

65  
Yu 8.3

**YULDASHEVA S.N.**

# **SANOAT KORXONALARIDA ISHLAB CHIQARISHNI TASHKIL ETISH**

---



**O`quv qo`llanma**



**O'ZBEKISTON RESPUBLIKASI OLIY VA O'RTA  
MAXSUS TA'LIM VAZIRLIGI**

**BUXORO MUHANDILIK-TEXNOLOGIYA INSTITUTI**

**YULDASHEVA SAIDA NEMATOVNA**

# **SANOAT KORXONALARIDA ISHLAB CHIQARISHNI TASHKIL ETISH**

**O'QUV QO'LLANMA**

*O'zbekiston Respublikasi Oliy va O'rta maxsus ta'lim vazirligi  
tomonidan oliy o'quv yurtlarining 5232900 Ishlab chiqarishni  
tashkil qilish va boshqarish yo'nalishi talabalari uchun o'quv  
qo'llanma sifatida tavsiya etilgan.*

**Buxoro 2020  
DURDONA NASHRIYOTI**

87.47

1(0745.8)

Y 83

Yuldasheva S.N.

Sanoat korxonalarida ishlab chiqarishni tashkil etish [Matn]: o'quv qo'llanma /

**Yuldasheva Saida Nematovna . - Buxoro : "Sadriddin Salim Buxoriy"**

Durdona nashriyoti, 2020 -290.

**KBK 87.47**

**UO'K 1(075.8)**

**TAQRIZCHILAR:**

Xamraev X.R.

- Buxoro Davlat Universiteti dotsenti, i.f.n.

Boboev A.Ch.

- Bux MTI «Menejment» kafedrası dotsenti,  
i.f.n.

Bu o'quv qo'llanmada sanoat korxonalarida ishlab chiqarishni tashkil etish predmeti, metodi, vazifalari, Korxonalarning turlari va tashkiliy-texnikaviy tizimi, korxonalarning asosiy maqsadi va vazifalari, chiqarish jarayonlarini tashkil etish tamoyillari va usullari, ishlab chiqarish jarayonida operatsiyalar, ular guruhlanishi hamda ishlab chiqarish strukturasi takomillashtirish masalalari, mahsulot ishlab chiqarish davri davomiyligini qisqartirish yo'llari, ishlab chiqarish turlari, oqimli-potok asosida ishlab chiqarishni tashkil etish masalari. Ilmiy-tadqiqot va tajriba-konstruktorlik ishlarini tashkil etish, ishlab chiqarish dasturi va ishlab chiqarish quvvatining mohiyati, mehnatni ilmiy tashkil etish, kadrlarni, mehnatga haq o'lashni, marketing faoliyatini tashkil qilish, energetika, remont, transport, ombor xo'jaliklarini tashkil qilish masalalari keng yoritilgan.

Shu masalalar asosida korxonalarning raqobatbardoshligini oshirish borasida boshqarish qarorlarini ishlab chiqib korxonada ishlab chiqarishni tashkil qilishning sifatini oshirishda diqqat-e'tibor qaratilgan.

O'quv qo'llanma oliy ta'lim tizimida 5232900 Ishlab chiqarishni tashkil qilish va boshqarish yo'nalishlarida ta'lim olayotgan bakalavrlar uchun mo'ljallangan.

*Mazkur o'quv qo'llanma Oliy va o'rta maxsus ta'lim vazirligining 2020 yil 14 avgust 418-sonli buyrug'iga asosan nashr qilishga ruxsat etilgan.*

ISBN 978-9943-6895-1-0

© Yuldasheva S.N.

## MUNDARIJA

|                                                                                                                               |            |
|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------|
| <b>Kirish</b>                                                                                                                 | <b>4</b>   |
| <b>I.Bob.Sanoat korxonalarining iqtisodiyotda tutgan o'rni.</b>                                                               | <b>6</b>   |
| 1. Sanoat korxonalarida ishlab chiqarishni tashkil etish fanining ob'yekti, predmeti va uslubi.                               | 6          |
| 2. Korxonalarning turlari va tashkiliy-texnikaviy tizimi.                                                                     | 23         |
| 3. Sanoat korxonalarining asosiy maqsadi va vazifalari.                                                                       | 43         |
| 4. Sanoat korxonasining tarkibi.                                                                                              | 51         |
| 5. Sanoat korxonalarini boshqarish tizimi.                                                                                    | 69         |
| <b>II. Bob. Ishlab chiqarishni tashkil etishning umumiy asoslari.</b>                                                         | <b>87</b>  |
| 6. Ishlab chiqarish jarayonining turlanishi.                                                                                  | 87         |
| 7. Ishlab chiqarish jarayonlarini tashkil etish tamoyillari va usullari.                                                      | 94         |
| 8. Ishlab chiqarishning tashkiliy turlari va ular tavsifi.                                                                    | 100        |
| 9. Paxta-to'qimachilik klasterlarini tashkil etish asoslari.                                                                  | 119        |
| 10. Innovatsion texnologiyalar samaradorligi.                                                                                 | 126        |
| 11. Sanoat korxonalarida xom ashyo ta'minoti.                                                                                 | 133        |
| <b>III.Bob. Ishlab chiqarishni texnikaviy rivojlantirish va tashkil qilish.</b>                                               | <b>148</b> |
| 12. Yangi texnikani yaratish va o'zlashtirish.                                                                                | 148        |
| 13. Ilmiy-tadqiqot va tajriba-konstruktorlik ishlarini tashkil etish.                                                         | 151        |
| 14. Ixtiro va ratsionalizatorlik faoliyati. Ishlab chiqarishni konstruktorlik tayyorlashni tashkil etish.                     | 154        |
| <b>IV.Bob. Ishlab chiqarishni texnologik tayyorlashni tashkil etish.</b>                                                      | <b>158</b> |
| 15. Ishlab chiqarishni texnologik tayyorlashni tashkil etishning maqsadlari.                                                  | 158        |
| 16. Texnologik tayyorgarlik bosqichlari.                                                                                      | 160        |
| 17. Ishlab chiqarishda texnikaviy tayyorlashni tashkil etish.                                                                 | 163        |
| <b>V.Bob. Sanoat korxonasi ishlab chiqarish dasturi va quvvati.</b>                                                           | <b>169</b> |
| 18. Ishlab chiqarish dasturi mazmuni.                                                                                         | 169        |
| 19. Ishlab chiqarish quvvatining mohiyati.                                                                                    | 169        |
| <b>VI.Bob. Sanoat korxonalar yordamchi ishlab chiqarishlar va xo'jaliklar ishini tashkil etish.</b>                           | <b>185</b> |
| 20. Korxona ta'mirlash-remont xo'jaligi ishini tashkil etish.                                                                 | 194        |
| 21. Energiya ta'minoti yoki energetika xo'jaligi faoliyati va uni tashkil etish.                                              | 199        |
| 22. Ichki zavod transporti, ombor va yongindan muhofaza xo'jaligi.                                                            | 213        |
| <b>VII.Bob. Sanoat korxonalarida mehnat va ish haqini tashkil etish.</b>                                                      | <b>213</b> |
| 23. Mehnatni ilmiy tashkil etish.                                                                                             | 226        |
| 24. Sanoat korxonalarida, paxta tozalash, to'qimachilik va yengil sanoat korxonalari kadrlari tarkibi.                        | 251        |
| 25. Sanoat korxonalarida, paxta tozalash, to'qimachilik va yengil sanoat korxonalarida mehnatga haq to'lashni tashkil qilish. | 268        |
| 26. Marketing faoliyatini tashkil etish.                                                                                      | 283        |
| <b>Glossariy</b>                                                                                                              | <b>288</b> |
| <b>Foydalanilgan adabiyotlar</b>                                                                                              |            |

## KIRISH

Yurtimiz salohiyatining tobora yuksalib borayotgani, so'nggi yillarda ishga tushirilgan yangi zamonaviy quvvatlar, ishlab chiqarish va ijtimoiy infratuzilmaning rivoji, tizimli ravishda amalga oshirilayotgan islohotlar va iqtisodiyotning erkinlashtirilishi mamlakatimizda yaratilgan nihoyatda qulay investitsiya muhiti iqtisodiy rivojlanishining yanada yuksakroq maqsadli ko'rsatkichlarini belgilash imkonini beradi. Mamlakatimiz har tomonlama rivojlanish yo'lida shaxdam qadamlar bilan ilgari lab borar ekan, uning qadamlari rivojlanishning hamma jabhalarini qamrab olmoqda. Bu jabhalar faoliyati ko'pincha korxonalar, tashkilotlarda olib boriladi. Hozirgi kunda mustaqil O'zbekistonimizda ishlab chiqarishni rivojlantirishga alohida e'tibor berib kelinmoqda.

O'zbekistonda iqtisodiyotni erkinlashtirishdan asosiy maqsad – ijtimoiy yo'naltirilgan iqtisodiyotni samarali boshqarish tizimlarini shakllantirish asosida ishlab chiqarishni iste'molchi xohish – irodasiga tomon burish, fuqarolarning iqtisodiy erkinligini ta'minlagan holda mehnatsevarlikni, ijodkorlikni, tashabbuskorlikni, yuqori unumdorlikni rag'batlantirish uchun ob'yektiv sharoit yaratishdan iboratdir. Bu mexanizm bir tomondan – mehnat, moddiy va moliyaviy resurslardan oqilona foydalanishga imkon yaratsa, boshqa tomondan – ishlab chiqarishning moslashuvchanligini, iqtisodiy faoliyatga ilmiy – texnika taraqqiyoti yutuqlarini doimo qo'llab borishni talab etadi.

Sanoat korxonalarida ishlab chiqarishni tashkil etishning vazifasi bo'lib korxona, alohida tashkilotlarning xo'jalik faoliyatini o'rganish hisoblanadi, maqsadi bo'lib esa oliy, o'rta va quyi darajadagi bo'lajak iqtisodchilarni, boshqaruvchi menejerlarni korxona ishlab chiqarish xo'jalik faoliyatining ko'nikmalarini o'rgatishdan iborat.

Sanoat korxonalarida ishlab chiqarishni tashkil etish fanini chuqur o'rganish talabalarni, yosh avlodni ishlab chiqarish bilan aloqalarini mustahkamlashga, fanning ob'yekti bo'lmish korxonalar to'g'risida tushunchaga ega bo'lishlariga olib keladi.

Mazkur o'quv qo'llanma etti bobdan iborat bo'lib, u o'z navbatida zarur ko'rgazmali chizmalar, grafik va jadvallar bilan to'ldirilgan.

Birinchi bobda Sanoat korxonalarining iqtisodiyotda tutgan o'rni, ya'ni sanoat korxonalarida ishlab chiqarishni tashkil etish fanining ob'yekti, predmeti va uslubi, korxonalarning turlari va tashkiliy-texnikaviy tizimi, sanoat korxonalarining asosiy maqsadi va vazifalari, sanoat korxonasining tarkibi va sanoat korxonalarini boshqarish tizimi yoritilgan.

Ikkinchi bobda Ishlab chiqarishni tashkil etishning umumiy asoslarida ishlab chiqarish jarayonining turlanishi, ishlab chiqarish jarayonlarini tashkil etish tamoyillari va usullari, ishlab chiqarishning tashkiliy turlari va ular tavsifi, korxonada ishlab chiqarish jarayoni, asosiy va yordamchi jarayonlar tavsifi, ishlab chiqarish operatsiyalari va ular turlari, ishlab chiqarish davri, ish davri va uning koeffitsienti tushunchalari, yagona, seriyali, ommaviy ishlab chiqarish turlari va ishlab chiqarishni tashkil qilish metodlari, ishlab chiqarish jarayonini potok asosida tashkil qilish uslubi, potok chizig'i va belgilari asosida potok chizig'ining guruhlanishi, paxta-to'qimachilik klasterlarini tashkil etish asoslari, innovatsion texnologiyalar samaradorligi, sanoat korxonalarida xom ashyo ta'minoti korxonalar misolida batafsil yoritilgan.

Uchinchi bob ishlab chiqarishni texnikaviy rivojlantirish va tashkil qilish asoslari, ya'ni yangi texnikani yaratish va o'zlashtirish, ilmiy-tadqiqot va tajriba-konstruktorlik ishlarini tashkil etish, ixtiro va ratsionalizatorlik faoliyati, ishlab chiqarishni konstruktorlik tayyorlashni tashkil etish masalalarini o'z ichiga olgan.

To'rtinchi bobda ishlab chiqarishni texnologik tayyorlashni tashkil etish, ya'ni ishlab chiqarishni texnologik tayyorlashni tashkil etishning maqsadlari, texnologik tayyorgarlik bosqichlari, ishlab chiqarishda texnikaviy tayyorlashni tashkil etish kabi masalalar keng o'rin olgan.

Beshinchi bobda sanoat korxonasi ishlab chiqarish dasturi.korxona ishlab chiqarish quvvati, ishlab chiqarish quvvatiga ta'sir qiluvchi omillar, ishlab chiqarish quvvatini hisoblash metodikasi, ishlab chiqarish quvvati rezervlari va ishlab chiqarish quvvatidan foydalanish asosiy ko'rsatkichlari kabi masalalar keng o'rin olgan.

Oltinchi bobda korxona ta'mirlash-remont xo'jaligi ishini tashkil etish, energiya ta'minoti yoki energetika xo'jaligi faoliyati va uni tashkil etish, energetika xo'jaligining asosiy maqsadi, energetika xo'jali strukturasi, korxonada remont xo'jaligini tashkil qilish ishlari, rejali ogohlantirish remont sistemasi, jihozlarni ta'mirlashni rejalashtirish, turli sharoitlarga ishlovchi korxonalar uchun rejali ogohlantiruvchi remontini tashkil etish xususiyatlari, korxonaning transport va ombor xo'jaligi, ichki zavod transporti, ombor va yongindan muhofaza xo'jaligi kabi masalalar keng o'rin olgan.

Yettinchi bobda mehnatni ilmiy tashkil etish, sanoat korxonalarida, paxta tozalash, to'qimachilik va yengil sanoat korxonalarida kadrlari tarkibi, sanoat korxonalarida mehnatga haq to'lashni tashkil qilish va marketing faoliyatini tashkil etish to'g'risida ma'lumotlar berilgan.

Ushbu o'quv qo'llanmada yoritilgan barcha masalalar korxonalar va firmalar ishlab chiqarish faoliyatini boshqarishda to'g'ri yo'nalishlarni berishda asos bo'lishi mumkin.

# **I BOB. SANOAT KORXONALARINING IQTISODIYOTDA TUTGAN O'RNI.**

---

## **1. SANOAT KORXONALARIDA ISHLAB CHIQARISHNI TASHKIL ETISH FANINING OB'YEKTI, PREDMETI VA USLUBI**

1.1. Sanoat korxonalarida ishlab chiqarishni tashkil etish fanining ob'yekti, predmeti va uni o'rganish uslubiyoti.

1.2. Fanning mazmuni va uning boshqa fanlar bilan bog'liqligi. Fanning vazifalari.

1.3. Paxta tozalash, to'qimachilik, yengil va oziq-ovqat sanoati korxonalarining O'zbekiston Respublikasi rivojlanishida tutgan o'rni.

**Tayanch iboralar:** Korxona atamasi, Sanoat korxonalarida ishlab chiqarishni tashkil etish fanining predmeti, ishlab chiqarishning elementlari.

### **1.1. Sanoat korxonalarida ishlab chiqarishni tashkil etish fanining ob'yekti, predmeti va uni o'rganish uslubiyoti.**

Iqtisodni erkinlashtirish sharoitida xalq farovonligini oshirish borasida iqtisod bilan bog'liq bo'lgan masalalar muhim o'rin egalladi. Ana shu iqtisodga asoslanib, ijtimoiy masalalarni hal qilish, davlatning tashqi hujumga qarshi himoya vositalari, faol tashqi siyosati sohalarida poydevor yaratiladi. Iqtisod, ijtimoiy ishlab chiqarish, taqsimot va ayirboshlash barcha bo'g'inlarini qamrab oluvchi milliy iqtisodiyot kompleksini tashkil etadi. Bu kompleksda asosiy o'rin sanoat korxonalariga tegishlidir. Chunki u yerda bevosita ishlab chiqarish jarayoni amalga oshirilib, moddiy boyliklar yaratiladi.

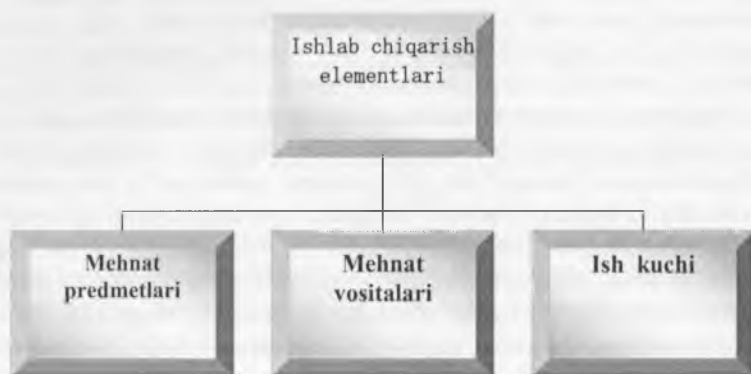
O'zbekiston Respublikasi Prezidenti Sh.Mirziyoev 2020 yil 24 yahvarda Oliy Majlisga Murojaatnomasida quyidagilarni takidladilar: "Sanoatning 12 ta yetakchi tarmog'ida modernizatsiyalash va raqobatdoshlikni kuchaytirish dasturlari jadal amalga oshirilmoqda. Natijada o'tgan yili iqtisodiy o'sish 5,6 foizni tashkil etdi. Sanoat mahsuloti ishlab chiqarish hajmi 6,6 foizga, eksport - 28 foizga ko'paydi. Oltin-valyuta zahiralарimiz 2019 yil davomida 2,2 milliard dollarga ortib, 28,6 milliard dollarga yetdi. 2020 yilda makroiqtisodiy barqarorlikni ta'minlash va inflyatsiyani jilovlash - iqtisodiy islohotlar jarayonidagi bosh vazifamizdir. Raqamli texnologiyalar nafaqat mahsulot va xizmatlar sifatini oshiradi, ortiqcha xarajatlarni kamaytiradi. Davlat tomonidan 37 turdagi mahsulot va xizmatlar

narxining tartibga solinayotgani erkin raqobatga salbiy ta'sir qilmoqda. Shuni hisobga olib, endi asosiy e'tiborni narxlarni belgilashga emas, balki korxonalar o'rtasida sog'lom raqobatni ta'minlash orqali narxlarni pasaytirishga va sifatni oshirishga qaratishimiz kerak. Xalqaro tajribani o'rganib, raqobatni olib kirish mumkin bo'lgan monopoliya sohalariga xususiy sektor uchun yo'l ochish va shu orqali raqobat muhitini shakllantirish lozim. Iste'mol bozorida oziq-ovqat mahsulotlari narxi barqarorligini ta'minlashning yagona yo'li - meva-sabzavot, chorvachilik va boshqa oziq-ovqat mahsulotlari yetishtirish hajmini ko'paytirish hamda "daladan do'kongacha" bo'lgan uzluksiz zanjimi yaratishdir, foyda solig'ini hisoblashda yangi texnologik uskunalar xarid qilish, yangi ob'yektlarni qurish va modernizatsiya qilish xarajatlari bo'yicha chegirmalar kengaytirildi, barqaror iqtisodiy o'sishning eng muhim garovi - raqobatdosh mahsulotlar ishlab chiqarish, ular uchun yangi xalqaro bozorlar topish va eksportni ko'paytirish, tranzit salohiyatidan to'liq foydalanish hisoblanadi. 2020 yilda 3 mingga yaqin standartlarni qabul qilish, ularning sonini 10 mingga va xalqaro standartlar bilan uyg'unlashish darajasini 40 foizga yetkazish darkor, sanoat tarmoqlarini uzluksiz xomashyo va zamonaviy infratuzilma bilan ta'minlash zarur".

Yuqoridagilardan ko'rinadiki, bugungi kunda yalpi ichki mahsulot tarkibida sanoatning ulushi ma'lum foizni egallab turibdi. Shuning uchun sanoat korxonalarida ishlab chiqarishni tashkil etish fanining yutuq va xulosalaridan mamlakat sanoat korxonalarini rivojlantirishning qisqa va uzoq muddatlarga belgilangan dasturlarini ishlab chiqishda keng foydalaniladi. O'zbekiston Respublikasi iqtisodiyotida sanoat ishlab chiqarishning ulushi yuqori bo'lganligi sababli fanning ahamiyati va uni o'rganish zarurati katta.

Kishilik jamiyati taraqqiyotining negizi uning bir tarixiy bosqichdan boshqa bir bosqichga o'tishining asosiy moddiy ishlab chiqarish, ya'ni kishilarning yashamoqlari uchun zarur iste'mol ne'matlarini ishlab chiqarish ekanligini bugungi kunda hamma biladi. Bir so'z bilan aytganda: moddiy ne'matlar jamiyat hayoti va taraqqiyoti uchun zarur bo'lgan asosiy shartdir.

Moddiy ne'matlar ishlab chiqarish jamoatchilik ishlab chiqarishidan hozirgi yuksak rivojlangan ishlab chiqarishgacha bo'lgan tarixiy taraqqiyot yo'lini bosib o'tdi. Biroq har bir tarixiy bosqichda uning o'ziga xos xususiyatlaridan tashqari, ishlab chiqarishni ijtimoiy xususiyatidan qat'iy nazar, ishlab chiqarish uchun umumiy bo'lgan xususiyatlar mavjud. Har qaysi ishlab chiqarish uchun inson bilan tabiat o'rtasida o'zaro harakat mavjudligi xarakterlidir, bu o'zaro harakat mobaynida inson tabiat buyumlarini o'zgartiradi va o'z ehtiyojini qondirish uchun moslashtiradi. Bu jarayon har qanday ishlab chiqarishda uch elementni - odam mehnati(ishchi kuchi), mehnat predmetlari va mehnat vositalari mavjud bo'lishini ko'rsatadi:



1-chizma. Ishlab chiqarish va uning elementlari.

**Moddiy ne'matlar ishlab chiqarish** deganda insonni o'z ehtiyojlarini qondirish uchun qiladigan mehnat faoliyatlarining yig'indisi tushuniladi.

Ishlab chiqarish predmetlari esa ishlab chiqarish jarayoni holatida butunlay ishlatilib o'zi mahsulotga o'tib ketadi.<sup>1</sup>

**Mehnat predmetlari** — bu inson mehnati yo'naltirilgan, ular ustida inson ishlaydigan narsalarning hammasidir (xom ashyo, materillar va h.k.) **Mehnat vositalariga** esa stanoklar, mashinalar, jihozlar, asbob-uskunalar, shuningdek binolar, inshootlar, yo'llar va boshqalar kiradi.

Mehnat predmetlari va mehnat vositalari jamiyatning ishlab chiqarish vositalarini tashkil qiladi.

**Ishlab chiqaruvchi kuchlar** deganda esa ishlab chiqarish vositalarini harakatga keltiruvchi kuchlarning yig'indisi tushuniladi. (kishilar, ish kuchi va h.k.)

<sup>1</sup>Clifford G. Dow, Sr., CFA, CHFC, CFP® Chief Investment Officer 1998. Page 4

*Ishlab chiqarish - insoniyat jamiyatining hayot kechirishi va rivojlanishi uchun zarur moddiy ne'matlarni yaratish jarayoni.*

*Taqsimot - ishlab chiqarilgan mahsulotdagi har bir xo'jalik yurituvchi sub'yektning ishtiroki, ulushi (miqdori, proporsiyasi) ni aniqlash jarayoni.*

*Ayirboshlash - moddiy ne'mat va xizmatlarning bir sub'yektdan boshqasiga tomon harakati jarayoni. Tovarini sotish - uning pulga ayirboshlanishi, xarid qilish esa - pullarni tovarga ayirboshlanishi. Ayirboshlashning zarur*

Moddiy ne'matlar ishlab chiqarish, ularni taqsimlash, ayirboshlash va iste'mol qilish tufayli kishilar o'rtasidagi, ularning jamoalari o'rtasidagi munosabatlar **ishlab chiqarish munosabatlari** deyiladi.

Ishlab chiqaruvchi kuchlar bilan ishlab chiqarish munosabatlari - ishlab chiqarish usulini tashkil etadi. Jamiyatning qay darajada rivojlanganligi uning ishlab chiqarish usuliga bog'liq bo'ladi.

Korxonalarining faoliyat ko'rsatishlaridagi mulkiy munosabatlar, tashkiliy va uslubiy o'zgartirishlardan maqsad ishlab chiqarish jarayonlarini oqilona tashkil etish uchun tashkilot rahbarlari ixtiyoriga o'tkazishdir. Demak, xo'jalik yuritish sub'yektlarining ulushi ortib boradi.

Xo'jalik yuritish sub'yektlari ikkita umumiy shaklda ishlab chiqaradi: natural va tovar. Xo'jalik yuritish — iqtisodiy faoliyat demakdir.

Natural xo'jalik bozor iqtisodiyotiga qadar ijtimoiy ishlab chiqarishning asosiy shakli bo'lib kelgan. Natural xo'jalikning mavjudligi ishlab chiqaruvchi kuchlar rivojlanish darajasining pastligi, mehnat taqsimotining yo'qligi, mehnat unumdorligining g'oyatda pastligi va boshqa sabablar bilan bog'liqdir; ulardagi ishlab chiqarish, asosan qishloq xo'jaligi ishlab chiqarishidan iborat bo'lib, to industrial davrlar uchun xarakterli edi.

Asta-sekin ishlab chiqaruvchi kuchlarning o'sishi, mehnat taqsimotining paydo bo'lishi, xususiyl mulkchilikning qaror topishi natural xo'jalik emirilishiga, uning o'rnida tovar xo'jaligi degan yangi ijtimoiy shaklining shakllanishiga olib keladi. Tovar xo'jaligi uzoq tarixiy taraqqiyot mahsuloti sifatida vujudga keldi.

Tovar xo'jaliklarining iqtisodiy jihatdan mustaqil bo'lib, alohida - alohida faoliyat olib boradi. Buning ma'nosi shundaki, nima ishlab chiqaradi, qancha ishlab

chiqaradi, kimga va qayerda sotadi, qanday baholarda sotadi – bu faqat tovar ishlab chiqaruvchining o'z ishi, u faqat bozor qonunlari (qiymat qonuni, talab va taklif qonuni, pul muomalasi qonuni, raqobat kurashi qonuni)ni tan oladi, ularning talablari bilan hisoblashadi, xolos.

Tovar ishlab chiqarish bozor iqtisodiyoti tizimining moddiy asosi. Demak, xususiy mulkchilikni, uning rang-barang shakllarini, umuman ko'p mulkchilikni vujudga keltirish lozim. Shuning uchun ham O'zbekistonda «Mulknı davlat tasarrufidan chiqarish va xususiylashtirish to'g'risida» qonun qabul qilingan.

Tovar ishlab chiqarish tizim sifatida asosiy munosabatga aylanishi boshqa iqtisodiy tizimlarning butunlay cheklanishini bildirmaydi. Masalan, o'z xarakteriga ko'ra natural shaklda bo'lgan shaxsiy yordamchi xo'jalik, uy xo'jaligi, yakka xo'jalik kabilar ham mavjud munosabatlar doirasida bemalol yashashi mumkin.

Darhaqiqat, xom ashyodan tayyor mahsulot ishlab chiqarish murakkab jarayon bo'lib, ishlab chiqarishning uchta elementi aloqasi bilan tavsiflanadi: mehnat predmetlari, mehnat qurollari va ishchi kuchi, yoki mehnatning o'zi. Agar bu elementlarning nisbati o'zgarsa, jarayonning natijasi ham o'zgaradi.

Ishlab chiqarishning tarixi davomida odamlar doimo shu elementlarning eng yaxshi aloqasini ta'minlovchi nisbatni topishga, uni takomillashtirishga va shu orqali oz miqdordagi harakat va moddiy sarflar orqali yaxshi natijaga, a'lo navli mahsulot ishlab chiqarishga intilganlar.

Amaliyot sifatida ishlab chiqarishni tashkil qilish eng yaxshi natija olish maqsadida ishlab chiqarish elementlarini taqsimlash va ishlatish bilan shug'ullanadi. Bu ko'p pog'onali va mashaqqatli ish faqatgina fanni bilish asosida, ishlab chiqarish va mehnatni tashkil qilish tamoyillarini bilgan holda amalga oshirishi mumkin.

Ishlab chiqarishning mohiyatini bilmay, taraqqiy etish qonunlarini anglamay, uni samarali tashkil etish mumkin emas, uni inson manfaatiga foydalanish, uning faoliyatini zamonaviy texnologiyaga o'tkazish mumkin emas. SHu bois tashkil etish deganda uyushtirish, tuzish, jalb etish, tashkiliy tuzilishni ta'minlash kabi ifodalar anglanishi mumkin.

Tashkil etish — ilmiy texnik taraqqiyot rejalarini hamda rejalar tizimini amalga oshirishda ishlab chiqarish, ijtimoiy, iqtisodiy, ruhiy, nisbiy munosabatlarning barcha shakllari bilan qamrab olganligi uchun ma'lum kafolat hamdir. Ishlab chiqarishni tashkil etish insonni bilimidagi, mahoratidagi, harakatidagi va tajribasidagi, uni ongidagi ba'zi bir sayoz tomonlarini to'ldirishga ta'sir ko'rsatadi, barcha jarayonlarni bajarilishida lozim bo'lgan malaka oshirish uchun sharoit bilan ta'minlaydi.

Ishlab chiqarishni tashkil etish amaliyoti, o'z predmeti, ob'yekti va uslubiga ega bo'lgan «Sanoat korxonalarida ishlab chiqarishni tashkil etish» fanida aks etadi.

*Sanoat korxonalarida ishlab chiqarishni tashkil etish fanining predmeti deganda korxonalarni ishlab chiqarish - xo'jalik faoliyati sharoitida iqtisodiy qonunlarning harakati va namoyon bo'lish shakllari va eng kam mehnat, moddiy va ma'naviy harakatlar bilan eng yaxshi natijalarga erishishini ta'minlovchi yuqori samarali ish usullari ishlab chiqish tushuniladi.*

«Sanoat korxonalarida ishlab chiqarishni tashkil etish» fani ham xuddi boshqa fanlar kabi bir joyda turmaydi. O'zining taraqqiyotining har bir bosqichida fan rivojlanish qonuniyatini o'rganish va korxonaning takomillashtirish shartlari hamda ularning ishini yaxshilash yo'nalishlarni belgilashga intiladi.

«Sanoat korxonalarida ishlab chiqarishni tashkil etish» fanining ob'yekti bu ishlab chiqarish sanoat korxonasidir. «Korxona» atamasining eng oxirgi ta'rif «O'zbekiston Respublikasida korxonalar to'g'risida»gi qonunida ifoda etilgan. Unda xususan shunday deyilgan:

*Huquqiy shaxs huquqiga ega bo'lgan, mulkchilik huquqi yoki xo'jalikni to'la yuritish huquqi bo'yicha o'ziga qarashli mol-mulkdan foydalanish asosida mahsulot ishlab chiqaradigan va sotadigan yoki mahsulotni ayira boshlagan, ishlarni bajaradigan, xizmat ko'rsatadigan, bellashuv hamda mulkchilikning barcha shakllari teng huquqligi sharoitida amaldagi qonunlarga muvofiq o'z faoliyatini ro'yobga chiqaradigan mustaqil xo'jalik yurituvchi sub'ekt **korxona** hisoblanadi.*

Korxona o'z faoliyatini maqsadlarini ro'yobga chiqarishga ishlab chiqarilayotgan mahsuloti, bajarilayotgan ishlari yoki ko'rsatayotgan xizmatlariga bo'lgan ehtiyojlarini qanoatlantirish hamda ana shu asosda mehnat jamoasi a'zolarining iqtisodiy va ijtimoiy manfaatlarining hamda korxona mol-mulki egasining manfaatlarini ta'minlash yo'li bilan erishadi. Korxona o'z asosiy faoliyatini o'zining Ustavida ko'zda tutilgan maqsadlar va vazifalarga muvofiq ravishda amalga oshiradi. Korxona Ustavi esa respublika qonun va qoidalariga asoslanadi.

Korxona faoliyatini ilmiy asosda oqilona tashkil etish va boshqarish uchun, ayniqsa bozor iqtisodiyoti sharoitida ishlash uchun umumiy iqtisodiy qonunlarni chuqur bilish, barcha qonun qoidalardan unumli foydalanish, ishlab chiqarishni tashkil etish va boshqarishning hozirgi zamon usullaridan keng foydalanish zarur.

«Sanoat korxonalarida ishlab chiqarishni tashkil etish»fani boshqa fanlar kabi yagona ilmiy uslub – dialektik uslubga asoslanadi. Xo‘jalik ishlab chiqarish faoliyatining barcha bo‘g‘inlari bir-biriga bog‘liq ravishda o‘zgaradi va rivojlanadi, bunda yangi, progressiv hodisalar eskilari bilan kurash sifatida yuzaga keladi. Bilishning dialektik uslubi fikr yuritish va namuna uslubini o‘z ichiga oladi.

Ilm yoki fanning metodologiyasi deyilganda uni bilish va o‘rganish faoliyatining shakllari va usullari tushuniladi. Shu fan bo‘yicha masalani o‘rtaga tashlash, tadqiqot mavzuini va ilmiy nazariyani shakllantirish, shuningdek, aniqlangan natijaning xaqiqiyliigi, ya‘ni o‘rganilayotgan ob‘yekt muvofiqliigi jihatidan tekshirish metodologiyasini qo‘llashining - eng muhim tomoni hisoblanadi. Demak, metodologiya - bu tadqiqot yoki bilish, anglash yo‘li, voqealichni amaliy yoki nazariy o‘zlashtirish usullarining majmuasidir.

«Sanoat korxonalarida ishlab chiqarishni tashkil etish» fanining metodologik asosini dialektika bilimining umumiy nazariyasi tashkil etadi.

Dialektika usuli muammolar o‘rganilayotganda omillar va shart sharoitlarning namoyon bo‘lishi va yuz berish ziddiyatlarga, qarama-qarshiliklarga boy ekanligini inobatga olishni taqozo etadi.

Tabiat, jamiyat va tafakkur taraqqiyotining eng umumiy qonunlari haqidagi ta‘limotga, ya‘ni dialektikaga murojaat etiladi. Dialektika predmet va hodisalarga har tomondan, ularning qarama-qarshiligida, harakat va rivojlanishida, muayyan tarixiy sharoitlarda va ijtimoiy amaliyot bilan bog‘liq ravishda qaraydi.

Dialektika — tabiat, jamiyat, tafakkur taraqqiyotining eng muhim qonunlari haqidagi fan bo‘lib, u bir vaqtda mantiq (logika), tafakkur, bilish qonunlari hamdir. Ob‘yektiv dialektika (tashqi olamning rivojlanishi) bilan sub‘yektiv dialektika (bilish, tafakkurning rivojlanishi) qonunlari umumiylikda o‘rganadi. Ularning shakllanish tamoyillari quyidagicha:

- miqdoriy va sifat o‘zgarishlarini o‘zaro qanday qilib o‘tish qonuni;
- birlik va qarama-qarshilik kurash qonuni;
- inkorni-inkor qilish qonuni.

Bu qonunlar «ketma-ketlik bo‘yicha» amal qilmasdan, bir vaqtning o‘zida ta‘sir qiladi. Ulardan foydalanishda ularni shakllanish bo‘yicha tamoyillarini bilish va unutmaslik muhim. Ular quyidagilar:

- haqiqatda amal qilayotgan voqea-hodisalar, munosabatlar, jarayonlar va boshqa predmetlarni qarashning xolislik tamoyili;

– predmetlar, hodisalarning umumiy aloqadorlik va o‘zaro bog‘liqlik tamoyillari;

– rivojlanish tamoyili.

Ushbu uchta dialektikaning asosiy qonunlari har qanday harakat, rivojlanishning eng muhim belgilarini ochib beradi. Birinchi qonun rivojlanishni qaysi tartibda bajarish kerakligini ifodalasa, ikkinchisi – nima sababdan, qanday ichki kuch ta’siridan u sodir bo‘ladi, uchinchisi – qaysi yo‘nalishga qarab rivojlanadi, uning an‘analari qanday.

Dialektika qonunlari, kategoriyalari esa haqiqatni o‘rganish va bilishda dialektika usulini mazmuni hamda talablaridir.

Dialektika tabiat, jamiyat va tafakkur taraqqiyotining umumiy qonuniyatlari to‘g‘risidagi, abadiy harakat qiladigan, o‘zgarib turadigan tabiat va jamiyat hodisalarini, ulardagi ziddiyatlar, qarama-qarshiliklar kurashi, eskilik bilan yangilik o‘rtasidagi kurashni ochish yo‘li bilan bilishning ilmiy usuli.

## **1.2. Fanning mazmuni va uning boshqa fanlar bilan bog‘liqligi.**

### **Fanning vazifalari.**

«Sanoat korxonalarida ishlab chiqarishni tashkil etish»fani o‘z mazmuni bo‘yicha juda ko‘p qirrali bo‘lib, ishlab chiqarish jamoalarining hayotining hamma tomonlarini qamraydi. Fanning mazmuni quyida keltirilgan bo‘limlarda o‘z aksini topadi:

1. Nazariy bilimlar, ob‘yektning tavsifi, ishlab chiqarish jarayonining tuzilishi.

2. Ishlab chiqarish majmuilarini tashkil etish va ulardan foydalanishning ilmiy asoslari.

3. Xo‘jalikni boshqarish funksiyasi.

4. Boshqarishning tashkiliy shakllari va texnologiyasi.

Fan bir qator boshqa fanlar bilan o‘zaro bog‘liq. Avvalambor u falsafa, iqtisod nazariyasi, menejment, strategik menejment, makro va mikroiqtisod, tarmoq iqtisodi, pedagogika, psixologiya, huquq, texnologik fanlar, kibernetika va boshqalarning yutuqlaridan foydalanadi.

Falsafa bilan aloqasi shuni bildiradiki, ishlab chiqarishni tashkil etish, rivojlantirishning qonuniyatlarini tadqiq qilish va tahlil qilishda dialektika va tarixiy jihatdan yondashish kerak. Iqtisodiyot nazariyasi jamiyatdagi ishlab chiqarish munosabatlarining taraqqiyot qonunlarini o‘rganadi. Bu fan texnik fanlar bilan ham o‘zaro bog‘liqdir. Ishlab chiqarishni tashkil etish va boshqarish fani texnika va texnologiyani bevosita o‘rganmasada, uning iqtisodiyotiga ta’sirini chetlab o‘tolmay, aksincha, texnologik jarayonlarni xom-ashyo, materiallar,

energiyadan oqilona foydalanish, ishlab chiqarish davrini qisqartirish, ish jarayonini uzluksiz ishlab chiqarish oqimida tashkil etish, mahsulot sifatini oshirishga erishish orqali menejer muhandislik-iqtisodiy nuqtai nazaridan ko'rib chiqadi.

Texnologik fanlar u yoki bu xom ashyoga ishlov berish va uni tayyor mahsulotga aylantirishda mexanik, kimyoviy, termik va boshqa xil jarayonlar mazmuni sifatida qaraladi. Menejment asoslari fani xo'jalikni boshqarish amaliyotida boshqarish uslubi, texnika va texnologiyasi sohasida foydalaniladi. Kibernetika, rejalashtirish va boshqarish sohasida sistemali yondashish, eksperiment va modellashni ta'kidlaydi.

Ko'rib turibmizki, bu fan boshqa fanlar bilan chambarchas bog'liq. Bu fan o'ziga xos bo'lgan savollarga javob topishga va korxona ishining tashkil qilishining yanada samaraliroq shakl va uslublarini ishlab chiqishga, butun ishlab chiqarish jarayonining birligini ta'minlashga bog'liq masalalarni echishga harakat qiladi.

### **Fanning vazifalari.**

Ishlab chiqarish tizimi ilmiy asosda tashkil etilar ekan, ishlab chiqarishni tashki etishning ilmiy bilim tizimida o'rni yuqori pog'onasiga ko'tarilgan bo'ladi hamda shunday bo'lishini amaliy hayot taqozo etmoqda. SHu sababdan ishlab chiqarishda tashkil etishning ilmiy yo'nalishlari qatoriga quyidagilarni kiritish mumkin:

➤ aqliy mehnat jismoniy mehnatga nisbatan o'ziga xos farqi bor. Murakkab mehnatlarning bajarilish tartibini mustaqil tanlash, hisoblash, loyihalashtirish, istiqbolini belgilash, rejalashtirish, muvofiqlashtirish kabilarni tashkil etish ijrochidan aqliy quvvat, bilim, ijodiy qobiliyat, iste'dod, mahorat kabi energiyalar sarflaydi, boshqacha aytganda fiziologik jarayonda mehnat qiladi. Fiziologik jarayonning maqsadi buyumlashgan mehnat sarfi me'yorida bo'lishiga, jihozlar va vositalarning ishlash tartibi asoslangan ravishda ishlashiga intilishdir;

➤ ish joylari, jabhalarini tashkil etish va ularga xizmat ko'rsatishni uzluksiz yaxshilab borish, u joylarni ijrochining fiziologik, antropometrik tavsifiga hamda estetik idrokiga mos bo'lgan mehnat predmetlari, qurollari, vositalari, sharoit vositalari bilan ta'minlash, ish joylariga ish vaqtining isrof bo'lishini yo'qotadigan eng samarali xizmat ko'rsatish tartiblarini joriy qilish;

➤ mehnat jarayonini takomillashtirish, mehnatning ilg'or usul va uslublarini joriy qilish. Bu ishga mutaxassis, ijrochilarning yuqori mehnat unumdorligini ta'min etuvchi eng oqilona mehnat jarayonini loyihalash, tatbiq qilish

yo'li bilan, shuningdek, mehnatning ilg'or usul, uslublarini aniqlash, tanlash va yoyish yo'li bilan erishish;

➤ mutaxassis va ijrochilarni tanlash, kasbiy tayyorlash, ularning malakalarini oshirishni tashkil etish ishini, shakllarini yaxshilash, texnika, texnologiya, psixologiya, sotsiologiya, antropologiya, pedagogika, iqtisodiy nazariya fanlarining hozirgi zamon talablariga javob beradigan ta'lim, tavsiyalari, shakllari va usullarini tanlash;

➤ iqtisodiy munosabat nuqtai nazaridan mehnat predmetlari, qurollari va vositalaridan, shuningdek, ish vaqti, rag'batlantirish usullari hamda ilg'or mehnat uslublaridan samarali foydalanishga asoslanib, turli xildagi resurslarga oqilona vaqt sarflanishini aniqlash;

➤ mehnat resurslari, aqliy salohiyatlar, mehnat vositalari uchun ish kunining maqsadga muvofiq tartiblarini ishlab chiqishda hamda ayrim jarayonlarning oqilona izchillikda bajarilishini va davom etishini belgilash;

➤ zamonaviy tashkilot faoliyatini tashkil etish muammolarini ilmiy asosda echib chiqish, ularni amaliyotga joriy qilish;

➤ tashkilot va tashkiliy boshqarish nazariyasiga psixologiyaning qo'shgan hissassi individum xulqini o'rganish, belgilash, hamda odamlar xulqini o'zgarish imkoniyatini o'lchash, aniqlash, ulardan amaliyotda samarali foydalanish;

➤ ijtimoiy tizimni o'rganish hisobiga tashkilot faoliyatini tashkil etish ta'limotini sotsiologiya sohasidagi tadqiqotlar natijasi kengaytiradi.

Xalqning moddiy va ma'naviy darajasini yanada oshirish, butun ijtimoiy ishlab chiqarishning samaradorligini oshirish asosida, shaxsni har tomonlama rivojlantirish uchun qulay sharoitlar yaratish, mehnat unumdorligini, odamlarning ijtimoiy va mehnat faoliyatini oshirish - ijtimoiy strategiyasining oliy maqsadidir. Shulardan kelib chiqqan holda fanning quyidagi vazifalarini aytib o'tishi mumkin:

1. Qishloq xo'jalik mahsulotlarini ishlab chiqarishni yanada oshirish, aholining turli-tuman yuqori sifatli oziq-ovqat va yengil sanoat mahsulotlariga bo'lgan ehtiyojlarini to'laroq qondirish va bu uchun kerakli rezervlarni yaratish.

2. Ishlab chiqarish jarayonlarining mohiyati, ahamiyati, mazmuni, asosiy va yordamchi ishlab chiqarish, sanoat korxonalari infrastrukturasi nazaridagi va amaliy masalalarini o'rganish;

3. Iqtisodiy islohot sharoitida korxonalarda boshqarishni, ayniqsa iqtisodiy boshqarishni, rejalashtirish, baholash, moliyalash, kreditlash muammolarini yechishni o'rganish.

4. Mamlakatni yetarli darajada ichki resurslar bilan ta'minlash, importni kamaytirib borib, oxiri umuman tugatish, eksportni vaqti bilan kengaytirish.

5. Qishloq xo'jalik, unga xizmat ko'rsatuvchi ishlov berish sanoati tarmoqlari, tayyorlov majmui, saqlash, transportirovka va savdoning harakati birligini ta'minlab, ularni umumiy maqsadga – aholini yuqori sifatli va turli - tuman mahsulotlar bilan ishonchli va o'z vaqtida ta'minlashga bo'ysundirish.

6. Korxonalarda ishlab chiqarish tizimining o'zgarishi shakllari va yo'llari, ishlab chiqarishi faoliyatining maqsadi va vazifalari, ularni amalga oshirish yo'llari va baholash mezonlarini o'rganish.

7. Mahsulot tannarxini kamaytirish.

8. Xom-ashyo, material, yoqilg'i va energiyani tejash.

9. Mehnat samaradorligini oshirish.

10. Asbob uskunalaridan foydalanish va ularni takomillashtirish maqsadida texnik-tashkiliy tadbirlarni ishlab chiqish va mavjud rezervlarni aniqlash.

Yuqorida aytib o'tilgan vazifalarni bajarish uchun iqtisodchi ishlab chiqarishni tashkil etish nazariyasini yaxshi bilishi, kerakli miqdordagi yuqori iqtisodiy bilimlar va tajribaga ega bo'lishi kerak.

### **1.3. Paxta tozalash, to'qimachilik, yengil va oziq-ovqat sanoati korxonalarining O'zbekiston Respublikasi rivojlanishida tutgan o'rni.**

**Paxta tozalash sanoati** - yengil sanoatining paxtaga dastlabki ishlov beruvchi tarmog'i. Mazkur tarmoq to'qimachilik, yog'moy, kimyo sanoati tarmoqdariga xom ashyo yetkazib beradi. Paxta tolasi, lint va chigit Paxta tozalash sanoatining asosiy mahsulotlari hisoblanadi. O'zbekistonda dastlabki paxta tozalash korxonasi Toshkentda 1874 yilda qurilgan. Rossiyada paxta xom ashyo-siga bo'lgan talabning ortishi bilan O'zbekistonda Paxta tozalash sanoati tez rivojlandirildi. 1885 yilda 9 ta, 1890 yilda 27 ta, 1914 yilda 208 ta paxta tozalash zavodi ishladi. Paxtachilik galla ekinlarini siqib chiqara boshladi. Arrali jin mashinalarda tolani ajratib olish va qo'lda harakatlantiradigan vintli presslarda tolani presslashdan tashqari barcha og'ir ishlar qo'lda bajarilgan. 1920-yillarda Toshkent mexanika korxonasida dastlabki jin mashinalari, linterlar ishlab chiqarila boshlandi, presslar esa Boltik, zavodi (Leningrad)dan keltirildi. Urushgacha

bo'lgan davrda jinlar, linterlar, presslar, ventilyatorlarning konstruksiyasi takomillashtirildi: paxta tozalash korxonalari va paxta tayyorlash maskanlari elektrlashtirildi. Paxta tozalash korxonalarining o'rtacha mavsumiy ishlash davomiyligi 3 oydan 11 oygacha uzaytirildi. 1940 yilda O'zbekiston Paxta tozalash sanoatida 538 ming t tola, 15,3 ming t lint va 982 ming t chigit ishlab chiqarildi. Paxta terish maishnalaridan foydalanish paxtachilikning rivojlanishida muhim bosqich bo'ldi. Tayyorlash mas-kanlariga paxta topshirish sur'ati oshdi, paxta tozalash zavodlarida esa 1955 yildan qurilish-tozalash sexlari qurila boshladi. 1960 yilgacha O'zbekistonda 226 quritish-tozalash sexi ishladi. 1960-65 yillarda Paxta tozalash sanoatida tayyorlanayotgan tola sifatini yaxshilashga imkon beradigan OVP va OVP-A tola tozalagichlar qo'llanildi. 1966-70 yillarda quritish-tozalash sexlarining texnologik jihozlari takomillashtirildi. Tozalash samaradorligi 45% gacha bo'lgan kuchli 30 VP tola tozalagich, CHX-ZM va 6A-12M rusumli takomillashgan taxta tozalagichlar yaratildi, ROV rusumli paxta tolasi regeneratori qo'llanildi. Barcha tayyorlangan paxtani o'z vaqtida qayta ishlash uchun 1971-75 yillarda yangi korxonalar, quritish-tozalash va tozalash sexlarining qurilishini tezlatish, ularni yangi texnologik uskunalar va mexanizatsiya vositalari bilan ta'minlash choralari ko'rildi, shuningdek, ishlab turgan korxonalarni rekonstruksiyalash ishlari boshlandi. Korxonalarda yuqori unumli quritgichlar, tola tozalagichlar, paxta tozalagichlar, gidravlik press ustanovkalari ishlatildi. 80-yillarda samaradorligi yuqori bo'lgan "Mehnat" paxta tozalagichi, "Paxtakor" tola tozalagichi, RX paxta regenera-torlari yaratildi va ishga tushiriddi. 1980-yillar paxtani qayta ishlashda qatnashadigan jami asosiy texnologik jihozlarni yangilash davri bo'ldi. Paxtaning sifat ko'rsatkichlarini tekzorlik bilan aniqlaydigan ASX-1 nav aniklagich va VSX-1 nam aniqlagichlar yaratildi hamda ishlab chiqarishga joriy qilindi. 1980 yilda 1735,6 ming t paxta tolasi, 217,6 ming t lint, 2387,2 ming t chigit ishlab chiqarildi.

Paxta tozalash sanoati bo'yicha ilmiy-tadqiqot ishlari 1990 yilgacha Toshkent shahrida joylashgan Paxta sellyulozasi kimyosi va texnologiyasi i.t. instituti (1959), Markaziy paxta tozalash sanoati i.t. instituti (SNIIXprom; 1926)da olib borilgan. O'zbekiston mustaqillikka erishganidan so'ng respublika Paxta tozalash sanoatining mamlakat iqtisodiyotidagi o'rni tamomila o'zgardi. Paxta tozalash sanoati mahsulotlari respublikaning asosiy eksport tovarlaridan biriga aylandi. Ilgari paxta tolasi eksporti Markaz tasarrufida bo'lib, uni "Eksportlyon" tashqi savdo birlashmasi va uning Toshkentdagi idorasi amalga oshirib kelgan. 90-yillar boshidan respublika paxta tolasi va Paxta tozalash sanoatining boshqa mahsulotlarini mustaqil holda eksport qilishni boshladi va hozirgi davrda 50 dan ortiq xorijiy mamlakatlariga eksport qiladi. Sohaga yangi texnika, texnologiya jadal sur'atlarda joriy etilmoqda. Xorijiy mamlakatlarning ilg'or texnologiyasini

o'rganish va joriy etish, tarmoq korxonalarida paxta tolasi bo'yicha jahon standartlariga o'tish uchun AQSH, Shvetsariya va boshqa mamlakatlardagi firmalarda ishlab chiqarilgan priborlar va texnologiyani qo'llash borasida xalqaro ilmiy-texnikaviy hamkorlik yo'lga qo'yildi. Turkiya va boshqa xorijiy davlatlar ilmiy-texnikaviy hamkorlikda Farg'ona, Xorazm, Qashqadaryo viloyatlari va Qoraqalpog'istonda paxtani qayta ishlashdan tayyor to'qimachilik mahsulotlari ishlab chiqarishga qadar bo'lgan jarayonlarni qamrab oladigan korxonalar qurilishi boshlandi. O'zbekiston Paxta tozalash sanoatida 128 ta paxta tozalash korxonasi (zavodi), 511 ta paxta qabul qilish (tayyorlash) maskani bor. Asosiy texnologik jarayonlarda 298 paxta quritgich, 1431 tozalash mashinalari, 372 tola ajratish (jin), 1397 lint ajratish mashinalari, 370 presslar o'rnatilgan. 2000-2003 yillarda 5 ta yangi paxta tozalash korxonasi ishga tushirildi, 20 dan ortiq korxona rekonstruksiya qilindi. O'zbekistonda paxta tozalash korxonalarida yagona texnik siyosat olib borish vazifasi "O'zpxatasanoat" uyushmasi zimmasiga yuklatilgan. Respublikada 992,8 ming t tola, 70,9 ming t lint, 1544,7 ming t chigit tayyorlanadi. Paxta tozalash sanoati Xitoy, AQSH, Hindiston, Pokiston, Turkiya, Meksika, Avstraliya, Misr kabi asosiy paxta yetishtiruvchi mamlakatlarda ayniqsa rivojlangan.

**Yengil sanoat** - xilma-xil xom ashyodan keng iste'mol mahsulotlari va buyumlari ishlab chiqarishga ixtisoslashgan sanoat tarmoqlari majmui. Yengil sanoatda xom ashyoga ham dastlabki ishlov berish, ham tayyor mahsulot ishlab chiqarish amalga oshiriladi. Yengil sanoatda paxta, ipak, zig'ir, kanop, jut tolalari, hayvonlar terisi, jun, sun'iy tolalar, sun'iy charm xom ashyo sifatida foydalaniladi. Uning asosiy tarmoqlari to'qimachilik, tikuvchilik, ko'ncilik, mo'ynado'zlik, poyabzal sanoatlari hisoblanadi. Yengil sanoat mahsulotlari, shuningdek, mebelsozlik, aviatsiya, avtomobil, oziq-ovqat va b. sanoat tarmoqlarida, qishloq xo'jaligi, transport, sog'liqni saqlash va boshqa sohalarida ishlatiladi. Yengil sanoat yirik fabrika industriyasining tarmog'i tarzida 18-asrning 2-yarmida barpo qilindi. Yengil sanoatning qadimiy tarmoqlaridan biri bo'lgan to'qimachilik sanoatida texnika taraqqiyoti to'qimachilik sanoatining kapitalistik manufaktura bosqichidan yirik mashinalashgan industriya bosqichiga o'tishi uchun baza yaratgan 18-asrdagi ulkan kashfiyotlar bilan bog'liq. Lekin qo'lda paxta va jundan ip tayyorlash va to'qish, charmdan poyabzal tikish uchun terini qayta ishlashning oddiy usullari Hindiston, Xitoy, Misr, O'rta Osiyoda mil. avval bir necha asr ilgari ma'lum bo'lgani tarixiy adabiyotlarda qayd etilgan va arxeologik topilmalar bilan tasdiqlangan. Hozirgi O'zbekiston hududida 19-asrning oxiriga qadar xo'jalik taraqqiyoti xonaki, kosibchilik, hunarmandchilik ishlab chiqarishidan iborat edi. Sanoat usulida ishlab chiqarilgan kiyim-kechak, poyabzal, trikotaj mahsulotlari, gazmollar asosan Rossiyaning markaziy shaharlaridan olib kelingan, chetga, asosan Rossiyaga paxta tolasi, xom ipak, teri va boshqa xom ashyo turlari chiqarilgan.

Hozirgi davrda O'zbekiston Yengil sanoati ko'p tarmoqli industrial majmua bo'lib, uning tarkibida paxta tozalash zavodlari, to'qimachilik, trikotaj, pillakashlik, shoyi to'qish, tikuvchilik, ko'n-poyabzal, gilamchilik, chinni-fayans buyumlari va attorlik mollari ishlab chiqarish sohalarida 150 ga yaqin korxona bor. Shulardan 14 tasi 1994-2000 yillarda chet'el kapitali ishtirokida tashkil qilingan qo'shma korxonalaridir [(bu korxonalar tarmoqda ishlab chiqarilgan umumiy mahsulot hajmining 20,6% ni, eksportga chiqarilgan mahsulot hajmining 88,1% ni beradi (2000)]. Respublika sanoat mahsuloti umumiy hajmida Yengil sanoat hisssasi eng katta salmoqqa ega va 2000 yilda 20,1% ni tashkil qildi (1995 yilda 19%).

To'qimachilik sanoati - yengil sanoatning tabiiy va sun'iy tolalardan turli gazlama, ip va boshqa mahsulotlar ishlab chiqaradigan yirik tarmog'i. U ijtimoiy mahsulot ishlab chiqarish va aholi ehtiyojini qondirishda muhim rol o'ynaydi. To'qimachilik sanoati to'qimachilik va xom ashyosidan ip gazlama, zig'ir tolasidan gazlama to'qish, jun, shoyi, noto'qima materiallar, to'qoqish, to'qimachilik - attorlik, trikotaj, kigiz- namat va boshqa sohalarni o'z ichiga oladi. To'qimachilik sanoati mahsulotlari kiyim-bosh, poyabzal ishlab chiqarishda, mebel, mashinasozlik sanoati, meditsinada va boshqada ishlatiladi. O'zbekiston o'z to'qimachilik mahsulotlari bilan dunyoga qadimdan tanilgan Respublikada yengil sanoatni ustun darajada rivojlantirishga imkon beruvchi barcha omillar - ko'plab paxta, pilla, kanop xom ashyosi, yog'ilg'i-energetika, yetarli darajada. Qolaversa, Respublikaning tez ko'payib borayotgan aholisi yengil sanoat mahsulotlarining asosiy istemolchisi hamdir.

Mustaqillikkacha 50-80-yillardagi qaramlik sharoitida O'zbekistonda yengil sanoat bir tomonlama rivojlanishga yo'naltirildi. Asosiy e'tibor paxta qabul qilish, paxta tozalash, pillakashlik, qorako'l teriga va kanop tolasiga dastlabki ishlov berish, jun yuvish tarmoqlarini rivojlantirishga qaratildi. O'zbekiston bunday xom ashyolardan tayyor mahsulotlar tayyorlash imkoniyatiga ham, xuquqiga ham ega emas edi. Bu masalani markaziy hokimiyat hal qilardi. Tayyor xom ashyo Ittifoqning boshqa Yurtimizda tayyorlanayotgan yengil sanoat mahsulotlariga xorijda ham talab katta ekanligi, ayniqsa, quvonarlidir. Chunki o'zbek paxta tolasidan ishlab chiqarilayotgan xalq iste'moli mollari o'zining tabiiyligi, yuqori sifati bilan ajralib turadi. Shu bois dunyo bozorida unga ehtiyoj global inqiroz davrida ham aytarli darajada pasaymadi. Aksincha, eksport hajmi yil sayin ortib, istiqlol yillarida 140 barobar o'sdi. Bugungi kunda erkaklar, ayollar va bolalarning turfa xildagi liboslari, sport kiyimlari, shuningdek, yarimtayyor mahsulotlar "O'zbekistonda ishlab chiqarilgan" brendi bilan dunyoning 50 dan ziyod mamlakatlariga yetkazib berilayapti.

Yangi savdo yo'laklarining ochilishida bozor talabi chuqur o'rganilgan holda, yangi mahsulotlar tayyorlash o'zlashtirilayotgani yana bir muhim omil

bo'Imoqda. Xususan, 2016 yilning birinchi yarmida 300 ta yangi turdagi hamda 468 ta yangi assortimentdagi mahsulotlarni tayyorlash yo'lga qo'yilgani ana shu sa'y-harakatlar samarasidir. Gabardin va vafel gazlamalar, sirtiga raqamli usulda tasvir tushirilgan har xil matolar, kostyumlar, kattalar hamda bolalar uchun shimlar, sochiqlar va xalatlar, choyshablar, uy-ro'zg'or tikuvchilik buyumlari ana shular jumlasidandir. Ularning dastlabki partiyalari ham eksport qilina boshlangani esa tashqi bozorda bimalol raqobatga kirisha olayotganidan dalolat beradi.

Ishlab chiqarish ko'lami va eksport ko'rsatkichlarining yil sayin ortishida, ayniqsa, yangi quvvatlarning hissasi katta bo'layotir. E'tiborlisi, ular investitsiya hamda manzilli dasturlarga binoan, yurtimizning olis hududlarida ishga tushirilmoqda. Respublika to'qimachilik sanoatining jadal rivojlanishini ta'minlash, yuqori sifatli va raqobatbardosh tayyor mahsulotlar ishlab chiqarishni kengaytirish, uni yirik xorijiy bozorlarga yanada ilgari surish, shuningdek, 2017 – 2021 yillarda O'zbekiston Respublikasini rivojlantirishning beshta ustuvor yo'nalishi bo'yicha Harakatlar strategiyasida belgilangan vazifalarni izchil amalga oshirish maqsadida quyidagilar O'zbekiston Respublikasi to'qimachilik sanoatini yanada isloh qilishning muhim yo'nalishlari etib belgilandi:

**birinchidan**, to'qimachilik sanoatining iqtisodiyotdagi ulushini oshirish, mamlakatda ishlab chiqarilayotgan to'qimachilik mahsulotlarining, eng avvalo, yuqori qo'shilgan qiymatli raqobatbardosh to'qimachilik mahsulotlarini yuqori texnologik ishlab chiqarishga qayta yo'naltirish orqali hajmi va sifatini oshirish;

**ikkinchidan**, to'qimachilik sanoatining boshqaruv tizimini ilg'or menejment texnologiyalari, tarmoq korxonalariga har tomonlama ko'maklashish va qo'llab-quvvatlashning, shu jumladan ularning rivojlanishiga to'sqinlik qiluvchi muammolarni hal etishda samarali shakllarini joriy etgan holda tubdan qayta ko'rib chiqish;

**uchinchidan**, to'qimachilik sanoati sohasidagi standartlashtirish va sertifikatlashtirish tizimini xalqaro talab va standartlarga uyg'unlashtirish, shuningdek, mahsulotlar sinov laboratoriyalarini modernizatsiya qilish va akkreditatsiyadan o'tkazish orqali yanada takomillashtirish;

**to'rtinchidan**, tarmoqqa to'qimachilik mahsulotlari mahalliy va xorijiy bozorlarining holati hamda rivojlanish tendensiyalari haqidagi ishonchli va o'z vaqtida axborotlar olishni ta'minlash imkonini beruvchi ilg'or axborot-kommunikatsiya texnologiyalarini keng joriy etish, tarmoq rivojlanishining ustuvor yo'nalishlarini aniqlash maqsadida uni tizimli va kompleks tahlil qilish;

**beshinchidan**, paxta xom ashyosini yetishtirishdan boshlab, unga dastlabki ishlov berish, mahsulotni paxta tozalash korxonalarida keyingi qayta ishlash va yuqori qo'shilgan qiymatli tayyor to'qimachilik mahsuloti chiqarish bosqichigacha

bo'lgan ishlab chiqarishni integratsiya qilishni nazarda tutuvchi rivojlanishning klaster modelini amalga oshirish;

**oltinchidan**, xom ashyo resurslari taqsimotining mutanosibligi va tashkil etilayotgan tarmoq korxonalarining logistika va muhandislik infratuzilmasini rivojlantirish bilan o'zaro uzviy bog'liqlikda, shu jumladan ko'p funksiyali transport-logistika xablarini qurish, yuklarni etkazishning optimal yo'nalishlari hamda yo'laklarini tanlash, shuningdek, transportda yuk tashish tariflarini optimallashtirish orqali joylashuvini ta'minlash;

**yettinchidan**, yuqori sifatli tayyor to'qimachilik mahsulotlarini ishlab chiqarish va eksportini kengaytirish, milliy brendlarni jahon bozorlariga ilgari surish maqsadida ishlab chiqarish jarayoniga ilg'or innovatsion texnologiyalar, nou-xau, dizaynerlik ishlanmalarini keng joriy etish, furnitura va aksessuarlarning zamonaviy namunalarini ishlab chiqarishni mahalliyashtirish;

**sakkizinchidan**, talab yuqori bo'lgan mutaxassisliklar bo'yicha yo'nalishlarni kengaytirgan holda to'qimachilik sanoati uchun kadrlar tayyorlash, qayta tayyorlash va malakasini oshirish tizimini tubdan takomillashtirish, ta'lim muassasalarining o'quv dasturlarini tarmoqning zamonaviy rivojlanish tendensiyalarini hisobga olgan holda qayta ko'rib chiqish, ilmiy-tadqiqot faoliyatini, shuningdek, ushbu sohada xalqaro hamkorlikni faollashtirish

**Oziq-ovqat sanoati.** Bu sanoat dehqonchilik va chorvachilik mahsulotlarini qayta ishlash negizida shakllangan. Uning korxonalari geografik joylashuvini qayta ishlanadigan xom ashyo xususiyati belgilaydi. Xom ashyo tez buziluvchan va qayta ishlanganda chiqindi ko'p chiqadigan hamda olis masofaga tashishga chidamsiz bo'lgan holatlarda korxona xom ashyo yetishtiradigan joyda joylashtiriladi (sabzavot, go'sht, konservalar, shakar ishlab chiqarish, meva sharbatlari tayyorlash). Endilikda oziq-ovqat sanoati korxonalari yuksak mexanizatsiyalashgan ishlab chiqarish tarmog'iga aylangan. O'tmishda faqat xom ashyoga, ya'ni qishloq xo'jaligigagina bog'liq bo'lgan bu sanoat hozirda mashinasozlik, energetika va kimyo tarmoqlari bilan chambarchas bog'langan. Demak, oziq-ovqat mahsulotlarini ishlab chiqarishda xom ashyo xarajatidan tashqari turli mashina, mexanizmlari va yoqilg'i xarajatlari hissasi tobora ortib bormoqda. Masalan, bug'doy oz mablag' evaziga yetishtirilsa-da, un tortish va non tayyorlash jarayonidagi (mashina mexanizmlarga, yoqilg'i-energetikaga) sarf-xarajatlar bois tayyor non bahosi o'zgarasligi, va hatto, qimmatlashishi mumkin.

Un va yorma sanoati korxonalarida bug'doy qayta ishlanadi. Bug'doyni tashish un tashishdan birmuncha qulay. Ammo bug'doy yetishtiriladigan maydonlar iste'molchilar yashaydigan joy bilan deyarli yonma-yon joylashgani tufayli bug'doyni qayta ishlaydigan korxona (elevators)lar bug'doy yetishtirilayotgan joyda ham, yirik shaharlarda ham uchraydi.

O'zbekiston o'simlik moyi ishlab chiqaruvchi yirik davlatlar sirasiga kiradi. O'simlik moyi bizda asosan paxta tozalash korxonalarida ajratib olingan chigitdan olinadi. Endi yog'-moy ishlab chiqaradigan korxonalarning geografik joylashuviga e'tibor qarataylik. Bu korxonalarning barchasi avvalo xom ashyoga yaqin joyda, qolaversa, aholi zich hududlarda joylashganini ko'ramiz.

Oziq-ovqat sanoatining yana bir muhim tarmog'i go'sht korxonalaridir. Hozirda transportning tezligi va maxsus muzlatgichlar go'shtning sifatini buzmay uzoq masofaga tashish imkonini bermoqda. Shuning uchun go'sht mahsuloti ko'p iste'mol qilinadigan Toshkent, Andijon, Namangan, Farg'ona, Ohangaron kabi shaharlarda yirik go'sht korxonalari ishlamoqda. Non ishlab chiqarish korxonalari, makaron, qandolat ishlab chiqarish korxonalari yirik aholi manzillarida joylashtiriladi.

Yaqin vaqtlargacha Samarqanddagi choy qadoqlash fabrikasi nafaqat mamlakatimizda, balki butun O'rta Osiyoda shu turdagi yagona fabrika edi. Endilikda choy Toshkentda ham qadoqlanmoqda. Ma'lumki, o'rta osiyoliklarning asosiy qismi ko'k choy iste'mol qiladi. Shunga ko'ra, bu yerda qadoqlanayotgan choyni 80 foizini ko'k choy tashkil etadi. Toshkent, Farg'ona, Samarqand va Buxoroda mineral suv tayyorlab idishlarga quyadigan maxsus korxonalar bor.

Nazorat savollari:

1. Sanoat korxonalarida ishlab chiqarishni tashkil etish fanining predmeti nimadan iborat?

2. Fanning ob'yekti nima hisoblanadi?

3. Fanning mazmunini ayting.

4. Fanning vazifalarini ayting.

5. Sanoat korxonalarida ishlab chiqarishni tashkil etish fani iqtisodiy va texnik fanlar bilan qanday o'zaro bog'langan?

6. Paxta tozalash, to'qimachilik, yengil va oziq-ovqat sanoati korxonalarining O'zbekiston Respublikasi rivojlanishida tutgan o'rni qanday?

## **2. KORXONALARNING TURLARI VA TASHKILIY-TEXNIKAVIY TIZIMI.**

2.1. Korxona – asosiy ishlab chiqarish sub'yekti sifatida.

2.2. Korxona Ustavi va uning tarkibi. Korxona mulkini tashkil etuvchilar.

2.3. Har xil mezon va ko'rsatkichlar bo'yicha korxona turlari. Korxona ishlab chiqarish-texnikaviy, iqtisodiy, tashkiliy birligi.

**Tayanch iboralar:** Korxona ustavi, asosiy va yordamchi sexlar, qo'shma korxonalar, aksionerlik jamiyatlari

### **2.1. Korxona – asosiy ishlab chiqarish sub'yekti sifatida.**

Hozirgi vaqtda amalga oshirilayotgan "O'zbekiston Respublikasini yanada rivojlantirish bo'yicha harakatlar strategiyasi"ning uchinchi ustuvor yo'nalishida sanoat korxonalarini yanada rivojlantirish bo'yicha bir qator vazifalar belgilangan, ya'ni 2017 yilda sanoat tarmoqlaridagi yirik korxonalarda ishlab chiqarilayotgan mahsulotlarning tannarxini o'rtacha 8 foizga qisqartirish va raqobatdoshligini oshirishni nazarda tutuvchi kompleks chora-tadbirlarni amalga oshirish, shu jumladan, ma'nan va jismonan eskirgan uskunalarni yangilash hamda modernizatsiya qilish, ishlab chiqarishda energiya samaradorligini oshirish, texnologik jarayonlarni optimallashtirish; iqtisodiyotning bazaviy tarmoqlaridagi 4400 dan ortiq korxonalarning rentabellik darajasini oshirish va moliyaviy sog'lomlashtirish; ishlab chiqarish quvvatlaridan foydalanish darajasini oshirish asosida ishchilar sonini ko'paytirish"<sup>2</sup>.

Prezidentimiz Sh.Mirziyoev tomonlaridan tasdiqlangan 2017-2021 yillarda O'zbekiston Respublikasini rivojlantirishning beshta ustuvor yo'nalishi bo'yicha Harakatlar strategiyasining Dasturida Tarkibiy o'zgartirishlarni chuqurlashtirish, yetakchi tarmoqlarini modernizatsiya va diversifikatsiya qilish hisobiga milliy iqtisodiyotning raqobatdoshligini oshirish asosida loyihalar amalga oshirilishi rejalashtirildi.

2018 yil 22 yanvarda O'zbekiston Respublikasi Prezidentining PF-5308-sonli farmoniga asosan 2017-2021 yillarda O'zbekiston Respublikasini rivojlantirishning beshta ustuvor yo'nalishi bo'yicha harakatlar strategiyasini «Faol

<sup>2</sup> "O'zbekiston Respublikasini yanada rivojlantirish bo'yicha harakatlar strategiyasi to'g'risida" O'zbekiston Respublikasi Prezidenti PF-4947 sonli Farmoni. O'zbekiston Respublikasi qonun hujjatlari to'plami, 2017 y. 6-son, 70-modda.

tadbirkorlik, innovatsion g'oyalar va texnologiyalarni qo'llab-quvvatlash yili»da amalga oshirishga oid Davlat dasturi qabul qilindi.

Dasturda

✓ iqtisodiy sohada keng ko'lamli o'zgarishlar amalga oshirilganligi, eng avvalo, O'zbekistonning o'z majburiyatlarini bajarish va chet el hamkorlarining daromadlarini repatriatsiya qilish, mamlakatning investitsiyaviy jozibadorligini oshirish uchun shart-sharoitlarni ta'minlovchi milliy valyuta erkin konvertatsiyasining joriy etilganligi bu borada muhim qadam bo'lganligi;

✓ davlat byudjetini shakllantirishning tamomila yangi prinsiplari va mexanizmlari joriy etilganligi, uning daromad va xarajatlari shaffofligini ta'minlash bo'yicha chora-tadbirlar amalga oshirilganligi;

✓ davlat aktivlarini boshqarishning samaradorligini oshirish va byudjetning daromad qismini ko'paytirishga qaratilgan ishga solinmagan xaziralardan foydalanish choralari ko'rilganligi;

✓ -birinchi bosqichda — uzoq muddatli (10-15 yilga mo'ljallangan) tarmoq, hududiy va maqsadli rivojlanish konsepsiyalarini ishlab chiqish hamda tasdiqlash, ikkinchi bosqichda — tarmoq, hududiy va maqsadli loyihalar portfellarini tuzish, uchinchi bosqichda — rivojlanish davlat dasturlarini shakllantirishni nazarda tutuvchi O'zbekiston Respublikasining rivojlanish davlat dasturlarini shakllantirishning mutlaqo yangi tartibi tasdiqlanganligi ta'kidlandi.

Dasturda ta'kidlandi: Belgilab qo'yilsinki:

a) quyidagilar 2023 yil 1 yanvarga qadar muddatga yagona ijtimoiy to'lovdan tashqari, barcha turdagi soliq va majburiy to'lovlar to'lashdan ozod qilinadi:

✓ yuqori texnologiyali tadbirkorlik loyihalari-startaplarni birgalikda moliyalashtirish uchun tashkil qilinadigan ventur fondlar;

✓ ventur fondlardan birgalikda moliyalashtiriladigan yuqori texnologiyali loyihalar-startaplar;

✓ ilmiy-tadqiqot muassasalari, innovatsion markazlar, loyiha-konstruktorlik byurolari o'zlarining yangi texnologiyalarini tadbirkorlarga sotishdan (foydalanishga berishdan) olingan daromadlar bo'yicha;

✓ yangi texnologiyalarni mahalliy tadbirkorlikka transfer qiluvchi tashkilotlar bu faoliyatdan olingan daromadlari bo'yicha

**Dasturda Iqtisodiyotni rivojlantirish va faol tadbirkorlikni qo'llab-quvvatlashning ustuvor yo'nalishlari quyidagicha belgilandi:**

✓ Ilg'or g'oya, nou-xaular yaratish va «aqli» texnologiyalarni ishlab chiqarishga ixtisoslashgan iqtisodiyotning yangi modeliga bosqichma-bosqich o'tish

✓ Mahalliy mahsulotlar eksport hajmini oshirish, xorijiy investitsiyalarni keng jalb qilish, mamlakatning investitsion va turistik jozibadorligini oshirish bo'yicha Tashqi ishlar vazirligi faoliyatini kuchaytirish.

✓ Pul-kredit siyosatini amalga oshirish va uni rivojlantirishning o'rta muddatli Konsepsiyasini hamda 2018 - 2021 yillarda Konsepsiyani amalga oshirish bo'yicha «yo'l xarita»sini ishlab chiqish va tasdiqlash, unda bosqichma-bosqich inflyasiyaviy targetlash rejimiga o'tish.

✓ Innovatsion texnologiyalarni keng qo'llagan holda yetakchi xorijiy to'lov tizimlari bilan integratsiyalashgan zamonaviy chakana to'lov tizimlarini rivojlantirish

✓ Milliy standartlarning xalqaro standartlar bilan uyg'unlashuvi jarayonini jadallashtirish

✓ Kichik korxonalarni tez sur'atlarda rivojlanib, ishchilar sonini ko'paytirishi hamda yirik korxonalar toifasiga o'tishini rag'batlantiruvchi tizim joriy etish.

✓ Soliq yukini kamaytirish va soddalashtirish, shu asosda ishlab chiqarishni va soliqqa tortiladigan bazani kengaytirish

✓ Elektr energiyasini ishlab chiqarishda monopoliyani tugatish, raqobat muhitini shakllantirish va muqobil energiya manbalaridan foydalanishni rag'batlantirish

✓ Milliy aviatsiya sanoatini qayta tiklash hamda iqtisodiyotning yangi tarmog'i sifatida aerokosmik sanoatni shakllantirish

✓ Investorlarni qiziqtirgan savollarga javoblarni beruvchi doimiy ishlaydigan qo'ng'iroqlarni qabul qilish va xizmat ko'rsatish mexanizmini yo'lga qo'yish

✓ Qishloq xo'jaligi mahsulotlari ishlab chiqarishni diversifikatsiyalash, qishloq xo'jaligi ekinlari hosildorligini oshirish orqali mamlakat oziq-ovqat xavfsizligini ta'minlash.

