болаш учун мўлжалланган арзонлар – 50% миқдорида қабул қилинади. Саълаш воситалари қийматида материаллар билан биргаликда қарам майдонларини қуриш ва уларни таъмирлаш харажатлари ҳам қисобга олинади.

12.2. Пахта хом-ашёсини тайёрлаш харажатлари сметаси

Тайёрлов фаолияти сарф харажатлари иккита харажатлар гуруҳига бўлинади. Биринчи гуруҳ – пахта хом-ашёсини тайёрлаш харажатлари сметаси, иккинчи гуруҳ эса – уни заводга етказиб бериш харажатлари сметасини ўз ичига олади.

Ушбу смета бухгалтерияда №15-10 ҳисобда акс этади.

Пахта хом-ашёсини тайёрлаш бўйича харажатлар сметаси ўзида қуйидагиларни акс эттиради: заводдан ташқари тайёрлов масканлари бўйича – пахтани қабул қилишдан тортиб то уни транспорт воситаларига ортишгача (автоулов, вагонларга) бўлган барча харажатларни; завод қошидаги тайёрлов маскани бўйича – пахта етиштирувчи ҳўжаликлардан уни қабул қилиб олишдан тортиб, то унга қайта ишлов бериш учун пневмотранспорт қувурига ўзатишгача бўлган барча ҳужжатларни.

Пахта хом-ашёсини тайёрлаш бўйича харажатлар сметаси **учта** бўлини: тайёрлов харажатлари; пахта хом-ашёсини заводга жўнатишга тайёрлаш бўйича харажатлар; умумтайёрлов харажатларни ўз ичига олади.

Тайёрлов харажатлари таркибига – хом-ашёсини қабул қилиш ва уни қарамлашга боғлиқ бўлган пахта тайёрлаш маскани меҳнат ва материал харажатлари, пахта хом-ашёси харид нархига қўйишга тайёрланган пул

тўловлари, пахта хом-ашёсини даладан тайёрлов масканига етказиб бериш транспорт харажатлари ва уни тушириш билан боғлиқ харажатлар киради.

Пахта хом-ашёсини заводга жўнатишга тайёрлаш бўйича харажатлар (**Б бўлим**) таркибига – тарали ташишда – пахта хом-ашёсини ёлларга солиш ва уни транспортга ортиш билан боғлиқ ҳамда тарасиз ташишда – пахта хом-ашёсини транспорт воситаси кузовига ортиш билан боғлиқ меҳнат ва материал харажатлар киради.

Умумтайёрлов харажатлар (В бўлим) таркибига – маъмурий – бошқарув; ийин бажариладиган ишларни механизациялаш, машина ва воситаларни сақлаш; омборлар, қарам майдонлари, лабораторияларни сақлаш ва бошқа пахта хом-ашёсини тайёрлаш ва сақлашнинг харажатлари; ённинг қарши ва меҳнат муқофаси харажатлари; экишга мўлжалланган чигитни тайёрлаш; жўнатиш ва сақлаш харажатлари киради.

Завод қошидаги тайёрлов масканида харажатларининг Б бўлими «Пахта хом-ашёсини заводга жўнатишга тайёрлаш бўйича харажатлар» бўлмайди.

Тайёрлов сметаси бўйича барча харажатлар суммаси пахта хом-ашёсини навиға боғлиқ бўлмаган қолда сотиб олинadиган хом-ашёси барча миқдорига бир хил тақсимланади.

Заводлар ўртасида пахта хом-ашёсини бериш қолларида хом-ашёсини олувчи завод уни етказиб берувчи заводга қайикатдаги барча тайёрлов харажатларни тўлайди. Бу пахта хом-ашёсини ташиб келтириш транспорт харажатларини ва таралар эскириши қийматларини олувчи завод ўз зиммасига олади.

12.3. Пахта хом-ашёсини тайёрлов масканидан заводга ташиб келтириш харажати сметаси

Заводга пахта хом-ашёсини етказиб бериш қарамлаш ва уни завода сақлаш харажатлари қайат заводдан ташқаридаги пахта хом-ашёси қажми

бўйича завод ёшидаги маскандаги пахта хом-ашёси миқдорини ёисобга олмаган ёолда режалаштирилса ёам, у бутун завод бўйича завод ёошидаги масканда тайёрланган пахта хом-ашёсини ёам ёисобга олгандаги барча пахта хом-ашёси миқдорига таёсимланади.

Ушбу смета таркибига – заводдан ташёаридаги тайёрлов масканларидан пахта хом-ашёсини транспорт воситаларига ортиш, уни ташиб келтириш, тушуриш, ёайтадан ёарамлаш, саёлаш билан боёлиё меёнат ва материал сарф харажатлари; транзит ёўли билан ташилган пахталар учун пахта етиштирувчи хўжаликларга харажатларни ёоплаш ва таралар эскириши киради.

Сметани тузиш учун пахтани ташиш ёийматини ёисоблаш ишлари амалга оширилиши талаб этилади. Масалан, автомобиллар ёрдамида ташиладиган транспорт харажатларини ёисоблаш ёуйидаги шаклда амалга оширилиши мумкин:

Жўнатиш маскани	Ўабул Ўилиш маскани	ОралиЎ масофа км	Ташилади,т		1 т ташиш тарифи	Та шиш Ўий ма ти	Экспедиция харажатлари		Ў айтадан ортиш харажат лари, минг сўм	Жами, минг сўм
			Конди цион оЎир ликда	Физик оЎирлик да			1 т. учун сўм,	Барча оЎир лик учун, минг сўм		

Ў исоб-китоблар Ў ар бир транспорт тури бўйича алоЎида Ў олда Ў ар бир тайёрлов масканларига тузилади. Ташиш тарифлари амалда ўрнатилган ставкалар бўйича ўрнатилади. Жўнатиш масканидан Ў абул Ў илиш масканигача масофа мавжуд маълумот номлар билан асосланиш ёки Ў ушжат билан тасдиЎланиши, автотранспорт билан пахта ташилганда эса – ушбу автоулов спидометри кўрсаткичи билан текширилиши талаб этилади.

Ушбу сметани тузишдаги пировард кўрсаткич 1 т. пахтага тўри келувчи (сўмда) кўрсаткич Ў исобланади:

$$C_T = \frac{\sum T}{V_n};$$

Бу ерда, C_T – 1т пахтани ташиб келтириш харажатлари;

$\sum T$ - тайёрлов масканларидан заводга пахтани келтириш бўйича барча харажатлар суммаси;

V_n – ташиб келтирилган пахта миЎдори, Т.

12.4.Ў уритиш-тозалаш цехи фаолиятини режалаштириш

Пахта тозалаш корхоналарида Ў уритиш-тозалаш цехлари ўз-ўзини Ў оплаш тамойили асосида фаолият юритади. Пахтачилик хўжаликлари топширган пахта хом-ашёсини Ў уритиш ва тозалаш бўйича Ў уритиш–тозалаш цехлари кўрсатадиган хизмат харажатлари Ўзбекистон Республикаси Ў ишлоЎ ва сув хўжалиги вазирлиги ва «Ўзпахтасаноат» республика Ў иссадорлик уюшмаси томонидан тасдиЎланган тўлов сеткаси (тарифи) бўйича пахта хом-ашёсини топширувчилар томонидан Ў опланади. Ушбу тўлов сеткаси ставкаси таркибига эксплуатация харажатлари билан биргаликда, пахтани Ў уритиш ва тозалаш жараёнида пайдо бўладиган чиЎиндилар Ў исобидаги йўЎотишлар Ў ам киритилади.

Тозалаш учун (Ў уритишсиз) тўлов ставкалари пахтанинг ифлослик даражасига Ў араб ўрнатилади.

Ў уритиш-тозалаш цехлари харажатларининг йиЎма режаси Ў уритиш ва тозалаш мўлжалланган пахта хом-ашёсининг миЎдорига боЎлиЎ бўладиган режалаштириладиган иш ваЎти давомийлигига Ў араб Ў исобланади.

Тайёрлаш масканларидаги Ў уритиш-тозалаш цехлари ўзининг ишлаб чиЎариш-тозалаш цехлари ўзининг ишлаб чиЎариш-хўжалик фаолиятининг характери ва маЎсадига кўра-пахта заводининг мавсумий ишлаб чиЎариш бўЎини Ў исобланади. Улар, Ў оидага биноан, йилнинг I ва IV чоракларида тўлиЎ иш билан юкланади, холос. Цех юкланиш даражаси унинг ўтказиш Ў обилияти билан аниЎланади. Бунда машина терими Ў амда Ў ўл теримининг паст навларидаги пахта хом-ашёси тайёрлов Ў ажми Ў исобга олинади.

Цех иш Ў ажми пахтанинг физик оЎирлиги бўйича режалаштирилади.

Намлик олиш миЎдори Ў ар бир нав учун Ў исобий меъёрга нисбатан кутиладиган ўртача фоиз миЎдори тафовутининг ошган Ў исми бўйича ўрнатилади.

Режалаштириладиган йилнинг биринчи январига Ў олдиЎ бўлиб ўтадиган пахта хом-ашёси учун намлик олиш кўрсаткичи тайёрлов маскани лабораториясида апробация Ў илинган мавжуд партиялар барчасининг ўртачаси бўйича Ў исобланади.

Цехнинг иш унумли ўрнатилган Ў уритиш барабанлари типи ва сони Ў амда нам олишнинг эришиладиган фоизига боЎлиЎдир. Ў уритиш барабанининг Ў исобий иш унуми 1 соатда сувнинг кг даги буЎланиш меъёри ва нам олишнинг белгиланган фоизига кўра аниЎланади.

Ў уритиш-тозалаш цехи иш фаолияти давомийлиги шаклда Ў исобланади:

т/р	Кўрсаткичлар	Ўлчов бирлиги	Чорак		Йил
			I	IV	
1	Иш Ў ажми (физик оЎирликда)	Т			
2	Нам олиш	%			

3	Иш �ажми (кондицион о�ирликда)	Т			
4	Сменада цех иш унуми (кондицион о�ирликда)	Т			
5	Сменалар сони				
6	Смена				
7	Иш кунлари сони	Кун			
8	Иш соатлари сони	соат			

Умуман олганда,  рнатилган асбоб-ускуналар сонини ани лашда  айта ишланадиган ма сулот ми дори, асбоб-ускуна иш унуми  амда фойдали иш ва ти  исобга олиниб,  уйидаги формула ёрдамида  ар бир ишлаб чи ариш бў ини учун  исобланади:

$$K_{\text{уск.}} = \frac{\sum P}{N}; \quad N = M \times \text{ФИК} \times T_H;$$

Бу ерда, М – ускуна иш унуми;

П – ма сулот ми дори;

ФИК – фойдали иш коэффициенти;

T_H – фойдали иш ва ти (назарий).

 уритиш барабанлари сони  уйидагича ани ланади:

$$K_K = \frac{P_{\text{пахта}}}{\text{ФИК} \times T_H \times M_{\text{у.к}}};$$

Бу ерда, П пахта –  уритиш-тозалаш цехига узатиладиган пахта ми дори, т.;

$M_{\text{у.к}}$ –  уритиш барабани иш унуми, т/соат.

Масалан,  уритиш-тозалаш цехидан 32000 т. пахта хом-ашёси  тказилиши режалаштирилса, $\text{ФИК} = 0,85$ бўлган  олда фойдали иш ва ти 4372 соатни,  уритиш барабани иш унуми 10 т/соатни ташкил этса:

$$K_k = \frac{32000}{3716 \times 10} = 0,86$$

Яхлитласак, $K_k=1$ та 2СБ – 10 русумли ўуритиш барабани зарур бўлади.

ўуритиш ва тозалашда иш унумдорлиги меъёри ўуритиш барабани бўйича аниқланади ва кўрсаткич бутун ўуритиш-тозалаш цехи учун ўам меъёр ўисобланади.

Бир сменадаги иш унумдорлиги ва иш ўажмига биноан цехнинг ишламайдиган сменалари сони чорак ва йил бўйича ўрнатилади.

Ишлайдиган сменалар сонини лойиқ алаштириладиган смена даврийлигига бўлиш орқали цехнинг иш кунлари сони аниқланади.

Юўори намликка эга бўлган пахтани ўз-ўзидан ёниши ва сифатининг бузилишининг олдини олиш мақсадида интенсив равишда, яъни уч сменали иш вақтида тезликда ўуритиш талаб этилади.

Мақаллий шароит ва пахта ўолатига мувофиқ бошқара иш режимини ўам режалаштириш мумкин.

ўуритиш-тозалаш цехлари харажатлари ва даромадлари йилма **режасининг** чиқимлар ўисмида пахта хом-ашёсини ўуритиш ва тозалаш жараёнида пайдо бўладиган барча сарф харажатлар киритилади.

Сарф харажатлар таркибига ўуйидаги харажат моддалари: асосий ва ўўшимча иш ўағи, социал суўуртага тўлов, материал, ёғилли ва электроэнергия харажатлари, асбоб-ускуналар эскириши, уларни кундалик ва капитал таъмирлаш харажатлари, меҳнатни муўофаза қилиш ва техника хавфсизлиги, ёнўинга ўарши тадбирлар, кадрларни тайёрлаш ва бошқара харажатлар киради.

ўуритиш-тозалаш цехи харажатлари ва даромадлари йилма режасининг чиқимлар ўисмидаги ўайтмас чиқиндилар бўйича йўўотишга (ўуритиш ва тозалашгача ва бу жараёнлар амалга оширилган кейинги пахта хом-ашёси кондицион оўирлигининг фарқи) жуда жиддий эътибор бериш керак. Ушбу йўўотиш катталиги ўрнатилган меъёрдан юўори бўлмаслиги керак.

Ушбу йишма режа чишимлар шисмида иш сменаси сони кўрсатилади. харажатлар суммасини сменалар йиллик сонига бўлиш орқали бир сменага тўри келувчи харажат миқдори топилади. Чораклар бўйича харажатлар цехнинг ишлаш вақти бўйича пропорционал равишда тақсимланади.

Йишма режанинг киримлар шисмида харажатларни топлаш манбалари кўрсатилади. Пахта етиштирувчи хўжаликлардан улар пахта хом-ашёсини топуриш ва тозалаш бўйича тасдиқланган ставкага кўра тушадиган сумма топуриш-тозалаш цехидан ўтказишга мўлжалланган пахта миқдорини унинг базис намлиги ва ифлослигига, навига, синфига, селекцион навига тўри келувчи ставкага кўпайтириш орқали топилади.

топуриш-тозалаш цехлари хизматига тўри келувчи суммани пахта тозалаш заводи бошқа фаолиятлари (тайёрлов, ишлаб чиқариш) сметаларига ўтказишда бу сумма 1 тонна пахтани топуриш ва тозалаш харажатлари режа таннарни бўйича шисобланади.

1 тонна пахта хом-ашёсини топуриш ва тозалаш харажатлари ўртача таннарни бир сменага тўри келувчи харажат суммасини смена иш унуми кўрсаткичига бўлиш орқали топиш мумкин. Айрим зарур оларда намликни олиш катталиги бўйича табақалаштирилган таннарх шисобланади.

Пахтачилик хўжаликлари кўрсатилган хизмат харажатлари билан улардан ушбу хизмат учун тушган суммалар ўртасидаги фарқ пахта тозалаш заводи молия режасида хўжалик фаолияти натижаси сифатида (топуриш-тозалаш цехи бўйича фойда ёки зарар) кўрсатилади.

Таянч иборалар: *тайёрлов фаолияти, транзит усул, тайёрлов фаолияти харажатлари сметаси, топуриш ва тозалаш харажатлари, пахта хом-ашёсини тайёрлов масканидан заводга ташиб келтириш харажати сметаси.*

Ўз-ўзини текшириш ва назорат шилиш учун саволлар:

1. Пахта хом-ашёсини тайёрлов фаолияти режасининг асосий

кўрсаткичларини санаб ўтинг?

2. Пахта тозалаш масканлари фаолиятининг самарасини баҳолайдиган асосий кўрсаткич қайси кўрсаткич саналади?
3. Транзит усулда пахта ташиш усули моҳиятини айтиб беринг?
4. Экишга мўлжалланган чигит билан таъминлаш режаси қайси кўрсаткич билан аниқланади?
5. Пахта хом-ашёсини тайёрлаш харажатлари сметаси таркибини тушунтиринг?

XIII Боб. Пахта тозалаш корхоналари маҳсулот

ишлаб чиқариш режаси

13.1 Пахтачилик маҳсулотларини ишлаб чиқариш режаси

Пахта тозалаш саноати корхоналари учун ишлаб чиқариш дастурини тузишда хом-ашё ресурсларининг миқдор ва сифатига, тайёрланадиган пахтанинг селекция ва саноат навларига, синфларига тўғри баҳо бера билиш аниқсаноқ муҳим аҳамиятга эга. Пахтани қайта ишлашдан олинадаган маҳсулотларнинг қажми, сифати ва ассортименти оид кўрсаткичлар, ундан чиқадиган маҳсулот ва чиқиндилар даражаси бевосита ана шунга боғлиқ.

Шунинг учун қайта ишлаб чиқариш дастурини тузиш **пахта балансини** тузишдан бошланади (XV бобга қаранг).

Пахта балансида мўлжалланган қажмда тола ва бошқа ёрдамчи маҳсулотлар ишлаб чиқаришни таъминлайдиган пахта ресурслари аниқланади. Пахтани қайта ишлашдан олинадиган маҳсулотлар қажми фақат хом-ашё ресурсларигагина боғлиқ бўлмай, балки корхонанинг ишлаб чиқариш қувватига қамроқлиқ бўлганлиги учун асосий ускуналардан фойдаланиш режасини қам тузиб чиқиш, бу ускуналарнинг иш унуми меъёрини асослаш, заводнинг иш режасини белгилаб чиқиш зарур.

Пахта толаси ишлаб чиқариш қажми мавжуд хом-ашё ресурсларига, тола чиқилишининг меъёрларига ва технологик ускуналардан фойдаланиш

режасига амал қилган олда селекция навларига араб, даврлар ва чораклар бўйича белгиланади.

Пахта толаси миқдори қуйидаги тарзда икки хил усул билан аниқланади:

1. Тола чиқиши меъёрий кўрсаткичига асосланиб:

$$Q_T = \frac{Q_n * T_r}{100},$$

бу ерда,

Q_n - тайёрланган айта ишланадиган пахта миқдори, тонна;

T_r –меъёрий ўртача тола чиқиши кўрсаткичи, % .

2. Ўрнатилган асбоб-ускуна иш унуми ва фойдали иш вақтига асосланиб:

$$Q_T = K_m * K_a * P_r * T * U_{FK},$$

бу ерда, K_m - ўрнатилган жинлар сони, дона ;

K_a - жиндаги арралар сони, дона ;

P_r -ўрнатилган жин ускунаси ўртача иш унуми, кг. арра/соат ;

T - иш вақти йиллик фонди, соат ;

U_{FK} - фойдали иш коэффициенти.

Пахтадан олинадиган бошқа маҳсулотларни ишлаб чиқариш кўрсаткичлари пахта толаси олиш учун мўлжалланган пахтанинг ажмига араб осила тарзида белгиланади.

Олинадаган чигит миқдори айта ишланадиган пахтанинг ажмига, олинадиган моми миқдори режаси эса тозаланадиган чигитнинг ажмига вандан чиқадиган момининг фоизига араб белгиланади.

айта ишланадиган пахта хом-ашёсининг ассортименти белгиланаётган пайтда, биринчи навбатда, паст навли пахта хом-ашёсини айта ишлашни кўзда тутиш зарур, чунки бундай пахтани узоқ вақт сақлаш ортиқча меҳнат ва маблағ сарфлашга сабаб бўлади. Биринчи навбатда ўрутиш-тозалаш цехларидан келиб тушган пахтани айта ишлаш керак,

чунки бундай пахта кўп туриб бўлса, уни иккинчи марта ўқуритишга тўғри келади.

13.2. Асосий технологик ускуналардан фойдаланиш режаси

Таълимий йил мобайнида икки бўлган йилида етиштирилган пахта айта ишланиши муносабати билан пахта тозалаш корхонасининг бир йиллик иш даври иккита эксплуатация даврига бўлинади. Ана шу икки давр орасидаги вақт эксплуатация бўлинмайдиган давр бўлади.

Эксплуатация даврининг узунлиги асосан, пахта тозалаш корхонаси бўлишида етиштириладиган пахтанинг бўлиши ва ускунанинг иш режимига бўлиши.

Биринчи эксплуатация даври учун маълумот ишлаб чиқариш бўлиши бўлган йилдан бўлган пахтанинг миқдорида белгиланади, пахта заводидаги мавжуд ускуналардан фойдаланиш даражаси ҳам анна шунга бўлараб белгиланади.

Янги пахта хосили тайёрладиган иккинчи эксплуатация даврида эса, аксинча, ускуналардан фойдаланишдаражасига бўлараб ишланадиган пахта бўлиши белгиланади.

Ускуналардан фойдаланиш режасини тузишда жинларнинг техник жиҳатдан асосланган иш унуми меъёри асосий кўрсаткич бўлиб хизмат бўилади.

Асосий ишлаб чиқариш бўлими саналган жин бўлимида ўрнатилган асбоб-ускуналар иши режасини тузишда бўлишидаги бошланғич маълумотлардан фойдаланилади:

- K_m – ўрнатилган жинлар сони;
- T_q – тола меъёрий чиқариши (ушбу кўрсаткич пахтанинг селекцион нави, пахта етиштириладиган бўлишини бўисобга олган бўлда

тармоқ бўйича ўрнатилган меъёрий кўрсаткичдан кам бўлмаган
қолда қабул қилинади;

- P_p – ўрнатилган жин ускунаси ўртача иш унуми (кўп ҳолларда бу кўрсаткич илқор корхоналар эришган кўрсаткич доирасида олинади);
- K_a – ўрнатилган жин ускунасидаги арралар сони (масалан ЗХДДМ русумли жин учун – 80 та арра, ДП-130 русумидаги жинлар учун 130 та арра ва қоказо);
- T – иш вақти йиллик фонди;
- $U_{фк}$ – ушбу корхона учун фойдали иш коэффициентини.

Ушбу маълумотлар асосида ишлаб чиқариладиган тола миқдори юқорида келтирилган формула орқали аниқланади. Бунда шунга эътибор қаратиладики, яъни жин ускунаси иш унумига таяниб фойдали иш вақти пахта навлари бўйича аниқланади ва навлар бўйича аниқланган миқдорлар йиқиндиси корхона йиллик умумий иш вақти фондига тенг бўлиши зарур бўлади.

Ишланган минг арра/соат миқдори қуйидаги формула билан аниқланади:

$$T_i = \frac{Q_{Ti} \times 1000}{P_{pi}}$$

бу ерда, Q_{Ti} – i – навдаги пахта қайта ишланганда олинadиган тола миқдори, тонна

P_{pi} – i – навдаги пахта қайта ишланишидаги жин ускунаси иш унуми, кг. Арра/соат.

Линтер ва пресс бўлимларидаги ўрнатилган асбоб-ускуналардан фойдаланиш режасини тузиш учун жинлар ишлаб чиқарадиган маълумот қажми, уларнинг иш режими, шунингдек, смена ва йиллик унуми иш вақти баланслари бошланғич манба бўлиб хизмат қилади.

Жин ва линтер ускуналарининг ишини шундай ташкил этиш керакки, бунда жинларнинг иш унуми юқори бўлиши билан бир қаторда, чигитдан

ажратиб олинадиган моми²ни ²ам максимал кўпайтириш таъминладиган бўлсин.

Линтерлардан фойдаланиш режаси чигитдан ²ар гал олинадиган моми² бўйича ало²ида-ало²ида ²илиб тузилади. Олинадиган моми²нинг техник тавсифлари ва унга ²ўйиладиган талаблар ЎзРСТ 645-95 «Пахта моми²и. Техник шартлар» Республика стандартида белгилаб берилган (XV бобга ²аранг).

Линтер ускуналаридан фойдаланиш режасини тузиш учун ²уйидаги бошлан²ич маълумотлардан фойдаланилади:

- $K_{мл}$ - ўрнатилган линтер ускунаси сони, дона,;
- T_x УФК – линтер ускунасининг чорак ва²т фондига та²симлангандаги фойдали иш ва²ти (пахта навлари бўйича жин бўлимидан олинади), соат;
- $T_{маш.}$ – ишланган машина – соатлар;
- Q_{zg} – жин бўлимидан кейинги чигит ми²дори, тонна;
- $P_{рч}$ – линтер ускунасининг чигитни ўтказиш ²обиляти, кг маш/соат;
- C – чигитнинг моми²дан тозалангунча бўлган о²ирлигига нисбатан олинадиган моми² фоизи, %.

Машина – соат ²исобида линтердан ўтказиладиган чигит ($P_{рч.}$) умумий чигит ми²дорини (Q_{zg}) машиналар унумли ишлаб турган ва²т ($T_{маш.}$) бўлиш йўли билан топилади:

$$P_{PZ} = \frac{Q_{zg}}{T_{маш.}}.$$

Олинадиган моми² ми²дори ²уйидагича топилади:

$$J_i = \frac{Q_{zg} \times C_i}{100},$$

бу ерда, Q_{zg} – жин бўлимидан кейинги чигит ми²дори, тонна;

$C_i - i$ – Навли пахта чигитидан моми² олиш ми²дори,

фоизда.

Пресс ускуналаридан фойдаланиш режаси уларнинг ўувватига, яъни неча тонна маъсулот ишлаб чиқариш қобилиятига эга эканлигига қараб тола ишлаб чиқариш ва ўшимча маъсулот иш учун ажратиладиган пресс ускуналари бўйича алоқида-алоқида тузилади.

13.3. Асбоб-ускуналар иш режимини аниқлаш

Корхоналар ишлаб чиқариш дастури қажмига биноан бир, икки ёки уч сменада ишлайди. Сменалар режимини белгилаш учун вақт баланси тузилади, бу балансда ускуналарнинг *номинал* ва *унумли иш вақти* қисқаблатчилади (XIV бобга қаранг). Корхонага келтириладиган хом-ашё қажми, машиналарини иш унуми ва уларнинг фойдали иш вақтига қараб корхоналарнинг *смена коэффициентини* аниқланади.

Пахта тозалаш корхонаси ишининг бир маромда ишлашини таъминлаш учун барча умумий иш вақти фондини йил давомида бир текис тақсимлаш, яъни барча чоракларда сменалар сонининг бир хил бўлишига эришиш талаб этилади. Сменалар сони ўзгарган шароитда ишчи кучининг қўнимсизлиги пайдо бўлади, ускуналардан оқилона фойдаланиш имконияти камаяди, ортиқча харажатларга йўл қўйилади.

Ишлаб чиқариш дастурини бажариш учун зарур бўлган вақтни қисқаблатишда (айрим оқолларда қисқаблат олмаганда) пахтанинг биринчи ва иккинчи қайта ишлаш даврлари учун сменалар сони бир хил бўлиши керак.

Пахта хом-ашёси *етишмаслиги* шароитида эса йил давомида завод иш фаолиятини икки сменили қилиб ташкил этиш лозим бўлади.

Эксплуатация қилинмайдиган даврга қуйидагилар киради:

- завод ускуналари, бино ва иншоотларини капитал таъмир қилиш учун тўхтатиб қўйилган кунлар;

- ўтган йилги пахта ёсили тамом бўлиши муносабати билан янги йил пахтасини кутиш вақтида ускуналарнинг мажбурий туриб қолган вақт киради.

Шундай қилиб, пахта тозалаш корхонасининг иш режимини белгилашда унинг ишлаб чиқариш-хўжалик фаолиятининг ўзгаришига боғлиқ бир қатор шароитлар ҳисобга олинади.

13.4. Пахтачилик маҳсулотлари ассортименти ва сифатини режалаштириш

Пахта тозалаш заводлари режасида жинлаш, линтерлаш ва чиқиндиларни регенерациялашда олинган маҳсулотлар натурал кўрсаткичларда миқдор жиғатдан ифодаланади.

Чораклар ва йили бўйича бутунлигича режа алоқида қолда ўрта ва узун толали пахталар, шунингдек қар бир саноат нави учун тузилади.

Маҳсулот нави бизнес-режанинг асосий кўрсаткичларидан бири саналиб, унга корхонанинг иқтисодий натижалари тўғридан-тўғри боғлиқ бўлади. Пахта толасини сотиш ассортимент режаси ва уни етказиб бериш юзасидан, яъни тўғримачилиқ саноатини хом-ашё билан таъминлаш юзасидан тузиладиган шартномалар пахта толаси ишлаб чиқариш ассортимент режасига асосланади. Шунинг учун қам ишлаб чиқариладиган маҳсулотларнинг сифати ва ассортиментини режалаштириш алоқида эътибор беришни талаб қилади.

пахта заводи

**ПАХТА ТОЛАСИ ВА БОШҚА ПАХТА МАҚСУЛОТЛАРИ СИФАТИНИ
БАЎ ОЛАШ НАТИЖАЛАРИНИНГ ҚЎШМА ВАРАҚАСИ**

Партия № _____, ишлаб чиқариш топшириқнома № _____.

Қайта ишлашнинг бошланиш ва тугаш санаси _____.

I. ПАХТА ХОМ-АШЁСИНИНГ ТАВСИФИ

Селекцион нави _____, тури _____, 200__ й _____ осилидан.

Пахта хом- ашёси	Пахта жўнатган тайёрлов маскани	Авлоди	Далалар гуруҳи	Тайёрлов масканида жамлашда тўда номери	Саноат нави	Синфи	Массаси, кг		Тола чиқариши, %	
							табiiй	конди- цион	режа	қайта ишлашда

Уруқлик, техник
(нозарури ўқирилади) _____

Лабораториянинг 22-шаклининг давоми

II. ПАХТАНИНГ СИФАТИ ВА ОЛИНИШИ КУТИЛАЁТГАН ТОЛА СИФАТИ

Кўрсаткичлар	Нам- лик, %	Пахтанинг ифлослиги, %		Пишганлик коэффи- циенти	Чизиқли зичлик, мтекс	Нисбий узилиш кучи, сН/текс	Толанинг штапел масса- узулиги, мм	Типи
Тақлид ачон олиб борилган		жами	шу жумладан ўлик аралашган					
1 абул 2 илишда Жамлашда 3 айта ишлашдан олдин								

III. ОЛИНГАН ТОЛА МИЌ ДОРИ ВА СИФАТИ

[illegible]

Лабораториянинг 22-шаклининг давоми

IV. ЧИГИТ СИФАТИ

[illegible]

V. БОШ АМА СУЛОТЛАР СИФАТИ

[illegible]

Лабораториянинг 22-шаклининг давоми

Таълиф ўтказилган сана	Регенерацияланган тола						Пахтанинг калта моми аралашган чиқиндилар		
	тўда номери	тойлар сони	нави	узилиш кучи, сН(гс)	нуқсонлар ва ифлос аралаш- маларнинг массавий улуши, %	намликнинг массавий улуши, %	тўда номери	тойлар сони	

VI. ТЕХНИК НАЗОРАТ БЎЙИЧА ТАЪЛИЛАР

Сана	Смена	Бри- гада	Лоток- дан олинган пахта- нинг ифлос- лиги, %	Намлик, %					Чигит тукдорлиги			Толанинг			Чигитнинг минерал ва органик аралашмала- рининг массавий улуши, %
				лоток- дан олинган пахта- нинг	тола- нинг	мо- ми - нинг	реге- нера- ция- лан- ган тола- нинг	чи- гит- нинг	то- ла- дор- лик	тола ажра- тиш- дан сынг	моми ажра- тиш- дан сынг	тўда номери	той- лар сони	нуқсон- лар ва ифлос аралаш- малар- нинг массавий улуши,%	

"__"_____ 200__ й.

ТНБ бошлиғи _____

Агар *биринчи давр* учун бизнес-режани тузишда мавжуд хом-ашё заираларининг сифатига техник назорат бўлимининг берган баъоси мавжуд бўлса, у олда пахта толасининг навлари ана шу баъо натижаларига араб режалаштирилади, лекин айта ишланган пахта партиясини талил илиб олинган натижаларга араб кейинчалик бу режага тегишли ўзгартиришлар киритилади.

Иккинчи эксплуатация даври учун пахта толаси нави янги осил йилида тайёрланадиган пахта хом-ашёси навларига атый риоя этган олда режалаштирилади.

Пахта толаси ассортиментини белгилашга алоида эътибор бериш зарур.

Пахта толасининг навлар ва синфлар бўйича режалаштирилиши ар бир селекцион ва саноат нави бўйича алоида олиб борилади. Бунда пахта толаси навларидан синфларга ўтиш тармо бўйича ўрнатилган меъёрларга асосланиб амалга оширилади ва режаларда акс этади (XIV бобга аранг).

Пахта чигитнинг нав бўйича режаси, оидага кўра, айта ишланиши лозим бўлган пахта хом-ашёсига мувофиқ фаат 4 навга, моми нави эса – чигитнинг навига мувофиқ амалдаги стандарт меъёрлари бўйича режалаштирилади.

13.5. Ишлаб чиариш ажмини иймат кўрсаткичлари бўйича режалаштириш

Саноат корхонаси ишлаб чиарган ялпи ва товар масулотларининг иймати ишлаб чиариладиган масулотнинг натурал кўрсаткичларини белгиланган улгуржи нархга, кўп оларда бозор нархига кўпайтириш йўли билан исоблаб чиилади.

Шуни таъкидлаш лозимки, пахта тозалаш саноатида ялпи масулот кўрсаткичи ўрнига *товар масулоти иймати*, яъни пахта масулотининг амалдаги улгуржи сотиш нархи бўйича иймати, четга сотиладиган бош

маълумотлар тайинмати, кўрсатиладиган хизматлар ва капитал таъмирлаш тайинмати тайинланади.

Тойлаш ва маркалаш. Пахта толаси, моми ва толали чиқиндиларни тойлаш пресс цехида амалга оширилади. Ушбу маълумотларни тойлаш учун пахта тозалаш корхоналарида Б374 (1950 йилда чиқарилган), Б374А (1953 йилда чиқарилган), Д8237 (1968 йилда чиқарилган), ДА8237 (1973 йилда чиқарилган) ва ДБ8237 (1987 йилда чиқарилган) моделидаги револьвер конструкцияли гидропресс тайинмаларидан кенг фойдаланилади. Улар бири-биридан конструктив тузилиши, тайуввати ва унумдорлиги билан фарқланади²².

Пресслаш тугаганидан сўнг тойни ўраш ишлари ўлда бажарилади. Тойларни ўраш учун тўйма ишлатилади, бу эса толани ташиш вақтида бузилишдан, ифлосланишидан ва исрофгарчилигидан сақлайди.

Агар пахта тозалаш корхонасига темир йўл кирмаган бўлса, тойланадиган пахтанинг тайамма томони тўйма билан ўралади.

Тойлар пўлат тасмалар билан боқланади. Тойларни боқлайдиган пўлат тасма сони пресснинг тайуввати ва турига, толанинг навига тайараб белгиланади.

Тайар бир тойнинг пўлат тасмалари ўртасида дўппайиб чиқиб турган жойига: тойни чиқарган заводнинг коди, мазкур той кирадиган марканинг тартиб рақами, тойларнинг тартиб рақамлари, темир йўл станциясининг ва жўнатиладиган темир йўлнинг номи кўрсатиб маркаланади.

Марка деганда биз битта тўрт ўли вагонга сиқадиган тойларнинг шартли сонини тушунамиз. **Код** деганда эса ўз маълумотларини маркалайдиган тайар бир заводга бериладиган шартли сонни тушунамиз.

Тайар бир тойнинг мустақам картондан 230 x 400 мм ўлчамда ишланган ёрлиқи бўлиши керак. Ёрлиқи ёзувлари босмахонада ёзилган бўлиши шарт. Бир хилда ишланган иккита ана шундай ёрлиқи тойнинг тайар икки томонида осиб тайўйилади.

²² Зикрийев Э. Пахтани дастлабки тайайта ишлаш. –Т.: Мернат, 2002.

Таянч иборалари: ишлаб чиқариш дастури, пахта толаси, тола чиқиши, эксплуатация даври, иш унуми меъёри, номинал ва унумли иш вақти, маҳсулот нави, товар маҳсулоти қиймати, тойлаш ва маркалаш, марка, код, ёрлиқ.

Ўз-ўзини текшириш ва назорат қилиш учун саволлар:

1. Ишлаб чиқариш дастурининг моҳиятини очиб беринг?
2. Пахтачилик маҳсулотларини ишлаб чиқариш режасини ўзига хос хусусиятлари нималардан иборат?
3. Ишлаб чиқариладиган маҳсулот қажми нималарга боғлиқ бўлади?
4. Пахта толаси миқдори қайси кўрсаткичларга мувофиқ қисобланади?
5. Пахта чигит ва момиқ ишлаб чиқариш қажми нималарга кўра қисобланади?
6. Пахта тозалаш корхонаси йиллик иш вақти неча даврга бўлинади?
7. Асбоб-ускуналар иш фаолиятини режасини тузиш учун қайси кўрсаткич таянч кўрсаткич қисобланади?
8. Смена режими нимага боғлиқ?

XIV Боб. Ташкилий режа ва менежмент

14.1. Ташкилий режа моҳияти ва унга қўйиладиган талаблар

Бизнес-режанинг ушбу бўлимида корхона бошқаришнинг ташкилий таркиби берилади, ҳар бир бўлимнинг мақсади, вазифаси, фаолият соҳаси, ходимлар малакаси, бўйсунуш тартиби, меънатга қай тўлаш ва уни рағбатлантириш баён этилади. Ушбу масалалар ушбу ишнинг III бобида ёритилган, бу бобда эса ходимлар сони ва иш қайи фондини режалаштириш масалаларига эътибор қаратилди.

Умуман олганда, бизнес-режанинг ушбу бўлимида бошқарув тизимини схематик кўринишда тасвирлаш маъсадга мувофиқдир. Бу ерда бир рабарнинг ўй-ўйи, бурчи ва жавобгарликлари кўрсатилиши керак. Бу бўлимда ўйидаги тартибда саволларга жавоб беришимиз керак деб ўйинлаймиз:

- Ўзирги мавжуд ташкилий тизим ва кутилаётган ўзгаришлар;
- ташкилий ўй-ўйи даражаси ва мулк шакли;
- агар ўртоқлик уюшмаси бўлса – шериклар ва уларнинг асосий шартлари;
- агар Ўйисадорлик жамият бўлса – ким асосий Ўйисадор, унинг акциядаги ўйисаси (улуши);
- чиқарилган акция тури, миқдори, овозга эга ва эга эмаслиги;
- Ўйарор Ўйабул Ўйилиш жараёни ва унинг умумий тартиби;
- асосий рабарлар ва мулк эгалари: маълумоти, мутахассислиги, тажрибаси, бурчи ва жавобгарлиги, тақдирлаш;
- директорлар иттифоқи аъзолари: номлар, манзилгоҳи, меънат фаолияти;
- тўлов хужжатларини назорат ўйилишга ким Ўйали эканлиги;
- менежерлар командаси Ўйидаги асосий биографик маълумотлар (маълумоти, ёши, алоқида имкониятлари ва маълумотномаси ва бошқалар);
- Ўйар бир менежерлар командаси роли ва ўй-ўйи доираси;
- Ўйар бир менежернинг ойлик иш Ўйалари миқдори, мукофотлар ва бошқалар турдаги тақдирланишлар.

Имкониятли инвесторлар корхона бошқарув командасини ўрганади. Команда бошқарув соҳида маълум бир тажриба ва билимларга эга бўлиши керак, шу жумладан илмий изланишлар олиб бориш, маркетинг, молия ва ишлаб чиқариш соҳаларида етарлича тажриба кўникмаларига эга бўлиши лозим. Шунинг учун бизнес-режанинг ушбу бўлимида бошқариш командаси Ўйида тўла маълумот бериши фойдадан холи бўлмайди.

Шу билан бирга оддий ходимлар *ша*ида *ша*м маълумотлар берилиши керак, чунки улар ушбу режани бажаради. Ушбу бўлимда мутахассислар таркиби кўрсатилади, уларнинг жавобгарлик соҳалари, шунга мос равишда иш *ша*и миқдори белгиланади. Бу каби таълили менежерларга кадрлар сиёсатини режалаштиришга имкон берибгина қолмай, балки имкониятли инвесторларда бизнес-режани *ша*р бир асосий муаммоларга эътибор қаратилганлигини *ша*м кўрсатади.

Асосий эътибор бу бўлимда ташкилий тузилиш ва бизнес вазифасига қаратилиши керак. Бу ерда барча имкониятлардан оқилона фойдаланиш кераклиги, у келгусида юзага келиши мумкин бўлган нохуш олатларнинг олдини олиш лозим. Корхона *ша*р хил бозор «оч уяси» ва *ша*р хил турдаги маълумотлар мавжудлигини билиши ва бошқарув қарорлари қабул қилишда тўла қисобга олиш керак.

Меънат режасини ишлаб чиқаришда қуйидагилар эътиборга олинади керак:

- меънат унимдорлиги суратини ўртача иш *ша*и суратига нисбатан кўпроқ ошириш асосида маълумот бирлигига тўғри келадиган иш *ша*и салмоқини камайтириш;
- ишлаб чиқаришга янги техникани жорий қилиш ва ишлаб чиқаришни ташкил қилишни яхшилаш асосида меънат унимдорлигини *ша*р томонлама ошириб бориш;
- маъмурий - бошқарув ходимлари сонини ва ёрдамчи бўлинмалардаги меънат сарфларини янада камайтириб бориш йўли билан меънат ресурсларининг тўғри тақсимланишини ва улардан оқилона фойдаланишни таъминлаш;
- оқир ва кўп меънат талаб қиладиган иш жойларида ўл меънатини тугатиш;
- иш *ша*и фондининг тўғри сарфланишини таъминлаш, уни ишлаб чиқаришни ривожлантириш, меънат унимдорлигини ошириш ва

меънаткашларнинг моддий фаровонлигини яхшилаш манфаатларини кўзлаб ташкил этиш.

Меънат режасининг **асосий кўрсаткичлари** қуйидагилардан иборат: меънат унумдорлиги, ишловчи ходимларнинг сони, ўртача иш вақти ва иш вақти фонди.

Меънат унумдорлигига доир кўрсаткичлар ҳар бир саноат ишлаб чиқариш ходимига тўғри келадиган ҳисобда аниқланади. Ҳақимча кўрсаткич сифатида ҳар бир ишчига тўғри келадиган меънат унумдорлиги ҳисобланади.

Пахта тозалаш корхонасининг тавсифига ҳақиб меънат сарфи ва иш вақти фонди саноат ишлаб чиқариш ходимлари ва носаноат ишлаб чиқариш ходимлари учун алоҳида ҳолда режалаштирилади.

Пахта тозалаш корхоналарида ходимлар сони ва иш вақти фонди амалдаги меънат ҳолунларига риоя қилган ҳолда корхонадаги ишлаб чиқариш режими ва иш режимига мувофиқ, меънат сарфи меъёри, ишлаб чиқариш меъёри, асбоб-ускуналарига хизмат кўрсатиш меъёри, штат жадвали ва белгиланган тариф тизимига асосан ишловчиларнинг тоифасига ҳақиб режалаштирилади.

Меънат режасини ишлаб чиқишдан аввал меънат унумдорлигини эришилган даражасини ва уни янада оширишнинг мавжуд имкониятларини таҳлил қилиш керак. Бу қаби таҳлил асбоб-ускуналардан фойдаланишни яхшилаш, иш вақтидан тўла фойдаланишга эришиш, янги техникани жорий қилиш ва технологик жараёни такомиллаштириш мақсадида ўтказилади.

Шу сабабли меънат режасига аниқланган имкониятлардан фойдаланиш юзасидан кўриладиган ташкилий – техника тадбирлари ҳам киритилиши керак.

Меънат режаси прогрессив меъёрларга асосланиб тузилиши ва унда хизмат кўрсатиш меъёрларини янада унумли қилиш ва айланишга унча ката бўлмаган тайёрлаш масканлари ҳамда қуришиш – тозалаш цехларида вазибаларни бирлаштириш имконияти ҳисобга олиниши керак.

Чигитли пахта ва тайёр маълумотли транспортларга юклаш ва уларни тушириш ишларидаги ишчи кучига бўлган эътиёжни режалаштиришда ўлмаслигини механизмларни жорий қилиш билан алмаштиришга асосланиш керак.

14.2. Иш вақти балансини тузиш

Меълумат режасини тузиш учун корхонанинг ишлаб чиқариш - хўжалик қўлми қўлидаги ва меълумат меъёрлари тўлиқлигидаги маълумотлардан ташқари, корхонанинг йил давомида қанча ишланиши аниқланиши қанда **иш вақти баланси** тузилиши зарур.

Йиллик иш вақти фонди қўлидагича аниқланади:

$$T = [365 - (D_k + B_k + K_T)] \cdot K_{cm} \cdot t - B_k \cdot t_1$$

бу ерда, D_k – дам олиш кунлари, кун;

B_k – байрам кунлари, кун;

K_T – капитал таъмирлашга ажиратилган кунлар сони, кун;

K_{cm} – сменалар сони, смена;

t - смена вақти, соат;

t_1 – байрам кунлари олдида имтиёзли дам олиш соати, $t_1=1$ соат/смена учун.

Корхона иш вақтининг меъёрий йиллик фонди йилдаги тақвим кунлари сонидан келиб чиқди, завод ишининг қабул қилинган уч сменали (икки сменали) иш тартибида, дам олиш ва байрам кунларини чегириб, белгиланган иш сменаси давомийлиги – 8 соат (беш кунлик қўлмаси), байрам олди кунларида қўлмасирилган иш вақтини қўлмасга олган қўлда белгиланади.

Иш вақтининг ана шу йиллик фонидан вақт меъёрларига мувофиқ ускуна капитал таъмирига ажратиладиган тасдиқланган вақт миқдори чегириб ташланади.

Ишлаётган пахта заводининг ишлаб чиқариш қувватини қисоблаш учун ускунани капитал таъмирга чиқарилган иш вақти фондини қисобдан чиқарилган қолда технологик ускуна иш соатларининг меъёрий миқдори 14.1-жадвалда келтирилган. Пахта тозалаш корхоналарида доимий ишчилардан ташқари *мавсумий* ишчилар қам бўлади.

Мавсумий ишчиларни иш вақти эксплуатация даврининг муддатига қараб, яъни меҳнатга тайёрланиш ва техника хавфсизлиги қоидалари билан танишиш учун кетадиган 12 кунни қўшиб аниқланади.

14.1-жадвал

Ускунанинг бир йилдаги иш куни миқдорига мувофиқ йиллик меъёрий иш вақти фонди сеткаси, соат

Календар йилидаги иш куни миқдори	1 қаторли аррали жинлаш заводлари учу ниш тартиби		2 қаторли аррали жинлаш ва 2-3 қаторли қўлани жинлаш заводлари учун иш тартибида		4 қаторли қўлани жинлаш заводлари учу ниш тартибида	
	2 смена	3 смена	2 смена	3 смена	2 смена	3 смена
252	3716	5574	3620	5430	3492	5238
253	3728	5592	3632	5448	3504	5256
254	3746	5619	3650	5475	3522	5283
255	3760	5640	3664	5496	3536	5304
256	3775	5662	3679	5518	3551	5326
257	3789	5684	3693	5540	3565	5348

14.3. Корхонада ишловчилар сонини режалаштириш

Меънат сарфи корхона ходиларнинг ўртача сонини ҳисоблаб режалаштирилади.

Мухандис – техник ходимлар, хизматчилар, кичик ишлаб чиқариш ходимлари ва корхона ўқитиш хизмати ходимларининг сони штат жадвалига қараб белгиланади, бу штат жадвали корхона тасдиқлаган иш ҳақи фондига асосан белгиланади.

Штат жадвалида кўрсатилган корхона ходимларининг таркиби хўжалик фаолиятининг қажмига қараб ўзгариб туради. Пахта тозалаш корхоналирда бу нарса тола ишлаб чиқариш қажми ҳақида шу заводга қарашли тайёрлаш масканларининг сонига, тайёрлаш масканлари эса йил давомида тайёрланадиган чигитли пахта қажмига қараб тавсифланади.

Ишчиларнинг умумий сони бажариладиган ишнинг қажмига қараб белгиланади. Ҳар хил касбдаги ишчиларга бўлган эҳтиёжни аниқлашда иш сменаларининг сони, машина – механизмларга хизмат кўрсатиш ёки ишлаб чиқариш меъёри ҳисобга олинади. Пахта тозалаш корхоналарида жин ва линтер ускуналарининг ишчилари, прессловчилар, чилангарлар ҳақида механизмлар ёрдамида амалга ошириладиган технологик жараёнда иштирок этадиган бошқа ходимларнинг сони – машинага хизмат кўрсатиш меъёрига қараб белгиланади. Хусусан, пневматик қувурларга пахта ташлаб турувчи ишчилар ана шулар тоифасига кирадилар.

Пахта тозалаш саноатида саноат ишлаб чиқариш персоналии таркибидаги асосий ишлаб чиқаришдаги ишчилар сони бўйича тармоқ меъри ишлаб чиқарилган (14.2-жадвал).

14.2-жадвал.

Пахта тозалаш саноатида саноат ишлаб чиқариш персоналии сони тармоқ меъёрлари.

№	Касб	Ускуна	Хизмат	Ишчи
---	------	--------	--------	------

			кўрсатиш меъёри ёки ишлаб чиқариш меъёри	сони меъёри, сменага
1	2	3	4	5
1	Механизациялашган пахтани узатувчи	Ишлаб чиқаришга механик пахтани узатиш агрегати	1 та труба қурувчи 1агрегат	Сменага 1 киши
2	Ёрдамчи ишчи	Механик пахтани узатиш агрегати	1та агрегат	Сменага
3	Қўлда пахта узатувчи	Пневмотранспорт қурури	4,8-6,5т ; 6,5-8,0т; 8,1т.дан юқори	4 киши 5 киши 6 киши
4	Ёрдамчи ишчи	Узатувчи агрегат	1 агрегат	1 киши
5	Қурувчи	Қуриш агрегати	2 агрегат	1 киши
6	Ўт ёқувчи	Қуриш агрегати	2 агрегат	1 киши
7	Пахта тозаловчи	«Меҳнат»	7 машина	1 киши
8	Пахта тозаловчи	6А-12М	4 машина	1 киши
9	Жин ускунаси оператори (катта)	Аррали ёки қўлали жин батареяси	2 батареяга	1 киши
10	Жин ускунаси оператори	Аррали ёки қўлали жин батареяси	1 батареяга	1 киши
11	Линтерчи (катта)	Линтер	40 ва ундан кўп III сўёмдаги машина	1 киши
12	Линтерчи	Линтер	12 машинага	1 киши

			12-24 машинага 24 дан юЎ орига	2 киши 3 киши
13	Прессловчи (катта)	Пресс	1 пресс	1 киши
14	Прессловчи	Пресс	2 Т- гача 2,1-3,5 Т 3,5 Т. дан юЎ ори	1 киши 2 киши 3 киши
15	Тойни тикувчи	Пресс	6-12 той/соат 12 той/соатдан юЎ ори	1 киши 2 киши

Шунга кўра ўрнатилган ускуналар сони амда смена сонига биноан ишчилар сони ўйидагича бўлади (14.3-жадвал).

14.3-жадвал

Ускуналар сонига кўра ва смена снига биноан ишчилар сони

Цехлар номи	Машиналар сони, дона	Меъёр бўйича ишчилар сони, киши	Амалдаги ишчилар сони, киши
Узатиш	1	2	2
Ў уритиш	1	2	2
Тозалаш	13	4	4
Жинлаш	2	4	4
Линтерлаш	5	8	8
Пресслаш	3	8	8

Меънат жараёнини машина ва механизмлар ёрдамида бевосита амалга оширадиган ходимлар сони ишлаб чиқариш меъёри асосида аниқланади.

Булар пахта ташиб келтириш, уни тушириш ва шунга ўхшаш ишларда банд бўлган ишчилардан таркиб топади.

Чигитли пахтани тайёрловчи ходимлар сони тайёрлаш масканлари бўйича алоқанда-алоқанда белгиланади, сўнгра пахта тозалаш корхонаси бўйича умумий сони аниқланади.

14.4. Иш Ҳаи и фондини режалаштириш

Пахта тозалаш корхонасидаги Ҳамма ишловчиларга иш Ҳаи тўлаш манбаи ишлаб чиқариладиган пахта толаси таннарни эвазига шаклландуви мабла - иш Ҳаи и фондидир.

Иш Ҳаи фонди (ИФ)нинг режалаштириладиган миқдори бир Ҳатор усуллар билан аниқланади²³. улар қуйидагилардир:

1. Тўридан-тўри Ҳисоблаш усули:

$$\text{ИФ} = \text{Чсп} \times \text{ЗПср},$$

бу ерда, Чсп – ишчиларнинг ўртача рўйхат сони, киши;

ЗПср. – режалаштирилган даврда бир ишчининг барча устама ва ўшимча тўловлар билан биргаликда ўртача иш Ҳаи, сўм.

2. Ҳисоблашнинг меъёрий усули:

$$\text{ИФ} = \text{Q} \times \text{Нзп},$$

бу ерда, Q – режалаштирилган даврда ишлаб чиқариладиган мақсулот Ҳажми, сўм;

Нзп – бир сўмлик ишлаб чиқариладиган мақсулотга иш Ҳаи меъёри, сўм.

²³ Дадабоев Ю., Худойбердиев А. Корхона иқтисодиёти. – Андижон: Андижон нашриёти, 2002.

Иш Ұаи фонди таркибига корхонанинг рўйхатидаги барча ишловчиларга амда штатсиз ходимларга бажарган ишлари ва иш вақтидан ташқари ишлаган вақти учун тўланадиган сумма киради.

Ушбу фонд Ұуйидаги тўловлардан иборат бўлади:

- оклад, тариф ставкаси ва асосий ишбай баъси бўйича тўланадиган иш Ұаи;
- ишбай усулида иш Ұаи оладиган ходимларга прогрессив баъо билан бериладиган Ұўшимча Ұаи;
- режани бажаргани ва уни ошириб бажаргани, белгиланган сифат кўрсаткичларига эришгани, маъсулот таннархини камайтиргани, ёқилғи, электр энергияси ва шунга ўхшашларни тежаси учун белгиланадиган мукофот;
- асосий иш вақтидан ташқари ёки тунги сменада ва байрам кунларида ишлагани учун асосий иш Ұаига Ұўшимча равишда бериладиган Ұўшимча Ұаи;
- ишлаб чиқаришдаги шогирдларга таълим бериш ва амалиётга келган шахслар иши устидан рақбарлик қилиш учун тўланадиган Ұаи;
- ўсмирларга имтиёзли соат учун тўланадиган Ұаи;
- давлат ва жамоат ташкилотларининг топшириқларини бажариш ва қарбий йиқинларни ўташ учун сарфланган иш вақтига тўланадиган Ұаи;
- асосий ва Ұўшимча меънат таътили учун тўланадиган Ұаи;
- эмизикли аёлларнинг болаларини вақтида эмизиш учун кетган вақтларига ва қомиладор аёлларни енгил ишга ўтишида тўланадиган Ұаи;
- ишдан бўшаган вақтда бериладиган ёрдам пули.

Иш Ұаи фонди учга бўлинади, яъни бир соат, бир кунда ва бир ойда (йилда) қилинадиган меънатга тўланадиган иш Ұаи фонди.

Бир соат давомида қилинган меънатга тўланадиган иш Ұаи фонди таркибига ишчиларнинг амалда бажарган ишлари учун тўланадиган барча тўловлар киради. Бунга Ұуйидаги тўловлар киради: асосий тариф ставкаси ва ишбай баъси бўйича тўланадиган Ұаи, ишбай – прогрессив ставка бўйича

тўланадиган ўшимча а, ва тбай ва ишбай асосида ишловчи ходимларга бериладиган мукофотлар, тунги соатларда ишлаганлик учун тўланадиган ўшимча а, бригадирлар ме нат учун ва ишлаб чи аришдаги шогирдларни ўргатганликлари учун тўланадиган а.

Иш куни давомида илинган ме натга тўланадиган иш а и фонди таркибига бутун бир иш куни учун тўланадиган тўловлар киради. Бундай олда соатлик иш а и фонд онун бўйича тўланиши лозим бўлган ишланмаган соатлар учун амда сменалар ўртасидаги танаффус ва ти учун тўланадиган а лар бўйича тўлдирилади. Масалан, кунлик иш а и фондига ишбай усулида ишлайдиган ўсмирларнинг ишлаб битирилмаган имтиёзли соатлари учун тўланадиган ўшимча а, эмизикли аёлларга иш ва тида боласини эмизиш учун бериладиган танаффусга тўланадиган а, иш учун тўланадиган а ва бош алар киради.

Ойлик (йиллик) иш а и фонди таркибига кунлик иш а и фондига ўшимча равишда ме нат таътили ва онунда белгиланган олларда ишда рўй берадиган танаффус, масалан, иш куни давомида бекор турганлик учун тўланадиган а дан иборат бўлади.

Корхонани бош арувчи ва унга хизмат кўрсатувчи ходимларнинг иш а и фонди режалаштирилган ходимларнинг *хизмат окладига* асосан исобланади.

Штат жадвалида кўрсатилган ходимларнинг хизмат оклади ва сони шу ходимлар ишлайдиган пахта тозалаш заводи ва тайёрлаш масканинг ме натга а тўлаш юзасидан айси гуру га ўтказилганлигига араб белгиланади.

Бу ходимларнинг йиллик иш а и фонди ойлик иш а ини ана шу ходимлар ишлаган ва ме нат таътилида бўлган ойлар сонига кўпайтириш йўли билан исоб илинади.

Ишчиларнинг иш а и фонди ходимларнинг режалаштирилган сонига ва ар бир касб бўйича амалдаги тариф ставкасига (ва тбай ва ишбай шакли бўйича) араб исобланади.

Тариф разряди ва кунлик иш Ҷаи ставкаси тариф-малака йўриқномаси ва тариф сеткасига мувофиқ Ҷабул Ҷилинади.

Ҷар бир касб бўйича йиллик иш Ҷаи фонд кунлик иш Ҷаи ставкасини ишлаган киши–кунига (ёки соатлик иш Ҷаи ставкасини киши-соатга) кўпайтириш йўли билан Ҷисобланади.

Асосий иш Ҷаи фондидан ташқари иш вақтидан ташқари вақт учун тўланадиган Ҷонунда белгиланган Ҷўшимча сумма Ҷам режалаштирилади.