Yurtimiz ijtimoiy-iqtisodiy taraqqiyotida qo'lga kiritilayotgan yuksak natijalar, eng avvalo, yangidan-yangi zamonaviy tarmoq va ishlab chiqarish quvvatlarining yo'lga qo'yilishi, buning ta'sirida mamlakatimiz iqtisodiy salohiyatining sezilarli darajada ortib borayotgani, yaratilayotgan mahsulot va ko'rsatilayotgan xizmat turlarining ko'payib, sifatining tubdan yaxshilanib borishi, bir so'z bilan aytganda, iqtisodiyotimizning yangicha mazmun va mohiyat kasb etib borishida mustaqil taraqqiyot yo'lining to'g'ri tanlangani, amalga oshirilayotgan iqtisodiy siyosat strategiyasining har tomonlama puxta asoslangan hamda xalqimizning fidokorona mehnati eng muhim va asosiy omil bo'lib xizmat qilmoqda. Bu omillarning yagona maqsad – yurt tinchligi va ravnaqi, xalqimiz farovonligi yo'lida jamiyatimizning doimo hamjihat bo'lib kelayotgani o'ta

murakkab mustaqil taraqqiyot yo'lini bosib o'tishda naqadar og'ir sinovlardan muvaffaqiyatli o'tishga imkon yaratdi.

Korxonaning har bir ishlab chiqarish bo'linmasining shakllanishi uning ishlab chiqarish va iqtisodiy faoliyati bilan belgilanadi. Shakllanish jarayonining natijasi bo'lib mahsulot ishlab chiqarish hisoblanib, bu boshqa korxonalar bilan shartnomalar tuzish, mahsulotlarni buyurtmachilarga etkazish va olingan moliyaviy vositalarni yangi jarayonga jalb qilishda o'z ifodasini topadi. Bu erda mehnat va mehnat predmeti ishlab chiqarish vositalarining qo'shilishi ishlab chiqarish bo'linmalarining asosiy markazi bo'lib hisoblanadi.

Korxonada barcha ishlab chiqarish bo'linmalari barcha ishlab chiqarish jarayonlari bilan bog'liq, shuning uchun bu erda bu bo'linmalar orasidagi aloqalar uzilmay balki iqtisodiy munosabatlar va boshqarish munosabatlari o'zgarib turadi

Boshlang'ich xom ashyoni tayyor mahsulotga aylantirish jarayoni amalga oshadigan bo'linma asosiy ishlab chiqarish bo'linmasi deb aytiladi. U korxona faoliyatida asosiy o'rin egallaydi. Asosiy ishlab chiqarish jarayoniga moddiy va texnik xizmat ko'rsatuvchi, hamda jarayonning borishiga sharoit yaratuvchi bo'linmalar yordamchi ishlab chiqarish bo'linmalari deb aytiladi.

**Xizmat ko'rsatish bo'linmalarida** hech qanday mahsulot ishlab chiqarilmaydi, balki xom ashyo, material va tayyor mahsulotni tashish va saqlash ishlari bajariladi. Shuningdek asosiy ishlab chiqarish chiqindilarini qayta ishlaydigan bo'linmalar ham mavjud.

Korxonadagi turli bo'linmalarning majmui va ular orasidagi aloqa ishlab chiqarish tuzilishini tashkil etadi. Bo'linma sifatida ishlab chiqarish uchastkasi, sex hisoblanadi.

Sex texnologik va ma'muriy jihatdan asoslangan korxonaning bir qismidir. Sex yuridik shaxs emas, u xo'jalik jihatdan mustaqillikka, boshqa korxonalar bilan shartnoma va hisob shartnomalariga kirish huquqiga, o'z bank hayotiga, ishga olish va bo'shatish huquqiga ega emas.

Sexlar, ixtisoslashuvi bo'yicha yaratiladi.

Texnologik ixtisoslashuvda, sexda ma'lum mahsulot ishlab chiqarish texnologik jarayonining biror bosqichi amalga oshiriladi. Ishlab chiqarish uchastkasi ish joylaridan iborat. Ish joyi korxona ishlab chiqarish tuzilishining dastlabki bo'g'ini bo'lib, u erda bir yoki bir nechta ishchilar, bir yoki turli xil jarayonlarni bajaradilar.

Korxonada asosiy va yordamchi sexlar (remont mexanika sexlari, energetika sexlari, kompressor bo'limi) uzviy bog'liqdir. Sexlar xom-ashyo va materiallar bilan ta'minlanib mahsulot ishlab chiqarishga uzatiladi. Bu esa o'z navbatida

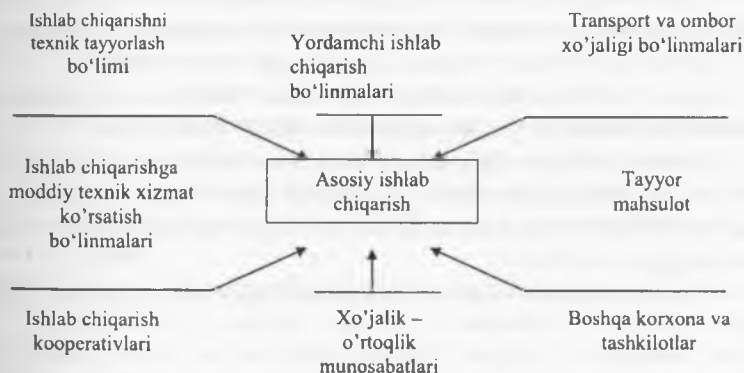
mahsulotlarning sotilishi yoki omborlarda saqlanishini taqozo qiladi. Mehnat predmetlarining sexlar ichida harakati ishlab chiqarish potokini vujudga keltiradi.

Ishlab chiqarish jarayoni asosiy va yordamchi jarayonlarga bo'linadi yordamchi jarayonlar, mehnat predmetlarini fazodagi o'rni almashtiradi, remont ishlarini va boshqa xizmat turlarini olib boradi.

Korxonaning asosiy ishlab chiqarishida mehnat predmetlarning tayyor mahsulotga aylanishi sodir bo'ladi. Bir-biri bilan bog'lanish bo'lgan asosiy ishlab chiqarish sexlarida ishchi va xizmatchilar jamoa bo'lib birlashib ishlab chiqarish bo'yicha ular oldida qo'yilgan maqsad va vazifalarni bajaradilar.

Korxonaning ishlab chiqarish tuzilishi hatto tarmoq miqyosida ham doimiy emas. U mahsulot hajmining oshishi va kamayishi, xom ashyo turiga, asosiy ishlab chiqarishning texnik jihozlanishi, elektr ta'minotining xususiyatiga qarab o'zgarishi mumkin.

Korxona sharoitida ishlab chiqarishning tuzilishini takomillashtirishning asosiy yo'nalishlari bo'lib, ishlab chiqarishni ixtisoslashuvini chuqurlashtirish va boshqarishini sexsiz usuliga o'tish hisoblanadi. Ishlab chiqarish tuzilishining sexsiz usulning afzalligi shundaki, sexlar birlashtirilib, ishlab chiqarish uchastkalari tashkil etiladi, qaysiki korxonaning asosiy bo'g'ini bo'lib qoladi.



**2- chizma. Asosiy ishlab chiqarishni sexlar orqali sistemali tasvirlash.**

Asosiy ishlab chiqarishni sexlar orqali sistemali tasvirlash (ob'yektlash) - boshqarish ob'yekti sifatida (2-chizma)- bu yerda ishlab chiqarish va axborot jarayonlari bevosita birlashadi. Agar ularning birinchisi ishlab chiqarishda mehnatni bildirsa, ikkinchisi esa ya'ni axborot jarayonining natijasi bo'lib, sexlararo ishlab chiqarish uchastkalari brigadalar va ishchilar orasida topshirilgan

ishlab chiqarish dasturini bajarishni tashkil qilish va ular orasidagi muvofiqlik bo'yicha qabul qilingan qarorlar hisoblanadi.

Boshqarish faqatgina jamoalarda ta'sir qilibgina qolmay balki turli forma va turli metoddagi ishlab chiqarish jarayoniga ham ta'sir qiladi.

Bu ta'sir ishlab chiqarish jarayoniga kishilar orasida paydo bo'lib, ularnissexlarga, uchastkalarga, potok chiziqlariga brigadalarga va ish joylariga bog'laydi. Ishlab chiqarishni boshqarish bevosita ishlarni tashkil qilish, rejalashtirish, qarorlarni bajarishni nazorat qilishda namoyon bo'ladi.

## **2.2.Korxona ustavi va uning tarkibi.Korxona mulkini tashkil etuvchilar**

Korxona mustaqil faoliyat yuritib o'zining alohida balansi, bankdagi hisob – kitob raqami, huquqiy shaxs huquqiga va boshqalarga ega.

Korxona mol-mulk egasi yoki vakil qilgan idora, korxona qaroriga muvofiq tashkil etilishi mumkin.

Korxona barpo etish va uning faoliyati uchun yer uchastkasi, boshqa tabiat resurslari talab qilinsa, u hokimiyat idorasi tomonidan beriladigan ruxsatnoma yordamida olinadi. Korxona davlat ro'yxatidan o'tgan kundan boshlab barpo etilgan deb hisoblanadi.

Korxona xususiy shaxs huquqiga ega bo'lgan sho'ba korxonalar, filiallar, vakolatxona bo'limlar, joriy hisob kitob raqamlari ochish huquqiga ega bo'lgan boshqa bo'linmalar tuzish huquqiga ega.

Korxona har bir faoliyat yuritish turi uchun litsenziya oladi. Korxona ta'sis etuvchilar tomonidan tasdiqlangan **ustav** asosida ish olib boradi.

Ustavda quyidagilar qayd qilinishi shart: korxonaning nomi, manzilgohi, faoliyat turi va maqsadi, boshqaruv va nazorat organi, uning vakolati, mol-mulkni tashkil etish va foydani taqsimlash tartibi, korxona huquqlari, burchlari, majburiyatlari va vazifalari.

Korxonaning ishlab chiqarish texnikaviy pasportida quyidagilar bayon qilinadi:

*Korxona haqidagi umumiy ma'lumotlar (joylashgan o'rni, aloqa yo'llari, tashkil topgan yili va faoliyat turi, ishlab chiqarish quvvati); korxona moddiy – texnika bazasining asosiy ko'rsatkichlari bo'yicha ma'lumotlar (maydoni, sanoat ishlab chiqarish xodimlari soni, asosiy vositalarning natural miqdori); korxona energetikasi va santexnikasi haqidagi ma'lumotlar (kislorod, suv, havo, gaz, yoqilg'i va h.k. ta'minoti); korxona tarkibi haqidagi ma'lumotlar (korxonaning barcha sexlari va xo'jaliklari, binolari va maydonlari, har bir sexdagi o'rnatilgan uskunalar va shu sexlardagi xodimlar soni); madaniy – maishiy binolar haqidagi ma'lumotlar.*

Shuningdek, joyning chizmatik rejasi, korxonaning bosh rejasi, issiqlik va energiya ta'minotlari chizmasi, sexlar joylashgan binolarning chizmatik rejaları va qirqimlari, sexlarda uskunalarining joylashish rejasi va korxona asosiy vositalarining rasm albomi pasportga ilova qilinadi.

Korxonaning mulkini asosiy fondlar va aylanma mablag'lar, shuningdek korxona balansida bo'lgan boshqa boyliklar va qiymatlar tashkil etadi. Korxona mulkini tashkil etish manbalari quyidagilardir:

1. Ta'sis etuvchilarning pul va moddiy badallari.
2. Mahsulot (ish, xizmat) sotishdan va boshqa turdagi faoliyatdan olingan daromadlar
3. Qimmatli qog'ozlardan jlingan daromadlar.
4. Kreditlar (banklar va boshqa kreditorlardan olingan kreditlar).
5. Byudjetdan olinuvchi mablag'lar (dotatsiya), kapital qo'yilmalar
6. Korxona, tashkilot va fuqarolarning beg'araz va xayriya badallari, shuningdek, almashish, meros va sovg'a tariqasida olinuvchi mulk.
7. Boshqa manbalar (qonunga xilof bo'lmagan).

Korxona o'z ustaviga muvofiq boshqariladi. Korxona boshqaruv strukturasi, shakli va uslublarini mustaqil aniqlaydi va shtatlar belgilaydi. Mulkdor yoki vakili korxonani bevosita yoki o'zi vakolat bergan idoralar orqali boshqaradi. Korxona rahbarini yoqlash yoki bo'shatish korxona mulki egasining huquqi bo'lib, bu huquqni ular bevosita yoxud boshqa idora yoki shaxs orqali amalga oshiradi.

Korxonalar faoliyatini tartibga soluvchi qonun hujjatlarida ikki xil ta'sis hujjatlari belgilab berilgan: 1) Korxona nizomi-ustavi; 2) Ta'sis shartnomasi.

Amaliyotda korxona faqat nizom yoki faqat ta'sis shartnomasi asosida, shuningdek, bir vaqtning o'zida nizom va ta'sis shartnomasiga asosan faoliyat yuritish hollari mavjud.

Shuni qayd qilib o'tish kerakki, korxonaning (huquqiy shaxsning) ta'sis shartnomasi kelishuv asosida tuziladi, nizom esa ta'sischi (ta'sischilar) tomonidan tasdiqlanadi. Bitta ta'sischi tomonidan tuzilgan huquqiy shaxs shu ta'sischi tomonidan tasdiqlangan nizom asosida faoliyat yuritadi.

Korxona nizomi asosiy ta'sis hujjati bo'lib, unda korxonaning tashkiliy-huquqiy shakli, nomi va manzilgohi, nizom jamg'armasining miqdori, daromadlarining tarkibi va taqsimlanish tartibi hamda korxona fondlarini tashkil qilish tartibi, korxonani tugatish va qayta tashkil qilish tartibi ko'rsatilishi shart. Boshqacha qilib aytganda, korxona nizomi uning huquqiy maqomini, huquq va majburiyatlarini belgilab beradi.

Nizomda shuningdek, korxona faoliyat ko'rsatuvchi soha va tarmoq, atrof-muhit va odamlar sog'lig'ini muhofaza qilish kafolati, boshqaruv shakli, hisobga olish va hisobot tizimi ham aks ettirilishi lozim.

Korxona to'g'ri va to'liq tayyorlangan nizom asosida mahalliy hokimiyat idoralarida ro'yxatga olinadi, keyin esa o'z muhriga ega bo'lish va bankda hisob raqami ochish huquqini qo'lga kiritadi. O'z muhri va hisob raqamiga ega bo'lmagan korxona, huquqiy shaxs hisoblanmaydi va mustaqil korxonalar qatoriga kiritilmaydi.

Ta'sis hujjatlarini tayyorlash korxonani tashkil etish va keyingi faoliyat yuritish jarayonidagi muhim bosqichlaridan biri hisoblanadi. Ta'sis hujjatlari faoliyat yurituvchi korxonalarning huquq va majburiyatlarini hamda sharoitlarini ifodalaydi.

Ta'sis shartnomasi korxonaning tashkil qilinishi va yakka tarzda yoki hamkorlikdagi faoliyatning boshlanishini tavsiflovchi hujjatdir. U shuningdek, tashkil etilayotgan korxonaning Nizomini to'ldiruvchi hujjat bo'lib hisoblanadi. Ta'sis shartnomasida korxonani tashkil qilish tartibi, daromad va xarajatlarni qatnashchilar o'rtasida taqsimlash shartlari, ishtirokchilarni (ta'sischilar) korxona tarkibidan chiqish faoliyat tartibi belgilab qo'yiladi.

Korxona mulkini shakllantirish va undan foydalanish nizom va ta'sis shartnomasining muhim qismi hisoblanadi.

Mulkdor korxonani boshqarish sohasidagi o'z vakolatlarini kengashga topshirganda, korxona kengashi tuziladi. Kengash, ustavda o'zga hollar ko'zda tutilmagan holda mulkdor tayinlangan va shu korxonaning mehnat jamoasi tomonidan saylanadigan vakillar soni bir xil bo'lishi kerak.

Korxonaning turidan qat'iy nazar har bir xodimning daromadlari ish natijasiga asosan belgilanadi, soliqlar solinadi va eng ko'p miqdori cheklab

qo'yilmaydi. Mehnatga haq to'lashning shakllari, sistemalari va miqdorini korxona mustaqil belgilaydi. U davlat ehtiyojlari uchun shartnoma asosida ish bajaradi, mahsulot sotadi va xizmat ko'rsatadi.

Korxona boshqa korxona, tashkilotlar va fuqarolar bilan o'z xohishiga ko'ra shartnoma tuzish, nima haqda shartnoma tuzish, majburiyatlarni o'z zimmasiga olishda erkinlikka ega. Korxona o'z mahsulotini o'z xohishiga ko'ra sotadi va xizmatlar ko'rsatadi, shu bilan birga u iste'molchilarning manfaatini ko'zlaydi. Korxona bozor talablariga asosan mahsulot sotishni va ishlab chiqarishini ta'minlashni mustaqil amalga oshiradi.

Korxona o'z mahsulotlari, ishlari, xizmatlari, ishlab chiqarish chiqitlarini mustaqil yoki shartnoma asosida belgilangan narxlar asosida yoki tariflar asosida sotadi.

Foyda, amortizatsiya ajratmalari, qimmatli qog'ozlarni sotishdan tushgan pul, badallar va tushumlar korxona moliyaviy resurslarini tashkil etadi.

Korxona tijorat shartnomasi asosida bank va boshqa korxona kreditlarini oladi. Korxona pul mablag'larini saqlash yoki operatsiyalarini amalga oshirish uchun bankda hisob-kitob raqami ochishga haqli. Ish haqi va byudjetga to'lovlar birinchi navbatdagi to'lovlardir.

Korxona qonunga muvofiq tashqi iqtisodiy faoliyatni mustaqil ravishda olib borishi mumkin. Olingan valyuta korxonaning valyuta balansiga kiradi, undan korxona foydalanadi.

Davlat korxonalariga mulkchilik shaklidan qat'iy nazar xo'jalik yuritishning teng huquqiy va iqtisodiy sharoitlarini ta'minlaydi. Davlat bozorini rivojlanishiga ko'maklashib, monopoliyaga qarshi tadbirlarni amalga oshiradi. Korxona xo'jalik oborotiga kiritayotgan buyumlar firma belgisi yoki buyumning ramzini, buyumning boshqa bir belgisi asosida markirovka qilishi shart.

Korxona o'z ishining operativ va buxgalteriya hisobini amalga oshiradi, statistika hisobi olib boradi. Korxonaning moliyaviy xo'jalik faoliyati mulkdorning tashabbusi bilan va bir yilda bir marta taftish qilinadi.

Korxonani tugatish mulkdor yoki vakolatli idoralar qaroriga binoan amalga oshiriladi. Korxona, mulkdor yoki uning vakolatchisi tomonidan tuzilgan tugatish komissiyasi tomonidan tugatiladi. Komissiya tugatishni amalga oshirayotgan bir paytda, mahalliy rasmiy matbuotda uni tugatish va qarz berganlarning da'volarini qabul qilish tartibi va muddati to'g'risida e'lon beradi. Barcha o'rinli da'volar qanoatlantirilishi shart. Korxona davlat reestri ro'yxatidan chiqarib yuborilgan paytdan boshlab tugatilgan hisoblanadi.

### **2.3. Har xil mezon va ko'rsatkichlar bo'yicha korxona turlari.**

#### **Korxona ishlab chiqarish-texnikaviy, iqtisodiy, tashkiliy birligi.**

Korxonalar faoliyati juda murakkab va qirrali bo'lgani sababli bu faoliyatni tartibga solib turuvchi qonun va qoidalar bo'lishi kerak. Shu sababli har bir davlatning, jamiyatning sub'yektlari to'g'risida ma'lum qonun va qoidalar ishlab chiqiladi va ular Oliy Kengashda muhokama etilib, tasdiqlanadi. Mana shunday qonunlardan biri O'zbekiston Respublikasida korxonalar to'g'risidagi qonunidir.

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

Bu qonun Muqaddima, 8 bo'lim va 40 moddadan iborat.

Qonunning Muqaddimasida quyidagilar bayon etilgan: «Ushbu qonun mulkchilikning barcha shakliga mansub korxonalarni barpo etishning, ular faoliyatining, ularni qayta tashkil etish va tugatishning umumiy, huquqiy, iqtisodiy va ijtimoiy asoslarini belgilab beradi».

Qonun foyda olishni ko'zlab ish olib boradigan korxonalarning mustaqilligini ta'minlashga qaratilgan bo'lib, ularning huquqlari va mas'uliyatini belgilaydi, boshqa korxonalar va tashkilotlar, davlat hokimiyati va boshqaruv idoralari bilan munosabatlarini tartibga solib turadi.

Qonunning birinchi bo'limida «Umumiy qoidalar» xususida fikr yuritiladi. Jumladan, korxona va uning vazifalari, korxonaning turlari, korxona to'g'risidagi qonunlarga tegishli masalalar yoritib berilgan.

Ikkinchi bo'limda korxonani barpo etish va uni ro'yxatdan o'tkazish tartibi belgilab berilgan. Unda korxona mol-mulk egasi yoki u vakil qilgan idora, korxona, tashkilot qaroriga yoki mehnat jamoasining qaroriga muvofiq bo'lmasa, ta'sis etuvchilar guruhi va ayrim ta'sis etuvchi shaxslar qarori bilan ushbu qonunda hamda O'zbekiston Respublikasining boshqa qonuniy hujjatlarida ko'zda tutilgan tartibda barpo etilishi mumkin.

Demak, bu qonun va shunga o'xshash boshqa qonun korxonalarni, tashkilotlarni samarali faoliyat ko'rsatishlariga, ularning huquqini, mas'uliyatini aniqlashga, boshqa tashkilotlar bilan munosabatlarini tartibga solishga, mustaqilligini saqlashga qaratilgan. Qonunlarni qo'llash hayotiy muhim intizom.

Sanoat korxonasi ijtimoiy ishlab chiqarishning alohida qismi bo'lib, ishlab chiqarish munosabatlari va ishlab chiqarish vositalariga ega bo'lganligiga asoslanadi. Sanoat korxonasi texnik, ishlab chiqarish, iqtisodiy va tashkiliy-ma'muriy xususiyatlarning birligi bilan tavsiflanadi. Texnik-ishlab chiqarishning birligi shu bilan tavsiflanadiki, korxonada mahsulot ishlab chiqarish uchun kerakli vositalar mavjud. Demak, korxoning barcha uchastkalari va bo'limlarining maqsadi ham bir. Iqtisodiy va tashkiliy, ma'muriy birlik esa korxonani yagona alohida xo'jalik sifatida tavsiflaydi.

Ishlab chiqarish korxonasini xarakterlovchi asosiy belgilari uni tashkil etuvchi tarkibiy qismlarning, ishlab chiqarishning texnikaviy birligi va korxoning iqtisodiy birligidir. Korxoning ishlab chiqarish texnikaviy birligi deb, uning barcha tarkibiy qismlarining bir-biri bilan ishlab chiqarish jarayonlarida ma'lum ketma-ketlikda bajarilishiga ko'ra bog'langanligi va bir-birini o'zaro ta'minlashiga aytiladi. Har bir korxona bir qator tarkibiy qismlar (sex, uchastka)dan iborat. Har bir qism (sex, uchastka) xom ashyoni tayyor mahsulotga aylantirish jarayonining ma'lum vazifalarini bajaradi. Ularning maqsadi ishlab chiqarish dasturini sifatli bajarishga qaratilgandir. Korxoning iqtisodiy birligi deganda, uni tashkil qiluvchi barcha tarkibiy qismlari korxoning markazlashgan omboridan sexlarga reja asosida materiallar yetkazib berishni ta'minlashi tushuniladi.

Korxonalar mulk shakliga ko'ra, hajmiga ko'ra, ish vaqtiga ko'ra, ishlab chiqarish mazmuniga ko'ra, texnologik jarayon tavsifiga ko'ra bir necha turlarga bo'linadi.

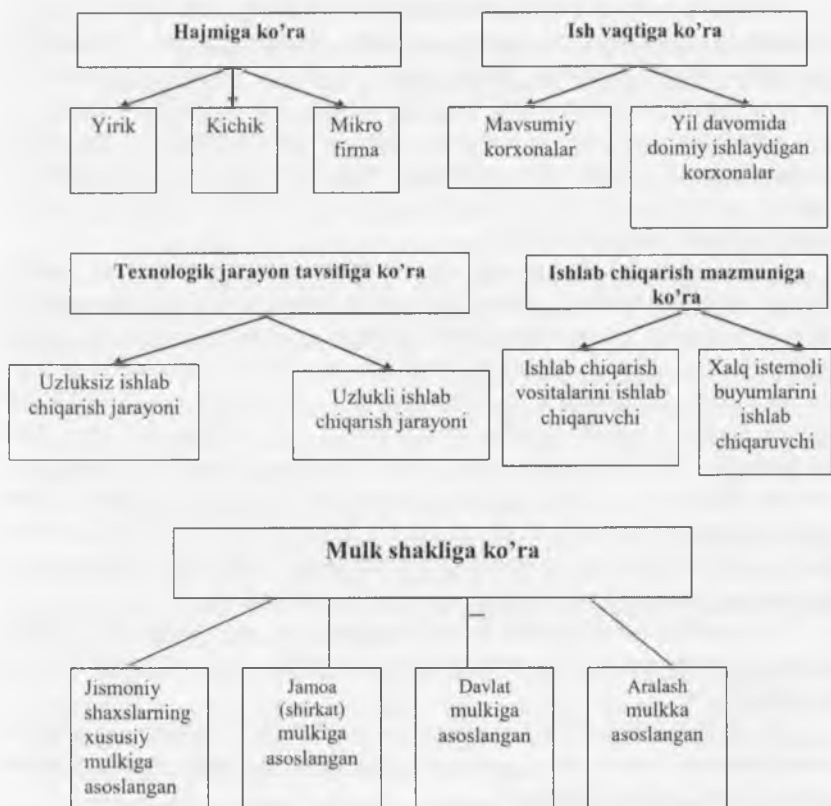
I. «O'zbekiston Respublikasidagi korxonalar to'g'risida»gi O'zbekiston Respublikasining qonunining 2-moddasida korxonalarning **mulk shakli bo'yicha** quyidagi turlari ko'rsatib berilgan:

A) Jismoniy shaxslarning xususiy mulkiga asoslangan korxonalar;

B) SHirkat mulkiga asoslangan, jamoa, oila, mahalla korxonalari, ishlab chiqarish kooperativlari, xo'jalik jamiyatlari va shirkatlariga, jamoat tashkilotlari va diniy tashkilotlariga qarashli korxonalar hamda jamoa mulkining boshqa shakllariga asoslangan korxonalar;

V) Davlat mulkiga asoslangan respublika davlat korxonalari, Qoraqalpog'iston Respublikasi davlat korxonalari, viloyatlari, viloyat, tumanlararo, tuman, shahar davlat korxonalari va boshqa turdagi korxonalar;

G) Aralash mulkka asoslangan davlatlararo va qo'shma korxonalar hamda mulkchilikning turli shakliga mansub, to'liq yoki hisobiy yo'sinda ishtirok etishga asoslangan boshqa turdagi korxonalar.



**3-chizma. Korxonalar turlari.**

II. Ishlab chiqarilayotgan tayyor mahsulotning iqtisodiy mazmuniga qarab korxonalar ikki yirik guruhga bo'linadi:

- A) ishlab chiqarish vositalarini ishlab chiqaruvchi korxonalar;
- B) xalq iste'moli buyumlarini ishlab chiqaruvchi korxonalar.

III. Korxonalar o'z hajmiga ko'ra quyidagilarga bo'linadi:

- A) yirik korxonalar;
- B) kichik korxonalar;
- V) mikrofirmalar.

Ularning hajmi quyidagi ko'rsatkichlarga qarab aniqlanadi: ishlab chiqarilayotgan mahsulotning miqdori, ularda ishlovchilar soni, asosiy fondlarning qiymati.

IV. Korxonalar ish vaqtiga ko'ra quyidagilarga bo'linadi:

- A) mavsumiy ishlaydigan korxonalar;
- B) yil davomida doimiy ishlaydigan korxonalar.

V. Korxonalar texnologik jarayon tavsifiga ko'ra quyidagilarga bo'linadi:

- A) uzluksiz ishlab chiqarish jarayoniga ega bo'lgan korxonalar;
- B) uzlukli ishlab chiqarish jarayoniga ega bo'lgan korxonalar.

Endi shu korxonalarning ayrim turlari bo'yicha ma'lumotlar bilan tanishamiz:

**Davlat korxonasi** - bu davlat mulkiga asoslangan korxona. Ular respublika iqtisodiy imkoniyatlarining taraqqiyotini, aholining mahsulotlarga bo'lgan ehtiyojini ta'minlaydi.

Korxonalar to'g'risida qonunga asosan xo'jaliklar o'z-o'zini mablag' bilan ta'minlash, o'z-o'zini idora qilish va shartnomalar asosida mahsulot ishlab chiqaradi va sotadi. Shu maqsadda korxonaga ishchilar jalb qilinib, mashina va mexanizmlar, uskunalar, xom-ashyo va materiallar bilan ta'minlash asosida xo'jalik faoliyati tashkil etiladi. Bundan tashqari asosiy jamg'armalarni, oddiy va kengaytirilgan takror ishlab chiqarishni korxona amalga oshiradi. Davlat korxonasi huquqiy shaxsdir. Egalik qilish, umumxalq mulkining unga tegishli bo'lgan qismidan foydalanish va boshqarish huuqiga ega. Buning uchun mustaqil balansga, bankda hisob raqamiga ega, hisob-kitobning tugallangan tartibi va ishlab chiqarish xo'jalik faoliyati tahlili uchun hisobot olib boradi. Bunday korxonalarning faoliyati davlat rejasi asosida olib boriladi. Korxonalar to'g'risidagi qonunga ko'ra ularga mustaqil ravishda rejalarni ishlab chiqish va tasdiqlash huquqi berilgan.

**Qo'shma korxonalar** - boshqa mamlakatlar ishtirokida bunyod qilingan korxonalar - ular o'zaro manfaatdorlik negizida hukumatlararo shartnomalar asosida tashkil qilinib, ilmiy-ishlab chiqarish, ilmiy-texnika va boshqa vazifalarni echishga qaratilgan. Qo'shma korxonalar sanoat, kishloq xo'jaligi, qurilish, transport, savdo, fan va xalq xo'jaligining boshqa sohalarida tarkib topishi mumkin. Bu korxonalar asosan, chet el texnikasi va texnologiyasi asosida barpo etilib, mahalliy xom ashyo va ishchi kuchi hisobiga ishlaydi.

Qo'shma korxona tuzish haqidagi qaror bevosita davlat korxonasi, birlashmasi va tashkiloti tomonidan yuqori boshqarish organi roziligi bilan chiqariladi.

Qo'shma korxona tuzish bir qancha o'zaro bog'liq, jarayonlarni o'z ichiga oladi. Ularni, fikrimizcha, quyidagi bosqichlarga ajratish mumkin:

1. Qo'shma korxona tuzishdan asosiy maqsadlarni belgilash.
2. Qo'shma korxona umumiy texnik-iqtisodiy ko'rsatkichlarini tahlil qilish.
3. Chet ellik sherik(hamkor)ni izlash va tanlash.

4. Niyatlar haqidagi bayonnoma tayyorlash va imzolash.

5. Bo'lg'usi qo'shma korxonani texnik-iqtisodiy asoslash hujjatini ishlab chiqish va iqtisodiy samaradorlikni aniqlash.

6. Loyihalarni, ta'sis hujjatlarini tayyorlash.

7. Qo'shma korxona tuzish haqidagi taklifni yuqori boshqarish organlari va mahalliy hukumat organlari bilan kelishish.

8. Ta'sis hujjatlarini chet ellik sherik bilan birga imzolash.

9. Qo'shma korxonani davlat ro'yxatidan o'tkazish.

Qo'shma korxonalarni mahsulot ishlab chiqarish va xizmat ko'rsatish bilan bog'liq turli sohalarida tuzish mumkin.

Qo'shma korxonalar tuzish avvalam bor ilg'or chet el texnologiyasini, zamonaviy qurilmalarni, boshqarish tajribasini, qo'shimcha moddiy va moliya resurslarni iqtisodiyotning eng zarur tarmoqlariga jalb etishga qaratilishi kerak.

Qo'shma korxona tuzishda chet ellik sherik izlash va tanlash muhim bosqichlardan biridir. Bunda tanlangan mahsulot (xizmat) turini ishlab chiqaradigan qo'shma korxonalar chet el qatnashchilarining umumiy doirasi aniqlanadi; tanlangan firmalar xo'jalik faoliyati ko'rsatiladi va moliyaviy tahlil qilinadi; tanlangan chet el firmasi mahsulotining raqobatga bardosh berish qobiliyatiga baho beriladi; o'tkazilgan tahlil natijalariga asosan qo'shma korxona chet el qatnashchisi uzil-kesil tanlanadi.

Niyatlar haqidagi bayonnoma respublika va tanlangan chet ellik sherikning ma'lum bir sohada qo'shma korxona tuzishga tayyor ekanligini qayd etib, hamkorlik asosiy shartlarini belgilaydi.

Niyatlar bayonnomasi quyidagi savollarni qamrab oladi:

- bo'lg'usi qo'shma korxona faoliyati maqsadlari (mahsulot turi, uni sotish yo'llari, bitimning amal qilish muddatlari, qo'shma korxonaning rivojlanish bosqichlari va boshqalar);

- qo'shma korxona ta'sis hujjatlari, texnik-iqtisodiy asoslash hujjatini tayyorlash va kelishish borasidagi tomonlar majburiyatlari;

- qo'shma korxona tuzishda qatnashuvchilar zarur deb hisoblagan taxminiy iqtisodiy va tashkiliy talablar (masalan, nizom jamg'armasiga chet el qatnashchisi ulushining eng ko'p hajmi va hokazo).

Niyatlar haqidagi bayonnoma tayyorlanib, tomonlar imzosi bilan rasmiylashtirilgandan keyin, qo'shma korxona respublika qatnashchisi (yoki uning buyurtmasi bilan maxsus tashkilot) tomonidan texnik – iqtisodiy asoslash ishlab chiqiladi. Texnik-iqtisodiy asoslash qo'shma korxona qatnashchilari imzolashlari zarur bo'lgan hujjat emas.

Texnik – iqtisodiy asoslashga quyidagi bo'limlarni qo'shish tavsiya etiladi;

- qo'shma korxonada ishlab chiqarish mo'ljallangan mahsulot

(xizmat)ni sotish bozorlarini tahlil qilish;

\* mamlakatning ichki imkoniyatlari asosida va chet el investitsiyalaridan foydalanib mahsulot ishlab chiqarish variantlarini solishtirish;

- chet ellik sherikni tanlash;
- qo'shma korxona joylashish o'rini asoslash;
- korxona tuzish va faoliyati variantlarining bayoni;
- qo'shma korxona tuzish va faoliyati variantlarining iqtisodiy

samaradorligini hisoblash;

- \* qo'shma korxona maqbul variantini tanlash.

Ta'sis hujjatlarini tayyorlash, tuzish va kelishish qo'shma korxona qatnashchilarining qo'shma korxona tuzish sharoitlarini aniqlash yuzasidan oldindan qilingan tahlil va uning faoliyat ko'rsatishi texnik-iqtisodiy asoslanishga tayanib, amalga oshiriladi.

Qo'shma korxona ta'sis etish haqidagi shartnomada quyidagilar ko'rsatiladi:

- korxona faoliyati sohasi va maqsadi;
- nomi va yuridik statusi;
- nizom jamg'armasi tarkibi;
- sheriklarning qatnashish ulushlari;
- kreditlash shartlari va tartibi;
- eksportga mo'ljallangan mahsulot hajmi;
- foydani hisoblash va taqsimlash tartibi;
- zararlarni qoplash tartibi;
- jamg'armalarni tashkil etish tartibi.

Shartnomaning maxsus moddalarida quyidagi ma'lumotlar bo'lishi kerak:

- qo'shma korxonaga nisbatan tomonlarning majburiyatlari;
- xodimlarni yollash, bo'shatish va mehnatga haq to'lash

masalalari;

- moddiy-texnika ta'minoti va sotish;
- qo'shma korxona mulkn va huquqlarini sug'urta qilish;
- hisobot va nazorat qilish shakli;
- fors-major majburiyatlari;
- arbitraj;
- qo'shma korxona faoliyati muddati.

Shartnomaga qo'shma korxona va uning boshqarish organlari faoliyati tartibini aniqlashtiruvchi qo'shma korxona nizomi ilova qilinadi.

Qo'shma korxona nizomi shartnomani to'ldiradi va quyidagilarni o'z ichiga oladi:

- korxonani boshqarish organlari tuzilishi, tarkibi va vakolatlari;
- qaror qabul qilish tartibi va hamjihatlik talab masalalar doirasi;
- balans va hisobot tuzish tartibi;
- vakolatxona va filiallar tuzish tartibi;
- da'volarni ko'rib chiqish tartibi;
- auditorlik xizmatidan foydalanish;
- qatnashuvchilardan birortasi qo'shma korxonadan chiqqanda mulkdagi ulushni berish tartibi;
- korxonani tugatish va qatnashuvchilarga mablag'larini qaytarish tartibi.

Qo'shma korxona davlat ro'yxatidan o'tishi uchun quyidagi hujjatlarni tavsiya etishi kerak:

- qo'shma korxona qatnashuvchilaridan birining yozma arizasi;
- respublika qatnashchisi yuqori boshqarish organi bilan kelishilgan texnik-iqtisodiy asoslash;
- ta'sis hujjatlarining notarial tasdiqlangan nusxalari.

Qo'shma korxona ro'yxatdan o'tkazilgan paytdan boshlab yuridik shaxs huquqiga ega bo'ladi. Korxonaga ro'yxatdan o'tkazilganligi to'g'risida ma'lumotnoma beriladi, bu qo'shma korxona tuzilganligini e'lon qilishga asos bo'ladi.

#### **Aksionerlik jamiyatlari:**

Xo'jalik faoliyatini amalga oshirish uchun yuridik shaxslar va fuqarolar bilan kelishilgan holda ularning mablag'larini birlashtirib tuzilgan tashkilotlar aksionerlik jamiyatlari va mas'uliyati cheklangan jamiyatlar deb ataladi. Bunday jamiyatlar yuridik shaxs hisoblanadi.

Aksionerlik jamiyatlari va mas'uliyati cheklangan jamiyatlar o'rtasidagi farq shundaki, aksionerlik jamiyatlari egalari oldindan ma'lum akstiyalar chiqarishi bilan nizom jamg'armasini tashkil etishadi. Mas'uliyati cheklangan jamiyatlar nizom jamg'armasining soni ko'p bo'lmagan paychilar (3-6 paychi) hisobiga tashkil etadi. «Mas'uliyati cheklangan» tushunchasi shuni anglatadiki, paychi majburiyatlari bo'yicha faqat o'zining payi hajmida javobgardir.

Aksionerlar jamiyatlari va mas'uliyati cheklangan jamiyat kamida ikkita qatnashuvchi ishtirokida tuziladi.

Qatnashuvchi korxona, tashkilot, idora, davlat organlari hamda fuqarolar bo'lishi mumkin. Jamiyatlar qonun tomonidan man etilganda boshka barcha xo'jalik faoliyatlari bilan shug'ullanishi mumkin. Har bir jamiyat turi, faoliyat sohasi, o'ziga xos ma'lumotlarni o'z ichiga olgan nomga ega bo'lishi kerak.

Jamiatlar qatnashuvchilari quyidagi huquqlarga ega:

a) ta'sis hujjatlarida ko'rsatilgan tartibda jamiat faoliyatini boshqarishda qatnashish;

b) faoliyat natijasidan olingan foydaning bir qismini (dividend) olish;

v) jamiat faoliyati haqida axborot olish, jumladan, ta'sis hujjatlarida ko'zda tutilgan tartibda buxgalteriya hisobi va hisobot ma'lumotlari bilan tanishish;

g) qonunlar tomonidan belgilangan hamda ta'sis hujjatlarida ko'rsatilgan boshqa huquqlar.

Qatnashuvchilar quyidagilarga majburdirlar:

a) ta'sis hujjatlarida ko'zda tutilgan tartibda va hajmda pul to'lash (akstiyalar haqini to'lash);

b) jamiat faoliyati haqidagi maxfiy axborotlarni oshkor etmaslik;

v) jamiat qatnashuvchilariga qonunlarda va ta'sis hujjatlarida o'zda tutilgan boshqa majburiyatlar ham yuklatilishi mumkin.

Jamiatlar respublika hududi va chet ellarda o'zining filiallari (mahalliy bo'limlari)ni vakolatxonalarini tuzish huquqiga ega.

Aksionerlar jamiyati nizom asosida, mas'uliyati cheklangan jamiatlar esa ta'sis shartnomasi va nizom asosida tuziladi va amal qiladi. Bu hujjatlar ta'sis hujjatlari bo'lib hisoblanadi.

Ta'sis hujjatlari quyidagi ma'lumotlarni aks ettirishi kerak;

- jamiat turi;
- faoliyat turi va maqsadi;
- qatnashuvchilar (ta'sis etuvchilar) tarkibi;
- nomi va joylashish joyi;
- jamiat nizom jamg'armasi hajmi;
- foydani taqsimlash va zararni qoplash tartibi;
- jamiat organlari tarkibi va huquq doiralari, jumladan, bir ovozdan yoki malakali ko'pchilik ovoz, zarur savollar ro'yxati;
- chiqariladigan akstiyalar kategoriyasi va nominal qiymati haqida ma'lumotlar;
- ta'sischilar tomonidan sotib olinadigan akstiyalar miqdori;
- akstiyalar xarid qilish majburiyatini bajarmaslik oqibatlari haqida;
- masuliyati cheklangan jamiatlar uchun har bir qatnashuvchi ulushi hajmi, to'lanadigan pul hajmi, to'lash muddatlari va to'lash tartibi haqidagi ma'lumotlar.

Jamiat ro'yxatdan o'tgan vaqtdan boshlab yuridik shaxs huquqlariga ega bo'ladi. Ro'yxatdan o'tish uchun quyidagi hujjatlar ko'rsatilishi kerak.

- a) jamiyatni ro'yxatdan o'tkazish uchun ariza;
- b) ta'sis hujjatlarining notarial tasdiqlangan nusxalari;

v) agar akstionerlar jamiyati davlat korxonasini qaytadan tuzish yo'li bilan tuzilsa, bulardan tashqari mehnat jamoasi va vakolatn bo'lgan davlat organining birgalikda qabul qilgan qarorining nusxasi tavsiya etiladi.

Jamiyatlarni davlat ro'yxatidan o'tkazish ular joylashgan hudud, nohiya, shahar xalq deputatlari Kengashi ijroiya qo'mitalari tomonidan amalga oshiriladi.

Davlat ro'yxatidan o'tkazish haqidagi ma'lumotlar yagona davlat reestriga kiritish uchun 10 kun ichida Moliya Vazirligiga xabar qilinishi kerak.

Davlat ro'yxatidan o'tkazish ariza va unga ilova qilingan hujjatlar berilgandan keyin 30 kundan kechiktirmasdan ko'rib chiqilishi kerak. Agar jamiyat shu muddatda qayd etilmasa yoki qatnashuvchilar asossiz deb topgan sabablar bilan qayd etilmasa, ular davlat arbitraji yoki sudga ariza bilan murojaat qilishlari mumkin.

Davlat ro'yxatidan o'tkazish reestriga jamiyatning turi, tuzish maqsadi, faoliyat sohasi va muddatlari, qatnashuvchilar (ta'sisichilar) o'z nomi, jamiyat va uning filiallari manzilgohi va nizom jamg'armasining hajmi haqidagi ma'lumotlar yoziladi.

**Assosiatsiya** - o'z ixtiyori bilan birlashgan qo'shma korxona bo'lib asosiy vazifasi xo'jalik faoliyatini yuqori darajada birgalikda xo'jalik hisobi hamda o'zini-o'zi mablag' bilan ta'minlash va o'z-o'zini idora qilish asosida amalga oshirishdir. Assosiatsiyaga a'zo bo'lganlar o'zining asosiy va aylanma fondlari, pul mablag'lari, qimmatbaho qog'ozlari bilan o'z hissalarini qo'shishlari mumkin. Mustaqil ravishda ishlab turgan korxonalar uchun assosiatsiya yuqori idora organi huquqiga ega bo'lmasdan, faqat a'zolar kabi ular qatorida vakillik huquqiga ega. Jamoaning umumiy majlisi esa uning yuqori organi hisoblanadi.

Assosiatsiyaning ustavi - uning ta'sis hujjati hisoblanadi. Uning nomi va unga kiruvchi konstern, sohalararo davlat birlashmasi, xo'jalik assosiatsiya, konsorsitiumlar, assosiatsiya rahbarligi organlarining joylashgan joyi, ularning asosiy vazifalari, huquqlari, majburiyatlari, a'zolik tamoyillari va boshqalar ko'rsatilgan.

Assosiatsiya ustavi - mahalliy kengashlar ijroya qo'mitasida tasdiqlanadi.

**Konsern** - firma, korxona degani sanoat doirasi asosida tashkil bo'lgan korporatsiya shaklidir, korporatsiya eng ko'p tarmoqqa ega va o'zining xizmat xarakteri bilan boshqa birlashmalardan farq qiladi.

Hozirgi zamon konsern birlashmalari tarkibida bir qancha korxona, ilmiy tekshirish idoralari, o'qish markazlar va boshqa bo'linmalar bo'lib, ular ko'p tarmoqli xo'jalik organlarini ta'min etish uchun ishlaydi.

Konsern ishlab chiqarish va o'rta firmalarda ilmiy texnika asosida ish olib borishda va iqtisodni ko'tarishga imkon yaratib beradi.

**Kichik korxonalar** - korxona strukturasiining muhim elementi, eng ko'p jo'shqin va egiluvchan sohibkorlik faoliyati rivojining shaklidir. Kichik korxonalarni tashkil etish natijasida iqtisodiy shakllanishning zaruriy shart-sharoitlari vujudga kelishi natijasida bozor iqtisodiyoti munosabatlarini takomillashtirish orqali monopoliyaga yo'l qo'ymasdan, tovar ishlab chiqaruvchilar orasida raqobatchilik hosil qilinishi tufayli mahsulot sifatini yaxshilashga erishish mumkin.

«Kichik va xususiy tadbirkorlikni rivojlantirishni rag'batlantirish to'g'risida» O'zbekiston Respublikasining Qonuniga asosan kichik va xususiy tadbirkorlikning asosiy sub'yektlariga quyidagilar kiradi:

**Kichik biznes sub'yektlari** – korxona ko'lami, ishlab chiqarish hajmi, ishlovchilar soni, moliyaviy mablag'lari miqdori va boshqalar jihatidan imkoniyatlari cheklangan ishlab chiqaruvchi sub'yektlar. Respublikamizda kichik biznes sub'yektlari toifasiga yakka tartibdagi tadbirkorlar, mikrofirmalar va kichik korxonalar kiradi.

**Yakka tartibdagi tadbirkorlik** – alohida fuqarolar tomonidan o'zlarining tavakkalchiliklari va mulkiy javobgarliklari ostida, shaxsiy daromad (foйда) olish maqsadida amaldagi qonunchilik doirasida amalga oshiriladigan tashabbuskor xo'jalik faoliyati.

**Mikrofirma** – kichik biznes sub'yektlarining bir turi bo'lib, mamlakatimizda amaldagi qonunchilikka ko'ra sanoat ishlab chiqarishning tarmoqlarida 20 kishigacha, xizmat ko'rsatish sohasida 10 kishigacha, savdo va umumiy ovqatlanish sohasida 5 kishigacha ishlovchi korxonalar mikrofirma hisoblanadi.

**Kichik korxona** – kichik biznes sub'yektlarining bir turi bo'lib, mamlakatimizda amaldagi qonunchilikka ko'ra sanoat ishlab chiqarishning ayrim tarmoqlarida (masalan, yengil va oziq-ovqat sanoati, metallga ishlov berish va asbobsozlik sanoati va h.k.) 100 kishigacha, ayrimlarida (masalan, mashinasozlik, metallurgiya, yoqilg'i-energetika sanoati va boshqalarda) 50 kishigacha, xizmat ko'rsatish sohasida 25 kishigacha ishlovchi korxonalar kichik korxona hisoblanadi.

Korxonalar ilmiy-texnika taraqqiyotining rivojlanishiga imkoniyat tug'diradi.  
Kichik korxonalarning asosiy vazifalari:

- xalq iste'mol tovarlarining talabini o'rganib uni qondirish;
- mehnat va xom ashyo resurslaridan samarali foydalanish;
- sanoat korxonalarida hosil bo'layotgan ikkinchi darajali chiqindilardan yangi turdagi mahsulotlar ishlab chiqarish;
- kichik seriyali mahsulotlarni ishlab, chet elga chiqarish;

Respublikamizda so'nggi yillarda kichik biznes sub'yektlarining tashkil etilishiga katta e'tibor berilmoqda.

#### **Nazorat savollari:**

1. «O'zbekiston Respublikasida korxonalar to'g'risida»gi qonun haqida nimalar bilasiz?
2. «O'zbekiston Respublikasida korxonalar to'g'risida»gi qonunda korxonalar qanday turlari sanab o'tilgan?
3. Korxona tavsifi nimadan iborat?
4. Korxona ustavi va pasportida nimalar belgilanadi?
5. Ta'sis shartnomasi qanday hujjat?
6. Qo'shma korxonalar qanday barpo etiladi?
7. Kichik korxonalar qanday tuziladi?
8. Aksionerlik jamiyatlari mas'uliyati cheklangan jamiyatdan farq qiladimi?
9. Assotsiatsiya va konsern qanaqa korxonalar?

### 3.SANOAT KORXONALARINING ASOSIY MAQSADI VA VAZIFALARI.

- 3.1. Korxonaning asosiy maqsadi.
- 3.2. Ishlab chiqarish korxonasining asosiy vazifalari va majburiyatlari.
- 3.3. Ishlab chiqarishni boshqarish funksiyalari.

**Tayanch iboralar:**ishlab chiqarishni boshqarish funksiyalari, maqsadning sifatiy ko'rsatkichlari, korxona vazifalari.

#### 3.1. Korxonaning asosiy maqsadi.

Har qanday korxonaning maqsadi - uning faoliyati asosida avvaldan fikran o'ylangan, pirovard natijaga erishishdir. Ishlab chiqarish jamoasi hisoblangan korxonaning niyati uning rivojini ob'yektiv qonuniyatlarini va istiqbolini belgilash asosida amalga oshadi. Korxona o'z oldiga ongli ravishda maqsad qo'yib fikriy model yarata oladi va unda ob'yektiv sharoitlarni inobatga oladi.

Korxonalar o'z maqsadlariga erishish uchun ma'lum vazifalarni bajaradilar.

Maqsad va vazifalar bu sex jamoasi faoliyatining natijaviy ko'rsatkichlarga erishishga yo'naltirilgan ishlaridir. Har bir bo'linma o'zining maqsad va vazifalariga egadir.

Vazifani ishlab chiqarish dasturini bajarishda oxirgi natijalari sifatida tasvirlash mumkin. Korxonaning maqsadi - uning faoliyatining sifatiy va miqdoriy ko'rsatkichlari hisobladi.

Maqsadning sifatiy ko'rsatkichlari quyidagilar:

1. Boshqarish bo'yicha mutaxassislar, iqtisodchilar, hisobchilar, ish joylarini avtomatlashtirish bo'yicha ishlab chiqarishni boshqarish tashkiliy strukturasi takomillashtirish.

2. Sex, korxona kadrlarini qayta tayyorlashni amalga oshirish.

3. Boshqarish va ishlab chiqarish samaradorligini oshirish uchun boshqarish apparatida malakali kadrlar apparatini tashkil qilish.

4. Ishchi va xizmatchilarning ishlab chiqarish vaqt yo'qotuvini bartaraf qilish.

Har bir ishlab chiqarish bo'linmasining vazifasi har xil bo'lishi mumkin. Lekin ularning maqsadi bir xil bo'ladi: mahsulot ishlab chiqarish dasturini bajarish, bunda pul mablag'larni, vaqt, mehnat, materiallarning minimal xarajatlariga erishish.

Korxonani boshqarishning maqsadlarini quyidagi turlarga bo'lib tasniflashimiz mumkin:

- 1) amalga oshirish muddatiga ko'ra - joriy va istiqbolli;
- 2) ahamiyat darajasiga ko'ra - asosiy (strategik) va ikkinchi darajali (taktik);
- 3) boshqaruv ob'yektiga munosabatiga ko'ra - xususiy va umumiy;

4) natijaga erishish darajasiga ko'ra - yakuniy va oraliq yoki bosqichli.

Boshqaruv jarayonida joriy maqsadlarni istiqboldagi maqsadlarga, xususiyl maqsadlarni umumiy maqsadlarga, oraliq maqsadlarni yakuniy maqsadlarga mos kelishi va bo'ysunishini ta'minlash zarur.

Asosiy maqsadlarni amalga oshirishga ko'proq e'tibor qaratish kerak. Korxona yoki unga tenglashtirilgan xo'jalik sub'ektlarini boshqarish faoliyati to'laligicha shu vazifalarni bajarishga qaratilishi lozim. Asosiy maqsadni ikkinchi darajali vazifalardan ajrata olish qobiliyati, zamonaviy menejrlarning eng muhim kasbiy ko'rsatkichlaridan biridir.

Boshqaruv jarayoni asosan davriy (siklik) xarakterga ega bo'ladi. U maqsad va vazifalarni belgilash bilan boshlanib, ularni bajarish, ya'ni muayyan bir natijalarga erishish bilan tugallanadi.

Natijalar to'g'risida (maqsadga erishish darajasi) olingan axborotlar asosida yangi vazifalar belgilanadi va boshqaruv tsikli qaytadan boshlanadi. Bunday tsikllarning soni bir nechta bo'lib, ular birinchi o'rinda boshqaruv ob'yektining o'ziga xos xususiyatlari va boshqa ko'rsatkichlar bilan ifodalanadi.

Amaliyotda turli xil sabablarga ko'ra, ishlab chiqarish belgilangan o'lchamlardan chetga og'ishi, boshqaruv esa qo'yilgan maqsadga erishmasligi mumkin. Bunday hollarda operativ tartibga solish yo'li bilan chetga og'ishlar olib tashlanadi va ishlab chiqarish jarayonining me'yoriy tarzda faoliyat yuritishi ta'minlanadi.

Korxonani boshqarishning samaradorligi, maqsadlarni shakllantirish va amalga oshirishga qanchalik kam vaqt sarflansa, shunchalik yuqori bo'ladi. Bunga korxona rahbari (menejeri) va boshqaruv vazifalarini bajarishga mas'ul bo'lgan boshqa shaxslarning tajribasi va malakasidan tashqari, boshqaruv amaliyoti va ish tartibiga sarflanuvchi vaqtning qisqartirilishi, boshqaruv jarayonlarini mexanizatsiyalashtirish va avtomatlashtirish, boshqaruv qarorlarini qabul qilish va amalga oshirishni oqilona tashkil qilish bo'yicha tashkiliy-texnikaviy chora-tadbirlar majmuasini qo'llash hisobiga erishiladi.

Korxonadagi boshqaruv faoliyati shuningdek, ma'lum bir tamoyillar asosida amalga oshiriladi. Bu tamoyillar birinchidan, ishlab chiqarish qatnashchilari orasidagi kelishuvlarni o'rnatish, ikkinchidan, yuzaga kelishi mumkin bo'lgan xatolarning oldini oladi hamda boshqaruv mehnatining samaradorligini oshiradi.

### **3.2. Ishlab chiqarish korxonasining asosiy vazifalari va majburiyatlari.**

Sanoat korxonalarining faoliyati hozirgi zamon shart-sharoitlari asosida quyidagi vazifalarni bajarishdan iborat:

- 1) iste'molchilarning o'sib kelayotgan talablariga muvofiq yuqori sifatli mahsulotlar ishlab chiqarib, etkazib berish;
- 2) uzluksiz tarzda mehnat unumdorligini o'stirib borish;
- 3) har bir korxona mahsulot ishlab chiqarish va uni sotish korxonaning rejada belgilangan topshiriqlarini o'z vaqtida so'zsiz bajarish;
- 4) asosiy ishlab chiqarish fondlaridan unumliroq foydalanish;
- 5) aylanma mablag'laridan foydalanishini yaxshilash;
- 6) xom-ashyo material resurslaridan tejamkorlik asosida foydalanish;
- 7) muntazam ravishda mahsulot tannarxini pasaytirib, korxona rentabelligini oshirish;
- 8) kadrlar madaniy - texnikaviy malakasi darajasini oshirish;

### 3.3. Ishlab chiqarishni boshqarish funksiyalari.

Ishlab chiqarish jarayonida sexlararo ishlab chiqarish munosabatlari va boshqarish munosabatlari o'rnatiladiki, bu munosabatlar bevosita ishlab chiqaruvchilar, boshqarish personallari va ishlab chiqarish qatnashchilari faoliyatini birgalikda tashkil qilishni ko'rsatadi. Korxona yakuniy natijalari va maqsadlari boshqarish, ishlab chiqarishning shakllanish yo'nalishlarini va boshqarish jarayonini tashkil qilish tashkiliy strukturaga talablarni aniqlaydi.

Yuqorida ko'rsatilgan harakatlar, munosabatlarni amalga oshirish uchun boshqarish tashkiliy strukturasi metodlari va funksiyalari qo'llaniladi. Boshqarish funksiyalari boshqarish muhitida (sohasida) mehnatni tahlil qilish, ixtisoslashtirishni xarakterlab ishlab chiqarish jarayonida kishilarning xarakterlarini aniqlaydi.

Ishlab chiqarishni boshqarish asosiy funksiyalari bo'lib quyidagilar hisoblanadi:

1. tashkil qilish;
2. me'yorlashtirish;
3. rejalashtirish;
4. motivatsiya;
5. nazorat;
6. tartibga solish;

*Tashkil qilish funksiyasi-boshqarish sistemasiga munosib bo'lib, uning xossalari, strukturasi tarkibi o'zaro aloqalari va ko'rsatilgan elementlarning o'zaro harakat jarayonlarini xarakterlaydi. Bundan tashqari bu funktsiya ishlab chiqarishni tashkil qilish, ishlab chiqarishni boshqarishni tashkil qilish sistemasini o'z ichiga oladi.*

Korxona ishlab chiqarish bo'linmalari yoki alohidassexlarida tashkil qilish funksiyasi mahsulot ishlab chiqarish jarayoni va jamoaning bir maqsadga yo'naltirilgan ta'sirini ta'minlovchi boshqariladigan va boshqaruvchi sistemalarni ko'rsatadi.

#### **Organizing**

The purpose of organizing is to achieve coordinated effort by defining task and authority relationships. Organizing means determining who does what and who reports to whom.

There are countless examples in history of well-organized enterprises successfully competing against—and in some cases defeating—much stronger but less-organized firms.

A well-organized firm generally has motivated managers and employees who are committed to seeing the organization succeed.<sup>3</sup>

Tashkil qilish korxonaning ma'lum bir shakli hisoblanib o'suvchi xususiyatga ega bo'lgan uzluksiz jarayonlarni boshqarishni avtomatlashtirish darajasini yangi texnika va texnologiyani tatbiq qilish jarayonlarini ko'rsatadi.

*Me'yorlashtirish funksiyasini boshqarish va ishlab chiqarish jarayonida turli elementlarning sifatini va miqdoriy baholanishini ilmiy asoslangan hisobli kattaliklarni ishlab chiqish jarayoni deb ko'rsatish mumkin.*

Bu funksiya ishlab chiqarish topshiriqlarini ishlab chiqarish va amalga oshirishni, ishlab chiqarishning bir ritmda olib borishini va uning yuqori samadorlikka erishuvini ta'minlovchi qat'iy me'yorlar bilan tartibga solib turadi.

Funksiyalar orasida boshqarishning rejalashtirish funksiyasi o'rin egallab, ma'lum bir ob'yektning, ma'lum bir maqsadga erishishini ta'minlab turadi.

*Rejalashtirish funksiyasi rejali turli davrlarda ishlab chiqarish dasturini ishlab chiqish va har bir bo'linma uchun aniq vazifalarni aniqlashni ko'rsatadi.*

Ishlab chiqarish dasturining shakllanishida bor bo'lgan resurslarning qiymati, yetkazilishi, taqsimlanishi va ulardan oqilona foydalanishni bilish zarur hisoblanib rejalashtirish funksiyasi muhim iqtisodiy ahamiyatga ega bo'ladi. Bu yerda ma'lum maqsadga erishish va uni amalga oshirish uchun minimal xarajatlar va yo'qotuvlarga ega bo'lgan optimal qarorlarni tanlashni talab qiladi.

Buning uchun boshqarish qarorlarni ishlab chiqishda iqtisodiy matematik metodlar va EHM lar qo'llaniladi.

<sup>3</sup>Strategic Management concepts and cases of Fred R. David. Thirteenth edition. Page 104

Tashkilot o'z maqsadlariga erishish yo'lida barcha hatti – harakatlarni rejalashtiradi, demak, u boshqarishning muhim element (unsur)laridan bo'lib qoladi.

Rejalashtirish – tashkilot uchun maqsadlarni tanlash, ularga erishish uchun nimalar qilish zarurligi haqida boshqarish qaror va yechimlarini qabul qilish jarayonidir.

Lekin, har qanday maqsadga erishish uchun yaxshi rejaning o'zi kifoya qilmaydi. Tuzilgan rejani asoslash, uning to'g'riligini isbotlash kerak. Bunda bashorat qilish muhim o'rin tutadi. Ko'rinib turibdiki, rejalashtirish murakkab jarayon bo'lib, ular quyidagi tarkibiy qismlardan iborat bo'lishi mumkin: aniq maqsadlar, ularga erishish uchun yechiladigan masalalar, masalalarni yechish uchun zarur bo'ladigan resurslarga nisbatan talablar, masalalarni yechish usullari, jarayonlar bajariladigan joylarni rejalashtirish.

Rejalashtirish ishlari tashkilotning bosh vazifasini shakllantirishdan boshlanadi va bunda mutaxassis materiallar, mehnat resurslari va mablag'larni ta'minlovchilar, qonunlar va davlatning boshqaruv organlari, iste'molchilar va raqobatchilar, texnologiya, iqtisodiyotning holati, siyosiy ahvol va ijtimoiy-madaniy, ma'naviyat kabi omillarga duch keladi. Tashkilot uchun maqsadlarni qanday tanlash, ularga erishish uchun qanday qaror yoki yechim qabul qilish kerak, resurslarni taqsimlash, muhitga moslashtirish, ichki o'zaro ta'sirlarni muvofiqlashtirish kabi masalalar hal qilinish tartibi ishlab chiqiladi.

Tashkilotda mahsulot ishlab chiqarishni rejalashtirish doirasidan kelib chiqib, uni yana iste'molchiga yetkazish, xarid qilish ham nazarda tutilishi lozim. Barcha ishlab chiqariladigan mahsulotlar hajmini o'zgarishi navbatdagi mahsulot aylanishini rejalashtirishdagi tizim hajmiga ham ta'sir etadi.

Mahsulot ishlab chiqarish rejasi ishlab chiqarish xarajatlarining barcha turining qiymatiga ta'sir etadi: saqlash, mahsulot hajmi, bekor turib qolish.

Rejalashtirishning mohiyati chuqur, atroflicha ishlab chiqilgan majmui reja bo'lib, tashkilotning bosh vazifasi (missiyasi)ni ro'yobga chiqarish va uning maqsadlarini amalga oshirishdir.

Ishlab chiqilgan rejani tashkil etish muhim bosqich. Tashkilotning ichki xo'jaligini yuritish, boshqarish pog'onalari, rahbarlar, bo'ysunuvchilar orasidagi o'zaro munosabatlarni belgilash hamda, tashkilot doirasida yechiladigan masalalarni taqsimlash kabi tashkil etish tezkor bo'lim xodimlariga yuklatiladi. Ularni uch guruhga bo'lish mumkin:

✓ xodimlarning materiallardan foydalanishlari (mehnat qurollari, ishlab chiqarish vositalari va h.k.) bilan bog'liq munosabatlar natijasida shakllanadigan masalalar (mahsulot ishlab chiqarish yoki xizmat ko'rsatish bilan bog'liq oddiy ishchi-xodimlar bajaradigan ishlar);

✓ xodimlar bilan axborotlar orasidagi munosabatlardan kelib chiqadigan masalalar (iqtisodchi, hisobchi, muhandis – konstruktor, tahlilchi - matematiklar va h.k. mutaxassislar va hujjatlar bilan ishlovchi texnik yoki ijrochi xodimlar bajaradigan ishlar);

✓ xodimlar o'rtasidagi munosabatlar natijasida shakllanuvchi masalalar (quyi boshqarish pog'onasi menejerlari bajaradigan ishlar).

O'zaro munosabatlarni tashkil etish jarayonida masalalar, vakolatlar yuqoridan quyiga qarab uzatiladi (taqsimlanadi). Bunda masala va vakolatning o'zaro mos tushishiga alohida ahamiyat berish zarur bo'ladi. Har bir masalaning mos ravishdagi vakolat (tashkilot doirasidagi resurslardan foydalanishning cheklangan huquqi) bilan ta'minlanmasligi resurslarning ishlatilishiga va mos ravishda ishlarning bajarilmasligiga olib keladi. Bu tashkilot faoliyatining samarasizligini keltirib chiqaradi.

Tashkilotda rejalar ishlab chiqilishi, maqsadga muvofiq tuzilma samarali axborot uzatish, yuqori darajada tashkil etish, zamonaviy jihozlar o'rnatilishi, texnologiyalar bo'lishi mumkin. Ammo tashkilot a'zolari kerakli darajada ishlamasalar barcha imkoniyatlar yo'qqa chiqadi.

Kishi mashina emas, uning ishi kerak bo'lsa «ulash» mumkin bo'lsin. Xodim samarali boshqarilishi uchun uning tayyorligi, xohishi, ixlosi, ko'rinishi, rag'batlari, kayfiyati, hafsalasi, ya'ni moyilligi (motivatsiya) bo'lishi kerak.

***Motivatsiya funksiyasi** – sex jamoasiga samarali mehnatni uyg'otuvchi motivlar shaklida, jamoa va shaxsiy ta'sirlarga rag'batlantirish yoki vazifalarni o'z vaqtida bajarmaslik asosida jazo choralari sifatida ta'sir ko'rsatadi.*

Bu ta'sirlar boshqarish organlari ishlarini faollashtirib, ishlab chiqarishni boshqarish sistemasining samaradorligini oshiradi.

Motivatsiya - bu kishini faoliyatga undovchi ichki va tashqi harakatlantiruvchi kuchlar yig'indisi, faoliyatga chegara, shakl beradi, bu faoliyatga yo'nalish ko'rsatadi, ma'lum maqsadlarga erishish yo'lini mo'ljallaydi.

Motivatsiya tavsifini – tushunish uchun kishi ehtiyoji, sababi rag'batlantiruvchi omillar, urinish, qat'iyat, halollik, biror maqsadga qaratilganlik kabi faoliyat tavsiflarini aniqlay bilish kerak.

Bir ishni kishi har xil kuch sarflab bajaradi. Demak, har xil harakat qilishi mumkin. Motivatsiya kishi faoliyatini majbur etishga, ma'lum harakat qilish,

ma'lum darajada qatiyatlik, halollik bilan maqqsadlarga erishishga qaratilgan kuchlarning yig'indisidir.

Motivatsiya jarayon bo'lib, u quyidagi bosqichlardan iborat:

- ehtiyojlarning paydo bo'lishi;
- ehtiyojlarni bartaraf etish yo'llarini izlash;
- harakatlar yo'nalishini aniqlash;
- harakatni amalga oshirish;
- rag'batlantira olish uchun harakatni amalga oshirish;
- ehtiyojni bartaraf etish.

Bu bosqichlar o'zgaruvchandir. Shu sababli moyillikning mazmuniga va jarayoniga oid nazariyalar bor. Motivatsiya jarayonining nazariyasi inson ko'nglini faoliyatga majbur etishga qaratilgan. Motivatsiya jarayoninig nazariyasi kishini ma'lum xulqqa mo'ljallab ish ko'rishini ifodalaydi. Bunda maqsadga erishish uchun kimnidir rag'batlantirish jarayonidir. Ehtiyojlar rag'batlantirilishi bilan qondirilishi mumkin. Rag'batlantirishning mexanizmi, mazmuni, bahosi, echimi o'rganilishi kerak. Kishilarning talablari, kutishlari va haqqoniy taqdirlanishni tushunishlari va to'g'ri qabul qilishlari orasidagi munosabatlarni o'rganish, ular asosida rahbarlik Motivatsiyaning asosini tashkil etadi, chunki Motivatsiya menejerlar bajaradigan boshqarishning umumiy funksiyalaridan biri.

*Nazorat funksiyasi - jamoaga ta'sir ko'rsatuvchi shaklida yuzaga kelib boshqarish qarorlarini tayyorlash maqsadida sex ishlab chiqarish faoliyatining natijalari tahlilini jamlab, boshqarish xizmati va bo'linmalar rahbarlariga ularni etkazishni ta'minlaydi.*

Tashkilot faoliyati davlatdagi qonunchilik, ijrochilik organlari orqali amalga oshiriladi, ya'ni nazorat qilinadi. Boshqarish nazorati boshqaruv faoliyatining muhim vazifasidir. Uning mohiyati shundaki, nazorat xavfli holat paydo bo'lishi mumkin bo'lgan muammolarni oldindan aniqlash, yechimlarini topish, ular o'ta jiddiy bo'lib ketmasliklari uchun zarur va yana faoliyatni muvaffaqiyatli rag'batlantirish uchun ham qo'llanishlari mumkin.

Nazoratning asosiy ma'r'osi – tashkilot faoliyatining haqiqiy natijalari haqida ma'lumotlarni yig'ish, ishlov berish, tahlil qilish, ularni rejadagi ko'rsatkichlar bilan solishtirish, og'ishlarni aniqlash, bu og'ishlarning sabablarini tahlil qilish, qo'yilgan maqsadlarga erishish uchun tadbirlar ishlab chiqish kabilardan iborat.

Nazorat uch bosqichda o'tkaziladi: nazorat oldi, joriy va yakuniy (xulosaviy). Ularni o'tkazish tartibida uch tadbir bor: ishlangan standartlar va

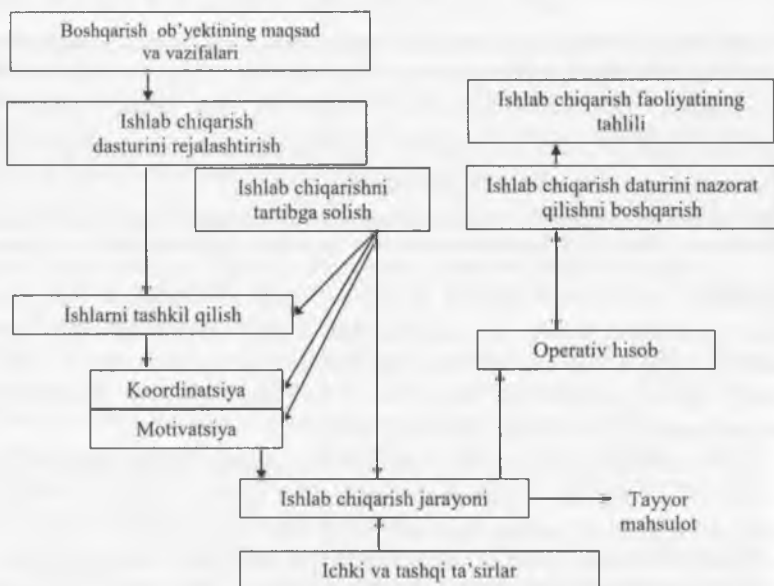
mezonlar, ular bilan muayyan natijalar, harakatlarga zarur o'zgartirishlar qabul qilishni solishtirib ko'rish.

Menejer nazorat bajariladigan ish tartibini ishlanmasida, inson xulqini e'tiborga olishi kerak.

Nazorat qilishdan asosiy maqsad xatolarga yoki yolg'onlarga yo'l qo'ymaslik. Nazorat va rejalashtirish o'zaro o'ta bog'liq. Ayniqsa, kompyuter, axborotli-boshqarish tizimi, axborotli-boshqarish tizimining samaradorligini oshirish muhim omildir. Axborot almashinish va boshqarish yechimlarini qabul qilish jarayonlari bozor iqtisodiyoti sharoitida boshqarishning zarur elementlariga aylanib qoladi.

Boshqaruv fanlarida ta'kidlanganidek, boshqaruv mexanizmi rejalashtirish, bashorat qilish, tashkil etish, muvofiqlashtirish, moliyaviy va moddiy resurslarni taqsimlash, jarayonlarni bajarilishini nazorat qilish bilan birga texnik, texnologik, ishlab chiqarish, xizmat ko'rsatish, tijorat, moliya, tahlil qilish, hisobga olish kabi faoliyatlarning unsurlarini, ularning xususiyatlarini bilish talab etilar ekan.

Tashkilot faoliyatini boshqarish jismoniy predmet va vositalarni boshqarish, xodimlarni boshqarish mexanizmining unsurlarini alohida ajratib o'rganishga to'g'ri keladi. So'nggi mexanizm boshqa odamlar orqali ta'sir etib, maqsadlariga



4-chizma. Boshqarish funksiyalarining hir-biriga bog'liqligi

erishish uchun bajariladigan jarayonlar majmuidir. Buning uchun ma'lumotlar kompyuterlar orqali ishlanadi, rahnamolik, peshqadamlik qilinadi, boshqaruv echimlari yoki qarorlari qabul qilinadi.

*Tartibga solish funksiyasi - ishlab chiqarish jarayonida to'xtovlarni bartaraf qilish maqsadida ishlab chiqarishni bir me'yorda olib borish maqsadida kishilar jamoalariga ta'sir qilish uchun yuzaga keladi.*

Bu funksiya natijasida ishlab chiqarish uzluksiz bir me'yorda olib borilib, samarali mahsulotni ishlab chiqarishni taqozo qiladi.

#### **Nazorat savollari:**

1. Korxona maqsadi sifatini ko'rsatkichlarini nimalar ifodalaydi?
2. Sanoat korxonalarining faoliyati hozirgi zamon shart-sharoitlari asosida qanday vazifalarni bajarishdan iborat?
3. Korxonani boshqarishning maqsadlarini qanday turlarga bo'lib tasniflashimiz mumkin?
4. Ishlab chiqarishni boshqarish funksiyalari to'g'risida nimalarni bilasiz?
5. Rejalashtirish funksiyasi korxonada qanday rolni o'ynaydi?
6. Nazorat funksiyasi nima uchun kerak?
7. Motivatsiya funksiyasi nimaga asoslanadi?

### **4.SANOAT KORXONASINING TARKIBI.**

4.1.Korxona tarkibini belgilovchi omillar.

4.2.Hissadorlik jamiyatini boshqarish tarkibiy tuzilmasi, kuzatuv kengashi faoliyati.

4.3. Yangi korxonaning tashkil etilishi va uni huquqiy rasmiylashtirish. Korxonani tugatish va qayta tashkil qilish.

4.4. Korxonasi ishlab chiqarish tuzilmasi (Paxta tozalash korxonasi ishlab chiqarish tuzilmasi).

**Tayanch iboralar:** Korxona ishlab chiqarish strukturasi, texnologik tamoyil bo'yicha tashkil qilish, predmetli tamoyil bo'yicha tashkil qilish, kuzatuv kengashi, ta'sis shartnomasi.

#### **4.1.Korxona tarkibini belgilovchi omillar.**

Har bir ishlab chiqarish korxonasi ishlab chiqarish bo'linmalari, boshqaruv idoralari va korxona xodimlariga xizmat ko'rsatuvchi tashkilotlardan iborat bo'ladi. Tuzilma (struktura) tushunchasini korxonaning tarkibi, tuzilishi sifatida ko'rib

chiqish mumkin. Korxona qanchalik yirik bo'lsa, uning ishlab chiqarish tuzilmasi shunchalik murakkab bo'ladi.

Sanoat korxonalarining umumiy va ishlab chiqarish tuzilmalari mavjud.

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

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

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

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

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

Sanoat korxonalari ishlab chiqarish tuzilmasining uch xil turi mavjud: texnologik, predmetli va aralash.