14.5. Пахта тозалаш корхонасининг умумий меёнат режаси

Меёнат режасининг **асосий бўлимлари** – ходимларнинг сони ва иш Ҷаи фонди ишлаб чиқилганидан сўнг пахта тозалаш заводи ходимларининг барча гуруҳи ва тоифаси бўйича умумий меёнат режаси тузилади. Бу режа кўрсаткичлари цех ва бўлинмалар бўйича бўлинмай фаолиятнинг турлари бўйича умумлаштирилади. Одатда, меёнат режаси чоракларга бўлиниб, бир йилга тузилади.

Меёнат унумдорлиги кўрсаткичларини Ҷисоблаб чиқиш учун меёнат режасида маълумот ва ишлаб чиқариладиган тола миқдори кўрсатилади.

Ишлаб чиқариладиган маълумот Ҷийматини корхона ходимларининг ўртача сонига бўлсак, Ҷар бир ходимнинг пул Ҷисобида Ҷанча маълумот ишлаб чиқаргани топилади. Бу кўрсаткич меёнат унумдорлигидир. Агар ишлаб чиқарилган маълумот миқдори (пахта тозалаш заводида эса ишлаб чиқарилган тола миқдори) корхона ходимларининг ўртача сонига бўлинса, Ҷар бир ходимнинг натурал Ҷисобида Ҷанча маълумот ишлаб чиқарилгани топилади.

Меёнат унумдорлиги кўрсаткичини корхоналарнинг саноатда ишлаб чиқариш ходимларнинг сонига Ҷараб аниқлаш саноатнинг барча тармоқлари учун хосдир.

Пахта саноатида меёнат сарфларининг кўпчилик Ҷиссаси тайёрлаш тармоқларига тўғри келади, тайёрлаш тармоқи эса саноатга хос бўлмаган

фаолият турига киради. Бу тармоқдаги меҳнат сарфларининг ҳақиқий даражасини назорат қилиш учун саноат ишлаб чиқариш ходимлари кўрсаткичлари билан бир ҳафтада пахта саноатидаги ходимлар таркибига оид кўрсаткичларни, яъни тайёрлаш тизимидаги ходимларни ўлғаниш билан ҳисоблаб чиқариш керак.

Ўртача иш ҳақи кўрсаткичи ходимларнинг иш ҳақи фонди суммасини ходимларнинг тегишли гуруҳи ёки тоифаси сонига бўлиш йўли билан топилади.

Меҳнат режасида солиштириш учун режалаштирилаётган даврдан олдинги ҳисобот маълумотлари ёки мўлжалланган маълумотлар келтирилади. Режалаштириладиган кўрсаткич билан ҳисобот (мўлжалланган) кўрсаткичларни солиштириш меҳнат унумдорлигини ўсиш суръатини ва меҳнат унумдорлиги билан иш ҳақи суръати ўртасидаги нисбатни аниқлашга имкон беради.

Ушбу кўрсаткичларни таҳлил қилиш меҳнат режасини тузишда меҳнат сарфларини камайтириш ва пул маблағларини тежаш тамойилига ҳанчалик риоя қилинганлиги аниқланади. Агар ишлаб чиқариш манфаатлари у ёки бу кўрсаткични қайта кўриб чиқаришни таъсирчан қилса, меҳнат режасига тегишли ўзгартиришлар киритилади ва шу йўл билан меҳнат унумдорлигининг ўсишига ва маъсулот таннархининг камайишига эришилади.

Таянч кўрсаткичлар: *ташкилий режа, меҳнат режаси, меҳнат унумдорлиги, ишловчилар сони, ўртача иш ҳақи, иш ҳақи фонди, иш вақти баланси, меҳнат сарфи, штат жадвали, кунлик иш ҳақи фонди, ойлик иш ҳақи фонди.*

Ўз-ўзини текшириш ва назорат қилиш учун саволлар:

1. Ташкилий режа ўзида нималарни мужассам этади?

2. Бизнес режанинг ушбу бўлимида қандай саволларга жавоб бериши лозим?
3. Меҳнат режасини тузишда нималарга эътибор қаратилади?
4. Меҳнат режасининг асосий кўрсаткичларига нималар киради?
5. Йиллик иш қўлағи фонди қандай топилади?
6. Корхона ишловчилар сони қандай режалаштирилади?
7. Иш қўлағи тўлашнинг қандай шакллари биласиз?
8. Мукофотлаш тизими қандай амалга оширилади?
9. Тариф тизими элементларини айтинг?

XV Боб. Айланма фондлар ва моддий харажатларни режалаштириш

15.1. Айланма фондлар таркиби

Айланма фондлар деб, ишлаб чиқариш жараёнида иштирок этиб, ўз шаклини ўзгартирган қолда бир циклик ишлаб чиқариш жараёнида тўлалигича ўз қийматини тайёр маҳсулот таннархига ўтказадиган фондларга айтилади.

Айланма ишлаб чиқариш фондлари - меҳнат предметлари саналади. Айланма фондлар асосий фондлардан фарқ қилиб, бир ишлаб чиқариш цикли мобайнида тўла истеъмол қилинади, ўз қийматини тайёр маҳсулотга ўтказди ва ашёвий-натура кўринишида қам, қиймат тавсифида қам тикланади ва шу йўсинда узлуксиз қаракатда бўлади.

Ишлаб чиқаришни узлуксиз ташкил этишда ишлаб чиқариш фондларидан ташқари муомала фондлари ҳам ташкил этилади. Айланма фондлар билан муомала фондлари йиқиндисининг пулда ифодаланган қиймати корхоналар *айланма маблағи*ни ташкил этади.

Айланма фондларнинг манбаи фойда ва бюджетдан ташкил топадиган хусусий маблағлар, қарзлар, банк кредити ва ташқаридан жалб килинган

маблаълардир. Корхона ва бирлашмалар хусусий айланма фонларига ўз ихтиёрича эгалик килади. Айланма фондларнинг етишмаган қисми корхонанинг даромади қисобига тўлдирилиши мумкин, бундан ташқари хусусий айланма фондларни амалдаги меъёрлар даражасига келтириш мақсадида банк кредити берилади.

Саноат ишлаб чиқариш корхоналарида ишлаб чиқариш айланма фондлари заҳира қўринишда ва тўридан-тўри ишлаб чиқариш жараёнида (қайта ишловда) қатнашиши қўринишда бўлади.

Ишлаб чиқариш айланма фондлари таркибини қуйидагича гуруҳлаш мумкин:

- хом-ашё ва асосий материаллар;
- ёрдамчи материаллар;
- ёлпи ва электроэнергия;
- тара материаллари ва тара;
- арзон баҳоли ва тез эскирувчан предметлар;
- асбоб-ускуналарни кундалик тиклаш учун зарур бўладиган эълит қисмлар;
- тугалланмаган ишлаб чиқариш ;
- ярим фабрикатлар;
- янги маҳсулотни ўзлаштириш харажатлари;
- келгуси давр харажатлари.

Хом-ашё ва асосий материаллар меҳнат предмети қисобланиб, ишлаб чиқариладиган маҳсулотнинг материал асосини ташкил этади ва зарурий компоненти қисобланади. Масалан, пахта толаси газмолнинг моддий асосини ташкил этади.

Пайдо бўлишига боғлиқ олда хом-ашёга қазиб олувчи саноат тармоқлари маҳсулотларини (фойдали қазилмалар - руда, нефть, газ ва шу кабилар) қандай ишлов хўжалигида олинadиган маҳсулотларни (пахта, буғдой, гўшт, жун, пилла ва шу кабилар); материалларга эса - қайта ишловчи саноат тармоқлари маҳсулотларини (металл, тола, газмол ва шу кабилар)

киритиш  абул  илинган. Бош а айтганда, саноатдек бир  адар  айта ишловдан  тмаган ме нат предметлари хом-аш   исобланса,  айта ишланганлари эса материаллардир.

Ёрдамчи материаллар асосий материалларга маълум бир хусусият бахш этганда уларга  ўшиладиган ёки ишлаб чи ариш жараёни давом этишига к мак берадиган (технологик ва куч электроэнергияси) ёки ишлаб чи ариш жараёнида ме нат куроллари ишини таъминлайдиган (ё ил и, мойлаш) предметларидир.

И тисодий ну таи назардан олганда ё ил и ёрдамчи материалларга киради, аммо хал  х жалигида му им ўрин тутганлиги сабабали у ма сулот таннархи калькуляциясининг ало ида моддаси  амда харажатлар сметасининг ало ида элементи  исобланади.

Ишлаб чи ариш за иралари - бу ме нат предметлари бўлиб, улар корхонага киритилган бўлиб,  али ишлаб чи ариш жараёнига жалб этилмаган бўлади. Улар айланма фондлар асосини ташкил этади.

Арзон ба оли ва тез эскирувчан предметлар (ускуна ва инвентарлар) ва э тиёт  исмлар фойдаланиш тавсифига к ра асосий фондларга я ин туради, Аммо ишлаб чи аришда уларнинг к п ми дорда ишлатилиши, арзон ба олилиги ва жуда к п номда бўлишлиги уларни айланма фондлар таркибига киритишни келтириб чи аради

Ю орида санаб ўтилган барча айланма фондлар таркибий  исмлари корхона ишлаб чи ариш за ирасини ташкил этади.

Тугалланмаган ишлаб чи ариш — бу ме нат предмети бўлиб, маълум бир  айта ишлов берилиб бош а ишлаб чи ариш бўлимлари учун хом-аш  саналадиган, т лалигича тайёр ма сулот  олига келтирилмаган предметлардир. Масалан, калава, хом сурп т  имачилик саноатида.

Ярим фабрикатлар бу  ам маълум бир ишлаб чи ариш бў инида тугалланган, бош а кетма-кет ишлов бериладиган жараёнлар учун зарур бўладиган ме нат предметларидир.

Пахта тозалаш корхоналари технологик жараёнлари шартига кўра унинг тугалланмаган ишлаб чиқариш захиралари миқдори жуда оз ёки умуман бўлмайди, шунингдек ўз ишлаб чиқаришнинг ярим фабрикатлари ҳам бўлмайди.

Келгуси давр харажатлаш - бу назорати вақтда қилинган (чорак, йил), аммо келгуси давр маъсулоти таннаригига киритиш орқали оқланадиган харажатлардир. Масалан, оёқ кийими ёки устки кийимлар янги моделини яратиш харажатлари, яъни бу яратилган модел келгуси чорак ёки йилда ишлаб чиқаришга жорий этилади ва бошқалар.

Айланма фондлар натурал ва қиймат ўлчамларида режалаштирилади ва қисобга олинади.

Айланма воситаларни шакллантириш учун корхона хусусий воситалардан ҳамда унга тенглаштирилган ва жалб этилган воситалардан фойдаланади.

Фойда, банк кредитлари, тижорат, акциядорлик (устав) капитали, бюджет маблағлари, қайта таксимланган ресурслар (суғурта), кредиторлик қарз ва бошқалар айланма воситалар шаклланишининг манбалари қисобланади.

Кредиторлик қарзи - бу корхонага тегишли бўлмаган воситалардан, яъни акцент ва бошқа қисоб ўзгичалари бўйича қарзлар (тўлов муддати тугамаган); муддатида тўланмаган қисоблар бўйича қарзлар, бюджетта тўловлар бўйича қарзлар: берилган векселлар, тижорат кредитлари, иш қилиши ва бошқалардан фойдаланишдир.

Хўжалик субъектининг ихтиёида бўлган доимий кредиторлик қарзларига иш қилиши, иш қилишига қисоблар, келгусидаги тўлов резервлари ва бошқалар киради.

15.2. Хом-ашё ва материалларни меъёрлаштириш асослари

Бозор иқтисодиёти шароитида ҳар бир ишлаб чиқариш субъекти чегараланган ресурслар доирасида фаолият юритади. Шу боисдан, мавжуд ресурслардан оқилона фойдаланиш ишлаб чиқариш самарадорлигини оширишнинг асосий омилларидан бири саналади. Ресурслардан тежаб-тергаб фойдаланишни амалга оширишда бир мақсулот ишлаб чиқаришда улар сарфини меъёрлаш муҳим аҳамият касб этади. Ушбу меъёрларни тўри белгилаш ишлаб чиқаришни самарали ташкил этиш ва мулкни яхши сақлаш имконини беради.

Материаллар сарфи пахта тозалаш корхоналари ишлаб чиқарадиган мақсулот таннархининг асосий қисмини ташкил этади. Материаллар сарфини меъёрлаштириш мураккаб жараён қисобланади. Ушбу жараённи амалга ошириш кўп меҳнат талаб этиб, барча қолларда меъёрлар техника ва технологиянинг замонавий даражасига жавоб бера олиши зарур бўлади.

Бозор иқтисодиёти шароитида истеъмолчилар талабани тўлароқ қондириш ҳамда рақобатга бардошлиликни таъминлаш мақсадида корхоналар фан-техника тараққиётининг ютуқларидан кенг миқёсда фойдаланганлиги боис, меъёрлар ҳам шунга мос равишда доимий янгиланиб туришни тақозо этади. Шунинг учун вақт омилида меъёрлар доимо ўзгартирилиб борилади.

Сарф меъёрларида мақсулот олиш учун бевосита қанча материал керак бўлишигина эмас, шу билан бирга, мақсулот ишлаб чиқариш давомида батамом сарф бўлиб кетадиган чиқитлар ҳам қисобга олинади. Бугунги кунда пахта тозалаш корхоналарида бу каби чиқитлар миқдори анча ошиб бормоқда. Шу боисдан, бу чиқитларни меъёрлаштиришга биринчи даражали аҳамият берилиши керак.

Меъёрлар қайси даврга белгиланаётганига қараб, *жорий ёки истиқболий* меъёрларга, қанча муддатга белгиланаётганига қараб *йиллик ва чорак* меъёрларга бўлиниши мумкин.

Йиллик ўрта меъёрлар йиллик режаларни қисоблаш учун зарур бўлади ва, одатда, нисбатан қисқа вақтга, масалан, чорак меъёрларга мослаб

табақлаштирилади. Муайян давр мобайнида ўлланадиган меёрлар жорий меёрлар деб аталади.

Фан-техника тараққиёти ютуқлари асосида илор тажрибаларни ам ўллаган олда самарали ишлаб чиқаришни ташкил этишда истиқоблий меёрлар тўзилади. Ушбу тоифадаги меёрлар лойиха исоботлари учун асос бўлиб, келгуси йиллар учун режа тўзилаётганда улардан фойдаланилади.

Материаллар сарфи меёрлари ар хил усуллар ёрдамида ўрнатилади. Бунда ўйидаги усуллар ўлланади: тажрибавий, статистик, тажриба-экспериментал, аналитик-исоблаш.

Тажрибавий усул – меёрловчининг шахсий тажрибасига биноан бир бирлик масулот учун материал сарфини аниқлаш демакдир. аниқий кўрсаткичлар меёрий шартлардан фарқ илган шароит таъсирида таркиб топади ва шу сабабли мабул меёрларни белгилаш учун етарли асос бўла олмайди.

Статистик усул – илгари ишлаб чиқарилган ўхшаш масулот тўрисидаги маълумотлардан фойдаланишни кўзда тутди. Бу усул ам ишлаб чиқариш жараёнида материаллар сарфини меёрлашда илор усул исобланади.

Тажриба-экспериментал усул – илор тажрибага таянган олда экспериментал кўзатувлар олиб бориш орқали амалга оширилади. Пахта тозалаш корхоналарида тола чиқишини меёрлашда ушбу усул ўлланади.

Аналитик-исоблаш усули – олдиндан тайёрланган материал сарфи меёрларига таяниб меёрлар белгилашга аратилган усул исобланади.

Пахта тозалаш корхоналарида материаллар сарфи меёрларини аниқлаш усуллари исобга олинаётган объектларга араб ар хил бўлади.

Олдинги йил осилидан ортиб олган чигитли пахтадан ажратиладиган пахта толаси меёри хом-ашё зақиралари сифатига араб лаборатория-тажриба йўли билан аниқланади, келгуси давр пахта осили бўйича эса ўтган йилларнинг исобот материалларидан фойдаланган олда чамалаш йўли билан, яъни тажриба-статистика усули ёрдамида аниқланади.

Пахта толаси ва бошқа ўқимча масулотлар тойларини ўраш-болаш учун ишлатиладиган мато ва металл тасмаларнинг сарфланиш меъёри тойларнинг катта-кичиклиги ва меъёрлаштирилаётган материалларнинг ўзига хос хусусиятларига араб аниланади.

Меъёрлар, уларни белгилашда қандай усул ўлланрилишидан қатъий назар, масулот бирлиги учун ижтимоий зарур харажатлар даражасини асосли суратда белгилаб бера оладиган бўлиши керак.

Материалларни сарфлаш меъерининг мутлоқ ифодаси кўпинча натурал (масалан, метр, тонна, киловатт-соат ва шу кабилар) ва нисбий кўрсаткичларда (масалан, ёритишга сарфланадиган электроэнергия, куч электроэнергиясининг 10% ини ташкил қилади), баъзи бир объектларда эса қиймат ифодасида (масалан, бир батареяли пахта тозалаш корхонаси учун ўжалик инвентарлари сотиб олиш учун сарфлаш меъёри бир йилда қандайдир сўмдан ошмайди) бўлади.

Бундай меъёрлар моддий харажатлар нима масадларда сарфланаётганига араб қисоб қилинади.

Амалиётда айланма ишлаб чиқариш фондларининг сарфлаш меъёрларини белгилашда қуйидаги кўрсаткичлар ва асосий жиқатларга амал қилиш кенг ўлланрилиб келинмоқда.

Хом-ашё, асосий ва ўқимча материаллар қар бир бирлик ишлаб чиқариладиган масулотга мўлжаллаб натурал кўрсаткичларда меъёрлаштирилади (1 тонна йигирилган ипга неча килограмм тола ва шу кабилар).

Хом-ашёга дастлабки ишлов берадиган саноат корхоналарида унга ишлов беришда қанча масулот чиқилишини ифода этувчи кўрсаткични меъёрлаш усули қабул қилинган. Масалан, пахта тозалаш саноатида чигитли пахтадан қанча тола чиқилишини, ём-мой саноатида чигитдан қанча ёғ олинишини ифода этувчи кўрсаткичлар ўлланрिलाди.

Пахтачилик масулотлари ишлаб чиқариш учун технологик масадларда сарфланадиган ёқилқи ва электр энергияси қам масулот

бирлиги бўйича (шартли бўлиб олинган ёки тонна бўлиб, киловатт-соат бўлиб) меъёрлаштирилади.

Ёритиш маҳсадларида ишлатиладиган электр энергияси ёритиш нуқталарининг бўливи, уларнинг сонига ва объектларни ёритиш муддатига бўлиб меъёрлаштирилади.

Материалларни меъёрлаштириш жараёнида улар заҳираларини барпо этиш ҳам кўзда тутилади. Ушбу заҳиралар ҳар бир буюм бирлиги учун материал сарфлаш меъёри, ишлаб чиқариладиган маҳсулот ҳажми ва материаллар заҳираси ҳамча муддатга етиши лозимлигига бўлиб белгиланади. Ишлаб чиқариш захира меъёри кўплаб моддий бойлик турлари бўйича бир кунлик ўртача истеъмолга нисбатан заҳира кунлари бўлиб белгиланади. Бунда бошқа кўрсаткичлар, масалан жами материалларга нисбатан фоиз кўрсаткичи ҳам бўливланиши мумкин.

Айрим ҳолларда одатдаги (жорий) заҳирадан ташқари эҳтиёт заҳира ҳам бўлибга олинади.

Пахта тозалаш корхоналарида уруқлик чигитларга нисбатан шу ҳолат бўливланилади. Чигитнинг сепиш меъёрлари билан бўлибланган миқдоридан ташқари ҳайта экиш зарур бўлиб ҳолган ҳолларда бериш учун мўлжалланган эҳтиёт заҳиралар ҳам тайёрлаб бўливилади.

Моддий ресурслардан максимал тежаб-тергаб фойдаланиш корхона омборларида уларнинг ҳаддан ташқари ортиқча заҳирасига йўл бўлимаслик материалларнинг сарфланишини меъёрлаштиришда асосий тамойил бўлибланиши лозим.

Материалларга бўлган эҳтиёж уларнинг корхонада (режалаштирилаётган даврнинг боши ва охирида ҳоладиган ҳолдиҳларининг ўзгаришини бўлибга олган ҳолда) ҳамча сарфланишига бўлиб бўлидаги формула билан аниҳланади:

$$M = M_{\text{кв}} + (M_{\text{бк}} - M_{\text{ок}}),$$

бу ерда:

M – материалларга бўлган эҳтиёж;

$M_{\text{кc}}$ — корхона томонидан сарфланадиган материал;

$M_{\text{бк}}$ — режалаштирилаётган даврнинг бошларида ортиб қоладиган материаллар миқдори;

$M_{\text{ок}}$ — режалаштирилаётган даврнинг охирида ортиб қоладиган материаллар миқдори.

15.3. Пахта тозалаш корхоналарининг моддий харажатларини режалаштириш

Пахта тозалаш корхоналари кўп материал сарфи талаб этиладиган тармоқлар жумласига киради. Қам тайёрлов, қам ишлаб чиқариш фаолияти билан шуғулланувчи ушбу корхоналар моддий бойликларнинг қуйидаги гуруҳларидан фойдаланади: хом-ашё (чигитли пахта), ёилми ва электр энергияси, ёрдамчи материаллар, ўраш материаллари, арзон баҳоли ва тез эскирувчан предметлар.

Пахта тозалаш корхонасининг хом-ашёга бўлган эҳтиёжи уни тайёрлаш режасига асосан белгиланади. Пахта тозалаш корхонасининг ишлаб чиқариш дастури бажарилишини таъминлаш учун чигитли пахтага бўлган эҳтиёж тола ишлаб чиқариш режасига қараб белгиланади. Шунингдек, пахта тозалаш корхонасининг қолган барча моддий харажатлари тайёрлаш ва ишлаб чиқариш фаолиятлари бўйича алоқида қолда режалаштирилади.

А. Тайёрланадиган чигитли пахта баланси ва пахта толаси ишлаб чиқариш режаси

Пахта тозалаш корхоналарининг йил давомида доимий равишда узлуксиз ишлашини таъминлаш мақсадида хом-ашёга эҳтиёжини қисоблаш

билан бир паторда шу элтиёжларни оплаш манбаларини ам анилаш талаб этилади. Моддий баланс шу маъсадда тузилади.

Моддий баланс пахта тозалаш корхоналарида тайёрлов амда ишлаб чиқариш фаолиятларини бошловчи бўлин вазифасини бажаради. Заводга тегишли барча чигитли пахта ресурлари ана шу балансга араб аниланади.

Чигитли пахта баланси таъвимий йилга мўлжаллаб тузилади. Бунда иккала мавсумга таалули бўлган хом-ашёнинг балансда андай аракатда бўлиши аниланади.

Чигитли пахта баланси саноат навларига бўлинган олда ар айси селекцион нав бўйича алоида-алоида, сўнгра барча селекцион навлар бўйича умумий баланс тузилади. Пахта аракатининг миъдори кўрсаткичлари конденцион вазнда хисобланади ва кўрсаткичлар тайёрлов режаси билан пахтани айта ишлаш режасига мувофиқ келиши керак.

Чигитли пахта баланси уйидаги кўринишда бўлиши мумкин:

Хом-ашё ресурлари

А. Ўтган йил осилининг:

1. 1 январгача олди.
2. ўшимча тайёрлангани.
3. Бошқа заводлардан келтирилгани.

Б. Жорий йил осилининг:

1. Тайёрлаш ажми.
2. Бошқа заводлардан келтириладигани.

Хом-ашёга бўлган элтиёж

А. Ўтган йил осилининг:

1. Заводнинг ўзида айта ишланадигани.
2. Бошқа заводларга бериладигани.

Б. Жорий йил осилининг:

1. Заводнинг ўзида айта ишланадигани.
2. Бошқа заводларга бериладигани.

3. Йил охиридаги нолди.

Б. Пахта тайёрлаш фаолиятига доир моддий харажатлар

Тайёрлов масканлари пахта хом-ашёсини тайёрлаш, сақлаш ва уни н айта ишлаш учун заводга ташиб келтириш ишлари билан шуғулланиш жараёнида кўплаб миқдордаги моддий ресурсларга эътиёж сезади.

Тайёрлов масканларининг материалларга эътиёжини аниқлаш тайёрланадиган пахта хом-ашёси миқдори ва уни заводга ташиш миқдори асосида нисоблаб топилади. Бу каби материалларнинг энг муқимлари билан танишиб чиқамиз.

Ёрдамчи материаллар:

Ёрдамчи материалларга нуйидагилар киради:

- сақланаётган ва ташилаётган пахтани ёпиш учун ишлатиладиган брезент;
- уруқлик чигитни ноплаш учун фойдаланиладиган нозли ноплар ва уларни тикиш учун ишлатиладиган иплар;
- пахта нрамларини ва пахтани ташиётганда уни транспорт воситалари билан бирга нўшиб боқлаш учун ишлатиладиган арн.

Ён ил и ва ёнил и:

- тракторларнинг ишлаши учун зарур бўлган ёнил и ва мойлаш материаллари;
- турар жойларни иситиш учун зарур бўлган кўмир ва бошқа хил ёнил и.

Тиклаш – н урилиш материаллари:

-сақлаш воситалари (нрамлар, ёпиқ омборлар), иншоотлар ва механизмларнинг тикланиши учун зарур бўлган материаллар.

Бошқа хил материаллар:

- ишчилар учун махсус кийим-бош, оловулларга бериладиган кийимлар, ўт ўчириш инвентарлари, лаборатория материаллари, эталонлар, ўлчов асбоблари, бошқа шу каби арзон баҳоли буюмлар.

-ўриштириш ва тозалаш цехларининг материаллар, ёқилғи ва шу кабиларга бўлган эҳтиёжлари алоқида аниқланади ва мазкур цех режасида кўзда тутилади.

Материаллар қиймати бозор баҳолари бўйича белгитланади.

Қисоблаётганда материалларнинг такрор ишлатилиши ва қиймат материалларни арзонроқ материаллар билан алмаштирилиши мумкинлигини назарда тутиш керак.

Тайёрлаш масканларидаги ишлар механизациялаштирилган сайин, моддий харажатлар таркибига кирадиган электр энергияси сарфлаш қам сезиларли даражада ортиб боради.

Тайёрлаш масканларида электр энергияси пахтани қабул қилиб олиш, сарфлаш, ортиб жўнатиш ва лаборатория асбобларини ишга солиш, ёритиш ва бошқа қўжалик эҳтиёжларини қондиришга сарфланади.

В. Асосий ишлаб чиқариш фаолиятига

доир моддий харажатлар

Асосий ишлаб чиқариш узлуксиз иш фаолиятини таъминлашда қўплаб моддий бойликлардан фойдаланилади. Асосий ишлаб чиқариш ва қўжалик бўлимлари бўйича қуйидаги материаллардан фойдаланиш режалаштирилади.

Ўраш – болаш материаллари (мато, металл тасма, каноп, ёрлик ва бошқалар). Ушбу материалларга эҳтиёж пресс ускуналарининг қувватига ва тойлар ўлчамларига қараб белгиланган амалдаги меъёрлар бўйича қисобланади.

Пахта тозалаш корхоналарининг баъзиларида темир йўл шахобчаси бўлмасада, уни ички ва ташқи бозорда сотиш учун у мажбуран ўраб боқланади.

Материаллар қиймати бозор баҳолари бўйича белгиланади.

Асосий ишлаб чиқариш цехларидаги машиналарни сақлаш учун ишлатиладиган материаллар. Бу гуруҳда асбоб-ускуналарнинг тез ишдан чиқадиган ишчи органларининг (арра, колосник, қистирма, валик ва бошқалар), шунингдек, уларни ишга солишга ишлатиладиган материаллар (гидронасослари ишлатиладиган мойлаш-артиш материаллари ва бошқалар) сарфланиш қисоблаб чиқилади.

Цехларни сақлаш учун ишлатиладиган материаллар. Ушбу гуруҳга барча цех биноларини сақлаш қамда цехлардаги арзон баҳоли ва тез эскирувчан инвентарлар (мебель ва бошқалар) ни, махсус кийим-бошларни янгилаш мақсадида ишлатиладиган материаллар учун, меҳнат муҳофазаси ва тафсизлик техникаси учун ишлатиладиган материалларга қилинадиган сарфлар киради.

Уруқлик чигит тайёрлаш учун ишлатиладиган материаллар. Ушбу гуруҳда чигитни зарарсизлантириш учун зарур механизмлар, махсус кийим-бош, меҳнат муҳофазаси буюмлари ва баъзи бир бошқа материалларни сотиб олиш билан боғлиқ бўлган харажатлардан иборатдир.

Г. Умумий ҳаҷалик фаолиятига доир материаллар

Ушбу гуруҳ харажатларига қуйидагилар киради:

- биноларни ва унинг территорияларини ёритиш ва тозалаш учун ишлатиладиган инвентарлар;
- тез ишдан чиқадиган ва арзон баҳоли буюмлар;

15.4.Хом-ашё сарфини режалаштириш

Пахта тозалаш корхоналарида ишлаб чиқариладиган маъсулот харажатлари таркибида хом-ашё сарфи салмоқли улушни ташкил этади.

Тайёрланадиган пахта хом-ашёсининг сифати, уни сақлаб қолиш бўйича сақлаш ва ташиш жараёнида белгиланган тадбирларни ўз вақтида амалга ошириш корхона пировард натижаларининг ижобий бўлишига тўғридан-тўғри таъсир қилади. Шу боисдан, пахта тозалаш корхоналарида чигитли пахтадан фойдаланиш шароитлари даражасини тавсифловчи кўрсаткичларни атрофлича қараб чиқиш лозим бўлади.