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

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

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

Sanoat omillar ta'siri korxonasining tuzilmasi quyidagi ostida shakllanadi:

- \* texnika va texnologiyaning xususiyatlari;
- \* ishlab chiqarish hajmi;

- \* ishlab chiqarishni tashkil qilish shakllari (ixtisoslashtirish, kooperatsiya, kombinatsiya, koordinatsiya);

- \* ishlab chiqarilayotgan mahsulot va ko'rsatilayotgan xizmatlarning murakkabligi va nomenklaturasi;

- \* ishlab chiqarishni avtomatlashtirish, mexanizatsiyalashtirish va robotlashtirish darajasi;

- \* mulk shakli;

- \* raqobat olib borish usullari hamda shakllari va hokazo.

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

#### **4.2. Hissadorlik jamiyatini boshqarish tarkibiy tuzilmasi, kuzatuv kengashi faoliyati.**

Aksiyadorlik korxonalari (hissadorlik jamiyatlari)da kuzatuv kengashi, boshqarma va aksionerlarning umumiy yig'ilishi boshqaruv idorasi vazifasini bajaradi. Ularning faoliyati O'zbekiston Respublikasining "Aksionerlik jamiyatlari va aksiyadorlar huquqini himoya qilish to'g'risida"gi qonuniga, shuningdek, boshqa huquqiy-me'yoriy hujjatlarga, jumladan, aksiyadorlik jamiyatining ichki tartib va qoidalariga asosan yuritiladi.

1998 yil 22 avgustda O'zbekiston Respublikasi Vazirlar Mahkamasining "Aksiyadorlik jamiyatlarini boshqarish tizimini takomillashtirishga doir chora-tadbirlari to'g'risida"gi qarori qabul qilinib, mazkur qaror aksiyadorlik jamiyatlarini boshqarishda aksiyadorlarning faol qatnashishini ta'minlash, aksiyadorlar umumiy yig'ilishi va kuzatuv kengashining ahamiyatini oshirish hamda ijro etuvchi organlarning mas'uliyatini kuchaytirishga yo'naltirilgan choralarni belgilab berdi. Xususan, qaror bilan aksiyadorlik jamiyati boshqaruv organlari faoliyatini tartibga soluvchi muhim namunaviy jumladan, quyidagi hujjatlar tasdiqlandi:

- Aksiyadorlarning umumiy yig'ilishi to'g'risidagi namunaviy nizom;

- Aksiyadorlik jamiyatining Kuzatuvchi kengashi to'g'risidagi namunaviy nizom;

- Aksiyadorlik jamiyatining ijro etuvchi organi haqida namunaviy nizom;

- Aksiyadorlik jamiyati ijro etuvchi organi rahbarini yollash to'g'risidagi namunaviy mehnat shartnomasi.

Shuningdek, mazkur qaror bilan Davlatga tegishli aksiyalar paketlarini ishonchli boshqaruvga berish tartibi hamda Davlatning aksiyadorlik jamiyatlaridagi ishonchli vakili to'g'risida nizom tasdiqlandi. SHu tariqa, xo'jalik jamiyatlarida

ishonchli boshqaruvchilar va davlatning ishonchli vakillari tizimi joriy qilinishi, aksiyadorlik jamiyatlari ustav fondidagi davlat aksiya paketlarini boshqarish bo'yicha davlatning ishonchli vakillari va ishonchli boshqaruvchilarni tayinlash mexanizmi va ular faoliyatining asosiy yo'nalishlarini belgilab qo'yilishi ham O'zbekistonda korporativ boshqaruv tizimini rivojlantirishga turtki berdi. Bunda davlat ulushi 25 foizdan oshgan aksiyadorlik jamiyatlari uchun jismoniy shaxs sifatidagi davlatning ishonchli vakillari tayinlandi hamda davlat ulushi 25 foizgacha bo'lgan aksiyadorlik jamiyatlari uchun aksiya paketlari ishonchli boshqaruvga yuridik hamda jismoniy shaxslarga topshirildi.

Aksiyadorlarning umumiy yigilishi – Jamiyatning yuqori boshqaruv organi hisoblanadi. Jamiyat har yili aksiyadorlarning yillik (navbatdagi) umumiy yigilishini o'tkazishi shart. Aksiyadorlarning yillik umumiy yigilishi yil tugaganidan keyin olti oydan kechiktirmay o'tkaziladi. Jamiyat aksiyadorlarining navbatdagi (yillik) umumiy yigilishi har yili odatda 10 iyunda o'tkaziladi.

Aksiyadorlarning umumiy yigilishini o'tkazish sanasi va tartibi, yigilish o'tkazilishi haqida aksiyadorlarga xabar berish, aksiyadorlarning umumiy yigilishini o'tkazishga tayyorgarlik vaqtida aksiyadorlarga beriladigan materiallarning (axborotning) ro'yxati Jamiyatning kuzatuv kengashi tomonidan belgilanadi. Aksiyadorlarning yillik umumiy yig'ilishidan tashqari o'tkaziladigan umumiy yigilishlar navbatdan tashqari yigilish hisoblanadi. Aksiyadorlarning yillik umumiy yig'ilishida Jamiyatning kuzatuv kengashini va taftishchisini saylash to'grisidagi masalalar hal etiladi, shuningdek o'rnatilgan tartibda Jamiyatning yillik hisoboti, kuzatuv kengashi va ijroiya organining Jamiyatni rivojlantirish strategiyasiga erishish bo'yicha ko'rilayotgan chora-tadbirlar to'grisidagi hisobotlari va boshqa hujjatlar ko'rib chiqiladi.

Aksiyadorlik korxonasini boshqarishning tashkiliy tuzilmasida ta'sischilar tarkibiga bog'liq bo'lgan-ta'sischilar kengashi muhim o'rin egallaydi. Masalan, ochiq turdagi aksiyadorlik korxonalarida ta'sischining eng kam soni belgilanmagan, yopiq turdagi aksiyadorlik korxonalarida esa ta'sischilarning eng kam miqdori uch kishi qilib belgilangan. Bundan tashqari ularning har biri aksiyador bo'lishi shart.

Ta'sischilar aksiyadorlik korxonalari (jamiyatlari)ning rahbarini tayinlaydilar hamda bu rahbar keyinchalik aksiyadorlar nomidan ishlab chiqarish va xo'jalik faoliyati bo'yicha barcha xatti-harakatlarni bajaradi va buning uchun javobgar hisoblanadi. Aksiyadorlik korxonalari (jamiyatlari)ni boshqarishda kuzatuvchilar kengashi muhim o'rin tutadi. Jamiyat Kuzatuv kengashi o'z ishini qonunchilik, mazkur Ustav va aksiyadorlar Umumiy yig'ilishi qarori bilan tasdiqlangan mazkur «Kuzatuv kengashi to'g'risida»gi nizom asosida amalga oshiradi. Jamiyat Kuzatuv kengashiining son tarkibi Jamiyat Ustavida belgilab qo'yiladi. Jamiyatning

Kuzatuv kengashi Jamiyat faoliyatiga umumiy rahbarlikni amalga oshiradi. Kuzatuv kengashi quyidagi huquqlarga ega bo'ladi:

- \* korxona faoliyatining ustuvor yo'nalishlarini belgilash;
- \* aksiyadorlarning yillik va navbatdan tashqari umumiy yig'ilishlarini chaqirish;
- \* aksiyadorlarning umumiy yig'ilishi kun tartibini tayyorlash;
- \* umumiy yig'ilishda qatnashish huquqiga ega bo'lgan aksiyadorlar ro'yxatini tuzish;
- \* korxona (jamiyat) Nizomiga qo'shimcha va o'zgartirishlar kiritish masalasini kiritish;
- \* korxonaning Nizom jamg'armasini e'lon qilingan aksiyalar turi va miqdoriga ko'ra, aksiyalarning nominal qiymatini oshirish yordamida ko'paytirish;
- \* obligatsiya va qimmatbaho qog'ozlarni joylashtirish;
- \* korxona mulkining bozor qiymatini belgilash;
- \* ijroiya idorasi rahbari (direktor, boshqarma raisi) va a'zolarini tayinlash;
- \* jamiyat nomidan xodimlarni ishga yollash bo'yicha mehnat shartnomalarini tuzish;
- \* ijroiya idorasiga to'lanuvchi mukofot, rag'batlantirish va kompensatsiyalar hajmini belgilash;
- \* jamiyatning zahira va boshqa jamg'armalaridan foydalanish;
- \* aksiyadorlik korxonasi (jamiyati)ning sho'ba bo'limlari va vakolatxonalari ochish;
- \* jamiyat Nizomida belgilangan, kuzatuv kengashi vakolatlari doirasiga kiritilgan boshqa masalalarni hal qilish.

Kuzatuv kengashi vakolatlari doirasiga kiritilgan vazifalarni yechish jamiyatning ijroiya idorasiga o'tkazilishi ijroiya idorasi a'zolari kuzatuv kengashiga saylanishi mumkin emas. Kuzatuv kengashi asosan saylov asosida tuziladi hamda saylov davomida eng ko'p ovoz olgan shaxs kengash a'zolariga nomzod hisoblanadi.

Jamiyatning moliyaviy va xo'jalik faoliyatini nazorat qilishda taftish hay'ati muhim o'rin egallaydi. Ushbu xay'at a'zolari umumiy yig'ilish tomonidan aksiyadorlar hamda korxonaning aksiyalarini sotib olmagan boshqa xodimlar orasidan saylanadi. Xay'at boshqaruvning moliyaviy-xo'jalik faoliyati nazoratini doimiy ravishda yoki umumiy yig'ilish, kuzatuv kengashi, korxona aksiyalarining 10% dan ko'prog'iga birgalikda egalik qiluvchi bir guruh aksiyadorlarning, shuningdek, o'z tashabbusi bilan amalga oshirishi mumkin. Taftish hay'atining xulosalari aksiyadorlik korxonasining yillik hisoboti va balansini tasdiqlashda katta ahamiyatga ega.

### **4.3. Yangi korxonaning tashkil etilishi va uni huquqiy rasmiylashtirish.**

#### **Korxonani tugatish va qayta tashkil qilish.**

Qayd etish joizki, 2016 yildan tadbirkorlik sub'yektlariga 16 turdagi davlat xizmatlari ko'rsatishning "Yagona darcha" tamoyiliga asoslangan yangi ochiq mexanizmining joriy etilishi bois, bugungi kunda tadbirkorlar turli ruxsatnomalarni "Yagona darcha" markazlari orqali ortiqcha byurokratik to'siqlar va ovaragarchilik rasmiylashtirish imkoniga ega bo'ldilar.

Korxonani tashkil qilish 2017 yil 9 fevraldagi Vazirlar Mahkamasining 66 sonli qaroriga asosan 2 bosqichda amalga oshiriladi, 30 daqiqa (PF-2646 asosan - 28 oktyabr 2016 yil).

Hozirgi kunda respublikamizda tadbirkorlik sub'yektlarini davlat ro'yxatidan o'tkazish va hisobga qo'yish tartibini tubdan takomillashtirish bo'yicha chora - tadbirlar amalga oshirilmoqda. Unga asosan tadbirkorlik sub'yektlarini davlat ro'yxatidan o'tkazish va hisobga qo'yishni avtomatlashtirilgan tizimini joriy etish, shuningdek, 2017 yil 1 apreldan boshlab tadbirkorlik sub'yektlarini davlat ro'yxatidan O'zbekiston Respublikasi Davlat interaktiv xizmatlari yagona portaliga integratsiyalashgan Internet tarmog'idagi tizim orqali kechayu - kunduz o'tkazish va hisobga qo'yish joriy qilindi.

2 ta xujjat: ariza, ta'sis hujjatlari, faqat ariza - yakka tartibdagi tadbirkorlar(YATT) uchun my.gov.uz - avtomatlashtirilgan tizim orqali o'zi registratsiya qilishi mumkin.

2018 yil 1 yanvardan boshlab "Yagona darcha" markazlari orqali taqdim etiladigan litsenziya va ruxsatnomalarni qog'oz shaklidagi maxsus blankalarda majburiy rasmiylashtirish talabi bekor qilindi.

Iqtisodiyotning jadal rivojlanishi va ishlab chiqarish kuchlarining o'sishi faoliyat yuritayotgan korxonalardan tashqari, yangi korxonalarni tashkil qilish va ishga tushirishga tayanadi. Bunday qadam iqtisodiy jihatdan maqbullikka, resurslar imkoniyati va korxona mahsulotlariga bo'lgan talabga asoslanadi. Biron-bir mahsulotning taqchilligi yoki umuman yo'q bo'lishi ham, yangi korxona yoki ishlab chiqarishni tashkil qilishga sabab bo'lishi mumkin.

Yangi korxonani tashkil qilish quyidagi tashkiliy tamoyillar asosida amalga oshiriladi:

- korxonani tashkil qilish fikrining paydo bo'lishi;
- korxona ta'sischilarini tanlash;
- taklif qilinayotgan mahsulotga bozordagi talabni o'rganish;
- korxona Nizom jamg'armasini tuzish uchun moliya manbalarini aniqlash;
- korxonaning ta'sis hujjatlari va biznes-rejasini tayyorlash;

- davlat ro'yxatidan o'tish;
- muhr, shtamp va boshqa rekvizitlarni tayyorlash;
- soliq idoralarida ro'yxatdan o'tish.

O'zbekiston Respublikasining "O'zbekiston Respublikasida korxonalar to'g'risida"gi qonuniga asosan, korxonalar mulk egasi (egalari) yoki u (ular) tayinlagan vakillik idorasi, mehnat jamoasi yoki ta'sischi guruhining qarori bo'yicha belgilangan qonun-qoidalarga asosan tashkil qilinishi mumkin.

Shuningdek, korxonalar agar korxona mulki egasi yoki u tayinlagan vakillik idorasining roziligi bo'lsa, faoliyat yuritayotgan korxona tarkibidan bir yoki bir necha tarkibiy bo'linmalarni, ushbu bo'linmalarning mehnat jamoalari tashabbusiga ko'ra, ajratib chiqarish natijasida ham tashkil topishi mumkin.

Korxona joriy va hisob-kitob raqamlari ochish va ular to'g'risidagi holatlarni tasdiqlash huquqiga ega bo'lgan, mustaqil huquqiy shaxs maqomidagi sho'ba korxonalari, filiallar, vakolatxonalar, bo'lim va boshqa tashkiliy bo'linmalarni tashkil qilishi mumkin.

Korxona qonun hujjatlarida belgilab qo'yilgan tartibda maxsus davlat idoralarida ro'yxatga olingan kundan boshlab tashkil qilingan hisoblanadi va huquqiy shaxs maqomiga ega bo'ladi.

Korxonani tashkil qilishdan tashqari, uning moliyaviy barqarorligi va samarali faoliyatini ta'minlash, bozor munosabatlari va raqobatchilik sharoitlarida juda muhimdir. Amaliyotdan ko'rinib turibdiki, bu qoidalarga rioya qilmaslik natijasida korxonani tashkil qilishga ketgan barcha sa'y-harakatlar o'zini oqlamaydi hamda ijtimoiy ishlab chiqarish rivojlanishining mikro va makroiqtisodiy ko'rsatkichlariga salbiy ta'sir ko'rsatadi. Ya'ni moliyaviy jihatdan barqaror bo'lmagan korxonalar endi tashkil qilingan yoki faoliyat yuritayotganligidan qat'inazar, bankrot korxonalar hisoblanadi.

Yangi korxona tashkil qilishdan asosan quyidagi maqsadlar ko'zlanadi:

- ✓ iste'molchilar talab qilayotgan mahsulot ishlab chiqarishni ko'paytirish va uni sotishdan foyda (daromad) olish;
- ✓ ishlab chiqarishga ish bilan band bo'lmagan aholini jalb qilish va shu orqali ish bilan ta'minlashdagi ijtimoiy muammolarni hal qilish;
- ✓ ishlab chiqarishga mavjud qo'shimcha resurslarni jalb qilish;
- ✓ fan-texnika yutuqlaridan foydalangan holda yangi sanoat mahsulotlarini ishlab chiqarish;
- ✓ yakka tarzda yoki hamkorlikda faoliyat yuritish uchun kichik korxona (o'rtoqchilik kabi) tashkil qiluvchi alohida fuqarolar yoki shaxslar guruhi a'zolarining shaxsiy ehtiyojlarini qondirish;
- ✓ ishlab chiqarishni mustahkamlash va rivojlantirish hamda bozor muhitini kengaytirish.

Ta'sis hujjatlarini tayyorlash korxonani tashkil etish va keyingi faoliyat yuritish jarayonidagi muhim bosqichlaridan biri hisoblanadi. Ta'sis hujjatlari faoliyat yurituvchi korxonalarning huquq va majburiyatlarini hamda sharoitlarini ifodalaydi.

Korxonalar faoliyatini tartibga soluvchi qonun hujjatlarida ikki xil ta'sis hujjatlari belgilab berilgan:

- ✓ korxona Nizomi;
- ✓ Ta'sis shartnomasi.

Amaliyotda korxona faqat Nizom yoki faqat ta'sis shartnomasi asosida, shuningdek, bir vaqtning o'zida Nizom va ta'sis shartnomasiga asosan faoliyat yuritish hollari mavjud.

Shuni qayd qilib o'tish kerakki, korxonaning (huquqiy shaxsning) ta'sis shartnomasi kelishuv asosida tuziladi, Nizom esa ta'sischi (ta'sischilar) tomonidan tasdiqlanadi. Bitta ta'sischi tomonidan tuzilgan huquqiy shaxs shu ta'sischi tomonidan tasdiqlangan Nizom asosida faoliyat yuritadi.

Korxona Nizomi asosiy ta'sis hujjati bo'lib, unda korxonaning tashkiliy-huquqiy shakli, nomi va manzilgohi, Nizom jamg'armasining miqdori, daromadlarining tarkibi va taqsimlanish tartibi hamda korxona fondlarini tashkil qilish tartibi, korxonani tugatish va qayta tashkil qilish tartibi ko'rsatilishi shart. Boshqacha qilib aytganda, korxona Nizomi uning huquqiy maqomini, huquq va majburiyatlarini belgilab beradi.

Nizomda shuningdek, korxona faoliyat ko'rsatuvchi soha va tarmoq, atrof-muhit va odamlar sog'lig'ini muhofaza qilish kafolati, boshqaruv shakli, hisobga olish va hisobot tizimi ham aks ettirilishi lozim.

Korxona to'g'ri va to'liq tayyorlangan Nizom asosida mahalliy hokimiyat idoralarida ro'yxatga olinadi, keyin esa o'z muhriga ega bo'lish va bankda hisob raqami ochish huquqini qo'lga kiritadi. O'z muhri va hisob raqamiga ega bo'lmagan korxona, huquqiy shaxs hisoblanmaydi va mustaqil korxonalar qatoriga kiritilmaydi.

Ta'sis shartnomasi korxonaning tashkil qilinishi va yakka tarzda yoki hamkorlikdagi faoliyatning boshlanishini tavsiflovchi hujjatdir. U shuningdek, tashkil etilayotgan korxonaning Nizomini to'ldiruvchi hujjat qilib hisoblanadi. Ta'sis shartnomasida korxonani tashkil qilish tartibi, daromad va xarajatlarni qatnashchilar o'rtasida taqsimlash shartlari, ishtirokchilarni (ta'sischilar) korxona tarkibidan chiqish faoliyat tartibi belgilab qo'yiladi.

Ta'sis shartnomasi asosida ko'pincha kichik korxonalar, xo'jalik o'rtoqlilari va shu kabi sub'yektlar faoliyat yuritadi. Masalan, o'rtoqlik yoki korxonaning ta'sis shartnomasida boshqaruv faqat barcha ishtirokchilarning roziligi bilangina emas, balki qaror ko'pchilik ovoz bilan qabul qilinishi mumkinligi ham belgilab qo'yilishi

mumkin. Biroq ta'sis shartnomasida ishtirokchilar ovozi aniqlashning boshqa tartibi ham ko'rsatib o'tilishi mumkin. To'liq o'rtoqchilik korxonalarining daromad va xarajatlari agar shartnomada boshqa tartib ko'rsatilmagan bo'lsa, ishtirokchilar o'rtasida ularning umumiy kapitaldagi ulushiga mos ravishda taqsimlanadi.

#### **Korxonalarning davlat tomonidan ro'yxatga olinishi.**

Yuqorida aytib o'tilganidek, korxona joylashgan manzilgohi bo'yicha davlat idoralarida ro'yxatga olingan kundan boshlab tashkil qilingan hisoblanadi. Bu vazifani asosan hokimiyatlar bajarib, ular korxonani ro'yxatga olish to'g'risidagi ma'lumotlarni 10 kun mobaynida Moliya Vazirligiga yagona davlat reestriga kiritish uchun taqdim etishlari shart.

Davlat ro'yxatidan o'tish uchun korxonani tashkil qilish to'g'risidagi qaror, korxona Nizomi (ta'sis shartnomasi) va Vazirlar Mahkamasi tomonidan belgilab beriluvchi ro'yxatdagi boshqa hujjatlar taqdim etiladi.

Korxonani davlat tomonidan ro'yxatga olish zarur hujjatlar ilova qilingan ariza berilgan kundan boshlab 30 kun mobaynida amalga oshirilishi lozim. Korxonalarni ro'yxatga olishdan, ularni tashkil qilish maqsadga muvofiq emas, degan sabab bilan bosh tortishga yo'l qo'yilmaydi.

Agar korxonani ro'yxatga olish o'z vaqtida amalga oshirilmasa yoki ta'sischi ro'yxatga olinmaslik sabablarini asossiz deb hisoblagan taqdirda ta'sischi sudga murojaat qilishi mumkin. Korxonani ro'yxatga olishdan asossiz ravishda bosh tortish mahalliy hokimiyat idoralarining moddiy javobgarlikka tortilishiga olib kelishi mumkin.

Korxonani ro'yxatga olish uchun quyidagi hujjatlar talab qilanadi:

1) Korxonani ro'yxatga olish to'g'risidagi ariza;

2) Ta'sis shartnomasi yoki korxonani tashkil qilish to'g'risidagi qaror.

3) Korxona Nizomi.

4) Ta'sis shartnomasi yoki korxonani tashkil qilish to'g'risidagi qarorda ko'rsatilgan Nizom jamg'armasining kamida 50% miqdoridagi qismi to'langanligini tasdiqlovchi hujjatlar.

5) Davlat bojini to'laganlik haqida guvohnoma.

6) Monopoliyaga qarshi muassasaning korxonani tashkil qilishga roziligini tasdiqlovchi hujjat.

7) Davlat mulkini boshqarish va tadbirkorlikni qo'llab-quvvatlash qo'mitasi yoki uning quyi idoralari roziligi haqidagi hujjat.

Ro'yxatga olish korxonaga kelib tushuvchi hujjatlarni qayd qilish kitobida tartib raqami berish orqali amalga oshiriladi. Ko'rsatilgan jarayonlar amalga oshirilgach, korxona joylashgan manzilgohi bo'yicha soliq idoralarida hisobda turishi va buni tasdiqlovchi hujjat olishi hamda bankda hisob raqami ochishi mumkin.

### **Korxonani tugatish va qayta tashkil qilish.**

Korxona faoliyatini to'xtatish uni tugatish yoki qayta tashkil qilish shaklida amalga oshirilishi mumkin. Ishlab chiqarishning barqaror emasligi, moliyaviy qiyinchiliklar, surunkali zarar ko'rish va to'lov qobiliyatining yo'qolishini korxonalarni tugatish yoki qayta tashkil qilishga asosiy sabab qilib ko'rsatish mumkin.

Korxonani qayta tashkil qilish – uning birlashib ketishi, qo'shilishi, bo'linishi, ajralib chiqish va shaklini o'zgartirishi degani. Korxonani qayta tashkil qilish ta'sischi (ta'sischilar) yoki korxona boshqaruvi qaroriga muvofiq amalga oshiriladi. qayta tashkil qilish korxonaning ishlab chiqarish ko'rsatkichlari, moliyaviy va iqtisodiy ko'rsatkichlari avvalgiga nisbatan yaxshilanishiga xizmat qilishi lozim.

Korxonani tugatish huquqiy xatti-harakat bo'lib, ishlab chiqarish va xo'jalik yuritish faoliyatining to'xtatilishini anglatadi. Korxona tugatilganda u davlat ro'yxatidan chiqariladi, uning bankdagi hisob raqami yopiladi hamda muhr, shtamp va boshqa rekvizitlari haqiqiy emas deb hisoblanadi.

Korxonani tugatishga quyidagilar sabab bo'lishi mumkin:

\*ishlab chiqarilayotgan mahsulot(ish, xizmat)ga bo'lgan talabning pasayib ketishi yoki umuman yo'qolishi;

\*ishlab chiqarishning zarar keltirishi;

\*ishlab chiqarishning atrof-muhit hamda aholi hayotiga xavf tug'dirishi;

\*korxonaning bino va inshootlari, asbob-uskunlari va boshqa vositalaridan iqtisodiy jihatdan unumliroq, yanada sifatli va iste'molchilar talabiga javob beruvchi mahsulotlar ishlab chiqarishda foydalanish imkoniyatining yuzaga kelishi.

Korxonani tugatishda tugatish komissiyasi tuzilib, unga kreditorlarga korxona tugatilganini xabar qilish, kreditorlarni aniqlash va debitorlik qarzini undirish choralari ko'rish, shuningdek, korxonaning tugatilishi sababli ihsiz qolgan xodimlar ish bilan ta'minlanishiga yordamlashish vazifasi yuklanadi. Korxonani tugatish jarayonida oraliq tugatish balansi tuzilib, unga tugatilayotgan korxonaning mulki, kreditorlarning talablari va ularni ko'rib chiqish natijalari ro'yxati kiritilishi lozim. Ushbu balans korxonaning ta'sischi (ta'sischilari) yoki korxonani tugatish to'g'risida qaror chiqargan idora tomonidan tasdiqlanadi. Tugatish komissiyasining aybi bilan keltirilgan zarar uchun tugatish komissiyasi javobgar hisoblanadi

Korxonani tashkil qilishdan tashqari, uning moliyaviy barqarorligi va samarali faoliyatini ta'minlash, bozor munosabatlari va raqobatchilik sharoitlarida juda muhimdir. Amaliyotdan ko'rinib turibdiki, bu qoidalariga rioya qilmaslik natijasida korxonani tashkil qilishga ketgan barcha say-harakatlar o'zini oqlamaydi hamda ijtimoiy ishlab chiqarish rivojlanishining mikro va makroiqtisodiy ko'rsatkichlariga salbiy ta'sir ko'rsatadi. Ya'ni moliyaviy jihatdan barqaror

bo'lmagan korxonalar endi tashkil qilingan yoki faoliyat yuritayotganligidan qat'iy nazar, inqirozga yuz tutgan korxonalar hisoblanadi.

Yangi korxona tashkil qilishdan asosan quyidagi maqsadlar ko'zlanadi:

iste'molchilar talab qilayotgan mahsulot ishlab chiqarishni ko'paytirish va uni sotishdan foyda (daromad) olish;

ishlab chiqarishga ish bilan band bo'lmagan aholini jalb qilish va shu orqali ish bilan ta'minlashdagi ijtimoiy muammolarni hal qilish;

ishlab chiqarishga mavjud qo'shimcha resurslarni jalb qilish;

fan - texnika yutuqlaridan foydalangan holda yangi sanoat mahsulotlarini ishlab chiqarish;

yakka tarzda yoki hamkorlikda faoliyat yuritish uchun kichik korxona (o'rtoqchilik kabi) tashkil qiluvchi alohida fuqarolar yoki shaxslar guruhi a'zolarining shaxsiy ehtiyojlarini qondirish;

ishlab chiqarishni mustahkamlash va rivojlantirish hamda bozor muhitini kengaytirish.

Korxonalarning davlat tomonidan ro'yxatga olinishi. Yuqorida aytib o'tilganidek, korxona joylashgan manzilgohi bo'yicha davlat idoralarida ro'yxatga olingan kundan boshlab tashkil qilingan hisoblanadi. Bu vazifani asosan hokimiyatlar bajarib, ular korxonani ro'yxatga olish to'g'risidagi ma'lumotlarni 10 kun mobaynida Moliya Vazirligiga yagona davlat reestriga kiritish uchun taqdim etishlari shart.

## ХУСУСИЙ КОРХОНА



Ташкил этилади  
ва бошқарилади

Бир хисмоний шахс  
томонидан.



Низом жамғармаси:

минимал утчам  
ыравуд жас:



Ташкил этиш  
хужжатлари:

Нисмон:



Ҳамкорларни  
жалб этиш:

мулкни эваз:



Солиқда тортиш:

солиқларни  
қосишга туғайди

## ОИЛАВИЙ КОРХОНА



Иштирокчилар:

бир оила аъзолари.



Низом жамғармаси:

энг кам ойлик  
иш қилувчи  
10 бандасидан  
кам бўлмағис.



Ташкил этиш  
хужжатлари:

ташкил этиш  
шартномаси;



Ҳамкорларни  
жалб этиш:

физик оила аъзолари  
низом жамғармасига  
қисса қўшиш билан.



Энг кам иштирокчи:

қандай вақти

## МАСЪУЛИЯТИ ЧЕКЛАНГАН ЖАМИЯТ



Эгалари:

қар шаклида қилинган  
ва қирғида эгаси, шу туғалдан  
қирғида фуқаролар  
бир қисмоний ёки қирғида  
қисмоний шаклида  
ташкил этишга туғайди.



Низом жамғармаси:

энг кам ойлик  
иш қилувчи  
40 бандаси иштирокчи;



Асос солиш  
хужжатлари:

шартнома ва қирғида.



Ҳамкорларни  
жалб этиш:

жамиятнинг барча  
аъзолари қирғида  
шартнома қилиш  
қирғида қирғида  
қирғида қирғида.



Энг қул  
иштирокчилар сон:

50 киши

## АКЦИЈАДОРЛИК ЖАМИЯТИ



Асосчилар ва  
иштирокчилар:

бир қирғида  
қирғида қирғида  
қирғида қирғида  
қирғида қирғида  
қирғида қирғида



Низом  
жамғармаси:

акциялар қирғида  
қирғида қирғида  
қирғида қирғида  
қирғида қирғида  
қирғида қирғида



Ташкилий  
хужжатлари:

Нисмон:



Маблағларни  
жалб этиш:

қирғида қирғида  
қирғида қирғида



Солиқда тортиш:

қирғида қирғида  
қирғида қирғида  
қирғида қирғида

Davlat ro'yxatidan o'tish uchun korxonani tashkil qilish to'g'risidagi qaror, korxona Nizomi (ta'sis shartnomasi) va Vazirlar Mahkamasi tomonidan belgilab beriluvchi ro'yxatdagi boshqa hujjatlar taqdim etiladi.

Korxonani davlat tomonidan ro'yxatga olish zarur hujjatlar ilova qilingan ariza berilgan kundan boshlab 30 kun mobaynida amalga oshirilishi lozim. Korxonalarni ro'yxatga olishdan, ularni tashkil qilish maqsadga muvofiq emas, degan sabab bilan bosh tortishga yo'l qo'yilmaydi.

Agar korxonani ro'yxatga olish o'z vaqtida amalga oshirilmasa yoki ta'sischi ro'yxatga olinmaslik sabablarini asossiz deb hisoblagan taqdirda ta'sischi sudga murojaat qilishi mumkin. Korxonani ro'yxatga olishdan asossiz ravishda bosh tortish mahalliy hokimiyat idoralarining moddiy javobgarlikka tortilishiga olib kelishi mumkin.

✓ Korxonani ro'yxatga olish uchun quyidagi hujjatlar talab qilanadi:

Korxonani ro'yxatga olish to'g'risidagi ariza.

Ta'sis shartnomasi yoki korxonani tashkil qilish to'g'risidagi qaror.

Korxona nizomi.

Ta'sis shartnomasi yoki korxonani tashkil qilish to'g'risidagi qarorda ko'rsatilgan nizom jamg'armasining kamida 50% miqdoridagi qismi to'langanligini tasdiqlovchi hujjatlar.

Davlat bojini to'laganlik haqida guvohnoma.

Monopoliyaga qarshi muassasaning korxonani tashkil qilishga roziligini tasdiqlovchi hujjat.

Davlat mulkini boshqarish va tadbirkorlikni qo'llab-quvvatlash qo'mitasi yoki uning quyi idoralari roziligi haqidagi hujjat.

Ro'yxatga olish korxonaga kelib tushuvchi hujjatlarni qayd qilish kitobida tartib raqami berish orqali amalga oshiriladi. Ko'rsatilgan jarayonlar amalga oshirilgach, korxona joylashgan manzilgohi bo'yicha soliq idoralarida hisobda turishi va buni tasdiqlovchi hujjat olishi hamda bankda hisob raqami ochishi mumkin.

#### **4.4. Korxona ishlab chiqarish tuzilmasi.**

##### **Paxta tozalash korxonasi ishlab chiqarish tuzilmasi.**

Korxona ishlab chiqarish tuzilmasi-strukturasi --- bu biznes-rejada bajarilishi kerak bo'lgan tayyor mahsulot parametrlarini qayta ishlashini ta'minlaydigan asosiy, yordamchi va xizmat ko'rsatuvchi bo'linmalar yig'indisidir.

Ishlab chiqarish strukturasi bir necha tamoyillar asosida quriladi:

Predmetli tamoyil bo'yicha har bir mahsulot yoki uning biror bir qismini ishlab chiqarishga ixtisoslashtiriladi. Yirik seriyali va ommaviy ishlab chiqarishda shu tamoyil asosida sexlar tashkil qilinadi.

Predmetli tamoyil bo'yicha sexlarda jihozlar, mashinalar texnologik operatsiyalarni bajarish tartibida joylashtiriladi.

Predmetli sexlar yoki uchastkalarga xos kamchiliklar shundan iboratki, alohida operatsiyalarda ish hajmining to'liqsiz aylanishi tufayli jihozlarning kam yuklanganligi kuzatiladi. Bu ustaxonalar kam nomenklatura, assortiment yoki doimiy mahsulot ishlab chiqaradigan uchastkalar uchun tashkil qilinadi. Ular ko'p seriyali va ommaviy ishlab chiqarishga xosdir.

Texnologik tamoyil – sex yoki uchastka uchun boshqarishni engillashtiradi: bir turdagi mashina, stanoklar uchun javob beradigan master ularni har tomonlama o'rganadi, bir stanokning haddan tashqari yuklanishi mumkin bir paytda ish boshqa bo'sh bo'lgan stanokka uzatilishi mumkin.

Potok metodi asosida sexlarda uchastkalarining potok chiziqlariga bo'linishi sodir bo'ladi. Potok chiziqlari bir yoki bir necha mahsulotga ishlov berishga ixtisoslashtirilgan alohida potok uchastkalari ko'rinishida tashkil qilinadi. Potok metodi ishlari ommaviy ishlab chiqarishga xosdir.

Ishlab chiqarish strukturasi-tuzilmasining asosiy negizi bo'lib ish joyi xizmat qiladi.

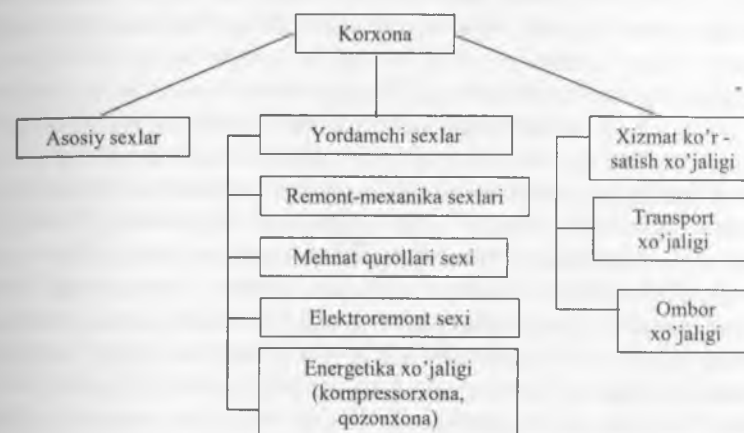
Ish joylarining joylashuvi ishlab chiqarish turlariga bog'liq bo'ladi. Masalan, potok chiziqlarida ular texnologik jarayon bo'yicha joylashtiriladi. Ishlab chiqarishning potok metodi bo'lmagan joylarda ish joylari bir turdagi jihozlar guruhlariga bo'yicha joylashtiriladi.

Korxona ishlab chiqarish strukturasi rivojlantirish asosiy omillari quyidagilar:

- ✓ korxona ishlab chiqarish bo'linmalari hajmi va miqdorini optimizatsiyalash;
- ✓ asosiy, yordamchi va xizmat qiluvchi bo'linmalar orasida tenglikni rastional tashkil qilish;
- ✓ ishlab chiqariladigan mahsulot konstruktiv bir turdaligini ta'minlash;
- ✓ korxona bosh rejasi va bo'linmalarni oqilona loyihalash;
- ✓ ishlab chiqarish avtomatizatsiya darajasini oshirish;
- ✓ korxona ishlab chiqarish strukturasi komponentlarining proporsionallik tamoyili bo'yicha ishlab chiqarish quvvati, texnologik jarayonlarining progressivligi, avtomatizatsiya darajasi, kadrlar malakasi yoki ixtisosligi bilan to'g'ri kelishini ta'minlash: mehnat predmetlarining o'tish davomiyligini qisqartirish maqsadida texnologik jarayonlarning to'g'ri aniqlilik tamoyili asosida strukturaning to'g'ri kelishini ta'minlash;

- ✓ yirik korxona ichida yuridik mustaqil bo'lgan predmetli yoki texnologik ishlab chiqarishga ixtisoslashgan mayda tashkilot yaratish;
- ✓ asosiy fondlar me'yoriy xizmat vaqtini qisqartirish;
- ✓ korxona asosiy ishlab chiqarish fondlari rejali - ogohlantirish grafigiga rioya qilish, o'tkaziladigan remontlar davomiyligini qisqartirish va uning sifatini oshirish, fondlarni o'z vaqtida yangilash.

Namunaviy ishlab chiqarish strukturasi chizma tarzida tasvirlangan:



4-chizma. Namunaviy ishlab chiqarish strukturasi

#### Paxta tozalash korxonasi ishlab chiqarish tuzilmasi

Paxta tozalash zavodi — paxtani dastlabki qayta ishlash uchun mo'ljallangan va o'z tarkibida paxta xarid qiluvchi tayyorlov punktlariga ega bo'lib, rivojlangan ishlab chiqarish tuzilmasi asosida ish ko'ruvchi sanoat korxonasidir. Ishlab chiqarish va tayyorlov faoliyatlarini bir-biriga hamohang holda olib borilishi, uni boshqa sanoat tarmogining ko'plab korxonalaridan muayyan ravishda ajratib turadi. Ish shartlariga ko'ra, asosiy ishlab chiqarish uchastkalari paxtani dastlabki qayta ishlash (jinlash, momiqqa ajratish, presslash) yagona sexiga birlashgan bo'lib, unda paxta mahsulotlari ishlab chiqarish uzluksiz texnologik jarayonda amalga oshiriladi. Texnologik jarayon xususiyatiga ko'ra, paxta tozalash zavodida tugallanmagan ishlab chiqarish hisobga olinmaydi. Yarim tayyor mahsulotlar ishlab chiqarilmaydi va iste'mol qilinmaydi. Tayyorlov punktlari zavodning ichki xo'jalik hisobida turadi, yakun topmagan buxgalteriya hisobi olib boriladi (foyda va zararlarni chiqarmaydi), ularning faoliyati esa, xom ashyo tayyorlash rejasining bajarilishi va tayyorlov-transport xarajatlarining me'yorlariga rioya etilishiga qarab

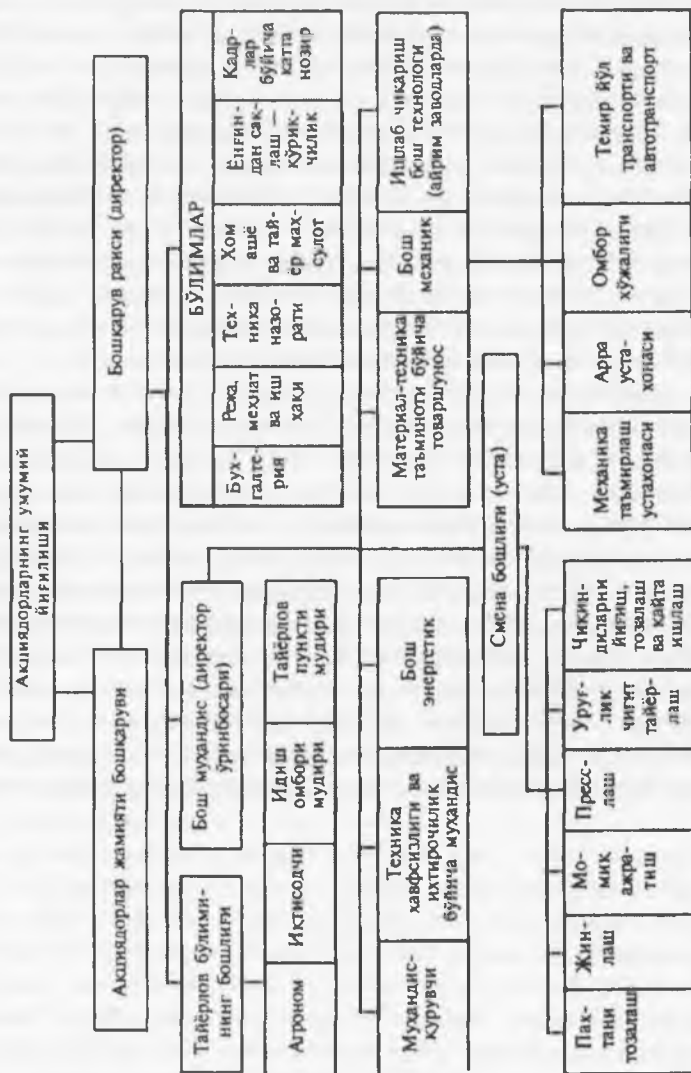
baxolanadi. Tayyorlov tizimiga quritish-tozalash sexlari (QTS) kiritilgan, chunki ularning aksariyati hududiy jixatdan asosiy ishlab chiqarishdan ajratilgan. Ular paxta yetishtiruvchi xo'jaliklar tomonidan tayyorlov punktiga keltiriladigan hosilning sifatini saqlashni ta'minlaydigan namlik va ifloslik me'yorlariga yetka zish uchun mo'ljallangan. Mazkur sexlarning xarajatlari (xizmatlari) qoplanishi zarur, shu sababli ularning faoliyati o'z xarajatini o'zi qoplash asosida tuzilib, tayyorlov faoliyatidan alohida rejalashtirilgan holda hisobga olinadi. Paxta tozalash zavodida son jixatdan nisbatan uncha ko'p bo'lmagan sanoat-ishlab chiqarish xodimlari (o'rtacha salkam 200—250 kishi) band bo'lishiga qaramay, ular tomonidan ishlab chiqarila digan mahsulotlar salmoqli miqdorda baholanadi. Zamonaviy paxta tozalash zavodi to'la elektrlashtirilgan holda elektr quvvati xo'jaligiga, ko'p sonli texnologik uskunalariga ega bo'lib, xom ashyo tayyorlab va qayta ishlab, katta hajmlarda yuk jo'natib va mahsulot sotadigan murakkab ishlab chiqarish jarayonida faoliyat ko'rsatadi. Ish joylarini ixtisoslashtirish darajasi va ishlab chiqariladigan mahsulot xususiyatlariga ko'ra, paxta tozalash zavodi bir xil mahsulot chiqaradigan ommaviy ishlab chiqarishlar turiga kiradi. Chunonchi, mehnatning harakat shakliga ko'ra, asosiy ishlab chiqarishi uzluksiz oqim ya'ni potok usulida ishlab chiqarishi hisoblanadi. Uzluksiz oqim usulidagi ishlab chiqarishi ommaviy ishlab chiqarish bilan qo'shib olib borish ishchilar mehnatini yuqori darajada ixtisoslashtirish, uskunani qat'iy belgilangan texnologik vazifalarni bajarishga moslashtirish, uskunadan maksimal foydalanish va keyinchalik ishlab chiqarish jarayonini avtomatlashtirish imkonini beradi. Bular hammasi mehnat unumdorligining yuqori darajada bo'lishini ta'minlab, mahsulot tannarxining ancha kamayishini, ishlab chiqarishda samaradorlikka erishishga imkon tugdiradi. Zamonaviy paxta tozalash zavodining ishlab chiqarish tuzilmasi korxonaning texnologik xususiyatlari bilan belgilanadi. Paxta tozalash zavodi ishlab chiqarish tuzilmasi 1-rasmda keltirilgan.

Paxta tozalash zavodining asosiy ishlab chiqarishiga korxonaning asosiy texnologik vazifani bajaruvchi - tozalash, jinlash, momik ajratish va presslash uchastkalari kiradi. Yordamchi xizmat ko'rsatish ishlab chiqarishlariga, asosiy ishlab chiqarish bir maromda va uzluksiz bajarilishini ta'minlovchi uchastkalar — arra ustaxonasi, mexanika-ta'mirlash va quvvat bilan ta'minlash uchastkalari kiradi. Ikkinchi darajali ishlab chiqarishga asosiy ishlab chiqarishdan alohida mustaqil ishlay oladigan sexlar yoki uchastkalar kiradi. Jumladan, paxta chigitini tayyorlash va ishlab chiqarish chikindilarini qayta ishlash shunday sexlardir. Paxta tozalash zavodlarida xizmat ko'rsatishga; ombor, transport, yong'indan saqlash va laboratoriya xo'jaliklari kiradi. Bundan tashqari, paxta tozalash zavodlarida korxona xodimlariga uy-joy, kommunal, bolalar, tibbiyot, madaniy-maishiy va boshqa muassasalar xizmat ko'rsatadi.

Paxta tozalash zavodlarida ishlab chiqarishning sex tuzilmasi yo'q. Aslida texnologik jarayon paxtani uzatishdan boshlab, to paxta mahsulotlari—tola toylari olishgacha davom etadigan ketma-ket bir uzluksiz va tugash oqimga birlashgan bir qancha turli ish joylaridan iborat. Shuningdek, yordamchi xizmat ko'rsatuvchi ishlab chiqarishda ham sexlar bo'lmay, ular ma'muriy jihatdan ajralib turmaydi.

Tayyorlov tarmori paxta tozalash zavodining tuzilmasiga kiritiladi. Aksariyat tayyorlov punktlarida quritish-tozalash sexlari mavjud bo'lib, ular quritish mashinalari, energetika va transport uskunolari bilan jihozlangan. Paxta yetishtiruvchilar tomonidan topshiriladigan paxtani xarid qilish uchun, paxta sanoati tarkibiga kiruvchi, tayyorlov tizimi tashkil qilingan. Paxta tayyorlov punkti — paxta tozalash zavodining tarkibiy bo'limidir. U moliyaviy xo'jalik faoliyatini, xo'jalik hisobiga muvofiq va uning asosida amalga oshiradi. U murakkab xo'jalik bo'lib, paxta qabul qilish va saqlash uchun ombor, maydon-

chalami urug'lik chigit tayyorlash va saqlash uchun binolarni, ortish-tushirish uchun mexanizatsiyalash vositalarini, tarozi xo'jaligini, yong'indan saqlash, inshoot va uskunalarni o'z ichiga oladi. Tayyorlov punktida, shuningdek, laboratoriya, idora va uy-joy binolari va material omborlari bor. Tayyorlov punktlarining asosiy qismida quritish — tozalash sexlari kurilgan. Tayyorlov punktlari zavod xududida va zavoddan tashqarida bo'ladi. Zavod hududidagi tayyorlov punktlari paxtani topshiruvchilardan zavod hududida yoki bevosita unga tutashgan joyda qabul qilib oladi. Zavoddan tashqaridagi punktlar alohida temir yo'l yoqasida joylashgan bo'ladi. Paxta tozalash zavodlari turli miqdorda tayyorlov punktlariga ega. Bu esa paxta tozalash zavodining ishlab chiqarish quvvatiga, tayyorlanadigan paxtaning hajmlariga bog'liq. Paxta tayyorlov tizimining faoliyati, topshiriladigan paxtani qabul qilish, saqlash, hisoblash va hisob-kitob qilish tartibi to'g'risidagi yo'riqnomalar bilan muvofiqlashtiriladi.



1.2-расм Пахта тозалаш заводи тузилмасининг тахминий шакли

### **Nazorat savollari:**

1. Korxona ishlab chiqarish strukturasi nima?
2. Korxona ishlab chiqarish strukturasi rivojlantirish omillari nimalar?
3. Sanoat korxonalarining qanday tuzilmalari mavjud?
4. Sanoat omillar ta'siri korxonaning tuzilmasida qanday shakllanadi?
5. Aksiyadorlarning umumiy yigilishi nima?
6. Kuzatuv kengashi Jamiyat faoliyatiga nimani amalga oshiradi?
7. Yangi korxona tashkil qilishdan asosan qanday maqsadlar ko'zlanadi?
8. Korxonalar faoliyatini tartibga soluvchi qonun hujjatlarida qaysi hujjatlar belgilab berilgan?
9. Korxonani ro'yxatga olish uchun qaysi hujjatlar talab qilanadi?
10. Korxonani tugatishga qanday sabab bo'lishi mumkin?

### **5.SANOAT KORXONASINI BOSHQARISH TIZIMI.**

5.1.Boshqaruvning tashkiliy tuzilmalari: chiziqli,funksional,chiziqli-shtabli,matritsali boshqaruv.

5.2.Boshqaruv xodimlari.Boshqarishning zamonaviy shakllaridan foydalanish.

5.3. Paxta tozalash korxonalarini boshqarish tizimi va uni takomillashtirish yo'llari.

**Tayanch iboralar:** Tashkiliy tuzilma, chiziqli,funksional,chiziqli-shtabli,matritsali boshqaruv tuzilmasi, muammoli-maqsadli tashkiliy tuzilma.

#### **5.1. Boshqaruvning tashkiliy tuzilmalari: chiziqli,funksional,chiziqli-shtabli,matritsali boshqaruv.**

Boshqaruv jamiyat munosabatlarining muhim ko'rsatkichi sifatida jamiyat hayotining barcha jabhalariga tegishlidir. U insonning jamiyatdagi mohiyati, mehnati taqsimoti, kooperatsiya va muomala zarurati, iqtisodiy, ijtimoiy va siyosiy munosabatlardan kelib chiqadi. Boshqaruvsiz tabiatni o'zgartirish, mehnat qurollari va predmetlarini yagona ishlab chiqarish jarayonida birlashtirishga yo'naltirilgan faoliyat yuritishning iloji yo'q. Boshqacha qilib aytganda, boshqaruv ishlab chiqarishning barcha qatnashchilari va elementlari o'rtasida kelishuvni yo'lga qo'yib, yuzaga kelgan munosabatlarning mazmuni va me'yorini tartibga soladi hamda resurslardan foydalanishning samarali yo'llarini topishga o'z hissasini qo'shadi.

**Boshqaruv** - ijtimoiy mehnat jarayoniga ishlab chiqarish rivojlanishining

ob'yektiv qonunlari asosida yo'naltirilgan tarzda ta'sir o'tkazish tizimi, har bir ishchining va butun jamoaning mehnatini bir vaqtning o'zida nazorat qilish, motivatsiya va tartibga solish usulidir. Moddiy boyliklar va ne'matlar hamda ularga tenglashtirilgan qadriyatlarni taqsimlash, iste'mol qilish va ayirboshlash ham boshqaruvni talab qiladi.

**Boshqaruv tizimi** - deganda nimani tushunish lozim? Agar jamiyatning butun iqtisodiy tizimini oladigan bo'lsak, uning tarkibiga kiruvchi ko'plab kichik tizimlarni - tarmoqlar, korxonalar, birlashmalar va hokazolarni ko'rishimiz mumkin. Ularning har birini ikki jihatidan: mustaqil faoliyat yuritish nuqtai nazaridan yoki butun birlikning tarkibiy qismi sifatida ko'rib chiqish mumkin. Masalan, korxona (firma) mustaqil boshqaruv tizimi yoki tarmoqning (ishlab chiqarishning) bo'linmasi, bo'g'ini sifatida faoliyat yuritishi mumkin. Bunga bog'liq bo'lgan holda boshqaruvning tashkiliy tuzilmasi, uning vazifalari shakllantiriladi.

Amaliyotda shu narsa isbot qilinganki, boshqaruvning juda ham yirik tashkiliy tuzilmasi bozor iqtisodiyotida maqsadga muvofiq bo'lmaydi. U kutilgan natijalarni bermaslikdan tashqari, boshqaruv qarorlarini bajarishda muammolarning yuzaga kelishiga, boshqaruvning yakuniy maqsadini oraliq vazifalar bilan almashib ketish xavfi kuchayishiga olib keladi.

O'zaro aloqada va ma'lum jihatdan bir-biriga bo'ysunuvchi bo'lgan boshqaruv ob'yektlari va sub'yektlari faoliyatning alohida ko'rinishi sifatida boshqaruvning muhim elementlari hisoblanadi. Bu aloqani quyidagi tarzda chizma yordamida ko'rsatish mumkin:

Korxonada boshqaruvning ta'siri boshqaruv ob'yektiga yo'naltirilgan bo'lib, ishlab chiqarish va xo'jalik yuritish jarayonlari, ishlab chiqarish uskunalarni ekspluatatsiya qilish, turli miqyosdagi mehnat kooperatsiyasi va hokazolar boshqaruv ob'yehti bo'lishi mumkin. Boshqaruv sub'yehti esa qoidaga ko'ra, korxona rahbari yoki boshqaruv ob'yektlarini maqsadli ravishda boshqarishni amalga oshiruvchi xizmat rahbarlaridir. Boshqaruv ob'yektlari va sub'yektlari doimo o'zaro aloqada bo'lib, bunda asosiy o'rin boshqaruv ob'yehtiga, ya'ni boshqaruvchi tizimga ajratiladi. Boshqaruv ob'yehtining mazmuni, unda yuz berayotgan o'zgarishlar boshqaruv sub'yehti vazifalari va harakatlarini belgilab beradi. Bu esa boshqaruv shakllari va usullarini mukammallashtirishda aks etadi. , boshqaruv tizimi ishlab chiqarish samaradorligiga erishish va korxonaning iqtisodiy salohiyatini mustahkamlashda muhim omillardan biri bo'lib xizmat qiladi. Shu bilan bir paytda ishlab chiqarish samaradorligining o'sish sur'ati, qabul qilingan yoki amalga oshirilayotgan boshqaruv tizimi progressivligining o'lchovi xizmatini ham o'taydi. Bundan kelib chiqqan holda, qo'yilgan maqsadga qisqa muddatda va ishlab chiqarish resurslaridan unumli foydalangan holda yaqinlashish darajasini korxonani boshqarish

samaradorligining bevosita mezonni sifatida ko'rsatish mumkin

Rasmiy tashkilotlar bir qancha boshqaruv pog'onalari va bo'linmalaridan iborat. Boshqaruvning funksional sohasi termini butun tashkilot uchun bo'linma bajaradigan ishga taalluqlidir, masalan, marketing, moliya va h.k.

Tashkilot strukturasi bu tashkilotdagi insonlarning o'zaro rasmiy va norasmiy munosabatlari yig'indisidir.<sup>4</sup>

Tashkilot strukturasi – boshqaruv pog'onalari va funksional sohalarning mantiqan tuzilgan shakli bo'lib, unda tashkilot maqsadlariga samarali erishish ta'minlanadi. Rahbariyatning struktura to'g'risidagi qarori asosida har bir lavozim tashkilot maqsadlariga erishishda zarur hissa qo'shadigan bir qancha vazifalarni qamraydi<sup>5</sup>.

**Tashkiliy tuzilma** - deganda korxona boshqaruvi vazifalarini bajaruvchi turli xil bo'lim, xizmat va bo'linmalar tarkibi, o'zaro munosabatlari va bir-biriga bo'ysinishini tushunish lozim. Tashkiliy tuzilma boshqaruvning tizim va alohida faoliyat turi sifatidagi bir butunligini ifodalaydi. U boshqaruv idoralarining ma'lum bir tartibi, hokimiyat va bo'ysinish aloqalari, vertikal va gorizontal mehnat taqsimotining integratsiyalashuvini tashkil etadi.

Boshqaruv tuzilmasi dinamik tarzda bo'ladi. U ishlab chiqarish kuchlari va munosabatlarining rivojlanishi, boshqaruv ob'yektlarining qarama-qarshiliklari va qonuniyatlari haqidagi bilimlarimiz darajasining o'sishiga bog'liq holda o'zgarib boradi. Boshqaruvning tashkiliy tuzilmasiga korxonaning hajmi, uning ixtisoslashuvi va kooperatsiya aloqalari, mulkchilik shakli, qaysi tarmoqqa tegishliligi, joylashgan hududi kabi omillar katta ta'sir ko'rsatadi.

Boshqaruvning tashkiliy tuzilmasi korxonaning ishlab chiqarish tuzilmasi bilan aloqada va ko'p jihatdan unga bog'liq bo'ladi. Korxona qanchalik katta, ishlab chiqarish va unda foydalanuvchi mehnat qurollari va texnologiyalar qanchalik murakkab bo'lsa, boshqaruvning ishlab chiqarish va tashkiliy tuzilmasi, shuningdek, korxona boshqaruv apparatining vazifalari shunchalik murakkablashadi.

Korxona tashkiliy strukturasi murakkabligi va pog'onaligini aniqlovchi omillar ya'ni xizmatlar bo'limlari kishilar soni va miqdoriga ta'sir qiluvchi omillari shakllari jadvalda tasvirlangan.

<sup>4</sup>Managing human resources seventh edition. Luis R. page 53.

<sup>5</sup>Principles of management. The Saylor Foundation. Page 233.

Jadval 1.

Korxona tashkiliy strukturasi murakkabligini aniqlovchi omillar.

|     | <b>Omillar</b>                            | <b>Omil kuchayishiga tashkiliy struktura murakkabligi qanday ta'sir qiladi</b> |
|-----|-------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------|
| 1.  | Sotish hajmi                              | Qiyinlashtiradi                                                                |
| 2.  | Ishlab chiqaruvchi mahsulot assortimenti  | Qiyinlashtiradi                                                                |
| 3.  | Mahsulot ko'rsatkichi                     | Yengillashtiradi                                                               |
| 4.  | Mahsulot murakkabligi                     | Kiyinlashtiradi                                                                |
| 5.  | Ishlab chiqarish hajmi, o'lcham           | Yengillashtiradi                                                               |
| 6.  | Ishlab chiqarishni ixtisoslashtirish      | Yengillashtiradi                                                               |
| 7.  | Ishlab chiqarishni kooperativlashtirish   | Yengillashtiradi                                                               |
| 8.  | Ishlab chiqarishni markazlashtirish       | Qiyinlashtiradi                                                                |
| 9.  | Ishlab chiqarishni kombinatsiyalashtirish | Yengillashtiradi                                                               |
| 10. | Xudud infratuzilmasini rivojlantirish     | Yengillashtiradi                                                               |
| 11. | Korxona xalqaro integratsiyasi            | Yengillashtiradi                                                               |

Korxona tashkiliy strukturasi rivojlantirish omillari quyidagilar:

✓ ishlab chiqarishni kooperativlashtirish va ixtisoslashtirishni rivojlantirish;

✓ boshqarishni avtomatlashtirish;

✓ tashkiliy strukturani loyihalashda va menejment sistemasi faoliyatida ilmiy yondashishlarni qo'llash;

✓ ishlab chiqarish jarayonlarini ratsional tashkil qilish prinsiplariga rioya qilish;

✓ mavjud boshqarish strukturasi muammo-maqсадli strukturalarda o'tkazish.

Boshqaruv elementlari va bo'g'inlari o'rtasidagi aloqalarning shakli, tuzilmaviy bo'linmalarning moslashuvchanligi va bir-biriga bo'ysunuvchanligiga ko'ra, boshqaruvning quyidagi tashkiliy tuzilmalari mavjud:

✓ chiziqli;

✓ funksional;

✓ aralash (chiziqli-funksional);

✓ matritsali.

**Chiziqli tuzilma** boshqaruv tuzilmasining eng ko'p tarqalgan turi bo'lib, unga ko'ra boshqaruvning har bir bo'g'ini o'zidan yuqori turuvchi faqat bitta boshqarmaga ega bo'ladi va barcha masalalar bitta aloqa kanali orqali hal etiladi. Bunday tuzilmada boshqaruv bo'g'inlari tizimi to'laligicha ishlab chiqarish bo'g'inlari tizimi bilan mos tushadi. Har bir ishlab chiqarish jamoasi tepasida rahbar turadi va korxona xodimlari unga bevosita bo'ysunadilar. Barcha boshqaruv vazifalari rahbar qo'lida mujassamlanadi.

Boshqaruvning chiziqli tuzilmasi hal qilinayotgan masalalar ko'lami unchalik katta bo'lmaganida samaraliroq bo'ladi. SHu sababli bunday tuzilmadan asosan ssx, ishlab chiqarish uchastkalari va kichik korxonalarni boshqarishda foydalaniladi. Bunday tuzilmaning quyidagi afzalliklari mavjud:

- ✓ boshqaruvning har bir bo'g'ini uchun rahbar tayinlashning nisbatan osonligi;
- ✓ boshqaruv qarorlarini tayyorlash va bajarishning tezkor (operativ) amalga oshirilishi;
- ✓ boshqaruv vazifalarini bajarishning nisbatan osonligi.

Biroq boshqaruvning bu tizimida bir qancha kamchiliklar ham mavjud bo'lib, ularning asosiylari gorizontal aloqalarning tarqoqligi, boshqaruvdagi haddan tashqari qattqlik va ishlab chiqarishning diversifikatsiyasi sharoitlaridagi cheklangan imkoniyatlarida namoyon bo'ladi.

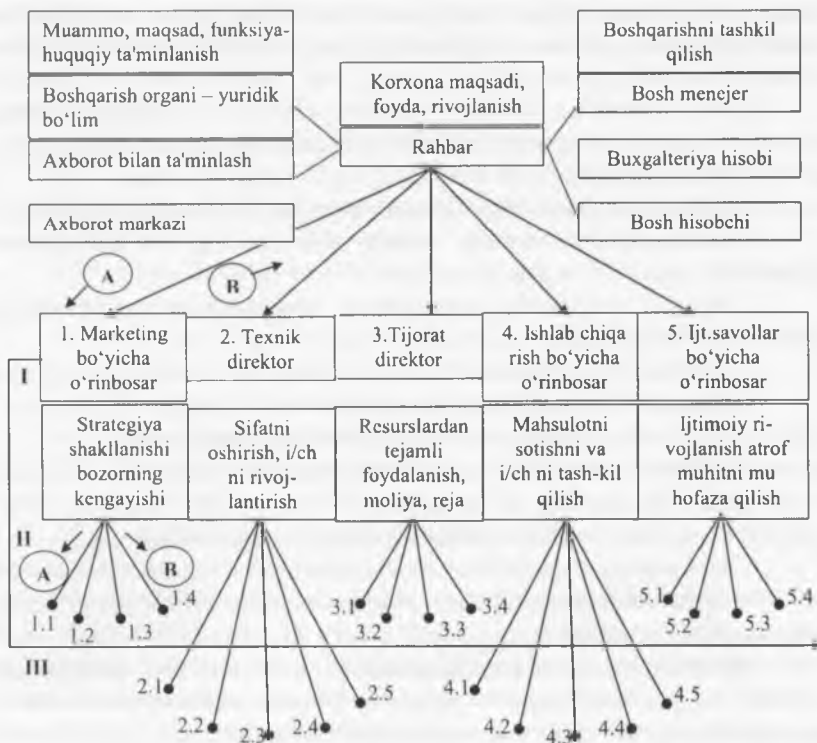
Boshqaruvning chiziqli tizimi quyidagi hollarda qo'llanadi:

- ✓ xodimlar soni 300-500 kishini tashkil qiluvchi hamda predmetli va texnologik ixtisoslashuv darajasi yuqori korxonalarda (metallga ishlov berish, yarim tayyor mahsulot ishlab chiqarish, yig'ish, bir turdagi xizmat ko'rsatish va hokazo);
- ✓ mahalliy sanoat korxonalarida (masalan, yog'ochni qayta ishlash, mahalliy xom ashyodan mahsulot tayyorlash va hokazo).

Boshqaruvning mazkur tuzilmasi tavsifini qo'yidagi chizma shaklida ko'rsatish mumkin:

Boshqaruvning funksional tuzilmasi uchun boshqaruv va ob'yekt vazifalari bo'yicha boshqaruv yacheykalari yaratish tavsiflidir. Bu yacheykalar bajarilishi shart bo'lgan qarorlarni boshqaruvning quyi pog'onasiga yoki bevosita ishlab chiqarish bo'g'inlariga etkazib beradi. Demak, boshqaruv vazifalar bo'yicha taqsimlanadi va funksional bo'g'inlar tomonidan amalga oshiriladi, ular tomonidan tayyorlanuvchi boshqaruv qarorlari esa bajaruvchilarga kesishuvchan aloqa kanallari bo'yicha etkaziladi. Boshqaruvning funksional tuzilmasiga misol qilib bosh mutaxassislarning, ya'ni bosh iqtisodchi, bosh mexanik, bosh texnolog, bosh metallurg, bosh konstruktor xizmatlari (bo'limlari, guruhlari), shuningdek, korxona bosh buxgalteriyasini ko'rsatish mumkin.

### Shartli belgilar:



6-chizma. Yirik korxona muammo maqsadli tashkiliy strukturasi.

### Shartli belgilar:

A - topshiriq shakllanishi yo'nalishi

B - topshiriqni bajarish yo'nalishi

MT - aniq tovar bo'yicha marketolog - tovar raqobatbardoshligiga erishish bo'yicha muammolarni bajaruvchi.

Strukturaning ikkinchi darajasida chizmada ko'rsatilganidek quyidagi bo'limlar bo'lishi mumkin: 1.1. - bozorni o'rganish;

1.2. - firma strategiyasining shakllanishi;

1.3. - reklamlar;

1.4. - tovar harakatini rag'batlantirish;

2.1. - ilmiy izlanishlar;

2.2. - bosh konstruktor;

- 2.3. - bosh texnolog;
- 2.4. - bosh mexanik;
- 2.5. - bosh energetik;
- 2.6. - ishlab chiqarishni tashkiliy texnik rivojlanishi;
- 3.1. – reja bo'limi;
- 3.2. - moliyaviy;
- 3.3. - resurslardan tejamli foydalanish;
- 3.4. - ish haqi va mehnatni tashkil qilish;
- 4.1. - ishlab chiqarishni moddiy - texnik ta'minlash ;
- 4.2. - ombor xo'jaligi;
- 4.3. - transport xo'jaligi;
- 4.4. - ishlab chiqarishni operativ boshqarish;
- 4.5. - mahsulotni sotish;
- 4.6. - ishlab chiqarish sexlari;
- 5.1- personalni boshqarish;
- 5.2. - jamoa ijtimoiy rivojlanishi;
- 5.3. - texnika xavfsizligi;
- 5.4. – atrof- tabiiy muhitni muhofaza qilish.

Strukturaning 3-chi darajasida alohida tovarlar, bozorlar funksiyalar, muammolar bo'yicha bo'limlarda byuro yoki guruhlar tashkil qilinadi. Masalan:

1. 1. Bo'limda tovarlar bozorlari bo'yicha byuro va guruhlar tashkil qilinadi.

1.2. Bo'limga quyidagi vazifalar bajarilishini yuklash mumkin: Korxona raqobat afzalligini aniqlash, turli tovarlar bo'yicha raqobat qonuni harakati mexanizmini o'rganish, korxona va tovarlar raqobatbardoshligi me'yorlarini bashoratlash, korxona strategiyasini ishlab chiqish va amalga oshirishni nazorat qilish, baholar siyosati, texnika siyosati va boshqalar.

Bo'limlar soni, uning strukturasi va ishlovchilar soni ishlab chiqaradigan mahsulotning hajmi, nomenklaturasi, ishlab chiqarishni kooperativlash, markazlashtirish, ixtisoslashtirish darajasiga bog'liq. Korxona boshqarish apparati minimal soni-4 kishi: Birinchi rahbar, bosh buxgalter-hisobchi, texnik direktori, tijorat direktori, yirik korxonada 30 bo'lim bo'lishi mumkin. Bu bo'limlarda hammasi bo'lib 500 kishi ishlashi kerak.

## 5.2. Boshqaruv xodimlari. Boshqarishning zamonaviy shakllaridan foydalanish

Ko'pchilik kompaniyalarda hukmronlikni, huquq va javobgarlikni aniq taqsimlanishi hamda har xil saviyadagi boshqaruvni o'zaro bir biriga bo'ysunishi o'rin olgan. Oliy, o'rta va asosiy saviyadagi boshqaruvlar mavjud. Yaka xokimlik mulkchiligiga ega kompaniyalarda mulk egasi bir vaqtda oliy saviyadagi menejer hisoblanadi.

O'rta saviya-bular filial rahbarlari, bo'lim boshliqlari. Asosiy saviya-kichik jamoalar va guruh rahbarlari kiradi. Oliy saviya-prezident, vitseprezident, direktorlar majlisi, bu kompaniya boshqaruvining eng yuqori piramidasidir.

O'rta saviyadagi rahbarlik tezkor rejalarini amalga oshirishda va ishlab chiqarishga javobgar shaxsdir. Asosiy saviya - bu operatsion menejment saviyasidir, u boshqaruvni quyi darajasi hisoblanadi. Unga ustalar, brigada boshliqlari va boshqaruvchilar kiradi. Ishlab chiqarishda asosiy texnik faoliyatni menejer bajaradi va javob beradi. Menejer vazifasi-qobiliyatli odamlarni izlab topish va ularni ijodiy mehnat qilishlari uchun yaxshi va qulay sharoit yaratishdir. Rahbar san'atining ma'nosi xizmatchilarni harakatini tashkil qilish va tog'ri yo'lga boshlashdan iboratdir.

Jarayonni nazorat qilishda boshqaruvchiga qo'yiladigan asosiy talablar materiallarning yaroqliligini rejalashtirmoq, quvvatni aniqlash hamda qilinishi kerak bo'lgan ishlarni rejalashtirish va sotishni tashkil etish.<sup>6</sup>

Rivojlangan davlatlarni mutaxassislar fikricha korxona va firmalarning muvaffaqiyatli faoliyatining kaliti firma boshqaruvini samarali tashkil qilishdadir, ya'ni *1.Firma boshlig'ining harakati, 2.Ishlovchilar xulqi, 3.Jamoaning ishlab chiqarish faoliyat, 4.Firma ishining natijasi.*

Boshqaruv tizimi darajama-daraja bo'ysunish qoidasi asosida qu'riladi.

Menejmentning tashkiliy mexanizmiga boshqaruvni vazifalari va tashkiliy tarkibi, boshqaruv xodimlari, boshqaruv qarorlari, boshqaruv texnikasi va texnologiyasi, boshqaruv mehnatini ilmiy asosida tashkil qilish, boshqaruvni huquqiy asosi va samaradorligini omillari kiradi.

Menejment o'zining izlanish usullari majmuasiga va boshqaruv tashkilotiga ega.

Quyidagi iqtisodni boshqarish usullarini keltirish mumkin:

- 1.Tizim usuli-bu boshqaruv muammolarini yechishda ishlatiladi.
- 2.Izlanishni kompleks usuli-bu boshqa bir xil xodisalarni o'rganuvchi fanlar bilan uzviy bog'liqlikda olib borilishi.
- 3.Tarkibiy usul-bu murakkab hodisalarni tarkibiy bo'laklarga ajratishdan iborat.

<sup>6</sup> Production Management I .Process planning and operations scheduling. Page3

4. Vaziyatli yondashish usuli - bu boshqarish faoliyatini maqbul usullarini ichki va tashqi sharoitga qarab belgilash.

5. Integratsion yondashish - bu tizimli, tarkibiy, vaziyatli usullardan kelib chiqqan holda o'rganish.

6. Modellashtirish usuli - bu usul tizimli yondashish bilan bog'liq.

7. Iqtisodiy-matematik usul - eng optimal variant asosida boshqarish usuli, ya'ni EXMLardan foydalangan holda.

8. Kuzatish usuli - bu kuzatish va boshqaruvni hakikiy amaliyotini ma'lum tashkilotda belgilangan vaqt oraligida o'rganish.

9. Eksperiment (tajriba) usuli.

Menejmentda boshqarish usuli boshqariladigan ob'yektivlarga ta'sir ko'rsatish usuli, ijtimoiy xarakterdagi ta'limiy munosabatlar yig'indisi, xo'jalik va uning bo'linmalari miqyosida optimal natijalarga erishish uchun eng qulay sharoitlar yaratib berishdan iborat bo'ladi.

**Boshqarish usullari** - bu rahbar xodimlarning asosiy boshqarish usullari va mexanizmlari bo'lib har qanday ishlab chiqarish samaradorligi, natijalarini shu usullardan oqilona foydalanishga har tomonlama bog'liqdir. Zamonaviy boshqarish usullari iqtisodiy faoliyatda muhim o'rinni tutib, quyidagilar asosida ish olib boradi:

1. *Iqtisodiy boshqarish usuli.*

2. *Tashkiliy-ma'muriy usuli.*

3. *Ijtimoiy-psixologik usul.*

4. *Ma'naviy ma'rifiy usul.*

5. *Huquqiy usul.*

6. *Kibernetik usul.*

1. Iqtisodiy boshqarish usuli quyidagi tizimlarni o'z ichiga oladi: maqsadli rejalashtirish, iqtisodiy tahlil, moliya, kredit, foyda, qiymat, baho.

2. Tashkiliy ma'muriy usul - bunda korxona va tashkilotni bajaradigan qonun va qarorlarni qanday tashkil etishini aniq yo'nalishlarda ko'rish mumkin.

3. Ijtimoiy psixologik usul - bunda ijtimoiy rejalar, ijtimoiy himoyalash, moddiy va ma'naviy rag'batlantirish.

4. Ma'naviy usul - ta'lim tarbiya, mehnat va bozor madaniyati, urf-odatlar, odob normalari, insoniylik, birlik va xokozalar. Ishlab chiqarishni boshqarish ob'yektiv omillarga bog'liq bo'lmasdan, ma'lum darajada sub'yektiv, ya'ni sotsial-psixologik omillarga ham bog'liq bo'lib, ishlab chiqarishni boshqarish sistemasiga iqtisodiy usullar bilan bir qatorda ijtimoiy-psixologik usullar ham kiradi.

Har bir ishlab chiqarish jamoasida ikki turli munosabatlar, ya'ni 1. ishlab chiqarish bilan bog'liq bo'lgan munosabatlar (reja bo'yicha ishni bajarish, mehnatni tashkil etish, texnologik intizom va xokozo) va xodimlarga ijobiy yoki

salbiy ta'sir ko'rsatuvchi psixologik iqlimni belgilovchi jamoa a'zolari o'rtasidagi munosabatlar, (bir-birlarini yoqtirish, hurmat qilish). Ijtimoiy-psixologik usul ishlab chiqarish jamoa o'rtasida, jamoa bilan rahbarlar o'rtasida, o'zaro xodimlar o'rtasida o'rtoqlik va o'zaro yordam vaziyatlarni yaratishni ko'zlaydi.

Bu usul insonlarni psixologik va ijtimoiy talablariga qarab o'rganish va ularni ishlab chiqarishga keng jalb qilishdan, barqarorlikni ta'minlashdan, mehnat unumdorligini yanada yaxshilashda topshiriq va vazifalarni astoydil sifatli bajarishda qo'llaniladi. Uning maqsadi boshqarish jarayonida kishilar o'rtasidagi ijtimoiy munosabatlarni mohiyatini tekshirish va izohlashni, mehnatni har bir kishiga ma'naviy qoniqish bag'ishlaydigan vaziyatni vujudga keltiradi.

Bu usulning vazifalari mehnat jamoalarini shakllantirish va rahbar kadrlarni xodimlarning individual xususiyatlariga muvofiq ravishda tanlash, xodimlarni psixologik holatiga ta'sir ko'rsatish yo'li bilan ularning mehnat faoliyatini rag'batlantirish, ijtimoiy munosabatlarni rivojlantirish va yangi insonni kamol toptirishdir.

Bu usul ishlab chiqarish jamoalarining moddiy, madaniy-maishiy sharoitlarini tobora yaxshilash, mehnatga rag'batini oshirish, topshiriq va vazifalarni yuqori darajada bajarishni ta'minlashga qaratadi.

Boshqarishda ijtimoiy -psixologik usullarni qo'llash har bir rahbardan korxona va mamlakat miqyosida ijtimoiy o'zgarishlarni chuqur o'rganishni talab qiladi. Rahbar har bir qo'l ostidagi ishchi xodimlarni yoki o'rinbosarlarni o'z ishlaridan mamnun yoki mamnun emasliklarni, uning sabablarini ayrim psixologik omillar ularni ruhiga, asabiga, qobiliyatiga, malakasiga rag'batlanib borishga va boshqa xususiyatlarga qanday ta'sir qilishni bilish kerak.

Mehnat jamoasi muayyan ijtimoiy foydali funksiyalarni bajarish uchun uyushgan odamlar guruhida har doim har qanday muammoni to'g'ri hal qiladigan darajada bo'lishi lozim. Jamoada ijtimoiy psixologik muhitni yaxshilash uchun korxona rahbari o'z ishchi xodimlarini to'g'ri o'z o'rinlariga qo'ya olishi uchun, ularning qobiliyatlari va imkoniyatlarini hisobga olishi shart. Shuning uchun ishchi xodimlarni quyidagi usullar orqali ishga qabul qiladi:

*1.Suhbat usuli - alohida suhbatlashib fikrlarini bilgan holda.*

*2.Anketa usuli.*

*3.Tajriba yo'li bilan qabul qilish.*

*4.Oraliq muddatda sinash usuli.*

*5.Sinov - test usuli.*

*6.Muloqot usuli.*

Xulosa qilib shuni aytish mumkinki har bir korxona rahbari o'z jamoasidan rejalashtirilgan ishlarni amalga oshirishda mutaxassislar o'z malakalari asosida bo'lishi, tartib intizomga bo'ysinish va jamoa har doim adolat mezonini bo'yicha

ishlashi korxona va tashkilotning iqtisodiy rivojlanishiga olib keladi. Bu esa ijtimoiy psixologik usulni yaxshi tashkil etish demakdir.

Boshqarish usullari orqali boshqarish faoliyatining asosiy mazmuni amalga oshiriladi.

Boshqaruv usullari ishchi jamoalari oldiga qo'yilgan vazifalarini o'z vaqtida yuqori sifatli qilib bajarilishini ta'minlash uchun ularga nisbatan ko'riladigan chora-tadbirlarni va ta'sirchan usullarni qo'llanilishini bildiradi.

Ishlab chiqarish boshqaruvida qo'llaniladigan barcha usullar o'zaro uzviy bog'liq bo'lib, ular bir-birini to'ldiradi. Boshqaruv usullari o'zining tavsifiga ko'ra: iqtisodiy, tashkiliy-ma'muriy, ijtimoiy-ruhiy bo'lishi mumkin.

**Iqtisodiy usullar.** Boshqarishning bu usuli xodimlar va mehnat jamoalarining moddiy manfaatlariga asoslangan bo'lib, davlat jamoat va har bir xodimning manfaatlarini bir-biri bilan uzviy bog'lanishiga imkon yaratadi.

Ishlab chiqarishning iqtisodiy usullariga tannarx, narx, foyda, rentabellik, moddiy rag'batlantirish fondi kiradi. Iqtisodiy boshqaruv usullarining asosiy vazifasi ishlab chiqarishda har bir mahsulot birligiga sarflanadigan xarajatlar miqdorini kamaytirishga imkon beruvchi xo'jalik mexanizmlarining yangi usullarini vujudga keltirish va undan samarali foydalanishdir. Xo'jalik mexanizmi negizini uchta asosiy masala: ishlab chiqarishni boshqarish, rejalashtirish va rag'batlantirish tashkil etadi. Ular xo'jalik mexanizmida umumiy qilib birlashtirilganda davlat iqtisodini tutib turadi. Xo'jalik mexanizmi o'z ichiga boshqaruvning asosi bo'lgan rejalashtirishni, xo'jalikni boshqarishda amaliyotda qo'llaniladigan iqtisodiy tizimlarni xo'jalik tashkilotlarining tashkiliy tizimini, ularning ish usullarini, mehnat jamoalarining ishlab chiqarishni boshqarishda qatnashishini o'z ichiga oladi.

Ishlab chiqarishda yangi xo'jalik mexanizmidan samarali foydalanish mehnat jamoalari va har bir xodimdan fan-texnika taraqqiyotini jadallashtirish, ishlab chiqarish samaradorligini oshirish va xo'jalik mexanizmini takomillashtirish usullarini qidirib topishni talab etadi. Masalan, ish haqi fondlarini oldindan rejalashtirish o'rniga ish haqi normativlarini qo'llash jamoaning mahsulot ishlab chiqarish hajmini oshirishidan foydalanish qiladi, imtiyozli shartlar asosida qarz berish bilan xalq iste'mol mollarini ishlab chiqarishning yangi quvvatlarini yaratishga qiziqtiradi.

Mazkur usullardan ishlab chiqarishda shunday foydalanish kerakki, bunda har bir xodim va jamoaning moddiy manfaatlarini qondirish darajasi ularning umumiy pirovard natijalariga erishishga qo'shgan hissasi bilan belgilanishi lozim.

Korxona ishchi xodimlarining yuksak pirovard natijalariga erishganligi uchun moddiy rag'batlantirish mehnat jamoasining xo'jalik hisobi daromadidan hosil qilingan iqtisodiy rag'batlantirish fondidan amalga oshiriladi.

Iqtisodiy rag'batlantirish fondiga moddiy rag'batlantirish, ijtimoiy rivojlantirish, ishlab chiqarish, fan va texnikani rivojlantirish fondlari kiradi.

Xodimlar, mehnat jamoalari qanchalik unumli mehnat qilsalar ularning xo'jalik daromadi shunchalik ko'p bo'ladi. Bu xodimlarning ijtimoiy va moddiy talablarini qondirishga keng yo'l ochib beradi. Iqtisodiy qonunlarni chuqur bilish va ulardan har tomonlama foydalanish davlat tuzumining afzalliklarini ro'yobga chiqarish, mamlakat iqtisodiy-ijtimoiy taraqqiyotini jadallashtirishning zarur shartidir.

**Tashkiliy-ma'muriy boshqaruv usullari.** Boshqarishning bu usuli yakkaboshchilik munosabatlari, intizom va mas'uliyatga asoslanadi.

Tashkiliy-ma'muriy ta'sir ko'rsatish- bu boshqaruvning aniq boshqarilayotgan ob'yektga yoki shaxslarga qaratilgan majburiy tavsifidir to'g'ridan-to'g'ri ma'muriy ko'rsatmalaridir. Boshqacha qilib aytganda, korxonaning rahbari o'ziga bo'ysundiruvchi sex rahbariga, sex rahbarlari shu sexdagi ishlab chiqarish uchastkalarining ustalariga bevosita bajarilishi zarur bo'lgan ko'rsatmalarni berish mumkin va bu ko'rsatmalar bajarilishi lozim. Bunday ko'rsatmalar jumlasiga mahsulot turlarini rejaga asosan bir maromda ishlab chiqarishni yuqori darajada tashkil qilish, mahsulot sifatini yaxshilash, mehnat me'yorlarini o'z vaqtida ko'rib chiqish, mehnat intizomini mustaxkamlash va boshqa tez xal qilinadigan masalalar to'g'risidagi ko'rsatmalar kiradi.

Quyi pog'ona rahbarlari bajarilishi shart bo'lgan farmoyish va ko'rsatmalarni berish, ularning bajarilishini nazorat qilish, normalarni ishlab chiqish, xodimlarni to'g'ri tanlash va joy-joyiga qo'yish, ishchilarni bir joydan boshqa joyga o'tkazish, taqdirlash yoki jazolash yuqori pog'ona rahbarlarining vazifasiga kiradi.

Respublikamiz bozor iqtisodiyotiga o'tish munosabati bilan kadrlar masalasini yaxshilash davr talabi bo'lib qoldi. Respublikada kadrlarni tanlash va ularning malakasini oshirish ishlarini yaxshi yo'lga qo'yish borasida bir qator ko'zga ko'rinarli ishlar amalga oshirildi.

**Ijtimoiy-psixologik usul.** Bu usul mehnatkashlarning ishlab chiqarishni boshqarishda keng miqyosda ishtirok etishiga asoslangan bo'lib, bu usulni qo'llashdan asosiy maqsad jamoalarda sog'lom ijtimoiy-ruhiy muxit yaratishdir. Mehnat jamoalarida ijtimoiy-ruhiy muxitning holati chiqqan nizolar soni bilan belgilanadi.

Nizo- bu rahbar, ishchi va boshqa xodimlar orasida muayyan masalalarni hal qilishda tamonlarning bir-biri bilan bir yechimga kela olmaganligini bildiradi.

Jamoa a'zolari orasidagi nizolarning ko'pchiligi ishlab chiqarishning qoniqarsiz tashkil qilinganligi, rahbarlarning ish jarayonida o'ziga bo'ysunuvchi jamoa a'zolarining ruhiy holatlarini hisobga olmaganligi, zarur ish sharoitining yaratilmaganligi va boshqa sabablar natijasida vujudga keladi. Nizolar qanchalik

ko'p bo'lsa, mehnat jamoalarida ijtimoiy-ruhiy muhit shunchalik yomonlashadi. Mehnat jamoalarida nizo chiqaruvchi ayrim shaxslar bo'lishi turgan gap. Bunday shaxslar ish paytida foydali mehnat bilan shug'ullanish o'rniga, o'zlarining nizolarida ko'rsatilgan masalalar rahbar xodimlar tomonidan qanday qabul qilinayotgani to'g'risida gapirib ham o'zlarini, ham boshqalarni ishdan chalg'itib, ishlashiga xalaqit beradilar. Bunday xol ikki shaxsning ko'rish jarayoni bo'lib, ularning nizolari rahbar xodimlar yoki jamoat o'rtoqlik sudi kengashi ko'rib chiqib, kim haq, kim nohaqligini aniqlab, shu masala yuzasidan chiqarilgan hukm natijalarini tushuntirib, ularning shu hukmlarning to'g'riligiga iqror bo'lguncha davom etadi. Bunday nosog'lom vaziyat jamoa a'zolarining barchasiga yetib boradi. Bundan ayrim ishchi xodimlar vaqtincha manfaatdor bo'lib, ularning ichidan o'zlariga yoqmagan shaxslar ustidan g'iybat uyushtirib vaziyatni jiddiylashtirishga harakat qiladilar. Bularning hammasi mehnatkashlar kayfiyatiga salbiy ta'sir qiladi, ularni asabiylashtiradi, natijada ijtimoiy-ruhiy vaziyat yomonlashadi. Bu esa o'z-o'zidan ishga salbiy ta'sir ko'rsatadi.

Ma'lumki, turg'unlik davrida jamoalarning ijtimoiy ruhiy muhitini yaxshilashga yetarli darajada e'tibor berilmas edi. U yillarda ma'muriy buyruqbozlik boshqarish usuli hukm surar edi. Bunday boshqaruv usuliga ishchilar ko'nikib, o'zlariga nisbatan rahbarlarning qo'pol gaplariga axamiyat bermas edilar. Buni o'sha zamon talabi taqazo etar edi.

Demokratiyalash, oshkoralik sharroitida barcha eski ish uslublariga chek qo'yiladi. Hozirgi sharoitda rahbar faqat o'z sohasini yaxshi bilibgina qolmay, balki yaxshi tashkilotchi, ruxiyatchi (psixolog), tarbiyachi va ijtimoiy yetakchi bo'lmog'i lozim. Buning uchun har bir rahbar xodim: sotsiolog, ruhiyat, pedagogika fanlarini mustaqil egallashi kerak. Buni hayotimizdagi jiddiy o'zgarishlar, inson omilining faollashuvi, jamoalarning o'z-o'zini boshqarish sharoitida ular bilan ishlash taqazo qiladi. Jamoaga a'zo bo'lgan har bir shaxsning qalbiga yo'l topa bilishi rahbar ish faoliyatida asosiy axamiyatga ega. Buni bilgan rahbar o'z jamoasi ichida mehnat jarayonida vujudga keladigan xar xil nizolarni jamoada, jamoat tashkilotlari bilan birgalikda, yuqori tashkilotlarga chiqarmasdan o'zida hal qilishga qodir bo'ladi.

Bunday rahbar o'z ishini to'g'ri tashkil qilgan bo'lib, jamoa oldiga qo'yilgan maqsad va reja topshiriqlarini o'z vaqtida muvaffaqiyatli bajaradi. Jamoalarda sog'lom ruxiy muhit yaratish uchun rahbar quyidagilarga: har bir ishchi xizmatchi xodimlarning shaxsiy fazilatlarini, yoshini inobatga olishi, ishchilar o'rtasidagi hamkorlikni va o'zaro yordamni bir-birlari bilan chambarchas bog'laydigan ijtimoiy aloqa maromini, iqtisodiy musobaqani tashkil etishga, mehnat jamoalarida ish faoliyatini pirovard natijalari uchun har bir ishchining ma'suliyat sezish tuyg'usini mustaxkamlashga, jamoa a'zolarining yuqori unumli mehnat qilishi, uning ijodiy g'ayratini kuchaytirish uchun qulay ijtimoiy sharoitlarni yaratishga

e'tibor berishi zarur, chunki faqatgina iqtisodiyotni qayta qurish bilan ahvolni o'nglab bo'lmaydi, buning uchun butun boshqaruv apparatini ham qayta qurish darkor.

Iqtisodiy muammolarning yechimi uning hamma vaqt har tomonlama (kompleks) yondoshishni taqazo etadi.

Shu nuqtai nazardan qaraganimizda, bozor iqtisodiyotining ijobiy natijalarini ta'minlash uchun hech bo'lmaganda yana kamida ikki sharoitda-birinchisi, bozor iqtisodiyotini zamonaviy talablarga moslab mahalliy shart-sharoitni hisobga olgan holda boshqarib borish, ikkinchisi, hamma soha va tarmoqlarda uzuluksiz, aql-idrok, raqobat bilan mehnat qilish zarur.

Albatta, bozor sharoitida boshqarish jarayoni o'zgaruvchan bo'lganligi uchun boshqaruvchilarga o'zgarmas-standart maslahat berishning iloji yo'q. Ammo, bozorning tub ma'nosidan kelib chiqayotgan, ko'pchilikka ma'lum bo'lgan hayotiy tavsiyalar bajarilishi shart deb o'ylaymiz. Bulardan ba'zilarini sanab o'tamiz:

-mustaqil respublikamizning Oliy Majlis hamda xalq noiblari faolligini yanada oshirib, iqtisodiyot rivojlanishi uchun zarur bo'lgan qonunlarimiz zanjirini ishlab chiqish, ularni joylarda joriy etilishini ta'minlash zarur.

-Prezident farmonlari, ijro etuvchi hokimiyat qarorlari tezkorlik bilan so'zsiz bajarilishi lozim;

-mahalliy xokimiyat bilan davlat hokimiyati bir yo'nalishda ish olib borishlari va ishlab chiqarish jarayonida ularga bog'liq bo'lgan qator muammolarni to'g'ri yechib berishlari shart.

Hozirgi davr boshqaruvida iqtisodiy demokratiyaga asoslangan ishlab chiqarish raqobati qanchalik tez rivojlansa, shunchalik tez bozor iqtisodiyoti samaradorligi ko'zda tashlana boshlaydi.

Avvalo aql-idrok bilan astoydil mehnat qilish kerak. Buyruqbozlik yoki quruq chaqiriqlar bilan iqtisodda yuksalish bo'masligini hayotimiz tajribasidan o'tkazganmiz. Moddiy ne'matlar yaratish, mahsulot ishlab chiqarish, xalqqa xizmat ko'rsatish tizimlarida yakka xokimlikni butunlay yo'qotish va ular orasida haqiqiy iqtisodiy ishlab chiqarish raqobatini vujudga keltirish zarur. Aks holda halol mehnat qilib, moddiy ne'mat yaratgan ishlab chiqaruvchilar hamda peshona teri bilan pul topgan iste'molchilar yutqazib, o'rtada turgan vositachilar boyib ketaveradi. Bunday holda bozor iqtisodiyoti siyosatiga nisbatan muhabbat o'rniga nafrat tug'iladi. Natijada bozor iqtisodiyotiga aylantirish juda og'ir ham mushkul ishga aylanishi turgan gap.

Xalq ehtiyojini qondirish uchun mustaqil respublikamiz xazinasini boyitish maqsadida faoliyat ko'rsatadigan har qanday yaratuvchi ishlab chiqarish korxonasi, soha va tarmoqlarga yashil yo'l ochib berib, ularni oyoqqa turib olgunlariga qadar davlat va hokimiyat tomonidan yordam berib turish lozim. Ayni vaqtda bozor tan

olmaydigan, faqat ishlab chiqarish uchun ishlab chiqaradigan, ayniqsa, davlatdan qarz bo'lib (dotatsiya xisobiga) ishlaydigan korxonalarni zudlik bilan yo'qotish, ular o'rniga mulkchilikning yangi shakllariga asoslangan ishlab chiqarishni tashkil etish maqsadga muvofiqdir.

Talab va taklif keng joriy etilishidan davlat va xokimiyat tomonidan qo'llab-quvvatlash hamda uni ilmiy asosda aniq hisob-kitob orqali boshqarib borish talab etiladi. Ya'ni barcha tuman, viloyatlarda va butun mamlakatimiz bo'yicha qanday mahsulotlar o'zimizda ishlab chiqariladi-yu, qanday tovarlar xorijdan olib keltiriladi, degan makro-marketing savollariga javob berishimiz darkor.

### **5.3. Paxta tozalash korxonalarini boshqarish tizimi va uni takomillashtirish yo'llari.**

Paxta tozalash zavodi faoliyatiga asosiy rahbarlik qilishni aksiyadorlarning umumiy yigilishi hal qiladi. Korxonani bezosita boshqarish rahbar (direktor) zimmasiga yuklanadi. Unga yordam berish tarikasida tarkibiy bo'limlar, sho'balar va xokazolar yoki korxonani (ishlab chiqarishni) boshqarishda qatnashuvchi ayrim ijrochilar ko'rinishida ishlovchi yordamchi xizmat apparati tuziladi. Boshqaruvning xizmat apparati yuqori unumli, samarali va tartibli ishlash uchun barcha zarur shart-sharoitlarni ta'minlashi hamda kam sonli bo'lishi kerak. Paxta tozalash zavodlarida sex tuzilmasi bo'lmagani tufayli (K.TS dan boshqa), boshqaruvning asosiy ob'yekti — ishlab chiqarish uchastkalari bo'lib, ularda brigada ishchilari (paxta uzatish, tolani presslash) yoki ayrim ishchilar (jinchilar, momiq ajratuvchi va boshqalar) ishlashadi. Asosiy ishlab chiqarishga smenada boshliq yoki smena ustasi rahbarlik qiladi. Smena boshlig'i (usta) bevosita zavodning bosh muhandisiga bo'ysunadi. Paxta tozalash zavodining bosh muhandisi butun ishlab chiqarishning texnika rahbarligini amalga oshiradi. Xizmat ko'rsatuvchi xo'jaliklar: ombor, laboratoriya, transport tegishli rahbarlar ixtiyorida bo'lib, bevosita zavod direktoriga bo'ysunadi. Paxta sanoati korxonalarining ko'pchiligidagi boshqaruv tuzilmasi taxminan bir xil va faqat korxona hajmlariga bog'liq holda bir muncha tabaqalashtiriladi.

Sanoat korxonalarida ishlab chiqarish tuzilmasini takomillashtirish va boshqaruv apparatining ishini ixchamlashtirish ko'prina yo'nalishlar bo'yicha olib boriladi. Ulardan eng muhimlari quyidagilar:

a) oralik bo'g'inlarni qisqartirish, bo'limlar va boshqa bo'linmalarni yiriklashtirish, baravar ish bajarayotgan boshqaruv apparati organlarini tugatish;

b) mayda ishlab chiqarish bo'g'inlarini tugatish, korxonalar sex va uchastkalarni yiriklashtirish, sanoat korxonalarini boshqarishning sexsiz tizimiga o'tish;

v) ta'mirlovchi, materiallarni bichish, chiqindilarni qayta ishlash, transport xizmatlari va shu kabilar bo'yicha kator korxonalarga xizmat ko'rsatish uchun markazlashtirilgan ishlab chiqarish tashkilotlarini tuzish;

g) axborot va hisob sifatini yaxshilash, ishlab chiqarish aloqasini nazorat qilish, ishlab chiqarish jarayonini dispetcherlash va tezkor muvofiqlashtirishni jadallashtirish uchun kompyuterlash, yangi EXMni keng tadbiq etish;

d) rejalashtirish va hisobot shakllarini soddalashtirish va qiskartirish;

e) sanoat ishlab chiqarishni boshqaruv ilror tajribasini o'rganish, umumlashtirish va yoyish.

Tashkiliy, texnika-mashina, mexanizm va asboblarni takomillashtirish vositalarini tadbik etish hozirgi bozor va texnika taraqqiyoti sharoitlarida, ayniqsa, qat'iy zarur. Ishlab chiqarishni muvaffaqiyatli boshqarish uchun xilma-xil axborotlar kerak bo'lib, ularni tahlil etib va qayta ishlab, eng foydali faoliyat yo'llarini tanlash mumkin. Bunday axborotlar har bir korxonada bor: reja, statistik, buxgalteriya, me'yoriy, texnologik, konstruktorlik va boshqa ma'lumotlardir.

#### **Nazorat savollari.**

1. Boshqaruv tizimi deganda nimani tushunish lozim?
2. Tashkiliy tuzilma nima?
3. Chiziqli, funksional, chiziqli-shtabli, matritsali tashkiliy tuzilmalarga tavsif bering.
4. Korxona tashkiliy strukturasi murakkabligini aniqlovchi omillarni aytng
5. Qanday saviyadagi boshqaruvlar mavjud?
6. Boshqarish usullari deganda nimani tushunasiz?
7. Boshqarish usullarining qanday turlarini bilasiz?
8. Boshqarishning iqtisodiy usuli nima kiradi?
9. Paxta tozalash korxonalarini boshqarish tizimi va uni takomillashtirish yo'llarini aytng.

## II BOB. ISHLAB CHIQUARISHNI TASHKIL ETISHNING UMUMIY ASOSLARI

### 6. ISHLAB CHIQUARISH JARAYONINING TURLANISHI.

- 6.1. Ishlab chiqarish jarayoni tushunchasi.
- 6.2. Ishlab chiqarish operatsiyasi va uning guruhlanishi.

**Tayanch iboralar:** Ishlab chiqarish jarayoni, asosiy jarayonlar, yordamchi jarayonlar, boshqaruv jarayonlari, ishlab chiqarish operatsiyasi, ishlab chiqarish bosqichi.

#### 6.1. Ishlab chiqarish jarayoni tushunchasi

Ishlab chiqarish jarayoni – moddiy boyliklar va ishlab chiqarish munosabatlari yaratiladigan jarayondir. Moddiy boyliklarni yaratish singari ishlab chiqarish jarayoni ham, aniq bir mahsulot turini tayyorlash uchun zarur bo'lgan mehnat va tabiiy jarayonlar yig'indisidan iborat. Aniq maqsadli faoliyat (mehnat), mehnat predmetlari va mehnat vositalari mehnat jarayonini ham aniqlovchi asosiy elementlar hisoblanadi.

*Ishlab chiqarish jarayoni – bu xom-ashyoning tayyor mahsulotga aylanguncha bo'lgan barcha jarayonlar to'plami. Mahsulot ishlab chiqarish jarayoni yoki ishlab chiqarish jarayoni mehnat predmetlari, mehnat vositalari va jonli mehnatning o'zaro ta'sirining natijasi bo'lib hisoblanadi.*

Korxonaning murakkab negizi bo'lib ishlab chiqarish jarayoni hisoblanadiki, bunda xom-ashyo tayyor mahsulotga aylanadi. Demak, ishlab chiqarish jarayoni xom ashyoni tayyor mahsulotga aylanishiga bevosita aloqador bo'lgan jarayonlarni o'z ichiga oladi. Ishlab chiqarish jarayoni insonning mehnat predmetiga mehnat vositalari ta'siri orqali amalga oshiriladi. Mahsulot ishlab chiqarish jarayoni yoki ishlab chiqarish jarayoni mehnat predmetlari, mehnat vositalari va jonli mehnatning o'zaro ta'sirining natijasi bo'lib hisoblanadi. Bu elementlarning birlashuvi ishlab chiqarishni tashkil etishni ta'minlaydi. Ishlab chiqarish jarayoni mahsulot ishlab chiqarishda vazifasi bir xil bo'lmagan turli jarayonlardan tashkil topadi.

### Jarayonlar ko'rinishlari:

Ishlab chiqarish jarayonida mehnat predmetlarini sifatiiy o'zgarishlariga olib keladigan jarayonlar **asosiy jarayonlar** deyiladi (sifatiiy o'zgarishlar mehnat predmetlarining ichki xususiyatlari, tashqi ko'rinishi, shakli, hajmi va boshqalar). **Yordamchi jarayonlar** esa asosiy jarayonlarni amalga oshirishda kerakli shart sharoitlar yaratadi. Bularga quyidagilar misol bo'la oladi: turli xildagi energiya ishlab chiqarish, jihozlar remontini tashkil qilish va boshqalar.

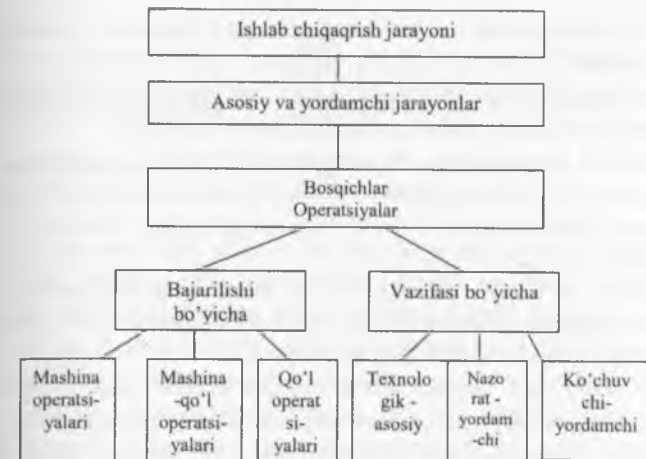
**Tabiiy jarayonlar** – mehnat predmetlarining jismoniy xolatining tabiat kuchlari ta'sirida o'zgaradigan jarayonlar.

**Xizmat ko'rsatuvchi jarayonlar**-asosiy va yordamchi ishlab chiqarishga moddiy xizmat ko'rsatuvchi jarayonlar, ya'ni xom ashyo, materiallar tayyor mahsulotning fazodagi o'mini almashtirish, resurslarni keyingi ishlov berish uchun ularni saqlash, moddiy-texnik va energetik resurslar bilan ta'minlash.

**Boshqaruv jarayonlari** - bu jarayonlarda qarorlar ishlab chiqilib qabul qilinadi, ishlab chiqarish jarayoni nazorat qilinib tartibga solinadi, ishlab chiqarish dasturi bajarilishining nazorati, qilingan ishlar tahlili va hisobi olib boriladi.

### 6.2. Ishlab chiqarish operatsiyasi va uning guruhlanishi.

Ishlab chiqarish jarayonlari tarkibiy bo'limlarga, ya'ni operatsiyalarga bo'linadi. Ishlab chiqarish operatsiyasi deb bir yoki bir nechta ishchilar tomonidan bir ish joyida bir xil mehnat predmetlari ustida va bir xil mehnat qurollari bilan bajarilgan ishlab chiqarish jarayonining qismiga tushuniladi. Ish kuchi, mehnat vositasi va mehnat predmetining o'zaro birlashuvi bir operatsiyani bajarishni bildiradi. Bu elementlardan birining o'zgarishi esa boshqa operatsiyaning boshlanishidan darak beradi. Mehnat predmetining bir sifatiiy holatdan ikkinchi sifatiiy holatga o'tishida qatnashadigan bir yoki bir nechta operatsiyalarning birlashmasi ishlab chiqarish bosqichi deb aytiladi.



Ishlab chiqarish jarayoni tarkibini quyidagi shaklda ko'rsatsa bo'ladi:

### 7-chizma. Ishlab chiqarish jarayonining tarkibi.

Bosqichlar bir necha operatsiyalardan tashkil topgan bo'lib, operatsiyalar o'zgarmas ishlab chiqarish mehnat predmetlari va ish joyida amalga oshiriladi.

Ishlab chiqarish jarayoni turli xildagi operatsiyalardan tuzilgan bo'lib, bu operatsiyalar 2 ta belgisi orqali ya'ni, vazifasi va bajarilish usuli bo'yicha guruhlanishi mumkin.

Operatsiyalarning bajarilishiga ko'ra 3 ga bo'linadi:

1. Mashinada bajariladigan operatsiyalar – bu operatsiyalar mashina va mexanizmlar orqali bajariladi, ishchilar esa mashinalarning ishlashini nazorat qiladi;

2. Mashina - qo'lda bajariladigan operatsiyalar – bu guruhga mashinalar orqali ishchilar bevosita qatnashishi bilan bajariladigan operatsiyalar kiradi;

3. Qo'lda bajariladigan operatsiyalar – bu operatsiyalarni ishchilar mashinasiz faqat qo'lda bajaradilar. Qo'l bilan bajariladigan operatsiyalar ish usullari va mehnat harakatlariga bo'linadi. Usul – bu operatsiyaning bir bo'lagi bo'lib bir-biri bilan bog'liq bo'lgan ishchi harakatlaridan tashkil topgan.

Ishlab chiqarish jarayonida operatsiyalar vazifasi bo'yicha **asosiy (texnologik)** va **yordamchi operatsiyalarga** bo'linadi. Asosiy operatsiyalarga

texnologik operatsiyalar deb aytiladi. Yordamchi operatsiyalar o'z navbatida uch guruhga bo'linadi:

1. Ko'chuvchi (tashuvchi) operatsiyalar yoki transport operatsiyalari. Bu operatsiyalar mehnat predmetlarining o'mini fazoda o'zgartiradi.

2. Nazorat operatsiyalari. Bu operatsiyalar mehnat predmetlariga hech qanday o'zgartirish kiritmaydi, ammo texnologik operatsiyalarning bajarilishiga yordam beradi (temperaturani o'lchash yoki nazorat qilish, namlikni o'lchash, tarozida o'lchash).

3. Xizmat ko'rsatish operatsiyalari. Bu operatsiyalar jarayonning borishi uchun normal sharoitlar yaratib beradi (ish joyini yig'ishtirish, tozalash, mashina va jihozlarni tozalash, yog'lash, tekshirish va boshqalar).

Ishlab chiqarishni oqilona tashkil qilish ishlab chiqarish jarayonida yordamchi operatsiyalarning umumiy sonidagi solishtirma og'irligini kamaytirishni talab qiladiki, bu mahsulot ishlab chiqarish mehnat sig'imini va ishlab chiqarish jarayoni davomiyligini qisqartiradi. Ishlab chiqarish jarayonini tahlil qilish uchun jadvallik va grafiklik usullari qo'llaniladi. Jadvallik usulda asosan 2 ta jadval to'ldiriladi (Jadval № 1, № 2).

2-jadval.

| Operatsiyalarning nomi | Operatsiyalarning guruhi |                            |
|------------------------|--------------------------|----------------------------|
|                        | Vazifasi bo'yicha        | Bajarilish uslubi bo'yicha |

3-jadval

| № | Operatsiyalarni guruhlashtirish                                                                                                                      | Miqdori | Nisbiy vazni, % |
|---|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------|-----------------|
| 1 | Ishlab chiqarish jarayonining vazifasi bo'yicha strukturasi<br>a) texnologik operatsiyalar<br>b) transport operatsiyalar<br>v) nazorat operatsiyalar |         |                 |
| 2 | Ishlab chiqarish jarayonining bajarilishi bo'yicha strukturasi<br>a) mashina bilan<br>b) mashina – qo'l bilan<br>v) qo'l bilan                       |         |                 |
| 3 | Ishlab chiqarish jarayonining mexanizatsiyalashtirish darajasi                                                                                       |         |                 |

Grafik usulda har xil operatsiyalar geometrik shakllar va chiziqlar bilan belgilanadi.

 - Texnologik operatsiyalar

 - Ko'chuvchi operatsiyalar

 - Nazorat operatsiyalari

 - Qo'lda bajariladigan operatsiyalar

 - Mashina – qo'lda bajariladigan operatsiyalar

 - Mashinada bajariladigan operatsiyalar

slab

chiqarish jarayonini tahlil qilish uchun har bir guruh operatsiyalarining umumiy miqdoridagi nisbiy vazni hisoblaniladi. Bizga ma'lumki, ishlab chiqarish jarayonida asosiy ishni texnologik operatsiyalar bajaradi. Shuning uchun ularning asosiy soni qanchalik ko'p bo'lsa, ishlab chiqarish jarayoni shuncha takomillashgan hisoblanadi. Har xil operatsiyalarning ularning umumiy miqdoridagi o'zaro nisbati ishlab chiqarish jarayonining strukturasi deyiladi. Ishlab chiqarish jarayonini tashkil qilish shu jarayonning mexanizatsiyalashtirish darajasini hisoblashga asos bo'ladi. Mexanizatsiyalashtirish darajasi quyidagi formula orqali topiladi:

$$D_{\text{mex}} = \frac{K_m + K_{m,q}}{K_{\text{um}}} \cdot 100;$$

bu yerda:  $K_m$  - mashinada bajariladigan operatsiyalar miqdori;

$K_{m,q}$  - mashina-qo'lda bajariladigan operatsiyalar miqdori;

$K_{\text{um}}$  - umumiy operatsiyalar miqdori.

**Ish joyi haqida tushuncha va uni tasniflash.** Mehnatni taqsimlash va kooperatsiyalashning turli shakllarida ishni samarali va yuqori unumli olib borish uchun ish joylarni to'g'ri tashkil etish va xizmat ko'rsatish kerak. Ish joyi -bu ishlab chiqarish maydonini chegaralangan uchastkasi bo'lib, ishchi yoki ishchilar brigadasiga birliktirib, tegishli mehnat vositalari bilan ta'minlangan va muayyan ishni bajariladigan ishlab chiqarish maydonini bir qismi hisoblanadi. Ish joyi har qanday ishlab chiqarish va mehnat jarayonining birinchi bo'g'ini bo'lib, ish joyida ishlab chiqarish jarayoni uch elementining barchasi – mehnat buyumlari, mehnat vositalari va ishchi kuchini birlashtirish natijasida mehnat mahsulotlari ishlab chiqariladi. Shuning uchun ish joyini to'g'ri tashkil etishga katta e'tibor beriladi. Ish joyini tasniflashni quyidagi turlari mavjud: 1. Mehnat sharoiti bo'yicha – normal va og'ir. 2. Kasb bo'yicha-bir xil va bir necha xil. 3. Bajaruvchilar soni bo'yicha – yakka (individual,jamoa.) 4. Uskunalar soni bo'yicha – bir stanokli, ko'p stanoqli. Ish o'rinlari qanchalik xilma-xil bo'lmasin, ular qanday turkum va guruhlariga bo'linmasin, ish o'rinlarini tashkil etish uchun umumiy, ma'muriy talablar ham mavjud. Bu talablar ish joyini tashkil etish, attestatsiyalash, rejalashtirish va rasionallashtirish hisoblanadi. Ish joyini tashkil etish deganda mehnat buyumlari va mehnat vositalari bilan jihozlash, ularni joylashishi, ish joyiga

xizmat ko'rsatish va attestasiyalash va rejalashtirish bo'yicha tadbirlarni o'tkazish tushuniladi. Ish joyini tashkil etish quyidagi elementlardan iborat:

- Ish joyini maqsadga muvofiq texnik jihozlash.
- Mehnat vositalari bilan ta'minlash.
- Ish joyiga o'z vaqtida va yuqori sifatli xizmat ko'rsatish.
- Mehnat sharoitini ta'minlash.

Ish joyini planirovka qilishda esa mehnat harakatlarini kamayishi, ishlab chiqarish jarayonini soddalashtirishi, ishchilar toliqishini kamaytirishga erishiladi. Ko'p agregatli xizmat ko'rsatishda ish joyidagi agregatlar bir-biriga yaqin bo'lishi, ular ko'zga tashlanishi maqsadga muvofiq bo'ladi. Ish joyiga xizmat ko'rsatish va uni ta'minlash to'g'ri tashkil etishni asosi hisoblanadi. Ish joyini normal sharoiti umumiy tozalik va tartibli bo'lishidan kelib chiqadi. Ish joyi zonasidagi asosiy va yordamchi uskunalarni joylashtirish tizimi ish joyini planirovkasi hisoblanadi. Ish joyini to'g'ri planirovkasi mehnat samaradorligini oshirishga va ish vaqtidagi yo'qotishlarni oldini olish uchun xizmat qiladi.

#### **Qoliqli non ishlab chiqarish jarayoni.**

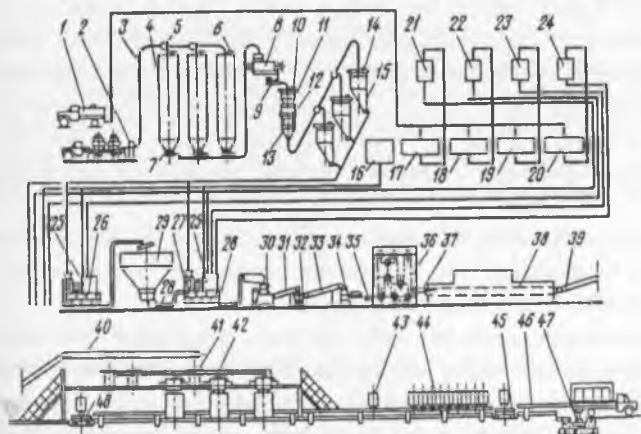
**Qoliqli va tagdonli non ishlab chiqaruvchi maxsuslashtirilgan kompleks mexanizatsiyalashtirilgan va avtomatlashtirilgan jihozlar qatorlari.** Zamonaviy kompleks mexanizatsiyalashtirilgan nonvoylik korxonasining jihoz-texnologik chizmasi 8-chizmada keltirilgan.

Chizma xom ashyoni qabul qilishdan boshlab tayyor mahsulotni savdo tarmoqlariga uzatishgacha bo'lgan bosqichlar va operatsiyalarni qamrab olgan. Un non zavodiga avtountashigich 1 bilan, qo'shimcha xom ashyolar esa avtomashinalar 2 bilan keltiriladi. Quvur 3 orqali un diskli qo'shgichlar yordamida siloslarga 4 ga saqlashga keltiriladi. Filtrlar 6, 10, 14 tashuvchi havoni un changidan tozalab beradi. Keyin rotorli ta'minlagich orqali un siloslardan elaklar 9 yuqorisidagi idishlar 8 ga keltiriladi, va u erdan oraliq sig'imlar 11 ga keladi. Un tarozilar 12 da o'lchangach bunker 13 ga to'kiladi, keyin esa quvur orqali ishlab chiqarish bunkerlari 15 ga keladi. Suv o'lchagich baklar 16 da tayyorlanadi, qo'shimcha xom ashyolar esa yig'gichlar 17...20 da critma hoida tayyorlanadi. Xamir qorish uchun xamir tayyorlash agregati 29 ning xamir qorish mashinasi 26 ga dozator 25 orqali un, doimiy sathli baklar 21...24 dan dozator 27 orqali qo'shimcha xom ashyolar eritmaları keltiriladi. Bijg'igan xamir ta'minlagich 28 yordami bilan bo'laklagich 30 ga keltiriladi, bu yerda ma'lum og'irlikdagi bo'laklarga bo'lingach transportyorlar 31, 32 xamirni dumaloqlagich 33 ga, keyin esa toblash mashinasi 34 ga olib keladi. Joylagich-manipulyator 35 xamir

mahsulotlarni tindirish shkafi 36 ning belanchaklariga joylashtiradi. Tindirilgan xamir mahsulotlar transportyor 37 bilan tonelsimon pechning tagligiga keltiriladi. Pishgan non transportyor 39 bilan taqsimlagich transportyor 40 yoki aravacha 48 ga yo'llanadi. Yo'naltiruvchi qurilmalar 41 bilan non, non taxlash agregatlari 42 ga, keyin esa konteynerlar 43 ning lotoklariga keltiriladi. Komplektlovchi aravacha 45 savdo tarmoqlari buyurtmalarini navlarga ajratish uchun xizmat qiladi. Yuklangan konteynerlar to'plagichlar 44 da yig'iladi, bu yerdan ular konteyner-yuklovchi 46 bilan ekspeditsiya rampalarining yuklash joylariga to'qnashuvchi mexanizm 47 bilan mahkamlanadigan avtonontashigichlarga yuklanadi.

### Nazorat savollari.

1. Ishlab chiqarish jarayoni nima?
2. Jarayonlar qanday ko'rinishlarini bilasiz?
3. Asosiy va yordamchi jarayonlarni tavsiflang.
4. Boshqaruv jarayonlarining rolini ayting.
5. Ishlab chiqarish operatsiyasi nima va uni qanday guruhlash mumkin?
6. Ishlab chiqarish bosqichi deganda nimani tushunasiz?
7. Mexanizatsiyalashtirish darajasi qanday aniqlanadi?
8. Ish joyi deganda nimani tushunasiz, uning qanday tashkil turlarini bilasiz?



8-chizma. Zmonaviy kompleks-mexanizatsiyalashtirilgan nonvoylik korxonasining jihoz-texnologik sxemasi

## 7.ISHLAB CHIQARISH JARAYONLARINI TASHKIL ETISH TAMOYILLARI VA USULLARI.

7.1. Ishlab chiqarish jarayonini tashkil qilish tamoyillari.

7.2. Ishlab chiqarish davri, uning davomiyligini hisoblash va qisqartirish yo'llari

**Tayanch iboralar:** jarayon uzluksizligi, , jarayon proporsionalligi, jarayon parallelligi, jarayon ritmiyligi, jarayon to'g'ri aniqliligi, ishlab chiqarish davri, ish davri.

### 7.1. Ishlab chiqarish jarayonini tashkil qilish tamoyillari.

Ishlab chiqarish tizimi ishlab chiqarish jarayoni, uni bajarish uchun talab etiladigan xizmat ko'rsatish, muomala, iqtisodiy, ijtimoiy, moliyaviy munosabatlardan iborat. Shuning uchun tashkilotda mahsulot ishlab chiqarilganda uning element, operatsiya va jarayonlari rejalashtiriladi, tashkil etiladi. Bordi-yu ishlab chiqarilgan mahsulotlar hajmi o'zgarsa, ishlab chiqarish tizimidagi ish hajmi ham o'zgaradi.

Ishlab chiqarish tizimining barcha texnologik, tashkiliy, iqtisodiy, ijtimoiy va boshqaruv unsurlari, operatsiyalari, jarayonlari oqilona yoki rastional tashkil etilishi lozim. Bundan buyon erkin iqtisodiy raqobatga asoslangan kurash ketadi, bir qancha tashkilotlar ham shunday turda faoliyatlar bilan erkin shug'ullanib, xo'jalik yuritish mexanizmlari taraqqiy etadi.

Korxonada ishlab chiqarishni oqilona tashkil qilish, ya'ni ixcham, arzonlashtirilgan, shu bilan bir vaqtda mukammallashtirilgan mahsulot ko'p hollarda ishlab chiqarish tizimidagi mutaxassislar, ijrochilarning samarali munosabatlariga bog'liq. Har bir ijrochi bajargan ishining natijalariga, shuningdek, ishlab chiqarish bo'limi va bo'linmalari faoliyatiga to'g'ri baho berishi uchun topshirilgan topshiriqlar, vazifalarni bajarishga qancha resurs sarf qilinishini bilishi kerak.

Har qanday ishlab chiqarish resurslar sarfiga bog'liq. Shu sababdan mahsulot ishlab chiqarishning har tomonlama asoslangan resurs sarfi me'yorlari yordamidagina to'g'ri hal qilinishi mumkin.

Asoslangan resurslar sarfi me'yori, belgilangan me'yorsiz ishlab chiqarishni rastional tashkil qilib bo'lmaydigina emas, shu bilan birga biznes-rejali xo'jalik yuritish, tashkilotning bir tekisda ishlashini yo'lga qo'yish, tashkilotda ishlab chiqarish faoliyatining ko'rsatkichlarini aniqlash mumkin bo'lmaydi.

Ishlab chiqarishda vaqt sarfi me'yoriga asosan ishlab chiqarish jarayonlari, davri, tizimi, xodimlarga bo'lgan ehtiyoj aniqlanadi. Ishlab chiqarishning davrlarini davom etishiga qarab topshiriqlar hisoblab chiqiladi.

Ishlab chiqarish davrining davom etish muddati infratuzilmalardan ishlab chiqarish jarayonini boshlash vaqtidan to tugashigacha sarflangan vaqt hisoblanadi.

Korxonadagi barcha mehnat turlarini oqilona tashkil etish uchun ishlab chiqarish jarayoni yoki xizmat ko'rsatish sohasida bajaradigan ma'lum vazifalari bo'yicha ijro etilish harakatlarining barcha elementlarini tassavvur qila bilish lozim. Mehnat jarayonining tavsifi va mazmuni belgilangan ishlab chiqarish texnologiyalari, moddiy-texnik vositalarni ishlatilishiga bog'liq.

Korxonada ishlab chiqarish jarayonini tahlil qilib, shu tahlil natijalari asosida ishlab chiqarish jarayonining strukturasi yaxshilash tadbirlari ishlab chiqiladi. Ishlab chiqarish jarayoni uni oqilona tashkil qilish tamoyillari asosida doimiy takomillashtirilib boriladi. Asosiy tamoyillardan bo'lib quyidagilar hisoblanadi:

1. Jarayonlarning mutanosibligi (proporsionalligi).
2. Jarayonlarning uzluksizligi.
3. Jarayonlarning parallelligi.
4. Jarayonlarning ritmliligi.
5. Jarayonlarning to'g'ri aniqliligi.

*Korxona barcha bo'linma va sexlarida ma'lum vaqt ichida mahsulot ishlab chiqarish bo'yicha alohida ish joylari, uchastkalarining, jihozlarning unumdorliklarining bir-biriga to'g'ri kelishiga ahamiyat berilishida ishlab chiqarish jarayonining mutanosibligi (proporsionalligi) kuzatiladi.*

1. Ishlab chiqarishning mutanosiblik (proporsionallik) darajasi mahsulot ishlab chiqarish bo'yicha har bir ish joyining ishlab chiqarish topshirig'i va o'tkazish qobiliyati kattaligi orasidagi farqlar orqali aniqlanishi mumkin. Mutanosiblik (proporsionallik) koeffitsienti quyidagi formula orqali aniqlanadi:

$$K_p = \left( \sum_{i=1}^n \frac{\bar{n}_i}{z} \right) / m ;$$

bu yerda:

$m$  – ish joylari soni;

$n$  – o'rtacha o'tkazuvchanlik qobiliyati;

$Z$  – mahsulot ishlab chiqarish bo'yicha ishlab chiqarish topshirig'i.

Ishlab chiqarishning mutanosibligiga (proporsionalligiga) erishishda shu ishlab chiqarishda «tor» joylarning ya'ni bir ish joyining ortiq yuklanishi yoki

mehnat predmetlarining to'planib qolishi, mashina va jihozlarning to'la yuklanmay qolishi bo'lmasligi kerak.

*Ishlab chiqarish jarayonining uzluksizligi mehnat predmetlarining harakatida jihozlar va ishchilarning ishida tanaffuslar bo'lmasligini taqozo qiladi.*

2. Ya'ni korxona sharoitida bu tamoyil bir yoki bir necha mehnat predmetiga ishlov berishda bitta jarayondagi har bir keyingi operatsiya tugagach, darrov tanaffussiz boshlanishini bildiradi. Shu bilan birga jihozlarning va ishchilarning ham uzluksiz, to'xtovsiz ishlashini ta'minlash lozim. Uzluksizlik koeffitsienti quyidagi ifoda orqali aniqlanadi:

$$K_{uz} = \left( \sum_{i=1}^m (r - t_{tex}) \right) / m r ;$$

bu yerda:

$r$  - potok chizig'ining ritmi;

$t_{tex}$  - ish joyida texnologik operatsiyalarning davomiyligi.

Agar ish joyida potok chizig'ining ritmi operatsiyalar davomiyligidan katta bo'lsa, bu yerda jihozlar to'xtovi sodir bo'ladi. Agar operatsiyalar davomiyligi potok chizig'i ritmidan katta bo'lsa, bu ish joyida ishlov berish uchun mehnat predmetlarining to'planishi sodir bo'ladi.

*Ishlab chiqarishda jarayonlarning parallelligi mahsulot ishlab chiqarish bo'yicha alohida operatsiyalarning bir vaqtda bajarilishi orqali ifodalaniladi.*

3. Ya'ni parallellik bir ish joyida bir mehnat predmetiga bir vaqtda bir necha mehnat vositasi bilan ishlov berishni hamda asosiy ishlar bilan birga yordamchi ishlar birga bajarilishini bildiradi. Parallellik koeffitsienti quyidagi ifoda orqali aniqlanadi:

$$K_{par} = T_{d,p} / T_d ;$$

bu yerda:

$T_{d,p}$  - parallel bajariladigan operatsiyalarning davomiyligi;

$T_d$  - ishlab chiqarish davri davomiyligi.

*Ishlab chiqarish jarayonlarining ritmliligi deganda har bir ish joyida, bir xil vaqt oralig'ida, bir xil hajmda ish bajarish tushuniladi.*

4. Jarayonlarning ritmlilik tamoyilida mahsulotning bir me'yorda ishlab chiqarilishi kuzatiladi. Ritmlilik koeffitsienti quyidagi formula orqali aniqlanadi:

$$K_r = P_{ar} / P_r;$$

bu yerda:

$P_{ar}$  – shu davr ichida rejali topshiriq buyicha amalda ishlab chiqarilgan mahsulot;

$P_r$  – ma'lum bir davr ichida mahsulot ishlab chiqarish bo'yicha rejali topshiriq.

*Ishlab chiqarishda jarayonlarning to'g'ri aniqlilik tamoyili mehnat predmetlarining barcha operatsiyalar bo'yicha qisqa yo'lni o'tishini ta'minlash uchun ishlatiladi.*

5. Ya'ni bu tamoyil mehnat predmetining sexlar, uchastkalar va ish joylari bo'yicha to'g'ri chiziqli va qisqa yo'lli harakatini bildiradi. Ularning harakati orqaga qaytmasdan, bir-birovi bilan to'qnashmasdan ko'chishishi kerak. To'g'ri aniqlilik koeffitsienti quyidagi ifoda orqali aniqlanadi:

$$K_{t.a.} = 1 - T_n / T_d;$$

bu yerda:

$T_n$  - transport ko'chuvchi operatsiyalarning davomiyligi.

Shu tamoyillarga amal qilish ishlab chiqarishni tashkil qilishning samaradorligini oshiradi.

## **7.2. Ishlab chiqarish davri, uning davomiyligini hisoblash va qisqartirish yo'llari**

Xom ashyo va materiallar tayyor mahsulot holatiga o'tish jarayonida bir ish joyidan ikkinchi ish joyiga ko'chirilganda bir qancha bosqichlardan o'tib, ularga ishlov beriladi.

**Ishlab chiqarish davri** deb, xom-ashyoning ishlab chiqarishga uzatilishi va tayyor mahsulot ishlab chiqarish jarayonlari to'plamining kalendar vaqtida ifodalanishiga aytiladi.

Ishlab chiqarish davri davomiyligi ish vaqti birligi (soat, minut, kun)da ifodalanib, u mehnat predmetmetlariga ishlov berish vaqti, tabiiy jarayonlar mahsulot sifatini nazorat qilish va bir joydan ikkinchi joyga ko'chirish jarayonini tashkil qilish metodlari hamda korxonada qabul qilingan ish rejimi asosida ishlab chiqarish jarayonidagi tanaffuslarni o'z ichiga oladi. Ishlab chiqarish davri davomiyligi quyidagi formula orqali aniqlanadi:

$$T_d = t_l + t_{lab} + t_{k.o.} + t_{n.o.} + t_{h.o.} + t_{m.o.} + t_{m.s.} - t_{aral.}$$

bu yerda:

$t_l$  - bir davr tarkibida hamma texnologik operatsiyalar davomiyligi;

$t_{lab}$  - barcha tabiiy jarayonlar davomiyligi;

$t_{k.o.}$  - ishlab chiqarish jarayonida hamma ko'chuvchi operatsiyalarning davomiyligi;

$t_{n.o.}$  - barcha nazorat operatsiyalari davomiyligi;

$t_{h.o.}$  - bir davr tarkibida hamma xizmat ko'rsatuvchi operatsiyalar davomiyligi;

$t_{m.s.}$  - smenalararo mehnat predmetlarining ishlovsiz, to'xtab qolish davomiyligi;

$t_{m.o.}$  - operatsiyalararo mehnat predmetlarining to'planib qolish davomiyligi;

$t_{aral.}$  - ishlab chiqarish davrining barcha aralash qismlarining davomiyligi.

Masalan: Un ishlab chiqarish jarayoni bo'yicha operatsiyalar davomiyligi, ya'ni un ishlab chiqarish davri davomiyligi quyidagicha berilgan:

4-jadval

Un ishlab chiqarish davri davomiyligi

| №  | Operatsiyalar                                                           | Operatsiya larni bajarish uchun vaqt |
|----|-------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------|
| 1  | Bug'doy ochiq maydonga olib kelinadi                                    | 3 min                                |
| 2  | Bug'doy shnekka uzatiladi                                               | 1 min                                |
| 3  | Shnekdan noriya orqali bunkerga uzatiladi                               | 1 min                                |
| 4  | Bunkerdan bug'doy shnek yordamida tosh tozalagich apparatiga yuboriladi | 1 min                                |
| 5  | Bug'doy tozalanadi                                                      | 2 min                                |
| 6  | Bug'doy noriya yordamida magnit separatorga yuboriladi                  | 1 min                                |
| 7  | Magnit separator yordamida bug'doy tozalanadi                           | 2 min                                |
| 8  | Bug'doy havo orqali tozalanadigan apparatga yuboriladi                  | 1 min                                |
| 9  | Tozalanadi                                                              | 2 min                                |
| 10 | Namlash apparatiga yuboriladi                                           | 2min                                 |
| 11 | Bug'doy namlanadi                                                       | 720min                               |
| 12 | 2-namlashga uzatiladi                                                   | 3 min                                |
| 13 | Ikkinchi namlash                                                        | 480 min                              |
| 14 | Namlangan bug'doy bunkerga keladi                                       | 2min                                 |
| 15 | Bunkerdan valli dastgohga yuboriladi                                    | 3 min                                |
| 16 | Valli dastgohda bug'doy yanchiladi                                      | 10 min                               |
| 17 | Yanchilgan bug'doy elakka yuboriladi                                    | 2 min                                |
| 18 | Elak yordamida un elanadi                                               | 3 min                                |

|    |                                                               |       |
|----|---------------------------------------------------------------|-------|
| 19 | Un 2-elakka yuboriladi                                        | 2 min |
| 20 | Elak yordamida un elanadi                                     | 3 min |
| 21 | Un noriya yordamida magnit separatorga yuboriladi             | 1 min |
| 22 | Magnit separator yordamida un metall qoldiqlaridan tozalanadi |       |
|    | Un saqlash bunkerlariga yuboriladi                            | 2 min |
| 23 | Shnek orqali un avtomatik taroziga yuboriladi                 | 1 min |
| 24 | Avtomat tarozida un 50 kg dan o'lchanadi                      | 1 min |
| 25 | O'lchangan un qoplarga solinadi                               | 2 min |
| 26 | Qoplarga solingan un qadoqlanadi                              | 2 min |
| 27 | Qadoqlangan un transportyor yordamida omborga uzatiladi       | 3 min |

Asosiy texnologik operatsiyalar, tabiiy jarayonlar, ko'chuvchi, xizmat ko'rsatuvchi va nazorat operatsiyalari davomiyligi ish davrini tashkil qiladi.

Ish davri ishlab chiqarish davrining negizini tashkil qiladi. Ishlab chiqarish davrini tashkil qilish darajasi ish davri koeffitsienti orqali aniqlanadi:

$$K_{i.d} = R_i / T_d$$

bu yerda:

$R_i$  - ish davri;

$T_d$  - ishlab chiqarish davri.

Bu ko'rsatkichning oshishi tanaffus vaqtlarining kamayishidan va ishlab chiqarish davri strukturasi yaxshilanishidan dalolat beradi. Ishlab chiqarish davri ishlab chiqarishni tashkil qilish darajasining asosiy ko'rsatkichlaridan biri hisoblanadi. Ishlab chiqarish jarayonini va ishlab chiqarish davrini kamaytirish vaqt xarajatlarini kamaytirishga olib keladi. Ishlab chiqarish davrini qisqartirish yo'llari quyidagilardan iborat.

1. Mehnat jarayonini tashkil qilish va ishlab chiqarishning progressiv texnologiyasini tadbqiq qilish natijasida texnologik hamda tabiiy operatsiyalarning davomiyligini qisqartirish;

2. Mexanizatsiya va avtomatizatsiya natijasida yordamchi jarayonlar vaqtini qisqartirish;

3. Ishlab chiqarishni tashkil etishni takomillashtirish, jihozlar avariyalari, mehnat predmetlarining boshqa texnologik operatsiyalarga uzatish uchun to'planishi natijasida kelib chiqadigan tanaffuslar vaqtini qisqartirish;

4. Aniq ishlab chiqarish sharoitiga javob beradigan mehnat predmetlari harakat turini qo'llash;

5. Xizmat qilish operatsiyalari bajarilishini texnologik va ko'chuvchi operatsiyalar bilan aralashtirish.

Ishlab chiqarish davri davomiyligini qisqartirish ma'lum davrda mahsulot ishlab chiqarish hajmini oshiradi, tugallanmagan ishlab chiqarish hajmini kamaytiradi, buning natijasida aylanma fondlar aylanishi oshadi, ishlab chiqarish quvvatidan foydalanish yaxshilanadi, mahsulot tannarxi kamayadi. Ishlab chiqarish davrining eng asosiy qismi – texnologik operatsiyalar. Shuning uchun ishlab chiqarish davrining davomiyligini qisqartirishning asosiy yo'li – texnologik jarayonlarni intensivlashtirish.

#### **Nazorat savollari:**

1. Ishlab chiqarish jarayonini tashkil qilish tamoyillari nimadan iborat?
2. Ishlab chiqarishda jarayonlarning proporsionalligi qanday tavsiflanadi?
3. Ishlab chiqarishda jarayonlarning uzluksizligi nimani bildiradi?
4. Jarayonlarning ritmiyligi tamoyili nima uchun qo'llaniladi?
5. Jarayonlarning to'g'ri aniqlilik tamoyili qaysi jarayonlarga xos?
6. Ishlab chiqarish davri nima?
7. Ishlab chiqarish davri davomiyligini qisqartirish yo'llari nimalardan iborat?
8. Ish davri nima?
9. Ish davri koeffitsienti nimani bildiradi?

### **8.ISHLAB CHIQARISHNING TASHKILIY TURLARI VA ULAR TAVSIFI**

8.1. Ishlab chiqarish turining tavsifi va ishlab chiqarishni tashkil qilish metodlari.

8.2.Oqimli-potok asosida ishlab chiqarishning mohiyati. Potok chizig'i va uning elementlari.

8.3. Potok chiziqlarining guruhlanishi. Uzlukli va uzluksiz potok.

8.4.Potokni tashkil qilish va hisoblash, Potok ishlab chiqarish samaradorligi.

8.5. Avtomatlashtirilgan potok chiziqlari, sexlari va korxonalari.

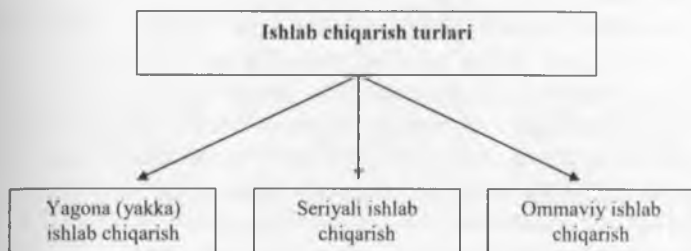
**Tayanch iboralar:** Yagona ishlab chiqarish, seriyali ishlab chiqarish, ommaviy ishlab chiqarish, ishlab chiqarishni yagona tashkil qilish metodlari, potok uslubi, oddiy va murakkab potok chizig'i, potok chizig'i, potok ritmi, yetakchi-bosh mashina, potok ishlab chiqarish topshirig'i, mehnat predmetiga ishlov berish davomiyligi, uzlukli potok, uzluksiz potok, mashinalar unumdorligi umumiy muvofiqlik koeffitsienti.

### 8.1. Ishlab chiqarish turining tavsifi va ishlab chiqarishni tashkil qilish metodlari.

Ixtisoslashish darajasiga, ishlab chiqarilayotgan mahsulotlari turlari va miqdoriga qarab ishlab chiqarishning turlari aniqlaniladi.

Ishlab chiqarish turlari-doimiy nomenklatura asosida mahsulot ishlab chiqarish, ishlab chiqarishni tashkil qilish elementlari va omillari birliginining xususiyatlari va tashkiliy – texnik, iqtisodiy tavsiflarining yig'indisidir.

Ishlab chiqarish turlari quyidagilarga bo'linadi:



9-chizma. Ishlab chiqarish turlari

Yagona(yakka) ishlab chiqarish-mehnat jarayonining tuzilishi, o'zining beqarorligi bilan tavsiflanib, bu ishlab chiqarish turida korxonaning asosiy ishlab chiqarish ish joylarida bajarilayotgan jarayonlar bir mahsulot tayyor bo'lgandan so'ng 2-mahsulot uchun o'zgaradi, yana yangi mehnat jarayoni boshlanadi, mahsulot ma'lum bir miqdorda ishlab chiqariladi yoki faqat bir marta ishlab chiqariladi, ayrim paytda ma'lum buyurtma asosida ishlab chiqariladi. Yakka ishlab chiqarish sharoitida ish joylari o'ziga doimiy birlashtirilgan operatsiyalarga ega emas, ular turli xil operatsiyalar bilan yuklanadilar. Yakka ishlab chiqarish korxonalariga yangi turdagi jihozlar ishlab chiqaruvchi yukori tajribali korxonalar kiritiladi.

Oziq-ovqat sanoati korxonalarida ishlab chiqarishning bunday turini ilmiy-ishlab chiqarish birlashmalarida yoki korxonalarning yordamchi ishlab chiqarishi (remont, mexanika xonalari)da kuzatish mumkin. Mahsulot ishlab chiqarish nomenklaturasining xilma-xilligi bir necha operatsiyalarni bajaruvchi universal jihozlar va mashinalarni qo'llashni talab qiladi. Asosiy ishlab chiqarishdagi alohida ish joylarida bajariladigan operatsiyalarning mazmuni har biri birlik mahsulot ishlab chiqarilgandan keyin o'zgaraveradi. Maxsus jihozlarning ma'lum miqdorda qo'llanilishi jonli mehnat sarfini oshirishga olib kelib, past mehnat unumdorligiga ega bo'lishga sabab bo'ladi. Bu yerda mehnat predmetlarining ketma-ket harakat turi qo'llaniladi, asosiy ishlab chiqarishni uzluksiz ishlab chiqarish potoki asosida

tashkil qilishning imkoni bo'lmaydi, bu yerda juda yuqori malakali ishchilar ishlashi kerak.

Seriyali ishlab chiqarish - bu ishlab chiqarish shaklida ma'lum vaqt oralig'ida bir xil mahsulotlarning seriyalarini tayyorlash takrorlanadi. Seriyali ishlab chiqarish jarayonlarida ish joylari aniq ketma-ketlikda bajariladigan bir necha operatsiyalar bilan birlashtiriladi.

Mahsulot nomenklaturasi xilma-xilligi va ishlab chiqarish hajmiga bog'liq holda seriyali ishlab chiqarish mayda seriyali, o'rta seriyali va yirik seriyali ishlab chiqarishga bo'linadi.

Kam miqdorda mahsulot ishlab chiqarish uchun mayda seriyali ishlab chiqarish tashkil qilinadi. Bunda mahsulot nomenklaturasi har xil bo'ladi. Yirik seriyali ishlab chiqarish ko'p miqdorda kam nomenklaturali mahsulot ishlab chiqarish bilan farqlanadi, shuningdek ommaviy ishlab chiqarishdan ham farqlanadi. Bu o'rta seriyali ishlab chiqarish oraliq tur hisoblanib, ham mayda ishlab chiqarish ham yirik ishlab chiqarish xususiyatlarini o'z ichiga oladi.

Seriyali ishlab chiqarish uchun mehnat jarayonlarning takrorlanishi xos bo'lib, uning strukturasi barqarordir. Yuqori unumdorli jihozlarni qo'llash imkoniyati va ishlarning ixtisoslashganligi jonli mehnat sarfini deyarli kamaytiradi va ishlab chiqarish jarayoni davomiyligini qisqartiradi. Mahsulot partiyalarini ishlab chiqarishga kirgizish va aniq takrorlanadigan vaqt oralig'ida tayyorlash potok asosida ishlab chiqarishni tashkil qilishni taqozo etadi. Ko'p nomenklaturali mahsulot ishlab chiqaruvchi oziq-ovqat korxonalari uchun seriyali ishlab chiqarish turi xosdir.

Ularga quyidagilar kiradi: qandolat, non, makaron, vino, margarin, pivo va alkogolsiz mahsulotlar ishlab chiqaruvchi korxonalar. Bu korxonalarda smena yoki sutka davomida potok chiziqlarining mahsulot ishlab chiqarish uchun rastional ixtisoslashuvi zarurdir.

Seriyali ishlab chiqarish turining yakka ishlab chiqarish turiga nisbatan afzalligi shundaki, seriyali ishlab chiqarish ish joylarining ixtisoslashuvi va chuqur mehnat taqsimotiga ega, bu yerda jihozlardan foydalanish darajasi yaxshi, mehnat unumdorligi yuqori ya'ni ishlab chiqarish jarayonini tashkil qilish samaralidir.

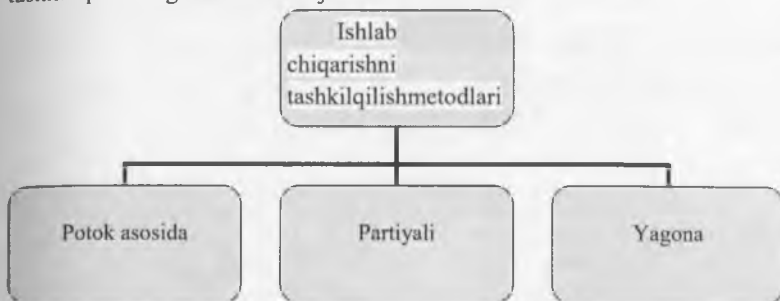
Ommaviy ishlab chiqarish - mehnat jarayonining davomiyligi va uning murakkabligi bilan farq qiladi. Bu yerda bir xil mahsulot tayyorlashda har bir ish joyida, har ish kunida bir xil mehnat jarayoni takrorlanadi.

Ommaviy ishlab chiqarish masalan, faqat bug'doy unidan tayyorlangan non, yoki faqat javdar unidan tayyorlangan non ishlab chiqarishga ixtisoslashgan korxonalar, qand-shakar yoki qand-rafinad ishlab chiqarishga ixtisoslashgan korxonalar uchun xarakterlidir. Bu ishlab chiqarishda mexanizatsiyalashgan va avtomatlashgan operatsiyalar hissasi ko'pdir. Ommaviy ishlab chiqarish turida

mehnat predmetlarining parallel harakati qo'llaniladi, bu ishlab chiqarish davri davomiyligini qisqartiradi.

### **Ishlab chiqarishni tashkil qilish metodlari.**

Ishlab chiqarish turlari uni tashkil qilish metodini aniqlaydi. Ishlab chiqarishni tashkil qilishning 3 metodi mavjud:



10-chizma. Ishlab chiqarishni tashkil qilish 3 metodi

Ishlab chiqarishni potok asosida tashkil qilish metodi-texnologik jarayon buyicha joylashgan ish joylarida asosiy, yordamchi, xizmat ko'rsatuvchi ishlab chiqarish operatsiyalarini bajarishga ixtisoslashtirilib, vaqt va fazo bo'yicha ritm asosida ishlab chiqarish takrorlanishiga asoslangan metoddir. Bu metod ommaviy va yirik seriyali ishlab chiqarish turlariga xosdir.

Ishlab chiqarishni partiyali tashkil qilish metodi - bu metodda davriy ravishda chegaralanmagan nomenklatura asosida ma'lum miqdorda mahsulot ishlab chiqarish tushuniladi. Ishlab chiqarishning partiyali metodi ishlab chiqarishning seriyali turiga xosdir.

Ishlab chiqarishning yagona metodini tashkil qilishda ma'lum vaqt oralig'ida takrorlanadigan yoki hech qachon takrorlanmaydigan yagona nusxada keng nomenklaturada mahsulot ishlab chiqariladi.

Ishlab chiqarishni tashkil qilish metodini tanlashda ta'sir qiluvchi omillar quyidagilar:

- 1) ishlab chiqariladigan mahsulot nomenklaturasi;
- 2) mahsulot ishlab chiqarish dasturi;
- 3) ishlab chiqarish davriyligi;
- 4) mahsulot mehnat sig'imi;
- 5) ishlab chiqarish texnologiyasi xususiyati.

## 8.2.Oqimli –potok asosida ishlab chiqarishning mohiyati.

### Potok chizig'i va uning elementlari.

Asosiy ishlab chiqarishni tashkil qilishning vazifasi - umumiy ko'rinishda ishlab chiqarishning hamma elementlarini samarali bog'lash va ulardan samarali foydalanishdan iborat. Buning natijasida mahsulot ishlab chiqarish hajmi oshadi va mehnat unumdorligi o'sadi. Tannarx kamayadi, mehnat sharoiti yaxshilanadi. Ishlab chiqarish jarayonini tashkil qilish boshlangich xom – ashyoni ishlab chiqarish va ish joylari bo'yicha to'xtovsiz harakatni ta'minlashi kerak, har bir ish joyida ularga ishlov berilib tayyor mahsulotga aylantirishni taqozo qiladi. Ishlab chiqarishdagi uzilishlar esa texnologiyaning mahsulot sifatini pasayishiga olib kelishi mumkin. Shuning uchun ishlab chiqarishda uzluksizlikni ta'minlash kerak, bu esa o'z navbatida ishlab chiqarish jarayoni tarkibiy qismlari o'rtasidagi bog'liqlik va ularning ketma-ketligini ta'minlashdan kelib chiqadi. Shunday qilib, asosiy ishlab chiqarishning tashkil qilish vazifasi faqat mahsulot hajmini oshirishdan emas, tayyor mahsulot sifatini yaxshilashdan ham iborat. Bunday xususiyatlar asosiy ishlab chiqarishni shakl va uslublarini qo'llashda ma'lum talablar namoyon etadi. Bu talablarga javob berish uchun jihozlardan to'g'ri foydalanish va ularni vaqt bo'yicha unumdorligini bog'lash lozim. Oziq-ovqat sanoati korxonalari seriyali ishlab chiqarish turiga taalluqlidir. Bunday ishlab chiqarishda asosiy ishlab chiqarishni tashkil qilishda texnologik jarayon potok uslubida amalga oshiriladi. Potok uslubidan tashqari potoksiz va partiyali ishlab chiqarishni tashkil qilish uslublari ham mavjud. M.s.: Non ishlab chiqarishda partiyali uslub faqat boshlang'ich bosqichlar(tuzlar, shakar eritmasini tayyorlash)da qo'llaniladi.

### Potok chizig'i va uning elementlari.

Ishlab chiqarishda ko'pincha potok uslubi qo'llaniladi. Potok uslubi bir qancha belgilar bilan xarakterlanadi. Ulardan asosiylari:

- 1)Ishlab chiqarish jarayonini operatsiyalarga bo'lish.
- 2)Har bir operatsiyani alohida ish joyiga, mashinaga birlashtirish.
- 3)Hamma operatsiyalarning ish joylarida bir vaqtda va parallel bajarish.
- 4)Bir operatsiyadan boshqasiga mehnat predmetlarini tez kechikmay uzatish.
- 5)Texnologik jihozlarni ishlab chiqarish texnologiyasi harakati bo'yicha joylashtirish, ya'ni teskari harakat yo'q.

Ana shu belgilarning ishlab chiqarishda namoyon etilishi potok uslubi mavjudligidan dalolat beradi. Ishlab chiqarish potokining asosiy bo'g'ini potok chizig'i hisoblanadi.

***Potok chizig'i operatsiyalarning ketma-ket bajarilishi tartibida zanjirsimon joylashgan bir qancha o'zaro bog'lik ish joylari va mashinalardir.***

Potok chizig'ida bosh mashina yoki ish joyi ajratiladi.

***Bosh yoki yetakchi mashina** deganda unumdorligi butun potok chizig'i ishlab chiqarishini belgilab beradigan va eng ko'p maydonni egallaydigan, eng ko'p qiymatga ega bo'lgan, hamda jarayonning eng og'ir asosiy operatsiyasini bajaradigan mashina tushuniladi.*

Bosh mashina tushunchasida potok uslubini hisoblashning alohida metodi mavjud. Unda bosh mashina ko'rsatkichlari asosida potok chizig'ining hamma parametrlari aniqlanadi. Oddiy, murakkab, bosh va yordamchi potok chiziqlari mavjud. Oddiy chiziqlarda bir operatsiyada bir ish joy yoki mashina band. Murakkab chiziqlarda bir operatsiya bir qancha mashinalarda yoki ish joylarida bajariladi. Potokning bosh chizig'i bu xom-ashyoni tayyor mahsulotga aylantiruvchi yakunlovchi ish joyi. Yordamchi chiziqlarga jarayonning boshlang'ich yakunlovchi ishlab chiqarish bosqichlari kirishi mumkin. Potok chiziqlarida ish joylari transport vositalar bilan bog'lanadi. Ular quyidagicha bo'lishi mumkin:

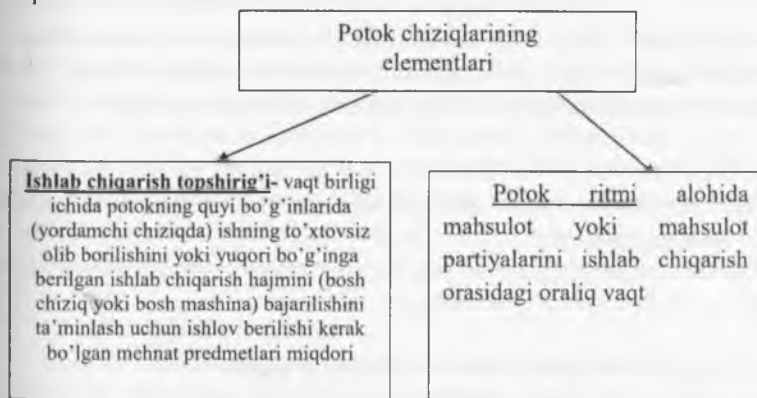
Uzluksiz transport vositalari (konveyerlar, lentali transportyorlar, shneklar, noriyalar).

Davriy harakat transport vositalari (avtoyuklovchilar, elektr va qo'l aravachalari).

Harakatga kelmaydigan transportlar (o'zioqar trubalar).

Pnevmotransport.

Potok chiziqlarining elementlari bo'lib ishlab chiqarish topshirig'i va ishlab chiqarish ritmi hisoblanadi.



11-chizma. Potok chiziqlarining elementlari

Yordamchi chiziqlar uchun va potok operatsiyalari uchun ishlab chiqarish topshirig'i quyidagi formula orqali topiladi:

$$Z = g \cdot a ;$$

bu yerda:

$Z$  - yordamchi chiziq yoki operatsiyaning vaqt birligi ichida ishlab chiqarish topshirig'i;

$g$  - mumkin bo'lgan yoki belgilangan bosh chiziqning ishlab chiqarishi;

$a$  - bosh va yordamchi chiziqlar yoki potokning bosh mashinasi va boshqa ish joylarida ishlab chiqarish o'rtasidagi farqni ifodalovchi koeffitsient.

Potok chizig'ining mashinalariga, ish joylariga ishlab chiqarish topshirig'i keltirilgan formula orqali hisoblanadi. Oddiy potokda har bir operatsiyani bajarishda bitta mashina band, shuning uchun ishlab chiqarish topshirig'i shu ish joyining topshirig'iga teng, ya'ni

$$Z_{qj} = Z_{ij} ;$$

Murakkab potoklarda bir operatsiyada bir qancha mashinalar band, shuning uchun operatsiya ishlab chiqarish topshirig'i shu operatsiyalar soniga teng.

$$Z_o = Z_{ij} \cdot S ;$$

bu yerda:

$S$  — mashinalar soni.

Potok ritmi, potok chizig'i ritmi, operatsiya va mashinalar, ish joylari ritmi mavjud.

Potok ritmi rejali davrdagi ish vaqti fondining tovar ishlab chiqarish dasturlariga ( $N$ ) bo'lgan nisbati bilan aniqlanadi yoki potokning bosh chiziqlari unumdorligiga bo'lish bilan aniqlanadi.

$$r = \frac{T}{N} ; \quad \text{yoki} \quad r = \frac{T}{g_{b.ch}} ;$$

Uzlusiz ishlab chiqarishda  $T$  kalendar ish vaqtiga teng (soat, smena, sutka).