А. Чигитли пахтадан тола чиқиши

Пахта тозалаш корхоналарида пахта хом-ашёсидан қай даражада фойдаланганликни тавсифловчи асосий кўрсаткич – бу **тола чиқиши кўрсаткичи** қисобланади.

Чигитли пахтадан чиқадиган тола миқдори чигитли пахта вазнига нисбатан фоизларда ифодаланади ва ишлаб чиқаришдан олинадиган пахта толаси вазнини қайта ишланадиган чигитли пахта вазнига нисбати билан қуйидаги формулага кўра аниқланади:

$$T_q = \frac{Q_T \cdot 100}{Q_n}$$

Бунда:

T_q – чигитли пахтадан қанча тола чиқиши;

Q_T – пахта толасининг миқдори, тонна;

Q_n – чигитли пахта миқдори, тонна;

Ушбу формулани қайта ўзгартириб берилган миқдордаги чигитли пахтадан берилган меъёрга мувофиқ қанча пахта толаси чиқиши кераклигини аниқлаш мумкин:

$$Q_T = \frac{Q_n \cdot T_{\text{ч}}}{100}$$

ва берилган тола ажратиш меъёрига мувофиқ берилган пахта толаси миқдори учун талаб қилинадиган чигитли пахта миқдорини қуйидаги формула ёрдамида аниқлаш мумкин:

$$Q_n = \frac{Q_T \cdot 100}{T_{\text{ч}}}$$

Чигитли пахтадан чиқадиган тола миқдори етиштирилаётган пахтанинг селекцион ва саноат навларига, пахта етиштириладиган ҳудудлар, об-ҳаво шароитлари, қосилни йиқиб-териб олиш даврлари ва бошқа омилларга қараб фарқ хил бўлади.

Толанинг чиқиш миқдорига, асосан, пахта тозалаш корхонасининг ишлаб чиқариш ҳўжалик фаолиятининг қандай қолатда эканлиги, яъни:

А) чигитли пахтани қабул қилиб олиш шарт шароитлари (пахтани нав ва синфларга ажратиш, тортиш, пахта партияларини бутлаш);

Б) пахтани сақлаш шароитлари;

В) чигитли пахтани қуритиш, тозалаш ва қайта ишлашни ташкил этишдан иборат омиллар таъсир этади.

Б. Чигитли пахта нави таркиби

Юқорида таъкидланганидек, пахта толасини физик-механик кўрсаткичлари: штапел вазн узунлиги, чизиқли зичлик ва солиштира узилиш кучига (I ва II нав) кўра стандарт меъёрларига кўра тўғрисида: 1а, 1б, 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7 – типга бўлинади. Бунда пахтадаги пахта толасининг типини штапел вазн узунлиги ёки чизиқли зичликнинг энг ёмон кўрсаткичи бўйича аниқланади. (15.1- жадвал).

1а, 1б, 1, 2 ва 3 типдаги толаларга эга бўлган пахта узун толали, 4, 5, 6 ва 7 типдаги толаларга эга бўлган пахта эса ўрта толали пахта навларига киради.

Ар бир типдаги пахта ранги, ташқи кўриниши, пишиб етилганлик коэффициенти бўйича 15.2-жадвалдаги талабларга ва белгиланган тартибда тасдиқланган намуналарга мувофиқ бешта навга бўлинади: I, II, III, IV, V.

Пахта нави ранги ва пишиб етилганлик коэффициентининг энг ёмон кўрсаткичлари бўйича аниқланади.

Пахта нави ифлос аралашмаларнинг миқдори (ифлос аралашмаларнинг вазний улуши) ва намлиги (намликнинг вазний улуши) га қараб 15.3-жадвалда кўрсатилган талабларга мувофиқ қуйидаги синфларга бўлинади: 1 (қўлда терилган), 2 (машинада терилган) ва 3 (ердан териб олинган).

Пахта тўдасининг кондицион вазнини аниқлаш учун ифлос аралашмалар қисоб меъёрининг вазний улуши – 2.0% ва намликнинг вазний нисбати – 9.0% деб олинади.

Амалдаги стандартларга мувофиқ пахта селекцион навларидан тўқридан-тўқри тола саноат навларига ўтиш тартиби амал қилади. Пахта хомашёсидан тола олинishi режалаштирилатганда бу тартибга риоя қилиниши лозим бўлади.

15.1-жадвал.

Кўрсаткичларнинг номи	Пахтадаги толанинг типига оид меъёр								
	1a	1б	1	2	3	4	5	6	7
Штапел вазн узунлиги, мм, камида	40.2	39.2	38.2	37.2	35.2	33.2	31.2	30.2	29.2
Чизиқли зичлик, м/текс, кўпи билан.	125	135	144	150	165	180	190	200	200 дан ортиқ
Солиштира узилиш кучи: I нав, асосий: сН/текс	35.3- 36.3	34.3-35.3	33.3-34.3	31.4-32.4	29.4-30.4	25.5-26.5	24.0-25.0	23.5-24.5	23.0-24.0
(чс/текс)	(36.0- 37.0)	(35.0- 36.0)	(34.0- 35.0)	(32.0- 33.0)	(30.0- 31.0)	(26.0- 27.0)	(24.5- 25.5)	(24.0- 25.0)	(23.5- 24.5)
II нав камида: сН/текс	34.3	33.3	32.4	30.4	28.4	25.0	23.5	23.0	22.5
(чс/текс)	(35.0)	(34.0)	(33.0)	(31.0)	(29.0)	(25.5)	(24.0)	(23.5)	(23.0)

Пахта тозалаш корхоналарида амал қилиниб келинаётган режалаштириш тажрибасига биноан пахтадан ишлаб чиқарилаётган маҳсулот нави биринчи ва иккинчи эксплуатация даврлари бўйича алоқида-алоқида аниқланади.

Агар бизнес-режа тўзиш вақтида техника назорати бўлимнинг мавжуд чигитли пахта заҳирасига сифат жиҳатдан баҳо берилганлик тўғрисидаги ҳужжатларига эга бўлинса, биричи эксплуатацион давр (ўтган йилги пахта ҳосилини қайта ишлаш) бўйича тола нави ана шу берилган баҳога қараб режалаштирилади.

15.2-жадвал

Пахта нави	Тип бўйича пишиб етилганлик коэффициенти, камида		Пахтадаги толанинг типлар бўйича ранги ва ташқи кўриниши	
	1а,1б,1, 2, 3	4, 5, 6, 7	1а, 1б, 1, 2, 3	4, 5, 6, 7
I	2.0	1.8	Оқ ёки табиий сариқ тусли ёки селекцион нави ёхуд ўстирилган жойига боқилиб бўлган оқ сариқ тусли. Кўриниши ялтироқ ва ипаксимон.	Оқ ёки селекцион нави ва ўстирилган ноқиясига боқилиб табиий оқ, сариқ оқ
			Қўл билан ушланганда эгилувчан ва зич. Қўл теримидаги пахта толачаларининг устки қисми тўқинсимон, машина теримидаги пахта эса алоқида толали чигитлардан ва қисман ёйилган жингалак паллачалрдан	

			иборат. Баъзан алоқида паллачаларда ўлик тола учраб туради.	
II	1.7	1.6	Ялтирамайдиган оқдан оқ сариқ тусли ва кичик сариқ доғгача. Ялтироқ ва ипаксимонлиги I навга нисбатан пастроқ.	Ялтирамайдиган оқдан оқ иш сариқ доғли оқ сариқ тусгача.
			Қўл билан ушлаганда I навга нисбатан камроқ эгилувчан ва зичдир. Қўл теримидаги пахта паллачаларининг устки қисми тўқинсимон, машина теримидаги эса алоқида толали чигитлардан ва қисман ёйилган жингалак паллачалардан иборат ва ялтироқ. Кичик кўринишдаги пластик қолда ўлик толалар учраши мумкин.	
III	1.4	1.4	Ялтирамайдиган оқдан оқ сариқ тусгача ёки сариқ нотекис тусдаги сариқ доғли кулрангроқ, қарийб ялтироқ сиз.	Хира оқдан оқ сариқ сариқ, сарқишроқ доғли ялтирамайдиган кулрангроқгача.
			Қўл теримидаги кичик тўқинсимон пахта паллачалари, қар хил катталиқдаги ялтироқ пластикка ўтувчи кўринишга, машина теримидаги эса алоқида толали чигитлардан ва чўзилган, қисман ёйилган ва алоқида чўзилмаган ва пишмаган аралашма	

			паллачалари, �ар хил катталиќдаги ялтиро� пластиклардан иборат.	
IV	1. 2	1.2	Сари� ёки о�иш-сари� нотекис кулрангро� ва �ўн�ир до�ли тусдаги. Ялтирамайдиган.	Хира о� ва о�сари� сар�иш-о�сари� кулранг ва �ўн�ир до�ли.
			���л билан ишлаганда эгилувчан ва зич эмас, асосий �исми ч�ўзилган, �исман аралашган паллачалар, шунингдек ч�ўзилмаган пишмаган паллачалар, ало�ида толали чигитлар гуру�и �ар хил даражада ёйилган, паллачалардан к�ўпчилик �исми ялтиро� пластик к�ўринишдаги �ўлик толадан иборат.	
V	1. 2 дан кам	1.2 дан кам	���н�ир до�ли сари�гача. Кулранг.	Хира о� ёки хира о�сари�дан ���н�ир до�ли я��ол сари�гача. Кулранг.
			���л билан ушлаганда умуман эгилувчан ва зич эмас, пахта паллачаларининг к�ўпчилик �исмини ташкил �илувчи пишмаган ва �ўлик толалар ялтиро� пластикни �осил �илади.	

15.3-жадвал

Пахта нави	Пахтанинг синфлари б�йича ифлос аралашмаларнинг вазний улуши ва намликнинг вазний нисбати ме�ёрлари, %, к�ўпи билан.					
	1 – синф		2 – синф		3 – синф	
	Ифлос аралаш-	Намлик-нинг	Ифлос аралаш-	Намлик-нинг	Ифлос аралаш-	Намлик-нинг

	малар вазний улуши	вазний нисбати	малар вазний улуши	вазний нисбати	малар вазний улуши	вазний нисбати
I	3	9	10	12	16	14
II	5	10	10	13	16	16
III	8	11	12	15	18	18
IV	12	13	16	17	20	20
V	-	-	-	-	22	22

Зарур бўлса, техника назорати бўлимининг чигитли пахта назорат партияларини ўайта ишлаш натижалари бўйича берган маълумотлари билан танишиб чиқилгандан сўнг, тегишли ўйшимча ёки ўзгаришлар киритилади.

Пахта заўираларининг ўандай ўолатда эканлигига баҳо бериш ўамда тўўимачилик саноатига етказиб бериладиган толанинг хилларини аниқлаш имкониятига эга бўлиш учун таўвимий йиллик охирги ойларида пахта тозалаш корхоналари ва уларнинг тайёрлаш масканларидаги чигитли пахтанинг сифатига баҳо берилади.

Маўсулот навини иккинчи эксплуатацион давр учун аниқлашда ўайта ишланадиган чигитли пахта навига ўатўий риоя ўилиш керак. Пахта толаси навини режалаштиришда унинг синфларга ажралиши эътиборга олинади.

Пахта толаси нуўсон ва аралашмалар миўдорига ўараб амалдаги меъёрларга ва белгиланган тартибда тасдиқланган ташўи кўриниши намуналарига мувофиқ равишда 15.4-жадвалда кўрсатилган меъёрларга биноан Олий, Яхши, ўрта, Оддий ва Ифлос синфларга бўлинади.

15.4-жадвал

Пахта толасининг синфлари бўйича кўрсаткичлари.

Сан оат нави	Пахта толасининг синфлари бўйича нуўсонлар ва ифлос аралашмаларнинг массавий улуши меъёрлари, % да, кўпи билан.
-----------------	---

	Олий	Яхши	Ўрта	Оддий	Ифлос
I	2	2.5	3	4	5.5
II	2.5	3.5	4.5	5.5	7
III	-	4	5.5	7.5	10
IV	-	6	8.5	10.5	14
V	-	-	10.5	12.5	16

Пахта толасини синфлар бўйича режалаштиришда пахта экиладиган ўудудлар (вилоятлар) ўисобга олиниб, пахта толаси саноат нави билан унинг синфи ўртасидаги ўуйиги таўилий нисбат (Тошкент вилояти учун) тавсия этилади:

15.5-жадвал

Пахтадан олинган толанинг синфлар бўйича
навдан навга ўтиши, %.

Пахта толаси саноат нави	Толанинг синфи				
	Олий	Яхши	Ўрта	Оддий	Ифлос
I	30	40	10	10	10
II	20	40	15	15	10
III	-	35	30	20	15
IV	-	30	40	15	15
V	-	-	45	20	35

Чигитли пахтанинг паст навларидан юўори нав ва синфли тола олинса, бундай ўолда маўсулот бирлиги учун кам хом-ашё сарфланган бўлади, аксинча юўори нав чигитли пахтадан паст нав ва синфли тола олинса, у ўолда маўсулот бирлигига кўп хом-ашё сарфланади.

Чигитли пахтанинг нав таркиби, яъни муайян нав пахта толаси ишлаб чиқариш учун ишлатилган чигитли пахтанинг баъзи навларининг миқдор нисбати бир анча омилларга араб ўзгаради.

Тегишли миқдорда ва синфдаги толанинг олиними чигитли пахта сифатининг яхши сақланишига боғлиқдир. Бу эса кўп жиқатдан хом-ашё тайёрлаш ва сақлаш шароитларига боғлиқ бўлади.

Баъзи оларда чигитли пахтани айта ишлаш жараёнида юкори нав чигитли пахтадан нисбатан анча паст ва, аксинча, паст навдаги чигитли пахтадан анча юкори саноат навли тола ажратиб олинади.

Ажратиб олинган тола нави ва синфининг чигитли пахтанинг дастлабки навидан фарқлиши, чигитли пахтани абул қилиб олаётганда сифатини нотўри белгилаш, шунингдек, партияларини нотўри қарамлаш натижасида рўй беради. абул қилинган чигитли пахтанинг нави ошириб юборилса, ундан ажратиладиган толанинг нави анча паст бўлади. ўжаликлардан абул қилинган пахтанинг нави пасайтириб юборилса, бундай пахтадан ишлаб чиқариладиган толанинг нави анча юкори бўлади.

Нав ўзгаришлари пахта партияларининг нотўри қарамланиши, турли навдаги чигитли пахталарнинг бир-бирига аралаштириб юборилиши, сифат кўрсаткичлари қар хил бўлган пахталар битта қарамга тўпланиши натижасида рўй беради; бундай оларда чигитли пахтадан анча паст саноат нав тола олинади.

В. ўшимча мақсулот

Пахта хом-ашёсига айта ишлов берилиши натижасида асосий мақсулот пахта толаси билан биргаликда, ўшимча мақсулотлар олинади. Улар таркибига пахта чигити, моми, таркибида ўлик бўлган чиқиндилар, таркибида калта моми бўлган чиқиндилар киради. Ушбу тур мақсулотлари учун қам давлат стандартлари ва прејскурантлари мавжуд.

ЎзРСТ 645-95 “Пахта момиши. Техник шартлар” республика стандарти пахта тозалаш корхонасида чигитдан момиш ажратишда олинадиган пахта момишига шўйилган талабларни мувофиқлаштиради. Ушбу стандартга биноан, пахта момиши узунлиги бўйича икки типга ажратилади:

А типи 7-8 мм ва ундан кўпроқ;

Б типи 6-7 мм ва ундан камроқ.

Шар тип ташши кўриниши ва пишишлиги бўйича I ва II навга бўлинади. Нав тавсифи 15.6-жадвалда келтирилган тасдиқланган ташши кўриниш намуналари ва меъёрлаштирилган, пишиб етилганлик коэффициентлари бўйича олиб борилади.

15.6-жадвал

Пахта момиши нав тавсифлари.

Нав	Пишганлик, фоиз, кам эмас	
	Микрокимёвий усул билан аниқланганда	Шўтблашган курра аниқланганда
I	80	55
II	80 дан кам	55 дан кам

Момишдаги ифлос аралашмаларнинг вазний улуши бўйича шар бир тип ва нав 15.7-жадвалда келтирилган меъёрларга мувофиқ 3 синфга бўлинади: Олий (1), ўрта (2), Ифлос (3).

Стандарт пахта момишида бошқа буюмлар, куйган ва бадбўй шидлар, зич шатламлар ва чириган юзалар бўлишига рухсат этилмайди. Пахта момишининг тўдалари стандарт бўйича меъёрланган намликка келтирилган кондицион вазн бўйича шабул шилинади.

Момиш синовлари ЎзРСТ 567-96, ЎзРСТ 662-96, ЎзРСТ 658-95, ЎзРСТ 659-95, ЎзРСТ 660-95, ЎзРСТ 661-95 каби давлат стандартларига биноан олиб борилади. Синовлар учун намуналарни тойланмаган ва тойланган момишдан ЎзРСТ 657-96 га мувофиқ танланади.

Моми синфи тавсифлари.

Тип	Нав	Ифлос аралашмалар ва бутун чигитларнинг синфлар бўйича вазний улуши, %, кўпи билан.		
		Олий (1)	Ўрта (2)	Ифлос (3)
А	I	4.5	6.0	8.5
		8.0	11.0	15.0
Б	II	4.5	6.0	8.5
		8.0	11.0	15.0

O'zDSt 661-95 “Пахта момии. Пишиб етилганликни аниқлаш усуллари” пахта момиининг пишганлигини аниқлашни икки усул билан мувофиқлаштиради:

- микрокимёвий;
- ўтблашган нурда (арбитраж).

Биринчи усул толанинг геометрик шакли ва рангининг толани 18% ли натрий гидроксиди билан бўёқ аралашмасидан ишлангандан кейин олинган натижага боғлиқлигидан фойдаланишга асосланган. Пишиб ликни ўтблашган нурда аниқлаш усули ўтблашган нурда толалар интерференцион рангининг унинг қалинлиги ва ички тўзилишига боғлиқлигидан фойдаланишга асосланган.

Микрокимёвий усулда кимёвий ишлов берилгандан кейин ювилган намунани буюм шишалари (устки ва ўйи) ораларига жойлаштирилади. Уларни қисгандан кейин микроскоп столчасига ўрнатилади ва микроскоп остига ўйилгандан кейин 15.8-жадвалга биноан пишган ва пишмаган икки гуруҳга тавсифланади.

Моми пишганлиги тавсифи.

Пишиб	Моми толаларининг ташқи кўриниши
-------	----------------------------------

етилганлик гуруҳи	
Пишган етилган	Толалар цилиндр кўринишда, жимжимасиз, ўлланган бўяғичнинг турига кўра ялтироқ изил ёки ялтироқ тўқ изил рангда
Пишиб етилмаган	Толалар лентасимон кўринишда жимжимаси билан, ўлланган бўяғичнинг турига араб ялтироқ изил ёки ялтироқ тўқ изил рангда ёки тилтасимон, оч пушти рангга бўялган ёки рангсиз.

О‘зДSt 662-95 “Пахта толаси. Ифлос аралашмалар ва бутун чигитларнинг вазний улушини аниқлаш усуллари” давлат стандарти ифлос аралашмаларнинг (ифлосланишнинг) ва бутун чигитнинг вазний улушини аниқлаш усуллари белгилайди. Моми ифлосланганлигини аниқлашнинг икки усули мувофиқлаштирилади:

- тарозида тортиш (тортиш усули);
- момининг олтингугуртли эритмасини центрофугалаш (центрофугалаш усули).

Бутун чигитнинг вазний улушини (миқдорини) ўл усули билан пахта толаси намунасидан бутун чигитларни ўлда ажратиш йўли билан аниқланади.

О‘зДSt 596-93 “Техник чигит. Техник шартлар” республика давлат стандарти ё-мой саноат корхоналарида айта ишлаш учун тайёрланадиган техник чигитларга техник шартларни мувофиқлаштиради. Ўсурли чигитларнинг вазний улушига араб пахта чигитларини тўрт I, II, III ва IV саноат навларига ажратилади. Пахта чигитлари 15.9 ва 15.10-жадвалларда келтирилган техник шартларга мос келиши керак.

15.9-жадвал

Чигит нави	Нуқсонли чигитнинг	Намликнинг вазний	Тукдорликнинг вазний улуши, %
------------	-----------------------	----------------------	----------------------------------

	вазний улуши, %, кўпи билан	улуши, %, кўпи билан	Ўзанинг ўрта толали навлари	Ўзанинг ўзун толали навлари
I	1.5	10	5-10.5	2-6.5
II	3	11	6-10.5	3-7.5
III	11	12	7-11	4-8.5
IV	33	13	8-13	4.5-9

Чигитни тўда шарида О‘зДСт 597-93 “Техник чигит. Нушсонли чигитларни аниқлаш усуллари” республика давлат стандарти шусурли чигитни аниқлаш усулини 0-33% шиймат доирасида аниқлайди. Нушсонли чигит деганда маши шора рангли (куйган), чигитлар машининг ярмидан ками шолган зарарланган чигитлар тушунилади.

15.10-жадвал

Чигит нави	Чигитнинг кесимдаги маши ранги
I	Ўзанинг селекцион навига шараб, сал яшил ёки бошш а ранг аралашган оч крем ранги
II	Ўзанинг селекцион навига шараб, сал бошш а ранглар аралашган крем рангли
III	Турлича оч ранглар аралашган кул ранг-крем рангдан то оч сариш ранггача
	Сариш рангдан то оч жигар ранггача

Д. Чигитлар

Чигитли пахтани шайта ишлаш давомида ишлаб чигитаришда бутунлай сарф бўлиб кетадиган ва кўз илшамас **чигитлар** деб аталадиган чигитиндилар шам вужудга келади.

Чишитлар айта ишланган чигитли пахта вазни билан ишлаб чиқарилган пахта маҳсулоти (пахта толаси, пахта чигити, моми, толали чиқиндилар) ўртасидаги фарқ тарзида аниқланади.

Меъёридан ортиқ кўп чишитга йўл қўймаслик, ишлаб чиқаришда тегишли назорат ўрнатиш ва қисоб юритишни қамда нобуд бўлиш қолларини қатъий суратда меъёрлаштиришни талаб қилади.

Чишитлар миқдорини режалаштиришга алоқида ақамият берилиши керак: улар тўғри меъёрлаштирилса, хом-ашёнинг оқилона ишлатилиши ва тайёр маҳсулот ишлаб чиқариш устидан тегишли назорат ўрнатилишини таъминлайди.

Чишитли пахта ифлослиги ва намлигига қараб, пахта толаси эса иллоти ва намлигига қараб кондицияланганида, чишитларнинг режада белгиланадиган миқдори қуйидаги омиллар билан, яъни:

Ифлослиги бўйича – чигитли пахтанинг ифлослик меъёри ва ускуналарнинг қанчалик яхши тозалаш самарасига қараб;

Намлиги бўйича – чигитли пахтанинг намлик меъёрига биноан тола, моми, чигит ва толали чиқиндилардаги намликнинг ўзгаришига қараб;

Ишлаб чиқаришда тола ва чигит ишлаб чиқариш жараёнида рўй берадиган бевосита нобудгарчиликларга (чигитли пахтанинг нобуд бўлишига, тола вазнининг камайишига олиб келадиган тола иллатларига) қараб аниқланади.

Таянч иборалар: айланма фондлар, муомала фондлари, айланма маблақлар, меъёрлар, тола чиқими, тола нави, тола синфи, чишитлар.

Ўз-ўзини текшириш ва назорат қилиш учун саволлар:

1. Айланма фондлар деб қандай фондларга айтилади?
2. Муомала фондлари таркибига нималар киради?
3. Айланма маблақлар деб нимага айтилади?

4. Пахта тозалаш корхоналари айланма фондлари таркибини айтиб беринг?
5. Ишлаб чиқаришда моддий сарфлар қандай меъёрлаштирилади?
6. Моддий сарфларни меъёрлаштиришда қандай усуллар қўлланилади?
7. Тола чиқиши кўрсаткичи қандай исобланади?
8. Тола чиқиши қандай режалаштирилади?

XVI Боб. Маркетинг режаси

16.1. Маркетинг режа бўлимининг аҳамияти ва мавзиси

Маркетинг режаси – бизнес-режасининг муҳим қисмидир. Унда қай тартибда маҳсулотлар тақсимланиши, баъзи ўрганиш, бозорда маҳсулот қаракати қандай маълумотлар доимо бериб турилади. Бундай ташқари, айрим маҳсулот турлари бўйича фойдалилик қандай олдиндан маълумотлар берилиши мумкин. Салоҳиятли инвесторлар маркетинг режасини корхона иши муваффақиятининг критик шартлари деб қарайдилар.

Маркетингни режалаштириш қарғилиқ йили ўтказилиши керак. Илк қилиб бозорлар қамри, уларнинг ўзгариш тенденциялари, бундан ташқари бозорнинг айрим сегментлари қандай маълумотларни шу бўлим материалларидан билишимиз мумкин. Шу билан бир қаторда қандай сотиш қамри, бозор қолати қандай маълумотларни қам. У маҳсулотнинг бозордаги қиссасини, сотиб олиш қобилияти тақлилини, баъзи сиёсатини танлаш ва зарурий сервис даражасини баъзи олашдан фойдаланилади. Бозор

имкониятларини ўрганиш жараёнини ва олинган маълумотлар корхона бизнес-режасида маркетинг шароитларини табиқилишида фойдаланилади.

Корхонанинг умумий стратегик мақсадларига етказадиган маркетинг стратегиясини ишлаб чиқиш жараёни (маркетингни, мақсулотни ёки мақсулот маркасини), маркетинг режалаштириш, яъни бир анча муқобил режалардан биттасини танлаб олиш жараёни тисобланади.

Оддий мақсулот ишлаб чиқариш бўйича маркетинг режаси шуйидаги бўлимларни ўз ичига олади: маркетинг бўйича режа тадбирларининг тақлили, бозорнинг жорий шолати, хавф-хатарлар ва имкониятлар тафсили, вазибалар ва муаммолар тафсили, маркетинг стратегияси, шаракатлар дастури бюджет ва назорат.

16.2. Маркетинг режаси бўлимлари тавсили

Маркетинг бўйича режа, одатда, миллий мақсадлар ва тақлифларни ишлаб чиқаришни ўзида ифодалаган *резюмедан* бошланади.

Маркетинг мақсадларининг аниқланиши

Маркетинг режасида маркетинг мақсадларининг аниқланиши нима учун режа ишлаб чиқилиши билан амалга оширилади. Маркетинг бўйича режа тадбирининг тақлили юқори бошқарувчига режанинг шолатини тушунишга ёрдам беради, тақлилни сўнг мундарижа қилиш керак. Маркетинг режалаштирилишининг амалиёти шунни кўрсатмоқдаки, у бизнесда кенг ишлатилади.

Сизнинг бизнесингизда пасайишлар кузатилаётган бўлса ва сиз янги товарни ёки хизматни сотувга чиқармоқчи бўлсангиз янги бозорларга кириш учун маркетинг режасига эга бўлиши муқимдир. Ушбу режа алоқида ишлаб чиқаришлар, турли хил товар ва хизматлар, алоқида бозорлар ва маркетингнинг шар бир элемент ива бошқалар учун ишлаб чиқилиши мумкин.

Биз маркетинг режаси тузишда умумий йўллари кўриб чиқдик. Шундан келиб чиқиб, фаолиятнинг шийидаги асосий кўрсаткичларини яхшилаш учун режанинг асосий мақсадлари келтирилади (16.1-жадвал).

Бундан ташқари, маркетинг мақсадлари сифатида янги мақсулотнинг ишлаб чиқарилаётган мақсулотни янги. Шу жумладан чет эл бозорларида сотилиши учун режалаштирилиши мумкин.

16.1-жадвал

Режанинг асосий мақсадлари

Т/р	Кўрсаткичларнинг номланиши	Жами жорий йилда	Режалаштирилган кўрсаткичлар	Ўсиш сурати
1	Сотув қажми, минг сўм шу жумладан:	14860	16346	110,0
	IV тип пахта толаси	8670	9450	109,0
	V тип пахта толаси	5316	6896	129,7
	Пахта чигити			
2	Фойда қажми, минг сўм шу жумладан:	820	885	107,9
	IV тип пахта толаси	536	570	106,3
	V тип пахта толаси	264	315	119,3
	Пахта чигити			
3	Бозордаги қиссаси. % шу жумладан:	15	20	133,3
	IV тип пахта толаси	7	9	128,6
	V тип пахта толаси	5	7	140,0
	Пахта чигити	3	4	133,3

Маркетинг маълумотлари ёки назорат кўрсаткичларининг йиллик индиси режанинг асосий йўлини, эътибор нимага қаратилишини, сотув натижасида нима қилиниши тушунишга имконият яратди.

Жорий маркетинг қўлати

Маркетинг режасининг ушбу бўлимида қаракатдаги бозор, унинг қўлқамчи, истеъмолчилар таркиби, рақиблар, ўзига хос бошқаруш омилларининг қўлати тизими, шунингдек корхонанинг шу бозордаги мавқеини аниқлаб беради.