Uzlukli ishlab chiqarishda reglamentli tanaffuslar hisobga olinishi kerak. Potokning yordamchi chiziqlari ritmi quyidagi formula orqali aniqlanadi:

$$r = \frac{T}{Z_{yoch}} ;$$

Operatsiya ritmi bu alohida mahsulotlarni ish joylarida va mashinalarda ishlov berish o'rtasidagi oraliq vaqt.

Mashina ritmi mehnat predmeti yoki ularning partiyasini shu mashinada ishlov berilishi tugatilishi kerak bo'lgan cheklangan vaqtini bildiradi.

Operatsiya va mashinalar ritmlari formulasi quyidagicha:

$$r_0 = \frac{T}{Z_0}$$

$$r_{ish,j} = \frac{T}{Z_{ish,j}}$$

Ishlab chiqarish topshirig'i berilgan ish joyida qayta ishlanayotgan mehnat predmetlari birligida o'lchanadi. Masalan, tegirmonning don tozalash bo'limida – bug'doyda (tonna), unni qadoqlash bo'limida qopda, paketda (dona), xamir qorish bo'limida – xamir qorish qozonlari soni va h.k.

Ma'lumki, asosiy mashinada qayta ishlanuvchi mehnat predmetlari va ish joylarida qayta ishlanuvchi mehnat predmetlari orasida ularning massasi, texnologik tayyorligi bo'yicha katta farq mavjud. Ushbu farqni hisobga olgan holda, asosiy mashinaning unumdorligi va ma'lum ish joyining unumdorligini taqqoslashni ta'minlash maqsadida maxsus koeffitsientlardan foydalaniladi. Ushbu koeffitsient ishlab chiqarishdagi mexanik va texnologik yo'qotishlar, ma'lum ish joyida qayta ishlanayotgan mahsulotlarning tayyor mahsulot tarkibidagi solishtirma vazni turli bo'lishi natijasida asosiy mashinaning va ish joyi unumdorligi orasida paydo bo'ladigan farqni hisobga oladi (masalan, donni qayta ishlash korxonalarida unning chiqishi 78 %. Bu yerda asosiy mashinaning unumdorligi bug'doyda hisoblanadi. Unni qadoqlovchi bo'limdagi ish joylari topshirig'i un hisobida hisoblanadi va bu turli farqlarning paydo bo'lishiga olib keladi).

Chunki ish joyining ishlab chiqarish topshirig'i ushbu ish joyidagi mashinalarning unumdorligiga to'g'ri kelmaydi, buning natijasida ish joyi ritmi berilgan ish joyida mehnat predmetlarini qayta ishlash davomiyligiga doimo to'g'ri kelavermaydi.

Agar, ish joyining ishlab chiqarish topshirig'i unda o'rnatilgan mashinalarning unumdorligidan kichik bo'lsa, u holda ish joyi ritmi qayta ishlash davomiyligidan katta bo'ladi. Bu yerda ish joyi ritmi va qayta ishlash davomiyligi orasidagi farq mashinalarning bekor turish vaqtini ko'rsatadi.

Mashina va ish joylarida mehnat predmetlariga yoki ularning partiyasiga ishlov berish davomiyligi – bu mashinada bir mehnat jarayoni bajariladigan yoki mehnat predmetlari va ularning partiyasiga ishlov berish tugallaniladigan davr, qo'l va mashina operatsiyalari vaqtini o'z ichiga oladi. Mahsulotlarga ishlov berish davomiyligi mashina unumdorligini xarakterlaydi. Davriy harakatdagi mashinalar uchun u mashinalarni yuklashga ketadigan vaqt ( $t^y$ ), texnologik jarayon ( $t^t$ ) va bo'shatish vaqtlarini ( $t^b$ ) o'z ichiga oladi.

$$t^{i,b} = t^y + t^t + t^b;$$

bu yerda:

$t^{i,b}$  - ishlov berish davomiyligi.

Uzluksiz harakatdagi mashinalar uchun mehnat predmetlariga ishlov berish davomiyligi mashinalar unumdorligi miqdoriga teskari ko'rsatkich sifatida aniqlanadi:

$$t^{1b} = \frac{1}{U}; \quad \text{yoki} \quad t^{1b} = \frac{T}{M};$$

$K - T$  vaqt ichida ishlov beriladigan mehnat predmetlari miqdori.

Uzluksiz potokda mehnat predmetlariga ishlov berish davomiyligi ishlab chiqarish ritmiga teng bo'lishi kerak:  $t^{1b} = r$

### 8.3. POTOK CHIZIQLARINING GURUHLANISHI.

Uzlukli va uzluksiz potok.

Potok chiziqlari bir necha belgilari bilan guruhlanadi:

1. Mexanizatsiyalashtirish darajasiga qarab mexanizatsiyalashtirilgan, avtomatlashtirilgan va qo'l mehnati ko'p bo'lgan potok chiziqlarga bo'linadi

2. Ishlab chiqarish potok chiziqlari soniga qarab: bir chiziqli va ko'p chiziqli potoklarga bo'linadi. Ishlab chiqarish potok chiziqlari yoki ularning yig'indisi ishlab chiqarish potokini tashkil qiladi va u ko'p chiziqli va bir chiziqli bo'lishi mumkin. Bir chiziqli potok bitta oddiy yoki murakkab potok chizig'idan tashkil topgan. Ko'p chiziqli potok bir nechta potok chiziqlaridan tashkil topgan va ular oddiy yoki murakkab bo'lishi mumkin. Oddiy potok chizig'ida har bir ish joyida bittadan mashina o'rnatiladi. Murakkab potok chizig'ida alohida ish joylarida ma'lum bir texnologik operatsiyalarni bajaruvchi bir necha bir turdagi mashinalar o'rnatiladi.

3. Mehnat predmetlarining harakat yo'nalishi bo'yicha: vertikal, gorizontall, aralash potok chiziqlariga bo'linadi. Vertikal potok chiziqlarda mashina va jihozlar mahsulot ishlab chiqarish texnologiyasi asosida vertikal tarzda ketma-ket joylashtiriladi. Gorizontall potok chiziqlarida mashina va jihozlar gorizontall tarzda ketma-ket joylashtiriladi. Aralash potok chiziqlari ham gorizontall ham vertikal potok chiziqlaridan tashkil topadi.

4. Transport vositalari turiga qarab: konveyerli va konveyersiz potok chiziqlarga bo'linadi. Potok chiziqlarining bir maromda ishlashini tashkil etishda operatsiyalararo transport turini tanlash katta ahamiyatga ega. Transport vositalarining asosiy vazifasi nafaqat ish joylariga xizmat ko'rsatishdan, balki mahsulotlarni bir operatsiyadan keyingisiga majburiy o'tkazish yo'li bilan potokning berilgan ritmini ta'minlashdan iborat. Potok chiziqlarida operatsiyalararo yuklarni tashishda qo'llaniladigan transport vositalarining turlari har xil. Ularni ikki turga bo'lish mumkin: konveyerli va konveyersiz. Konveyerli transport vositalar qatoriga yuk ko'taruvchi transport vositalari (noriya) va uzluksiz harakatlanuvchi konveyerlarni (lentall, zanjirli transporterlar) kiritish mumkin. Konveyersiz potok chiziqlarda og'ir yuklarni tashishda (un qoplari, shakar qoplari, yashiklar) avtokara kabi transport vositalaridan foydalaniladi. Bundan tashqari mehnat predmetlarini

tashishda qiya potoklardan ham foydalaniladi va bu yerda mehnat predmetlari o'z og'irligi ta'siri natijasida harakat qilishadi.

5. Ritmga rioya qilish bo'yicha potoklar: erkin va reglamentlashtirilgan ritmli potok chiziqlarga bo'linadi. Reglamentlashtirilgan ritmli potok chiziqlarida ham texnologik ham ko'chuvchi operatsiyalarda avtomatik jihozlar qo'llaniladi, bu operatsiyalarda mehnat predmetlari qat'iy belgilangan aniq vaqt oraliqlarida uzatiladi. Erkin reglamentlangan potok chiziqlarida mehnat predmetlarini operatsiyalarga uzatish tezligi ishchilarga bog'liq bo'ladi.

6. Mehnat predmetlariga ishlov berish uslubi bo'yicha: donali, uzluksiz partiyali yoki aralash ishlov berish potok chiziqlariga bo'linadi.

7. Uzluksizligi jihatidan potoklar uzlukli va uzluksiz potoklarga bo'linadi.

Uzlukli potok potoklarga tegishli barcha belgilarga ega bo'lsada, ammo ish joylarining unumdorliklari orasida muvofiqlik mavjud bo'lmaydi, har bir ish joylari ritmi bilan berilgan potok ritmi orasida katta farq bor. Ish joylarining va dastgohlarning ishlashi bir tekisda emas va bir qator ish joylarida ishchilarning va dastgohlarning bekor turishiga sabab bo'ladi.

Shu bilan birgalikda uzlukli potok ishlab chiqarishning potoksiz shakliga nisbatan bir qator afzalliklarga ega. Ushbu afzalliklar shundan iboratki, ya'ni, birin ketin ishlab chiqarilayotgan ikki tayyor mahsulot (partiya) orasidagi vaqt keskin qiskaradi.

Uzluksiz ishlab chiqarish potoki – potokli ishlab chiqarishni tashkil etishning eng takomillashgan shaklidir. U potokning hamma ko'rsatkichlariga mos keladi va unda hamma ish joylarining unumdorligi bir-biriga mos keladi. Ish joylarining ritmi bir-biri bilan va potok ritmi bilan teng. Mehnat predmetlari bir ish joyidan keyingisiga to'xtovsiz uzatiladi.

8. Ixtisoslashtirish darajasi bo'yicha potok chiziqlari: bir predmetli va ko'p predmetli potok chiziqlariga bo'linadi.

Bir predmetli potok chiziqlarida bir turdagi bir xil mahsulot ishlab chiqariladi, ko'p predmetli potok chiziqlarida har xil lekin texnologik jihatdan o'xshash ko'p turdagi mahsulotlar ishlab chiqiladi.

9. Potok chiziqlarida jihozlarni joylashtirish shakliga qarab to'g'ri chiziqli potok chiziqlari, yopiq potok chiziqlar, to'rtburchak shaklli potok chiziqlari, П-shaklli va Г-shaklli potok chiziqlariga bo'linadi.

### **Uzlukli va uzluksiz potok.**

Uzluksiz potok alohida ish joylarining va mashinalarning vaqt bo'yicha ishining muvofiqlashtirilishi, operatsiyalarning sinxronligi, jihozlar va ishchilar

ishining uzluksizligi, ish joylarida mehnat predmetining to'xtovsiz harakati, ishlab chiqarishning bir me'yorda bo'lishi bilan xarakterlanadi.

Uzluksiz potok mashinalari va ishchilari to'la yuklangan maksimal unumdorlikdan foydalanishadi va tanaffussiz ishlashadi.

Uzluksiz potok uchun quyidagi nisbatlar xarakterli.

Mashina ishi ritmi bilan mehnat predmetlariga ishlov berish davomiyligining tengligi:

$$r = t^{ib}$$

Ishlov berish davomiyligi va operatsiyalar ritmining tengligi:

$$t^{ib} = S \cdot r$$

$S$  – operatsiyalarda band bo'lgan mashinalar soni.

3. Har bir operatsiyada mehnat predmetlariga ishlov berish o'rtacha davomiyligining potok bosh mashinalarida bajariladigan operatsiyalarga ishlov berish o'rtacha davomiyligi tengligi.

Ishlab chiqarish ritmi ishlab chiqarish topshirig'iga, ya'ni  $r = Z$  va  $t = P$  ga teng bo'lganligi sababli yuqoridagi nisbatlar quyidagi ko'rinishga ega bo'ladi.

1. Alohida mashina ishlab chiqarish topshirig'ining uning unumdorligiga tengligi:

$$Z_i = P_i;$$

2. Har bir operatsiya bo'yicha alohida mashina, unumdorligining shu operatsiya bo'yicha ishlab chiqarish topshirig'iga tengligi:

$$P_{i,j} \cdot S = Z;$$

3. Bir birlikka keltirilgan har bir operatsiyalar bo'yicha mashinalar unumdorligining bosh mashina unumdorligiga tengligi.

Bu nisbatlarning to'la bajarilishi faqat ideal tashkil qilingan potoklarda namoyon bo'lishi mumkin. Haqiqatda esa potok uzluksizligini tahlil qilishda quyidagi ko'rsatkichlardan foydalanish mumkin.

1. Potok mashinalari unumdorligining umumiy muvofiqlik koeffitsienti. U quyidagi formula orqali aniqlanadi:

$$K_a = \frac{\sum_{i=1}^m \prod_{j=1}^m r_j^{op}}{N \cdot m};$$

bu yerda:

$\sum_{i=1}^m \prod_{j=1}^m r_j^{op}$  – hamma operatsiyalar bo'yicha bir birlikka keltirilgan mashinalar unumdorligining yig'indisi;

$N$  – ishlab chiqarish dasturi;

$m$  – operatsiyalar soni.

2. Potok operatsiyalari bo'yicha mashinalar unumdorligi muvofiqlik koeffitsienti. U mashina unumdorligining ishlab chiqarish topshirig'iga bo'lgan nisbati yoki operatsiyalar bo'yicha bir birlikka keltirilgan mashinalar unumdorligining yig'indisining potok ishlab chiqarishga bo'lgan nisbati sifatida aniqlanadi:

$$K_i = \frac{U_i}{B_p}; \quad \text{yoki} \quad K = \frac{U_{i,t}}{Z_{i,t}};$$

bu yerda:

$B_p$  - potok ishlab chiqarishi.

3. Qo'shni (aralash) operatsiyalar bo'yicha mashinalar unumdorligining muvofiqlik koeffitsienti. U keyingi operatsiyadagi mashinaning keltirilgan unumdorligini oldingi operatsiyadagi mashina unumdorligiga bo'lgan nisbati orqali aniqlanadi:

$$K_i^a = \frac{U_i}{U_{i-1}};$$

bu yerda:

$U_{i-1}$  - oldingi mashina unumdorligi;

$U_i$  - keyingi mashina unumdorligi.

4. Har bir operatsiya bo'yicha mashinalar unumdorligining bosh mashina unumdorligi bilan muvofiqlik koeffitsienti quyidagicha aniqlanadi:

$$K_o^b = \frac{U_i^{op}}{U_b};$$

bu yerda:

$U_b$  - bosh mashina unumdorligi

Agar bu koeffitsientlar miqdoridagi farqlar 3-5% dan ko'p bo'lsa, potoklar uzluksiz hisoblanadi.

5. Parallellik koeffitsienti. U hamma operatsiyalarda ishni bajarish vaqtini ayrim operatsiyalarda mehnat buyumlarining to'xtab qolish vaqtlarini qo'shib operatsiyalar vaqtlariga bo'lish bilan aniqlanadi.

6. Potokning umumiy uzluksizligini aniqlash uchun uning uzluksizlik koeffitsienti aniqlanadi.

Uzluqli potok

Uzluqli potok ishlab chiqarishning hamma asosiy belgilariga javob beradi. Lekin mashinalar o'rtasida muvofiqlashtirish bo'lmasligi va operatsiyalarga ishlov berish davomiyligi bilan ritm o'rtasida farq bo'lishi mumkin. Shuning uchun uzluqli potokda operatsiyalar oralig'ida mehnat predmetlarining to'planib qolishi jihozlarning to'xtashi va ularning to'la yuklanmasligi mumkin. Ammo hech bo'lmaganda bitta mashina to'xtovsiz ishlab to'la unumdorlikda ishlaydi, bu bosh mashina. Bu potok ishlab chiqarish turi uchun quyidagilar taalluqli:

1. Bir qism mashinalar uchun mashinalar ritmi va mehnat predmetlariga ishlov berish davomiyligining tengsizligi.

$$r_i \neq t_i^{ob}$$

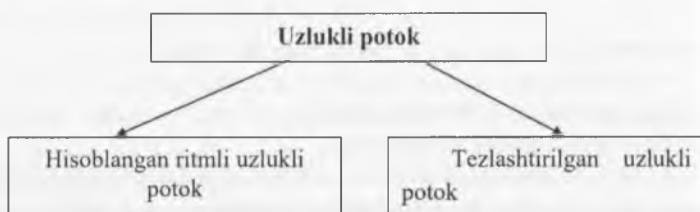
2. Operatsiyalarning bir qismi uchun mehnat predmetlariga ishlov berish davomiyligi va operatsiyalar ritmi tengsizligi hamda shu operatsiya ishlab chiqarish topshirig'i va mashina unumdorligi tengsizligi.

$$Z_i^p \neq U_i^p$$

3. Operatsiyalar bir qismi uchun bir-birlikka keltirilgan mehnat predmetlariga ishlov berish davomiyligi va ritmi tengsizligi hamda bir-birlikka keltirilgan mashinalar unumdorligi yig'indisining tengsizligi.

$$t_i^{ob} \neq S_i \cdot R_i^0$$

Uzlukli potok ikki xil tashkil qilinishi mumkin:



11-chizma. Uzlukli potok turlari

1. Hisoblangan ritmli uzlukli potok.

Bunda har bir mashina taxminan hisoblangan ritmga teng o'z ritmiga mos holda ishlaydi. Ishlov berish davomiyligi ritmdan kichik bo'lsa operatsiyalar, ishlov berish tugallangandan keyin mashina to'xtatiladi, mehnat predmetlari to'planadi. To'xtash vaqti hisoblangan ritm va ishlov berish davomiyligi o'rtasidagi farq sifatida aniqlanadi. Bunday potokda to'xtashlar ko'p, lekin uzoq bo'lmagan bo'ladi va to'planishlar ko'p bo'ladi.

2. Tezlashtirilgan ish ritmli uzlukli potok.

Bunday potokda har bir mashina ma'lum hisoblangan vaqt davomida, ya'ni tezlashtirilgan ritmda to'xtovsiz ishlaydi, so'ng uzoq muddatli tanaffus bo'ladi. Bunda jihozlar, ish joylari to'xtaydi, ishchilar esa boshqa operatsiyalarga jalb qilinadi, so'ng yana jarayon takrorlanadi.

Bunda to'planishlar katta bo'ladi. Bunday potok uslubi jihozlar to'xtashi vaqtini kamaytirmaydi, lekin ko'p stanokli xizmat qilish uslubini qo'llashga imkon beradi. Buning yana bir kamchiligi katta to'planishga ishlab chiqarish maydoni zarur.

Bir predmetli potoklar ommaviy ishlab chiqarishga taalluqli. Lekin seriyali ishlab chiqarishni alohida uchastkalarida qo'llanishi mumkin. Har bir bunday chiziqqa faqat bir mahsulot ishlab chiqarish yoki faqat bir xom ashyoga ishlov berish birliktirib qo'yiladi. Ish joylari faqat operatsiyani bajarishga ixtisoslashgan, ular uzlukli va uzluksiz bo'lishi mumkin. Ko'p predmetli chiziqlarda bir qancha turli xildagi, lekin texnologik jihatdan o'xshash mahsulotlar ishlab chiqariladi. Ish joylari qisman universal va qisman ixtisoslashgan bo'ladi.

Ko'p predmetli potok turlari:

1. Guruhli potoklar. Bunday potoklarga bir vaqtning ichida bir qancha turli buyumlar ishlab chiqariladigan potoklar kiradi.

2. O'zgaruvchan potoklar. Bunday potoklarda bir mahsulot partiyasi ishlab chiqariladi, keyin boshqa mahsulot partiyasi ishlab chiqariladi.

#### **8.4. Potokni tashkil qilish va hisoblash.**

##### **Potok ishlab chiqarish samaradorligi.**

Potokni tashkil qilish va hisoblash uchun birlamchi ma'lumot bo'lib, ma'lum davrda assortiment buyicha korxona, sex yoki uchastka ishlab chiqarish dasturi xizmat qiladi, bundan tashqari ish rejimi, mahsulotning ishlab chiqarish texnologik chizmasi, jihozlarning xarakteristikasi, vaqt normalari va boshqalar qo'llaniladi. Potokni hisoblash quyidagi bosqichlarda olib boriladi.

1. Ishlab chiqarish jarayonini alohida qismlarga bo'lish: bosqich, jarayon va operatsiyalarni aniqlash.

2. Texnologik o'xshashligi jihatidan ayrim mahsulot turlarini va tarkibiy qismlarni guruhlashtirish. Avval guruhga ajralgan operatsiyalar soni bo'yicha bir xil, lekin turli ish rejimiga ega bo'lgan mahsulotlar to'plami, so'ng turli texnologik operatsiyalar soniga ega bo'lgan o'xshash mahsulotlar to'planadi. Har xil guruhda bosh buyum ajratiladi va hisoblar tahlili aniq mahsulotga asosanib olib boriladi.

Bu mahsulot ko'proq rivojlangan texnologik chizma talab etishi mumkin yoki boshqalardan ko'p mehnat talab etishi bilan farq qiladi.

3. Potok operatsiyalari va potok chizig'i ishlab chiqarish topshirig'i va ritmlarini aniqlash. Potok ishlab chiqarishni tashkil qilish bo'yicha qilingan hisoblarni mehnat predmetlariga ishlov berish davomiyligi va ritmdan foydalanib yoki mashinalar unumdorligi va ishlab chiqarish topshiriqlaridan foydalanib amalga oshirish mumkin.

4. Potok operatsiyalari bo'yicha mashinalar sonini aniqlash. U quyidagi formula orqali aniqlanadi:

$$K = \frac{Z}{N_{ii}};$$

bu yerda:  $Z$  – mashinalar ishlab chiqarish topshirig'i;

$N_{t,l}$  – mashinalar texnik-iqtisodiy unumdorlik normasi.

5. Mashina ishi ritmini va ishlab chiqarish topshirig'ini aniqlash. Ish joyi ishlab chiqarish topshirig'i operatsiyalar bo'yicha topshiriqni ularning soniga bo'lish orqali aniqlanadi. Ritm esa shu operatsiya ritmini mashinalar soniga ko'paytirish orqali aniqlanadi.

6. Potokni sinxronlashtirish ishlab chiqarish topshirig'i bilan mashina unumdorligini yoki ishlov berish davomiyligi va ritmi kelishuvi bilan bog'liq. Ularni taqqoslaganda tengsizlik namoyon bo'ladigan ish joylari aniqlanib ularni bartaraf etish yo'llari aniqlanadi.

7. Potok chizig'ini rejalashtirish va xizmat qiluvchi personal sonini aniqlash, ya'ni ishchilar sonini aniqlash.

### **Potok ishlab chiqarish samaradorligi.**

Ishlab chiqarishning samaradorligini oshirish tashkilotni boshqarishning muhim qismlaridan biri va firma yoki uning ishlab chiqarish bo'linmalari faoliyatining pirovard natijasi bo'yicha aniqlanadi.

A. Ishlab chiqarishning samaradorligini oshirish omillari va ularni baholash. U quyidagicha erishiladi:

- ishlab chiqarishning texnologik negizini taraqqiy ettirish;
- ishlab chiqarishda yangi ilg'or usullar, g'oyalar, kashfiyotlar kiritish;
- mahsulot ishlab chiqarishdagi xarajatlarning iqtisodiy samaradorligini oshirish;
- ishlab chiqarish tizimining tuzilmasini mukammallashtirish.

Ishlab chiqarishning iqtisodiy samaradorligining umumiy mezonini bo'lib unumdorlik darajasi xizmat qiladi.

B. Ishlab chiqarish va ish usullarini boshqarishni oqilonalashtirish:

Ishlab chiqarishni boshqarishning oqilona shakllari va usullarini rivojlantirish, takomillashtirish uchun loyihalanadigan yoki faoliyat ko'rsatib turgan tashkilot faoliyatini rejalashtirish, tashkil etish, tartibga solishning barcha bo'limlariga muhandislik usullari, vositalarini qo'llash mo'ljallanadi.

Ishlab chiqarishni oqilona tashkil etish mehnat unumdorligini oshirishga, ishlab chiqarish xarajatlarini pasaytirishga qaratiladi.

Yuqori mehnat unumdorligi va mahsulotning past tannarxini ta'minlamoq uchun tashkilotni o'zida mo'ljallangan ixtisoslashtirish negizida ishlab chiqarishning asosiy, yordamchi jarayonlarini oqilona tashkil etish bo'yicha uzluksiz ishlar olib borish zarur.

Ishlab chiqarishni oqilona boshqarish usullari ish joyini oqilona tashkil etish, ishchilarning harakat yo'llarining uzoqligini kamaytirish, ishchining eng oqilona harakatini ishlab chiqarish, amalda joriy etish, ishlab chiqarish topshiriqlarini bajarish

jarayonida mehnatning oqilona usullari va qo'llanmalarini ishlab chiqish, amalda joriy etish kabilar bilan bog'liq.

Mehnatni oqilona tashkil etish ishni o'rganish, operatsiyalarning eng mosi hamda ketma-ketligini aniqab olish asosida topshiriqni aniqlash ko'zlanadi. Bunda kuzatuvlar natijasiga ko'ra, vaqt me'yorini belgilash yoki ish usulini o'tkazilgan aniq eksperimentlar asosida loyihalashtirish natijasida topshiriqlar tuziladi.

Ishlab chiqarish samaradorligini oshirish - korxona jamoasining vazifasi hisoblanadi. Doimiy bir xil ritmda ishlash – jihozlardan to'liq foydalanish, ishchilar ish vaqtidan yuqotuvining kamayishiga sabab bo'ladi. Potok ishlab chiqarishda ishlab chiqarish jarayonining uzluksizligi ishlab chiqarish davri davomiyligining qisqarishiga olib keladi, bu esa o'z navbatida mahsulot mehnat sig'iminining kamayishiga olib keladi. Potok ishlab chiqarish samaradorligining oshishiga ta'sir etuvchi omillar quyidagilar:

- ko'p unumdorli ixtisoslashgan jihozlardan foydalanish;
- mahsulot ishlab chiqarish hajmini oshirish;
- ishlab chiqarishni yuqori ritmlilik bilan ta'minlash;
- mehnat unumdorligini oshirish;
- ishlab chiqarish davri davomiyligini qisqartirish;
- aylanma mablag'lar aylanishini tezlashtirish;
- mahsulot tannarxini kamaytirish;
- foйда va rentabellikni oshirish.

Potok ishlab chiqarishning iqtisodiy samaradorligiga baho berish uchun quyidagi ko'rsatkichlar ishlatiladi: birlik mahsulot ishlab chiqarish uchun jonli mehnat sarflari, potok chizig'ida tayyorlangan birlik mahsulotga ketadigan kapital xarajatlar: potok chizig'idan ishlab chiqarilgan birlik mahsulot tannarxi. Birlik mahsulot ishlab chiqarish uchun jonli mehnat sarflari quyidagi formula orqali aniqlanadi:

$$U_t = (T_{sm} \cdot K_r) / Z_{sm};$$

bu yerda:

$T_{sm}$  - smena davomida potok chizig'ining ishlash vaqti, minut;

$K_r$  - ishchilar soni, kishi;

$Z_{sm}$  - smenada ishlab chiqarish topshirig'i.

Butun liniya bo'yicha umumiy jonli mehnat iqtisodi quyidagicha aniqlanadi:

$$E_t = (T_{sm} \cdot K_{r1}) / Z_{sm} - (T_{sm} \cdot K_{r2}) / Z_{sm};$$

bu yerda:

$K_{r1}$  va  $K_{r2}$  – potok chizig'ining mexanizatsiyalashgacha ishchilar soni va undan keyin;

$Z_{sm1}$  va  $Z_{sm2}$  – potok chizig'ining mexanizatsiyalashgacha ishlab chiqarish topshirig'i va undan keyin.

Ishlab chiqarish potokining mexanizatsiyalashtirish bosqichida sonli jonli mehnat sarfining iqtisodi quyidagicha aniqlanadi:

$$\alpha_{mex} = \Delta t_{ch.m} / \Delta t_{p.m} \cdot 100 = (t_r - t_{ch.m.}) / (t_r - t_{p.m.}) \cdot 100;$$

bu yerda:

$\alpha_{mex}$  – mexanizatsiya darajasini oshirish %;

$t_{ch.m.}$  – bir qism mexanizatsiyalashganda ish vaqti iqtisodi birlik mahsulot uchun, kishi-soat;

$t_{p.m.}$  – kompleks mexanizatsiyalashganda ish vaqti iqtisodi;

$t_r$  – mexanizatsiyalashmagan usulda ishlab chiqarilgan mahsulot mehnat sig'imi, birlik mahsulot uchun, kishi-soat;

$t_{ch.m.}$  – mahsulot mehnat sig'imi, qisman mexanizatsiyalashganda;

$t_{p.m.}$  – kompleks mexanizatsiyalashda mahsulot mehnat sig'imi, kishi-soat, birlik mahsulot uchun.

Potok chizig'i bo'yicha kapital xarajatlar quyidagi formula orqali aniqlanadi:

$$K_s = \frac{K_{um}}{Z_{yil}};$$

bu yerda:

$K_{um}$  – potok chizig'ida ishlab chiqarishda tadbqiq qilishda barcha kapital xarajatlar, so'm;

$Z_{yil}$  – mahsulot ishlab chiqarish bo'yicha potok chizig'ining yillik ishlab chiqarish topshirig'i.

Potok chizig'ini tadbqiq qilishda iqtisodiy samaradorligini hisoblashda mahsulot ishlab chiqarish hajmida ekspluatatsion va kapital xarajatlar taqqoslanib ko'riladi. Taqqoslanganda kapital xarajatlarni, mahsulot tannarxini kamaytiruvchi variant samarali hisoblanadi.

Agar taqqoslanganda variantlardan birida kapital xarajatlarning o'sishi va mahsulot tannarxining kamayishi yuz bersa, bunda qo'shimcha kapital xarajatlarning qoplanish muddati quyidagi formula orqali aniqlanadi:

$$T_{k.m.} = (K_2 - K_1) / (S_1 - S_2);$$

bu yerda:

$K_1$  va  $K_2$  – o'tgan yildagi va tadbqiq qilingan variant bo'yicha kapital xarajatlar;

$S_1$  va  $S_2$  – o'tgan va tadbqiq qilingan variant bo'yicha xom-ashyo materiallar, ekspluatatsion xarajatlar.

Bir necha mashinalarni taqqoslash uchun va iqtisodiy samarali variantni tanlash uchun quyidagi formula ishlatiladiki, bunda eng yaxshi variant xarajatlari barcha xarajatlardan kam bo'ladi.

$$S + E_n \cdot K = \text{minimum};$$

bu yerda:

$S$  – bir yilda xom ashyo materiallar uchun xarajatlar;

$E_n$  – tarmoq samaradorlik me'yoriy koeffitsienti;

$K$  – shu variant bo'yicha kapital xarajatlar.

### **8.5. Avtomatlashtirilgan potok chiziqlari, sexlari va korxonalari.**

Potok ishlab chiqarish avtomatlashtirilgan ishlab chiqarishga o'tish uchun asos hisoblanadi va unda ishchining asosiy vazifasi dastgohlarni tayyorlash va avtomatlarning uzluksiz ishlashini kuzatishdan iborat.

Avtomatlashtirilgan potok chiziqlari oddiy va kompleks bo'lishi mumkin.

Oddiy avtomatlashtirilgan potok chiziqlari kam sonli texnologik operatsiyalar uchun mo'ljallangan (masalan vino va pivo mahsulotlarini ishlab chiqarishdagi quyish potok chiziqlari).

Kompleks avtomatlashtirilgan potok chiziqlari esa texnologik jarayonning barchasini qamrab olgan.

Avtomatlashtirilgan potok chiziqlari ikki guruhga bo'linadi:

1. Sinxronli avtomatlashtirilgan potok chiziqlari bir-biri bilan transport vositalari orqali bog'langan avtomatlardan tashkil topgan. Qaysidir avtomat to'xtab qolsa, butun potok chizig'i to'la to'xtab qoladi.

2. Nosinxronli avtomatlashtirilgan potok chiziqlari har bir alohida ishlovchi avtomatlardan tashkil topgan. Qaysidir avtomat to'xtab qolsa, qolganlari mavjud mehnat predmetlari tugaguncha ishlab turishi mumkin.

Avtomatlashtirish korxonada ishlab chiqarish jarayonini tashkil etish xarakterini tubdan o'zgartiradi, ishlovchilarning mehnatga bo'lgan munosabati o'zgaradi.

Shu bilan birgalikda, ishlab chiqarish jarayonini avtomatlashtirishni amalga oshirish uchun bir qator talablar bajarilishi zarur. Birinchi navbatda bunday talablarga texnologik jarayonning mexanizatsiyalashtirish darajasi kiradi. Masalan, un va non mahsulotlarini ishlab chiqaruvchi korxonalarda unni tashishda pnevmotransportdan foydalanish ishlab chiqarishni kompleks avtomatlashtirish uchun muhim asos hisoblanadi.

Avtomatlashtirishni joriy qilishning keyingi muhim shartlaridan biri – ishlab chiqarish texnologik jarayon va chizmalarining mos holda tayyorgarligidir.

Texnologik jarayonlarning asosiy ikki turi mavjud: uzluksiz va davriy.

Uzluksiz jarayon ishlab chiqarish xom-ashyo va asosiy materiallarning uzluksiz kelib turishi va tayyor mahsulotni uzluksiz ishlab chiqarish bilan xarakterlanadi. Uzluksiz texnologik jarayonni avtomatlashtirish ishlab chiqarish

oqimining har bir bosqichida ma'lum ko'rsatkichlarning bir tekisligini avtomatlashtirishga, bundan tashqari mashina va mexanizmlarni avtomatik boshqarishga olib keladi.

Davriy texnologik jarayonlarda ma'lum bir uchastkadagi operatsiyalar avtomatlashtirilgan.

Texnologik jarayonlarni tashkil etish va ularni avtomatlashtirish ishlab chiqarilayotgan mahsulotlarning assortimentiga ham bevosita bog'lik. Ixtisoslashtirilgan ishlab chiqarishda, ya'ni bir turdagi mahsulotni chegaralangan assortimentda ishlab chiqaruvchi korxonalarda bir turdagi mahsulotdan boshqa turdagi mahsulotni ishlab chiqarishga o'tish soni kamayadi va bu esa ishlab chiqarishni avtomatlashtirish imkoniyatlarini ko'paytiradi.

Ishlab chiqarishni avtomatlashtirishda ishlab chiqarishning texnologik tayyorgarligiga, xizmat ko'rsatuvchi xo'jaliklarga talab kuchayadi. Ishlab chiqarishni xom-ashyo va materiallar bilan ta'minlash uzluksiz bo'lishi kerak. Korxonadagi remont xo'jaligi o'z vaqtida profilaktika ishlarini olib borishi va avtomatlarning to'xtovsiz ishlashini ta'minlash lozim. Avtomatlarni ta'mirlovchi, xizmat ko'rsatuvchi ishlab chiqarish xodimlarining ma'suliyati oshadi.

Oxirgi yillarda respublikamizda oziq-ovqat sanoati korxonalariga avtomatlashtirilgan potok chiziqlarini joriy qilish keng ko'lamda olib borilmoqda. Masalan, hozirgi davrda mineral suv, sigareta, ayrim sut va qandolat mahsulotlari ishlab chiqarish to'la avtomatlashtirilgan.

Avtomatlashtirilgan potok chiziqlarini joriy qilish mehnat unumdorligini oshiradi, ishchilarning mehnatini engillashtiradi, ishlab chiqarish madaniyatini oshiradi va mahsulot tannarxini kamaytiradi.

Nazorat savollari:

1. Ishlab chiqarish turlarini tavsiflab bering.
2. Ishlab chiqarishni tashkil qilish qanday metodlarini bilasiz?
3. Ommaviy ishlab chiqarish seriyali ishlab chiqarishdan qanday farq qiladi?
4. Ishlab chiqarishni tashkil qilish metodini tanlashda ta'sir qiluvchi omillarni ayting.
5. Ishlab chiqarishni potok usulda tashkil qilishning mohiyati nimadan iborat?
6. Bosh-yetakchi mashinaning potok ishlab chiqarishdagi o'rni qanday?
7. Oddiy, murakkab, yordamchi potok chiziqlarini qanday tushunasiz?
8. Ishlab chiqarish potokining asosiy elementlarini nimalar tashkil qiladi?
9. Mehnat predmetlariga ishlov berish davomiyligi nimani xarakterlaydi?

10. Mashinalar unumdorligi va potok ishlab chiqarishi tushunchalari qanday farqlanadi?

11. Potok chiziqlari qanday belgilariga qarab guruhlanadi?

12. Uzlüksiz potok nima uchun ishlab chiqarishni tashkil qilishning asosiy metodi hisoblanadi?

13. Potok uzluksizligini tahlil qilishda foydalaniladigan qanday koeffitsientlarni bilasiz?

14. Uzlukli potok uchun nimalar xarakterli?

15. Jonli mehnat iqtisodi qanday aniqlanadi?

16. Nima uchun jonli mehnat sarflari hisoblaniladi?

17. Potok ishlab chiqarish samaradorligi nimalar asosida aniqlanadi?

18. Avtomatlashtirilgan potok chiziqlari qanday guruhlariga bo'linadi?

## **9. PAXTA –TO'QIMACHILIK KLASTERLARINI TASHKIL ETISH ASOSLARI**

9.1. Paxta-to'qimachilik klasterlarini tashkil etish zarurati.

9.2. Paxta-to'qimachilik klasterlarini tashkil etishning tashkiliy –huquqiy asoslari.

9.3. Klasterlarni tashkil etish tamoyillari va turlari.

**Tayanch iboralar:** Ishlab chiqarish klasteri, injiniring, klaster strategiyasi.

### **9.1. Paxta-to'qimachilik klasterlarini tashkil etish zarurati.**

#### ***Ishlab chiqarish klasteri nima?***

Umumiy ma'noda, ishlab chiqarish klasteri iqtisodiyotning bir xil yoki bir-biriga bog'liq sohalarida faoliyat yuritadigan va geografik jihatdan bir-biriga yaqin bo'lgan korxonalar guruhidir. Bu korxonalarning texnologik jihatdan o'zaro bog'liq bo'lishi juda muhimdir. Bundan tashqari, ushbu korxonalar bitta umumiy maqsad uchun – raqobatbardosh mahsulot ishlab chiqarish uchun birlashgan.

Masalan, paxta-to'qimachilik klasterining texnologik zanjiri paxta xom ashyosini ishlab chiqarish, uni qayta ishlash, paxta tolasidan kalava ip ishlab chiqarish, gazlama ishlab chiqarish va tayyor mahsulotlar ishlab chiqarishni o'z ichiga qamrab oladi. Shu bilan birga, fermerlarni (paxta xom ashyosini yetishtiruvchilarni), paxta tozalash zavodini, paxtani qayta ishlash korxonasini, to'qimachilik fabrikasini va kiyim-kechak ishlab chiqaruvchi korxonani birlashtirishning maqsadi-har bir ishlab chiqaruvchining xarajatlarini

kamaytiradigan va yakuniy mahsulotning raqobatbardoshligini oshiradigan yagona tuzilma yaratishdir.

“Klaster” tushunchasi ilk bor 1990 yilda Maykl Porter tomonidan “Davlatlarning raqobatdosh afzalligi” nomli asarida keltirilgan. 10 ta sanoat jihatdan rivojlangan davlatlarning rivojlanish tarixini tahlil qilgach, Maykl Porter klasterlarning paydo bo‘lishi iqtisodiy rivojlanish va sanoatlashtirish jarayoni tarkibining ajralmas qismidir degan fikrga kelgan. Shunday qilib, klaster – o‘zaro bog‘liq korxonalarni birlashtirishning bir shakli bo‘lib, bu hudud iqtisodiyotining raqobatbardoshligini oshirish imkonini beradi. Tashkillashtirish shakli jihatidan, klaster – vertikal ravishda integratsiyalangan tuzilma deyish mumkin.

Klaster uslubini qo‘llash, ayniqsa bir-biri bilan bog‘liq bo‘lgan korxonalar mavjud hududlar uchun katta ahamiyatga ega. Klasterlar hududlarning iqtisodiy mustaqilligini mustahkamlashda katta rol o‘ynaydi. Ushbu yondashuv iqtisodiy jihatdan ustuvor tarmoqlar va loyihalarni aniqlash imkonini beradi.

Hududlar iqtisodiyotining rivojlanishida klasterli yondashuvning asosiy afzalliklaridan biri – iqtisodiy omillarning rolini kuchaytirish va ma‘muriy omillarning rolini kamaytirishdan iborat.

Klasterlarni shakllantirishdan maqsad – shahar, tuman va viloyat ichida joylashgan bir hil soha korxonalarini va ular bilan yagona texnologik zanjirda bo‘lgan ta‘lim, ilmiy, injiniring, konsalting, standartlashtirish, sertifikatlashtirish va boshqa xizmatlarni uyg‘unlashtirish – innovatsion ishlab chiqarishni tashkil etish asosida raqobatbardosh tovarlar yaratishga yo‘naltirishdan iboratdir.

Klaster strategiyasini amalda qo‘llash asosida milliy va mintaqaviy iqtisodiyot raqobatbardoshligini oshirish g‘oyasi yotadi va uning quyidagi ustuvor jihatlari borligini ochib beradi:

- korxona (firma)lar uchun ta‘minotchilarga, malakaviy xodimlarga, axborotlarga, xizmat va ta‘lim markazlariga to‘g‘ridan-to‘g‘ri bog‘lanishlari sababli mehnat unumdorligi va ishlab chiqarish samaradorligini oshirishga imkoniyatlar yaratiladi. Klasterlashgan mintaqalar korxonalarida mehnat unumdorligi 1,5 barobargacha, ish haqi esa 30 foizgacha ko‘pligi o‘z tasdig‘ini topgan;

- ta‘lim va ilmiy-tadqiqot markazlari yangi ilmiy-uslubiy ishlanmalarni yaratishi, ularni qisqa muddatda sinovdan o‘tkazishi, ishlab chiqarishga joriy etishi uchun shart-sharoitlar mavjud bo‘ladi;

- ishlab chiqarish ilmiy izlanishlardagi xodimlar va mutaxassislar mehnatlarini ko‘proq rag‘batlantirishga va yangi tovarlarni yaratishga imtiyozli sharoitlar bo‘ladi.

Tikuv-trikotaj sanoati aholining iste‘mol tovarlariga talabini qondirish, turmush darajasi, madaniyatini oshirish bilan birga boshqa sanoatni rivojlantirish

uchun ham mahsulotlar yetkazib beruvchi, mamlakatga asosiy valyuta tushumini ta'minlashda hal qiluvchi tarmoq sifatida muhim o'ringa ega.

O'zbekiston Respublikasida to'qimachilik, ip yigirish, tikuvchilik, trikotaj, poyabzal va ipakchilik sohaslarida 10 mingga yaqin yirik va kichik korxonalar, shuningdek, 400 dan ortiq qo'shma korxonalar samarali faoliyat yuritmoqda.

Paxta-to'qimachilik ishlab chiqarishini tashkil etishning zamonaviy shakllarini joriy qilish, paxta-to'qimachilik ishlab chiqarishi hududida joylashgan paxta tozalash korxonalari va paxta tayyorlash punktlarining ishlab chiqarish quvvatlaridan samarali foydalanish maqsadida Prezidentimizning 2017 yil 14 dekabrda "To'qimachilik va tikuv-trikotaj sanoatini jadal rivojlantirish chora-tadbirlari to'g'risida"gi PF-5285-farmonida "paxta xom ashyosini yetishtirishdan boshlab, unga dastlabki ishlov berish, mahsulotni paxta tozalash korxonalari keyingi qayta ishlash va yuqori qo'shilgan qiymatli tayyor to'qimachilik mahsuloti chiqarish bosqichigacha bo'lgan ishlab chiqarishni integratsiya qilishni nazarda tutuvchi rivojlanishning klaster modelini amalga oshirish" kabi muhim vazifalar belgilab berilgan.

Barcha sohalarda klaster tizimini yaratish maqsadga muvofiq hisoblanadi. Darhaqiqat, yengil sanoat, neft, gaz, ximiya, biotexnologiya, farmatsiya, informatika, avtoqurilish, transport-logistika, rekreatsion-turistik, oziq-ovqat, ta'lim, baliqchilik, parrandachilik, asalarichilik, ipakchilik va boshqa sohalarda klaster tizimlarini yaratish ilmiy tadqiqotlar va ishlanmalarni moliyalashtirish hajmini ko'paytiradi, sifatini yaxshilaydi, ilmiy tadqiqot ishlarining texnik ta'minoti darajasini yuksaltiradi, investitsiyaviy tashqi loyihalarda ishtirok etish, ilmiy-pedagog kadrlar tayyorlash va malakasini oshirishning yangi imkoniyatlarini yaratadi. Bundan tashqari, klaster tizimida ta'lim ishlanmalari yaratish, ularni qisqa muddatda sinovdan o'tkazish, ishlab chiqarish va ilmiy izlanishlardagi xodimlar hamda mutaxassislar mehnatlarini ko'proq rag'batlantirish, yangi tovarlarni O'zbekiston brendi bilan ixtiro qilish uchun keng imkoniyatlar va sharoit paydo bo'ladi.

## **9.2. Paxta-to'qimachilik klasterlarini tashkil etishning tashkiliy –huquqiy asoslari.**

Zamonaviy paxta-to'qimachilik klasterini rivojlantirishni davlat tomonidan qo'llab-quvvatlash uchun O'zbekistonda ishlab chiqarilmaydigan, ushbu klaster ehtiyojlari uchun olib kelinadigan uskunarlar, maxsus transport vositalari va texnika, hayvonlar va o'simliklar, veterinariya preparatlari, xom ashyo va materiallar, qurilish mollari va issiqxona komplekslari 2022 yilning 1 yanvariga qadar muddatda bojxona to'lovlaridan ozod qilindi. Shuningdek, paxta-

to'qimachilik klasterlari paxta sanoatini rivojlantirish va qo'llab-quvvatlash uchun belgilangan bir qancha imtiyozlarga ega, jumladan:

- fermer xo'jaliklariga paxta-to'qimachilik ishlab chiqarishining tegishli tashkilotchilari tomonidan kontraktatsiya shartnomasida nazarda tutilgan miqdorlarda va shartlar asosida avans berish;

- paxta-to'qimachilik ishlab chiqarishi tashkilotchilari paxta xom ashyosini yetishtirish va ularga yetkazib berishni moliyalashtirish uchun Moliya vazirligi huzuridagi Qishloq xo'jaligini davlat tomonidan qo'llab-quvvatlash jamg'armasi mablag'lari hisobidan kreditlar ajratish.

To'qimachilik korxonalariga xizmat ko'rsatuvchi injiniring, dizayn-modamarkazlari faoliyatini yo'lga qo'yish esa texnologik innovatsiyalarni amalga oshirish imkonini beradi. Respublikamiz viloyatlarida amalga oshiriladigan klaster loyihalari viloyatlardagi to'qimachilik korxonalari, fermer xo'jaliklari, yog'-moy va boshqa bir qator tarmoqlarning o'zaro integratsiyalashuv imkoniyatlarini kengaytirmoqda. "O'zto'qimachilik sanoat" uyushmasi tomonidan 2018-2021 yillarda amalga oshiriladigan klaster loyihalari 30 tani tashkil etib, 2018 yil davomida 15 ta klasterlar o'z faoliyatini boshladi va ularga 283,0 ming gektar yer ajratildi. 2019 yilda respublikada paxta-to'qimachilik klasterlari soni 61 taga ko'paydi va paxta tolasini qayta ishlash darajasi 51 foizga, 2020 yilda esa 78 foizga etkazildi.

To'qimachilik sanoatida klaster tashabbuskorlari uchun quyidagi shart-sharoitlar yaratib berildi:

- g'o'zaning seleksiya navlarini mustaqil ravishda joylashtirish huquqi;
- fermer xo'jaliklari uchun nazarda tutilgan shartlar asosida qishloq xo'jaligi texnikasi, mineral o'g'itlar, yoqilg'i-moylash va boshqa materiallarni xarid qilish tartiblarini tatbiq etish;
- import qilinadigan texnika, mineral o'g'itlar va boshqa materiallarga bojxona va soliq imtiyozlari qo'llanilishi;
- paxtadan olingan chigitni qaytarish asosida yog'-moy korxonalariga, yog'-moy mahsulotini keyinchalik birja savdolari orqali realizatsiya qilish huquqi;
- qo'shimcha mahsulotlarni mahalliy iste'molchilarga birja savdolari yoki to'g'ridan-to'g'ri sotish huquqi;
- jamg'armadan yiliga 3 foizdan ortiq bo'lmagan foiz stavkasi bo'yicha paxta xom ashyosi sotadigan fermer xo'jaliklarini moliyalashtirish uchun mablag'lar ajratilishi;
- hududida joylashgan paxta tozalash korxonalari va paxta tayyorlash punktlarining bino hamda inshootlarni 5 yil muddatga bo'lib to'lash sharti bilan baholash qiymatida sotib olish imkoniyati yaratildi.

Ma'lumki, sanoat tarmoqlarini klasterlash strategiyasini amalga oshirish innovatsion marketing yondashuvi sifatida korxonalarning samarali integratsion o'sishiga imkon beruvchi asosiy yo'nalish hisoblanadi. Keyingi yillar davomida bu boradagi tadqiqotlar olib borish kengaymoqda va klasterlarni shakllantirish, ularning iqtisodiy rivojlanishga ta'sirini aniqlashga qaratilgan bir qator yo'nalishlarda ilmiy tadqiqotlaramalga oshirilmoqda.

Klasterlarni tashkil etishga qaratilgan faoliyatni amalga oshirish murakkab jarayon bo'lib, unga ko'p xarajat talab etiladi. Klasterlash natijalari uning tarkibida faoliyat yurituvchi korxonalarining o'zaro integratsiyasi asosida hamda joriy etilgan innovatsion xizmatlardan umumiy foydalanilishi to'qimachilik sanoatida ishlab chiqarish va mahsulotlar sotilishining rivojlanishiga, eksport imkoniyatlarini kengayishiga, innovatsion faoliyatning rivojlanishiga, umuman olganda sinergiya samarasiga erishiladi.

Iqtisodiy nuqtai nazardan klasterning sinergiya samarasi uning tarkibiga kiruvchi ikki va undan ortiq korxonalar hamda ularga innovatsion xizmat ko'rsatuvchilarning o'zaro munosabatlari natijasida olinadigan qo'shimcha samaradir. Boshqacha aytganda, klasterda faoliyat yurituvchi korxonalarining umumiy harakatlar natijasidan olingan samara har bir korxonaning alohida olingan iqtisodiy samarasi yig'indisidan yuqori bo'ladi.

Ilmiy adabiyotlarda sinerγιaning turli ko'rinishlari mavjud bo'lib, ular quyidagilar:

- savdo sinergiyasi- turli xil mahsulot ishlab chiqaruvchi korxonalarining ma'lum sotish tarmog'idan foydalanishi, sotishning markazlashtirilgan tizimini shakllantirishi, umumiy omborlarni tashkil etishi natijasida sotish xarajatlari qisqarishi natijalaridan olinadigan samaradir;

- operativ sinergiya - ishlab chiqarish korxonalarida asosiy va aylanma mablag'lardan, ishchi kuchidan maqsadli va hamkorlikda foydalanish natijalaridan olinadigan qo'shimcha samaradir;

- investitsiya sinergiyasi - ishlab chiqarish quvvatlaridan hamkorlikda foydalanish, umumiy resurs zahiralarini shakllantirish, boshqaruv va ilmiy ishlanmalarga yo'naltirilgan maqsadlardan hamkorlikda foydalanish natijasidan olinadigan qo'shimcha samaradir;

- menejment sinergiyasi - yangi mahsulotlarni yaratish, yangi sanoat tarmoqlariga kirib borish bo'yicha boshqaruv jarayonlarini maqsadli tashkil etishdan olinadigan qo'shimcha samaradir;

- funksional sinergiya - korxonalarining ishlab chiqarish zanjiridagi o'zaro integratsiyasi asosida yuzaga keluvchi sinergiya samarasini o'zida ifodalaydi, ya'ni ishlab chiqarish xarajatlari qisqartirish maqsadlarida korxonalarning yagona

mahsulot ishlab chiqarish uchun integratsiyasi asosida xarajatlar qisqaradi va sinergiya samarasi kuzatiladi.

- moliyaviy sinergiya – moliyaviy manbalardan foydalanish, o‘zaro hamkorlikda moliyaviy imkoniyatlarini oshirish orqali moliyaviy ko‘mak olish, soliq imtiyozlari va maqsadli kreditlarni olish natijalaridan olinadigan qo‘shimcha samaradir;

- axborot sinergiyasi – korxonalarning ma‘lum bozor axborotlarini o‘zaro hamkorlikda o‘zlashtirish natijalaridan olinadigan qo‘shimcha samaradir.

Umuman olganda, sinergiya samarasi – klasterda faoliyat yurituvchilarning samarali integratsiyasi natijalaridan olinadigan bilvosita samarasini ifodalaydi, ya‘ni umumiy boshqaruv, tadqiqot va qayta ishlash, marketing va operatsion faoliyat bo‘yicha samarali integratsiya natijasining samarasidir.

To‘qimachilik korxonalarida mahsulot, texnologiya va marketing innovatsiyalarini shakllantirish uchun ularga moliyaviy manbalar, malakali ishchi kuchi hamda yuqori texnologiyalar bilan jihozlangan laboratoriyalar kerak va ularni kichik korxonalarda barchasini jamlash imkoniyatlari mavjud emas. O‘z navbatida, yakuniy mahsulot tayyorlash uchun korxonalarning klasterda birlashishi esa keltirib o‘tilgan imkoniyatlarni ta‘minlaydi va klasterda ishtirokchi korxonalarga innovatsiyalarni yoyilib ketishi orqali sinergiya samarasi kuzatiladi.

### **9.3.Klasterlarni tashkil etish tamoyillari va turlari.**

Xorijiy mamlakatlarda klasterlarni shakllantirish bo‘yicha to‘plangan tajribalar va amaliyotlardan ma‘lumki, klasterlar asosan quyidagi yo‘nalishlarda shakllantiriladi:

- birinchi yo‘nalish Italiya modeli (sanoat okruglari) hisoblanib, kichik korxonalarning eksportni kengaytirish borasidagi kuchli konsentratsiyasiga asoslangan, bozorga chiqish va uni egallashda o‘zaro rasmiy yoki norasmiy hamjamiyat asosida faoliyat yurituvchi ichki klasterlash shaklida[1];

- ikkinchi yo‘nalish sanoat klasterlari hisoblanib, ular konsentrik doiralarda hosil qiluvchi (markazlashgan tashkilotlar) markaziy boshqaruv tizimiga ega klaster shakli hisoblanadi. Bunday sanoat klasterlari tarkibida ilmiy laboratoriyalar, ilmiy tadqiqot markazlari va oliy o‘quv yurtlari faoliyat yuritadi. Klasterlarni bunday shakllantirish Yaponiya, Janubiy Koreya, Germaniya va Fransiya tajribalarida aks etgan. Ularda xalqaro bozorlar uchun o‘ta kuchli hamkorlik va yuqori darajada shakllantirilgan rasmiy ichki aloqalar mavjud. Bunday klasterlarning asosiy xususiyatlari innovatsion faoliyatning sochilib ketishi va chiziqli bog‘lanishning mavjud emasligi kabilarda bilan izohlanadi. Har bir klaster ishtirokchisining tizimning boshqaruv apparatiga zanjirli aloqasi ta‘minlanadi va bu o‘zaro integratsiyani ta‘minlashga asosiy kalit hisoblanadi. Bunday klasterlarni tashkil etish

jarayonida ko'proq moliyaviy manbalarga tayanishi esa unga davlatning aralashuvini shart qilib qo'yishi bilan birga, asosiy moliyaviy ta'minotchisi sifatida qatnashishini rag'batlantiradi[2]. Klasterni shakllantirishning bunday usuli davlatning ko'magi va moliyaviy mablag'ning kattaligi uni tashkil etishning kuchsiz tomoni bo'lsa-da, xalqaro bozorda mamlakat raqobatbardoshligini oshirishning asosiy vositasi yoki strategiyasi sifatida qaraladi;

– uchinchi yo'nalish sanoatlashtirish davriga xos hisoblanib, bunday klasterlash strategiyalaridan Skandinaviya, Shvetsariya va AQSHda keng qo'llanilgan. Ko'proq uchlik spiral hosil qiluvchi klasterlash modelining asosiy yo'nalishi innovatsiyalarni yaratishga urg'u beradi va yaratilgan innovatsiyalarni klaster ishtirokchilariga sochib yuborish orqali raqobatbardoshlikni ta'minlash asosiy maqsad hisoblanadi.

Klasterlarni shakllantirish bo'yicha yuqorida bayon etilgan yo'nalishlar, O'zbekiston sharoitida to'qimachilik korxonalarining mavjud ahvoli va bozorda shakllangan raqobat muhiti holatidan kelib chiqib belgilanishi maqsadgi muvofiq hisoblanadi. Istiqbolda yengil sanoat korxonalari raqobatbardoshligini oshirishning asosiy yo'li – klaster strategiyasidan samarali foydalanish bo'lib, hozirda bu imkoniyatdan respublikamiz to'qimachilik sanoatida foydalanish uchun yetarli sharoit mavjud.

#### **Nazorat savollari:**

1. Ishlab chiqarish klasteri nima?
2. "Klaster" tushunchasiga ilk bor qachon va kim tomonidan asos solingan?
3. Klasterlarni shakllantirishdan maqsad nima?
4. Paxta-to'qimachilik klasterlarini tashkil etishning tashkiliy –huquqiy asoslarini ayting.
5. Sinergiyaning qanday ko'rinishlari mavjud?
6. Xorijiy mamlakatlarda klasterlar asosan qanday?

## **10. INNOVATSION TEXNOLOGIYALAR SAMARADORLIGI**

10.1. Innovatsiya haqida tushuncha, uning iqtisodiy mohiyati

10.2. Innovatsion texnologiyalarning o'ziga xos xususiyatlari va ularning samaradorlik mezonlari.

**Tayanch iboralar:** Innovatsiya, sinergiya, innovatsiya loyihalar.

### **10.1. Innovatsiya haqida tushuncha, uning iqtisodiy mohiyati**

O'zbekiston Respublikasida hozirgi vaqtda amalga oshirilayotgan iqtisodiy siyosatning asosiy maqsadlaridan biri iqtisodiyotning jadal rivojlanishi va raqobatbardoshligini ta'minlash hisoblanadi. Buning uchun bazaviy sohalarida ishlab chiqarishni qayta qurollantirish, yangi va zamonaviy texnologiyalarni faol joriy qilish va modernizatsiyalashni jadallashtirish orqali tarmoqlar va hududlarda tuzilmaviy o'zgarishlarni amalga oshirish, ular o'rtasidagi o'zaro bog'liqlik va mutanosiblikni ta'minlash, milliy iqtisodiyotni diversifikatsiyalash, ishlab chiqarish salohiyatini oshirish lozimdir. Bunda mazkur maqsadga erishishda, xususan, bugungi kunning ilm-fan yutuqlaridan keng va samarali foydalanish, ishlab chiqarishda eng ilg'or va so'nggi avlod texnologiyalarini joriy etish, milliy

iqtisodiyotning barcha tarmoq va sohalarida innovatsiyalarning rivojlanishiga e'tiborni yanada kuchaytirish va bunda innovatsiyalar sohasida xorijda yaratilayotgan yangiliklar va tajribalarga suyanib, ularni o'z iqtisodiyotimizga ko'chirib olib kelish bilan chegaralanib qolmasdan, balki, milliy amaliyot va yutuqlarimiz bilan yuqori darajalarga erishish, buning uchun barcha imkoniyat va salohiyatlarimizni ishga solish muhim ahamiyat kasb etadi.

O'zbekistonning ijtimoiy yo'naltirilgan kuchli demokratik davlatni barpo etish yo'lidagi mamlakatni ijtimoiy-iqtisodiy rivojlantirish strategiyasi iqtisodiyotning barcha tarmoq va sohalarida keng ko'lamli modernizatsiyalashni amalga oshirish, moddiy, moliyaviy va mehnat resurslaridan tejimli va samarali foydalanishga qaratilgan innovatsiyalarni joriy etish, buning uchun turli mulk shaklidagi xo'jalik sub'yektlarining mazkur jarayonda faol va samarali qatnashishini ta'minlash, buning uchun zaruriy shart-sharoitlarni yaratishga asoslanganligi, innovatsiya faoliyati va uni moliyalashtirishni tashkil etish va takomillashtirish hamda u bo'yicha tadqiqotlar olib borishni taqazo etmoqda.

Bugungi kunda respublikamizda tadbirkorlik faoliyati erkinliklari va qulay muhitining yaratilganligi, ochiq raqobat sharoiti va yuqori iqtisodiy manfaatdorlikka erishish imkoniyatlari tadbirkorlarning o'z faoliyatini tashkil etish, kengaytirish va o'zgartirishlarida innovatsiya loyihalarini joriy etishga bo'lgan intilishlarini kuchaytirmoqda. Bu esa mamlakatimizda innovatsiyaning mazmun-mohiyatini kengroq o'rganish, innovatsiya faoliyatini tashkil etish va moliyalashtirishga bo'lgan munosabatlarning rivojlanishiga olib kelmoqda.

Shunday ekan, innovatsiyaning o'zi nima, degan savolga to'liq javob topish unga bo'lgan munosabatni to'g'ri belgilash va tashkil etishda muhim ahamiyat kasb etadi.

Innovatsiya tushunchasi birinchi marta XX asr boshlarida xorijlik madaniyatshunolar ilmiy tadqiqotlarida paydo bo'lgan va qo'llanilgan bo'lib, bir madaniyatning ayrim elementlarining boshqasiga joriy etilishini bildirgan.

Innovatsiya atamasi lotincha — "innovato" so'zidan olingan bo'lib, yangilash va yaxshilash degan ma'noni anglatadi. Umumiy mazmunda mazkur atama odamlar tomonidan, asosan, ayni paytda va muayyan vaqtda yangi deb qabul qilingan madaniyatning moddiy yoki nomoddiy qadr-qiymati sifatida tushunilgan. Innovatsiya atamasining texnik-texnologik yangiliklarni joriy etish sohasida qo'llanilishida keyinchalik kirib kelishi kuzatilgan.

Mazkur atamaning mazmunidan kelib chiqib shuni aytish mumkinki, qachonki, har qanday kashfiyotlar, yangi voqealar, xizmatlar va usullar turlari tarqalishiga qabul qilinsa (tijoratlashish), o'shanda xalq ommasi tomonidan tan olinadi. Bunda yangilikning joriy etilishi yangilikni qo'llash jarayonini bildiradi va yangilikning tarqatilishiga qabul qilinishi vaqtidan boshlab yangi sifat — innovatsiya (yangilikni joriy etish)ga aylanadi.

Innovatsiya (ing. innovationas — kiritilgan yangilik, ixtiro) — 1) texnika va texnologiya avlodlarini almashtirishni ta'minlash uchun iqtisodiyotga sarflangan mablag'lar; 2) ilmiy-texnika yutuqlari va ilg'or tajribalarga asoslangan texnika, texnologiya, boshqarish va mehnatni tashkil etish kabi sohalaridagi yangiliklar, shuningdek, ularning turli sohalar va faoliyat doiralarida qo'llanilishi.<sup>[1]</sup> Innovatsiya —bu bozor talabidan kelib chiqqan holda jarayonlar va mahsulotlarning sifatli o'sish samaradorligini ta'minlash uchun joriy etilgan yangilikdir. Inson intellektual faoliyati, uning fantaziyasi, ijodiy jarayoni, kashfiyotlari, ixtirolari va ratsionalizatorligining yakuniy natijasi hisoblanadi. Yangi iste'molchilik xususiyatlari yoki ishlab chiqarish tizimlarining samaradorligini sifatli oshirish orqali bozorga mahsulot (tovarlar va xizmatlar)ni yetkazib berish — innovatsiyaga misol bo'la oladi. Innovatsiya — foydalanish uchun kiritilgan yangi yoki sezilarli darajada yaxshilangan mahsulot (tovar, xizmat) yoki jarayon, sotuvlarning yangicha uslubi yoki ish amaliyotidagi, ish o'rinlarini tashkil etishdagi va tashqi aloqalarni o'rnatishdagi yangi tashkiliy uslub hisoblanadi.

"Innovatsiya" tushunchasi o'zining yangi hayotini "innovatsion kombinatsiyalar"ni tahlil qilish, iqtisodiy tizimlarning rivojlanishidagi o'zgarishlar natijasida XX-asming boshida avstriyalik va amerikalik iqtisodchi Y. Shumpeterning ilmiy ishlarida boshlagan. Shumpeter 1900-yillarda iqtisodda ushbu terminni ilmiy qo'llashga kiritgan dastlabki olimlardan edi.

boshqarishning takomillashgan usul va shakllarini ishlab chiqish hamda ularni joriy etishga qaratilgan, aniq ma'lumotlar hisob-kitoblari, tahlillari asosida istiqbolga qilingan bashoratlarni o'z ichiga oluvchi kompleks hujjatlar yig'indisi hisoblanadi. Innovatsiya loyihasining asosiy maqsadlaridan biri korxona yuqori sifatga ega bo'lgan kerakli miqdorda mahsulot ishlab chiqarish layoqatiga ega ekanligini raqobatchilarga isbotlashdan iborat.

#### **■ Paxta tozalash sanoatida innovatsiyalar haqida**

Mustaqillik davrida paxta tozalash korxonalarini texnik qayta jihozlash bo'yicha erishilgan natijalarni hisobga olib "O'zpaxtasanoat" uyushmasi soha korxonalarini keyingi modernizatsiyalashni ilmiy-texnik taraqqiyot yutuqlariga va innovatsiya ishlanmalariga asoslangan holda amalga oshirishni rejalashtirdi.

Shuning uchun paxta tozalash korxonalari bir necha yillar davomida ilmiy-tadqiqot, loyihaviy va o'quv muassasalari bilan faol hamkorlik qilmoqda. Bo'lib o'tgan 7 ta innovatsiya yarmarkalarda paxta tozalash korxonalari jami 1,4 milliard so'mga teng bo'lgan 140 dan ortiq hamkorlik bo'yicha shartnomalar tuzildi va shu bilan sohaning texnik va texnologik jihatdan yangilanishi ta'minlandi.

Ishlab chiqarish korxonalarining yarmarkalarda ishtirok etishi olimlar bilan hamkorlik qilish uchun keng imkoniyat ochib berildi. Korxonalarda erishilgan yangilanishlarga qaramay, ishlab chiqarish ilm-fan oldida yangi vazifalar qo'ymoqda. Paxta tozalash sohasi uchun aktual masalalar bo'yicha axborotlar Respublika Innovatsion g'oyalar, texnologiyalar va loyihalar yarmarkasi uchun tayyorlandi va "O'zekspomarkaz" ko'rgazma pavilonidagi "O'zpaxtasanoat" uyushmasining ekspozitsiyalarida taqdim etildi. Paxta tozalash sanoatining innovatsion ishlanmalarga bo'lgan ehtiyojlari ro'yxati o'ziga yetti yo'nalishni birlashtiradi:

–Faol ishchi organli paxta xom ashyosining quritgichi;

–Paxta xom ashyosining tozalagich chiqindilaridan regeneratori;

–Arrali jin uchun avtomatik boshqarish tizimi;

–Tolali materiallarning yuqori samarali tozalagichi;

–Momiqni iflos aralashmalardan tozalash qurilmasi (shuningdek, butun chigitlardan);

– Paxta xom ashyo iflosligini aniqlash bo'yicha elektron nazorat tizimli avtomatik qurilma;

–Arraga tish ochuvchi rotatsion turdagi dastgoh.

Barcha loyihalar dolzarb va tegishli amaliy ahamiyatga ega va paxta tozalash sanoatining samaradorligini oshirishga yo'naltirilgan. Ular hozirda yakunlanish va bosqichma-bosqich sanoat sinovlaridan o'tish arafasida.

Bular:

– Paxta xom ashyosini ishlab chiqarishga pnevmatik tashish jarayonini avtomatik tartibga solish tizimi;

– Yuqori namlik va ifloslikga ega paxta xom ashyosini tozalash uchun qo'chma majmua;

– Jinlash oldidan paxta xom ashyosini namlash uskunasi;

– Linter kolosniklarining yangi konstruksiyasi;

– Paxta xom ashyosidagi iflos aralashmalarning massaviy ulushini aniqlaydigan LKM-3 rusumli avtomatik qurilma.

Paxta tozalash korxonalarining texnik parkini keyingi yangilashdagi navbatdagi qadam yangi texnologiyalarni o'zlashtirish, shu jumladan xorijiy ham. O'zbekistonda ilgari ishlab chiqarilmagan eng murakkab uskunalar biri – eskirgan gidravlik presslarni yangilash kabi masala so'nggi yillarda kun tartibidagi keskin muammo bo'lib turgan edi. Yaqin kelajakda Xitoyda ishlab chiqarilgan 40 ta gidravlik press qurilmalarini sotib olish rejalashtirilganligiga qaramay, O'zbekistonda presslarni ishlab chiqarish bo'yicha qo'shma korxona tashkil etish masalasi ko'rib chiqilmoqda. Bu investitsiya loyihasini amalga oshirilishi bilan birga nafaqat juda zarur bo'lgan uskunalar bo'yicha talab qondiriladi, balki mashinasozlik bazasi tug'iladi, yangi ish o'rinlari yaratiladi. Pressning yangi modelida mahsulotlarni presslash va o'rov jarayonlarini boshqarishni innovatsiya tizimlarini qo'llash qo'zda to'tilgan. Paxta tozalash korxonalarni takomillashtirishni davom ettirish uchun yana bir qator innovatsiya loyihalarini ishlab chiqish va ularni amalga oshirish talab etiladi.

### **Ilmiy texnika taraqqiyotning samaradorligi.**

Ilmiy-texnika taraqqiyotining samarasi deganda "Fan - texnika - ishlab chiqarish- qo'llash" davrining turli bosqichlarida olingan ijobiy natijalar tushuniladi. Bu natijalar ijtimoiy, siyosiy va iqtisodiy muammolarining hal qilinishi ta'minlash kerak. Yangi hodisalarni, ularning rivojlanish qonuniyatlarini o'chadigan, ulardan xalq xo'jaligida foydalanish imkoniyatlarini topadigan mehnat vositalarining optimal parametrlarini, ularning iqtisodiy qo'llanish sohasini belgilaydigan ilmiy ishlanmalar ilmiy samarani ta'minlaydi. Avval o'zlashtirilgan mashinalar, uskunalar, asboblarni, materiallarning ko'rsatkichlarini yaxshilash, ularni yaratish texnikaning rivojlanish yutuqlarini joriy qilish texnik samarani xarakterlaydi. Respublikamiz yagona ilmiy davlat siyosatini fan va texnika yutuqlaridan samarali foydalanishi hisobiga kishilar hayotining ijtimoiy sharoitlarini yaxshilashga orientir qilmoqda. Bu bilan esa ilmiy-texnika taraqqiyotining ijtimoiy samarasi xarakterlanadi. U kishi mehnatining xarakteri va mazmuni hamda hayotining ijtimoiy sharoitlari yaxshilanishida o'z ifodasini topadi, ya'ni mehnat yangilashida, uning xavfsizligi ta'minlanadi. Aqliy va jimsioniy mehnat farqi kamayadi, mehnatga yaroqli aholining ish bilan bandligi, aholining

hayot va maishiy sharoitlari yaxshilanadi, madaniyat saviyasi ko'tariladi, mamlakatning mudofaa qobiliyati, texnik-iqtisodiy mustaqilligi mustahkamlanadi. Fan va texnika yutuqlarini moddiy ishlab chiqarishda qo'llash, iqtisodiy rivojlanishi omili bo'lib, sarflanadigan ijtimoiy mehnat umumiy miqdoriga va tarkibiga ta'sir qiladi. Bundan esa, ilmiy-texnika yutuqlaridan foydalanish ijtimoiy mehnatni tejash iqtisodiy samarani aniqlaydi. Jamiyat doimo rivojlanishi uchun ishlab chiqarish, noishlab chiqarish sohalarida alohida bajariladigan ishlarda ham kishi faoliyatining barcha sohalarida ham ish vaqti sarfini kamaytirish kerak. Ijtimoiy mehnat tarkibi va miqdorini taqqoslab, ilmiy-texnika taraqqiyoti yutuqlaridan foydalanishga paydo bo'ladigan tashkiliy texnikaviy va ijtimoiy aspektlarga tavsiyanoma berish mumkin. Shunday qilib iqtisodiy samara ijtimoiy mehnat sarfining farqi (ayirmasi) sifatida ilmiy-texnika taraqqiyoti yutuqlarining qiyosiy foydaliligidan qiyosiy ob'yektini ifodalaydi. Yangi texnikaning iqtisodiy samaradorligi uni bazis yoki boshqa varianti tayyorlangan va foydalanilayotgan texnika bilan qiyoslash natijasida belgilanadi. Bundan texnikani yaxshilashda sarflangan xarajatlarning ham, iqtisodiy samarasining ham nisbiy miqdori ayon bo'ladi, shunga ko'ra ilgari ma'sum bo'lgan barcha ta'riflarga qo'shimcha qilib, resurslarning ma'lum turidan foydalanishni, yangi texnikaning qiyosiy samaradorligining ifodalanishini aytish mumkin. Yangi texnika variantlarini tanlash va qiyoslash xalq xo'jaligi samarasining mablag'lar nisbati bilan aniqlanadigan iqtisodiy samaradorlik hisoblariga asoslanadi. Bu narsa texnikani rivojlantirish yo'nalishini aniqlashda nafakat tarmoq manfaatlarini, balki butun xalq xo'jalik manfaatlarini hisobga olishni zarur qilib qo'yadi. Texnikaning xalq xo'jaligidagi samaradorligidan xalq xo'jaligining alohida bo'g'inlari-korxonalar uchun xarakterli bo'lgan xo'jalik samaradorligi farqlanadi. Bundan quyidagi vazifa chiqadi: yangi texnikani, progressiv texnologiyani joriy qilishda mehnat va ishlab chiqarishni tashkil qilishni takomillashtirishda xo'jalik iqtisodiy samarasi-"sof" foydaning (daromadning) olinishini ta'minlash zarur. Shunga ko'ra, yangi texnikaning xo'jalik iqtisodiy samaradorligi xo'jalik samarasi (foйда)ning hosil bo'lishiga sarflangan xo'jalik mablag'lariga nisbati bilan aniqlanadi. Ba'zi hollarda yangi texnikaning xo'jalik iqtisodiy samaradorligi xalq xo'jaligi bilan mos kelmasligi tufayli, xo'jalik manfaatlari ham xalq xo'jaligi manfaatlariga mos kelmasligi mumkin. Boshqaruvning iqtisodiy usullarini takomillashtirish hisobiga xalq xo'jaligi manfaatlarini uning alohida bo'g'inlari manfaatlari bilan moslashtirish iqtisodiy fan va xo'jalik amaliyotining vazifasi hisoblanadi.

### **Nazorat savollari:**

1. Innovatsiya nima?
2. Innovatsiya tushunchasini birinchi bo'lib qaysi iqtisodchi ilmiy ishlarida yoritgan?
3. Innovatsiyalarning ilmiy kashfiyotlar va ixtirolardan farqi nimada?
4. Sinergiya deganda nimani tushunasiz?
5. Innovatsiya loyihalari qanday loyihalar?
6. Ilmiy-texnika taraqqiyotining samarasi deganda nimanitushunasiz?

## **11.SANOAT KORXONALARIDA XOM ASHYO TA'MINOTI.**

11.1.Xom ashyoni tayyorlov tizimining vazifalari.

11.2.Xom ashyosini tayyorlash maskanida qabul qilish tartibi.

11.3.Paxta xom ashyosini zonalar bo'yicha qabul qilish. Paxta kontraktatsiyasi

**Tayanch iboralar:** xom ashyo, asosiy xom ashyo, yordamchi materiallar, sanoat kooperatsiyasi, kontraktatsiya.

### **11.1.Xom ashyoni tayyorlov tizimining vazifalari.**

Qayta ishlovchi barcha sanoat tarmoqlarining ishlab chiqarish jarayonida qatnashuvchi elementlardan biri xom ashyodir, chunki xom ashyosiz hech qanday mahsulot ishlab chiqarish mumkin emas.

Xom ashyo deb, qazib olish yoki ishlab chiqarish uchun ma'lum darajada mehnat sarflangan va shu mehnat natijasida bir qadar o'zgargan mehnat buyumiga aytiladi. Xom ashyo asosiy va yordamchi materiallarga bo'linadi. Asosiy xom ashyo — tayyor mahsulotning moddiy asosini tashkil qiluvchi mehnat buyumidir. Tayyor mahsulot tarkibiga kiruvchi yoki asosiy xom ashyoni qayta ishlashga zarur sharoit yaratib beruvchi qolgan barcha mehnat buyumlari yordamchi materiallar deb ataladi. Mehnat buyumlarining mahsulot ishlab chiqarishda qay tarzda qatnashishiga qarab ular ham xom ashyo (asosiy xom ashyo), ham yordamchi material bo'lishi mumkin. Masalan, neft yoqilg'i sifatida yordamchi material bo'lsa, benzin yoki kerosin ishlab chiqarishda esa xom ashyodir. Xom ashyo keng miqyosda iste'mol buyumlari hamda ishlab chiqarish mahsulotlari olish uchun ishlatiladigan tabiiy materiallardan iborat. U quyidagi talablarga javob berishi kerak:

- miqdori jihatidan yetarli bo'lishi;
- qazib olish arzon va oson bo'lishi;
- texnologik jarayonlar oson borishi kerak.

Har bir xom ashyo mehnat buyumidir. Lekin har bir mehnat buyumi xom ashyo emas. Mehnat buyumi mehnat vositasi bilan ma'lum darajada

o'zgargandan keyingina xom ashyoga aylanadi. Yer ostidagi foydali qazilmalar, yovvoyi hayvonlar, daraxtlar va hokazolar xom ashyo bo'lmay, balki potentsial tabiiy boyliklardir. Mehnat vositasi yordamida ovlangan hayvonlar, qazib olingan ma'danlar, kesilgan daraxtlar va boshqalar xom ashyo hisoblanadi. Ishlab chiqarish jarayonida bir yoki bir necha bosqichda qayta ishlangan bo'lsa-yu, lekin tayyor mahsulot sifatida iste'mol qilina olmasa, u chala mahsulot, ya'ni yarimfabrikat deb ataladi. Hayotda yarimfabrikat uni ishlab chiqargan ishlab chiqarish nuqtai nazaridan qaraganda tayyor mahsulot, iste'mol qiluvchi ishlab chiqarish nuqtai nazaridan qaraganda xom ashyo xisoblanadi. Xom ashyo ressurslarini xom ashyodan farq qilmoq kerak. Xom ashyo ressurslariga mamlakatdagi foydali qazilmalar konlari, o'rmon maydonlari, uy hayvonlari va shu kabi tabiiy boyliklar kirsa, ular qazib chiqarilgan yoki ishlab chiqarish uchun mehnat sarflangandagina xom ashyoga aylanishi mumkin. Xom ashyo ishlab chiqarish jarayonining asosiy elementi sifatida sanoat ishlab chiqarishiga va uning iqtisodiga katta ta'sir ko'rsatadi. Sanoatning qayta ishlovchi tarmoqlarida xom ashyo va yoqilg'i xarajatlari ishlab chiqarishga sarflangan xarajatlar hajmida eng katta salmoqqa egadir. Shuning uchun sanoat korxonalari faoliyatining iqtisodiy ko'rsatkichlari ko'p jixatdan tayyor mahsulot ishlab chiqarish uchun ketgan xom ashyo va yoqilg'i xarajatlari darajasiga bog'liq bo'ladi. Sanoat mahsuloti tannarxida xom ashyo, yordamchi materiallar va yoqilg'i xarajatlari butun sanoat bo'yicha o'rtacha 70 foizni tashkil etadi. Shuning uchun xom ashyoni tejab ishlatish sanoat mahsuloti tannarxini pasaytirishda, ishlab chiqarish quvvatlaridan yaxshi foydalanishda va ishchilar mehnatining unumdorligini oshirishda katta rol o'ynaydi. Material ko'p sarflanadigan tarmoqlarda xom ashyo va materiallardan oqilona foydalanish mahsulot tannarxini pasaytirishning asosiy manbaidir. Mashina va uskunalarning unumli ishlashi va tayyor mahsulot ishlab chiqarish uchun vaqtning sarflanish darajasi xom ashyo sifati va uning turiga bog'liq. Sanoatdagi xom ashyolar xilmaxil bulib, ular quyidagi turlarga bo'linadilar:

- sanoat xom ashyosi;
  - qishloq xo'jaligi xom ashyosi.
- Sanoat xom ashyosi turli belgilariga ko'ra quyidagicha turkumlanadi:
- kelib chiqishiga ko'ra — tabiiy va sun'iy;
  - agregat holatiga ko'ra - qattiq, suyuq hamda gazsimon;
  - kimyoviy tarkibiga ko'ra — organik va anorganik;
  - ishlatilishiga ko'ra — ozuqabop va texnik.

Qishloq xo'jaligi xom ashyosi ikki turga — o'simliklardan olinadigan xom ashyolar va hayvonlardan olinadigan xom ashyolarga bo'linadi.

Mineral xom ashyolar. Yer ostidan qazib olinadigan mineral birikmalar mineral xom ashyolar deyiladi. Xalq xo'jaligida ishlatiladigan minerallar uch turga bo'linadi:

- a) rudali; b) rudasiz; v) yonuvchi mineral xom ashyolar.

Bu minerallarning ko'pi qattiq holda bo'ladi. Suyuq mineral boyliklarga faqat neft hamda tuz crimachari, gaz holdagisiga esa tabiiy gaz kiradi.

Rudali mineral xom ashyolar foydali jinslar bo'lib, metallar olish uchun asosiy manbadir. Rudasiz mineral xom ashyolar ham tog' jinslaridir. Ular metall olish uchun ishlatilmaydi. Bunday mineral xom ashyolar kimyoviy qayta ishlanmasdan to'g'ridan-to'g'ri xalq xo'jaligida yoki metallsiz ishlab chiqarishda xom ashyo sifatida ishlatiladi. Rudasiz minerallar shartli ravishda quyidagi turlarga bulinadi:

- qurilish materiallari — to'g'ridan-to'g'ri yoki fizik-kimyoviy qayta ishlangandan so'ng qurilish ishlarida ishlatiladigan mineral xom ashyo;

- industriya xom ashyolari — kimyoviy qayta ishlanmasdan sanoatning turli tarmoqlarida ishlatiladigan xom ashyo.

- kimyoviy mineral xom ashyolar — kimyoviy qayta ishlash uchun ishlatiladigan minerallar;

- qimmatbaho va rudasiz minerallar — tabiiy holda yoki mexanik qayta ishlangandan so'ng bezak uchun ishlatiladigan minerallar.

Yonuvchi mineral xom ashyolar yoqilg'i sifatida ishlatiladigan foydali qazilma boyliklardir. Bularga toshko'mir va qo'ng'ir ko'mir, torf, yonuvchi slanetslar, neft hamda tabiiy yonuvchi gazlar kiradi. YOnuvchi gazlar, neft va kumir eng arzon hamda foydalanish uchun qulay yoqilg'igina bo'lmay, balki kimyo sanoatida qimmatbaho xom ashyo hamdir.

O'simlik va hayvonot xom ashyolariga yog'och, zig'ir, kanop, yog'lar, o'simlik moylari, hayvonot terilari va shunga o'xshashlar kiradi. Bular xalq xo'jaligida ishlatilishiga ko'ra, ozuqabop va texnik xom ashyolarga bo'linadi. Ozuqabop xom ashyolarga ozuqa sifatida ishlatiladigan birikmalar — o'rmonchilik, baliqchilik va qishloq xo'jaligi mahsulotlari kiradi. O'simlik va hayvonlardan olinadigan texnik xom ashyolarga yuqorida ko'rsatilgan xalq xo'jaligi tarmoqlarining oziq uchun yaramaydigan mahsulotlari kiradi. Ularni mexanik va kimyoviy qayta ishlab, ulardan turmushda va sanoat ishlab chiqarishida ishlatiladigan xom ashyolar olinadi. Bunday xom ashyo turlarini kimyoviy qayta ishlab, turli mahsulotlar olish mumkin. Manbalari ko'pligi, amaliy jixatdan bitmas-tuganmas zahiraga egaligi ular asosida ko'pgina yangi kimyoviy korxonalar tashkil etishga imkon beradi. Umuman, fan va texnikaning nihoyatda tezlik bilan rivojlanishi yangidan-yangi materiallarni, shuningdek, yangi xom ashyo materiallarini qidirib topish masalasini dolzarblashtirmoqda. Bu masala asosan quyidagi yo'l bilan amalga oshiriladi:

- iloji boricha arzon xom ashyolarni qidirib topish va ishlatish;
- xom ashyodan kompleks foydalanish;
- konsentrlangan xom ashyo va mahsulotlar ishlatish;
- juda toza mahsulotlar ishlatish;
- texnika maqsadlari uchun ishlatiladigan ozuqabop xom ashyolarni noozuqabop xom ashyo bilan almashtirish;
- iloji boricha mahalliy xom ashyolardan foydalanish.

Hozirgi vaqtda kimyo va kimyoviy texnologiya yutuqlari muhim texnika-xo'jalik mahsulotlarini noozuqabop xom ashyolardan olishga imkon beradi. Bunday xom ashyolar sifatida tosh-ko'mir, torf, slanets, neft, tabiiy gaz, yog'och,

o'simlik va qishloq xo'jaligi mahsulotlarining chiqindilari ishlatilmoqda. Masalan, sovun yuvuvchi mahsulotlar, izolyatorlar ishlab chiqarishda, to'qimachilik sanoatida, rezina mahsulotlari ishlab chiqarishda, charm sanoatida, korroziyaga qarshi kurashishda, betonlarni suv o'tkazmaydigan qilishda, metallarni silliqlashda, qirqishda sovutgichlar sifatida har yili bir necha ming tonnalab qimmatbaho ozuqabop moylar ishlatiladi.

Sanoatning ko'pgina tarmoqlarida keng miqyosda ishlatiladigan etil spirti ishlab chiqarish uchun ham juda ko'p miqdorda yuqori sifatli don va kartoshka ishlatiladi. Un, kraxmal, sut kabi mahsulotlardan texnik maqsadlar uchun foydalaniladi. Masalan, kazein-oqsil modda sutda bo'ladi, kazein slim ishlab chiqarishda, qog'oz va charm sanoatida bo'yoqchilikda hamda muqovalar qilishda asosiy mahsulot sifatida ishlatiladi. Bu maqsadda kazein ishlab chiqarish uchun har yili bir necha yuz ming tonna yog'sizlangan sut sarflanadi. Kraxmal to'qimachilik sanoatida, rezina va kimyo sanoatida, gugurt sanoatida, elektrodlar olishda keng qo'llaniladi.

Hozir sanoatda kraxmal poliakrillamid hamda sellyulozaning suvda eruvchan efirlari — karooksilmetilssellyuloza (KMS) bilan muvafaqqiyatli almashtirilgan. Shu bilan birga KMS ko'p miqdorda kraxmal o'rinda to'qimachilik, qog'oz va gugurt sanoatlarida esa ozuqabop un o'rinda ishlatilmoqda.

Hozir etilendan va yog'ochdan olinayotgan sintetik etil spirt tarkibi va sifati jihatidan ozuqabop xom ashyolardan olinadigan etil spirdan farq qilmaydi va ancha arzon xisoblanadi. Shuning uchun xalq xo'jaligining ko'p tarmoqlarida bunday etil spirt ko'p ishlatilmokda. Shuningdek, gaz va neftni qayta ishlash mahsulotlaridan sirka kislota, glitserin va yog'lar ishlab chiqarilmokda. Mahsulotlarni bu yo'l bilan ishlab chiqarishda ko'p miqdorda ozuqabop xom ashyolar tejab qolinadi va ishlab chiqarilayotgan mahsulotlarning tannarxi birmuncha arzonlashadi.

Sanoatni yanada rivojlantirish, texnika taraqqiyoti sur'atlarini jadallashtirish va sanoat mahsulotlarining turlarini ko'paytirish vazifalari sun'iy materiallar ishlab chiqarishni rivojlantirishni taqozo etadi.

Sun'iy materiallar ishlab chiqarish va ularni sanoatda qo'llash quyidagi hollarda iqtisodiy samarali hisoblanadi:

- a) sun'iy material yagona xom ashyo bo'lgan tarmoqda ishlab chiqarishning jadal sur'atlari bilan va keng ko'lamda rivojlantirishga;
- b) qayta ishlovchi tarmoqlar texnika bazasining mukammallashuviga;
- v) iste'molchi tarmoqlar mahsulotining sifatini yaxshilashga va assortimentni kengaytirishga;
- g) qayta ishlash tarmoqlarida texnologik jarayonlarni jadallashtirishga va uskunalarni mukammallashtirishga;
- d) tayyor sanoat mahsuloti ishlab chiqarish uchun sarflanadigan ijtimoiy xarajatlarni kamaytirishga sabab bo'lsa;
- s) sun'iy-materiallardan ishlab chiqariladigan mahsulot tannarxini kamaytirsa.

Sun'iy materiallar ishlab chiqarish va qo'llashning iqtisodiy samaradorligini aniqlashda vaqt omilini, ya'ni qisqa vaqt ichida kerakli miqdorda sanoat mahsuloti ishlab chiqarishga erishish mumkinligini e'tiborga olmoq lozim. Bu o'rinda ta'kidlash kerakki, sun'iy materiallar bexad afzalliklarga ega, chunki tabiiy xom ashyo bo'lgan paxta, jun, teri va boshqalarni ishlab chiqarishga oylab vaqt ketsa, sun'iy materiallarni ishlab chiqarishga atigi bir necha kunlab va soat kifoya qiladi. Sun'iy materiallar ishlab chiqarishga tabiiy materiallarga nisbatan ancha kam ijtimoiy mehnat sarflanadi. Masalan, 1 tonna yuvilgan jun ishlab chiqarishga 7000 odam/soat sarflansa, sintetik tolaga 225-1400 odam/soat sarf etiladi. Sun'iy materiallar sanoatning qo'shimcha xom ashyo bazasi bo'lib xizmat qiladi. Ular ishlab chiqarishda jarayonlarni kimyolashtirish, organik sintezni rivojlantirish katta rol o'ynaydi. Turli tarmoqlarda kimyoviy usullarni qo'llash tabiatda ko'p tarqalgan mahsulotlardan sifati tabiiy materiallarnikidan ancha ustun bo'lgan juda kup yangi tur sun'iy materiallar ishlab chiqarish imkonini beradi.

Zamonaviy texnika sintetik materiallarga turlicha talablar qo'yadi. Ular o'ziga xos qator afzalliklarga ega: uzoq vaqt o'ta yuqori va o'ta past haroratga, yuqori bosim va juda katta elektr kuchlanishlariga chidamli. Sun'iy materiallar ishlab chiqaruvchi tarmoqlar, shu jumladan sanoatni rivojlantirish va sanoat xom ashyo bazasini kengaytirishning asosiy vositalaridan biridir. Sanoatni rivojlantirishda plastmassalar, sintetik kauchuk, sun'iy va sintetik tolalar, sun'iy charmalar va charm o'rmini bosuvchi materiallar, sintetik yuvish vositalari va ozuqa xom ashyosi o'rmini bosuvchi sun'iy materiallar muxim rol o'ynamoqda.

Plastmassalar — keng nomenklaturaga ega bo'lgan sun'iy polimer mahsulotlardir. Ular sifat jixatidan tabiiy materiallar bilan tenglashibgina qolmay, balki ko'p hollarda ulardan ustunlik ham qiladi: o'ta mustahkamlik, elektr o'tkazmaslik, yengillik, qattqlik, egiluvchanlik, tiniqlik, korroziyaga, kislotaga, issiqlikka chidamlilik, kam yediruvchanlik kabi sifatlarga ega va mexanik ishlashning turli usullariga yengil moslashadi.

Mamlakatimiz plastmassalar ishlab chiqarish uchun keng xom ashyo resurslariga ega, chunki plastmassalar uchun tabiiy va neft gazni, neftni qayta ishlash va koksokimyo sanoati chiqindilari, yog'ochni kimyoviy ishlash mahsulotlari, «yengil va oziqovqat sanoati, qishloq xo'jaligining turli xil chiqindilari xom ashyo bo'lib xizmat qiladi.

Sintetik kauchuk — rezina, rezina-texnika va uy-ro'zg'or buyumlari ishlab chiqarish uchun yagona xom ashyodir. Sintetik kauchuk tabiiy kauchukka nisbatan minglab marotaba tezroq ishlab chiqariladi. Tabiiy kauchuk bir necha xususiyatga ega bo'lsa, sintetik kauchukning xususiyatlari behisob. Sun'iy va sintetik tolalar sanoatning xom ashyo bazasini kengaytirish bilan birga, turli texnik va kiyim-kechak gazlamalari, elektr izolyasiya materiallari, kabellar va kanatlar, baliq tutish to'rlari va boshqa buyumlar ishlab chiqarishda keng qo'llaniladi.

Xalq xo'jaligida charm o'rmini bosuvchi sun'iy materiallar katta ahamiyatga ega. Poyabzal sanoatining o'sish sur'atlarini amalga oshirish uchun tabiiy charm resurslari yetarli bo'lmagan sharoitda bu juda ham muhim. Sun'iy charm va charm

o'rmini bosuvchi materiallardan poyabzalning ayrim bo'laklarini tayyor holda ishlab chiqarish mumkin. Bu poyabzal sanoatini avtomatlashtirish, ishlab chiqarish siklini qisqartirish, texnologik jarayonlarni takomillashtirish va natijada poyabzal sanoatining texnik-iqtisodiy ko'rsatkichlarini yaxshilash imkonini beradi.

Ichki va xorij bozorida talab yuqori bo'lgan mahsulotlar ishlab chiqarish hajmini oshirish, import miqdorini kamaytirib, eksportni ko'paytirish va bu orqali iqtisodiyotni rivojlantirish davlat oldida turgan muhim masalalardan biri hisoblanadi. Ushbu mavzuga davlat rahbari ham e'tibor qaratib, barcha tarmoq va hududlar korxonalarida mahalliyashtirilgan tovar ishlab chiqarish hajmini kelgusi da kamida 20 foizga oshirish, import ulushi yuqori bo'lgan tovarlarni mahalliyashtirish bo'yicha dastur tayyorlash zarurligi borasida ham to'xtalib o'tdi.

Rivojlanayotgan davlatlar iqtisodiyotida barqaror rivojlanishni ta'minlash, iqtisodiyotni bir tomonlama rivojlanishini oldini olish, sanoat tarmoqlarini barpo etish hamda chet el mahsulotlariga butunlay qaram bo'lib qolmasliklari uchun import o'rmini bosuvchi, eksportbop mahsulotlar ishlab chiqarishga katta e'tibor berilmoqda. O'zbekistonda ham import o'rmini bosuvchi va eksportbop mahsulotlarni ishlab chiqarish va bunday loyihalarni, ayniqsa, hududlarimizda ko'proq amalga oshirish ustuvor yo'nalishlardan sanaladi. Shuning uchun respublikada 200tadan ortiq mahalliy korxonalar tomonidan import o'rmini bosuvchi qariyb 500tadan ortiq investitsion loyihalar amalga oshirilib, 7,9 trillion so'm miqdorida mahsulotlar ishlab chiqarishga erishilgan. Import o'rmini bosuvchi loyihalarni amalga oshirishda albatta, iqtisodiyotdagi tarmoqlarning rivojlanish darajasi, respublikamizda xom ashyo resurslari mavjudligi, sanoat tarmoqlarining chetdan import qilinadigan tovarlarga qanchalik bog'liqligi va ularning hajmi, shuningdek, sanoat tarmoqlari uchun ishlab chiqarishda doimiy ravishda talab etilishi, zarur infratuzilma mavjudligi hamda import o'rmini bosuvchi mahsulotga, umuman iqtisodiyot tarmoqlarida talab qay darajada bo'lishi mumkinligi o'rganib boriladi. Agar mahsulot eksportga yo'naltirilsa, tashqi bozorda ham unga talab bor-yoqligi aniqlanadi va shu asosda mahalliyashtirish loyihasi amalga oshiriladi.

O'zbekiston mustaqillikning ilk davridan boshlab mana shu siyosatni yuritishga va o'z sanoatining turli tarmoqlarini rivojlantirishga harakat qildi. Buning natijasi o'laroq, MDH davlatlari orasida ma'lum ma'noda rivojlangan sanoatga va yangi tarmoqlarga ega bo'ldik. Tadbirkorlik sub'yektlari soni oshib, mahalliy xom ashyodan ishlab chiqariladigan mahsulotlarning hajmi ichki bozorimizda ancha oshdi. Import o'rmini bosuvchi loyihalarni amalga oshirishda ichki va tashqi bozorni o'rganishdan tashqari ishlab chiqarish jarayonini to'g'ri va mukammal tashkil eta olish ham muhim ahamiyat kasb etadi. Bunda xom ashyoni qayta ishlashni to'g'ri tashkil etish va undan zarur birlamchi va ikkilamchi mahsulotlarni olishga erishish, ularni yana qayta ishlash, kerak bo'ladigan texnologiya va bilimlarni qo'llash,

malakali mutaxassislarni jalb etish talab etiladi. Bundan tashqari, ishlab chiqarish jarayonini to'g'ri tashkil qilish va bozor bilan ishlashning shartlarini bilish – bularning hammasi ishlab chiqarish madaniyati sanaladi. Uni to'g'ri shakllantirish esa birinchi o'rindagi vazifamizdir. Shuningdek, hamma narsa bir-biriga uyg'un bo'lishi ham muhim. Bu bitta bosqich ikkinchisi tufayli to'xtab qolishi kerak emasligini anglatadi.

Davlatimiz rahbari tomonidan «Sanoat kooperatsiyasini yanada rivojlantirish va talab yuqori bo'lgan mahsulotlar ishlab chiqarishni kengaytirish chora-tadbirlari to'g'risida»gi qaror qabul qilindi. Sanoat kooperatsiyasi deganda tarmoq ichida turli ishlab chiqarish korxonalarining mahsulotni yaratish zanjiridagi birgalikdagi faoliyatini va yakuniy mahsulot ishlab chiqarishga qaratilgan hamkorligini tushunamiz. Tarmoqda eng sifatli va narx jihatdan bozorda raqobatbardosh bo'lgan xom ashyo va materiallarni yetkazib beruvchi mahalliy korxonalar uchun sanoat kooperatsiyasida ishtirok etish birmuncha foyda keltiradi. Aniqroq aytadigan bo'lsak, har xil sanoat tarmoqlari uchun xom ashyo, yarim tayyor xom ashyo, materiallar, butlovchi qismlar va yordamchi materiallar kerak bo'ladi. Masalan, bitta ko'ylak uchun ip, tugmacha, savdo belgisini tikish uchun maxsus kashta va oxiri tayyor mahsulotni qadoqlash uchun karton talab qilinadi. Biroq narsalarning hammasini bitta korxona ishlab chiqarishi kerak emas. Tekstil sanoatida sifatli mato, rangli ip, tugmacha va boshqa yordamchi materiallarni ishlab chiqara oladigan tadbirkorlarning mahsuloti tayyor tekstil mahsulotlarini ishlab chiqaruvchi korxonalar tomonidan xarid qilinadi. Qadoqlash uchun talab qilinadigan materiallar ham xuddi shunday yana boshqa mahalliy ishlab chiqaruvchidan sotib olinadi. Mana shunda yakunida bitta tekstil korxonasi atrofida qolgan barcha korxonalarning sanoat kooperatsiyasi vujudga keladi. Biroq biz dunyodagi bor ne'matlarni ishlab chiqara olmaymiz. Va bunga ehtiyoj ham yo'q. Sanoatning qaysidir tarmog'i uchun zarur, bizda ishlab chiqarish imkoni bor mahsulotlarni chiqarishga ixtisoslashish to'g'ri bo'ladi.

Yuqoridagi qarorda davlat xaridlarining elektron tizimida ham tadbirkorlar faol ishtirok etishlariga alohida e'tibor beriladi. Aytaylik, qaysidir davlat idorasi Qoraqalpog'iston Respublikasi yoki Xorazm viloyatida joylashgan. Lekin elektron tanlovda ishtirok etib, boshqa viloyatdagi korxona mahsulotini sotib oladi va elektron shartnoma tuzgan holda mahsulotni ham to'g'ridan-to'g'ri qabul qilib olish imkoniga ega bo'ladi. Bundan tashqari, hududlarimizda tashkil etilayotgan kichik sanoat zonalarida ham import o'rnini bosuvchi, raqobatbardosh mahsulotlar ishlab chiqaruvchi samarali tizimni joriy etish ham zarur. Bu kichik sanoat zonalarida xom ashyo uchun uzoqqa borib o'tirishga ehtiyoj qolmasdan kimdir ip kalava ishlab chiqarsa, kimdir tayyor mato ishlab chiqarishi, boshqa tadbirkor esa unga gul bosishi lozim. Hududlarda ishlab chiqarishning keng yo'lga qo'yilishi juda muhim.

Bu o'sha yerda iqtisodiyotning diversifikatsiya qilinishiga, turli sanoat tarmoqlari taraqqiy etishiga yordam beradi. Quruq mevalar qadoqlash, sut mahsulotlari ishlab chiqarishdan tortib, qurilish mahsulotlari tayyorlovchi korxonalargacha mavjud bo'lishi turmush sharoiti yaxshilanishga ham yordam beradi. Va o'sha yerda to'g'ri tashkil qilingan sanoat korxonlari rivojlanishda davom etib, o'z iste'molchilariga ega bo'lib boraveradi. Raqobat muhitida o'z faoliyatini yo'lga qo'ya olmagan korxona faoliyatini o'zgartiradi yoki yopiladi yoki tarmoqning boshqa turdagi mahsulot ishlab chiqarishiga o'tib ketadi.

Hozir O'zbekistonda, asosan, qayta ishlash sanoati ko'proq yetakchilik qilmoqda. Uning umumiy sanoatdagi hisssasi 80 foizga yaqin. Qayta ishlash oziq-ovqat mahsulotlari ishlab chiqarish, to'qimachilik sanoati, yog'och materiallari, neftni qayta ishlash, kimyo sanoati, farmatsevtika, nonmetall mineral mahsulotlar, metallurgiya va avtosanoat kabilarni qamrab oladi.

Ip-kalavaga jahon bozorida haqiqatda talab ko'p. Garchi, bu mahsulot ma'lum ma'noda qayta ishlangan bo'lsa-da, uni tayyor kiyim-kechak holiga keltiradigan bo'lsak, ip-kalavadan oladigan daromadimiz o'rniga yakuniy mahsulot ko'rinishida bir necha barobar yuqori bahoda mahsulotimizni sotish imkoniga ega bo'lamiz. Va tekstil sanoatida bir qator yangi ishlab chiqarish bo'g'inlarini, ya'ni ip kalava tayyorlash, paxta tolasidan va sintetik xom ashyodan mato ishlab chiqarish, tekstil sanoati uchun aksessuarlar ishlab chiqarish, tikish-bichish, trikotaj va boshqa tayyor kiyim-kechak mahsulotlarini ishlab chiqarish sohalari paydo bo'ladi. Yana bir ijobiy tomonimiz, respublikada ishlab chiqarishni tashkil etishda jahon bozoriga nisbatan elektr energiyasi, gaz va suv ta'minoti nisbatan arzon narxlarda yetkazib beriladi. Yangi turdagi mahsulotni o'zlashtirishda xom ashyoni to'g'ri tanlay olish, ishlab chiqarishni yo'lga qo'yishda moddiy-moliyaviy resurslar cheklangani, yangi loyihani amalga oshirishda iqtisodiy samaradorligini hisob-kitob qilish talab etilishi, investorni jalb etish, joy ajratish, mutaxassis tayyorlash kabilar ma'lum vaqt talab etadi. Qolaversa, agar davlatda yetarlicha xom ashyo bazasi va salohiyati bo'lsa, import o'rini bosuvchi mahsulotlarni ishlab chiqarishni tashkillashtirish mamlakat valyuta zaxiralari chetga chiqib ketishining oldini olishga xizmat qiladi. Bundan tashqari, tadbirkorlar ishlab chiqarayotgan mahsulotlari bo'yicha barcha zarur sertifikatlariga ega bo'lishi, mahsulot ishlab chiqarish uchun talab etiladigan milliy va xalqaro standartlarga qat'iy rioya etish bozorda mahsulot muvaffaqiyatini belgilab beruvchi muhim omillardan biri ekanligini yodda tutishi lozim.

### 11.2.Xom ashyosini tayyorlash maskanida qabul qilish tartibi.

Paxtani o'z vaqtida qabul qilish, to'g'ri jamlash, markazlashtirilgan holda quritish va tozalash, lozim bo'lgan holda saqlashni ta'minlash bo'yicha paxta tozalash zavodi va tayyorlov punktining zimmasiga quyidagi vazifalar qo'yiladi:

- Xo'jaliklar bilan paxta sotish uchun kontraktatsiya shartnomalari tuzish va ularning bajarilishini nazorat qilish;

- xo'jaliklarda paxtani yuqori sifatli qilib mashinada va qo'lda terishni tashkil qilish va ta'minlash hamda uni navlarga to'g'ri ajratish bo'yicha yo'l-yo'riq berish;

- xo'jaliklarni amaldagi respublika standartlari, paxta xarid narxlarining preyskurantlari va boshqa me'yoriy hujjatlar bilan ta'minlash;

- ko'rinarli joyda respublika standartlarining asosiy qoidalarini, paxtaning xarid narxlarini, xavfsizlik texnikasidagi yong'indan saqlanish texnikasi bo'yicha ogoxlantiruvchi yozuvlarni olib qo'yish;

- paxtani qabul qilish, g'aramlash, tashish va saqlashda mexanizmlardan to'la foydalanish;

- transport, omborlar, maydonchalar, tarozi xo'jaligi, brezentlar, laboratoriya uskunolari, asboblari, o'rash va boshqa materiallardan oqilona va tejimli foydalanish;

- paxtani respublika standartlari talablariga rioya qilgan holda o'z vaqtida beto'xtov qabul qilib olish;

- qabul qilingan paxtani seleksion va sanoat navlari, sinflari bo'yicha bir xil tudalarga jamlab, urug'lik chigitni reproduksiyalar va dala guruxlari bo'yicha aloxida to'dalarga ajratish;

- quritish-tozalash sexining unumli ishlashini ta'minlash;

- qat'iy buxgalteriya hisobi va hisobotini tashkil qilish;

- xo'jaliklar bilan qabul qilingan paxta uchun o'z vaqtida va to'g'ri hisob-kitob qilish, tayyorlangan butun paxtani to'g'ri saqlash va uni tayyorlov punktidan ishlab chiqarish uchun zarur miqdor va assortimentda paxta zavodiga o'z vaqtida tashishni tashkil qilish;

- saqlash, quritish, tozalash va tashishda paxta buzilishi va nobudgarchiligining oldini oluvchi tadbirlar o'tkazish;

- tayyorlov punktida paxtani qabul qilish, saqlash, tozalash va uni paxta zavodiga tashish bilan bog'liq bo'lgan xarajatlarni kamaytirish bo'yicha tadbirlarni amalga oshirish;

- tayyorlov ishining hamma bosqichlarida maxsus yo'riqnomalarga muvofiq yong'inga qarshi tadbirlar o'tkazish va xavfsizlik texnikasi qoidalariga rioya etish;

• qabul qilingan va saqlanayotgan paxtani, albatta, tortib hisoblash va uni tayyorlov punktidan jo'natishda va paxta zavodida qabul qilishda sifatini to'g'ri aniqlash.

Tayyorlov punktlarining raxbariyati xo'jalik xodimlarini amaldagi qonunchilikka asoslangan respublika standartlari, standart namunalari va paxtaga haq to'lash tartibi bilan tanishtirishi shart.

### **11.3. Paxta xom ashyosini zonalar bo'yicha qabul qilish.**

#### **Paxta kontraktatsiyasi**

Xo'jalik tomonidan sotiladigan paxtani qabul qilib olish "Viloyatpaxtasanoat" aksionerlik birlashmasini paxta tozalash zavodlarining tayyorlov punktlari tomonidan amalga oshiriladi. Har kuni paxtani qabul qilishdan oldin klassifikator tayyorlov punktining mudiri va xo'jaliklarning topshiruvchilari ishtirokida av-tomobil tarozilarini tekshirish lozim. Tarozilarni tekshirish to'grisida maxsus daftarda tekshirgan shaxslarning, albatta, yozuvi bo'lishi shart.

Paxtani qabul qilish, uning sifatini aniqlash uchun namunalar olish va tortish paxta topshirish xuquqiga yozma ishonchnomasi bo'lgan xo'jalik topshiruvchisi ishtirokida bajariladi. Topshiruvchi yo'qligida paxta qabul qilinmaydi. Tayyorlov punkti transport kechikkani to'g'risida dalolatnoma tuzishi va bu haqda shu kunning o'zida xo'jalikka chora ko'rish uchun xabar berish kerak.

Paxta qabul qilish paxtani tasnifiga oid barcha grafiklar to'ldirilgan va ilova qilingan paxta jo'natish-qabul qilish shakli bo'yicha tovar transport hujjatlari asosida bajariladi.

Bitta tovar-transport hujjati bo'yicha xo'jalik tomonidan hamma sifat ko'rsatkichlari bo'yicha faqat bir xil paxta jo'natilmog'i lozim. Bitta seleksion va sanoat navli bir sinfli, reproduksiyalar va dala guruhi bo'yicha urug'lik, qurutilgan, qishloq xo'jaligi zararkunandalari va kasalliklar bilan shikastlangan paxta alohida-alohida topshiriladi.

Tayyorlov punktida paxtani qabul qilish va jamlash O'zRST 615-94 "Paxta. Texnik sharoitlar" va O'zRST 642-95 "Urug'lik paxta. Texnik sharoitlar" respublika standartlari talablariga muvofiq amalga oshiriladi.

Tayyorlov punktida paxtani qabul qilish klassifikator tomonidan bajariladi. Paxtani qabul qilishda uning namligi va ifloslanishini aniqlashga egallab turgan lavozimi bo'yicha bunga huquqi bo'lgan paxta tayyorlov tizimi xodimlaridan boshqa shaxslar bo'lishi man qilinadi.

Tayyorlov punkti va paxta tozalash zavodi xodimlarini paxta respublika standartlari va paxta qabul qilish qoidalarini buzishga majbur qilishda aybdor shaxslar paxta tozalash zavodi rahbariyatining murojaati bo'yicha huquqni muhofaza etish organlari tomonidan qattiq javobgarlikka tortilishi lozim.

Tayyorlov punktining laboratoriya mudiri (katta laborant) klassifikatorlar tomonidan paxtani respublika standartlari talablariga muvofiq to'g'ri qabul qilinishini, namunalar tanlanishini, shuningdek, tayyorlov punktida jamlash, quritish, tozalash va saqlash qoidalariga rioya qilinishini muntazam nazorat qiladi.

Laboratoriya mudiri (katta laborant) bir kecha-kunduz mobaynida laboratoriya jurnalida va pasport kartochkada katta klassifikator va zona klassifikatorlarini laboratoriya asboblari yordamida navni aniqlash natijalari bilan ma'lumot jamlash kunlari bo'yicha tanishtirishi shart, toki ular qabul qilinadigan paxta tolasi navini baholashda xatoga yo'l qo'yishmasin.

Tayyorlov punktining laboratoriya mudiri (katta laborant) paxtani qabul qilish, jamlash va uni paxta zavodga jo'natishda asboblardan iflosligi va namligini, shuningdek, bahsli hollarda navi, namligi va ifloslanishini aniqlash to'g'riligi uchun bevosita javob beradi.

Tayyorlov punkti laboratoriyasining ishi to'g'riligini nazorat qilish bevosita paxta tozalash zavodning texnik nazorat bo'limi tomonidan amalga oshiriladi.

Paxtani qabul qilish zavod qoshidagi va zavod hududidan tashqaridagi tayyorlov maskanlarida to'dalar shaklida amalga oshiriladi. Bitta nav, tur va sinfga tegishli sifat to'g'risidagi hujjat bilan rasmiylashtirilgan paxta keltirilgan to'da hisoblanadi.

Agar bu to'dada turli seleksion va sanoat navlari, turlari hamda sinflariga tegishli paxta aralashtirilgan bo'lsa, paxta shu to'dada mavjud bo'lgan eng past nav, tur va sinflari bo'yicha qabul qilinadi. Belgilangan seleksion paxta tolasining turi me'yoriy hujjatlariga muvofiq o'rnatilgan tartibda aniqlanadi (O'zRST 615-94 ga binoan).

Har bir paxta turi rangi, tashqi ko'rinishi va pishib yetilganligi koeffitsientiga binoan besh navga bo'linadi I, II, III, IV, V. Paxta navi, rangi va pishib yetilganlik koeffitsienti ko'rsatkichlariga ko'ra aniqlanadi.

Paxta navi ifloslanganlik (iflos aralashmalarining vazniy ulushidan) va namlik (namlikning vazniy nisbati) miqdoriga qarab 1 (qo'l), 2 (ma shina) va 3 (tuqilgan paxtani terish) navlarga bo'linadi.

I va 2-sinflar uchun ifloslanganlik belgilangan me'yoridan yuqori bo'lgan taqdirda paxtani ifloslanganligi bo'yicha u to'g'ri kelgan sinfga o'tkaziladi, namlik miqdori oshgan taqdirda esa belgilangan tartibda narxini kamaytiradilar.

I, II, III va IV navlarda 3-sinf uchun belgilangan ifloslanganligi yoki namligi me'yoridan oshiq bo'lsa, paxta topshiruvchiga qaytarib beriladi yoki past nav bo'yicha qabul qilinadi.

Agar ifloslanganligi yoki namligi me'yori 22 foizdan oshib ketsa, paxta topshiruvchiga qaytarib yuboriladi yoki belgilangan tartibda narxi yoki vazniy miqdori kamaytirib qabul qilinadi.

Har bir tayyorlov punktida paxtani ikki yoki uch mintaqaviy tizim bo'yicha qabul qilish tartibi paxta zavodi direktorining buyrug'i bilan belgilanadi. Paxta uch mintaqaviy tizimda qabul qilinganda tayyorlov punkti uch zonaga bo'linadi. Birinchi zonada tashib keltirilgan paxtaning sifati aniqlanadi. Ikkinchi zonada tarozida tortiladi. Uchinchi zonaga qabul qilingan paxtani tushirish va g'aram hamda omborga joylash amalga oshiriladi. Uchinchi zonaga quritish-tozalash sexi kiradi.

Paxta topshiruvchilardan qabul qilganda uning sifati faqat tayyorlov punktining laboratoriyasi tomonidan aniqlanadi. Agar paxta namunalarini tanlash va sifatini tahlil qilish shu tayyorlov punktining laboratoriyalari tomonidan bajarilmagan bo'lsa, ular haqiqiy emas deb hisoblanadi.

Tayyorlov punkti laboratoriyasi taxllarining natijalari topshiruvchi hamda paxtani qabul qiluvchi klassifikator uchun majburiy ma'lumot hisoblanadi.

Paxta avtomobil tarozilarda tortilib, brutto vazni 14-XL shaklidagi jurnalga yozilgandan keyin klassifikator yoki klassifikator tarozibon ikki nusxadagi nakladnoyning «brutto vazni» qatorini to'ldiradi, bir nusxasini olib qoladi va birinchi nusxasini g'aramlash joyni ko'rsatib transport haydovchisiga topshiradi va paxtani uchinchi zonaga jo'natadi.

Uchinchi zona klassifikatori paxta jamlanadigan joyda tushirish paytida qabul qilingan paxtani ko'rib chiqadi va biron bir begona narsa aralashgani hamda paxtaning namligi va iflosligi chegaralangan me'yordan ortiqqligini payqab qolsa uni ikkinchi zonaga qaytarib, nakladnoyning «g'aramlash» bo'limida qaytarilgan paxtani dastlab belgilangan miqdordan chiqarish uchun tegishli belgi qo'yadi.

Uchinchi zona klassifikatori tomonidan qabul qilingan paxta g'aramga joylanadi. Ayni paytda klassifikator xo'jalik nakladnoyida «g'aramlash» bandini to'ldiradi va unga imzo chekadi. Shundan keyin transport xaydovchisiga transport vositasini tortish va qabul qilingan hujjatlarni rasmiylashtirish uchun ikkinchi zonaga jo'natadi.

Katta klassifikator (ikkinchi zona) transport vositalari, tarani tortib, qabul qilingan paxtaning netto vaznini transport nakladnoyining «qabul qilindi» bandi va qabul qilish kvitansiyasi PK-17 shakliga yozib ko'yadi. Transport nakladnoyisiz yoki ustunlari tuldirlmagan nakladnoylar bilan junatilgan paxtani qabul qilish va paxtaga qabul qilish kvitansiyasini yozish man qilinadi.

Katta klassifikator (ikkinchi zona) va birinchi xamda uchinchi zonalar klassifikatorlari tomonidan imzolangan nakladnoyning birinchi nusxasi qabul qilish kvitansiyasiga tirkaladi va tayyorlov punkti buxgalteriyasiga xo'jalik hisob-kitob

qilish uchun beriladi, ikkinchi zona klassifikatori tomonidan imzolangan nakladnoy nusxasi esa topshiruvchiga beriladi.

Transport xaydovchisi paxtani topshirgandan keyin tayyorlov punkti hududidan chiqish 5-XL shaklidagi ruxsatnomasi bilan chiqib ketadi. 5-XL chiqib ketish ruxsatnomasi navbatchi soqchida qoladi va u kun oxirida bu ruxsatnomalarini ruyxatga tirkagan holda tayyorlov punkti buxgalteriyasiga imzo chektririb topshiradi.

Ikki zonani qabul qilishda qabul qilinadigan paxtaning sifatini aniqlash va tortish birinchi zonada amalga oshiriladi. Paxtani tushirganda va g'aram omborlarga joylaganda uning sifatini qo'shimcha tekshirish ikkinchi zona klassifikatori tomonidan uch zonali tizimda uchinchi zona klassifikatori tomonidan amalga oshiriladi.

Katta klassifikator uch zonali va ikki zonali tizimlarda paxtani qabul qilish, jamlash, saqlash, tashish, ortish va tushirish bo'yicha barcha ishlarni moddiy javobgar shaxs sifatida tashkil etadi.

Birinchi zona klassifikatori uch zonali va ikki zonali tizimlarda qabul qilinadigan paxtaning navi, namligi va ifloslanishini organaleptik usulda aniqlashning tug'riligi va namunalarini tanlash to'g'riligi uchun bevosita javob beradi.

Uchinchi zona klassifikatori uch zonali yoki ikkinchi zona klassifikatori ikki zonali tizimda paxtani to'dalarga jamlash xamda uni g'aram va omborlarga joylashning to'g'riligiga, qabul qilingan paxtaning saqlanishiga, uni paxta tozalash zavodiga jo'natish va transportning me'yordan ortiq bekor turishiga yo'l qo'ymaslik, shuningdek, ushbu zonada bajariladigan ishlarda xavfsizlik texnikasiga rioya qilinishi va ortish, tushirish ishlarida mavjud mexanizatsiya vositalaridan to'g'ri foydalanishi uchun bevosita javob beradi. Zonalarning klassifikatorlari katta klassifikatorga bo'ysunishadi.

Paxtani xo'jalikdan qabul qilib olishda katta klassifikator yoki klassifikator tarozibon shaxsan uch nusxada qabul qilish kvitansiyasini to'ldiradi, unda hamma ko'rsatkichlar aniq yozilishi kerak. Qabul qilish kvitansiyasini yuqorida ko'rsatilgan shaxslardan boshqa kishining yozishi man qilinadi.

Xo'jalikdan qabul qilingan bir seleksion nav va sinf paxtasi bir qabul qilish kvitansiyasi bilan rasmiylashtirilib, u buxgalteriyaga hisob-kitob qilish uchun beriladi.

Keyingi kun buxgalteriya hisob-kitobdan so'ng qabul qilish kvitansiyasining birinchi nusxasini paxta topshiruvchiga topshiradi, ikkinchisini Makroiktisodiyot va statistika vazirligining tuman inspeksiyasiga jo'natadi, uchinchisi—tayyorlov punktida qoladi. Katta klassifikator qabul qilish kvitansiyalari PK-17 shaklida ko'rsatilgan ma'lumotlarning (paxtaning konditsion vazndagi miqdori, seleksion,

sanoat navlari, sinflari va jamlash o'rinlari) to'g'riligi, tayyorlov punktining mudiri va katta buxgalter, konditsion vazn va qabul qilingan paxta uchun pul hisob-kitoblarining to'g'riligi (qo'shish va kamaytirishni hisobga olib) uchun (PK-17 shaklining orqa tomoni) shaxsan javob beradi.

PK-17 shaklidagi qabul qilish kvitansiyalari asosida davlat statistika organlari tomonidan paxta tayyorlash to'g'risida har kuni hisobot tuziladi. Har qanday boshqa xujjatlar paxta tayyorlash to'grisida hisobotlar tuzishga asos bo'lolmaydi.

#### **Kontraktatsiya shartnomasi tushunchasi nima?**

Kontraktatsiya shartnomasiga asosan kontraktatsiya shartnomasiga muvofiq qishloq xo'jaligi mahsulotini yetishtiruvchi, qishloq xo'jaligi mahsulotini qayta ishlash yoki sotish uchun bunday mahsulotni xarid qiladigan shaxsga - tayyorlovchiga shartlashilgan muddatda topshirish (topshirib turish) majburiyatini oladi, tayyorlovchi esa bu mahsulotni qabul qilish (qabul qilib turish), uning haqini shartlashilgan muddatda muayyan bahoda to'lash (to'lab turish) majburiyatini oladi, ya'ni ikki yoki bir necha shaxsning fuqarolik huquqlari va burchlarini vujudga keltirish, o'zgartirish yoki bekor qilish haqidagi kelishuvi shartnoma deyiladi.

Kontraktatsiya shartnomasining huquqiy munosabatlari nimalardan iborat? O'zbekiston Respublikasi Vazirlar Mahkamasining Qarori bilan tasdiqlangan Nizom talablariga muvofiq qishloq xo'jaligi mahsulotlari yetishtiruvchilar, tayyorlov va xizmat ko'rsatish tashkilotlari o'rtasida shartnomalar tuzish va ularni bajarishda paydo bo'ladigan munosabatlarni tartibga solib, ularni hududiy tuman qishloq va suv xo'jaligi bo'limlarida ro'yxatdan o'tkazish hamda ularning bajarilishi monitoringini olib borish tartibotlarini qamrab olgan. Jumladan, xo'jaliklar bilan tayyorlov va xizmat ko'rsatish tashkilotlari o'rtasida qishloq xo'jaligi mahsulotlari sotish, moddiy-texnika resurslari yetkazib berish va xizmatlar ko'rsatish (ishlarni bajarish) yuzasidan tuzilgan barcha turdagi shartnomalar tuman qishloq va suv xo'jaligi bo'limlarida ro'yxatdan o'tkazilgandan keyin bajarilishi kerak. Tuman (shahar)lar hokimliklari o'z vakolatlari doirasida xo'jaliklar bilan tayyorlov va xizmat ko'rsatish tashkilotlari o'rtasida davlat ehtiyojlari uchun shartnomalar tuzilishi va bajarilishi bo'yicha ishlarni muvofiqlashtirib boradi.

Kontraktatsiya shartnomalari, shuningdek moddiy-texnika resurslari yetkazib berish va xizmatlar ko'rsatish (ishlarni bajarish) yuzasidan tuzilgan shartnomalar xo'jaliklarning biznes-rejalarida nazarda tutilgan hajmlardan kelib chiqqan holda, agrotexnika tadbirlarini amalga oshirish boshlanishidan bir oy oldin, lekin kalendar yil boshlanishidan kechikmay tuzilishi lozim. Kontraktatsiya shartnomalari tuzilish jarayonida tuman Fermerlar kengashining shartnomaviy munosabatlari bo'yicha

mutaxassilari ishtirokida amalga oshirilishi lozim. Shartnoma tomonlardan har biri va tuman qishloq va suv xo'jaligi bo'limi uchun bir nusxadan tuziladi. Shartnomaning barcha nusxalari bir xil yuridik kuchga ega bo'ladi.

#### **Nazorat savollari:**

1. Xom ashyo tushunchasiga izoh bering.
2. Asosiy xom ashyo va yordamchi materiallar nima?
3. Sanoatdagi xom ashyolar qanday turlarga bo'linadilar?
4. Qishloq xo'jaligi xom ashyosi qanday turga bo'linadi?
5. Import o'rini bosuvchi loyihalarni amalga oshirishda mahalliy xom ashyoning roli nimada ifodalanadi?
6. Sanoat kooperatsiyasi deganda nimani tushunasiz?
7. Yangi turdagi mahsulotni o'zlashtirishda xom ashyoni to'g'ri tanlash qanday darajada olib boriladi?
8. Xom ashyosini tayyorlash maskanida qabul qilish tartibi qanday?
9. Paxta xom ashyosini zonalar bo'yicha qabul qilish qanday amalga oshiriladi?
10. Kontraktatsiya shartnomasi nima?

### III.BOB. ISHLAB SHIQARISHNI TEXNIKAVIY RIVOJLANTIRISH VA TASHKIL QILISH

---

12.Yangi texnikani yaratish va o'zlashtirish.

13.Ilmiy-tadqiqot va tajriba-konstruktorlik ishlarini tashkil etish.

14.Ixtiro va ratsionalizatorlik faoliyati. Ishlab chiqarishni konstruktorlik tayyorlashni tashkil etish.

**Tayanch iboralar:** Ishlab chiqarishni texnik tayyorlash, yangilik kiritish loyihasi, Ilmiy tadqiqot, ilmiy-tadqiqot va tajriba konstruktorlik ishlari, ratsionalizatorlik faoliyati, *ixtiro*, kashfiyot.

#### 12.Yangi texnikani yaratish va o'zlashtirish.

Yangi mahsulotni yaratishni, ishlab chiqarishning texnik bazasini rivojlantirishni va uni tashkil qilishni takomillashtirishni ta'minlovchi texnik tashkiliy tadbirlarning yig'indisi ishlab chiqarishni texnik tayyorlashni anglatadi. Ishlab chiqarishni texnik tayyorlash korxonada texnik rivojlanish rejasining bajarilishida o'z ifodasini topadi. Bu reja korxonaning biznes rejasida ham o'z aksini topib, uning bo'limlari quyidagilardan iboratdir:

- ilmiy izlanish, konstruktorlik ishlarini o'tkazish;
- yangi mahsulot turlarini yaratish, ishlab chiqariladigan mahsulot sifatini oshirish;
- ilg'or texnologiyani ishlab chiqarishda tadbiq qilish, ishlab chiqarish jarayonlarini mexanizatsiyalashtirish va avtomatlashtirish;
- mehnatni ilmiy tashkil qilishni tadbiq qilish;
- ishlab chiqarishni boshqarish, rejalashtirish va tashkil qilishni takomillashtirish.

Ishlab chiqarishni texnik tayyorlash quyidagilarga bo'linadi:

- 1) ilmiy izlanishli tayyorlanish,
- 2) loyihali konstruktorlik tayyorlanish,
- 3) texnologik tayyorlanish,
- 4) moddiy tayyorlanish,
- 5) tashkiliy rejali tayyorlanish.

Biror bir vazirlikka qarashli korxonada shu vazirlik topshirig'iga asosan izlanishlar asosida ilmiy izlanishli tayyorlanish o'tkaziladi. Izlanishlar texnik,

texnologik, iqtisodiy, psixologik va ijtimoiy muammolarda o'tkazilishi mumkin. Bunda xarajatlar va samaradorlik aniqlanadi.

Firmaning yangilik kiritishdan foydalanish sohasidagi faoliyatini tashkil qilish alohida bosqichlardan iborat g'oyat murakkab tadbirlardan tashkil topadi, ular umuman yangilikning yashash davriga ta'sir ko'rsatadi. Loyihaviy yondashuv butun ilmiy ishlab chiqarish doirasini chiqishga asoslanadi, unda yangiliklarni ishlab chiqish, yaratish, tatbiq etish va tarqatishdan tortib mahsulotni foydalanishdan olib tashlashgacha bo'lgan jarayon tushuniladi. Innovatsiya bo'yicha ilmiy-ishlab chiqarish davra tushunchasi prinsipial texnik-texnologik tizimlar hamda tajribali namunalar almashuvi va uskunalarning mavjudlarini almashtirishga tegishlidir.

Ishlab chiqarishdagi texnologik qarorlar, texnika va tayyor mahsulotlar modellarining doiraviy aylanishi va almashuvi innovatsion jarayonning asosiy mazmuni hisoblanadi. Ishlab chiqarish tizimlarining yashash davri ishlab chiqish bosqichidan boshlanadi. Bu erda ilmiy tadqiqotlar, tajribaviy namunalarni tuzish va yaratish, sinovlarni o'tkazish amalga oshiriladi.

Mahsulot murakkablashgani va modernizatsiyalangani sari bu bosqich borgani sari kattaroq ahamiyat kasb etadi. Birinchi bosqich seriyali ishlab chiqarishga o'tish to'g'risida qaror qabul qilish bilan yakunlanadi. Mahsulotning ilm iste'moli qancha yuqori bo'lsa, kichik seriyali ishlab chiqarishning roli va qo'llanilayotgan texnologik qarorlarning egiluvchanligi va moslashuvchanligi shunchalik yuqori.

Keyingi bosqich ishlab chiqarishni texnologik tayyorlash va texnologiyalarni tanlashni o'z ichiga oladi. Yangi materiallar va mahsulotlarni ishlab chiqarishni o'zlashtirish usulini tanlashga ishlab chiqarishning texnik-iqtisodiy tayyorgarligini tashkil qilish tizimi va zarur texnologik uskunalarning tarkibi katta ta'sir ko'rsatadi. Ishlab chiqarishni texnologik tayyorlashning yagona tizimi (ICHTTYAT)ga muvofiq mahsulotlarni ommaviy va seriyali ishlab chiqarishga texnologik tayyorlash texnologik jarayonlarni ishlab chiqish, jihozlarni loyihalashtirish va ishlab chiqarish, mahsulotning tajribaviy namunasini ishlab chiqarish va sinovdan o'tkazish, umuman ishlab chiqarish tizimini tashkil qilish va vujudga keltirishni o'z ichiga oladi.

Texnologik jarayonni ishlab chiqishda ta'sir ko'rsatish usullari operatsiya turlari va ularning izchilligi, mahsulotlar oraliq turlari, detallar yoki qismlarni olish usullari belgilanadi. Nihoyat, jarayonning asosiy, yordamchi va yakuniy bosqichlari birlashtiriladi. Texnologik uskuna, uning texnik ta'riflari (quvvati, ishonchligi, unumdorligi) yoshi, eskirish darajasi, ta'mirlanishning texnologik ta'riflari bo'yicha tanlab olinadi.

Yangilik kiritish loyahasini amalga oshirish uchun texnologik yechimni tanlash muqobillik asosida amalga oshiriladi. Tanlash mezonlari g'oyatda turli-tuman, ammo moliyaviy maqsadga muvofiqlik va texnologik amalga oshirilishi hal etuvchi hisoblanadi. Buni odatda qabul qilinayotgan loyihaning rentabelligi, uning texnologiya, uskunalar, asboblari, jihozlar, ijrochilarning sifati va soni jihatidan amalga oshirish mumkinligi tushuniladi.

Ilmiy tadqiqot - yangi bilimlarni ishlab chiqish jarayoni, bilish faoliyati turlaridan biri. Unga ob'yektivlik, ishonchlilik, aniklik xos. Ilmiy tadqiqot hamma shartlarga amal qilib takrorlanganda hamisha birdek natija beri-shi, bahs etilayotgan masalani isbotlashi lozim. Ilmiy tadqiqot bir-biri bilan boglangan ikki qism — tajriba va nazariyadan iborat. Ilmiy tadqiqotning asosiy komponentlari: mavzuni belgilash, mavjud axborotni, tadqiqot sohasidagi shartsharoit va metodlarni, ilmiy farazlarni oldindan taxlil etish, tajriba o'tkazish, olingan natijalarni taxlil etish va umumlashtirish, kelib chiqqan farazlarni olingan dalillar asosida tekshirish, yangi fakt va qonunlarni ifodalab berish, ilmiy bashorat yuritish. Ilmiy tadqiqotlarni fundamental va amaliy, miqdoriy va sifatiy, noyob va kompleks tadqiqotlarga aj-ratish keng tarqalgan. Ilmiy tadqiqotlarning metod va tajribalari fanning o'zidagina emas, balki ko'pgina iqtisodiy va ijtimoiy masalalarni qal qilishda ham keng qo'llaniladi.

Ilmiy tadqiqotlar natijalaridan foydalanish darajasi fan va texnika yutuqlarini ishlab chiqarishni joriy qilishni tashkil qilishga bog'liq. Bu jarayon esa fan texnika yutuqlarini realizatsiya qilish davrining mazmuni va xususiyatlarida o'z aksini topadi. Fan va texnika yutuqlarining realizatsiya davri ilmiy-tadqiqot ishlari, tajriba nusxani loyihalashtirish va sinash, joriy qilish bosqichlaridan iborat. "Fan-texnika-ishlab chiqarish-qo'llash" jarayoni uskunaning ilmiy-ishlab chiqarish va hayotiy davridan iborat.

Amaliy-ilmiy-tadqiqot ishlari yangi texnika, texnologiya va mahsulot yaratish imkoniyatlari haqida ma'lumotlar beradi. Tajriba-loyiha ishlari esa bilimlarni moddiylashtirish vazifasini hal qiladi. Bunda tajribada nusxa yoki yangi qurilma yaratiladi. Uning texnik hujjatlari tayyorlanadi. Yangi uskunani ishlab chiqarish texnologiyasi korxona sharoitlariga moslashtirilgan holda esa fan-texnika yutuqlari natijalari ishlab chiqarishda o'zlashtirilgan bo'ladi. Yangi texnikani qo'llash (foydalanish) iqtisodiy, ijtimoiy va boshqa ijobiy natijalar olinishini ta'minlaydi. Keyin esa texnika eyiladi, ma'naviy eskiradi va ishlab chiqarishdan olinadi. "Fan-texnika ishlab- chiqarishni qo'llash" jarayonida joriy qilish muhim o'rin tutadi. Texnikaning yangi turlarini joriy qilish deganda uni kerakli masshtabda, konkret korxonada ishlab chiqarish tushuniladi. Ilmiy natijalarni joriy qilishda ishlab chiqarishning texnikaviy va tashkiliy darajasi muhim omil hisoblanadi. Bu omil esa ishlab chiqarishni tashkil

qilish, boshqarish, texnologiya usullari, mehnat vositalari va predmetlari progressivligini xarakterlovchi kompleks tushunchadir.

### **13. Ilmiy-tadqiqot va tajriba-konstruktorlik ishlarini tashkil etish.**

Ishlab chiqarishni loyihali konstruktorlik tayyorlash korxonani rekonstruksiya qilish va qayta jihozlash, mahsulot yangi turlarini yaratish loyihalarini o'z ichiga oladi.

Ilmiy – tadqiqot va tajriba konstruktorlik ishlari (ITTKI)ning asosiy vazifalari quyidagilardan iborat:

- tabiat va jamiyatni rivojlanishi sohasida yangi bilimlar olish, ularni qo'llashning yangi sohalari;
- ishlab chiqarish sohasidagi materiallashtirishning tashkilot tovarlari raqobatbardoshligi me'yorlarining strategik marketingi bosqichida ishlab chiqilgan imkoniyatlarini nazariy va tajribaviy tekshirish;
- yangiliklar va innovatsiyalar portfelini amalda bajarish.

Sanab o'tilgan vazifalarni amalga oshirish resurslardan foydalanishning samaradorligi, tashkilotlarning raqobatbardoshligi, aholining turmush darajasini oshirishga imkon beradi:

ITTKIning asosiy tamoyillari quyidagilardan iborat:

1. Har qanday muammolarni hal qilish ratsional boshqaruv qarorlarini qabul qilishda menejmentning avval ko'rib chiqilgan ilmiy yondashishlari, tamoyillari, vazifalari, usullarini bajarilishi. Ilmiy menejmentning qo'llaniladigan tarkibiy qismlarining miqdori boshqaruv ob'yektining murakkabligi, qiymati va boshqa omillar bilan belgilanadi.

2. Innovatsion faoliyatni kishilik kapitalni rivojlanishiga qaratish.

ITTKI ishlarning quyidagi bosqichlariga bo'linadilar:

- fundamental tadqiqotlar (nazariy va izlanishli);
- amaliy tadqiqotlar;
- tajriba – konstruktorlik ishlari;
- tajriba, eksperimental ishlar, ular o'tgan bosqichlardan har birida bajarilishlari mumkin.

Nazariy tadqiqotlar natijalari ilmiy kashfiyotlar, yangi tushunchalar va tasavvurlarni asoslanishi, yangi nazariyalarini yaratilishida namoyon bo'ladilar.

Izlanishlarga quyidagi tadqiqotlar kiradiki, ularni vazifasi buyumlar va texnologiyalarni yaratishning yangi tamoyillarini, materiallar va ularning birikmalarining yangi, oldin noma'lum bo'lgan xususiyatlarini, menejment usullarini ochishdan iboratdir. Izlanish tadqiqotlarida odatda mo'ljallangan ishning maqsadi, ma'lum, nazariy asoslar ko'proq yoki kamroq ravshan, ammo aniq

yo'nalishlar ma'lum emas. Bunday tadqiqotlarni borishida nazariy taxminlar va g'oyalar tasdiq topadilar, ular ba'zida inkor etishlari va qayta ko'rib chiqilishlari mumkin. Fundamental fanning innovatsion jarayonlarni rivojlanishidagi ustuvor ahamiyati shuning bilan belgilanadiki, u g'oyalarning generatori sifatida bo'ladi, yangi sohalarga yo'l ochadi. Ammo fundamental tadqiqotlarni jahon faniga ijobiy kirish ehtimoli faqat 5% ni tashkil qiladi. Bozor iqtisodiyoti sharoitida sohaviy fan bu tadqiqotlar bilan shug'ullanish imkoniyatiga ega bo'lmaydi. Fundamental tadqiqotlar, qoidaga ko'ra, davlat byudjeti hisobidan tanlov asosida moliyalashtirilishlari kerak, hamda byudjetdan tashqari mablag'lardan ham qisman foydalanishlari mumkin.<sup>7</sup>

Amaliy tadqiqotlar oldin kashf qilingan hodisalar, jarayonlarni amalda qo'llash yo'llarini tadqiqot qilishga qaratilganlar. Ular texnik muammolarni hal qilish, noaniq nazariy masalalarni aniqlab olish, keyinchalik tajriba konstruktorlik ishlari (TKI)da foydalaniladigan aniq ilmiy natijalar olishni o'zlariga maqsad qilib qo'yadilar.

TKI – ITTKIning yakunlovchi bosqichi, bu laboratoriya sharoitlari va tajribali ishlab chiqarishdan sanoat ishlab chiqarishiga o'ziga xos o'tishdir. Ishlab chiqishlar ostida muntazam ishlash tushuniladi, ular ITI natijasida olingan mavjud bilimlar va yoki amaliy tajribaga asoslanganlar.

Ishlab chiqishlar yangi materiallar, mahsulotlar yoki qurilmalarni yaratish, yangi jarayonlar, tizimlar va xizmatlarni tadbiq etish yoki ishlab chiqarilayotgan va amalga kiritilganlarni ancha takomillashtirishga qaratilganlar. Ularga quyidagilar kiradi:

a) muxandislik ob'yekti yoki texnik tizimning belgilangan konstruksiyasini ishlab chiqish (konstruktorlik ishlari);

b) g'oyalar va yangi ob'ektiv variantlarini, shu jumladan notexnikni, chizma yo belgili vositalar tizim darajasida ishlab chiqish (loyiha ishlari);

v) texnologik jarayonlarni, ya'ni fizik, kimyoviy, texnologik va boshqa jarayonlarni belgilangan foydali natijani ishlab chiqaruvchi mehnatning yaxlit tizimi bilan birlashtiruvchi usullarni ishlab chiqish (texnologik ishlar).

Ishlab chiqishlar tarkibiga statistika yana quyidagilarni kiritadi:

- tajribaviy namunalar (yaratilayotgan yangiliklarning prinsipial xususiyatlariga ega noyob modellar)ni yaratish;

- Ularni texnik va boshqa ma'lumotlar olish uchun zarur vaqt davomida sinovdan o'tkazish va tajriba to'plash, u keyinchalik yangiliklarni qo'llash bo'yicha texnik hujjatlarda o'z aksini topishi kerak;

<sup>7</sup> Акофф Р., Магидсон Д., Эддисон Г. «Идеализированное проектирование: Как предотвратить завтрашний кризис сегодня. Создание будущего организации», 2007.

- qurilish uchun loyiha ishlarining belgilangan turlari, ular oldingi tadqiqotlarning natijalaridan foydalanishni ko'zda tutadilar.

Tajriba, eksperimental ishlar ilmiy tadqiqotlar natijalarini tajribali tekshirish bilan bog'liq ishlab chiqishlar turlaridir. Tajriba ishlari yangi mahsulotlarning tajribali namunalarini tayyorlash va o'rganib olish, yangi (takomillashtirilgan) texnologik jarayonlarni o'rganib olish maqsadiga ega. Eksperimental ishlar ITTKI o'tkazish uchun zarur maxsus (nostandart) uskunalar, apparatlar, asboblari, qurilmalar, stendlar, matnlarni tayyorlash, ta'mirlash va ularga xizmat ko'rsatishga qaratilganlar.

Fanning tajriba bazasi – tajriba, eksperimental ishlarni bajaruvchi tajribali ishlab chiqarishlar (korxona, sex, ustaxona, tajriba – eksperimental bo'linma, tajriba stansiyasi va h.k) majmuasidir.

SHunday qilib, ITTKI ning maqsadi yangi texnika namunalarini yaratish (modernizatsiyalash) dan iborat, ular tegishli sinovlardan keyin seriyali ishlab chiqarishga yoki bevosita iste'molchiga topshirishlari mumkin. TKI bosqichida texnik tadqiqotlar natijalarining yakuniy tekshirilishi o'tkaziladi, tegishli texnik hujjatlar ishlab chiqiladi, yangi texnikaning namunalari tayyorlanadi va sinovdan o'tkaziladi. Istalgan natijalarni olish ehtimoli ITI dan TKI sari oshib boradi.

YAngi mahsulotni sanoat ishlab chiqarishni o'zlashtirilishi ITTKI ning yakunlovchi bosqichi bo'ladi.

ITTKI natijalarini tadbiq etishning quyidagi darajalari (sohalar) ni ko'rib chiqish kerak:

1. ITI natijalaridan yakunlangan ITI ning rivojlanishi bo'lgan yoki fan va texnikaning boshqa muammolari va yo'nalishlari doirasida bajarilayotgan boshqa ilmiy tadqiqotlar va ishlab chiqishlarda foydalanish.

2. ITTKI natijalaridan eksperimental namunalar va laboratoriya jarayonlarida foydalanish.

3. TKI va eksperimental ishlar natijalarini tajribali ishlab chiqarishda o'zlashtirish.

4. ITTKI va tajribali namunalar sinovlari natijalarini seriyali ishlab chiqarishda o'zlashtirish.

5. Texnik yangiliklarni ishlab chiqarishga keng ko'lamda tarqatish va bozor (iste'molchilar)ni tayyor mahsulotlar bilan to'ldirish.

ITTKI ini tashkil qilish hujjatlarning quyidagi sohalararo tizimlariga asoslanadi:

- Davlat standartlashtirish tizimi (DST);
- Konstruktorlik hujjatlarining yagona tizimi (KHYAT);
- Texnologik hujjatlarning yagona tizimi (THYAT);

- Ishlab chiqarishni texnologik tayyorlashning yagona tizimi (ICHTTYAT);

- Mahsulotni ishlab chiqish va ishlab chiqarishga qiyin tizimi;
- Davlat mahsulotlar sifati tizimi;
- Davlat "Texnikadagi ishonchlik" tizimi; Standartlar va mehnat xavfsizligi tizimi

#### **14. Ixtiro va ratsionalizatorlik faoliyati. Ishlab chiqarishni konstruktorlik tayyorlashni tashkil etish.**

**Ratsionalizatorlik faoliyati** Aniq bir mashina, texnologik jarayon, detal va b. ni takomillashtirishga, ish unumdorligini oshirishga, ishlab chiqariladigan mahsulot sifatini yaxshilashga qaratilgan faoliyat; shunday faoliyat bilan shug'ullanish.

**Ixtiro** — xalq xo'jaligining turli sohalarida, ijtimoiy, madaniy qurilish va mudofaa sohalarida ijobiy samara beradigan, o'ziga xos texnikaviy yechimga ega bo'lgan yangilik. Tor ma'noda — davlat tomonidan tan olinadigan va tegishli qonun bilan muhofaza qilinadigan yangi texnikaviy yechim. Har qanday yangilik ham ixtiro bo'lavermaydi. Masalan, quruq ilmiy qoidalar, xususan, kashfiyotlar, amalga oshirib bo'lmaydigan va xato takliflar (mas., abadiy dvigatel yaratish haqidagi takliflar) ixtiro hisoblanmaydi. Hal qilinadigan masala faqat nazariy emas, balki amaliy ehtiyojlarni qondiradigan bo'lishi lozim. Ixtiro qonun bilan muhofazalangan davlatlarda har bir taklifning ixtiro bo'lish shartlari belgilanadi. Bu shartlardan asosiysi masalaning eng yangi hisoblangan texnik yechimidir. Muayyan taklifni ixtiro deb hisoblash uchun undan bir necha marta foydalanish imkoni ham bo'lishi kerak. Ixtironing yangiligi, ya'ni birinchi ekanligi (ko'pincha, ixtirochilikka oid tashkilotlarga berilgan hujjat — ariza sanasi) oldin berilgan mualliflik guvohnomalari va patentlar, ixtirolar e'lon qilinadigan tegishli adabiyotlar, ko'rgazmalarda namoyish qilingan eksponatlar va b.ga muvofiq. aniqlanadi. O'zbekiston Respublikasida ixtirochi bo'la olish shartlari va uni tasniflash tartibi O'zbekiston Respublikasi Oliy Kengashi tomonidan 1994 yilda tasdiqlangan "Ixtirolar, foydali modellar va sanoat namunalari haqida"gi qonunda belgilangan. Ixtiro bo'yicha talabnomalarni ekspertiza qilish, mualliflik guvohnomasi va patent berish ishlari O'zbekiston Respublikasi Davlat patent idorasi tomonidan amalga oshiriladi.

**Kashfiyot** — izlanish, tekshirish, izlanish, tekshirish natijasida, ba'zan esa tasodifan topilgan, yaratilgan ilmiy yangilik. Unga tabiat hodisalari va jamiyat qonuniyatlarini ongli ravishda ilmiy idrok qilish natijasida erishiladi. Kashfiyot tufayli moddiy dunyoning ilgari insoniyatga ma'lum bo'lmagan ob'yektiv qonuniyatlari, xossalari va hodisalari ma'lum bo'ladi. Kashfiyot insoniyatning

bilish jarayoni darajasini tubdan o'zgartiradi. Kashfiyot fan-texnika inqilobining asosini tashkil etadi, fan va texnika taraqqiyotiga tubdan yangi yo'nalishlarni baxsh etadi. Inson bosib o'tgan tarixiy jarayonda juda ko'p kashfiyotlar qilindi. Kashfiyot bilan ixtiroi bir-biridan farqlay bilish kerak. Kashfiyot natijasida muayyan qonuniyatlar yaratiladi, ixtiro natijasida esa muhim yangiliklar yaratilishi mumkin. Mac, Arximedning suv chiqarish vinti o'ta yangilik bo'lsa ham u ixtiro hisoblanadi, I. Nyutonning butun olam tortishish qonuni esa olamshumul kashfiyot dir. Hatto ichki yonuv dvigatelining yaratilishi ham ixtiro, lekin N.Kopernikning Yerning o'z o'qi atrofida va sayyoralar (shu jumladan, Yer)ning Quyosh atrofida aylanishi to'g'risidagi g'oyasi — olamshumul K. Avtomobil va samolyotning yaratilishini ham ilmga, tabiat qonuniyatlariga asoslangan ixtiro deyish mumkin. Lekin Galileo Galileyning qushlarning uchishiga taqlid qilib samolyotning uchish chizmasini yaratishi kashfiyot hisoblanadi. Beruniy, Ibn Sto, Ulug'bek yaratgan qonuniyatlar ham kashfiyotlar jumlasiga kiritiladi.

Har qanday ixtiro ham kashfiyot bo'la olmaydi, lekin ixtiro kashfiyotga suyangan holda qilinadi. Atom va vodorod bombalarining kashf qilinishini kashfiyot jumlasiga kiritish mumkin, biroq, raketalarni yasash ixtiro hisoblanadi.

Kashfiyot ham, ixtiro ham qonunchilikda muhofazalanadi. Ilmiy kashfiyotlar va ixtirolarni ro'yxatga olish, mualliflik huquqini qonunlarda mustahkamlab qo'yish davlat tizimi mavjud. O'zbekistonda kashfiyot va ixtirolarni muhofazalash ishlari bilan O'zR Davlat patent idorasi shug'ullanadi.

Vazirlar Mahkamasining 1992-yil 28-dekabrda O'zbekiston respublikasida ixtirochilik va ratsionalizatorlik faoliyatini rivojlantirish to'g'risida 596-son qaroriga asosan Respublika oldida turgan ijtimoiy-iqtisodiy masalalarni hal etishda novatorlikning muhim ahamiyatini e'tiborga olib hamda ixtirochilar va ratsionalizatorlarning ijodiy imkoniyatlaridan to'laroq foydalanish maqsadida O'zbekiston Respublikasida ratsionalizatorlik faoliyati to'g'risidagi Nizom tasdiqlandi. Vazirliklar, idoralar, konsernlar, tashkilotlar va korxonalar ratsionalizatorlik sohasidagi me'yoriy hujjatlarni ratsionalizatorlik faoliyati to'g'risidagi Nizomga muvofiqlashtirildi. Ixtirochilar va ratsionalizatorlarning me'yoriy-uslubiy va tashkiliy ta'minlanishini nazorat qilish va ularning manfaatlarini himoya qilish O'zbekiston Respublikasi Ixtirochilar va ratsionalizatorlar jamiyatiga yuklatildi. O'zbekiston Respublikasining barcha korxonalari, birlashmalari, tashkilotlari va muassasalari, mulkchilik shakli va xo'jalik yuritish shaklidan qat'i nazar, 1993-yil 1-yanvardan boshlab O'zbekiston Respublikasi mulki bo'lgan ratsionalizatorlik takliflari va ixtirolarni foydalanishdan hosil bo'lgan tejashning 1 foizi miqdorida O'zbekiston Ixtirochilar va ratsionalizatorlar jamiyati foydasiga mablag' ajratishlari ko'rib chiqildi.

Ratsionalizatorlik faoliyati to'g'risida Nizomga asosan taklif berilgan korxona uchun yangi va foydali bo'lgan buyum konstruksiyasini, ishlab chiqarish texnologiyasini, material (modda) tarkibini yaratish yoki o'zgartirishni nazarda tutadigan texnik yechim, shuningdek, korxona uchun yangi bo'lgan va mehnat, xom ashyo, yoqilg'i-energetika va boshqa moddiy yoki moliyaviy manbalarni tejaydigan tashkiliy yechimlar **ratsionalizatorlik takliflari** deb tan olinadi. Algoritm korxonalari, EHM dasturlari uchun yangilik bo'lgan takliflar ham, agar undan foydalanish aniq vazifalarni hal qilishda mashina vaqtini tejashga, shuningdek, EHM majmuida ishlovchi asbob-uskunaning unumdorligi oshishiga olib kelsa, ratsionalizatorlik taklifi deb tan olinadi. Belgilangan shaklda talabnoma berilgunga qadar ushbu yoki shunga o'xshash yechim korxonaga unda mavjud manbalardan uning amaliyotda qo'llanilishi uchun yetarli bo'lgan darajada ma'lum bo'lmasa, yechim korxona uchun yagona deb tan olinadi. Yechim, agarda korxonaga iqtisodiy yoki boshqa ijobiy samara olish imkonini bersa foydali hisoblanadi.

Quyidagilar ratsionalizatorlik takliflari deb olinmaydi:

- shartli belgilar, qoidalar, me'yoriy-uslubiy hujjatlar;
- mahsulotning oldindan aniqlangan mustahkamligini, uzoq ishlash vaqtini va boshqa sifatlarini kamaytiradigan yoki mehnat sharoitini yomonlashtiradigan yechimlar;
- faqat buyumning tashqi ko'rinishiga tegishli bo'lgan yechimlar;
- ilmiy-tadqiqot, loyiha, konstruktorlik, texnologik tashkilotlar hamda korxonalarning ana shunday bo'linmalari muhandis-texnik, ilmiy xodimlari tomonidan xizmat vazifalari yoki shartnoma ishlarini bajarish jarayonida yaratilgan yechimlar.