Шу бўлимнинг музмуни қўлқамдаги саволларга жавоб топиш имконини бериши керак:

- маълумотли бозорнинг тавсифи?
- маълумотли бозорнинг қўлқамчи қандай?
- маълумотли бозорга қандай асосий сегментлар қиради?
- мижозларнинг қайси эҳтиёжларини қондиришга қаратилгансиз?
- ушбу эҳтиёжларни қондириш учун қандай товарларни таклиф этасиз?
- ушбу товарларнинг қўлқамчи қандай?
- бозор қўлқамининг қанча қиссаси сизга тегишли?
- сизнинг рақиб рақобатчиларингиз қим ва улар бозорда қандай қўлатга эга?
- сиз қўлқамланаётган маълумотли сулотни тарқатиш каналлари қандай?
- сиз қўлқамлайдиган маълумотли сулотни қўлқамитиш ва реклама қўлқамиталари қандай?
- сиз қўлқамитиш қўлқамитишда қандай рақиб рақобатлантириш усулларини қўлқамитасиз?

Жорий маркетингнинг қўлати тайёрланиши ходимларга аниқ малакани талаб қилади, аммо тадбиркорларнинг бир қисми уни изоқлашнинг оддий усулидан қўлқамитанишади, жумладан қўлқамдаги шаклни тўлдиришади:

16.2-жадвал

Жорий маркетинг қўлати

Маркетинг маълумотим ёки хизматим	Маркетинг мижозларими	Мижозларимнинг эътиёжлари	Рағбатчилар

Хавф-хатар ва имкониятлар бўлими

Ушбу бўлимда товарнинг бозорда ўтиши билан боғлиқ бўлган жуда кўп қулай ва ноқулай шароитлар кўриб чиқилади. Ушбу бўлимнинг тайёрланишини бизнесингизнинг SWOT - таҳлилини ўтказгандан кейин амалга ошириш мумкин.

Хавф-хатар ва имкониятларни баҳолаш мавжуд SWOT - таҳлил (strength, Weakness, Opportunities, threats – кучли ва ожиз томонлар, имконият ва хатарлар) ёрдамида қулай амалга оширилади²⁴. Республикаимизнинг сўнгги йиллардаги олатини таҳлил қилган олда бундай омилларга маъмурий - қўқўқий қўжжатларнинг тез-тез ўзгаришини, хом-ашё ва материаллар бозорида нархларнинг ўсишини кўрсатиш мумкин. Бу истеъмолчиларнинг истеъмол қобилияти пасайишига, маълумот йиқилишига сабаб бўлади.

Имконий қўқўқийларга эса иқтисодий қўқўқийлар, демографик ўзгаришлар (ташкilotнинг позитив нуқтаи назаридан), бозор конъюнктураси, технологиянинг такомиллашуви мисол бўла олади.

Маркетинг амалиётида анъанавий SWOT - таҳлили схематик тарзда 16.1-расмда акс этилган.

АФЗАЛЛИКЛАРИ	КАМЧИЛИКЛАРИ
ИМКОНИАТЛАРИ	ХАВФ-ХАТАРЛАРИ

²⁴ Банковский маркетинг. Банковское дело в России, IV том /Под общ. ред. А.Ф.Фалько, сост., АО «Московское финансовое объединение» / -М.: АЗОТ «Вече», 1994.

16.1- расм. Маркетинг анъанавий SWOT – таълили

Шомидага кўра, SWOT-таълил муваффақияти корхонага боғлиқ бўлмай, балки келгусидаги стратегик мақсад ва лойиҳаларни ишлаб чиқаришда унинг натижаси шисобга олинишига боғлиқ бўлади. Бу ерда паралеллар шуйидагича бўлиши мумкин:

S	Кучли томонлар (корхона ички ресурслари)	• барқарор ривожланишнинг асосий механизми бўлиб хизмат шилади; • янги лойиҳалар асоси шисобланади; • ношудайлик ва хавф-хатарларни енгиб ўтишининг воситаси шам бўлиши мумкуин.
W	Ожиз томонлари (корхона ички муаммолари)	• корхона фаолияти айнан шу каби камчиликларни енгиб ўтишга йўналтирилган бўлиши лозим; • янги лойиҳалар учун ўзак мақсад шисобланади; • ривожланиш стратегиясини ишлаб чиқаришда мажбуран шисобга олиниши зарур.
O	Имкониятлар (ташқаридан)	• молиялаштириш ва шўллаб-шувватлашнинг шўшимча ресурслари ёки ташқи манбаси бўлиб хизмат шилади; • корхона мақсади билан шанчалик даражада улар мос келиш имконияти бирлигини шисобга олиш зарур бўлади; • янги лойиҳалар асоси ёхуд шамкорлик манбаси бўлиши мумкин.
T	Хавфлар (ташқаридан)	• шар бир янги лойиҳада шисобга олиниши зарур; • уларни бартараф этиш ёки нейтраллаш чоратадбирлар ишлаб чиқариши талаб этилади; • айрим шолларда «душман»ни «иттифоқчи»

		айлантириш парадоксал варианты бўлиши мумкин бўлади.
--	--	--

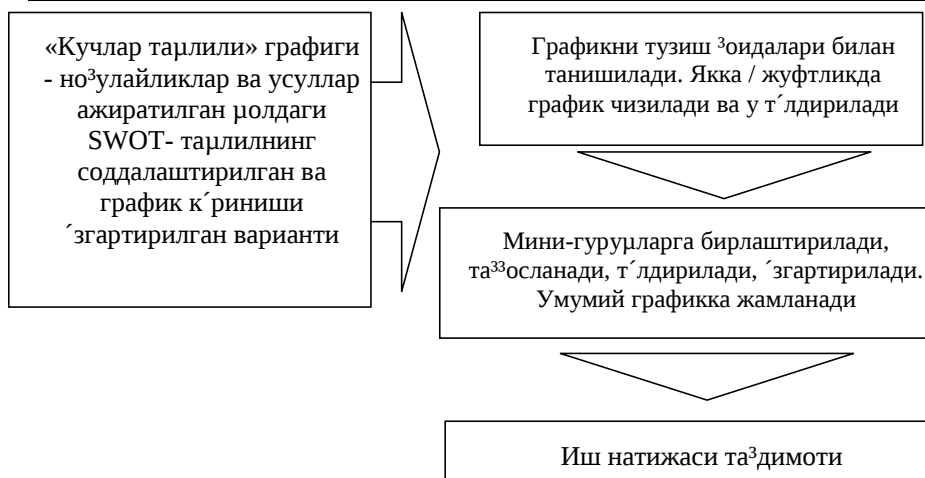
SWOT-таҳлилни амалга ошириш анча мураккаб жараён саналади. Ушбу таҳлилни амалга оширишда ўрганилаётган объект билан битта рақобатчи корхона, кўп ҳолларда эса маълум бир бозор сегментда фаолият юритаётган ушбу турдаги маҳсулот ишлаб чиқарувчи барча корхоналар имкониятлари ўзаро солиштирилади.

«Кучлар таҳлили» графигини тузиш тартибидаси

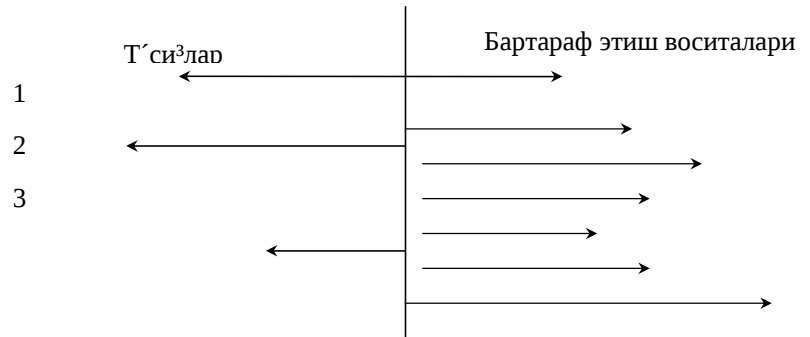
Координат ўқи чизилади, чапга стрелка (кучлар) билан корхона ривожланиши ёки аниқ бизнес лойиҳасини амалга оширишга тўсиқлик қиладиган кучлар жойлаштирилади. Ушбу стрелкалар катталиги жиҳатдан у ёки бу муаммога таъсири ҳақида жиддийлигига мос келиши лозим бўлади.

Сўнгра қарама-қарши томонга ушбу кучларни енгиб ўтиш воситалари стрелка кўринишида акс эттирилади. Улар сони график ўнг томонида натижа чиқара оладиган даражада бўлиши лозим.

Умуман олганда, бу келгусида аниқлаштиришни ва бўлакларга ажиратишини талаб этадиган кучларни нисбатан баҳолаш имкон бўлади.



16.3-расм. «Кучлар тақлили» графиги



Вазифалар ва муаммолар бўлими

Менежер тақдид ва имкониятларни ўрганиб бўлганидан сўнг, вазифа ва муаммоларни аниқлайди. Чунки, вазифа ва муаммолар уларнинг бажарилишига боғлиқдир. Вазифаларни худди маҳсад кўринишида ифодалаш мумкин. Чунки, корхона қараб чиқилаётган вақт давомида уларга эришишни хошлаб қолиши мумкин.

Маркетинг стратегияси

Умумий маънода **маркетинг стратегияси** – бу корхона имкониятларини бозордаги қолатига мувофиқлаштириш, қўйилган маҳсадлардаги эришишнинг комплекс воситаларини белгилашдан иборат.

Стратегияни ишлаб чиқишда қуйидаги *маркетинг қарорлари* ишлаб чиқарилади: маҳсадга мувофиқ бозорни танлаш, бозорда ўз сегментига эга

бўлиши, бозорга чиқиш усуллари танлаш, маркетинг воситаларини танлаш, бозорга чиқиш вақтини белгилаш, корхонанинг стратегик мақсадларига энг мос келадиган бошқариш таркибий тузилмасини танлаш.

Умумий ҳолда стратегиянинг икки типини ажиратиш лозим -умумий стратегиялар ва хусусий стратегиялар. Бир афтор соддалаштирилганда, *умумий стратегия* – бу «бош йўналиш», *хусусий стратегия* – бу «нима қилмоқ керак?», - деган саволга жавобдир²⁵.

Стратегик матрицалар турли-туманлиги етарлича кенг бўлиб, улар ўртасида сезиларли фарқлар кузатилади. Бунга ишонч қосил қилиш учун энг танилган матрицаларни қараб чиқиш кифоядир.

Улар жумласига қуйидагилар киради:

- 1) «Бостон консалтинг гуруҳи (БКГ) матрицаси»;
- 2) «General Electric» (GE) матрицаси;
- 3) «Фирма ўсиш суръати» - «очлик ўсиш суръати»;
- 4) «Мақсулот-кичик фирма фаолияти юриттиш шакли» матрицаси;
- 5) Товари ишлаб чиқариш матрицаси;
- 6) Портер бўйича рақобат матрицаси;
- 7) «Товар-бозор» матрицаси;
- 8) ташқаридан олиб келтириш қисобига ўсиш матрицаси;
- 9) «нарх-сифат» матрицаси;
- 10) «Сифат-вертикал интеграция» матрицаси;
- 11) Татбиқ этиш фазоси стратегия матрицаси;

Матрицаларни бир тизимга келтириш, яъни уларни гуруҳлаштиришни улар параметрлари хусусиятларини бир тизимга келтириш орқали қам амалга ошириш мумкин. Бир нечта таниқли матрицаларни тақлил қилиш шуни кўрсатадики, матрицалар барча параметрлари (яъни матрица ўқлари номлари) қуйидаги тўртта турнинг бирига тегишлидир: **X, Z, Y, W**.

²⁵ . Маркетинг: Общий курс: Учеб. Пособие для вузов / Под. Н.Я.Колужновой, А.Я.Якобсона. – М.: Омега, 2006.

X-параметрлар ички танлаш. Бу маркетинг комплекси ва корхона параметридир. Маркетинг комплекси параметрлари маркетинг хизмати доирасида кучсиз бошланиладиганлар жумласига киради, ammo улар корхона даражасида бошланилади. Ички танлаш параметрлари жумласига шундагидек тавсифларни киритиш мумкин: маълумот наёблиги (4), бозор учун янги товар (5), маълумот янгилиги (7), корхона фаолият тури ва уни кенгайтириш типлари (8), маълумот сифати (9, 10), шарафланиш тавсифи (11).

Z - ташқи танлаш параметрлари. Бу, масалан: йирик фирмага нисбатан кичик корхонанинг фаолият юритиши шакли (4), бозорни эгаллаш даражаси (6), сотиш бозори янгилиги (7), корхона интеграцияси даражаси (10).

Y – бозор шолати ва ёки ривожланиш шолати параметрлари. Бу, масалан: бозор ўсиш суръати (1), бозорнинг жалб этувчанлиги (2), очил ўсиш суръати (3).

W - маълумотли параметрларнинг эришилган даражаси, яъни корхона бозор маълумотларига эришиши даражасини тавсифлайди. Бу, масалан: бозор улуши (1), самарадорлик ўсиш суръати (2), корхона (3).

Ички танлаш параметри – X ва ташқи танлаш параметри – Z корхона у ёки бу стратегияни шўллашдаги шарорни тавсифлайди. Ушбу параметрлар гуруҳлари стратегик шарорлар ва маркетинг дастурига жуда яқиндир.

Стратегик матрицанинг бошқа икки тур параметрлари: бозор шолати ва ёки ривожланиши шолати параметрлари – Y ва маълумотли параметрларнинг эришилган даражаси – W у ёки бу аниқ стратегияни белгиловчи шарт ёки омилларни тавсифлайди. Ушбу шартлар икки томонламадир – Y параметрлар бозорни тавсифласа, W параметрлар корхона муваффақиятини тавсифлайди.

Танниланган стратегик матрицаларни параметрлар бўйича тизимлаштириш натижаларига кўра матрицаларни уларнинг иккита параметрларни бирлаштириш орқали гуруҳлаш мумкин. Шар бир матрица иккита ўлғага эга бўлганлиги боис, унда назарий жиҳатдан шундагидек 10 та

бирлаштирилган вариантга эга бўламиз: XX, ZZ, YY, WW, XZ, XY, XW, ZY, ZW, YW.

Матрицаларни ўрта синфга ажратиш жуда тасодифийдир. У шунинг кўрсатадики, 10 та ажратилган синфдан фақат учтасидан фойдаланилади: WY, XX ва XZ лардан.

WY синфда битта параметр бозорни, бошқаси корхона тушини тавсифлайди. Бунга қуйидаги матрицалар киритилади: «Бостон Консалтинг гуруҳи», «General Electric», «фирма ўсиш суръати ва очлик ўсиш суръати».

XX синфга ички танлаш параметрларининг учта матрицаси киради, улар корхона параметрлари саналади.

XZ синфга уч - тўртта матрица киради, бунда битта параметр корхона нима қилишини, бошқаси эса – бозорда нима қилиш кераклигини ифодалайди.

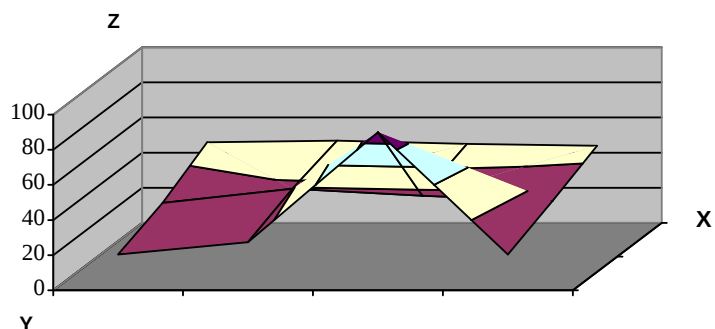
Пахта тозалаш корхонаси маркетинг стратегиясини ишлаб чиқаришда XZ синфига мансуб «Товар-бозор» матрицасидан фойдаланилади. Ушбу матрица С.Н.Ансофф томонидан 1957 йилда эълон қилинган²⁶. Унинг моҳиятини «Бозорга қўйилган» кириб бориш», «Маҳсулотни такомиллаштириш», «Диверсификация» каби элементлар ташкил этади.

Пахта тозалаш корхоналари ишлаб чиқарадиган пахта толасининг асосий шисмини хорижга экспорт қилади. Шу боисдан, халқаро маркетингни муваффақиятли ташкил этиш муаммолари доираси янада кенгаяди. Шунинг учун биз олиб борган тадқиқот натижаларига асосланиб, жамон бозорида фаолият юритувчи (фаолият юритаётган) нафақат пахта толаси, балки бошқа маҳсулотлар экспорти билан шуғулланаётган фирмалар учун халқаро маркетинг стратегиясини ишлаб чиқаришда «Бостон консалтинг гуруҳи», «Мак-Кинзи» қамда «Бозор-товар» матрицаларини бирлаштирадиган, яъни юқорида қайд этилган стратегияларнинг X, Y, Z параметрларини ўзида мужассам этадиган уч фазага XYZ кўринишидаги «товар-бозор жалб

²⁶ .Ансофф С.Н. Новая корпоративная стратегия. –Спб.: Питер, 1999

этувчанлиги – корхона имконияти (бозордаги улуши)» гибрид «симбиоз» вариантыни таклиф этамиз (16.4-чизма).

Ушбу стратегияни ўллашда учта параметрдан фойдаланилади ва улар фирма бозор жалб этувчанлигига жавобан нима бўлишни, шунингдек бозордаги олатга араб уни эгаллашида фирма ўзида андай тадбирларни амалга оширишини ифодалайди.



16.4-чизма. Халқ аро маркетингда фирмаларнинг XYZ кўринишидаги симбиоз маркетинг стратегияси графиги

Пахта тозалаш корхоналари маҳсулотларни тайта ишлайдиган тўқимачилик амда енгил саноат корхоналари учун маркетинг стратегиясини шакиллантиришда товарлар ассортименти сиёсатига асосий эътибор қаратилади. Маҳсулот ассортименти режасини бажариш, уни доимий равишда янгилаб бориш ушбу корхоналар раобатбардошлигини оширишда муҳим омиллардан бири саналади. Ушбу олатда самарали маркетинг стратегиясини танлашда юқори фойда келтирадиган маҳсулот турларини аниқлаш муҳимлаштириш масалалари жумласига кирганлиги боис, уни ечишда чизиqli дастурлаш усулидан фойдаланишни таклиф этамиз.

аниқатда тадбиркорлик корхонасида ишлаб чиқарилаётган

m – маълумотлардан шундай турини (ассортиментини) танлаш керакки, унда маълумотлар функция максимум эришматга эга бўлсин:

$$\sum_{i=1}^m \sum_{k=1}^k P_{ik} * X_{ik} \rightarrow \max$$

Бунда қуйидаги чегараларга эришилсин:

- ресурслардан фойдаланиш бўйича:

$$\sum_{k=1}^k \sum_{i=1}^m a_{ikr} * X_{ik} \leq W_r, (r=1,..., R);$$

- маълумотларни ишлаб чиқариш қисми бўйича:

$$D_{i \min} \leq \sum_{k=1}^k X_{ik} \leq D_{i \max}, (i=1, \dots, m);$$

- маълумотларни ишлаб чиқариш қисмларининг салбий бўлмаслиги учун:

$$X_{ik} \geq 0.$$

Бу ерда, i - маълумот тури;

X_{ik} - k - технология бўйича i - турдаги маълумотни ишлаб чиқариш миқдори, натурал бирликлари;

P_{ik} – k -технология бўйича i - турдаги маълумот бирлигидан олинadиган фойда миқдори, сўм;

a_{ikr} - i - турдаги маълумот бирлигига k - технология бўйича сарф қилинадиган r - турдаги ресурс меъёри, натурал бирликларда ;

W_r - r - турдаги мавжуд ресурс миқдори;

$D_{i \min}, D_{i \max}$ – i - турдаги талаб қилинадиган маълумот минимал ва максимал миқдори.

Ушбу келтирилган масаланинг қал этилиши юзаси фойда келтирадиган маълумотлар турини аниқлаш ва маркетинг стратегиясини шакллантириш имконини беради.

Нарх сиёсати

Ушбу бўлим нарх сиёсатини амалга оширишда ва нархларни белгилаш жараёнида Ўайси тамойиллардан фойдаланишни аниқлашга ёрдам беради.

Экспорт Ўилинадиган маъсулотга (пахта толаси Ўам улар жумласига киради) нарх ўрнатишда Ўуйидаги усуллар Ўўлланилади:

- «кундалик харажатлар + фойда» усули ;
- маъсадли фойда олишни таъминлайдиган нарх белгилаш усули ;
- талабга кўра нарх белгилаш усули ;
- ўртача жаъон нархи усули ;
- товар фойдалигига кўра нарх белгилаш усули ;
- халъаро тендерда нарх белгилаш ;
- харажат сметасига биноан нархни аниқлаш.

Маъсулот нархни белгилашда сиз ўзингизнинг харажатларингизнинг аниқ Ўисоб- китобини Ўилишингиз зарур. Муъобил нархни белгилаш учун, сиз Ўуйидагиларни билишингиз зарур:

- харажатлар - ўзгармас ва ўзгарувчан ;
- мижоз томонидан тўламоъчи бўлган Ўиймат ;
- сизнинг маъсулотингизнинг тахмин Ўилинаётган Ўиймати;
- раъобатчилар нархлари.

Тайёр маъсулотни сотишни режалаштириш ва таъсимот Ўонуни

Раъобатчилик йўлида умумий стратегияга эришгандан сўнг корхона (фирма) *маркетинг мажмуасини* режалаштиришга ўтиши мумкин. Кўп сонли имкониятлар шартли равишда тўртта ўзгарувчан гуруъга бўлинади: маъсулот, нарх, сотиш ва таръатиш услуби (“тўртта Р”: Product, Price, Promotion, Place). Ўуйидаги 16.5-расмда “тўртта Р”нинг барча элементлари келтирилган.

Маркетинг-микс мажмуаси элементлари			
Ма ³ сулот Product	Нарх Price	П ³ аракат Promotion	Ма ³ сулотнинг тар ³ атилиши Place
• Ма³сулот • Ассортимен-ти • Сифат • Дизайн • Хусусият • ма³сулот • маркаси • Ўраб-жой- ланиши • Хизмат • Кафолат	• Нарх • чегаралари • Нарх • Нарх • таркиби • Ра³обатчи • нархи • Чегирма • Харажат-лар • П³исоб-китоби • Тўлов муддати • Кредит • шартлари	• Реклама • Бозорларни • П³амраб олиш • Хусусий сотув • Ма³сулот ва • компания • та³димоти • Савдо • маркалари • Сотувни • ра³батлан-тириш • Жамоатчилик • билан ало³алар	• Сотув • каналлари • Бозор • кўлами • Ассортимент • Жойлашув • Омбордаги • захиралари • Етказиб • бериш • Сотув • со³аси
Ма ³ садли бозорлар			

16.5-расм. «Маркетинг – микс» мажмуасининг элементлари

Ма³сулот – истеъмолчилар ма³садли бозори учун корхона томонидан та³дим этиладиган бевосита ма³сулот ва хизматлар мажмуаси.

Нарх – истеъмолчилар ма³сулотни сотиб олиш учун тўлаш мумкин бўлган пул П³иймати.

Ма³сулотни сотиш услуги (П³аракатлантириш) – корхонанинг ма³садли харидорлар учун ма³сулотни етказиб беришга мўлжалланган П³аракати.

Маълумотни тарқатиш (суриш) услуги — корхонанинг маълумотли истеъмолчиларнинг маълумотнисотиб олишга йўналтирилган, етказиб беришга мўлжалланган, маълумот афзалликлари бўлида маълумотни етказиб бериш бўлиради.

Самарали маркетинг дастури «маркетинг - микс» мажмуасининг барча элементларини мувофиқлаштирилган дастур шаклига келтиради.

Хорижий экспертлар томонидан «Тўрт Р» услубининг «Тўрт С» жиҳатидан кўриб чиқилиши тавсия этилган (16.6-расм).

Тўрт Р	Тўрт С
Маълумот (product)	Эҳтиёж ва харидор талаблари (customer needs and wants)
Нарх (price)	Харидор харажатлари (cost to the customer)
Маълумот тарқатиш усуллари (place)	Ўқулайликлар (convenience)
Маълумот бўлиратининг усуллари (promotion)	Маълумот алмашиш (communication)

16.6-расм. Харидор Тўрт «С» нуқтаи назарида Тўрт «Р»

Пахта тозалаш корхоналари истеъмолчиларга жўнатадиган маълумотлар ассортимени ва коменклатураси, миқдори ва унинг нархи *сотиш режасида* белгиланади.

Ушбу режа ишлаб чиқариш дастури ва таннархга доир кўрсаткичларга асосланиб тузилади. Ушбу режа маълумотлари эса, корхона молиявий режасини тузиш учун асос бўлиб хизмат бўлилади.

Пахта тозалаш корхоналари маълумотнинг асосий бўлимини бошқарушлар ва хорижлик истеъмолчиларга сотади. Сотишни ташкил этиш ИХ бобда атрофлича баён қилинган.

Сотиладиган маълумотнинг аниқлиги ва пулсиз ҳисоб-китоб қилиш йўли билан банк орқали амалга оширилади. Демак, маълумот сотилиши билан дархол корхонанинг банкдаги ҳисоб рақамига пул тушмайди. Аммо, бухгалтерия ҳисобидасига кўра, харидор пулини тўлаган маълумот турларигина сотилган ҳисобланади. Бинобарин, маълумотни сотиш режасини тузишдан олдин ушбу маълумотни жўнатиш режасини тузмоқ лозим бўлади.

Пахта тозалаш корхоналари анча сўмлик маълумот сотилишини аниқлаш билан бирга моддий бойликларнинг бўладиган *ҳаракатини* ҳам, яъни корхонага, тайёрлов масканларига анча маълумот келтирилиши, *ҳанчиси* сарф бўлиши ва *ҳанчиси* корхонада қолишини олдиндан аниқ билиб олиш лозим. Бундан маълумот оморлар ва транспорт воситаларини ўз вақтида тайёр қолатга келтириб, анча темир йўл вагонлари зарурлигини аниқлаб буюртма бериб қўйилишини таъминлашдир.

Пахта тозалаш корхонаси маълумотлари енгил бўлсада, унинг ҳажми катта майдонни эгаллайди. Шунинг учун бу каби хусусиятлар омор ҳўжалиги ишини ташкил этишда ҳисобга олиниши зарур.

Шуни назарда тутиб, пахта маълумотининг сотиш режасини тузишда уни жўнатиш режасига ва балансига алоқида ўрин берилади.

Баланс дейилганда, бу ўринда режасининг шундай бир шакли тушуниладики, унда маълумотнинг корхона ва тайёрлов масканларига келиши, жўнатилишига доир маълумотлар кўрсатилади.

Ушбу баланснинг таркибий ҳисматларидан бири маълумотни жўнатиш режаси ҳисобланади. жўнатиш (*ҳаракатлантириш*) деганимизда, корхона жўнатадиган ва истеъмолчиларнинг ўзлари ташиб олиб кетадиган маълумот ҳам шу тушунчага киради.

Пахта тозалаш корхонасида пахта толаси учун алоқида ва бошқа барча пахта маълумоти учун алоқида баланс тузилади.

Пахта толасининг баланси ва ҳаракатланиш режаси. Пахта толаси, маълумки истеъмолчиларга тўқидан-тўқри жўнатилмай, балки жойларда ташкил этилган пахта толаси терминалларга етказиб берилади. У ерда эса

истеъмолчиларга жўнатилади. Шундай бўлсада, пахта тозалаш корхоналари пахта толаси балансини тузиб, унда натурал Ҳийматлар (тонна) акс эттирилади. Ушбу баланс, асосан, йилга тузилиб, чоракларга тақсимланади ва унинг тахминий кўриниши Ҳуйидагича бўлади:

16.3-жадвал

Пахта толаси баланси ва жўнатиш режаси

Кўрсаткичлар	Пахта толаси навлари					Жами барча навлар
	I	II	III	IV	V	
1 январдаги Ҳолди	-	60	100	-	-	160
Ишлаб чиқаришдан омборга тушган	120	410	104	65	45	744
Жўнатиш	120	400	90	50	20	680
1 апрелга Ҳолди	-	70	114	15	25	224

Ушбу баланс ва толани жўнатиш режаси пахтанинг селекция навлари бўйича ва саноатдаги навлари Ҳамда синфларига ажиратилиб тузилади. Ҳар бир эксплуатация даврида ушбу баланс йил ва чоракларга алоқида тузилади.

Балансдаги жўнатиладиган пахта толаси миқдори истеъмолчилар билан уни етказиб бериш Ҳақидаги шартномага биноан тузиш талаб этилади. Толани жўнатиш режаси шартномалар тузилмасидан ёки толани жўнатиш тўғрисидаги нарядлар келмасдан илгари тузиладиган бўлса, у Ҳолда сотиладиган толанинг миқдори ишлаб чиқариладиган тола билан омбордаги Ҳолди тола миқдорига Ҳараб белгиланиши зарур.

Маркетинг амалиётида *товар Ҳаракатини* самарали ташкил этишда логистик тизимлардан муваффақиятли фойдаланилади. Товар Ҳаракатидаги масалаларни ечишда мавжуд транспорт масаласини ечишга эътиборни Ҳаратиш мақсадга мувофиқ бўлади. Транспорт масаласини ечишнинг

Бу каби масала $\square$ уйидагича $\square$ ўйилиши мумкин. Айтайлик, m – та $(A_1, A_2, \dots, A_m)$ жўнатиш жойида (бизнинг мисолимизда пахта терминаллари) мос равишда $(a_1, a_2, \dots, a_n)$ ми $\square$ дордаги жўнатилиши лозим бўлган пахта толлари мавжуд бўлсин. Шу юкларни n – та, $(B_1, B_2, \dots, B_n)$ та $\square$ абул $\square$ илиш жойларига мос равишда $(b_1, b_2, \dots, b_m)$ ми $\square$ дорда та $\square$ симлаш зарур. Агар бир i – жойдан j – жойга жўнатилаётган пахта толасининг ми $\square$ дорини X_{ij} ва шу ташилаётган пахта толаси сарфланган харажатлар $\square$ ийматини C_{ij} билан белгиласак, у $\square$ олда

$$Z = \sum_{i=1}^m \sum_{j=1}^n C_{ij} \cdot x_{ij}$$

[illegible]
$$\begin{array}{lcl} 2. & x_{11} + x_{12} + \dots + x_{1n} = b_1, \\ & x_{21} + x_{22} + \dots + x_{2n} = b_2, \\ & \dots\dots\dots \\ & x_{1n} + x_{2n} + \dots + x_{mn} = b_n. \end{array}$$
$$3. \quad X_{ij} \geq 0 \ (i = 1, 2, \dots, m; j = 1, 2, \dots, n)$$

Номаълумларнинг манфий бўлмаслик шарти.