Ratsionalizatorlik taklifiga mualliflik huquqi o'z mehnati bilan ratsionalizatorlik taklifini yaratgan fuqaroga tegishli bo'ladi. Agar ratsionalizatorlik taklifini yaratishda bir necha fuqaro qatnashgan bo'lsa, ularning hammasi bunday ratsionalizatorlik taklifining hammuallifi hisoblanadi. Ratsionalizatorlik taklifi muallifga guvohnoma beriladi, ushbu guvohnoma talabnomada ko'rsatilgan yechim ratsionalizatorlik taklifi deb tan olinganligini, ratsionalizatorlik taklifiga mualliflikni, ratsionalizatorlik taklifining ustunligini tasdiqlaydi.

Texnologiya (usulga)ga tegishli bo'lgan ratsionalizatorlik taklifi ishlab chiqarish jarayonida qo'llangan kundan boshlab foydalanilgan hisoblanadi. Buyum (asbob) konstruksiyasiga yoki material (modda)ga tegishli ratsionalizatorlik taklifi tayyorlanayotgan yoki foydalanilayotgan mahsulotda qo'llanilgan kundan boshlab foydalanilgan hisoblanadi. Tashkiliy yechim, shuningdek, algoritm, EHM uchun dasturdan iborat ratsionalizatorlik taklifi qo'llangan kundan boshlab foydalanilgan hisoblanadi.

Korxonaning ratsionalizatorlik faoliyatiga tegishli xarajatlari mahsulot (xizmat, ish) tannarxi hisobiga kiritiladi. Budget hisobidagi tashkilotlar ratsionalizatorlik faoliyatini mablag' bilan ta'minlashni shu tashkilot uchun ajratilgan mablag'larni tejash hisobiga, shuningdek, boshqa ruxsat etilgan faoliyatlardan olingan mablag'lar hisobiga bajaradilar.

Quyidagi hollarda ratsionalizatorlik taklifi uchun mukofot to'lanadi: taklif uni ratsionalizatorlik taklifi deb tan olgan korxona tomonidan foydalanilsa;

xo'jalik shartnomasi asosida boshqa korxonalarga berilgan texnik hujjatlarga kiritilgan bo'lsa.

Ratsionalizatorlik taklifi uchun mukofot taklifi ratsionalizatorlik deb tan olgan tashkilot bilan muallif o'rtasida tuzilgan shartnomada belgilangan miqdorda korxona tomonidan hisoblab chiqiladi va to'lanadi. Mukofotning eng kam miqdori korxonadagi eng kam oylik maoshning 25 foizidan kam bo'lmashligi kerak.

Ratsionalizatorlik takliflari mualliflarining huquqlariga rioya qilinishi ustidan jamoatchilik nazorati va ularning manfaatlarini himoya qilish O'zbekiston Respublikasi Ixtirochilar va ratsionalizatorlar jamiyati kengashlari tomonidan amalga oshiriladi.

#### **Nazorat savollari:**

1. Ishlab chiqarishni texnik tayyorlash nima va u oz' ichiga nimalarni oladi?
2. Firmaning yangilik kiritishdan foydalanish sohasidagi faoliyatini tashkil qilish alohida bosqichlari nimadan iborat?
3. Yangilik kiritish loyihasini qanday amalga oshiriladi?
4. Ilmiy tadqiqot nima va uning asosiy komponentlari qaysilar?
5. "Fan-texnika-ishlab chiqarish-qo'llash" jarayonini yoritish.
6. Ilmiy – tadqiqot va tajriba konstruktorlik ishlari (ITTKI)ning asosiy vazifalari nilardan iborat?
7. ITTKIning asosiy tamoyillari qaysilar?
8. Ratsionalizatorlik faoliyati nima?
9. Ixtiro va kashfiyotni izohlang.
10. Ratsionalizatorlik takliflari qanday amalga oshiriladi?

#### IV.BOB. ISHLAB CHIQUARISHNI TEXNOLOGIK TAYYORLASHNI TASHKIL ETISH.

15. Ishlab chiqarishni texnologik tayyorlashni tashkil etishning maqsadlari.
16. Texnologik tayyorgarlik bosqichlari.
17. Ishlab chiqarishda texnikaviy tayyorlashni tashkil etish.

**Tayanch iboralar:** texnologik tayyorlash, tashkiliy rejali tayyorlash, ishlab chiqarishni yagona texnologik tayyorlash tizimi

##### 15.Ishlab chiqarishni texnologik tayyorlashni tashkil etishning maqsadlari.

Texnologik tayyorlash ishlab chiqarish texnologik jarayonlarini loyihalash, jihozlarni tanlash va ularni o'rnatish, texnik nazorat metodlarini ishlab chiqish, mehnat, materiallar, yoqilg'i, energiya sarflarini normalash kabilarni o'z ichiga oladi.

Xalqaro statistika amaliyotiga muvofiq yangi texnologiyalarni ishlab chiqish va ularni eksperimental tekshirish ITTKIning tarkibiga kiradi. Ammo texnologik tayyorlash tarkibiga resurslarning turlariga ehtiyojni me'yorlashtirish bo'yicha tashkiliy ish, ishlab chiqarish va mehnat, kapital qurilishni tashkil etish usullarini ishlab chiqish (innovatsion faoliyat) ham kiradi, ITTKIga nisbatan 3-10 marta ko'proq xarajatlarni talab etadi.

Fan-texnika taraqqiyotining hozirgi bosqichi mehnat ashyolarini ko'proq mexanik ishlab chiqishdan materiya harakatlanishining turli-tuman murakkab shakllari, ayniqsa jismoniy, kimyoviy, biologik jarayonlardan majmuaviy foydalanishga o'tish bilan bog'liq texnologik inqilob yordamida ta'riflanadi.

Texnologiya nafaqat operatsiyalarni bajarish tartibi, balki mehnat ashyolarini tanlash, ularga ta'sir ko'rsatish, ishlab chiqarishni uskunalar, asboblarni, qurollar, nazorat vositalari bilan jihozlash, ishlab chiqarishning shaxsiy va buyumli elementlarini vaqtda va masofada birlashtirish, mehnatning mazmuni, asosiy ishlab chiqarish vositalariga nisbatan ham belgilanadi. Shuning uchun tubdan yangi texnologiyalarni o'zlashtirish bir vaqtda yangi vositalar va mehnat ashyolaridan samarali foydalanish shart-sharoitidir. Nima uchun?

Birinchidan, gap operatsiyalarning borgan sari ko'proq maydalanishi va ularning hamisha bir xilligi, yoqimsizligi ko'payishi yo'nalishi bo'yicha rivojlanishi mumkin bo'lgan diskretli (uzuq-uzuq) ko'p operatsiyali jarayondan kam operatsiyali ishlab chiqarish jarayoniga o'tish haqida ketmoqda.

Ikkinchidan, mehnat ashyolarini mexanik ishlab chiqish uzluksiz jarayonlar: tebranishli ishlov berish, kukunli metallurgiya, aniq plastik deformatsiyalash, eritiluvchi modellar, markazdan uzoqlashish, bosim ostida, shtampovka bo'yicha aniq qurolga o'z o'rini bo'shatib bermoqda.

Uchinchidan, yarim tayyor mahsulotlarni to'liq qayta ishlashga ega yopiq texnologiyalar (chiqindisiz texnologiya)ga yondashuv boshlanmoqda.

To'rtinchidan, texnologiyada borgan sari ko'proq ekstremal sharoitlar: o'ta past va o'ta yuqori harorat va bosim, chuqur vakuum, beixtiyor portlatish usullari, yadroli nurlantirish va boshqalardan foydalanilmoqda.

Beshinchidan, yangi texnologiya, odatda, elektr energiyasidan nafaqat harakatga keltiruvchi kuch sifatida, balki mehnat ashyolarini bevosita ishlab chiqarish – elektr kimyoviy, elektr fizik (lazerli, elektr uchqunli, elektr impulsli, elektr aloqali), yuqori chastotali toklar bilan ishlab chiqishda foydalanish bilan bog'liq.

Yuqori quvvatli energiyaning elektron tarmog'idan materiallarni issiqlikka chidamliligini oshirish, erituvchilarsiz bo'yash, bir zumda polemerlash, oqar suvlarni dezinfektsiyalash uchun foydalaniladi. Lazer texnologiyasidan payvandlash, kesish, issiqlik bilan ishlov berish, detallarni mustahkamlash, teshiklarni yamash, aloqasiz nazoratda foydalaniladi.

Oltinchidan, eng yangi texnologiya uchun ko'chma mexanik agregatlar va unifikatsiyalangan apparatlarga ega turli-tuman mashinalardan, elektr quvvatidan materiallarni ishlab chiqarishda universal vositachi sifatida foydalanishga o'tish bilan bog'liq katta universallik xosdir.

Yettinchidan, yangi texnologiyalar ko'pincha sohalaro xarakterga ega. Masalan, metallurgiya va mashinasozlik plastik deformatsiyalash, shesternallar, o'qlar, vallar, roliklar, parmalar va boshqa metizlar prokatini qattiq shtampovkalashdan foydalaniladi.

Yuqori fan-texnika salohiyatiga ega sanoat korxonalarida fundamental ilmiy kashfiyotlarga asoslanuvchi va solishtirma xarajatlar, resurslarning keskin pasayishi, ishlab chiqarilayotgan mahsulot sifatidan tubdan oshiruvchi, ishlab chiqarishni majmuaviy avtomatlashishi, ekologik tozalikni ta'minlovchi 200ga yaqin kam operatsiyali asosiy texnologiyar mavjud.

Yakka mashinalar o'z o'rini umumiy ishlab chiqarish davrini bajaruvchi texnologik majmualarga bo'shatib bermoqda. Yangi texnologiya uskuna va mahsulotga nisbatan uzoq muddat ilg'or bo'lib qoladi, sekinroq eskiradi. Shuning uchun unga investitsiyalar tezroq o'zini-o'zi oqlaydi. Texnologiyalarning tasnifi 5-jadvalda berilgan.

**Texnologiyalar tasnifi**

|    | Tasnif belgilari                | Texnologiya turlari                                                                                  |
|----|---------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 1. | Qo'llanish sohasi               | Fan va ta'lim, informatika, sanoat, xizmatlar sohasi, sog'liqni saqlash, qishloq xo'jaligi va hokazo |
| 2. | Yangilik darajasi               | Kashfiyotlar asosida dunyoda beqiyos; nou-xau asosida tashkilot uchun beqiyos                        |
| 3. | Rivojlanish darajasi            | Taraqqiy etgan, rivojlanayotgan, qotib qolgan eskirgan                                               |
| 4. | Texnologiyani qo'llash sohasi   | Boshqaruvchi (asosiy, yordamchi, xizmat ko'rsatuvchi) ishlab chiqarish                               |
| 5. | Belgilanishi                    | Yaratuvchi, buzuvchi, ikki xildagi belgilanishda                                                     |
| 6. | Resurslarga munosabati          | Ilmtalab, sarmoyatalab, energiyatalab, energiya tejovchi, chiqindisiz, non operatsiyalilar           |
| 7. | Avtomatlashtirilganlik darajasi | Qo'lda bajariladigan, mexanizatsiyalashtirilgan, avtomatlashtirilgan, avtomat, odamsiz               |
| 8. | Raqobatbardoshligi              | Aniq mamlakatlarda raqobatbardosh va raqobatbardosh emas                                             |

Innovatsiyalarni kodlashtirishga ega analogiyalarga ko'ra, texnologiyalarni kodlashtirish mumkin, bu ularni hisobga olish, qidirish, identifikatlash, va patentlash jarayonini avtomatlashtirish imkonini beradi

**16. Texnologik tayyorgarlik bosqichlari.**

Ishlab chiqarishni tashkiliy-texnologik tayyorlash (ICHTTT) mahsulot hayotiy davri bosqichi sifatida ishlab chiqarishni texnologik tayyorlash va ishlab chiqarishni tashkiliy tayyorlashni o'z ichiga oladi. Ishlab chiqarishni texnologik tayyorlash - bu o'rnatilgan davlat standartlari (andozalari) va sifatning texnik sharoitlari asosida mahsulot ishlab chiqarishni korxonada ta'minlovchi o'zaro bog'langan ilmiy texnik jarayonlar majmuidir. Tashkiliy rejali tayyorlash korxona ishlab chiqarish strukturasidagi o'zgarishlarni hamda og'ir mehnatni yo'qotish, xom ashyoni saqlash, potok metodlarini tadbiiq qilish kabi muammolarini o'z ichiga

oladi. Yangi texnologik jarayonlarini tadbiq qilish yangi jihozlarni o'rnatish, yangi turdagi mahsulot ishlab chiqarish, kadrlarning o'z malakasini oshirishga va qayta tayyorlashga olib keladi.

Ishlab chiqarishni tashkiliy-texnologik tayyorlash (ICHTTT) mahsulotning yashash davri (MYAD) bosqichi singari ishlab chiqarishni texnologik tayyorlash (ICHTT) va ishlab chiqarishni tashkiliy tayyorlash (ICHTT)ni o'z ichiga oladi.

**ICHTTTning maqsadi** yangi mahsulotni ishlab chiqarish uchun texnologik va tashkiliy hujjatlarni tayyorlashdan iboratdir.

**ICHTTTning vazifalari:**

- yangi mahsulotning texnologikligini tahlil qilish;
- korxonaning mavjud texnologiya va uskunalar ishlab chiqarish quvvatlarini tahlil qilish;
- yangi mahsulot, nostandart texnologiya uskuna va jihozlarni ishlab chiqarish, ularni tayyorlashning texnologik jarayonlarini ishlab chiqish;
- moddiy-texnik resurslar turlariga ehtiyojni me'yorlashtirish;
- yangi ishlab chiqarish uchastkalarini loyihalashtirish;
- moddiy-texnik resurslarning yangi yetkazib beruvchilari bilan shartnomalar tuzish;
- ishlab chiqarish jarayonlarini tashkil etish normativlarini hisoblash;
- Mahsulotlarni ishga tushirish va ishlab chiqarishning operativ-kalendar rejalarini ishlab chiqish;
- ICHTTni operativ boshqarish va hokazo.

ICHTTT bo'yicha ishlarni ko'p mehnattalabligi va uni o'tkazish xarajatlari ITTKI xarajatlaridan ancha oshib ketadi. Masalan, AQSHda ICHTT xarajatlari ITTKI xarajatlaridan 11 marta ko'proqdir. Ishlab chiqarilayotgan mahsulotlarning seriyaliligi o'sgani sari maqsadli fan-texnika dasturlarini ishlab chiqishga ehtiyoj ortadi, ular bu mahsulotlarni yirik seriyali va ommaviy ishlab chiqarish sharoitlarida keng ko'lamli o'zlashtirishni ko'zda tutadi va aksincha, yangi mahsulotni yakka va kichik seriyali ishlab chiqarish sharoitlarida bunday dasturlarga ehtiyoj yo'q. Raqobatbardosh mahsulotni yirik seriyali va ommaviy ishlab chiqarishni tashkil etish uchun ishlarning keng majmuasini rejalashtirishning dasturiy-maqsadli usullarini qo'llash zarur; bu usulning salmog'i ishlab chiqarish hajmining 20 %ga yaqinini tashkil etadi. Qolgan 80 % i ishlab chiqarishning kichik seriyali turlariga ega korxonalar mahsulotlariga to'g'ri keladi. Ular uchun texnologik jarayonlarni kompleks mexg'anizatsiyalash va avtomatlashtirish ishlab chiqarishni texnik qayta jihozlashning maxsus ishlab chiqarilayotgan dasturlari bo'yicha amalga oshirilishi mumkin.

Ishlab chiqarishni texnologik tayyorlash bu korxonaning DS (davlat standarti) va sifatning texnik shartlari tomonidan belgilangan mahsulotni rejali tartibda ishlab chiqarishga texnologik tayyorligini ta'minlovchi o'zaro bog'liq fan-texnika jarayonlari yig'indisidir. Sanoat mahsuloti sertifikatlanishi sababli mahsulot sifatiga talablar sezilarlicha oshiriladi.

Ishlab chiqarishni yagona texnologik tayyorlash tizimi (ICHYATTT) - ishlab chiqarishni texnologik tayyorlashni tashkil etish va boshqarishning davlat standartlarida belgilangan tizimi, u fan va texnika yutuqlari asosida uzluksiz takomillashadi va turli boshqaruv darajalaridagi ICHTTning rivojlanishi orqali boshqariladi.

**ICHYATTTning asosiy maqsadi** - ishlab chiqarishning har qanday turini ko'rsatilgan sifatli mahsulotlar, resurslarning muvofiq xarajatlarida va muvofiq muddatlarda ishlab chiqarishga to'liq tayyorligiga erishish uchun zarur sharoitlarni yaratish.

ICHYATTT quyidagilarni ta'minlashga qaratilgan: har bir korxona, tashkilot uchun fan, texnika va ishlab chiqarishning ilg'or yutuqlariga mos keluvchi ICHTT usullari va vositalarni tanlash, qo'llashga yagona tizimli yondashuv; ishlab chiqarishni uni uzluksiz takomillashtirish, mukammalroq texnikani ishlab chiqarishga tez qayta sozlashga yuqori darajadagi moslashuvi; muhandislik-texnika ishlar muammosini mexanizatsiyalashtirish va avtomatlashtirilgan holda bajarilishini oqilona tashkil etish, shu jumladan ishlab chiqarish ob'ektlari va vositalarini qurish, texnologik jarayonlar ICHTT boshqarishni ishlab chiqarishni avtomatlashtirish; ICHTTning yuqori samaradorligi.

ICHYATTTning tuzilishi ikki omil: ICHTTning vazifaviy tarkibi va ICHTTning vazifalari barcha darajalarda hal etiladi va quyidagi to'rt vazifa bo'yicha guruhlariga ajratiladi: mahsulotning texnologikligini ta'minlash; texnologik jarayonlarni ishlab chiqish; texnologik jihozlash vositalarini loyihalashtirish va tayyorlash; ICHTTni tashkil etish va boshqarish.

ICHYATTTning asosini quyidagilar tashkil etadi:

- ICHTT doirasining tizimli tuzilmali tahlili;
- mahsulotni tayyorlash va nazorat qilishning texnologik jarayonlarini turkumlash va standartlashtirish.

ICHYATTT bosqichlari:

- korxona va sohada mavjud ICHTT tizimlari tahlili;
- ICHTTning texnik ishchi loyihagini ishlab chiqish;
- ICHTTning ishchi loyihagini ishlab chiqish (axborot texnologiyalari, texnik-iqtisodiy axborotlar klassifikatorlari, ixtisoslashtirilgan ish joylari va

uchastkalari, tashkiliy hujjatlar va lavozimli qo'llanmalarni guruhli ishlab chiqish usullarini tashkil etish hujjatlarini ishlab chiqish).

Texnologik jarayonlarning samaradorligini tahlil qilishda texnologiya tarkibiy qismlarini unifikatsiyalash darajasiga belgilangan texnologiyada mahsulot ishlab chiqarish ko'lamini va muvofiq dasturini tanlash qonunini amalga oshirish sharti sifatida e'tibor qaratish kerak.

ICHYATTda hujjatlar. Texnologik hujjatlarning yagona tizimi (THYAT) talablariga muvofiq rasmiylashtiriladi, uning asosiy belgilanishi texnologik hujjatlarni rasmiylashtirish, tiklash va muomala qilish, unifikatsiyalash va standartlashtirish bo'yicha yagona o'zaro bog'liq qoida va me'yorlarni belgilashdir. THYAT ishlab chiqarish jarayonlarini turkumlash, hujjat shakllari va ularni rasmiylashtirish, me'yorlar va normativlarni ishlab chiqishni unifikatsiyalash va boshqa masalalarni ko'zda tutadi.

Ishlab chiqarish jarayonlarini turkumlash – har bir tasniflangan guruh mahsulotlarini ishlab chiqarishda ehtimoliy ishlab chiqarish qarorlarini smetalash va tahlil qilish; texnologik vazifalar majmuasini bir vaqtda hal etishda har bir tasniflangan guruh mahsulotlarini ishlab chiqarishning ushbu ishlab chiqarish sharoitlari uchun muvofiq namunaviy jarayonini ishlab chiqishni o'z ichiga oluvchi ishlar majmuasi. Namunaviy ishlab chiqarish jarayoni mahsulotlarning ushbu guruhi uchun umumiy bo'ladi.

Namunaviy ishlab chiqarish jarayonini ikki yo'l bilan amalga oshirish mumkin:

- Asos sifatida iste'molchi uchun muvofiq variantni tanlash talablariga to'liqroq javob beruvchi aniq mahsulotni ishlab chiqarishning amaldagi ishlab chiqarish jarayonidir.
- Tanlash mezonlari – taraqqiylik va oqilona izchillik yangidan ishlab chiqiladi (o'tishlarning bir qismi bir korxonada amalda bo'lgan jarayonga boshqa qismi - boshqasidagiga mos keladi).

### **17. Ishlab chiqarishda texnikaviy tayyorlashni tashkil etish.**

Ishlab chiqarishni firma miqyosida tashkiliy-texnik rivojlantirish texnologiyani takomillashtirish, ishlab chiqarish, mehnat va boshqaruvni tashkil etish bo'yicha investitsion va innovatsion loyhalarni amalga oshirish asosida amalga oshiriladi.

Fan-texnika taraqqiyoti va innovatsion siyosatning natijalari ishlab chiqarishning tashkiliy-texnik darajasi (ICHTTD) da aks ettiriladi. ICHTTD innovatsion siyosatning natijaviyligi, texnologiya va jarayonlarni tashkil etish darajasini tizimga "kirish" talablariga mosligi darajasi yordamida ifodalanadi. Agar "kirish" – butlovchi buyumlar, xom ashyo, materiallar va boshqalarning sifati

raqobatbardoshlik talablariga mos kelsa, u holda "kirish" ni qayta ishlab chiqarish "jarayoni" ning sifati tizimning "chiqishi"da yuqori bo'lishi kerak. Masalan, "kirish" ning sifati 5 ga baholansa, ya'ni raqobatbardoshlik talablariga javob qaytarsa, "jarayon" ning sifati 3 bo'lsa, u holda chiqishda 3 bo'ladi. Sarmoyador "kirish" sifatini oshirishga katta mablag' sarflab, "chiqish"da istalgan natijani ola olmaydi, chunki texnologiya va jarayonlarni tashkil etish "kirish"ni sifatli qayta ishlashga qodir emas. Boshqa vaziyat: texnologiya va jarayonlarni tashkil etish rahobatbardoshlik talablariga javob beradi, ammo "kirish"ning sifati, masalan, ishlab chiqarish hujjatlaridagi sifat ko'rsatkichlari va tovarning resurslar iste'moli raqobatbardosh emas, bunda "chiqish"dagi sifat ham raqobatbardosh emas. Bundan quyidagi xulosa kelib chiqadi: tizimda "kirish" va "jarayon" sifatining mutanosib darajasini (yaxshisi tashqi yoki ichki bozorda raqobatbardoshligini) ta'minlash kerak.

ICHTTD ko'rsatkichlarini majmuaviy (ko'rsatkichlar daraxtining nolli darajasi, umumlashtiruvchi (birinchi daraja) va xususiy (ikkinchi daraja)ga ajratish maqsadga muvofiq. Majmuaviy ko'rsatkich bo'yicha jamoaning kelajakni ko'zda tutib, strategik maqsadlarga ishlashi haqida fikr yuritiladi. Agar strategik maqsadlar, firmaning obro'si, tashkiliy-ishlab chiqarish siyosatiga javob qaytarilsa, u holda taktik maqsadlar, shu bilan birga tizimning "chiqishi" talablari, aniq bozor talablariga javob beriladi.

Ishlab chiqarishning texnik darajasi ( $K_{TU}$ ) ishlab chiqarish vositalarining rivojlanishi va texnologiyaning tarqiy etganligi bosqichlari ta'riflaydi.

Ishlab chiqarishning tashkiliy darajasi ( $K_{OU}$ ) ishlab chiqarish, mehnat va boshqaruvni tashkil etishning rivojlanish darajasi, jarayonlarning tashkiliylik darajasini ifodalaydi.

Ishlab chiqarishning texnik darajasiga ta'sir ko'rsatuvchi omillarga quyidagilarni kiritish tavsiya etiladi:

1. Ishlab chiqarishni mexanizatsiyalash va avtomatlashtirish darajasi (avtomatlar orqasidan kuzatish bo'yicha va mashinalar yordamida ishlovchi asosiy va yordamchi ishchilarning asosiy va yordamchi ishchilarning umumiy soniga nisbati).

2. Texnologiya jarayonlarining taraqqiyot darajasi (taraqqiy etgan jarayonlarni rasmiy uslubiyotlarga muvofiq ularning umumiy soniga nisbati).

3. Texnologik jarayonlarning o'rtacha yoshi.

4. Texnologik uskunalarning o'rtacha yoshi.

5. Firma xodimlari mehnatining fond bilan ta'minlanganligi (asosiy ishlab chiqarish fondlari faol qismi qiymatining firma xodimlari soniga nisbati).

Ishlab chiqarishning tashkiliy darajasiga ta'sir ko'rsatuvchi omillarga quyidagilarni kiritish tavsiya etiladi:

1. Ishlab chiqarishning ixtisoslashganligi darajasi (masalan, sohaviy mahsulotning yillik hajmi qiymatini ushbu davrda ishlab chiqarilgan mahsulotning umumiy hajmiga nisbati).

2. Ishlab chiqarishning kooperatsiyaganligi darajasi (butlovchi mahsulotlar umumiy hajmining ushbu davrda ishlab chiqarilgan mahsulotning umumiy hajmiga nisbati).

3. Texnologik uskuna ishining almashuv koeffitsienti.

4. Firma shtat jadvalining to'ldirilganligi, %da.

5. Asosiy ishlab chiqarish ishchilarining firma xodimlari sonidagi salmog'i, %da.

6. Xodimlarning yil davomidagi qo'nimsizligi koeffitsienti, %da, jarohatlarning tez-tez bo'lishi ko'rsatkichi (hisobotga ko'ra).

7. Ish vaqtining yo'qotilishi, %da.

8. Jarohatlarning tez-tez bo'lishi koeffitsienti (ko'rsatkichi -statistik hisobotga ko'ra).

9. Qisman ishlab chiqarish jarayonlarining quvvati bo'yicha mutanosibligi koeffitsienti (ko'rsatkichi).

10. Ishlab chiqarish jarayonlari uzluksizligi koeffitsienti.

11. Ishlab chiqarish jarayonlari realligi koeffitsienti.

12. Ishlab chiqarish jarayonlari to'g'ri/shaxsliligi koeffitsienti.

13. Ishlab chiqarish jarayonlari bir maromdaligi koeffitsienti.

ICHTTD sanab o'tilgan omillarini taktik boshqarish ularni oshirish rezervlarini topish imkonini beradi. ICHTTD omillarini strategik boshqarishni amalga oshirish uchun ularning kelgusi o'zgarishlarini bashoratlash zarur.

ICHTTDning xususiy, umumlashtiruvchi va majmuaviy ko'rsatkichlarining olingan miqdoridan ularning taraqqiy etganligini tahlil qilish, ICHTTDni oshirish uchun tor joylarni topish va strategik bashoratlash uchun foydalaniladi.

ICHTTDni oshirish uchun quyidagilar zarur:

- ishlab chiqarish darajasini oshirish;
- ishlab chiqarish jarayonining taraqqiy etganligi darajasini oshirish;
- mehnatning fond bilan qurollanishini oshirish;
- ish vaqti yo'qotilishini qisqartirish; ishlab chiqarishning bir maromdaligini oshirish.

ICHTTDni bashorat qilishni quyidagi izchillikda amalga oshirish tavsiya etiladi:

1. Tizimning "kirish" parametrlari – firma tovarlarining uning strategiyasida belgilangan muddatlardagi raqobatbardoshligini bashoratlash.

2. Ta'minlovchi tizimchaning parametralarini bashoratlash.

3. ro'yxati 2-jadvalda berilgan "jarayon" parametrlari (ICHTTD) tizimning "kirishi" talablariga mos kelishini ta'minlovchi ICHTTDning xususiy ko'rsatkichlarini bashoratlash.

4. Bashoratli normativlar bo'yicha ICHTTDni baholash.

5. Kelgusida ICHTTDni talab qilinadigan darajagacha oshirishga erishishni ta'minlovchi tadbirlarni ishlab chiqish va muvofiqlashtirish.

6. Innovatsion loyihalarni amalga oshirish bo'yicha tashkiliy loyihalarni ishlab chiqish va muvofiqlashtirish.

Tashkiliy-ishlab chiqarishli tayyorlashning iqtisodiy masalalari ro'yxatiga quyidagilar kiradi:

- resurslardan foydalanish samaradorligini tahlil qilish;
- tashkiliy-ishlab chiqarish darajasini uning taraqqiy etganligi va tizimning kirish talablariga mosligi, raqobatbardoshligi maqsadida tahlil qilish;
- boshqaruv va ishlab chiqarish jarayonlarini oqilona tashkil etish tamoyillariga rioya etilishi tahlili;
- ICHTTDni rivojlantirish bo'yicha innovatsion loyihalarning iqtisodiy asoslanishi;
- ishlab chiqarish ko'rsatkichlarining asoslanishi;
- sanoat namunalari, nou-xaulardan foydalanishga litsenziyalarni xarid qilishning iqtisodiy asoslanishi;
- materiallar, xom ashyo, resurslar, uskunalar, mehnatga ehtiyojni me'yorlash;
- mehnatni ishlab chiqish va menejmentni tashkil qilish parametrlarini me'yorlash;
- ishlab chiqarishni tayyorlashni iqtisodiy asoslash;
- tashkiliy loyihalar (tashkiliy tuzilmalar, ssaxlar, uchastkalar va ish joylarini rejalashtirish, kooperatsiyalash va hokazo)ni ishlab chiqish va asoslash

ICHTTD samaradorligi ko'rsatkichlari:

- ICHTTDga investitsiyalarning samaradorligi;
- ICHTTDning alohida ob'ektlar bo'yicha davomiyligi;
- ishlab chiqarish jarayonlarini oqilona tashkil etish tamoyillari (mutanosiblik, reallik, to'g'ri – aniqlik, uzluksizlik, bir maromlilik va boshqalar)ga rioya etish ko'rsatkichlari;
- ishlab chiqarishli jihozlanish elementlarini unifikatsiyalash ko'rsatkichlari;
- texnologik jarayonlarni turkumlashtirish ko'rsatkichlari; ishlab chiqarishning avtomatlashtirilganlik darajasi;
- ICHTTDning ishlab chiqarish tizimi mavjudligi;

- resurslardan foydalanish samaradorligi ko'rsatkichlari;
- texnologiyalarning raqobatbardoshligi.

ICHTTD jarajatlari dastlabki (kapital), joriy va yakunlovchiga bo'linadi.

Dastlabki xarajatlarga quyidagilar kiradi:

- litsenziyalar, nou-xaularni xarid qilish xarajatlari;
- loyiha – izlanish ishlarining qiymati;
- qurilish-montaj ishlarini o'tkazish xarajatlari;
- uskunani xarid qilish, o'rnatish va sinov xarajatlari;
- qurilayotgan tashkilot (korxona) direksiyasini saqlab turish xarajatlari;
- xodimlarni tayyorlash xarajatlari;
- ishlab chiqarish va ijtimoiy infratuzilmani yaratish xarajatlari;
- loyihani amalga oshirishning salbiy ijtimoiy va ekologik oqibatlarini

bartaraf etish xarajatlari;

- takror ishlab chiqarish davridagi sug'urta badallari;
- loyihani amalga oshirish uchun aylanma mablag'larni yaratish va o'sishi uchun kapital qo'yilmalar va hokazo.

ICHTTDning joriy xarajatlari quyidagilarni o'z ichiga oladi:

- moddiy xarajatlar;
- mehnatga haq to'lash va ijtimoiy fondlarga ajratmalar xarajatlari;
- uskunalar va transport vositalarini ta'mirlash va xizmat ko'rsatish

xarajatlari;

- ma'muriy qo'shimcha xarajatlar; zavodning qo'shimcha xarajatlari.
- ishlab chiqarishdan tashqari xarajatlar.

Resurslardan samarali foydalanishning asosiy shartlari quyidagilardan iborat: ilmiy yondashuvlarni qo'llash; ko'lam samarasini amalga oshirish maqsadida ishlab chiqarilayotgan mahsulotlar va ishlab chiqarish vositalarini unifikatsiyalash; ishlab chiqarilayotgan mahsulot, texnologiyalar, ishlab chiqarish ob'ektlarining raqobatbardoshligini oshirish.

#### **Nazorat savollari:**

1. Texnologik tayyorlash nimalarni o'z ichiga oladi?
2. Ishlab chiqarishni tashkiliy - texnik tayyorlash bosqichlari nimadan iborat?
3. Tashkiliy rejali tayyorlash deganda nimani tushunasiz?
4. ICHTTTning maqsadi va vazifalarini ayting.
5. Ishlab chiqarishni texnologik tayyorlash yagona tizimi(ICHTTYAT) nima uchun qo'llaniladi?
6. ICHTTTYAT bosqichlari ni ayting.

7. Ishlab chiqarishning texnik darajasi nimani ifodalaydi?
8. Ishlab chiqarishning tashkiliy darajasi qanday aniqlanadi?
9. Ishlab chiqarishning texnik darajasiga ta'sir ko'rsatuvchi omillarni ayting.
10. Ishlab chiqarishning tashkiliy darajasiga ta'sir ko'rsatuvchi omillar qaysilar?
11. Zamonaviy texnologik inqilobning asosiy belgilari qanday?
12. Texnologiyalarni tasniflash qanday belgilar bo'yicha amalga oshiriladi?
13. ICHTTT samaradorligi qanday ko'rsatkichlar bilan ifodalanadi?

## V BOB. SANOAT KORXONASI ISHLAB CHIQARISH DASTURI VA QUVVATI.

---

### 18. ISHLAB CHIQARISH DASTURI MAZMUNI.

18.1. Ishlab chiqarish dasturi –sanoat korxonasi biznes rejasining muhim tarkibiy qismi.

18.2. Ishlab chiqarish dasturiga qo'llaniladigan tovar, yalpi, sotilgan mahsulot tarkibi.

**Tayanch iboralar:** Ishlab chiqarish dasturi tovar, yalpi, sotilgan mahsulot.

#### 18.1. Ishlab chiqarish dasturi –sanoat korxonasi biznes rejasining muhim tarkibiy qismi.

Ishlab chiqarish dasturi-mahsulot ishlab chiqarishni tashkil etishga qaratilgan o'zaro uzviy bog'liq ilmiy-texnikaviy, tashkiliy-iqtisodiy va ishlab chiqarish chora-tadbirlari majmui. Ishlab chiqarish dasturini tuzishda ishlab chiqarish grafigi, texnologik yo'nalish, mahsulotning konstruktiv tarkibi (ya'ni unga kiruvchi detallar, uzellar, agregatlar soni) boshlang'ich axborot bo'lib xizmat qiladi. Uni tuzishda ilmiy asoslanganlik, davlat, korxona, ishchilar manfaatlarini hisobga olish, dasturni optimallashtirish, uzluksizlikni ta'minlash, mahsulot ishlab chiqarishning kompleksligini hisobga olish kabi tamoyillarga amal qilinadi. Bozor iqtisodiyoti sharoitida bunday chora-tadbirlar korxonaning biznes rejasiada aks etadi. Shunga muvofiq, korxonaning Ishlab chiqarish dasturi ham biznes rejadan boshlanadi. Ishlab chiqarish dasturida yalpi mahsulot hajmi, sotish uchun tayyorlangan mahsulot hajmi, mahsulot assortimenti (turlari), mahsulot sifati, navi, me'yoriga yetmagan mahsulotlar miqdori, xom ashyo balansi, ishlab chiqarish quvvati, ishlab chiqarish vositalaridan va xom ashyodan foydalanish, shuningdek, mahsulotni qachon, qayerga, qanday tartibda yetkazib berishi yoki tashish va b. aks etadi. Ishlab chiqarish dasturini tuzishda tizimli tahlil, grafiklar nazariyasi, operatsiyalarni tadqiq qilish, iqtisodiy va ijtimoiy samaradorlikni hisoblash, mantiqiy-tarkibiy tahlil, iqtisodiy matematik modellash, iqtisodiy tahlil va b. usullar qo'llanadi. Ishlab chiqarish dasturi muayyan ishlab chiqarishning natural (dona, tonna, metr, litr va h. k.), qiymat (me'yoriy toza mahsulot, tovar, sotilgan mahsulot hajmi, tugallanmagan mahsulot qiymati va b.) va sifat (me'yoriy toza mahsulot, brak va b.) ko'rsatkichlarini qamraydi.

Sanoat korxonasining ishlab chiqarish dasturi natural va qiymat ifodada mahsulot ishlab chiqarishni ko'rsatadi.

Sanoat korxonasining ishlab chiqarish dasturi quyidagi talablarga javob berishi kerak: mahsulotni o'z vaqtida ishga tushirishni ta'minlash, davr mobaynida ish ritmini ta'minlash va keyingi rejalashtirilgan davrlarda uzluksiz ishlash imkoniyatini yaratadigan zaxirani ta'minlash.

Faoliyat ko'rsatayotgan sanoat korxonasi mahsulotlarini o'z vaqtida ishga tushirish quyidagilar asosida ta'minlanadi:

- rejalashtirilgan yilda sotiladigan mahsulotlar uchun; - ushbu mahsulotlar uchun zarur bo'lgan moddiy, texnik va mehnat resurslarini keyinchalik jamlangan holda ushbu mahsulotlar uchun to'liq mablag 'ajratilishi;

- sanoat korxonasi yangidan ishlab chiqarilayotgan mahsulotlar uchun - bu mahsulot ishlab chiqarish umumiy davomiyligi, jami umumiy qiymati sifatida yilning choragida ishlab chiqarish muddati muvofiq mablag 'ajratish:

- holatda agar yil boshida kechikish bo'lsa, ishlab chiqarish jarayonida quyidagi hisob-kitoblar amalga oshiriladi: 1) standart vaqt aniqlanadi, yil boshida amalda o'zlashtirilgan ish hajmi tugadi; 2) rejalashtirish yili oxirida mahsulotning tayyorlik darajasini belgilaydi; 3) rejalashtirish yilida bajarilishi kerak bo'lgan ishlar miqdori aniqlanadi.

Shunday qilib, sanoat korxonasining ishlab chiqarish dasturi ishlab chiqarish va iqtisodiy rejaning- biznes rejaning asosiy qismi, ya'ni ishlab chiqarish quvvatlarini ishga tushirish rejasi va amalga oshirish rejalashtirilgan ishlab chiqarish hajmi shaklida ishlab chiqarish hajmi. Ishlab chiqarish va iqtisodiy rejaning - biznes rejaning boshqa barcha qismlari, u yoki bu tarzda, ishlab chiqarish dasturini amalga oshirish usullarini shakllantirish bilan bog'liq yoki manba ma'lumotlari sifatida uning ko'rsatkichlariga asoslanadi.

Ishlab chiqarish - bu xom ashyo, materiallarni qayta ishlash, ishchi kuchi va uskunalardan foydalanish orqali iste'molchilar uchun zarur bo'lgan tovarlar va xizmatlarni ishlab chiqarish jarayoni. Tovarlarni va xizmatlarni ishlab chiqarish jarayonining mahsulotidir. Har bir korxona, mahsulotni ishlab chiqarish jarayonida ishlab chiqarishning barcha elementlaridan eng oqilona foydalanishga intilishi kerak, chunki uning qiymati va korxonaning foydasi bunga bog'liq. Ishlab chiqarishning barcha elementlaridan oqilona foydalanish ko'p jihatdan ishlatilgan texnologiyalarga bog'liq. Texnologiya - bu ishlab chiqarishning tegishli asbob-uskunalar bilan xom ashyo, materiallar va yarim tayyor mahsulotlarga ta'sir qilish usullari to'g'risidagi ilmiy bilimlarga asoslangan mahsulot va xizmatlarni ishlab chiqarish jarayonida mehnat ob'ektlarini qayta ishlash usullari to'plami.

Ilmiy bilimlarning rivojlanishi va to'planishi mahsulot ishlab chiqarishning texnologik usullarini takomillashtirish uchun zarur shart-sharoitlarni yaratadi. Yaxshilangan texnologiya, o'z navbatida, ilg'or texnika va uskunalarni, ko'proq malakali ishchilarni ishlatadigan yangi ishlab chiqarish usullariga olib keladi, bu

esa xom ashyo va materiallarni tejashga imkon beradi va ishlab chiqarish hajmini avvalgi yoki kamroq manbalar bilan ko'paytiradi.

Sanoat korxonasining ishlab chiqarish dasturini rejalashtirish jarayonida hal qilinadigan sanoat korxonasining asosiy vazifalari quyidagilardan iborat:

1. korxona tomonidan ishlab chiqarilayotgan mahsulotlarga iste'mol talabini rivojlantirish yo'nalishlarini aniqlash;

2. korxona mahsulotlari hajmining o'sishi;

3. butun korxona va uning tarkibiy bo'linmalarida ishlab chiqarishning barqaror mutanosib o'sishini ta'minlash;

4. ishlab chiqarish va mahsulotni sotish, foyda va rentabellikni oshirish;

5. korxona ishlab chiqarish resurslaridan: mehnat, materiallar va kapitaldan oqilona foydalanish asosida xarajatlarni kamaytirish;

6. mahsulot sifatini oshirish, yangi turdagi mahsulotlarni ishlab chiqarish va narxlarni pasaytirish orqali raqobatbardoshlikni oshirish;

7. korxonaning barcha tarkibiy bo'linmalarini yuqori natijalarga erishish uchun yo'naltirish.

Ishlab chiqarish dasturi rejalashtirish davrida korxonani rivojlantirishning asosiy yo'nalishlari va vazifalarini, boshqa korxonalar bilan ishlab chiqarish va iqtisodiy aloqalarni, ixtisos va ishlab chiqarishning ixtisoslashuvi va darajasini aks ettiradi.

## **18.2. Ishlab chiqarish dasturiga qo'llaniladigan tovar, yalpi, sotilgan mahsulot tarkibi.**

Ishlab chiqarish dasturi - bu ma'lum nomenklatura va assortimentda rejalashtirilgan mahsulot hajmi.

Rejalashtirilgan savdo hajmi ishlab chiqarish dasturini ishlab chiqish uchun asosdir. Rejalashtirilgan savdo hajmi ishlab chiqarish hajmini jismoniy va pul shaklida aniqlash, materiallarga, uskunalarga zarur talablarni hisoblash, zarur ishchi kuchini aniqlash, mahsulot sifatini yaxshilash bo'yicha chora-tadbirlarni belgilash va hk. Shunday qilib, ishlab chiqarish hajmini aniqlash kompaniya boshqaruvining asosi va boshlang'ich bosqichidir.

Mahsulot hajmini o'lchash ko'rsatkichlari tizimi ushbu hajmni miqdoriy va sifat jihatidan tavsiflashi kerak. U tabiiy, yarim tabiiy, mehnat va xarajat ko'rsatkichlaridan iborat.

Tabiiy-moddiy shaklidagi mahsulotlar asosan tabiiy (jismoniy) o'lchov birligi (dona, tonna, kvadrat metr, iste'molchilar soni va boshqalar) bilan tavsiflanadi. Agar umumiy iste'mol iste'mol xususiyatlariga ega bo'lgan mahsulotning bir nechta navlari ishlab chiqarilsa, buxgalteriya hisobi va texnik-

iqtisodiy hisob-kitoblarni soddalashtirish uchun shartli-tabiyy o'lchov birliklaridan (konservalangan oziq-ovqat mahsulotlarining shartli qutilari, asosiy ozuqa tarkibidagi bir kalay o'g'itlari massasi va boshqalar) foydalanishingiz mumkin. ) Bu ishlab chiqarishning butun hajmini bir o'lchovda, tabiiy-moddiy shaklda ifodalashga imkon beradi.

Mehnat ko'rsatkichlari ishlab chiqarish hajmini vaqt ko'rsatkichlarida aks ettiradi - standart, mashina soatlari, mashina smenalari, odamlar, ish kunlari va boshqalar.

Qiyamat ko'rsatkichlari ishlab chiqarish hajmini pul birligida ifodalaydi va ishlab chiqarilgan mahsulot hajmining o'rganilayotganiga qarab, yalpi, Tovar, sotilgan va sof mahsulotlar ajralib turadi.

Mahsulot ishlab chiqarish hajmi qiymat ifodasida tovar mahsulot va yalpi mahsulot ko'rsatkichlarida hisobga olinadi.

Korxonada mahsulot ishlab chiqarishning asosiy qiymat ko'rsatkichlariga yalpi oboroti, zavod ichki oborot, tovar mahsuloti, yalpi mahsulot, mahsulotning sotish hajmi, qayta ishlash normativ oboroti, sof va shartli-sof mahsulot kiradi

Sanoat korxonasining **yalpi oboroti** - barcha asosiy, qo'shimcha va xizmat ko'rsatuvchi sexlar mahsulotlarining qiymati yig'indisidir. Mahsulot korxona tashqarisiga jo'natish uchun yoki shu korxonaning o'zida qayta ishlashga mo'ljallanganmi, bundan qat'iy nazar hammasi kiritiladi.

Shunday qilib, bu ko'rsatkich korxona doirasida mahsulotni takror hisoblashga yo'l qo'yadi. Masalan, go'sht va sut korxonalari. Yalpi oborotni hisoblash korxona ishini tahlil etishda, rejalashtiriladigan ko'rsatkichlarni asoslashda, korxona ishlab chiqarish strukturasi o'zgarganda, korxonaga kooperatsiyalangan jo'natish hajmi o'zgarganda iqtisodiy ahamiyat kasb etadi.

**Zavod ichki oboroti** - korxona ichida ishlab chiqarish chtiyojlariga sarflangan o'z ishlab chiqarish mahsulotlari qiymatining yig'indisidir. Korxona ichida ishlab chiqarishga sarflanish hisobiga tayyor mahsulot ishlab chiqarish uchun o'z yarim fabrikatlarini qayta ishlash; o'zi ishlab chiqqan elektr energiyasi, qisilgan havo, suv bug'ini iste'mol qilish; o'zi ishlab chiqargan detallar, qismlar va buyumlardan jihozlar, apparatlar, binolar va inshootlarni joriy remontida foydalanish kiradi.

Tovar, yalpi, sotilgan (realizatsiya qilingan) mahsulot korxona metodi bo'yicha aniqlanadi, ya'ni ishlab chiqarishga rejalashtirilgan tayyor mahsulotlar va yarim fabrikatlar qiymatidan korxona ichida xususiy sanoat-ishlab chiqarish chtiyojlariga foydalanilgan mahsulot qismining bahosi chiqarib tashlanadi. Bu metodning kamchiligi shundaki, tovar, yalpi, sotilganmahsulot miqdori korxonalar tashkiliy strukturasi o'zgarishi natijasida o'zgarib turishi mumkin. Misol, ikki va undan ko'proq, korxonalarning bitta bo'lib birlashishi (ishlab chiqarishni kombinatsiyalashtirish) bu ko'rsatkichlarning pasayishiga, korxonalarni bo'lish esa (ishlab chiqarishni ixtisoslashtirishda) - ko'rsatkichlarning o'sishiga olib keladi. Tovar, yalpi, sotilganmahsulot miqdori korxonaning o'zi xom ashyoni qazib

oladimi, xom ashyo ishlab chiqadimi, yarim fabrikatni o'zi tayyorlaydimi yoki chetdan oladimi bunga bog'lish emas.

Tovar, yalpi, sotilgan mahsulot tarkibini yaxshi tushunish uchun tayyor mahsulot, yarim fabrikat, ishlab chsharilishi tugallanmagan ishlab chiqarish kabi kategoriyalarning iqtisodiy mohiyatini aniqlash zarur.

Ishlab chiqarilishi yakunlangan va to'la butlangan, standartlar va texnik shartlarga mos keladigan, texnik nazorat qabul qilgan, tayyor mahsulotlar omboriga topshirilgan mahsulotlar **tayyor mahsulotlar** hisoblanadi.

**O'z ishlab chiqarishining yarim fabrikatiga** bir sexda ishlab chiqarish texnologik jarayoni yakunlangan, lekin korxonaning boshqa sexida to'la yoki qisman qayta ishlash, yoxud yig'ish sexida foydalanilishi lozim bo'lgan mahsulot kiradi.

**Tugallanmagan ishlab chiqarish** – ushbu sexda tayyorlanishi tugatilmagan, yoki ish joylarida, yoki ular o'rtasida, texnik nazorat bosqichida, yoxud operatsiyalararo bosqichda turgan mahsulotdir.

Tugallanmagan ishlab chiqarish bahosining oshishi yoki kamayishi ishlab chiqarish sikli 2 oydan oshiq davom etadigan korxonalarda mahsulot ishlab chiqarish hisobotiga qo'shilishi amaliyotda qabul qilingan. Tugallanmagan ishlab chiqarishning asossiz oshib ketishi zahiralarni saqlash, transport qilishga ortiqcha sarflarning oshishiga, aylanma mablag'larning bandligiga sabab bo'ladi.

**Korxonaning tovar mahsuloti** deb hisobot davrida ishlab chiqilgan va sotilgan yoki sotishga mo'ljallangan mahsulotiga aytiladi. Tovar mahsuloti tarkibiga ( $T_{pr}$ ) quyidagilar kiradi: tayyor mahsulotlar ( $T_{iz}$ ); chetki iste'molchilarga sotishga mo'ljallangan yarim fabrikatlar ( $Pf$ ); chetdan tushgan buyurtmalar bo'yicha bajarilgan sanoat xarakteridagi ishlar ( $Rpr$ ); chetdan buyurtmalar bo'yicha bajarilgan barcha ishlari turlari ( $Rrab$ ); sotish uchun chtiyot qismlar ( $Z_{ch}$ )

$$T_{pr} = T_{iz} + Pf + Rpr + Rrab + Z_{ch}$$

Tovar mahsuloti reja tuzish davridagi erkin ulgurji narxlarida rejalashtiriladi.

**Yalpi mahsulot deb** korxonaning hisobot davrida tayyorligi darajasidan va qayerda ishlatilishidan qat'iy nazar ishlab chiqarilgan barcha mahsulotiga aytiladi. Yalpi mahsulot hajmini ( $V_{pr}$ ) quyidagi formula bo'yicha aniqlash mumkin:

$$V_{pr}^q = T_{pr} + (N_k - N_n)$$

$N_k$  - ishlab chiqarilishi tugallanmagan mahsulotning yil oxiriga qoldig'i, ming sum;

$N_n$  - ishlab chiqarilishi tugallanmagan mahsulotning yil boshiga qoldig'i, ming sum; Ishlab chsharilishi tugallanmagan mahsulot buxgalteriya hisoboti yoki inventarizatsiya ko'rsatkichlari bo'yicha aniqlanadi.

Sotish jarayoni korxona xo'jalik mablag'lari aylanmasini nihoyasiga yetkazadi, bu esa unga byudjet bank ssudalari, ishchi va xizmatchilar, xom ashyo va materiallar yetkazib beruvchilar oldidagi o'z majburiyatlarini bajarish va ishlab chiqarish xarajatlarini qoplash imkoniyatini beradi. Sotish (realizatsiya) hajmini quyidagi formuladan anishash mumkin:

$$O_r q = T_{pr} + (O_n - O_k)$$

$O_r q$  – sotilgan mahsulot hajmi

$O_n$  - yil boshiga tayyor mahsulot qoldig'i, ming so'm;

$O_k$  - yil oxiriga tayyor mahsulot qoldig'i, ming so'm.

Yil boshiga va oxiriga tayyor mahsulot qoldig'i bugalteriya balansida amaldagi ishlab chiqarish tannarxida ifodalanadi, u faqat hisobot davri tugaganidan keyin hisob-kitob qilinishi mumkin. Shuning uchun tayyor mahsulot harakatining hisobi rejadagi ishlab chiqarish tannarxida, yoki erkin ulgurji baholarda, yoxud erkin chakana baholarda olib boriladi.

Yalpi (tovar) mahsulotidan uni tayyorlashga sarflangan (xom ashyo, materiallar, yoqilg'i, elektr energiyasi) moddiy xarajatlarni chiqarib tashlasak, biz shartli - sof mahsulot hajmiga ega bo'lamiz, uni barcha xodimlar ish haqining qo'shimcha ustamalar bilan birgalikdagi, foyda va amortizatsiya yig'indisi sifatida anshlash mumkin.

Garchi "shartli - sof mahsulot" ko'rsatkichidan amortizatsiya summasini olib tashlasak, korxona sof mahsuloti kelib chiqadi. Sof mahsulot hajmi ijtimoiy sug'urtalashga ustamalar bilan birga ish haqi va foyda yig'indisidan iborat.

Harakatdagi ulgurji bahodagi tovar mahsulot hajmi tarkibiga korxonada sotish uchun mo'ljallangan tayyor mahsulot qiymati (har bir mahsulotning natural ifodadagi hajmi uning ulgurji narxiga ko'paytiriladi), korxonada ishlab chiqarish uchun mo'ljallangan yarim fabrikatlar qiymati, sotish uchun mo'ljallangan yordamchi ishlab chiqarish qiymati, korxonaning o'z ehtiyoji uchun tayyorlanadigan idish (tara)ning qiymati, korxona tomonidan bajariladigan sanoat xarakteridagi boshqa ishlarining qiymati (kapital remont, modernizatsiya) kiradi.

Shuningdek, tovar mahsuloti tarkibiga buyurtmachi korxona tomonidan tayyorlovchi korxona oladigan xom ashyoning qiymati ham kiradi.

Tovar mahsuloti - bu tovarlar ko'rinishidagi mahsulotlarning, shu jumladan tayyor mahsulotning sotilgan va jo'natilgan mahsulotlaridagi pul ifodasi. Sotiladigan mahsulotlarning narxi haqiqiy narxlarda hisoblanadi. Yetkazib berilayotgan mahsulotlar - bu to'langan yoki to'lanmaganligidan qat'i nazar iste'molchilarga yetkazib berilayotgan mahsulotning puldagi ifodasi.

Yalpi mahsulot - bu firmaning ma'lum bir davrdagi ishlab chiqarish va xo'jalik faoliyati natijalari, shu jumladan tovar ishlab chiqarish (TM), tugallanmagan ish (Tich) va o'z ehtiyojlari uchun bajaradigan ishlar va xizmatlar (SP) ning pul ko'rinishidagi ifodasi. Uni quyidagi formula orqali yozish mumkin:

$$YaM = TM + SP + Ti.ch$$

Yalpi mahsulot iqtisodiy elementlarning xarajatlar smetasini hisoblash uchun ishlatiladi.

Kichik korxonalarda o'zlari uchun ishlab chiqarilgan mahsulotlar hajmi oz'dir. Biroq, o'rta va yirik korxonalarda uni ishlab chiqarishga katta mablag 'sarflanadi.

Shu sababli buxgalteriya hisobi, rejalashtirish va statistika maqsadlarida yalpi mahsulotni hisoblashda yalpi va ichki ishlab chiqarish aylanmasini ajratish odatiy holdir.

Yalpi tovar aylanma - bu korxona mahsulotlarining umumiy qiymati. Ushbu ko'rsatkich korxonaning barcha ishlab chiqarish birlashmalarining yalpi aylanmasining summasi sifatida aniqlanadi va ishlab chiqarilgan barcha tayyor mahsulotlarni, yarim tayyor mahsulotlarni, ular tashqi sotishga, kompaniya ichida qayta ishlashga yoki boshqa maqsadlarda ishlatishga mo'ljallangan bo'lishidan qat'i nazar, shuningdek barcha bo'linmalarda bajarilayotgan ish balansidagi o'zgarishlarni o'z ichiga oladi. .

Ishlab chiqarish, yoki fabrika ichidagi tovar aylanmasi - bu yarim tayyor mahsulotlar va xizmatlar korxona ichida ma'lum davrda iste'mol qilingan jami qiymat. Bu o'zingiz uchun tayyorlangan mahsulotlar. Korxona tomonidan ishlab chiqarilgan mahsulotlarning umumiy hajmida uning katta qismi shu davrda boshqa birliklarda qayta ishlanishi (iste'mol qilinishi) mumkin.

Ichki ishlab chiqarish aylanmasiga quyidagilar kiradi: yarim tayyor mahsulotlar va o'zlari ishlab chiqargan mahsulotlar tijorat mahsulotlarini ishlab chiqarishga sarflangan xarajatlar (masalan, yig'ilgan mahsulot tarkibiga kiritilgan ularning ishlab chiqarish qismlarining qiymati); yordamchi ustaxonalar mahsulotlarining narxi (elektr, bug ', siqilgan havo va boshqalar); binolarni saqlash va texnik xizmat ko'rsatishga sarflangan mahsulotlarning tannarxi;

Tovar mahsuloti va yalpi mahsulot ko'rsatkichlarining kamchiligi shundaki, ularning tarkibida buyumlashgan mehnat sarflari ham mavjudligidir. Buning natijasida korxonada qimmatbaho xom ashyo va materiallarning ishlatilishi mahsulotning hajmini soxta ravishda ko'paytirib ko'rsatishga olib keladi. Lekin bozor sharoitida bu kamchilik mahsulotning qanchalik xaridorgirligi bilan bog'liq ravishda bartaraf etiladi.

SHuning uchun, korxonaning yillik ishlab chiqarish faoliyatiga to'g'ri baho beradigan ko'rsatkich mahsulot

sotish hajmi yoki sotilgan mahsulot hisoblanadi.

Sotilgan mahsulot - bu bir yilda iste'molchiga uzatadigan, puli to'lanadigan ishlab chiqarilgan tayyor mahsulotning, yarim fabrikatlarning, sanoat xarakteridagi ishlarning umumiy qiymati. Bundan tashqari mahsulot sotish hajmiga kapital ta'mirlash ishlarining qiymati, jihozlarning modernizatsiyasi qiymati kiradi.

Sotilgan mahsulot yil davomida ishlab chiqarilgan tovar mahsulot hajmiga yil boshidagi sotilmagan mahsulot qoldig'i qiymatini qo'shib, yil oxiridagi sotilmagan mahsulot qoldig'ini ayirish orqali topiladi. Uni quyidagicha ifodalash mumkin:

$SM = TM + TM_{y.b.k.} + TM_{y.b.yu.k.} - TM_{y.o.k.} - TM_{y.o.yu.k.}$

bu yerda, SM -sotilgan mahsulot hajmi;

TM - tovar mahsulot hajmi;

TM y.b.k. - yil boshidagi sotilmagan tayyor mahsulot qoldig'i;

TM y.b.yu.k. - yil boshidagi xaridorga yuborilgan lekin to'lov muddati kelmagan tayyor mahsulot qoldig'i;

TM y.o.k. - yil oxiridagi sotilmagan tayyor mahsulot qoldig'i;

TM y.o.yu.k.- yil oxiridagi xaridorga yuborilgan, lekin hali puli tushmagan tayyor mahsulot qoldig'i.

Sotilgan mahsulot - bu sotilgan mahsulotning pulli ifodasi yoki sotishdan tushgan daromad. Rivojlangan bozor iqtisodiyotiga ega mamlakatlarda ko'p miqdordagi tovarlar kredit asosida sotiladi, ya'ni, muddatga yoki kechiktirilgan to'lov bilan. Shunday qilib, sotuvlar hajmiga ikkala mahsulot ham, debitorlik qarz ham kiradi. Bu korxona natijalarining eng muhim xarajat ko'rsatkichidir, chunki foyda uning asosida hisoblanadi. Ushbu ko'rsatkichni rejalashtirish mahsulotni ishlab chiqarish va sotish rejasini ishlab chiqishdan oldin korxonaning mahsulot siyosati doirasida olib boriladigan marketing tadqiqotlariga asoslanadi.

Bundan tashqari, buxgalteriya hisobi va rejalashtirish uchun shartli ravishda toza va toza mahsulotlarning ko'rsatkichlari qo'llaniladi.

Shartli sof mahsulotlar moddiy xarajatlarni (MH) (masalan, yoqilg'i, energiya) tovar yoki sotilgan mahsulotlar qiymatidan (TP) chiqarib tashlash orqali hisoblanadi.

Sof mahsulot (PE) - amortizatsiya to'lovlaridan tashqari (A) an'anaviy sof mahsulotlarning qiymati:

$$PE = TP - MZ - A.$$

Barcha xarajat ko'rsatkichlari bir-biri bilan bog'liq. Mahsulotlarni bir qator iqtisodiy ko'rsatkichlarda sotish alohida o'rin tutadi. Gap shundaki, sotishdan tushgan tushum hajmi moliyaviy ko'rsatkichlarni, shu jumladan qo'shilgan qiymatni hisoblash uchun ishlatiladi. Qo'shilgan qiymat shartli sof ishlab chiqarish sifatida hisoblanadi, ammo sotiladigan mahsulotlar o'miga sotish qiymati olinadi. Qo'shilgan qiymat solig'i olinadi.

#### **Nazorat savollari:**

1. Ishlab chiqarish dasturi nima?
2. Sanoat korxonasining ishlab chiqarish dasturi qanday talablarga javob berishi kerak?
3. Sanoat korxonasining ishlab chiqarish dasturini rejalashtirish jarayonida hal qilinadigan asosiy vazifalar qaysilar?
4. Tovar mahsulot qanday aniqlanadi?
5. Yalpi mahsulot tushunchasini izohlang.
6. Sotilgan mahsulot qanday aniqlanadi?

## 19. ISHLAB CHIQUARISH QUVVATINING MOHIYATI.

19.1. Ishlab chiqarish quvvati haqida tushuncha.

19.2. Ishlab chiqarish quvvatiga ta'sir qiluvchi omillar.

19.3. Ishlab chiqarish quvvatini hisoblash metodikasi.

19.4. Ishlab chiqarish quvvati rezervlari va ishlab chiqarish quvvatidan foydalanish asosiy ko'rsatkichlari.

**Tayanch iboralar:** Ishlab chiqarish quvvati, jihozlardan ekstensiv foydalanish ko'effitsienti, integral ko'effitsient, quvvatdan foydalanish intensiv ko'effitsienti, o'rtacha yillik quvvat, kirish quvvati, chiqish quvvati, ishlab chiqarish quvvati rezervlari.

### 19.1. Ishlab chiqarish quvvati haqida tushuncha.

*Sanoat korxonasi (sex yoki ishlab chiqarish uchastkasi)ning ishlab chiqarish quvvati deyilganda ma'lum davr ichida ma'lum sifat va assortiment, mavjud uskunalar va ishlab chiqarish maydonidan to'liq foydalanilgan holda ilg'or texnologiya, mehnat va ishlab chiqarishni yaxshi tashkil qilish natijasida maksimal darajada mahsulot ishlab chiqarish yoki maksimal darajada xom ashyoni qayta ishlash imkoniyati tushuniladi.*

Ishlab chiqarish quvvati sanoat mahsulotlarini ishlab chiqarishni rejalashtirishda qo'llaniladigan (tonna, dona, metr va boshqalarda) birliklarda aniqlanadi.

Agar xom ashyo va mahsulot chiqishi orasida mutanosiblik barqaror bo'lsa bunday korxonalarda (non, makaron, qandolat mahsulotlari ishlab chiqaruvchi korxonalar va b.q.) ishlab chiqarish quvvati tayyor mahsulot birligida o'lchanadi. Asosiy xom ashyo sifatida qishloq xo'jaligi mahsulotini qo'llaydigan korxonalarda xom ashyo va mahsulot chiqishi orasida barqarorlik bo'lmasa, bunday korxonalarda ishlab chiqarish quvvati qayta ishlangan xom ashyo birligida o'lchanadi (ms: donni qayta ishlab, un ishlab chiqarish korxonasida, chigitni qayta ishlab yog' ishlab chiqarish korxonasida).

Quvvat ko'rsatkichining asosiy maqsadi mahsulot ishlab chiqarishni, xom ashyoni qayta ishlashni oshirish rezervlarini aniqlashdir. Mahsulot ishlab chiqarish rejasini ishlab chiqishda ishlab chiqarish quvvati muhim rol o'ynaydi. Chunki ishlab chiqarish quvvati korxona va uning texnologik sexlarini boshqarish quroli hisoblanadi. Bundan tashqari korxonaning ishlab chiqarish quvvati har bir tarmoq

uchun yangi mahsulot ishlab chiqarishda qurilishlar hajmi va buning uchun kerakli kapital qo'yilmalar miqdorini aniqlaydi. Ishlab chiqarish quvvatini hisoblash uchun ma'lum davr qabul qilinadi, bular – smena, sutka, yil bo'lishi mumkin. Yillik ishlab chiqarish quvvati ko'pincha smenalik yoki sutkalik ishlab chiqarish quvvatini hisoblash asosida topiladi.

## **19.2. Ishlab chiqarish quvvatiga ta'sir qiluvchi omillar.**

Korxona, sex va uchastkalarining ishlab chiqarish quvvatining hajmiga ta'sir etuvchi omillar quyidagilardan iborat: a) asosiy fondlarning ishga yaroqligi va yetakchi mashinalar soni, b) uskunalardan foydalanishning texnik - iqtisodiy unumdorlik normalari, v) uskunalar ish vaqti fondi, g) mahsulot assortimenti, d) ishlab chiqarish texnologiyasi.

Endi bu omillarni birma – bir ko'rib chiqamiz:

a) asosiy fondlarning ishga yaroqligi va yetakchi mashinalar soni. Bunga asosan ishlab chiqarish va texnologik uskunalar olinadi. Korxonalarda hamma uskunalar 3 turga: mavjud, o'rnatilgan va rezervdagi uskunalar bo'linadi.

Mavjud uskunalariga sexdagi va korxona omboridagi hamma asbob-uskunalar: o'rnatilganiga esa sexdagi va ishlab chiqarish uchastkalaridagi uskunalar: rezervlardagiga esa jihozlarni almashtirish uchun mo'ljallangan uskunalar kiradi.

Ishlab chiqarish quvvatini hisoblayotganda uskunalarining hammasi va rejalashtirish davrda ishga tushiriladigan quvvatlar ham hisobga olinadi. Rezervdagi uskunalar esa hisobga kirmaydi. Ishlab chiqarish jarayoni potok asosida tashkil qilingan korxonalarda ishlab chiqarish quvvati asosan bosh yoki yetakchi jihoz (mashina) texnik unumdorligi asosida hisoblab chiqariladi.

b) har bir mashina va agregat uchun loyihaviy texnik unumdorlik normasi belgilanadi. Jihozlar texnik unumdorlik normasi deganda uning birlik vaqt (soat, smena, sutka) ichida eng yuqori imkoniyatli unumdorligi tushuniladi. Bunday normalarning bo'lishi ishlab chiqarish quvvatlaridan, foydalanishning rezervi borligidan dalolat beradi. Bundan tashqari jihozlar texnik – iqtisodiy unumdorligi mavjudki, u mashina ekspluatatsiyasi xususiyatlariga asosan o'rnatiladi. Bunday normalarni belgilashda, rejada ko'zda tutilgan yangi texnikani, texnologiyani joriy qilish, mehnatni tashkil etishning ilg'or uskunalaridan foydalanish va ishlab chiqarishni takomillashtirish hamda boshqa bir qator tadbirlar hisobga olinadi. Texnik – iqtisodiy unumdorlik normalari korxonada ishlab chiqarish potokining operativ hisobi uchun, texnik normalar esa potok ishlab chiqarishning rezervlarini aniqlash uchun ishlatiladi.

v) uskunalar ish vaqti fondining maksimal bo'lishi. Korxonalarning ish vaqti ishlab chiqarishni tashkil qilishning asosiy elementlari (smenalar soni, ish kunining uzun va qisqaligi, yil davomida ish kunining soni va h.k.) asosida hisoblanadi. Har

qanday aniq shart-sharoitda uskunalar ish rejimining optimal darajasini aniqlash maqsadga muvofiqdir.

Sutkalik va yillik ishlab chiqarish quvvatini hisoblash uchun kerakli ish vaqti fondi korxona ishlash rejimiga asosan belgilanadi. Hamma korxonalar kalendar vaqtidan foydalanish imkoniyatiga bog'liq holda ikkiga bo'linadi. Birinchi guruh korxonalar – bular uzluksiz ishlab chiqarish jarayoniga ega bo'lgan korxonalar. Bular uchun jihozlarning yillik ish vaqti fondi kalendar fondidan remont va texnologik to'xtovlar uchun belgilangan vaqtни ayirish orqali aniqlanadi. Mashinalar, jihozlar ishlash davomiyligi sutka davomida 24 soat qilib belgilanadi. Ikkinchi guruh korxonalar – bular uzlukli ishlab chiqarish jarayoniga ega bo'lgan korxonalar. Bunday korxonalarning yillik ish vaqti fondi kalendar fondidan bayram va dam olish kunlari hamda rejali ogohlantirish remontlar uchun ajratilgan vaqtни ayirib tashlash orqali topiladi. Ikkinchi guruh korxonalari uchun sutka davomiyligi deb uch smenali ish rejimi qabul qilinadi, ayrim hollarda korxona ikki smenali ish rejimi asosida ishlasa shu ikki smena ishlab chiqarish quvvatini hisoblash uchun asos bo'ladi.

Reja bo'yicha uskunalar bekor turishi faqat remont maqsadlarida belgilanadi. Ko'pgina korxonalarda ish vaqtining bir qismini texnikaning ishlatilishi yaxshi tashkil qilinmaganligi sababli yo'qotilmoqda (masalan, materiallar, asbob-uskunalar va energiya bilan o'z vaqtida ta'minlanmaslik va h.k.)

Qabul qilingan guruhlashga asosan, uskunalarining bekor turishi quyidagi sabablardan kelib chiqishi mumkin:

1. Texnologik uskunalarining rejadan tashqari remonti, ya'ni buzilganligi va texnikaviy sabablarga ko'ra tuzatilmaganligi avariya va boshqalar.

2. Texnologiya jarayonidagi tanaffuslar, ya'ni jihozlarni tozalash, texnologik va transport vositalarining to'la yuklanmasligi natijasida bekor turishi va h.k.

3. Tashkiliy xarakterdagi kamchiliklar - xom-ashyo, elektroenergiya bilan etarli darajada ta'minlanmaslik va smena bilan ishlovchi sexlar ishidagi kamchiliklar natijasida uskunalarining to'xtab qolishi.

Mavsumiy sanoat tarmoqlarining korxonalari uchun ishlab chiqarish vaqti belgilanayotganda mavsum davrining maksimal darajada davom etishi hisobga olinadi:

- g) mahsulot assortimentiga bog'liq, shuningdek, materiallar, ayrim tayyor mahsulotlar, xom-ashyolarning tarkibi va sifati. Tayyor mahsulot ishlab chiqarish va ayrim agretagatlarning unumdorligi ko'p jihatdan materiallar, xom-ashyolar va ayrim tayyor fabrikatlarning sifatiga bog'liq. Shuning uchun ayrim tarmoq korxonalarning ishlab chiqarish quvvati, faqat ishlab chiqarilayotgan tayyor mahsulotlarning miqdori bilan emas, balki xom-ashyoni qayta ishlash miqdori bilan ham belgilanadi.

Assortimenti xilma-xil bo'lgan korxonalarda rejalashtirilgan assortiment uchun alohida ishlab chiqarish quvvati hisoblanadi. Korxonaning ishlab chiqarish quvvati va amalda (rejali) unumdorligi yoki ishlab chiqarish dasturi – bular boshqa – boshqa tushunchalar. Quvvat bir yoki bir necha texnologik jihoz turi uchun uning texnik unumdorlik normasi asosida aniqlanadi, ishlab chiqarish dasturi esa o'rnatilgan jihozlar uchun ularning texnik – iqtisodiy unumdorlik normalari asosida natural va qiymat ifodada hisoblanadi. Ishlab chiqarish quvvati bir necha yillar uchun aniqlab qo'yilib har yili u tasdiqlanib qo'yilishi mumkin. Ishlab chiqarish dasturi esa faqat rejali davr uchun hisoblanib, har yili amalda qaytadan qo'rib chiqiladi.

d) ishlab chiqarish texnologiyasi. Ishlab chiqarishning quvvatining katta yoki kichikligi ishlab chiqarish texnologiyasiga bog'liqdir.

### 19.3. Ishlab chiqarish quvvatini hisoblash metodikasi.

Agar korxonalar bir necha mahsulot ishlab chiqarsa, ishlab chiqarish quvvati bir necha xil natura ko'rsatkichida aniqlanishi mumkin. Bunday holda ishlarni osonlashtirish uchun hamma mahsulotlar nomenklaturasi ichida ulushi katta bo'lgan mahsulot olinadi.

Ishlab chiqarish quvvati korxonada asosiy ishlab chiqarishda mavjud bo'lgan potok chiziqlari ishlab chiqarish quvvatining yig'indisi asosida hisoblanadi. Agar asosiy ishlab chiqarish bir xilda ixtisoslashgan sexlardan iborat bo'lsa, bunda ishlab chiqarish quvvatlari yig'indisi bilan aniqlanadi. Har bir sex ishlab chiqarish quvvati uning potok chiziqlari quvvatini qo'shish orqali aniqlanadi. Potok chizig'i ishlab chiqarish quvvati quyidagicha aniqlanadi:

$$M_1 = N_{\text{tex}} \cdot F_m;$$

bu yerda:

$N_{\text{tex}}$  - yetakchi mashina unumdorlik texnik normasi;

$F_m$  - ish vaqti fondi.

Agar bir potok chizig'ida bir necha turdagi mahsulot ishlab chiqarilsa, unda shu potok chizig'ining unumdorlik texnik normasi quyidagi formula bilan aniqlanadi:

$$N_{\text{tex}}^a = \frac{100 C}{\gamma_1 / N_{\text{tex}1} + \gamma_2 / N_{\text{tex}2} + \dots + \gamma_n / N_{\text{tex}n}};$$

bu yerda:

$C$  – mahsulot ishlab chiqarishda bir navdan 2 navga yoki bir assortimentdan 2 assortimentga o'tishda vaqt yo'qotuvlarini hisobga oluvchi koeffitsient;

$\gamma_1, \dots, \gamma_n$  – har bir mahsulot turining umumiy hajmidagi solishtirma og'irligi, %;

$N_{tex 1}, N_{tex n}$  – alohida tur mahsulot unumdorlik normasi.

Potok chizig'i texnik unumdorligi aniqlangandan keyin ishlab chiqarish quvvatini hisoblash mumkin. Assortimenti ko'p bo'lgan korxonalar uchun asosiy mahsulot turi uchun ham ishlab chiqarish quvvati hisoblanishi mumkin.

Ishlab chiqarish quvvati bir qator omillar ta'siri natijasida yil davomida o'zgarib turishi mumkin. Shu jumladan, yangi uskunalar o'rnatish natijasida, eskilarni modernizatsiya qilish, tarmoqlar normativlarning o'zgarishi va h. k. Ishlab chiqarish quvvati quyidagi ko'rsatkichlarga qarab farq qilinadi va rejalashtiriladi: rejada belgilangan yilning boshlanish davridagi ishlab chiqarish quvvati va yillik quvvatlarga bo'linadi. Yillik ishlab chiqarish dasturini asoslashda yillik o'rtacha ishlab chiqarish quvvati olinadi. U quyidagi formula orqali aniqlanadi:

$$M_{o'rt} = M_{y.b} + \frac{M_k \cdot n_1}{12} - \frac{M_{ch} \cdot n_2}{12};$$

bu yerda:

$M_{o'rt}$  – o'rtacha quvvat;

$M_{y.b}$  – rejalashtirilayotgan yil boshidagi quvvat;

$M_k$  – ishga tushirilgan quvvat, kirish quvvati;

$M_{ch}$  – chiqish quvvati;

$n_2$  – rejalashtirilayotgan davridagi chiqish quvvatidan foydalanilmagan oylar soni;

$n_1$  – ishga tushirilgan quvvatidan rejalashtirilgan davrda foydalanilmagan oylar soni.

Ishlab chiqarish quvvatidan foydalanishni yaxshilash asosiy yo'nalishlari quyidagilardan iborat:

O'rnatilgan va ishchi texnolog jihozlarning texnik holatini ma'lum darajada saqlash.

Ish joyida mehnat va ishlab chiqarishni tashkil qilishni yaxshilash.

Ishchilar malakasini oshirish.

Ishlab chiqarilayotgan mahsulot braklarini qisqartirish.

Ishlab chiqarish chiqindilarni kamaytirish.

Jihozlar ishi smenalilik koeffitsientini oshirish.

Mahsulot chiqishini oshirish.

Hamma remont turlarini sifatli va o'z vaqtida bajarish.

#### **19.4. Ishlab chiqarish quvvati rezervlari va ishlab chiqarish quvvatidan foydalanish asosiy ko'rsatkichlari.**

Ishlab chiqarish quvvatidan foydalanishning xaqiqiy koeffitsienti yil davomida xaqiqatda ishlab chiqarilgan mahsulot miqdorining o'rtacha yillik ishlab chiqarish quvvatiga bo'lgan nisbati bilan aniqlanadi. Quvvatning hajmi bilan xaqiqiy ishlab

chiqarilgan mahsulot o'rtasidagi farq korxonada qo'shimcha mahsulot ishlab chiqarish imkoniyati borligini ko'rsatadi, bu ishlab chiqarish quvvati rezervi hisoblanadi.