Масала ечими юкни истеъморчига маълум дорда етказиб беришнинг энг кам харажатли вариантыга эришиш имконини беради.

Чигит, моми ва бош а толали маълумотларни жўнатиш баланс ива режаси. Ушбу маълумот сотиш режасининг исмлари ам чорак ва йил бўйича алоҳида тузилади. Режанинг ушбу исмида жўнатиладиган урулик чигит, техник чигит, моми, тартибида моми бўлган чииндилар, таркибида калта тола бўлган чииндилар ми дори кўрсатилади.

Амалдаги преysкурантларда пахтанинг ар хил селекцион навлари ва саноат навларидан айта ишланган пахта маълумотининг бу тур ёрдамчи маълумотлари учун бир хил нарх белгиланган. Шунинг учун ам саноатда ишлатиладиган техник чигит, моми ва бош а толали маълумотларни жўнатиш режаси бу маълумотларнинг андай селекцион ва саноат нави чигитли пахтасидан олинганлигидан атъий назар тузилади, аммо бу маълумотлар саноат навлари, тур, тип ва гуруларга бўлиб кўрсатилади. Урулик учун, одатда, фаат I нав пахтанинг чигити олинади.

Чигит жўнатиш балансли ва режаси тахминан уйидаги шаклда тузилади:

16.4-жадвал

Чигит жўнатиш баланси ва режаси, тонна

Кўрсаткичлар	Урулик чигит	Саноатда ишлатиладиган чигит нави				
		I	II	III	IV	Жами
1. Давр бошидаги олди						
2. Ишлаб чиаришдан омборга тушгани						
3. Бош а пахта заводларидан келгани		x	x	x	x	x
4. Урулик чигитдан саноатга ажиратилгани				x	x	

5. Берилган ва жўнатилган чигит миқдори.						
6. Суммаси (минг сўмда)						
7. Шу жумладан берилган уруқлик чигит (тоннада)						
а) бошқа заводларга		х	х	х	х	х
б) хўжаликларга		х	х	х	х	х
8. Давр охиридаги қолдиқ						

Ишлаб чиқаришдан омборга тушган пахта чигити миқдори ишлаб чиқариш дастурида кўрсатилган маълумотларга мувофиқ бўлиши керак. Ишлаб чиқариладиган пахта чигитнинг умумий миқдоридан уруқлик чигит учун бериладиган пахта чигити миқдори ажиратилади.

Баъзи пахта заводларининг ишлаб чиқарган уруқлик чигити улар хизмат кўрсатадиган пахта етиштирувчи хўжаликлар эътиёжини тўла таъминлай олмайди, бошқа баъзи заводлар ишлаб чиқарган уруқлик чигит эса, аксинча, улар хизмат кўрсатадиган пахта етиштирувчи хўжаликлар эътиёжидан анча ортиқ бўлади. Шунинг учун қам уруқлик чигити ортиқча бўлган пахта заводлари уруқлик чигити етишмайдиган пахта заводларига уруқлик чигит беради ва бу чигитлар заводларнинг чигит балансида кўрсатилади.

Момиқ, таркибида момиқ бўлган чиқиндилар, таркибида калта тола бўлган чиқиндиларни жўнатиш баланслари ва режаларида қам: давр бошида омборда қолган миқдор, завод ишлаб чиқарган, жўнатилган, давр охирида қолган миқдор кўрсаткичлари бўлади.

Бу мақсулот турларининг жўнатиладиган миқдори билан чорак охирида онборда қоладиган миқдори шу шаъардаги истеъмолчилар билан бошқа шаъарлардаги истеъмолчиларнинг нисбатига қараб режалаштирилади.

Товар мақсулотини сотиш режаси. Ишлаб чиқаришдан тайёр мақсулот омборига тушадиган ва жўнатиладиган қамда омборда қоладиган

(йилдан – йилга ўлди бўлиб ўтадиган) маълумот миқдори аниқлангандан кейин, корхонанинг шу давр ичида сотиладиган маълумотдан анча умумий пул даромади олиши аниқланади.

Маълумот сотиш режасида корхонанинг сотиладиган маълумотдан анча миқдорда фойда олиши ҳам кўрсатилмоғи лозим. Шу боисдан, режада сотиладиган маълумотнинг қиймат шаклидаги баҳоли кўрсатилади, бунда маълумотнинг заводдан чиқариладиган улгуржи нархига эмас, балки таннархи ҳам кўрсатилади. Маълумотнинг улгуржи – сотиш нархи билан таннархи ўртасидаги тафовут сотишдан олинadиган фойда миқдорини кўрсатади.

Чигит, моми, толали чиқиндилар, шунингдек товар маълумот таркибига киритилadиган бошқа нарсаларни (капитал тиклаш ва бошқаларни) соддалаштирилган тартибда режалаштирилишга йўл қўйилади, чунки жўнатилган бу маълумотлар миқдори маълумот сотиш қўлми билан тенгдир. Товар маълумоти қўлмида пахта толаси қиймати етарлича улашни ташкил этади.

Пахта толаси сотиш режаси. Ушбу режа ўрта ва узун толали пахта толаси навлари учун алоқида тузилади. Қар бир гуруҳ бўйича саноатдаги қар қайси нав ва синф алоқида кўрсатилади. Бунда пахта толасининг қар бир чоракда ва бутун йил бўйича анча сотилиши тежалаштирилади.

Пахта толасининг миқдор кўрсаткичлари – омборлардаги дастлабки ва охириги ўлдиқлари, шунингдек ишлаб чиқаришдан омборга тушган пахта толаси миқдори – пахта толаси жўнатиш баланс ива режасидаги маълумотлардан олинади.

Режалаштириладиган давр бошида ва охирида жўнатилаган, аммо пули тўланмаган товарлар қиймати маълумот юзасидан олиб бориладиган қисоб-китобга доир қўлжатларнинг банкдан ўтиш муддатларига пахта толаси миқдорига қараб қисобланади.

Товар маълумотини сотиш умумий режаси бутун йил ва қар чорак учун тузилади. Бу режада чигитли пахтани қайта ишлаш натижасида қосил бўлган

барча маълумотларни сотишдан ва товар маълумоти таркибига киритиладиган бошқа нарсалардан (заводнинг четга кўрсатган хизматларидан) олинган даромад тўғрисидаги маълумотлар қиймат кўринишида ифодаланади.

16.5-жадвал

Товар маълумоти сотиш умумий режаси

Маълумот турлари	Тўла қиймат	Заводдан чиқариладиган улгуржи нархи	Натижа
1. Пахта толаси			
2. Саноатда ишлатиладиган чигит			
3. Уруқлик чигит			
4. Момиқ			
5. Таркибида момиқ бўлган чиқиндилар			
6. Таркибида калта тола бўлган чиқиндилар			
7. Капитал таъмирлашдан келган даромад.			
8. Бошқа қўшимча хизматлардан келган даромад			
Жами:			

Пахта маълумоти белгиланган режа асосида соттиб турилади ва ушбу жараён шартномалар ёки нарядлар билан тартибга солинади.

Маълумот сотиш ва жўнатиш режасининг муваффақиятли бажарилиши кўп жиҳатдан пахта тозалаш корхоналарининг бир маромда узлуксиз ишлашига боғлиқ.

Маркетинг режасининг таъсимот тизими бўлишини тайёрлашда қуйидаги саволларга эътибор бериш зарур:

1. Мижозларингиз маълумотни қандай харид қилишида, қачондан харид қилишидаи?
2. Маълумот таъсимои жараёнида қанча корхоналар ёки кимлар қатнашиши зарур?
3. Танланган таъсимот канали хариддорларни ўз вақтида етарли даражада товар билан таъминлайдими?
4. Маълумотингиз сотиладиган нуқталар қулай жойда жойлашганми?
5. Маълумотли истеъмолчиларни эгаллаш маълумотида яна қандай сотиш каналларининг вариантлари мавжуд?

Маркетинг бюджети

Маркетинг бюджети ўз молияти эътибори билан олинadиган фойдани башоратлашдан иборат ва маълумотли фойда қанда унинг самарадорлиги кўрсаткичлари асосида ишлаб чиқарилади. Маркетинг бюджетини режалаштирилганда қуйидагиларга асосий эътиборни қаратиш керак: бюджетнинг катта – кичиклиги корхонанинг молиявий имкониятларига боғлиқ бўлади. Режалаштириш эса маълумотли фойда кўрсаткичларнинг ва унинг муқобиллаштирилиши асосида ташкил топади. Бу вақтда маркетингга кетган умумий харажатлар қисоб-китобини қуйидаги 16.6-жадвал ёрдамида ишлаб чиқишимиз мумкин.

16.6 – жадвал

Маркетингга кетган харажатларнинг қисоб-китоби

№	Кўрсаткичлар	Натижа
1	Сотув истиқболи (қар бир товар ва хизматга алоқида қилинади), натурал бирликларда	

2	Сотув җажми (җар бир товар ва хизматга алоқида бўлиниди), җиймат бирликларида	
3	Тушумнинг җисоб-китоб суммаси	
4	җисоб-китобли ўзгарувчан харажатларнинг катта– кичиклиги	
5	җисоб-китобли доимий харажатларнинг катта – кичиклиги	
6	Сотишдан олинган ялпи фойда	
7	Режалаштирилган маъсадли фойда	
8	Маркетинга кетган җисоб-китобли харажатлар	

Маркетинг бюджетининг ишлаб чиқаришда бўйидаги саволларга
эътиборни җаратиш керак:

1. Маркетинг бюджетининг таъсимотини маркетинг маъсадларига
эришиш ва режалаштирилган чора-тадбирлардан кутилаётган натижалари
билан боғлаш маъсадга мувофиқдир.

2. Алоқида тадбирларга сарифланган харажатлар режалаштирилган
маркетинг маъсадларига таъсир кўрсатмайди, аммо бошқарув масалаларини
ечиш ва тўғри җарорларни җабул бўлиш учун жуда катта аҳамиятга эга.

3. Бюджетнинг назоратини юритиш ва унга ярим йиллик
ўзгартиришларни киритиш маъсадида мувофиқдир.

Маркетинг хизматининг ташкил бўлиш билан боғлиқ харажатларни
бўйидаги 16.7 – жадвалдаги таркибларга ажиратиш мумкин.

16.7 – жадвал

Маркетинг харажатлари

№	Харажатлар номланиши	Суммаси
1	Маркетинг тадқиқотларини олиб боришга сарифланган харажатлар	

2	Маълумот сифатини яхшилашга сарфланган харажатлар	
3	Рекламага сарфланадиган харажатлар	
4	Сотувни раёбатлантиришга сарфланадиган харажатлар	
5	Ходимлар малакасини оширишга сарфланадиган харажатлар	
6	Маркетинг ва реклама ташкилотлари томонидан кўрсатиладиган хизматлар учун олаётган тўлашга сарфланадиган харажатлар	
7	Бошқаруш харажатлар	
	Жами харажатлар	

Маркетингни бошқариш

Ушбу бўлимда маркетингни бошқариш таркибини аниқлаш билан боғлиқ бўлган саволлар кўриб чиқилади. Маркетингни бошқариш схемаларига қуйидагилар Кириши мумкин:

- мустақил маркетинг хизматини ташкил этиш;
- унинг муқобил таркибий тузилмасини аниқлаш;
- унинг бошқаруш таркибий тузилмалар билан ўзаро боғлиқлигини аниқлаш.

Майда ва кичик корхоналарнинг ишлаш хусусиятлари қандаш бошқарув ходимлари сони чегараланганлиги айрим ҳолларда махсус бошқарув тузилмаларни тузишга имконият бермайди. Бундай ҳолларда маркетинг тадбирларини амалга оширишни муайян шахсларга таъсислаш мақсадга мувофиқдир. Бунинг учун 16.8 – жадвални тўлдириш зарур:

16.8 – жадвал

Маркетинг бўйича мажбуриятларнинг таъсисланиши

Ходимнинг Ф.И.Ш.	Эгаллаган лавозими	Маркетинг бўйича мажбуриятларнинг бириктирилиши
1	2	3

Маркетинг назорати

Маркетинг режасининг охириги бўлими жами мўлжалланган тадбирларнинг бажарилишини назорат қилиш тартибига баъишланади.

Ушбу бўлимда шуни билиш зарурки, маркетинг назоратининг уч типии фарқланади: йиллик режалар бажарилишининг назорати, фойдадаорлик назорати, стратегик назорат. Майда ва кичик бизнеснинг хусусиятларини ҳисобга олган ҳолда йиллик режалар бажарилиши ва фойдадорлик устидан назорат ўтказиш зарур. Уни қуйидаги 16.9 – жадвалда акс эттириш зарур.

16.9 – жадвал

Маркетинг назорати

Назорат мазмуни	Тақлил қилинаётган материаллар	Олиб бориш муддати	Тайёрла ш вақти	Масъуллар
1	2	3	4	5
Маълумот сотувининг тақлилини тайёрлаш	Ишлаб чиқариш қисботлари	Ҳар ой, ўсиб бориш тартиби да	Келгуси ойнинг 2- санасигач а	Сотув учун жавобгар шахс
Бозор улишининг	Статистик маълумотлар, статистика	Йилда бир	Биринчи чорак	Маркетинг бўйича

таълилини ўтказиш	ташкilot-ларининг ёзмалари, Интернет маълумотлари, банк ёисоботлари, биржа маълумотлари	марта		масъул шахс
Сотувга ва маркетинга кетган харажат- ларнинг таълилини тайёрлаш	Корхонанинг молиявий ёисобитлари	Ярим йилда бир марта	Июл, январ	Молиявий ёисобот учун масъул шахс
Харидорлар муносабати ва истеъмол талабининг ўзгаришини таълил ўйилиш	Харидорларнинг сўров - варақалари	Йилда икки марта	Таълилдан кейин 10 кун давомида	Маркетинг учун масъул шахс
Фойдадор- лик таълилни амалга ошириш	Корхона фаолиятининг молиявий натижалари тўғрисидаги ёисоботи	Чорак- да бир марта	Апрел, июл, октябр, январ	Маркетинг учун масъул шахс

Фойдадорликнинг назоратини ўтказиш зарурияти тузилганда, уни алоҳида ёар бир товар, сотув территориялари, тарқатиш каналлари, бозор сегментлари бўйича амалга оширилса маъсадга мувофиқ бўлади.

Таянч иборалари: маркетинг режаси, маркетинг мажмуаси, жорий маркетинг олати, SWOT - таҳлил, хата рва имкониятлар, стратегик режалаштириш, маркетинг стратегияси, ҳаракатлар дастури, сотиш режаси, маркетинг бюджети, назорат тартиби.

Ўз-ўзини текшириш ва назорат қилиш учун саволлар:

1. Маркетинг режаси аҳамияти ва моҳиятини очиб беринг?
2. Маркетинг режаси қандай бўлимлардан ташкил топади?
3. Жорий маркетинг олатида нималар акс эттирилади?
4. Имкониятлар ва хатарлар қайси таҳлил усуллари қўллаб аниқланади?
5. Нарх сиёсати қандай амалга оширилади?
6. Пахта толаси сотиш режаси ўзида нималарни мужассам этади?
7. Маркетинг мажмуасининг элементларини санаб беринг?
8. Чигит, моми ва бошқа толали маҳсулотларни жўнатиш баланс ива режасини тушунтириб беринг?
9. Маркетинг бюджети нималарни акс эттиради?
10. Маркетинг наоратининг қандай типларини биласиз?

XVII Боб. Маҳсулот таннархини режалаштириш

17.1.Пахта тозалаш саноати корхоналари ма^нсулоти таннархи таркибининг характерли хусусиятлари

Ма^нсулот таннархи – бу шу ма^нсулотни ишлаб чи^қаришга ва уни сотишга сарфланган барча харажатлардир. Ушбу кўрсаткич корхоналар хўжалик-молиявий фаолияти ва ишлаб чи^қаришни ташкил этиш даражасини ба^нолайдиган, мавжуд ме^ннат, моддий, молиявий ресурслардан ^нандай фойдаланганликни белгилайдиган асосий кўрсаткичлардан биридир.

Ма^нсулотни ишлаб чи^қариш ва уни сотишдаги корхона барча харажатлари уларни режалаштириш ва ^нисобга олиш ма^нсадида и^нтисодий мазмуни бўйича (харажатлар бирламчи элемент) ^намда пайдо бўлиш манбаи ва ^най ма^нсадга йўналтирилганлиги (харажатлар моддаси)бўйича гуру^нланади.

И^нтисодий мазмунига кўра бир хил бўлган харажат гуру^нларига *харажат элементи* деб аталади.

Пайдо бўлиш манбаи ва ^най ма^нсадга йўналтирилганлигига кўра бир хил бўлган харажат гуру^нларига *харажат моддалари* деб аталади.

Пахта тозалаш саноати кўп материал талаб ^ниладиган тармо^нлар жумласига киради. Пахта тозалаш корхоналари ишлаб чи^қарадиган ма^нсулот таннархида материал сарф харажатлар 92-95 фоизни ташкил этади. Модомики, материал си^ними бўйича бу тармо^н бош^на саноат тармо^нлари ўртасида олдинги ўринлардан бирини эгаллайди.

Корхона хўжалик ишлаб чи^қариш фаолиятида рўй берадиган ^нар ^нандай ўзгариш ма^нсулот таннархи кўрсаткичи ми^ндорида ўз аксини топади ва унинг таркибий ўзгаришига туртки беради. Бинобарин, ^нар бир корхона иш фаолиятини ба^нолашда таннарх умумлаштирувчи кўрсаткич ^нисобланиб, сарф харажатлар таркибидаги хусусиятли томонлар ^найси жойда биринчи навбатда уни пасайтириш ички имкониятларини ани^нлашга ёрдам беради.

Пахта тозалаш корхоналари ишлаб чиқарадиган маҳсулот таннархи таркибий тўзилиши ўзгаришига кўпгина омиллар таъсир қилади. Аммо ушбу тармоқда харажатлар умумий суммасидан хом-ашёга сарф харажатлар асосий қисмини ташкил этганлиги туфайли тайёрлов шарт-шароитлари ҳамда хом ашёдан фойдаланиш самарадорлиги пахта тозалаш заводлари маҳсулоти таннархида, уни пасайтиришда муҳим ўрин тутadi.

17.2.Пахта хом-ашёси таннархини режалаштириш

Тайёрлов фаолиятини тавсифловчи кўрсаткичларни режалаштириш ва қисқартириш олиш пахта хом-ашёсининг физик ва кондицион омилликлари бўйича олиб борилади. Пахта хом-ашёсини калькуляциялашда эса факт кондицион омилликдан фойдаланилади.

Пахта тайёрлаш маскани иш фаолияти пахта хом-ашёси тайёрлаш ва уни ташиш режаси бажарилиши, унинг сифати қандай даражада сақланганлиги ҳамда режа топширилганда ўрнатилган 1 тонна тайёрланган пахта хом ашёсига тўғри келувчи харажат нисбатан қандай атдаги харажатни пасайтириш кўрсаткичларини таққил қилиш орқали баёқланади.

Тайёрлов фаолияти сарф харажатлари иккита харажатлар гуруҳига бўлинади. Биринчи гуруҳ - пахта хом-ашёсини тайёрлаш харажатлари сметасини, иккинчи гуруҳ эса - уни заводга етказиб бериш харажатлари сметасини ўз ичига олади.

Тайёрлов фаолияти бўйича пахта тозалаш корхонаси бизнес-режасининг қуйидаги *шакллари* тузилади:

- пахта хом-ашёсини тайёрлаш бўйича харажатлар сметаси;
- пахта тозалаш заводига пахта хом-ашёсини етказиб бериш, қарамлаш ва сақлаш харажатлари сметаси;
- тайёрлов масканида пахта хом-ашёси режадаги таннархи;
- пахта тозалаш заводига пахта хом ашёси режадаги таннархи;

- пахта хом-ашёси харид Ҷиймати ва тайёрлов-транспорт харажатларини пахта толасига таъсирлаш;
- Ҷуриштиш тозалаш цехлари харажатлари ва даромадлари йиғма режаси.

Пахта хом-ашёсини тайёрлаш бўйича харажатлар сметаси *учта бўлими*: тайёрлов харажатлари; пахта хом-ашёсини заводга жўнатишга тайёрлаш бўйича харажатлар; умумтайёрлов харажатларини ўз ичига олиб, бу Ҷада 9-мавзуда атрофлича тўхталиб ўтганмиз.

Чигитли пахта таннархининг калькуляцияси. Чигитли пахтанинг тайёрлов масканида ва пахта тозалаш заводида алоҳида Ҷолда таркиб топадиган таннархининг Ҷажмини топишда **калькуляция** воситасидан фойдаланилади. Одатда, калькуляциялар пахтанинг ўрта ва узун толали навлари бўйича ва бу гуруҳлар ичида эса, пахтанинг кондицион вазнига Ҷараб, саноат учун белгиланган навлари бўйича алоҳида тузилади.

Харид Ҷилинган жами чигитли пахтанинг тайёрлаш масканида белгиланадиган таннархи харажатларнинг икки асосий моддасидан, яъни унинг харид Ҷийматидан ва пахта тайёрлаш харажатларидан таркиб топади.

Пахта тозалаш заводида тўпланган жами пахтанинг франко-пахта заводидаги таннархи калькуляция Ҷилинади. Бу таннарх пахтанинг франко-тайёрлаш масканидаги таннархидан ва пахтани заводга ташиб келтириш харажатларидан таркиб топади.

Масалан, заводдан ташқаридаги тайёрлов масканлари бир ойда Ҷуйидаги миқдорда и пахта ташиб келтирган:

1-тайёрлаш маскани	4000 тонна
2-тайёрлаш маскани	2700 тонна
3-тайёрлаш маскани	2300 тонна
Жами:	9000 тонна

Ушбу миқдордаги пахтани заводга ташиш учун Ҷаммаси бўлиб 315 млн. сўм сарфланган.

Шу ойда завод  ошидаги масканда 2000 тонна пахта тай рланди.

Пахтани заводга ташиш учун  илинган харажатлар  ар тонна пахтага та симланганда:

$$\frac{315000000}{9000 + 2000} = \frac{315000000}{11000} = 28636 \text{ с м.}$$

Пахтани таннархини калькуция  илиш вара аси  уйидаги к ринишга эга:

Тай�рлаш масканидаги чигитли пахта таннархининг калькуляцияси	Чигитли пахта навлари					
	I	II	III	IV	V	Жами
Харид �илинган чигитли пахта ми�дори, тонна I. Харид �иймати: 1 тоннаники, с�м-тийин - жами пахта, минг с�м. II. Тай�рлаш харажатлари: 1 тоннаники, с�м-тийин - жами пахтага, минг с�м.						
III.Франко-тай�рлаш масканидаги таннархи (I+II): 1 тоннаники, с�м-тийин; - жами пахтани�и, м.с�м Пахта заводида т�планган чигитли пахта ми�дори, тонна I.Франко-тай�рлаш масканидаги таннархи: 1 тоннаники, с�м-тийин; - жами пахтага, минг с�м.						

II. Ташиш харажатлари:						
• 1 тоннаники, сўм-тийин; • жами пахтага, минг сўм.						
III. Франко-заводидаги таннархи (I+II);						
• 1 тоннаники, сўм-тийин; • жами пахтага, минг сўм.						

17.3. Пахта тозалаш заводлари ишлаб чиқариш харажатларини режалаштириш

Пахта тозалаш корхоналари *тўлиқ* ишлаб чиқариш харажатларига (ишлаб чиқариш харажатлари сметасига) асосий ва ёрдамчи ишлаб чиқариш бўлинлари сарф харажатлари киради. Ушбу ишлаб чиқариш бўлинмалари ишлаб чиқарган маҳсулот пахта тозалаш корхонасининг товар маҳсулотини ташкил этади. Ишлаб чиқариш харажатлари режадаги сметаси пахта тозалаш корхонаси бизнес-режасининг мос келувчи шакл ва шисобларини кетма-кет тузиш натижасига биноан шисобланади. Ушбу маълумотлар маҳсулот таннархи режадаги калькуляциясини тузиш учун қам хизмат қилади.

Ишлаб чиқариш харажатларини бошланғич элементлар бўйича режалаштириш ва шисобга олишнинг *ақамияти* жонли ва моддийлаштирилган меҳнат харажатларини бир-биридан ажратишдир.

Ишлаб чиқариш харажатларини режалаштириш меҳнат, материал, молия сарфларининг техник-иқтисодий норма ва нормативларига таянмоқим лозим.

Пахта тозалаш корхоналари фаолиятини режалаштириш ва шисобга олиш учун ишлаб чиқариш харажатлари иқтисодий элементларининг қуйидаги номенклатураси қўлланилади:

1. Хом-ашё

Шу жумладан тайёрлов-транспорт харажатлари.

2. Ёрдамчи мате­риаллар
3. Ё­ил­и
4. Энергия
5. Асосий фондлар амортизацияси
6. Асосий ва ў­шимча иш­а­и
7. Социал су­уртага ажратма
8. Бош­а харажатлар
9. Ишлаб чи­ариш харажатлари-жами
10. Келгуси давр харажатлари
11. Ишлаб чи­ариш танна­ри
12. Корхона улгуржи нархидаги товар ма­сулоти
13. 1 сўм товар ма­сулоти ишлаб чи­ариш харажати (тийин).
14. Ўтган йилга нисбатан 1 сўм товар ма­сулотини ишлаб чи­ариш харажатини пасайтириш, фоизда.

Ушбу харажатлар суммаси барча товар ма­сулоти ишлаб чи­ариш танна­рини ташкил этади.

Пахта тозалаш корхонасида «Хом-ашё» элементи пахта хом-ашёси харид­иймати (ў­шимча ма­сулотлар­иймати чегириб ташлангандаги), уни­абул­илиш, тайёрлаш, са­лаш ва корхона марказий омборига­ар хил турдаги транспорт воситалари билан етказиб бериш билан бо­ли­харажатларни биргаликда­исоблагандаги харажатларни ўз ичига олади.

«Ёрдамчи мате­риаллар» элементида нормал технологик жараёни таъминлаш ма­садида сотиб олинган мате­риаллар, шу жумладан ўраш мате­риаллари, тех эскирувчан ва арзон ба­оли инвентарлар, бош­а ишлаб чи­ариш заруратлари учун фойдаланиладиган мате­риаллар, асбоб-ускуналарни кундалик ва капитал таъмирлашда зарур бўладиган э­тиёт­исмлар­ийматлари ўз аксини топади.

«Ё­ил­и» элементида технологик ма­садлар, биноларни ишлатиш, завод транспортлари учун фойдаланиладиган бош­а ташкилотлардан сотиб олинадиган энергиянинг барча турлари­ийматлари тушунилади.

«Энергия» элементи бўйича харажатларга технологик, энергетик, двигател ва корхонанинг бошқа саноат ишлаб чиқариш фаолияти учун зарур бўладиган, барча турдаги энергияларни сотиб олиш қиймати киритилади.

«Асосий фондлар ва номатериал активлар амортизацияси» элементида корхонанинг барча асосий ишлаб чиқариш асосий фондлари бирламчи баланс қийматидан тасдиқланган амортизация ажратмалари меъёрига кўра қисобланадиган амортизация ажратмалари суммасига қонунга мувофиқ унинг фаол қисмининг тезлаштирилган амортизация суммаси қамда корхонадаги ишлаб чиқариш характериға эға бўлган номатериал активлар амортизацияси суммасини кири тилгандаги умумий сумма ўз аксини топади.

«Асосий ва қўшимча иш қўли» элементида корхонанинг асосий ишлаб чиқариш ходимларига тўланадиган асосий ва қўшимча иш қўли, мукофотлар, амалдаги қонунда кўзда тутилган рабатлантириш ва компенсациялаш характеридаги бошқа тўловлар қамда асосий фаолиятга кирувчи рўйхатдан ташқаридаги ишловчиларга тўланадиган иш қўллари суммалари қисобға олинади.

«Социал суқуртаға ажратма» элементида «Асосий ва қўшимча иш қўли» элементидаги иш қўли умумий суммасидан белгиланган меъёр бўйича социал суқуртаға ажратиладиган сумма ўз аксини топади.

«Бошқа харажатлар» элементи бўйича харажатлар юқоридаги элементлар бирортасига қам киритилмаган корхона харажатларини ўз ичига олади.

Пахта тозалаш корхоналарида мақсулот **ишлаб** чиқариш таннархига киритиладиган харажатлардан ташқари, ишлаб чиқариш жараёниға тўридан-тўри боқили бўлмайдиган сарф харажатлар алоқида режалаштирилади ва қисобға олинади. Ушбу харажатлар «**Давр харажатлари**» деб юритилиб, у бошқариш, мақсулотни сотиш ва бошқа умумхўжалик харажатларини ўз ичига олади.

17.4. Пахта тозалаш заводи маълумоти ишлаб чиқариш таннархини калькуляциялаш

Ишлаб чиқариш таннархини калькуляциялашда ишлаб чиқариш харажатлари улар пайдо бўлиш манбаи бўйича гуруҳланади.

Пахтачилик саноатида ишлаб чиқариладиган маълумот ўллангиладиган калькуляциялаш усулига кўра икки гуруҳга бўлинади: асосий маълумот-пахта толаси; ўшимча маълумот-пахта чигити, моми, таркибида калта моми бўлган чиқиндилар, таркибида калта тола бўлган чиқиндилар.

Пахта тозалаш саноатида абрув қилинган таннархни режалаштириш ва қисобга олиш усулига кўра калькуляциялаш объекти асосий маълумот – **пахта толаси** қисобланади, унга ўшимча маълумотларни ишлаб чиқариш билан боғлиқ барча харажатлар қам қиритилади.

Пахта толаси ишлаб чиқариш таннархи амалдаги стандарт бўйича ўрнатилган қар бир саноат нави қамда умумий миқдор бўйича («ўртача нав» бўйича) калькуляцияланади. Калькуляция алоқида қолда ўрта ва узун пахта толалари, битта бақо қар бир гуруҳлари қамда типлар ичида-қар хил тола чиқиндини берувчи селекцион навлар тбўйича тузилади.

ўшимча маълумотлар калькуляцияланмайди, унинг сотиш қиймати асосий маълумот ишлаб чиқаришда фойдаланиладиган хом-ашё қийматини қамайишига ўтказилади.

Калькуляция *бирлиги* бўлиб селекция ва саноат навига тўри келадиган тойланган 1 тонна миқдори қисобланади.

Пахта толаси калькуляциясини тузиш режалаштирилаётган йил бошидаги пахта хом-ашёси қолдиқини қисобга олгандаги пахта хом-ашёси таннархининг режадаги калькуляциясини қамда ишлаб чиқариш харажатлари сметасини тузишга асосланган бўлади.

Калькуляция варақи охирида базис даврига солиштириш орқали «хом-ашё» моддаси бўйича пахта толаси режа таннархидаги ўзгаришларга таъсир қилувчи омиллар тақлили натижалари келтирилади.

Пахта толаси калькуляциясида хом-ашё ёймати пахта хом-ашёси харид ёймати ваш у миёдордаги пахта хом ашёсига тўри келувчи тайёрлов транспорт харажатларига ажратилади.

Пахта хом-ашёси умумий тайёрлов харажатидан режадаги улгуржи нархдаги ёйшимча маъсулотлар ёймати чегириб ташланади.

Пахта толаси калькуляция варақи шакли ёйидагича бўлади:

А. Маъсулот ва пахта хом-ашёси таркиби.

Б. Тола таннархини калькуляциялаш.

I. ХОМ-АШЁ

01. Пахта хом-ашёси харид ёймати.

02. Тайёрлов транспорт харажатлари.

ёйматлар чегирилади:

03. а) ёйшимча маъсулотлар

04. б) чиқиндилар

05. ёйшимча маъсулотлар ва чиқиндилар ёйматлари чегириб ташлангандаги хом-ашё ёймати.

II. ИШЛОВ БЎЙИЧА харажатлар

06. Ўраш материаллари.

07. Асосий ишлаб чиқариш цехлари ишчиларининг асосий ва ёйшимча иш маъи.

08. Социал суғуртага ажратма.

09. Умумишлаб чиқариш харажатлари.

10. Ишлов бўйича харажатлар-жами

11. Пахта толаси ишлаб чиқариш таннархи барчаси.

12. Улгуржи нарх бўйича сотиш ёймати.

«Ўраш материаллари» моддасига пахта толаси, моми ва толали чиқиндиларни тойлашда ишлатиладиган матолар, симлар, пўлат тасмалар, ёрликлар ва бошқа материаллар қиймати киритилади.

«Ишлаб чиқариш асосий цехлари ишлари асосий ва ўшимча иш қили» моддаси таркибига пахта тозалаш заводининг асосий ишлаб чиқариш-жинлаш, линтерлаш, тозалаш, тойлаш цехлари ишчиларига тўланадиган барча турдаги иш қили, тўловлар, толамалар суммаси киради.

«Социал суўуртага ажратма» моддасига иш қили умумий суммасидан белгиланган меъёр бўйича социал суўуртага ажратиладиган сумма ўз аксини топади.

«Умумишлаб чиқариш харажатлари» моддасига ишлаб чиқариш жараёнида фойдаланиладиган материаллар (ўраш материалларисиз), энергия, ёлпи, меънат ресурслари (асосий ишлаб чиқариш цехлари ишчиларисиз) қийматларини қанда ишлаб чиқариш билан боли бўлган №25 «Умумишлаб чиқариш харажатлари» счеида қисобга олинadиган бошқа харажатлар киритилади.

Бундан ташқари пахта тозалаш корхоналари эксплуатация даврлари (биринчи ва иккинчи) бўйича алоқида қолда пахта толаси сангоат навларига хом-ашё харажатларининг режадаги қиймат кўрсаткичлари тақсимланади..

Эксплуатация даврлари бўйича олинган кўрсаткичлар йилнинг чоракларига тақсимланади.

Ишлов бўйича харажатлар пахта толаси саноат навларига ўрнатилган коэффициентлар ёрдамида тақсимланади. Бу коэффициентлар маълум навдаги пахта толасини ишлабчиқаришда сарфланадиган арра-соатлар миқдори асосида қисобланади.

Пахта толаси ишлаб чиқариш таннархи таркибида ишлов бериш бўйича харажатлар нисбатан оз улуши ташкил этилганлигини қисобга олган қолда пахта толаси таннархини калькуляциялашни соддалаштириш мақсадида ушбу харажатларни саноат навлари ва даврлар бўйича пропорционал тақсимотига қам йўл қўйилади.

Саноат характерига эга бўлмаган цехлар, бўлинмалар ва хўжаликлар, Ҳуриштиш-тозалаш цехлари, уй-жой коммунал хўжалиги, ёрдамчи Ҳишлохўжалиги ва бошқалар харажатлари пахта тозалаш заводи маҳсулоти ишлаб чиқариш таннархи режа таркибига киритмайди, балки алоқида режалаштирилади.

Таянч иборалар: *маҳсулот таннархи, харажат элементи, харажат моддаси, харажатлар сметаси, калькуляция, материал харажатлар, ишлов бериш харажатлари, давр харажатлари.*

Ўз-ўзини текшириш ва назорат қилиш учун саволлар:

1. Маҳсулот таннархи таркибий тузилиши ва унинг пахтачилик саноатидаги характерли томонларини очиб беринг?
2. Пахта хом-ашёси таннархи қандай режалаштирилади?
3. Ишалаб чиқариш харажатлари моддаларига нималар киради?
4. Ишлаб чиқариш харажати сметаси қандай тузилади?
5. Пахта тозалаш заводида пахта хом-ашёси таннархини калькуляциялаш қандай амалга оширилади?
6. Пахта ишлаб чиқариш таннархини калькуляция қандай амалга оширилади?
7. Пахта тозалаш корхоналарида харажатларни камайтиришнинг омилларини айтиб беринг?

XVIII Боб. Пахта тозалаш корхонаси молия режаси

18.1. Молиявий механизм амал қилиш шароитлари

Нозик ўта мураккаб соҳа ғисобланган молия соҳасида фаолият кўрсатишни орзу қилган шахсларга нисбатан бозор иқтисодиёти шароитида жуда юқори талабларнинг қўйилиши, табиийдир. Ўзбекистонда мустақил молиявий сиёсат олиб бориш объектив заруриятга айланганлиги республика бозор иқтисодиётига ўтишининг дастлабки босқичида аён бўлган эди.

Бир хил мулкчилик шароитида вужудга келган миллий иқтисодиёт тизимида пулнинг роли ошиб боради, чунки вужудга келган бозор муносабатлари заминида ишлаб чиқариш, истеъмол, хизматлар, сотиб олиш ва сотиш, жумладан, пул ҳам турли кўринишларда сотиб олиш ва сотиш объектига айланади.

Бозор ҳўжалигида пул катта иқтисодий тизимда ишлаб чиқаришни ривожлантиришни таъминлайдиган асосий омил сифатида қаракат қилиб, турли хизматлар билан боғлиқ бўладиган тўловларни тўлашда, кредитлар билан боғлиқ жараёнларда, кўп мулкчилик иқтисодиётининг ривожланиши туфайли чиқарилган қимматли қозонлар шаклида ҳам муомалада актив қатнашади.

Мақсулотни ишлаб чиқариш ва уни сотиш билан боғлиқ барча харажатлар пул кўринишида ўлчанади. Пул муносабатлари давлат билан корхона; мақсулот етказиб бериш ва бошқа жараёнларда корхоналар билан ташкилотлар ўртасида, иш ва бўйича ишловчилар билан олиб бориладиган ғисоб-китобларда намоён бўлади.

Пул кўринишидаги молиявий операциялар ёрдамида ишлаб чиқариш, сотувни зарурий ресурслари билан таъминлаш учун маблақлар ўзаро алмашиши амалга ошади.

Молия — бу пул муомаласининг туркуми бўлиб, пул жамқармаларининг уларнинг айланиши жараёнида шаклланиши ва улардан фойдаланишдир.

Молиянинг *тақсимлаш* функцияси ёрдамида барча пул даромадлари ва жамқармалари шаклланади ва улардан фойдаланилади. Молия тақсимлаш функциясини бажарар экан, ишлаб чиқариш жараёнига унинг

узлуксизлигини таъминлашга хизмат кўрсатади. Бундан ташқари, пул воситаларининг тўғри таъсирланиши корхона фаолиятини яхшилашда етакчи ролни ўйнайди.

Молиявий механизм молиявий ресурслардан фойдаланишни ташкил этиш ва режалаштиришнинг амалга оширилишига хизмат қилувчи 5 элементдан иборат бўлиб, уларга молиявий услублар, молиявий дастаклар, қўўғий, меъёрий ва ахборот таъминоти киради.

Молиявий ресурслар, бу – молиявий муносабатларнинг ҳўжалик жараёнига таъсиридир. Улар икки йўналишда таъсир қилади: молиявий ресурслар қаракатини бошқариш йўли орқали ва харажат – натижа, молиявий ресурслардан самарали фойдаланиш учун жавобгарлик йўли билан боғлиқ бўлган муносабатлар йўли орқали.

Молиявий дастак бу молиявий услуларни қаракатга келтириш усулидир.

Қўўғий таъминлаш – бу молиявий механизм функциясининг қонунлар, қарорлар, буйруқлар ва бошқа қонун қўўжатлари асосида олиб борилишни таъминлашдир.

Меъёрий таъминлаш - буйруқномалар, меъёрий қўўжатлар, тариф ставкалари, услубий қўўлланмалар, тушунтиришлар ва бошқалардан иборат..

Молиявий механизм функциясини *ахборот билан таъминлаш* – бу турли иқтисодий, тижорат, молиявий ва бошқа ахборотлардир.

18.2. Пахта тозалаш корхонаси молиявий ресурслари

Молиявий ресурслар – пахта тозалаш корхонаси ихтиёридаги пул маблақлари бўлиб, улар жорий харажатлар ва ишлаб чиқаришни режалаштириш учун хизмат қилади, молиявий мажбуриятларни бажариш ва ишчиларнинг иқтисодий ақволи барқарорлигини таъминлаш учун ишлатилади.

Пахта тозалаш корхоналарида молиявий ресурсларни шакллантириш бир аатор манбалар исобидан амалга оширилади. Мулкчилик уш асосида молиявий ресурслар манбаи иккита йирик гуруҳга ажратилади: *хусусий ва заём (бегона)* пул воситаларидир. Уларни янада аниқроқ тоифалаш ам мумкин, яъни: хусусий ва унга тенгалаштирилган маблағлар; молиявий бозордаги ресурслар; айта тасимлаш тартибдаги пул қиримлари.

Молиявий ресурслар пахта тозалаш корхонаси ташкил этилган ватда, яъни устав капитали ташкил этилганда (иссадорлик ва ўйилма капитал) шаклланди. *Устав капитали* – бу таъсисчилар капитали исобига осил илинган корхона мулкидир. Амалдаги онунларга асосан, устав капиталининг энг кам ўлчамлари белгилаб ўйилади.

Молиявий ресурслар биринчи навбатда асосий ва ёрдамчи фаолият натижасида олинган фойда, шунингдек, ишлаб чиқаришдан чиқарилган мулкни сотишда тушган тушум, барқарор пассивлар, турли масадли тушумлар, меънат жамоаси аъзоларининг бадал тўловлари ва исобларидан таркиб топади.

Янги ташкил этилаётган ёки айта тикланаётган пахта тозалаш корхонасининг молиявий ресурслари молия бозорида акция сотиш, корхона томонидан чиқарилаётган имматба о оозларни сотиш орқали шаклланади.

Молиявий ресурслардан фойдаланиш ўйидаги йўналишлар бўйича амалга оширилади:

- ишлаб чиқариш харажатлари ва масулот сотиш жорий харажатлари (хизматлар ва ишлар);
- ишлаб чиқаришни кенгайтириш, уни техник жиатдан янгилаш, номоддий активлардан фойдаланиш билан боғлиқ бўлган капитал ўйилмаларни молиялаш;
- молиявий ресурсларни имматба о оозларга инвестициялаш;
- молия, банк тизимларига ўйилмалар, бюджетдан ташқари фондларга тўловлар;
- турли хил пул жамғармаларини ва резервларини ташкил этиш;

- Ўқимийлик ва меҳнат-шароит маҳсадлари ва ўқозоларга йўналтириш.

18.3. Маҳсулот сотишдан тушган тушум

Ишлаб чиқарилган маҳсулот истеъмол бозорида сотилиши лозим бўлади. Тайёр маҳсулотни сотиш, иш бажариш, хизмат кўрсатиш корхона молиявий фаолиятининг натижасини аниқлаш имконини беради.

Маҳсулот сотишдан тушган тушум – пахта тозалаш корхонаси томонидан ишлаб чиқарилган маҳсулот, кўрсатилган хизмат ва бажарилган иш учун олинган пул маблағлари суммасидир ва у қуйидаги формула билан ифодаланади:

$$Дс = Q \times P,$$

бу ерда, Q – сотилган маҳсулот ўлчамини, натурал бирликларда;

P – ушбу маҳсулот бир бирлигининг бозор нархи, сўм.

Пахта тозалаш корхоналарида асосий ишлаб чиқарилган маҳсулот пахта толаси ўқибланади, ўқимча маҳсулотлар таркибига эса пахта чигит, моми, калта толали ишлаб чиқариш чиқиндилари, ўлик толали ишлаб чиқариш чиқиндилари киради.

Асосий ва ўқимча маҳсулотларни сотишдан тушган тушумдан ташқари пахта тозалаш корхонасида бошқа савдо-сотишдан тушган тушум (ишлаб чиқаришдан олинган асосий фондларни қолдиқ қиймат бўйича сотиш ва ўқозолар) ва бошқа операциялардан қам тушум бўлиши мумкин (мулкни ижарага бериш, ўзаро қамкорлик, қийматбоқоқозлар операциясидан келган даромад ва бошқалар).

Сотишдан тушган тушум ўлчамига ишлаб чиқарилаётган пахтачилик маҳсулотлари ўлчамини, унинг сифати ва рағбатга бардошлиги, нарх даражаси,

талаб даражаси, ʻисобланиш шакли ва шу каби бошʼа омиллар таъсир кўрсатади.

Маʼсулот (иш, хизмат)ни сотишдан тушадиган тушум ʼажмига таъсир этувчи жараён нархларни шакллантириш жараёнидир. Пировард натижада товар баʼоси бозор конъюктураси орʼали аниʼланади: унга талаб ва таклиф муносабатлари катта таъсир кўрсатади.

Товар ʼийматининг пулда ифодаланишга **баʼо** дейилади. Нархни ʼиймат белгилайди, аммо у аниʼ бир ʼийматдан юʼори ёки паст бўлиши мумкин, бу эса бозордаги муайян товарга бўлган талаб ва унинг таклифига боʼлиʼ бўлади. Нарх фаʼат ʼийматнигина белгилаб ʼолмай, балки талаб ва таклиф, шунингдек, товарнинг ижтимоий фойдалилиги, сифати, бошʼа товарларнинг ўрнини боса билиши, муомаладаги пулнинг харид ʼобилиятига ʼам боʼлиʼ бўлади. Шу сабабдан нарх ʼийматдан миʼдоран фарʼланади. Бозор иʼтисодиёти ривожланиши билан нарх турлари ʼам кўпайди. Улгуржи, чакана, ички, халʼаро нархлар шаклланади.

Бозор иʼтисодиётида нарх уч хил вазифани бажаради:

- *ʼиймат ўлчови* - ʼилинган харажатлар ва олинган натижа биронта нарх ёрдамида ʼисоб-китоб ʼилинади;
- *раʼбатлантириш омили* – фойда товар нархи билан уни ишлаб чиʼариш учун сарфланган харажатлар ўртасидаги фарʼа кўпроʼ фойда олиш учун харажатларни имкон ʼадар камайтириш зарур бўлади;
- *даромадларни ʼайта таʼсимлаш воситаси* - даромад товарларининг сотилиш нархига боʼлиʼдир. Муайян харажатлар ʼилинган ʼолда нархнинг ʼийматдан юʼори ёки пастга ўзгариши фойданинг ишлаб чиʼарувчилар ўртасида ʼар хил даражада таʼсимланишига олиб келади.

Саноат ишлаб чиʼариш корхоналарида амал ʼиладиган нархлар шаклланиш даражасига кўра ʼуйидаги турларга бўлинади;

- корхона улгуржи нархи;
- саноат улгуржи нархи;
- чакана нарх.

Корхона улгуржи нархи маълумотнинг фойдалилик меъёри бўйича
қисобланган тармоқ таннархини ва фойдасини ўз ичига олади:

$$\Pi_{к-у-н} = S_T + \Phi.$$

Саноат улгуржи нархи корхона улгуржи нархини, ўқимча қиймат
солиқи (қ қ С) ва хизмат кўрсатиш ташкилотлари харажатлари ва фойдасидан
ташкил топади:

$$\Pi_{с-у-н} = \Pi_{к-у-н} + \text{қ қ С} + H_{сб}.$$

Маълумот чакана нархи саноат улгуржи нархи ва савдо ташкилотлари
харажатлари қанда фойдасидан ташкил топади:

$$\Pi_{ч-н} = \Pi_{с-у-н} + H_c.$$

Харажатлар сотиш баъоси шакллантиришнинг муҳим қисми
қисобланади. Агар калькуляция усули билан қисобланган нархлар бозор
нархидан юқори бўлса, у олда таннархни камайтириш ёки бу турдаги
товарни ишлаб чиқаришдан воз кечиш лозим.

Бир товарнинг 2 хил баъоси олдиндан қисобланади: *сотиш баъоси*,
яъни тайёрловчига ишлаб чиқаришнинг нормал шароитини яратиб берувчи
баҳо ва *минимал баҳо*, корхона харажатларини минимал фойда шароитида
қоплайдиган баҳо.

Калькуляция усули билан бир қаторда нархлар шаклланишининг бошқа
усуллари дастлабки буюм чиқаришда ўлланрилиши мумкин: *параметрик*, бу
усул нархидан қатъий назар маълумот кўрсаткичларига асосланади (қуввати,
юк кўтариши, тез қаракат қилиши ва бошқалар); *статистик усул* – бу усул
ўхшаш буюмлар баёларини тақлид қилишга асосланган. Лекин қарандай
шароитда қам нарх ишлаб чиқарувчининг харажатларини қоплаш керак,
шунинг учун калькуляциядан фойдаланиш зарур.

Молиявий менежмент асосларини такомиллаштиришнинг муҳим воситаларидан бири – бу корхона молиясинни *молиявий сметалар* ёрдамида бошқаришдир.

Молиявий смета – корхонанинг келгуси давридаги ресурс имкониятлари ва бажарилиши лозим бўлган имкониятлари ва бажарилиши лозим бўлган операцияларни шифтовчи молиявий тушунчалар орқали эришилган натижа режасидир.

18.4. Фойда ва унинг турлари

Иқтисодий категория сифатида фойда моддий ишлаб чиқариш соҳасида тадбиркорлар фаолияти жараёнида яратилган соф даромадни акс эттиради. Ишлаб чиқариш омиллари (меҳнат, капитал ва табиий ресурслар) ва хўжалик юритувчи субъектларнинг фойдали ишлаб чиқариш фаолияти бириктириш натижасида маҳсулот ишлаб чиқарилади, у истеъмолчига сотилганда товар бўлиб сотилади.

Товар – пул муносабатлари шароитида корхона даражасида соф даромад фойда шаклини олади. Товарлар бозорида корхоналар нисбатан алоҳида товар ишлаб чиқарувчи бўлиб майдонга чиқарилар. Бозорда маҳсулотига нарх белгилаб, уни истеъмолчига сотадилар. Сотиш натижасида улар пул тушумини оладилар, бу эса фойда олинганлигини англатади. Молиявий натижани аниқлаш учун тушумни маҳсулот ишлаб чиқаришга кетган харажатлар билан таққослаш керак.

Ўзбекистон Республикасида 1995 йилда жорий қилинган «Маҳсулот (ишлар, хизматлар) ишлаб чиқариш ва сотиш бўйича харажатлар таркиби ва молиявий натижаларни шакллантириш тартиби тўғрисидаги Низом»га асосан корхоналар фаолиятининг натижалари шундайлар:

1. Маҳсулот сотишда олинган ялпи фойда:

$$\Phi_{\text{я}} = D_{\text{с}} - T_{\text{н}}$$

бу ерда, D_c - маълум сулот сотишдан олинган соф даромад;

T_n – сотилган маълум сулотнинг таннари;

Бунда D_c қуйидагича аниқланади:

$$D_c = D - \text{қ} \text{ С} - A - C_{\text{таш}},$$

бу ерда, D - маълум сулот сотишдан тушган даромад;

$\text{қ} \text{ С}$ – ўқимча қиймат солиқи;

A – акцизлар;

$C_{\text{таш}}$ - ташқарига олиб чиқилганлиги учун солиқ.

2. Асосий ишлаб чиқариш фаолиятидан олинган фойда:

$$\Phi_{\text{ас}} = \Phi_{\text{я}} - C_d + D_b - Z_b,$$

бу ерда, C_d – давр харажатлари;

D_b - бошқара даромадлар;

Z_b - бошқара зарарлар.

Асосий ишлаб чиқариш фаолиятидаги бошқара даромадларга қуйидагилар қиради:

- қарздорлардан ундирилган ёки у тан олган қарзлар, пенялар ва санкциянинг бошқара турлари қамда зарар келтирганлигини қоплашдан олинган даромадлар;
- қисбот йилида аниқланган олдинги йиллардаги фойда;
- корхона қошидаги ошхоналардан олинadиган рента тўлови даромади, ўқимча хизматлардан олинadиган даромадлар;
- тўлов муддати тугаган кредитор қарзларни ўзлаштиришдан олинган даромад.

3. Умумхўжалик фаолиятидан олинган фойда (ёки зарар):

$$\Phi_{\text{х}} = \Phi_{\text{ас}} + D_{\text{див}} + D_{\text{фоиз}} \pm D_{\text{чэв}} \pm D_{\text{қ}} - C_{\text{фоиз}}$$

бу ерда, $D_{\text{див}}$ – дивидентлар ва фоизлар бўйича даромадлар;

$D_{\text{фоиз}}$ – олинган фоизлар (фоизлар бўйича дебитор қарзлар);

$D_{\text{чэв}}$ – чет эл валюталари билан операциялардан олинган

даромад ёки зарарлар;

$D_{\text{ф}}$ - имматбао олошларга сармояларни айта

баолашдан олинган даромадлар ёки зарарлар;

$C_{\text{физ}}$ – фоизлар бўйича сарф харажатлар.

4. Соли тўлашдан олдинги фойда:

$$\Phi_{\text{сал.}} = \Phi_{\text{x}} + (\Phi_{\text{ф}} - Z_{\text{ф}}),$$

бу ерда, $\Phi_{\text{ф}}$ – фаввўлотдаги (кўзланмаган) фойда;

$Z_{\text{ф}}$ – фаввўлотдаги зарарлар.

5. Йиллик соф фойда:

$$\Phi_{\text{соф.}} = \Phi_{\text{сол.}} - C_{\text{ф}} - C_{\text{б}},$$

бу ерда, $C_{\text{ф}}$ – фойда ёки даромадга соли;

$C_{\text{б}}$ – бошқа исобга олинмаган солилар.

Фойда бозор муносабатларининг ўта муҳим категорияси сифатида таллин этиш мумкин.

Биринчидан, фойда корхона фаолияти натижасида олинган итисодий самарани тавсифлайди. Аммо, ягона фойда кўрсаткичи ёрдамида корхона фаолиятининг барча томонларини баолаб бўлмайди. Бундай универсал кўрсаткичнинг бўлиши ам мумкин эмас. Айнан шунинг учун корхонанинг ишлаб чиариш - хжалик ва молиявий фаолиятини ташкил илишда кўрсаткичлар тизимидан фойдаланилади.

Иккинчидан, рабатлантирувчи функциясини бажаради. Бунинг мазмуни шундан иборатки, фойда бир вақтнинг ўзида молиявий натижа ва корхонанинг молиявий ресурсларининг асосий элементи исобланади. Ўз-ўзини молиялаштириш принципининг реал таъминланиши олинган фойда билан белгиланади. Солилар ва бошқа мажбурий тўловлар тўланганидан кейин корхона ихтиёрида оладиган соф фойда, корхонанинг ишлаб чиариш фаолиятини кенгайтиришни, корхонанинг илмий – техника ва ижтимоий ривожланишини, ходимларни моддий рабатлантиришни молиялаштириш учун етарли бўлиши керак.

Учинчидан, фойда турли даражадаги бюджетларни раъбатлантириш манбаларидан бири бўлиб қисобланади. У солиқлар қўринишида бюджетларга келиб тушади ва бошқа даромад тушумлари билан бир қатор ижтимоий эҳтиёжларни қондиришни молиялаштириш, давлат томонидан ўз фаолиятини бажаришни таъминлаш, давлат инвестиция, ишлаб чиқариш, илмий – техник ва ижтимоий дастурларни амалга ошириш учун ишлатилади.

18.5. Солиқларнинг умумий тавсифи

Солиқ - қонунлар асосида белгилаб қўйилган ўлчамлар ва муддатларда бюджетга ва бюджетдан ташқари фондларга тўловчилар томонидан тўланадиган мажбурий тўловлардир.

Қархил солиқларнинг мажмуаси солиқ тизимини ташкил этади.

Қархил мамлакатларда солиққа тортиш ва солиқ ставкалари турличадир.

Корхонанинг фойдаси белгиланган ставкалар бўйича солиққа тортиш объекти қисобланади ва бу пировард натижада корхонанинг бюджетлар ва муассасалар билан молиявий муносабатлар ўрнатишига сабаб бўлади.

Ўзбекистон Республикаси қонунларида солиқлар ва йиқинлар республика Сенати томонидан белгиланади ва бекор қилинади.

Ўзбекистон Республикасида солиқлар икки даражага бўлинган:

- умумдавлат солиқлари;
- маҳаллий солиқлар ва йиқинлар.

Умумдавлат солиқларга қуйидагилар киради:

- юридик шахслардан олинадиган даромад (фойда) солиқи;
- жисмоний шахслардан олинадиган даромад солиқи;
- қўйилган қиймат солиқи;
- ер ости бойликларидан фойдаланганлик учун солиқ;
- экология солиқи;
- сув ресурсларидан фойдаланганлик учун солиқ.

Умумдават солиқлари ҳар йили Ўонуний тартибда белгиланган меъёр бўйича тегишли бюджетлар ўртасида тақсимланади.

Маълаллий солиқлар ва йиқимларга ўуйидагилар киради:

- мол-мулк солиқи;
- ер солиқи;
- реклама солиқи;
- автотранспорт воситаларини олиб сотганликлари учун солиқ;
- савдо-сотиқ қилиш ўуўи учун йиқим, шу жумладан айрим турлардаги товарларни сотиш ўуўини берувчи лицензия йиқимлари;
- юридик шахсларни, шунингдек тадбиркорлик фаолияти билан шуўуланувчи жисмоний шахсларни рўйхатга олганлик учун йиқим;
- автотранспорт тўхташ жойидан фойдаланганлик учун йиқим;
- ободончилик ишлари учун йиқим.

Манбалар бўйича солиқлар ўуйидаги гуруҳларга ажиратилади:

1. Маълсулот (иш, хизмат) таннархига таалуқли бўлган солиқлар:

- ер солиқи;
- транспорт солиқи;
- транспорт эгалари тўлайдиган солиқ;
- автомобиль йўлларида фойдаланганлик учун солиқ.

2. Маълсулот (иш, хизмат) сотишдан тушган тушумга таалуқли бўлган солиқлар:

- ҚҚС;
- Акцизлар;
- Экспорт тарифлари.

3. Молиявий натижаларга таалуқли солиқлар:

- даромад (фойда) солиши;
 - корхона мулки солиши;
 - реклама солиши;
 - маъсадли йишимлар;
 - ободончилик ишлари бўйича солиши;
 - турар-жой ижтимоий соҳа объектларини сақлаш, таълим муассасаларининг эътиёжлари, автомобиллар тўхташ жойлари учун йишимлар.
4. Корхона ихтиёрида оладиган даромад шисобига опланадиган солишлар:
- маъаллий солишларнинг бир шисми;
 - автотранспортларни оайта сотиш бўйича солиш;
 - савдо-сотиш шилиш шушуи учун йишим.

18.6. Даромад ва харажатлар баланси

Молиявий режа маълум бир муддатга (йил, чорак) пахта тозалаш корхонаси тушумлари ва харажатларнинг баланси кўринишида тузилади.

Озирги шароитда корхоналар молиявий режалаштириш орқали солишлар тўлангандан кейин ўз ихтиёрида оладиган фойдани ишлатиш йўналишларини белгилаб олади.

Молиявий режалаштиришдан кўзланган маъсад молиявий ресурсларнинг, капитал ва резервларнинг кутиладиган оажмларни молиявий кўрсаткичлар катталикларини башоратлаш асосида аниқлашдан иборат. Молиявий режалаштиришнинг мушим жиати унинг стратегияси, яъни хўжалик субъектларининг даромад (фойда) ва харажатлар марказларини аниқлашдир. Хўжалик субъектининг даромад маркази – унга максимал фойда келтирувчи бўлинмаси шисобланади. Харажатлар марказига хўжалик субъектининг кам рентабелли ёки умуман нотижорат бўлган, аммо умумий ишлаб чиқариш жараёнида мушим рол ўйновчи бўлинмалар ам киради.

Масалан, Ҳарб давлатларидаги кўплаб фирмалар «саксонга йигирма» қонунчилигига риоя қиладилар, яъни 20% капитал сарфи 80% даромад келтириши шарт. Демак, қолган 80% капитал қўйилма фактат 20% фойда келтиради.

Корхоналарда молиявий режалар 5 йилга, бир йилга ёки чорак учун тузилади. Шунга мос қолда режалар истиқболли (стратегик, шу жумладан 5 йиллик), жорий ва оператив бўлади. Истиқболли молиявий режа ривожланган ишлаб чиқаришнинг суръати ва нисбати каби муҳим кўрсаткичларни белгилайди. Беш йиллик режа – корхонани ривожлантириш мақсадларини амалга ошириш шаклини, инвестиция стратегиясини ва қўзда тутилган жамқармани белгилайди. Истиқболли молиявий режа, одатда, корхонанинг тижорат сири ҳисобланади.

Жорий молиявий режа корхонанинг даромад ва харажатларининг йиллик баланси, пул маблақлари фондининг ташкил этилиши ва сарфланиши сметаларини; ишлаб чиқаришни ривожлантириш ва такомиллаштиришга йўналтирилган маблақлар фондларини (жамқарма фондлари); ижтимоий эҳтиёжларга йўналтирилган маблақлар фондларини; резерв ва бошқа фондларни ўзида мужассамлаштиради.

Оператив молиявий режалаштириш тўлов календарларини тузиш ва ундан фойдаланиш қонунчилигидаги, яъни корхонанинг пул айланмасини ўзида акс эттирувчи батафсил молиявий қўжатларни ўзида жамлайди .

Чоракли тўлов календарлар ўзаро таққосланиб, корхона фаолиятидаги муаммолар ва тенденциялар аниқланади. Таққосил натижаларига қараб, навбатдаги жорий молиявий режа ишлаб чиқилади.

Саноат корхонасининг молиявий режа **даромад ва харажатлар баланси** шаклида ифодаланади. Уни тузишдан аввал қонунчиликдаги қисоб-қитоблар амалга оширилади: режалаштирилган фойдани таққослаш; ишлаб чиқариш фондлари учун давлат бюджетига тўловлар; капитал маблақлар ва амортизация ажратмалари; қарақли маблақлар ажратиш ва бошқалар.

Даромад ва харажатлар баланси молия режасининг асосий шакли ҳисобланади. У корхона фаолиятининг барча жиҳатларини ўзида ифодалайди.

Даромад ва харажатлар баланси ўзидаги тўрт бўлимдан иборат: даромадлар ва келиб тушадиган маблағлар; харажатлар ва ажратиладиган маблағ; кредит билан ўзаро муносабат; бюджет билан ўзаро муносабат.

Даромад ва келиб тушадиган маблағлар бўлимида корхона даромадининг муҳим манбаи бўлиб – режали фойда, амортизация ажратмалари корхона даромадининг турлиун пасив ҳисмининг ўсиши кўрсатилади. Булардан ташқари келиб тушадиган маблағларнинг бошқа манбалари: хўжалик ҳисоби асосида бажарилаётган вўрилиш ишлари ва капитал тиклаш бўйича фойда ва тежаш; капитал вўрилишдаги ички резервларни сафарбар вўилиш; ортиқча мулкни сотиш; уй – жой коммунал хўжалик даромадлари кўрсатилади.

Харажатлар ва ажратиладиган маблағлар бўлимида капитал маблағлар, капитал тиклаш харажатлари, ўз айланма маблағлари меъёрининг ўсиши, болалар муассасаларини сақлаш харажатлари ва вўказолар кўрсатилади.

Кредит билан ўзаро муносабатлар бўлимида марказлаштирилган капитал маблағларга белгиланган тартибда узоқ муддатли кредитларни олиш ва кредитларни узиш вўамда банклардан олинган вўарз учун тўловлар ифодаланади.

Бюджет билан ўзаро муносабат бўлимида корхонанинг давлат бюджети билан ўзаро муносабати режалаштирилади.

Корхоналар йилнинг вўар чорагида «Молиявий натижалар тўғрисида вўисобот» 2-шаклини тузадилар.

Корхона ва ташкилотлар «Маълумот (иш, хизмат) сотишдан тушган тушум» моддасида (010-сатр) савдо устамалари, харидор ва буюртмачилар томонидан тўланган солиқлар билан бригаликда, маълумот, товар, иш, хизматлар сотишдан тушган жами тушум (вўайтарилган товарлар, тайёр

маълумотлар Ҳайъатининг миқдори ва сотиш баъосидан харидор Ҳисобига чегириб ташлангандан кейин) акс эттирилади. Айрим товарларнинг экспорт қилиниши сабабли хорижий валютада тушган тушумининг мажбурий сотиладиган Ҳисми, яъни банк муассаси тасдиқланган миқдор 010-сатрда акс эттирилади.

020-сатрни («Ўқилган Ҳайъат солиқи» моддасини) тўдирганда маълумотларнинг ўқилган Ҳайъат солиқи бўйича бюджет билан Ҳисобкитоб Ҳисмида Молия Вазирлиги ва Вазирлар Маъкамаси ўзусидаги Давлат Солиқ Бош бошқармаси томонидан 1993 йил 15 январда биргаликда қабул қилинган 9/16-сон ўқилган Ҳайъат солиқини Ҳисоблаш ва тўлаш тўғрисидаги низомларидан ўқиланиш керак.

040-сатрда маълумот (иш, хизмат)ларнинг четга чиқариш билан боғлиқ бўлган солиқлар, экспорт бож тўловлари ва кўзда тутилатган ажратмалар учун тўловлар ёзилади.

«Сотишдан тушган соф тушум» моддасида (050-сатр) корхонанинг асосий фаолиятида маълумот, товар, иш хизматлар сотишдан, эгри солиқ ва экспорт божхона тўловлари чегирилгандан кейинги тушган тушум, шу билан биргаликда корхонанинг ёрдамчи ва хизмат кўрсатувчи ишлаб чиқаришларидаги сотилишдан тушган тушум, хўжалик Ҳисобида турмаган ташкилотлар даромад фойдасининг харажатидан ортиқ Ҳисми, хўжалик ва бошқа тижорат фаолиятдан олинган даромадлар кўрсатилади.

Харажатлар таркиби тўғрисидаги Низомга мувофиқ 20- «Асосий ишлаб чиқариш», 23- «Ёрдамчи ишлаб чиқариш», 23- «Хизмат кўрсатувчи ишлаб чиқариш ва хўжаликлар» счётларидаги жами харажатларнинг йиғиндиси маълумот таннари Ҳисобланиб, 060-сатр «Сотилган маълумот, иш хизматларнинг ишлаб чиқариш таннари»да кўрсатилади.

«Сотишдан тушган ялпи молиявий натижа» (070-сатр) сотишдан олинган соф тушум ва сотилган маълумот, иш, хизматларнинг ишлаб чиқариш таннари ўртасидаги фарқ билан аниқланади (050-сатр – 060-сатр).

80.2-«Давр харажатлари» субсчётидаги жамланган маълумотлар ёрдамида 080-«Бошқа харажатлари», 090- «Маъмурий харажатлар» ва 100-«Асосий фаолиятнинг бошқа жараёнларидан даромадлари ва харажатлари» сатрлари (харажат номи) тўлдирилади. 100-сатрнинг даромад номи 80-3 «Асосий фаолият харажатлари ва тушумлари» субсчётининг маълумотлари ёрдамида тўлдирилади.

Асосий фаолиятнинг молиявий натижаси («Асосий ишлаб чиқариш фаолиятининг молиявий натижаси (фойда ёки зарар)») моддаси, (110-сатр)ни аниқлаш учун, сотишдан тушган ялпи молиявий натижадан (070-сатр) сотиш (080-сатр), маъмурий (090-сатр) ва бошқа (100-сатр, 6-устун) харажатлар миқдорининг чегириб чиқилган натижага бошқа даромадлар (100-сатр, 5-устун)ни ўшиш билан исобланади.

Исботнинг 120-сатр («Уюшма ва шўъба корхоналаридан олинган дивидендлар»), 125- («Бошқа олинган дивидендлар»), 130- («Уюшма ва шўъба корхоналаридан олинган ва берилган арзлар бўйича фойзалар»), 140- («Валюта курс фарқи») 145- («Молиявий фаолият бўйича бошқа даромад ва харажатлар») сатрлари 80-4 «Молиявий фаолият фойда ва зарари» субсчётининг умумий маълумотларига кўра тўлдирилади.

«Умум хўжалик фаолиятининг молиявий натижаси (фойда ёки зарар)» (150-сатр) корхонанинг асосий фаолият молиявий натижасига молиявий фаолият натижасини ўшиш (ёки айиришга) тенгдир.

160-сатр («Фавкулотдаги фойда ва зарар») 80-5 «фавкулотдаги фойда ва зарар» субсчёти маълумотиغا мувофиқ тўлдирилади.

170-сатр («Солиқ тўлагунга қадар умумий молиявий натижа (фойда ёки зарар)» да 150- ва 160-сатрлар йиқиндисидан (+, -белгиларни исобга олган ҳолда) иборат олинган натижа кўрсатилади.

180-сатр «Фойда (даромад)дан солиқ»да 81 «исобланган ва тўланган фойда (даромад) солиқи» счётининг дебетида исобланган, яъни бюджетга ўтказилиши керак бўлган фойда (даромад)дан солиқнинг миқдорлари кўрсатилади.

190-сатр «Юридаги моддаларга кирмайдиган бошқа солилар ва ажратмалар»да мазкур исоботнинг юридаги моддаларидан келтирилмаган ва йил бошидан буён исобланган, яъни корхона томонидан бюджет ва бюджетдан ташқари фондларга исобидан ўтказилиши керак бўлган миқдорлар кўрсатилади.

Корхоналар 200-сатр «иш исобот давридаги соф фойда (зарар)»да 170-180 ва 190-сатрлар фарқи натижасида исобланган соф тақсимланмаган фойда (ёки иш оланмаган зарар) миқдорини кўрсатадилар.

Таянч иборалари: *молиявий механизм, молиявий ресурслар, молиявий дастак, иш иш таъминлаш, меъёрий таъминлаш, хусусий ва заём пул воситалари, умумий тушум, баҳо, фойда, соли.*

Ўз-ўзини текшириш ва назорат иш иш учун саволлар:

1. Молиявий режа молия иятини тушунтириб беринг?
2. Узоқ муддатли молиявий режа нималарни иш амраб олади?
3. иш иш а муддатли молиявий режа нималарни иш амраб олади?
4. Даромадлар ва харажатлар балансини тушунтириб беринг?
5. Фойданинг иш андай турлари мавжуд?

Фойдаланилган адабиётлар рўйхати

1. Ўзбекистон Республикаси Конституцияси – Т.: Ўзбекистон, 2003.

2. “Ўзбекистон Республикасида ташқи иқтисодий фаолият тўғрисида”ги Ўзбекистон Республикасининг қонуни. 14 июн 1991 йил (янги таърири 26 май 2000 йилда тасдиқланган).
3. «Акциядорлик жамиятлари ва акциядорлар қўлуғларини қимоя қилиш»ги Ўзбекистон Республикасининг қонуни. 26 апрел 1996 йил.
4. «Хусусий корхона тўғрисида»ги Ўзбекистон Республикасининг қонуни. 11 декабр 2003 йил.
5. «Давлат статистикаси тўғрисида»ги Ўзбекистон Республикасининг қонуни. – Т.: Ўзбекистон, 1993.
6. «Гаров тўғрисида» ги Ўзбекистон Республикасининг қонуни. – Т.: Ўзбекистон, 1992.
7. Ўзбекистон Республикасининг Хўжалик процессуал кодекси. – Т.:Ўзбекистон, 1993.
8. Ўзбекистон Республикасининг Меънат кодекси. –Т.:Ўзбекистон, 1995.
9. «Бухгалтерия қисоби тўғрисида» ги Ўзбекистон Республикасининг қонуни. – Т.: Ўзбекистон, 1991.
10. “Алоқанда фаолият турларини лицензиялаш тўғрисида” ги Ўзбекистон Республикасининг қонуни. 25 май 2000 йил.
11. Чет эл инвесторлари қўлуғларини кафолатлаш ва қимоя қилиш тадбирлари тўғрисида. Ўзбекистон Республикасининг қонуни. 30 апрел 1998 йил, N 611-I.
12. “Ўзбекистон савдо-саноат палатаси тўғрисида”ги Ўзбекистон Республикасининг қонуни // Халқ сўзи, 2005 йил 4 январ.
13. “Тадбиркорлик ва тадбиркорлик фаолияти эркинлигини кафолатлари тўғрисида”ги Ўзбекистон Республикасининг қонуни. 2005 йил 25 май.
14. “Тўғридан-тўғри хорижий инвестицияларни жалб этишни раъбатлантириш борасидаги қўшимча чора-тадбирлар тўғрисида”

Ўзбекистон Республикаси Президентининг 2005 йил 11 апрелдаги ПФ 3594-сон Фармони.

15. “Бозор ислоҳотларини чуқурлаштириш ва иқтисодий эркинлаштириш соҳасидаги устувор йўналишлар амалга оширилишини жадаллаштириш чора-тадбирлари тўғрисида”ги Ўзбекистон Республикаси Президентининг 2005 йил 14 июндаги ПФ 3618-сон Фармони.

16. Микрофирмалар ва кичик корхоналарни ривожлантиришни рағбатлантириш борасидаги қўшимча чора-тадбирлар тўғрисида. Ўзбекистон Республикаси Президентининг Фармони // Халқ сўзи. – 2005. – 21 июн.

17. “Ўзбекистон Республикасида ташқи савдо фаолиятини янада ривожлантириш чора-тадбирлари тўғрисида”ги Ўзбекистон Республикаси Президентининг 2003 йил 26 сентябрдаги Фармони.

18. Ўзбекистон Республикасининг миллий валютасини муомалага киритиш тўғрисида Ўзбекистон Республикаси Президентининг Фармони // Халқ сўзи. – 1994. – 16 июн.

19. Ўзбекистон Республикаси Президентининг 2005 йил 21 сентябрдаги ПФ -186-сонли “Тадбиркорлик фаолиятини юритиш учун рухсатнома турларини қисқартириш ва уларни бериш тартиб-қоидаларини соддалаштириш тўғрисида”ги қарори.

20. Ўзбекистон Республикаси Президентининг 2005 йил 15 июндаги ПФ -100-сонли “Тадбиркорлик субъектлари томонидан тақдим этиладиган қислот тизимини такомиллаштириш ва уни ноқонуний талаб этганлик учун жавобгарликни кучайтириш тўғрисида”ги қарори.

21. О’зДСТ 604:2001 «Пахта толаси техникавий шартлар» Ўзбекистон давлат стандарти.

22. «Пахта. Техник шароит». ЎзРСТ 615-94. –Т.:Меънат, 1996.

23. ЎзРСТ 643-95 «Пахта.Намуна танлаш усуллари».

24. ЎзРСТ 593-92 «Пахта Ифлосликларни аниқлаш усуллари».

25. ЎзРСТ 644-95 «Пахта.Намликни аниқлаш усуллари».

26. ЎзРСТ 593-92 «Пахта.Пахта толасининг тавсифларини аниқлаш усуллари».
27. ЎзРСТ 614-94 «Пахта толаси.Намуна танлаш усуллари».
28. ЎзРСТ 618-94 «Пахта толаси.Пишиб етилганликни аниқлаш усуллари».
29. ЎзРСТ 619-94 «Пахта толаси.Солиштира узалиш кучини аниқлаш усуллари».
30. ЎзРСТ 620-94 «Пахта толаси.Чизиқли зичлик ва микронейер кўрсаткичини аниқлаш усуллари».
31. ЎзРСТ 629-95 «Пахта толаси.Ранги ва ташқи кўринишини аниқлаш усуллари».
32. ЎзРСТ 632-96 «Пахта толаси.Нуқсон ва ифлос аралашмалар миқдорини аниқлаш усуллари».
33. ЎзРСТ 634-95 «Пахта толаси.Узунликни аниқлаш усуллари».
34. ЎзРСТ 634-96 «Пахта толаси.Намликни вазний нисбатини аниқлаш усуллари».
35. ЎзРСТ 657-95 «Пахта момиқи. Намуна танлаш усуллари».
36. ЎзРСТ 645-95 «Пахта момиқи. Техник шартлар».
37. ЎзРСТ 658-95 «Пахта момиқи. Ранги ва ташқи кўриншини аниқлаш усуллари».
38. ЎзРСТ 659-95 «Пахта момиқи. Намликни вазний нисбатини аниқлаш усуллари».
39. ЎзРСТ 660-95 «Пахта момиқи. Узунликни аниқлаш усуллари».
40. ЎзРСТ 661-95 «Пахта момиқи. Пишиб етилганликни аниқлаш усуллари».
41. ЎзРСТ 662-95 «Пахта толаси. Ифлос аралашмалар ва бутун чигитларнинг вазний улушини аниқлаш усуллари».
42. ЎзРСТ 596-93 «Пахта чигит. Техник шартлар».
43. ЎзРСТ 598-93 «Пахта чигит. Намуна танлаш ва намуна қисмини ажратиш усуллари».

44. ЎзРСТ 519-93 «Пахта чигит. Минерал ва органик ифлосликларни аниқлаш усуллари».
45. ЎзРСТ 600-93 «Пахта чигит. Намнинг вазний улушини аниқлаш усуллари».
46. ЎзРСТ 601-93 «Пахта чигит. Тукдорликни ЎзРСТ 597-93 «Пахта чигит. Нуқсонли чигитларни аниқлаш усуллари».
47. Справочник по первичной обработке хлопка. Книга II. – Т.: Меънат, 1995.
48. Пахтани пайта ишлашнинг мувофиқлаштирилган технологияси (ПД И 41-2002). – Тошкент: Меънат, 2002.
49. Нархнома 40-02-2007 «Пахта толасининг улгуржи нархлари».
50. Пахта тозалаш саноатида ишлаётган корхона, ишлаб чиқариш бирлашмаларининг ишлаб чиқариш қувватларини қисоблаш бўйича йўриқнома (ПД И 24-98). – Тошкент, «Paxtasanoatilm» ОАЖ ИИЧИ, 1998.
51. Пахта териш ва тайёрлаш бўйича йўриқнома. – Т.: ДИТАФ, 1994.
52. Ўзбекистон Республикаси пахта заводларида пахтани тайёрлаш ва маъсулотларни ишлаб чиқариш пайида бошланғич қисоб-китобни юритиш бўйича йўриқнома. ПД И 36-2001. – Т.: Меънат, 2002.
52. Каримов И.А. Ўзбекистон иқтисодий ислоҳотларни чуқурлаштириш йўлида. – Т.: Ўзбекистон, 1995. – 269 б.
53. Каримов И.А. Ўзбекистон буюк келажак сари. – Т.: Ўзбекистон, 1995.
54. Каримов И.А. Ўзбекистон XXI асрга интилоқда. – Т.: Ўзбекистон, 1999.
55. Каримов И.А. “Ўзбекистон XXI аср бўсақасида: хавфсизликка таъдид, барқарорлик шартлари ва тараққиёт кафолатлари”.-Т.: Ўзбекистон, 1997.
55. Каримов И.А. Жапон молиявий-иқтисодий инновацион, Ўзбекистон шароитида уни баргараф этиш йўллари ва чоралари. – Т.: Ўзбекистон, 2009.

56. *Каримов И.А.* 2008 йилда мамлакатни ижтимоий-иқтисодий ривожлантириш якунлари ва 2009 йилда иқтисодий ислоҳотларни чуқурлаштиришнинг энг муҳим устувор йўналишларига бағишланган Вазирлар Маҳамаси мажлисидаги маърузаси // *Халқ сўзи*, 2009 йил, 14 феврал.
57. *Аакер Д.* Стратегическое рыночное управление. – СПб, 2003.
58. *Абдукаримов И.Т.* Менеджер асосий воситалар қолати ва уларни қўллаш самарадорлигин баҳолаш қаламида // «Бозор, пул ва кредит», 2000. -№3.
59. *Абдуллаев А., Айбешов Х.* Бизнес-режа (ўқув қўлланма). – Т.:Молия,2002.
60. *Абдухалилова Л., Исаев Р.А.* Республика гўшт маҳсулотлари бозори маркетинг стратегияси // *Бозор, пул ва кредит*, 2004, №12.
61. *Абрамова В.И.* Менеджмент и маркетинг: Учеб. пособие для вузов. – М.: РИОР, 2006. – 161 с.
62. Анализ финансово-хозяйственной в промышленности / Под ред.В.И.Стражева. –Мн.: Высшая школа, 2000.
63. *Андронов В.В.* Корпоративный менеджмент. – М.:Экономика,2003. -479с.
64. *Ансофф И.Х.* Новая корпоративная стратегия: Пер. с англ. –СПб.: Питер Ком., 1999. -416с.
65. *Артеменко В.Г., Беллиндер М.В.* Финансовый анализ. _М.: ДИС, 1999.
66. *Аҳмедов Д.* . Эффективность функционирования хлопководства Узбекистана. –Т.:ГФНТИ, 1994.
67. *Баканов М.И., Шеремет А.Д.* Теория анализа хозяйственной деятельности:Учебник. –М.: Финансы и статистика, 2000.
68. Банковский маркетинг. Банковское дело в России, IV том /Под общ. ред. А.Ф.Фалько,сост., АО «Московское финансовое объединение» / - М.: АЗОТ «Вече», 1994.

69. Беркинов Б.Б. Корпоративные структуры. –Т.: Изд. Национальной библиотеки им.Навои, 2005. -132с.
70. Бланк И.А. Финансовый менеджмент. –Киев: НИКА-Центр, 2002. -380с.
71. Болтабоев М.Р. Тўғимачилик саноатида маркетинг стратегияси. –Т.:ФАН, 2004.
72. Бочаров В.В., Леонтьев В.Е. Корпоративные финансы. –СПб.: Питер, 2002. -544с.
73. Ван Хорн Дж. Основы управления финансами. Пер. с англ. –М.: Финансы и статистика, 2000.
74. Дихтль Е., Хершген Х. Практический маркетинг. –М.: Высшая школа, 1995.
75. Додобоев Ю., Худойбердиев А. Корхона иш тисодиёти. – Андижон: Андижон нашриёти, 2002.
76. Дойль П. Стратегический менеджмент: Пер. с англ. –СПб.:Питер, 2000с.
77. Дэй Д. Стратегический маркетинг. –М.:Изд-во ЭКСМО-Пресс, 2002.
78. Ергешев Е. Иш тисодий ва молиявий таълим. _Т.: Молия, 2000.
79. Ермолович Л.Л. Анализ финансово-хозяйственной деятельности предприятий. _Мн.: БГЭУ, 2001.
80. Завьялов П.С., Демидов В.Е. Формула успеха: Маркетинг. – М.:Международные отношения, 1998.
81. Зайнутдинов Ш.Н., Муракаев И.У., Шермухамедов А.Т., Сагдуллаев Д.Т., Кўчаров А.С. Менежмент асослари (ўқув ўқланма). – Т.:Молия, 2001. -208б.
82. Исаев Р.А. Маркетинг имкониятлари ва пахта толаси раъобатбардошлиги // Пахтачилик ва дончилик. 1997, №4.
83. Исаев Р.А., Ҳасимов С.С. Бозор раъобатбардошлиги шароитида пахта толаси ишлаб чиқариш // Иш тисодий ва таълим. 2003, №1.

84. *Кагановский А.Я., Раскин И.И.* Экомока и организация хлопкоочистительной промышленности. –Т.: Ўлитувчи, 1994.
85. *Ким У.Жунг.* Этот великий мир бизнеса, -М.: «Руслит», 1992,с.106.
86. *Клейнер Г.Б.* Механизм принятия стратегических решений на промышленных предприятиях (результаты эмпирического анализа). – М.:Экономика, 1997. -286с.
87. *Ковалев В.В.* Финансовый анализ: Управление капиталом, выбор инвестиций, анализ отчетности. –М.: Финансы и статистика, 2000.
88. *Ковалев В.В., Волкова О.Н.* Анализ хозяйственной деятельности предприятий. _М.: Прспект, 2000.
89. *Котлер Ф.* Маркетинг, менеджмент. Пер. с англ. – СПб.:Питер,2004. -800с.
90. *Кравченко Л.И.* Анализ хозяйственной деятельности в торговле. –Мн.: Вышэйшая школа, 2000.
91. *Кревенс Д.В.* Стратегический маркетинг. Пер. с англ. – М.:Издат.Дом «Вильямс», 2003.
92. *Кэмпбел Д., Стоунхаус Дж., Хьюстон Б.* Стратегический менеджмент:Пер. с англ. –М.: ООО «Издательство Проспект»,2003. -336с.
93. *Лакер Д.А.* Стратегическое рыночное управление: бизнес-стратегии для успешного менеджмента. –СПб.:Питер,2000.
94. *Литвак Б.Г.* Разработка управленческого решения. –М.:Дело, 2000. -392с.
95. *Мавлянбердиева Х.М, Исаев.Р.А, Сайфутдинов М..А.* Тикув буюмига нисбатан маркетинг стратегиясини ишлаб чиқиш// Тўқимачилик муаммолари. 2005, № 1.
96. *Мазур И.И., Шапиро Н.Г. и др.* Корпоративный менеджмент:учебное пособие. –М.:Дело,2003. -561с.
97. *Маркетинг: Общий курс: Учеб. Пособие для вузов / Под. Н.Я.Колужновой, А.Я.Якобсона.* – М.: Омега, 2006.

98. Мескон М.Х., Альберт М., Хедоури Ф. Основы менеджмента: Пер. с англ. – М.: Дело, 2002. – 704 с.
99. Мильгром Д.А. Оценка конкурентоспособности экономических технологий // Маркетинг в России и за рубежом. 1992, №2. С.45-48.
100. Ортилов А.А. Саноат иqtisodiyeti (дарслик). – Ташкент: Меънат, 2004.
101. Ортилов А.А., Юлдашева Ш.М., Карабаева Т.Ш., Нажмидинов Р.Д. Саноат корхоналарида ишлаб чиқаришни ташкил этиш. – Т.: Меънат, 2004.
102. Пардаев М.И. Иqtisodiy tahlil nazariyasi. – Самарканд: Зарафшон, 2001.
103. Пахтани дастлабки ишлаш: Ўув ўлланма. / Зикриёев Э. умумий таърири остида. – Т.: Меънат, 2002.
104. Pardayev M.Q., Abdukarimov I.T., Isroilov B.I. Iqtisodiy tahlil (o'lduv qo'llanma). – Т.: Mehnat, 2004.
105. Попов Е.В. Рыночный потенциал предприятия. – М.: ЗАО. Изд-во «Экономика», 2002.
106. Портер М. Международная конкуренция. – М: Международные отношения, 2003.
107. Романенко И.В. Экономика предприятия. – М.: Финансы и статистика, 2002. – 208 с.
108. Савицкая Г.В. Анализ хозяйственной деятельности предприятий. – М.: ИНФРА-М, 2001.
109. Тихонов Р.М. Конкурентоспособность промышленной продукции. – М.: Стандарты, 1995.
110. Турсунхўжаев П.М. Корхоналарда ишлаб чиқариш ва режалаштириш. Т.: Ўзбекистон, 1997. – 154 б.
111. Тухлиев И., Таксанов А. Национальная экономическая модель Узбекистана. – Ташкент, 2000.

112. *Хашимов А.А.* Ўзбекистонда интеграциялашган корпорацияларни бошқариш. –Тошкент:Фан, 2007. -300б.
113. *Шарифхўжаев М., Абдуллаев Ё.* Менежмент (дарслик). – Тошкент:Ўзбекистон, 2002.
114. *Шарп У.* и др. Инвестиции:Пер с англ. –М.:Экономика, 2001.
115. *Hussey D.E.* Portofolio Analysis: Political Experience with the directional Policy Matrix / Long Range Planning. Vol. 11.Aug.P.2-8 (1978).
116. [http: //www.pxc.ru/](http://www.pxc.ru/).
117. [http: //www.ICAC./org/](http://www.ICAC./org/).
118. [www. Uz Report.com](http://www.UzReport.com).