Ishlab chiqarish quvvatidan foydalanishni belgilovchi umumiy ko'rsatkich bir so'mlik asosiy fond hisobiga ishlab chiqarilgan yalpi mahsulot yoki sotilgan mahsulot miqdori bilan ham o'lchanadi. Bu ko'rsatkich hajmi asosiy fondlardan va ayniqsa uskunalardan qanday foydalanilganligini ko'rsatadi. Ishlab chiqarish quvvatidan foydalanishni ifodalaydigan yuqoridagi ko'rsatkichlar yana bir qator ko'rsatkichlar bilan to'ldiriladi. Bular esa o'z navbatida uskunalarining ishlatilishini har tomonlama xarakterlab beradi. Bularga uskunalaridan ekstensiv, intensiv, integral va smenali foydalanish koeffitsienti kiradi.

Uskunalaridan ekstensiv foydalanish koeffitsientini ( $K_{eks}$ ) aniqlash uchun, ish soatlarining haqiqatda sarflangan miqdorini ( $T_{amal}$ ) rejali, rejim va kalendar ( $T_{kal.}$ ) fondlar vaqtiga bo'lish bilan aniqlanadi. Uni quyidagi formula bilan ifodalash mumkin.

$$K_{eks} = \frac{T_{amal}}{T_{kal.}}$$

Uskunalaridan intensiv foydalanish koeffitsientini ( $K_{int}$ ) vaqt birligida amalda erishilgan uskuna unumdorligining ( $N_a$ ) ushbu uskuna xili uchun belgilangan unumdorlik texnik normasiga ( $N_{tex}$ ) nisbati bilan aniqlanadi:

$$K_{int} = \frac{N_a}{N_{tex}}$$

Uskunalaridan foydalanishning integral koeffitsienti ekstensiv va intensiv foydalanish koeffitsientlarining ko'paytmasidan iborat. Bu esa quyidagi formula bilan ifodalanadi:

$$K_{integ} = K_{eks} \cdot K_{int}$$

Yetakchi mashinadan foydalanish 2 yo'nalishda olib boriladi.

Ekstensiv (vaqt bo'yicha foydalanish);

Intensiv (birlik vaqt ichida unumdorlikdan foydalanish).

Ayrim hollarda intensiv foydalanish maksimal kattaligi quyidagi formula orqali ham ifodalanishi mumkin:

$$K_{int} = \frac{B_{amal}}{N_{tex}}$$

bu yerda:

$N_{tex}$  - jihozning texnik unumdorligi;

$B_{amal}$  - amalda ishlab chiqarilgan mahsulot.

Ayrim hollarda jihozlardan ekstensiv foydalanish kattaligi quyidagi formula orqali ham aniqlanishi mumkin:

$$K_{eks} = \frac{F_{(reja, amal)}}{F_{maks}};$$

$F_{(reja, amal)}$  - ish vaqti fondi (rejada va amalda);

$F_{maks}$  - maksimal ish vaqti fondi.

Korxonalarda belgilangan uskunalar ish rejimi smenalar koeffitsienti ( $K_{sm}$ ) bilan xarakterlanadi. Uni quyidagi formula yordamida aniqlash mumkin:

$$K_{sm} = \frac{T_f}{R - (R_1 + R_2) \cdot P};$$

bu yerda:

$T_f$  - ishlab chiqarish uskunalarining haqiqiy ishlangan vaqti (stanok smenada), bunda ish vaqtidan tashqari ishlangan vaqtlar hisobga olinmaydi;

$R_1$  - direktiv organlarning ko'rsatmasiga binoan o'rnatilgan rezervdagi uskunalarining soni;

$R_2$  - remondagi (nomi bo'yicha) uskunalar soni;

$R$  - o'rnatilgan ishlab chiqarish uskunalarining soni;

$P$  - hisobot davridagi ish soni.

Ishlab chiqarish quvvatidan foydalanganda uning rezervlari quyidagicha aniqlanadi:

$$R = M - B;$$

bu yerda:

$M$  - ishlab chiqarish quvvati;

$B$  - ishlab chiqarilgan mahsulot hajmi.

Integral koeffitsient quyidagicha aniqlanadi.  $K_{integral} = \frac{B}{M};$

Intensiv rezerv quyidagicha aniqlanadi:  $R_{int} = N_{tex} - B_{amal}$

Ekstensiv rezerv quyidagicha aniqlanadi:  $R_{eks} = F_{maks} - F_{reja\ amal}$

Yetakchi jihozdan intensiv foydalanishda ishlab chiqarish potokining muvofiqligi tahlili katta ahamiyatga ega. Tahlil yetakchi mashina unumdorligining boshqa mashinalar unumdorligi bilan muvofiqligini yoki potok chizig'ida «tor joy»lar mavjudligini, ularni bartaraf qilish yo'llarini ko'rib chiqadi.

Yetakchi jihozdan ekstensiv foydalanishda ish vaqtidan foydalanish muhim rol o'ynaydi. Ish vaqtidan to'liq foydalanmaslikka rejadani tashqari to'xtovlar (xom ashyo va energiya bo'lmasligi, mahsulot ishlab chiqarishda brak, remontning cho'zilishi, jihozlarning avariyalari) sabab bo'lishi mumkin. Shuning uchun ekstensiv foydalanish tahlilini shu to'xtovlar hajmini aniqlashdan boshlash kerak. Bu tahlillar ishlab chiqarish quvvatidan foydalanish rezervlarini aniqlashda imkon beradi.

### Nazorat savollari.

1. Korxona ishlab chiqarish quvvati nima?
2. Korxona ishlab chiqarish quvvatini aniqlovchi qanday omillarni bilasiz?
3. Korxona ishlab chiqarish quvvatini hisoblash metodikasi nimadan iborat?
4. O'rtacha yillik ishlab chiqarish quvvati nima va uni hisoblashda nimalarga e'tibor qilinishi kerak?
5. Ishlab chiqarish quvvatidan foydalanish rezervi deganda nimani tushunasiz?
6. Uskunalardan ekstensiv foydalanish rezervi va koeffitsienti qanday aniqlanadi?
7. Ishlab chiqarish quvvatidan foydalanish intensiv rezervi va koeffitsienti qanday aniqlanadi?
8. Integral koeffitsienti nima uchun qo'llaniladi?
9. Ishlab chiqarish quvvati va ishlab chiqarish dasturi o'rtasidagi farq nimada?
10. Mashina va jihozlar to'xtovlari qanday turini bilasiz?

## **VI BOB. SANOAT KORXONALARI YORDAMCHI ISHLAB CHIQUARISHLAR VA XO'JALIKLAR ISHINI TASHKIL ETISH.**

### **20. KORXONA TA'MIRLASH-REMONT XO'JALIGI ISHINI TASHKIL ETISH.**

20.1. Remont xo'jaligi vazifalari, strukturasi va uni takomillashtirish asosiy yo'nalishlari.

20.2. Rejali-ogohlantirish remont sistemasi.

20.3. Jihozlarni ta'mirlashni rejalashtirish.

**Tayanch iboralar:** Iqtisodiy blok, texnik blok, tashkiliy blok, kapital remont, joriy remont, o'rta remont, remont ishlari mehnat sig'imi, ko'riklar, remont davri strukturasi, remont davri, rejali – ogohlantirish remont sistemasi, davriy usul, standart usul, ko'rikdan keyingi usul, agregat remonti murakkablik darajasi.

#### **20.1. Remont xo'jaligi vazifalari, strukturasi va uni takomillashtirish asosiy yo'nalishlari.**

Korxonaning remont xo'jaligi – bu texnologik jihozlar texnik holatini tahlil qilish, ularning faoliyatini nazorat qilish remont texnik xizmatini o'tkazish, emirilgan jihozlarni progressiv jihozlarga almashtirish va ulardan foydalanish bo'yicha tadbirlar ishlab chiqish bilan shug'ullanuvchi bo'lim va ishlab chiqarish bo'linmalari yig'indisidir.

Bu ishlarni bajarish jihozlarning kam muddat ichida minimal to'xtovlar bilan bajarilishini hamda minimal xarajatlar bilan amalga oshirishini tashkil qilishi kerak. Remont xo'jaligi ishining samaradorligi ishlab chiqarilgan mahsulot tannarxi uning sifati va korxonaning mehnat unumdorligini aniqlaydi. Chunki mahsulot tannarxida jihozlarni saqlash va remonti uchun xarajatlar nisbiy vazni 10% ni tashkil qiladi. Yirik korxonada remont xo'jaligini tashkil qilish quyidagi ishlarni bajarishni o'z ichiga oladi:

1) Ishlab chiqarish jarayonlari proporsionalligi, to'g'ri aniqliligi, uzluksizligi, parallelligi asosida korxona ishlab chiqarish va tashkiliy strukturasi tahlil qilish;

2) Bu parametrlarni optimallashtirish maqsadida ixtisoslashtirish va kombinastiyalash darajasini tahlil qilish;

3) Quyidagi ko'rsatkichlar asosida texnologik jihozlarni tahlil qilish:

- ma'lum bir jihozning zaruriyligi;
- remondda bo'lgan jihozning nisbiy vazni;
- fizik emirilgan jihozlarning nisbiy vazni;
- texnologik jihozlarning o'rtacha yoshi;
- texnologik jihozlar ishi, smenalilik koeffitsienti;
- unumdorlik bo'yicha jihozdan foydalanish koeffitsienti;
- fond samaradorligining tahlili;
- asosiy ishlab chiqarish fondlari aktiv qismi strukturasi tahlili;
- ishlab chiqarish mexanizatsiya darajasining tahlili.

4) Jihozlardan foydalanishni yaxshilash bo'yicha takliflar ishlab chiqish;

5) Ishlab chiqarish fondlari elementlari va texnologik jihozlari uchun turli ko'rinishdagi materiallar va energiya ehtiyojlari me'yorlarini ishlab chiqish;

6) Remont xo'jaligi uchun ishlab chiqarish maydoniga bo'lgan ehtiyojini hisoblash;

7) Remont xo'jaligi uchun mehnat resurslariga ehtiyojini va ular uchun ish haki fondini aniq hisoblash;

8) Jihozlarning rejali ogohlantirish ko'rsatkichlarini hisoblash;

9) Remont ishlarini tashkil qilish;

10) Remontlararo xizmat ko'rsatishni tashkil qilish;

11) Korxona remont xo'jaligi moddiy-texnik ta'minotini tashkil qilish;

12) Remont xo'jaligi ishlari samaradorligini oshirish, strategik rejasini ishlab chiqishni nazorat qilish va rag'batlantirish.

Yuqorida sanab o'tilgan ishlarni 3 ta blokka birlashtirish mumkin:

a) iqtisodiy blok - bu blok asosiy ishlab chiqarish fondlaridan foydalanish samaradorligini tahlil qiladi, jihozlar rejali ogohlantirish remontini rejalashtiradi, texnik qayta jihozlash, kapital qurilish, eskirgan jihozlarni boshqa jihozlarga almashtirish ehtiyoj me'yorlarini ishlab chiqadi, remont xo'jaligi, tashkiliy va ishlab chiqarish strukturasi takomillashtirish bo'yicha takliflar ishlab chiqadi;

b) texnik blok - asosiy ishlab chiqarish fondlari va boshqa jihozlar holatini texnik nazorat qiladi, turli remontlarni o'tkazadi, ehtiyoj qismlarini tayyorlashni loyihalaydi;

v) tashkiliy blok – remont xo'jaligi moddiy-texnik ta'minotini tashkil qiladi, remont xo'jaligiga qabul qilinuvchi va chiquvchi jihozlar ehtiyoj qismlari sifatini nazorat qilishni tashkil qiladi, ishlab chiqarishni tashkil qilish progressiv formalarini tadbiq qiladi.

Korxonada remont xo'jaligini korxona bosh muxandisiga bo'ysunuvchi bosh mexanik boshqaradi. Remont xo'jaligi strukturasi quyidagi bo'linmalardan iborat:

a) iqtisodiy bo'lim;

- b) texnik bo'lim;
- v) tashkiliy bo'lim;
- g) remont mexanik sexlari;
- d) ombor.

Remont xo'jaligini takomillashtirish va uning samaradorligini oshirish asosiy yo'nalishlari quyidagilardan iborat:

1) Ishlab chiqarishni tashkil qilish miqyosida - asosiy mahsulot ishlab chiqarishda, remont xo'jaligini tashkil qilishda, ixtisoslashtirish va kooperativlashtirishni rivojlantirish;

2) Asosiy ishlab chiqarish fondlarini qayta ishlashda rejalashtirish miqyosida - menejment ilmiy yondashuvlari va metodlarini qo'llash;

3) Ehtiyoj qismlarini tayyorlash va loyihalash miqyosida - ehtiyoj qismlar elementlarini standartlashda loyihaviy ishlar davomiyligini qisqartirish va ular sifatini oshirish.

## **20.2. Rejali-ogohlantirish remont sistemasi.**

Ishlab chiqarish korxonalarida ta'mirlash ishlarini tashkil etishning eng progressiv shakli bo'lgan uskunalarni, jihozlarni rejali-ogohlantiruvchi remont qilish sistemasi faoliyat ko'rsatadi.

Rejali ogohlantirish remont sistemasi (ROR) - bu remont ishlarini tashkil qilishning progressiv shakli bo'lib, o'z ichiga jihozlarni ishga layoqatli holatda saqlashga yo'naltirilgan tashkiliy texnik tadbirlarni oladi.

Demak, ROR tashkiliy-texnik choralar majmui bo'lib, u uskunalarni ishga shay holatini ta'minlash va ularni ishdan chiqishini oldini olishga qaratilgan. Har bir mashina yoki agregat ma'lum muddat davomida ishlangandan so'ng to'xtatiladi va profilaktika niyatida ko'zdan kechiriladi yoki ta'mirlanadi. Bu muddat har mashinaning o'z xususiyatlari va ishlash shart-sharoiti bilan belgilanadi. Ta'mirlash ishlarini o'tkazish muddati va ishlarning hajmi qanchalik bu ko'rsatkichlarning rejalashtirilganiga yaqin bo'lsa RORning samaradorligi shunchalik yuqori bo'ladi.

ROR ni o'tkazish tartibi aniq ko'rsatmalar bo'yicha olib boriladi. ROR sistemasi jihozlarga xizmat qilish quyidagi turlarini qo'rib o'tadi:

1. Har kungi texnik ko'rik. U jihozni ishlashga tayyorlash (tozalash yog'lash, tuzatilmagan joylarni ta'mirlash) jihoz ishlashini nazorat qilish, ishga tushirish, ishdan tashqari paytda jihozni normal holatda saqlash ishlarini o'z ichiga oladi. Bu ishni shu mashinaga xizmat qiluvchi personal olib boradi.

2. Davriy ko'riklar-jihozlarning xususiyati va ishlash sharoitiga qarab reja bo'yicha rejalashtirilgan muddatlarda o'tkazilib turiladi, ko'rik jarayonida mashinalarning texnik holati tekshirilib, jihozlar qisman ta'mirlanadi, emirilgan detallari boshqalari bilan almashtiriladi.

**3.Rejali remontlar** – bular: joriy remont, o'rta remont va kapital remont. Joriy remont - bunda jihozlarning keyingi remontgacha ishlashini ta'minlash maqsadida ishdan chiqqan detal va qismlarini almashtirish va boshqa ishlar qilinadi. Kapital remont - reja bo'yicha o'tkazilib jihozlarning butunlay hamma qismlari almashtirilib, texnik shartlarga binoan qayta tiklanadi. Mashina to'laligicha detallarga ajratiladi. Ko'riklar, joriy remont, kapital remont, remont personallari tomonidan o'tkaziladi. Rejali o'rta remont o'z tarkibiga ko'ra joriy remontga nisbatan keng va ko'proq hajmdagi ishlarni qamrab olgan, ya'ni quyidagilardan tashkil topgan: agregat va qismlar qisman echiladi, ikki joriy remont orasi davrida eskirgan detal va qismlar almashtiriladi yoki ta'mirlanadi, mashinalar qayta teriladi, mashinalarning yuklanishi sinovdan o'tkaziladi, tekshiriladi.

Joriy va o'rta remont asosiy remont turlaridan bo'lib, ular ikki kapital remont davri orasida dastgohlarning normal ishlashini ta'minlash lozim.

Agar o'rta remontni o'tkazish davri bir yildan kam bo'lsa, u joriy remontga tenglashtiriladi. Ushbu hollarda o'rta remont xarajatlari mahsulot tannaxiga kiritiladi.

O'rta remontni o'tkazish davri bir yildan katta bo'lsa, u holda u kapital remontga tenglashtiriladi va uni o'tkazish bilan bog'liq xarajatlar ishlab chiqarishni rivojlantirish fondi hisobiga moliyalashtiriladi.

RORni olib borish usullari:

1. Ko'rikdan keyingi usul - bu davriy ravishda jihozlarning ko'rikdan o'tkazilgandan remont ishlarining muddati va hajmi tekshirish natijalariga asosan jihozning amaldagi holati bo'yicha belgilanadi. Bu eng kam takomillashgan usul bo'lib detallar rejalashtirishni talab qilmaydi.

2. Davriy usuli - remont ishlari va remont turlari hamda muddatlari rejali tartibda olib boriladi, remont ishi hajmi esa jihozning amaldagi holati bo'yicha belgilanadi.

3. Standart usuli - ish hajmi remont turi va muddati reja asosida belgilanadi. Bu usul eng progressiv usul hisoblanib, detal va qismlarning ishlash muddatini aniq bilishni talab qiladi.

### **20.3. Jihozlarni ta'mirlashni rejalashtirish.**

ROR sistemasi remont ishlarini amalga oshirishni va boshqa hisoblashlarni rejalashtirishga yordam beruvchi bir qator normativlarga asoslangan. Ularga asosan uskunalarni tekshirish va remontlar orasidagi davriylik normativlari kiradi. Bu normativlar ko'rik, joriy va kapital remont orasidagi davrlarni oylarda ifodalaydi. Har bir uskuna turi uchun o'zining davriylik normativlari ishlab chiqilgan. Remont

xizmati ko'rsatishning davriylik normativlariga asoslanib jihozlarni remontga chiqarishning yillik grafik rejasi tuziladi.

Remont davri ikki kapital remonti orasidagi remont turlari va remont xizmatlarining ketma-ketligini ko'rsatadi. U struktura va davomiylik bilan xarakterlanadi. Remont davri analitik va grafik usullarida tasvirlanadi.

1. Analitik usul quyidagicha ifodalanadi:

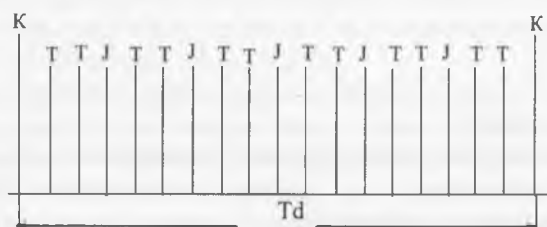
K-T-T-J-T-T-J-T-T-J-T-T-K

K – kapital remont;

J – joriy remont;

T – ko'rik, tekshirish.

2. Grafik usulda masshtabda ifodalansa yanada to'laroq tushuncha beradi. Quyidagi grafikdagi remont turlari orasida 1, 3 oy farq bor. Remont davrining umumiy davomiyligi 21 oy, joriy remont 5 oyda bir bo'ladi.



Bunda, K-kapital remont, J-joriy remont, T-ko'rik, tekshirish. ROR sistemasining boshqa normativlari quyidagilar:

a) Alohida turdagi uskunalar remontini guruhlariga bo'lish. Bu normativlar barcha turdagi asosiy uskunalarining joriy va kapital remontining xususiyatlarini o'z ichiga oladi. Ular o'tkazilgan remont ishlarini to'g'ri baholash imkoniyatini beradi;

b) Uskunalami yog'lash rejimi. Uskunalarining turiga qarab yog'lash muddati va materiali aniqlanadi;

v) Uskunalarining turiga qarab detal va qismlar zahirasiining normasi va ro'yxati. Bu normativlar barcha detallarning ro'yxati, xizmat muddati va kerakli zahiralar soni haqida ma'lumotni o'z ichiga oladi. Zahiralar har bir mashina uchun va umumiy holda hisoblanadi;

g) Mehnat sig'imi normativlari remont xizmatining muhim guruhini tashkil etadi. Ular yordamida remont ishlarida band bo'lgan ishchilar soni va ishlarning qiymati aniqlanadi.

Normativlarga asoslanib, ishlarining umumiy sig'imini aniqlash uchun, ROR grafigidan har bir mashina uchun ko'riklar, remontlar soni belgilanadi (K,K,K), guruhdagi mashinalar soni (S) topiladi va u uchun remontning murakkablik darajasi (R) topiladi, keyin esa shartli guruh uskunalariga xizmat ko'rsatishning turiga

qarab, mehnat sig'imi normativlariga asosan, alohida guruhdagi xizmat ko'rsatishning mehnat sig'imi hisoblanadi va ular qo'shiladi.

Remont davri deb, mashinaning ikki kapital remonti oralig'idagi ish vaqti davriga yoki mashinani ekspluatatsiyaga kiritish va birinchi kapital remontigacha davrga aytiladi. Remont davri davomiyligi yilda, kunda va soatlarda ifodalanadi. U quyidagi formula orqali aniqlanadi:

$$T_d = 360 P_k,$$

bu yerda:

$P_k$  - davr davomiyligi.

Remont davrida ko'riklar va remontlarning ketma-ketlik tartibi remont davri strukturasi deyiladi.

Remontlar soni remont davriga asosan aniqlanadi. Joriy remont sonini aniqlash formulasi:

$$K_j = \frac{T_d}{t_j} - 1;$$

bu yerda:

$T_d$  - remont davri;

$t_j$  - joriy remont davri yoki ikki joriy remont orasidagi davr;

$1$  - kapital remont soni.

Ko'riklar sonini aniqlash formulasi:

$$K_k = \frac{T_d}{t_k} - K_j;$$

bu yerda:

$t_k$  - ko'rik davri yoki ikki ko'rik remonti orasidagi davr;

$K_j$  - joriy remont soni;

Har qanday mashina uchun yana remontlararo va ko'riklararo davr aniqlanadi.

**Remontlararo davr** – jihozlarning ikki rejalı remonti orasida ish davomiyligi, u quyidagi formula bilan aniqlanadi:

$$t = T_d / (K_j + 1);$$

bu yerda:  $t$  – remontlararo davming o'rtacha davomiyligi, kun.

**Ko'riklararo davr** – ikki ko'rik orasidagi davr va u quyidagi formula bilan aniqlanadi:

$$t = T_d / (K_j + K_k + 1);$$

bu yerda:  $t$  – ko'riklararo davming o'rtacha davomiyligi, kun.

Remont va ko'riklar bilan bog'liq to'xtashlar me'yori har bir mashina uchun remont brigadasining bir smenalik ishlashi, mashinalarning konstruktsiyasi va

ta'mirlashning murakkabligidan kelib chiqqan holda soatlarda yoki kunlarda o'rnatiladi.

Remont davridagi alohida remont turlarining mehnat sig'imi quyidagi formula bilan hisoblanishi mumkin:

$$R = Kp / Rp ;$$

bu yerda:  $Kp$  - bir remont davridagi remontlar soni;

Ushbu formula yordamida bir remont davrida alohida mashina uchun barcha remont ishlarining mehnat sig'imini aniqlash mumkin:

$$M_s = K_k \cdot M_{sk} + K_j \cdot M_{sj} + M_{s.kap} ;$$

bu yerda:  $M_{sk}, M_{sj}, M_{s.kap}$  - mos holda bitta ko'rikning joriy va kapital remontning o'rtacha mehnat sig'imi.

Barcha turdagi remont ishlarini bajaruvchi ta'mirlovchi ishchilarning soni remontlar mehnat sig'imining yig'indisiga, vaqt normasini bajarish darajasiga va bir ishchining yillik ish vaqti fondiga bog'liq.

Remont ishlarini belgilashda remont normativlari alohida o'rinni egallaydi. Bu normativlar asosida remont personalni soni va remont ishlari qiymati aniqlanadi. Hamma jihozlar alohida-alohida guruhlariga ajratiladi, bu guruhlar uchun remont murakkabligi koeffitsientlari o'rnatiladi. Bu koeffitsientlar orqali remont murakkabligi darajalari aniqlanadi. Remont ishlarining umumiy mehnat sig'imlari yana quyidagi formula orqali ham aniqlanadi:

$$M_{s.um} = R \cdot S (K_{kur} + K_j),$$

$$M_{s.um} = K_k M_{sk} + K_j M_{sj} + M_{s.kap},$$

bu yerda:

$R$  - remont murakkabligi ko'rsatkichi;

$S$  - guruhdagi jihozlar soni.

Rejali remont ishchilari soni quyidagi formula orqali aniqlanadi:

$$I_s = \frac{M_{s.um}}{B_{yil}} ;$$

bu yerda:

$M_{s.um}$  - umumiy mehnat sig'imi;

$B_{yil}$  - bir ishchining o'rtacha yillik ish vaqti.

Remont ishlari hajmi, remont uchun to'xtovlar bosh muxandis va sex boshliqlari tomonidan bir oy oldin belgilanadi. Bu ishlar uchun kalendar reja grafiklari tuziladi, bu grafiklarni tuzishda jihozlar alohida-alohida guruhlariga bo'linib, har bir guruh uchun remont brigadasi tuziladi. Bu brigadalar 2-4 slesarlardan va 2-5 yordamchi ishchilardan tuziladi. Har bir guruh bo'yicha ishlar tartibi va bajarilishi muddatlari aniqlanadi.

Jihozning remontiga bo'lgan mehnat sarfi remont ishlariga ketgan vaqt normalari asosida aniqlanadi. Normalar slesarlik-yig'uv operatsiyalari va ularning guruhlari bo'yicha belgilanadi. Ular ma'lum razryadlarga asosan kishi-soatlarda ifodalanadi.

Normalar yordamida faqat kapital remont uchun emas, balki joriy remontlar uchun ketgan mehnat sarflarini hisoblash mumkin. Bunda 2 xil yondashish mumkin: Birinchi holda alohida mashinalarning kapital remontiga sarflanadigan mehnat vaqt normalari bo'yicha aniqlanadi. Ko'rik va joriy remont uchun mehnat sarflari esa har bir mashina uchun alohida hisoblanadi. Ikkinchi holda vaqt normalari bo'yicha barcha mashinalar uchun remontning murakkablik ko'rsatkichi belgilanadi va unga asosanib hamda boshqa normativlardan remont ishlarining umumiy mehnat sig'imi hisoblanadi. Bu ko'rsatkich remont ishlarining qiymatini ifodalashda asos bo'lib xizmat qiladi. ROR sistemasi bo'yicha remontni tashkil etishda maxsus xarajatlar smetasi tuziladi. Barcha xarajatlar joriy remont uchun sarflar va kapital remont sarflariga bo'linadi. Bunday bo'linish xarajatlarni qoplash manbaining turli xilligi bilan bog'liq. Joriy remontlar xarajati mahsulot tannarxiga kiritilsa, kapital remontlar amortizastiya ajratmalari hisobidan qoplanadi.

Xususiy hollarda remont ishlarining qiymati me'yoriy baholar yordamida aniqlanadi. Me'yoriy hujjatlar umumiy va alohida qiymatli baholashdan iborat. Umumiy qismida mashina remontining qiymatini hisoblash tartibi, qiymatli baholashda esa ishning narxi keltiriladi. Pudrat tashkilotlari tomonidan bajariladigan kapital remont uchun smeta tuziladi.

Uning tarkibiga barcha mashinalar remontining qiymati, asosiy material va ehtiyot qismlarining narxi, uskunani o'rnatish xarajatlari kiritiladi.

Jihozlar RORini amalga oshirishning aniq shakli alohida korxonalarning ishlash xususiyatiga bog'liq.

Turli sharoitlarda ishlovchi korxonalar uchun RORni tashkil etishning xususiyatlari:

1. Mavsumiy korxonalar. Ular yiliga 1-3 oy to'la quvvat bilan ishlaydilar. Keyin ish hajmi kamayib boradi va asosiy fondlar remontga chiqariladi.

2. Uzlüksiz ishlovchi korxonalar. Joriy remont va ko'riklardan tashqari har oyda maxsus kunlar belgilanib bular dekada to'xtatishlari deyiladi. Bundan tashqari bu korxonalar yiliga bir marta asosiy fondlarni remont qilish yoki yangilash maqsadida to'xtatadilar. Dekada to'xtatishlarning davriyligi va davomiyligi korxonaning faoliyat yuritish sharoitiga qarab belgilanadi. Odatda ular oyda 2-3 marta o'tkazilib 16-24 soat davom etadi. Navbatdagi dekada to'xtatilishi vaqtida uskunalarining ROR bo'yicha ishlari bajariladi, ko'rik, joriy yoki kapital remont

amalga oshiriladi. ROR ishlari rejalangan naryad asosida bajarilib, to'xtatish arafasida remont brigadasiga beriladi.

Yillik to'xtatish har bir korxona uchun har xil bo'lib, o'rtacha 1 oyni tashkil etadi.

To'xtatish vaqtida avvalo kapital remont o'tkaziladi, keyin esa grafik bo'yicha tekshirish va joriy remont bajariladi. Yillik to'xtatishdan 1 oy oldin bajariladigan ishlarning rejasi tuzilib, unga remont qilinishi kerak bo'lgan barcha uskunarlar kiritiladi va har bir guruh uchun alohida remont brigadasi tuziladi. Uskunalarining har bir guruhi uchun bajariladigan ishlarning rejasi tuzilib, ularga ketadigan vaqt ham oldindan rejalashtiriladi. Mehnat sig'imi yuqori bo'lgan uskunarlar birinchi navbatda remont qilinadi, keyin esa boshqalari.

3. Mavsumiy bo'lmagan uzlukli ishlovchi korxonalar. Bu turdagi korxonalarning xususiyati shundaki, ularda umumiy dam olish kunlari ham bor. Mana shu kunlarda remont xizmati ko'rsatish imkoniyati bor. Bunda ko'rik va joriy remont alohida belgilangan kunlarda remont brigadasi tomonidan amalga oshiriladi. Lekin bu holda ham dekada va yillik to'xtatishlar ko'zda tutiladi. Faqat remont ishlarining kamayganligi tufayli ularning davriyligi va davomiyligi avvalgilarga nisbatan kamroq bo'lishi mumkin.

Remont ishlarini rejalashtirish va amalga oshirish.

ROR sistemasining asosiy reja hujjatlaridan bo'lib, texnika bazasi remontining kalendar grafigi yillik reja hisoblanadi. U yoki barcha uskunarlar uchun umumiy yoki mashina turlarining remonti xususiyatlariga asoslangan holda alohida guruhlar uchun alohida ishlab chiqiladi. Grafik rejalashtirilgan yilning boshlanishiga qadar tuzilib, uskunalarining kuzgi tekshirish natijalariga asoslanadi.

Kuzgi texnik tekshirish asosida avval joriy yil uchun ROR grafigi belgilanadi, keyin yangi reja yili uchun xuddi shunday grafik tuziladi. Yangi grafikni tuzish uchun quyidagilar kerak: ko'rik va joriy remontlarning me'yorlari, oxirgi remont xizmati ko'rsatilgan vaqti, dekada to'xtatilishining davriyligi va davomiyligi, yillik to'xtatilish davomiyligi va taxminiy o'tkazilish muddati. Remont davrlari oldindan belgilanadi, ya'ni ularning tartib raqamlari ko'rsatiladi.

### **Nazorat savollari:**

1. Remont xo'jaligini tashkil qilish qanday ishlarni bajarishni o'z ichiga oladi?
2. Iqtisodiy, texnik, tashkiliy bloklarning remont xo'jaligiga qanday aloqasi bor?
3. Rejali-ogohlantirish remont sistemasi deganda nimani tushunasiz?
4. Remont davri va remont davri strukturasi nimalarni bildiradi?
5. Remont xo'jaligini takomillashtirish va uning samaradorligini oshirish asosiy yo'nalishlari nimadan iborat?
6. Rejali ogohlantirish remontini olib borish qanday usullarini bilasiz?
7. Remont murakkabligi darajasi va remont umumiy mehnat sig'implari deganda nimani tushunasiz?
8. Joriy remontlar va ko'riklar soni qanday aniqlanadi?
9. Kapital remont qachon va qay darajada o'tkaziladi?
10. Turli sharoitlarda ishlovchi korxonalar uchun ROR ni tashkil etish xususiyatlarini ayting.

## **21. ENERGIYA TA'MINOTI XO'JALIGI FAOLIYATI VA UNI TASHKIL ETISH.**

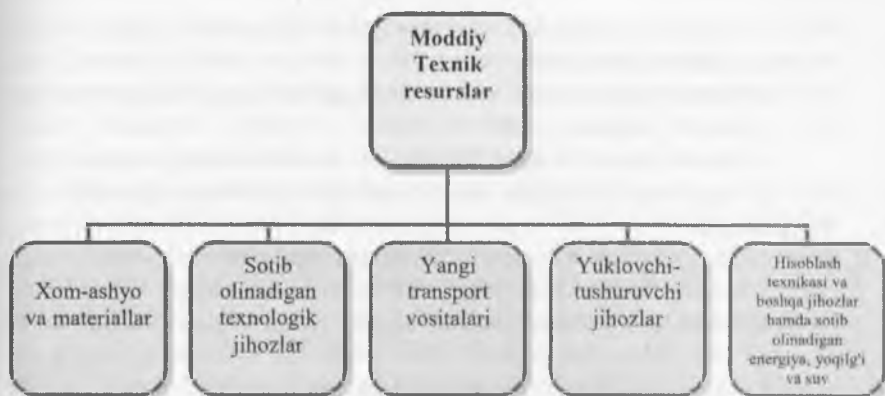
21.1. Ishlab chiqarishni moddiy-texnik ta'minlash maqsadlari va jarayoni.

21.2. Energetika xo'jaligini tashkil qilish va energiya ta'minotini rejalashtirish

**Tayanch iboralar:** Moddiy texnik resurslar, energo-resurslar, korxonaning yoqilg'i balansi.

### **21.1. Ishlab chiqarishni moddiy-texnik ta'minlash maqsadlari va jarayoni.**

Ishlab chiqarishga moddiy-texnik xizmat ko'rsatishni tashkil qilish ishlab chiqarish menejmenti ta'minlovchi sistemasi komponenti sifatida sistemaning «kirishi», ya'ni qayta ishlash jarayoni, «chiqishi» tayyor mahsulot sifatini aniqlaydi. Moddiy - texnik ta'minlash jarayoni korxona omborlaridan ish joylariga moddiy texnik resurslarni biznes-rejaga asosan kerakli miqdorga yo'naltirilishidir. Moddiy texnik resurslar tarkibiga quyidagilar kiradi:



**12-chizma. Moddiy texnik resurslar tarkibi**

Ishlab chiqarishni moddiy texnik ta'minlash maqsadlari quyidagilar:

- korxona bo'limlarini kerakli miqdorda va turli xil sifatli resurslar bilan o'z vaqtida ta'minlash;

- resurslardan foydalanishni yaxshilash: mehnat unumdorligini, fond samaradorligini oshirish, ishlab chiqarish davri davomiyligini qisqartirish, jarayonlar ritmliligini qisqartirish, ikkilamchi resurslardan foydalanish, investitsiyalar samaradorligini oshirish va boshqalar;

- ta'minotchi raqobatchilarning ishlab chiqaruvchi mahsulot sifatini va ishlab chiqarish tashkiliy texnik darajasini tahlil qilish va raqobatchilar bilan resurslar ta'minlashini, raqobatbardoshligini oshirish to'g'risida tadbirlar taklif qilish.

Yuqorida sanab o'tilgan maqsadlarga erishish uchun korxona quyidagi ishlarni doimiy ravishda bajarishi kerak:

- a) aniq turdagi resurslar bo'yicha ta'minlovchilar bozorida marketing izlanishlarini o'tkazish, iste'molchilarni tanlash quyidagi talab asosida olib borilishi taklif qilinadi:

- shu sohada ish olib borishi to'g'risida ta'minotchining yuqori tajribaga va o'z listenziyasiga ega ekanligini aniqlash;

- ishlab chiqarishning tashkiliy texnik darajasi yuqoriligi, ishning foydaliligi (daromadliligi), ishonchliligi, ishlab chiqargan mahsulot raqobatdoshligini ta'minlash resurslar va tovarlar bahosini aniqlash, resurslar bilan ta'minlanganlikning barkarorligi;

- b) aniq turdagi resurslar iste'molini me'yorlashtirish;

v) resurslar xarajatlarini me'yorlari bo'yicha kamaytirish maqsadida tashkiliy texnik tadbirlarni ishlab chiqish;

g) ishlab chiqarishni moddiy texnik ta'minlash kanallarini axtarish (izlash);

d) moddiy balanslarni ishlab chiqish;

e) ishlab chiqarish resurslari bilan moddiy texnik ta'minlashni rejalashtirish;

j) resurslarni qabul qilish, saqlash va ularni ishlab chiqarishga tayyorlashni tashkil qilish;

z) ish joylarini resurslar bilan ta'minlashni tashkil qilish;

i) resurslardan foydalanishning hisobi va uni nazorat qilish;

k) ishlab chiqarish chiqindilarni to'plash va ularni qayta ishlashni tashkil qilish;

l) resurslardan samarali foydalanishni tahlil qilish;

m) resurslardan foydalanishni yaxshilashda rag'batlantirish.

Sanab o'tilgan ishlar bilan ishlab chiqarish bo'yicha korxona rahbari o'rinbosariga bo'ysunuvchi moddiy-texnik ta'minlash bo'limi shugullanadi. Bu bo'lim strukturasi quyidagicha bo'lishi mumkin:

- resurslar bilan ta'minotchilar marketing byurosi;
- ishlab chiqarish resurslari bilan ta'minlashni me'yorlash va rejalashtirish byurosi;
- zahiralarni boshqarish byurosi;
- ish joylarini resurslar bilan ta'minlash byurosi;
- resurslardan foydalanish samardorligini boshqarish byurosi.

## **21.2. Energetika xo'jaligini tashkil qilish va energiya ta'minotini rejalashtirish**

Korxonada energetika xo'jaligining asosiy maqsadi bo'lib texnika xavfsizligini ta'minlash bo'yicha korxonada barcha turdagi energoresurslardan foydalanib, ularni samarali ishlab chiqarishga etkazishdan iborat. Energiyaning asosiy turlari bo'lib quyidagilar hisoblanadi:

-elektroenergiya;

-qattiq, suyuq va gaz holatidagi issiqlik;

-energiya: issiqlik suv va bug' issiqlik energiyasi;

Energo-resurslarga quyidagilar kiradi:

-elektr toki;

-turli bosimdagi siqilgan xavo;

-tabiiy gaz;

-issiq suv va bug'.

Korxonada iste'mol qilinadigan energoresurslar tashqaridan sotib olinishi yoki korxonada ishlab chiqilishi mumkin. Korxonada elektroenergiya korxona elektrostaniyasida, bug' va issiq suv bug'xonalarda, gaz esa gaz generatorlarida ishlab chiqarilishi mumkin. Ammo doimiy ravishda energiya bilan ta'minlashning takomillashgan usuli markaziy punktlardan foydalanishdir.

Korxonada energetika xo'jaligini oqilona tashkil qilishning negizi bo'lgan balans metodlarini qo'llash orqali energo-resurslar iste'moli va ishlab chiqarishni to'g'ri rejalashtirish maqsadga muvofiqdir. Ular ishlab chiqarish hajmi asosida energiyaning har qanday turiga bo'lgan ehtiyojni progressiv me'yorlar orqali hisoblashni taqozo qiladi. Balanslarni tuzish uning xarajat qismidan boshlanadi. Avval korxona asosiy va yordamchi ishlab chiqarishda hamma turdagi energiya va yoqilg'i ehtiyoji hamda isitish, ventilyasiya, yoritish xo'jalik maishiy va boshqalar uchun energiya, yoqilg'i xarajati hisoblanib chiqiladi. Keyin esa energiyaning hamma yo'qotuvchilari hamma turdagi resurslar uchun ehtiyojlar hisoblab chiqiladi.

Energiya ta'minotini rejalashtirish, yoqilg'i va energiyadan foydalanishni tahlil qilishning asosiy usuli – energetik balanslarni tayyorlash hisoblanadi. Energetik balans yordamida har xil energiya turini olish, ishlab chiqarish va iste'mol qilish ko'lamini aniqlanadi.

Energetik balanslar ikki shaklda bo'lishi shart.

1) Balansning ishchi shakli. Bu shakl korxona energiya ta'minotining reja va hisoblaridan iborat.

2) Balansning sintezlangan shakli. Bu balans energiyadan foydalanish darajasini baholash va tahlil qilish uchun xizmat qiladi. Buning uchun energiyaning barcha sarflar foydali sarflarga va yo'qotishlarga ajratiladi. Bundan keyin esa foydali qism energiyadan foydalanish yo'nalishining elementlariga bo'linadi, yo'qotishlarni o'rni va shakli aniqlanadi.

Yoqilg'i energetika balansi quyidagi tartibda tayyorlanadi:

A. Chiqim qismi (energiyaning iste'mol qilish rejasini).

1) Asosiy ishlab chiqarishning yoqilg'i va energiyaga bo'lgan ehtiyoji rejalashtiriladi.

2) Shakl almashtiruvchi qurilmalardagi va tarmoqlardagi energiya yo'qotishlari hisoblanadi.

3) Korxonaning yoqilg'i va energiyaga bo'lgan ehtiyojining yig'indisi aniqlanadi.

B. Kirim qismi (energiyaga bo'lgan ehtiyojlarni qoplash rejasini).

1) Korxonaning energiya resursi aniqlanadi.

2) Yuklamaning reja-grafiklari energiya ta'minoti manbalari o'rtasida taqsimlanadi, natijada har bir manbaning energiyaga bo'lgan ehtiyojini qoplash imkoniyati aniqlanadi.

3) Agregatlarning ish rejimi loyihalashtiriladi va haydovchi quurilmalarning energiya balansi tayyorlanadi.

4) Korxonaning yoqilg'i balansi tuziladi.

Balans daromad qismi quyidagilarni o'z ichiga oladi:

-o'z ta'minlovchi generator jihozlarni ishlab chiqarish resurslarini va tashkaridan yoqilg'i energiyani olish imkoniyatlarini aniqlash;

-o'z generator jihozlari ish rejimini loyihalash va ularni yuklatish grafiklarini aniqlash;

-tashqariga uzatilishi mumkin bo'lgan energiya miqdorini aniqlash;

shu tarzda yoqilg'i barcha turlari uchun ham alohida-alohida balans tuziladi.

Energetika xo'jaligini tashkil etishda elektr energiyasini hisoblash va me'yorlash katta ahamiyatga ega. Chetdan energiya oluvchi korxonalarda elektroenergiyaning hisobli va texnik sarfi aniqlanadi. Birinchisi elektr energiya bilan ta'minlovchi tashkilotlar bilan hisob-kitob qilish maqsadida va energiya sarfining umumiy sarfi normasini aniqlash uchun qo'llaniladi. U schyotchiklar yordamida bajariladi. Texnik hisob esa korxona ichidagi alohida sexlar yoki uskuna guruhlar tomonidan energiya sarfini nazorat qilish uchun amalga oshiriladi. U energiya sarfini kamaytirish, uning iste'molining progressiv normalarini aniqlash bo'yicha tashkiliy –texnik choralarni ishlab chiqishda katta ahamiyatga ega.

Oziq-ovqat sanoati korxonalarida energiya sarfi normalari bir birlik mahsulot (bir tonna, bir dal va boshq.)ga o'rnatiladi. Elektroenergiya sarfi normalari ilmiy-tadqiqot institutlari tomonidan ishlab chiqilgan maxsus usullarga asosan belgilanadi. Alohida uchastkalar uchun elektroenergiyaning sarfi normasini taxminan elektrodvigatel iste'mol quvvatini, mashinaning bir soatlik unumdorligiga bo'lish va olingan kattaliklarni qo'shish orqali hisoblash mumkin. Energiya sarfini kamaytirishning asosiy yo'llari quyidagilar:

1)Texnologik va transport vositalarining bekor ishlashini kamaytirish.

2)Vositalardan ishlab chiqarish maqsadida to'la foydalanish.

3)Mashinalarda talab qilingan quvvatga ega bo'lgan elektrodvigatellarni o'rnatish.

Energetika xo'jaligi strukturasi:

a) energetika sexlari;

b) qayta ishlovchi va generator jihozlar (kompressor xonasi, qozonxona);

v) energiya iste'molchilari (jihozlar, stanoklar va boshqalar).

Energetika xo'jaligini takomillashtirish va uning samaradorligini oshirishning asosiy yo'nalishlari:

- iqtisod qilinuvchi energoresurslar turlaridan foydalanish;
- energo-resurslar iste'moli chizmalarini takomillashtirish;
- texnologik jarayonlarini takomillashtirish;
- ishlab chiqarish jarayonlari, resurslardan foydalanish hisobi va uni nazorat qilishni avtomatlashtirish;
- resurslarni me'yoriylashda hisobning analitik metodlarni qo'llash;
- resurslardan foydalanishni yaxshilashda rag'batlantirish.

#### **Nazorat savollari:**

1. Moddiy-texnik resurslarga nimalar kiradi?
2. Ishlab chiqarishni moddiy-texnik ta'minlash bo'limi strukturasi ta'riflab bering.
3. Ishlab chiqarishni moddiy-texnik ta'minlash maqsadlari nima va unga erishish uchun qanday ishlar qilinadi?
4. Resurslardan foydalanishni yaxshilash omillari va resurslar bilan ta'minlash shakllarini ayting.
5. Energetika xo'jaligini rastional tashkil qilish nimadan iborat?
6. Energetika xo'jaligini takomillashtirish va uning samaradorligini oshirishda energetika xo'jaligi strukturasiining roli qanday?
7. Energiya sarfini kamaytirishning asosiy yo'llari nimadan iborat?

## **22. ICHKI ZAVOD TRANSPORTI, OMBOR VA YONG'INDAN MUHOFAZA XO'JALIGI.**

22.1. Transport vositalari guruhlanishi. Transport xo'jaligi ishlarining sifati va samaradorligini oshirishning asosiy yo'nalishlari.

22.2. Korxona yuk oqimlarini aniqlash.

22.3. Transport vositasini tanlash va ular sonini hisoblash.

22.4 Ombor xo'jaligini tashkil qilish, omborlar turlari.

22.5. Omborlar hajmini aniqlash.

22.6. Paxtani quritish vaqtida xavfsizlik texnikasi va yong'indan saqlash

**Tayanch iboralar:** Ichki transport, tashqi transport, korxona yuk oboroti, korxona yuk oqimi, transport vositalari doiraviy harakati, transport vositalari mayatniksimon harakati, umumiy omborlar, universal omborlar, maxsus omborlar, sex omborlari, ochiq, yopiq, yarim ochiq omborlar.

## **22.1. Transport vositalari guruhlanishi. Transport xo'jaligi ishlarining sifati va samaradorligini oshirishning asosiy yo'nalishlari.**

Korxonaning transport va ombor xo'jaligi ma'lum shartlarga asosan shartnomalarda vaqtlari va optimal marshrutlari belgilanganlariga qarab iste'molchiga turli yuklarni etkazish, omborda saqlash ishlari uchun tashkil qilinadi.

Transport va ombor xo'jaligi tashkil qilinishi mezonlari bo'lib, minimal baholarda, o'z vaqtida ishlarni sifatli bajarish hisoblanadi.

Transport xo'jaligi korxonaning arteriyasi hisoblanib, u barcha potoklarni biri-biri bilan bog'lab turadi.

Ushbulardan kelib chiqadiki, ya'ni transport operatsiyalarining mexanizatsiyalashtirish va tashkil etish darajasi ishlab chiqarishning asosiy jarayonlarining texnik ta'minlanishiga va tashkil etish darajasiga mos kelishi lozim. Ularning mos kelinishini ta'minlash ishlab chiqarish hajmini ko'paytirish, transport operatsiyalarga sarflanadigan xarajatlar va mahsulot tannarxini kamaytirishga imkon yaratadi.

Oziq-ovqat sanoati korxonalarida korxona transportining o'rni ayniqsa ommaviy mahsulot ishlab chiqarishda uzluksiz ishlab chiqarish potokida keskin o'sib ketadi. Chunki bu yerda barcha uchastkadagi texnologik jarayonlarning bir ritmda ishlashi va transport operatsiyalarni kompleks mexanizatsiyalashtirish talab qilinadi.

**Kompleks-mexanizatsiyalashtirilgan transport operatsiyalari** – bunda mehnat predmetlarining fazodagi harakatining barchasini yuk ko'tarish- transport vositalari orqali, ishchining ishtirokida amalga oshiriladi va bu yerda ishchining asosiy funksiyasi boshqarishdan iborat. Oziq-ovqat sanoati korxonalarida transport, yuklash, tushirish, omborlarga joylashtirish ishlarini kompleks mexanizatsiyalashtirish ishlab chiqarishning barcha bosqichidagi ishlarni ortig'i bilan bajarishni ta'minlash lozim.

Korxona ichidagi transport operatsiyalarni kompleks mexanizatsiyalashtirish va oqilona tashkil etish ishlab chiqarish davri davomiyligini qisqartirishga, dastgohlarning quvvatidan to'la foydalanishga va tashish, yuklash bilan bog'lik og'ir mehnatlarni bartaraf qilishga olib keladi.

Aksariyat oziq-ovqat korxonalarida ishlab chiqarish jarayoni katta hajmdagi turli xil yuklarni bir joydan boshqasiga tashish bilan bog'liq. Omborga doimo xom ashyo kelib turadi. Sexlarda yarim fabrikat bir ish joyidan boshqasiga tashiladi.

Transport operatsiyalari ishlab chiqarish jarayonining asosiy tarkibiy qismi hisoblanadi. Ichki zavod transportini oqilona tashkil qilish ishlab chiqarish davri davomiyligini qisqartirishga, aylanma vositalar aylanishini tezlashtirishga, mahsulot tannarxini kamaytirishda, mehnat unumdorligining oshishiga olib keladi.

Korxonada transport vositalarining quyidagi turlari mavjud:

1. Xizmat ko'rsatishi bo'yicha sexlararo va sex ichidagi transport vositalari;
2. Ish rejimiga bog'liq holda uzluksiz harakatdagi transport vositalari (konveyer sistemasidagi) va davriy harakatdagi vositalar (avtomashinalar, aravachalar).

Uzluksiz harakatlanuvchi transport vositalariga barcha turdagi konveyerlar, truba o'tkazgichlar va gravitastion (motorsiz) dastgohlar kiradi.

Eng istiqbolli uzluksiz harakatlanuvchi transport vositalariga quyidagilarni kiritish mumkin:

- 1) yuklarni manzilga avtomatik etklovchi konveyerlar;
- 2) xom-ashyolarni va materiallarni siqilgan havo yordamida tashuvchi truba o'tkazgichlar yoki havo yordamida so'rib oluvchi pnevmotransport.

Yetaklovchi konveyerlar boshqaruv dasturiga ega bo'lib ularni bir xodim kompyuter yordamida boshqarishi mumkin. Bunday tizim yordamida yuklarni turli liniyalarga tarqatish, yana ularni bitta konveyerga to'plash va omborga yuborish mumkin. Oziq-ovqat sanoati korxonalarida keng ko'lamda truba o'tkazgichlardan foydalanilmoqda. Ushbu transport vositasidan ayniqsa suv, sut, yog', vinomateriallarni va quruq mayda oziq-ovqat mahsulotlarini (don, un, shakar) tashishda katta samara beradi.

Davriy (siklik) harakatlanuvchi transport vositalariga yuk ko'taruvchi va yuk tashuvchi mexanizmlar, relsli va relssiz transportlarni kiritish mumkin. Relssiz transport ham mexanizatsiyalashgan bo'lishi mumkin va ularga quyidagilar kiradi: avto-elektrokara, elektroarava, elektro va avto yuklovchi mashinalar. Relsli transport oziq-ovqat sanoatida faqat qattiq ko'rinishdagi yoqilg'i turlarini tashishda foydalaniladi va eng samarasi past transport vositasi hisoblanadi.

Avtoyuklovchi mashinalarning yuqori manevrligi va universalligi hisobiga ularni turli yuklash va tushirish operatsiyalarda foydalanishga imkon yaratadi.

Oziq-ovqat sanoati korxonalarida avtoyuklovchi mashinalar xom-ashyo avtomobillardan, temir yo'l vagonlardan tushirishda va tayyor mahsulotlarni yuklashda keng foydalaniladi.

3. Harakat yo'nalishi bo'yicha gorizontol, vertikal (liftlar, elevatorlar) va aralash ko'chiruvchi transport vositalari (kranlar).

4. Avtomatizatsiya darajasi bo'yicha avtomatlashgan, mexanizatsiyalashgan va qo'lda bajariladigan vositalar.

5. Ko'chirish turlari bo'yicha donali, to'kiladigan, sochiladigan yuklarni tashuvchi mashinalar.

6. Transport vositalari turlariga qarab: temir yo'l transporti, suv transporti, avtomobil transporti – bular tashqi transport hisoblanib, ular xom ashyo va materiallarni hamda tayyor mahsulotni ko'chirish uchun kerak.

Korxonada transport xo'jaligini tashkil qilish quyidagi ishlarni o'z ichiga oladi:

1. Transport vositalarini yangilash strategik rejalashtirilishi;

2. Korxona ishlab chiqarish strukturasi tahlili va uni takomillashtirish bo'yicha tadbirlar, uni tadbiri qilish: ishlab chiqarish jarayonlarini transport chizmalari bo'yicha aniq to'g'rililigi, proporsionallik, uzluksizlik va ritmlikni ta'minlash;

3. Transport vositalaridan vaqt va unumdorlik bo'yicha samarali foydalanish hamda yuklanish darajasini tahlil qilish;

4. Transport vositalarining turini tanlash va asoslash, ular sonini hisoblash;

5. Transport xo'jaligi remont ekspluatatsiya ehtiyojlari uchun material resurslarni sarflash me'yor va normativlarini hisoblash;

6. Yuk oboroti balansini tuzish (gorizontol bo'yicha yuklarni uzatuvchi, vertikal bo'yicha yukni qabul qiluvchilar ko'rsatiladi);

7. Yuk oqimlari chizmasini loyihalashtirish, yuklarning yo'nalishini aniqlash;

8. Transport vositalarini operativ kalendarli rejalashtirish, yuk tashishlarning marshrutini belgilash;

9. Korxona transporti ishini dispetcherlash;

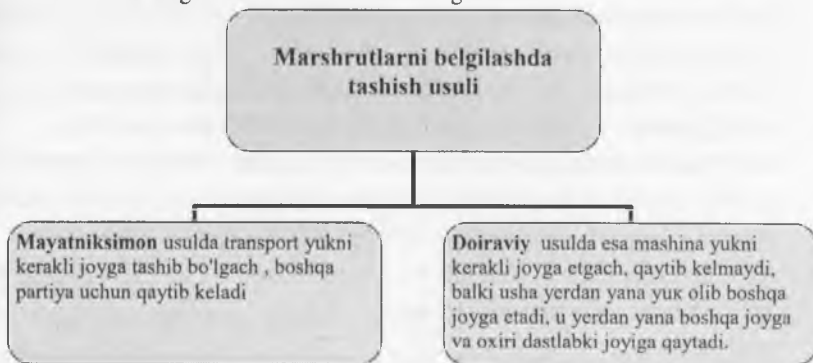
10. Transport xo'jaligi yuqori sifatli va samarali ishining hisobi, nazorat qilish va Motivatsiya.

## **22.2. Korxona yuk oqimlarini aniqlash.**

Tashqi transport korxonaga xom ashyo, materiallar, yoqilg'ilarni tashib keltirish va tayyor mahsulotni chiqarish uchun kerak. Bu operatsiyalar davriy ravishda amalga oshirilib, ta'minot va tovar sotilishi sharoitlari, zahira normalari, ombor sig'imiga asoslanadi hamda avtomobil, temir yo'l va suv transporti bilan bajariladi. Korxona ichidagi transport yuklarni korxona ichida tashish uchun mo'ljallangan. Yuklar turini aniqlashning boshlang'ich materiallari bo'lib, korxona yoki sexning ishlab chiqarish dasturi, ta'minot rejasi, ishlab chiqarish potokining hisoblangan ko'rsatkichlari xizmat qiladi. Yuk yo'nalishini aniqlash, yuklar qaysi tomonga tashilishini ko'rsatadi. Tashishlarning marshrutini belgilash alohida

transport vositalarining harakatini to'la tartibga solish maqsadida amalga oshiriladi. Marshrutlar bir yoki bir necha yuk yo'nalishiga xizmat qilish uchun belgilanadi. Ularning har biri tashishning ma'lum masofasi, yo'lda to'xtashlarning tezligi, soni davomiyligi bilan tavsiflanadi.

Marshrutlarni belgilashda tashish usuli hisobga olinadi:



13-chizma. Marshrutlarni belgilashda tashish usuli

Doiraviy usul transportdan samarali foydalanish imkonini beradi.

Korxona yuk oboroti deb, rejalashtirilgan davrda korxona miqyosida transport hamma turlarida uzatilgan, ko'chirilgan va korxonadan qabul qilingan yuklar miqdoriga aytiladi.

Korxona yuk oqimi deb, rejalashtirilgan davrda uzatish va qabul qilish alohida punktlari orasida aniq turdagi transport vositalari yordamida ko'chirilgan yuklar miqdoriga aytiladi.

Transport vositalari berilgan yuk oqimining barcha ko'rsatkichlariga, ishlab chiqarish jarayonining texnologik va tashkiliy xususiyatlariga javob berishi kerak.

Yuk oqimining texnik iqtisodiy ko'rsatkichlariga quyidagilar kiradi: bir vaqt birlikida yuk oqimining quvvati, tashish masofasi, birlik yukning massasi, yukning o'lchamlari (eni, bo'yi, uzunligi) va yukning fizik – mexanik xususiyatlari.

### 22.3. Transport vositasini tanlash va ular sonini hisoblash.

Sex ichida va sexlararo mehnat predmetlarini tashish uchun transport vositalarini tanlashda jarayonning uzluksizligi va ritmliigi, uning texnologik xususiyatlari, mehnatni tashkil etish va qo'l operatsiyalarining mavjudligi, ombor ishlarini bajarish sharti va moddiy boyliklarni hisob-kitob qilish tizimi hisobga olinishi kerak. Asosiy ishlab chiqarish jarayonining tashkiliy va texnologik

xususiyatlari transport vositalarning ko'rsatkichlarini aniqlaydi. Ushbu ko'rsatkichlar esa o'z navbatida transport vositalarning turlarini va ularning sonini aniqlashda juda muhim hisoblanadi.

Texnologik jarayonlar uzluksiz va ritmli hamda yuk oqimlarining marshrutlari doimiy bo'lganda konveyerlar eng iqtisodiy samaradorli hisoblanadi. Oziq-ovqat sanoatida asosan ushbu turdagi transport vositalari barcha transport va texnologik operatsiyalarni bir tizimga birlashtirishga imkon yaratadi. Ushbu vazifa birinchi navbatda yuklarni pnevmotransport bilan tashishga asoslangan truba o'tkazgichlarga va etaklovchi konveyer tizimiga asoslanadi.

Davriy harakatlanuvchi transport vositalarini tanlashda avtoyuklovchi (elektroyuklovchi) mashinalarga ham katta e'tibor berilishi lozim. Chunki ushbu transport vositalarining bittasi 2 ta ishchini og'ir ishdan ozod qilishi mumkin.

Korxona ichidagi transport vositalarini tanlashda qo'l mehnatining ulushi katta bo'lgan uchastkalarni kompleks mexanizatsiyalashtirishga katta e'tibor berilishi kerak.

Har bir turdagi mahsulotni ko'chirish uchun transport vositalari soni aniqlanadi. Transport vositalari turini tanlash ularning iqtisoslashuvini hisobga olgan holda amalga oshiriladi.

Transport vositalarining sonini aniqlashda ish vositalarining unumdorligi katta rol o'ynaydi. Sochiluvchan yuklarni ko'chirishda gorizontall konveyerlarning unumdorligi quyidagicha aniqlanadi:

$$Q = 150 M \cdot V \cdot q ;$$

bu yerda:

$M$  - lenta kengligi, m;

$V$  - konveyer harakatining tezligi, m/s;

$q$  - ko'chiriladigan mahsulot zichligi, t/m<sup>3</sup>.

Donali yuklarni ko'chirishda lentali konveyerlar unumdorligi quyidagicha aniqlanadi:

$$Q_d = \frac{g_d \cdot V \cdot 60 \cdot 60}{(l_1 + l_2) \cdot 1000} ;$$

bu yerda:

$Q_d$  - donali yukning massasi, kg;

$l_1$  - konveyer lentasida 1 donali yuk egallaydigan masofa;

$l_2$  - donali yuklar oraliq'idagi masofa.

Mayatniksimon harakat sistemasi bo'yicha transport vositalari soni quyidagicha aniqlanadi:

$$N_m = \frac{Q(2l/v + t_1 + t_2)}{PK_1T(1 - K_2/100)}$$

bu yerda:

$Q$  - ko'chirish uchun mo'ljallangan yuk massasi;

$l$  - yukni uzatish va yukni tushirish punktlari orasidagi masofa;

$t_1, t_2$  - yuklash va tushirish vaqtlari;

$P$  - transport vositasining yuk ko'tarish qobiliyati;

$T$  - transport ishining vaqt fondi;

$K_1$  - transport vositasining yuklanish koeffitsienti;

$K_2$  - rejali transport to'xtovlari ish vaqtiga nisbatan foizda.

Doiraviy harakat sistemasida transport vositalari soni quyidagicha aniqlanadi:

$$N_d = \frac{Q(l/v + mt_1 + mt_2)}{PK_1(1 - K_2/100)},$$

bu yerda:

$l$  - hamma yo'l uzunligi;

$m$  - mahsulot etkazib berish punktlari soni.

Doiraviy harakat sistema bo'yicha ish vaqti sarflari quyidagi formulalar orqali aniqlanadi:

$$R_m = Z_m(t_1 + t_2 + 2l/v);$$

$$R_k = Z_k(mt_1 + mt_2 + l/v);$$

bu yerda:

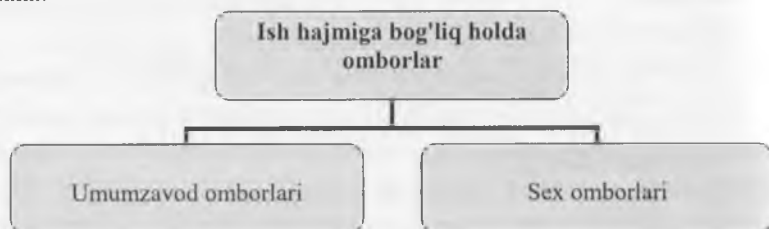
$Z_m, Z_k$  - yuk massasi.

## 22.4. Ombor xo'jaligini tashkil qilish, omborlar turlari.

*Korxona ombor xo'jaligi korxonaga qabul qilinuvchi moddiy texnik resurslar va tayyor mahsulot harakatini hisobga olish, nazorat qilish va saqlash funktsiyalarini bajaradi.*

Ombor xo'jaligi o'z funksiyalarini o'z muddatlarida va minimal xarajatlar bilan sifatli bajarishi kerak. Oziq-ovqat sanoatidagi ishlab chiqarishlar yuqori material sig'imiga egadir. Shuning uchun ular har kuni ko'p miqdorda xom-ashyo ishlatib, ko'plab mahsulot ishlab chiqaradi. Xom-ashyo va mahsulot zahiralari saqlash va boshqa maqsadlar uchun maxsus ixtisoslashgan binolar va omborlarning bo'lishi talab qilinadi. Ularni qurishdagi xarajatlar salmoqlidir. Ular korxonaning asosiy ishlab chiqarish fondlari qiymatida yuqori salmoqqa ega bo'lib, ko'pchilik hollarda texnologik sexlarni qurilishiga ketgan xarajatlardan ortiq bo'ladi. Shuning

uchun korxonaga kerakli kattalikdagi omborni aniqlash, uning turini tanlash va ishlatishni tashkil etish katta ahamiyat kasb etadi. Omborlar bir necha turda bo'lishi mumkin:



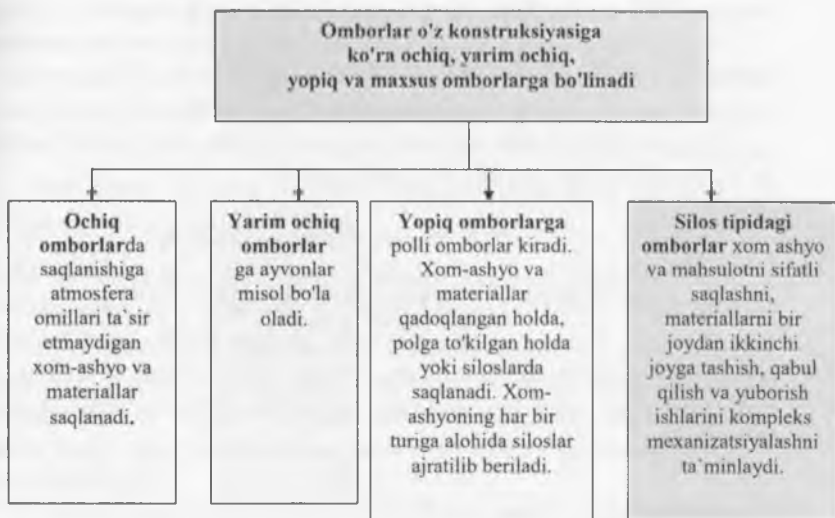
14-chizma. Omborlar turi

Umumzavod omborlari o'z navbatida quyidagilarga bo'linadi:

1. Material omborlari (asosiy va yordamchi materiallar, yoqilg'i ombori);
2. Bir sexda ishlov berilib ikkinchi sexga ishlov berishga uzatiladigan yarim fabrikatlar va boshqa materiallar ombori;
3. Ishlab chiqarish jarayoniga xizmat ko'rsatadigan ishlab chiqarish ombori;
4. Sexlardan tayyor mahsulot qabul qiluvchi, qadoqlovchi va iste'molchiga uzatuvchi tayyor mahsulot ombori;
5. Chiqindilar, ikkilamchi xom ashyo ombori;
6. Taralar, idishlar, maxsus kiyimlar, xo'jalik materiallar va ishchi iste'molchilari saqlanadigan xo'jalik omborlari.

Omborlar ularning ish faoliyatlariga qarab joylashtiriladi: Masalan, materiallar va ishlab chiqarish omborlari iste'molchi sexlar yaqiniga joylashtiriladi, bu o'z navbatida yuklarni kam masofa orqali ko'chirishni ta'minlaydi.

Omborlar o'z konstrukstiyasiga ko'ra ochiq, yarim ochiq, yopiq va maxsus omborlarga bo'linadi:



15-chizma. Omborlarning konstruksiyasiga ko'ra turlari

Silos tipidagi omborlarni qurish uchun xarajatlar yuqori bo'ladi, ammo foydalanish davrida sarflar kamroqdir. Sanoat korxonalarida o'rinli bo'lgan material aylanishi yuqori sharoitda, foydalanish sarflaridagi iqtisod qo'shimcha kapital qo'yilmalarining tez qoplanishini ta'minlaydi.

Korxonaning omborxonalar bilan ta'minlanganligi 2 xil usul bilan aniqlanadi. Birinchi usulda xom ashyoning yoki tayyor mahsulotning kunlarda ifodalangan zahirasi aniqlanadi. Olingan kattalik normativ bilan taqqoslanadi va xulosalanadi, kerak bo'lsa tashkiliy - texnik choralar ishlab chiqilib ularni amalga oshirish orqali ombordan foydalanishni yaxshilashga erishiladi. Hisoblashlar xom ashyo omborlari uchun va tayyor mahsulot omborlari uchun alohida bajariladi. Ikkinchi usul bo'yicha hisoblashlarda yuk aylanishining maxsus grafigi tuziladi. U korxonaning normal ishlashini ta'minlovchi xom ashyo va mahsulotning maksimal zahirasini ko'rsatadi. Shunga va ba'zi rezervga asoslanib kerakli hajmdagi omborxona aniqlanadi va mavjud ombor bilan taqqoslanadi.

Ombor xo'jaligini tashkil etish quyidagi ishlarni o'z ichiga oladi:

- a) ishlab chiqarish jarayonlari to'g'ri aniqlilik, proporsionallik uzluksizlik, ritmlik tamoyillariga asosan korxona ishlab chiqarish strukturasi tahlil qilish;
- b) omborxonalar turi va nomenklaturasini aniqlash;
- v) yangi omborxonalarni joylashtirish chizmasini ishlab chiqish, loyihalash va qurish;

- d) omborxonalar ishi operativ kalendar rejalarini ishlab chiqish;  
 e) ombordan material oqimlar harakatini hisobga olish va nazoratni tashkil qilish;  
 yuklarni olish va iste'molchilarga etkazishni tashkil etish;  
 h) ombor xo'jaligi ishi samaradorligini tahlil qilish va uni ishini yaxshilash bo'yicha tadbirlarni ishlab chiqish va tadbir qilish;

## 22.5. Omborlar hajmini aniqlash.

Korxonalarning faoliyati davomida ombor xo'jaligini tashkil etishning elementlaridan biri bo'lib, ma'lum miqdordagi xom ashyo yoki mahsulotni saqlash uchun kerakli ombor hajmini hisoblash yuzaga keladi. Hisoblashlar mos materiallarni saqlashning xususiyatini hisobga olgan holdagi formulalar orqali amalga oshiriladi. Silos tipidagi ombor uchun bitta silosning hajmi quyidagicha hisoblanadi:

$$E_s = V \cdot H \cdot K_p;$$

bu yerda:

$E_s$  - bitta silosning sig'imi (t);

$V$  - silosning hajmi (m<sup>3</sup>);

$N$  - mahsulotning hajmiy massasi (t/m);

$K_p$  - silos hajmidan foydalanish koeffitsienti.

Mana shularni bilgan holda siloslar sonini topish mumkin. Xom ashyo, material yoki tayyor mahsulotni joylashtirish uchun kerakli maydon turli formulalar orqali hisoblanadi. Bunda ba'zi materiallarning saqlash qoidasi va xususiyatlarini bilish shartdir. Quyidagi formuladan foydalanish mumkin:

$$F = \frac{P_s}{q_s \cdot K_p};$$

bu yerda:

$F$  - kerakli maydon (m);

$R_x$  - partiyaning kattaligi (t);

$q_s$  - 1 m. kv. maydonga tushadigan yuk miqdori (t).

Umumiy va qisman ixtisoslashtirilgan omborlar buyicha pasportli va ish sig'imi farqlanadi. Pasport bo'yicha sig'im omborxonada ma'lum mahsulotni saqlash sharoitiga qarab hisoblanadi. Ish sig'imi o'zgaruvchi kattalik bo'lib, berilgan davrda omborda saqlanayotgan mahsulotning turiga bog'liq. Kichik ixtisoslashgan omborlarda bu ikki xil sig'im ustma-ust tushadi.

Omborlarda qabul qilish va yuborish qurilmalari bor. Ularning qobiliyati qabul qilish va yuborish nuqtalari hamda ularning unumdorligi bilan o'lchanadi. Omborxonaga xom ashyo qabul qilish uning kelishi bilan amalga oshiriladi, ishlab

chiqarishga yuborish esa uzluksiz, davriy yoki partiyalar shaklida amalga oshiriladi.

Qabul qilish, saqlash va yuborish bilan bog'liq bo'lgan barcha savollar, har bir asosiy omborlar bo'yicha tuziladigan joylashtirishning operativ rejasiga asosan hal qilinadi. Mos operatsiyalarning yakunlanishi bilan barcha natijalar yangilanadi, bu esa doim ombor sig'imini foydalanishning real ko'rinishini kuzatishga va kerakli qaror qabul qilishga imkon beradi.

## **22.6. Paxtani quritish vaqtida xavfsizlik texnikasi va yong'indan saqlash**

Quritish uskunasi foydalanganda xavfsizlik texnikasi va paxta zavodlari va tayyorlov punktlari uchun amal qilayotgan ishlab chiqarish sanitariyasi qoidalariga rioya etish kerak. Foydalanishda band bo'lganva quritish uskunasi bo'limiga yangi kelgan barcha ishchilar xavfsizlik texnikasi bo'yicha, albatta, yo'l-yo'riq olishlari zarur.

Tayyorlov punktlarining mudirlari, boshliqlar, smena ustalari ishchilarning sozlangan uskunalarda, maxsus ish kiyimida ishlashlarini va xavfsizlik texnikasi yo'riqnomasi shartlarining bajarilishini kuzatib borishlari shart.

Paxtani quritish uskunalarida ishlashga 18 yoshgacha bo'lgan o'smirlar qo'yilmaydi. Xavfsizlik texnikasi va ishlab chiqarish texnikasi bo'yicha yuriqnomalar ish joylari yonida oyna tagidagi romlarda va yaxshi yoritilgan joyga osib qo'yilishi kerak.

Quritish uskunasi massasini sim bilan yerga ulanmay ishlatilishi man qilinadi. Quritish barabanining quyidagi qismlari yerga ulanishi kerak:

- Elektr dvigatellari va tok ulagichlarining korpuslari;
- baraban quritgichi ta'minlagichining romi;
- barabanning orqa tayanchi.

Quritgichlar va issiqlik ishlab chiqargichlarining xarakatlantirish tasmalari, birlashtiruvchi muftalari, hamma aylanadigan detallari va qismlari mahkam birlashtirilgan to'siq'larga ega bulishi kerak.

Issiqlik ishlab chiqargichlarining tutunsurgich yunaltiruvchi apparati, shiberlar, purkagich, gorelkalar nosoz bo'lganda, shuningdek, ut yoqish xonasida yorug'lik bo'lmaganda yoki sust yoritilganda ishlatish man qilinadi.

Issiqlik ishlab chiqargichlarini ishga tushirishdan oldin o't yoqish binosini shamollatish va unda gaz xidi, suyuq yonilg'i bug'lari yo'qligiga shuningdek, gaz xamda yonilg'i quvurlarining butunligiga ishonch hosil qilish kerak.

Issiqlik ishlab chiqargichining barcha kiziydigan elementlari va qismlari hamda yordamchi uskunalar issiqlik o'tkazmaydigan material bilan qoplangan bo'lishi, qoplamalar yuzasining harorati 45°C dan oshmasligi kerak.

Quritgichni ishga tushirishdan oldin, baraban ichida va shaxta poydevorida odamlar yo'qligiga ishonch xosil qilish kerak. Quritgichni faqat sex ustasi ishga tushiradi yoki ishga tushirish haqida farmoyish beradi.

Baraban ichida ishlaganda (profilaktika, ta'mirlash) yoritish uchun faqat past kuchlanishli chiroqlardan foydalanish mumkin (max. 36V).

Quritgich ishlagan vaqtda qo'l yoki boshqa begona buyumlarni eshik yoki lyuklar orqali quritish kameralariga kiritish man qilinadi.

Quritgichlarning nosoz narvonlari, maydonchalari va ularga qo'yilgan panjaralari bilan ishlashi man qilinadi.

Qat'iy bajarilishi shart bo'lgan yong'indan saqlashning asosiy qoidalari va tadbirlari quyidagilardan iborat.

Suyuq yonilg'ida ishlaydigan issiqlik ishlab chiqargichlari ishlayotganda:

— sarf sig'imlari yopiq bo'lishi va olovdan to'silgan «nafas olish» naychasi bilan jixozlanishi kerak;

— yonilg'i quvurlari sarflash baklaridan nishab qilib tortilgan bo'lishi kerak;

— yonilg'i kelish quvurlarida kamida ikkita berkitgich o'rnatilishi kerak — biri purkagich yonida, boshkasi sarflash sig'imi yonida;

— yonilg'i nasosi berkitish klapani bilan bog'langan bo'lishi va y ishlaganda nasos ishi to'xtashi kerak.

Issiqlik ishlab chiqargichlari gazsimon yonilg'ida ishlaganda:

— gaz quvurlari tomdan 1 m yukori ko'tarilgan shamollatish va xavfsizlik shamlari bilan jixozlanishi kerak;

— gazi chiqib turgan quvurdan foydalanish man qilinadi;

— gaz chiqishini aniqlash uchun ochiq olovdan foydalanish man qilindi. Gaz chiqishini aniqlash sovun eritmasi yordamida bajarilishi kerak.

Ham suyuq, ham gazsimon yonilg'ida ishlaydigan issiqlik ishlab chiqargichlari alanga uzilgan va o'chgan vaktida hamda ventilyator to'xtab qolganda yoqilg'i kelishini to'xtatuvchi avtomat bilan ta'minlanishi kerak.

Quritish agentini keltirish quvurlarida, quritish kameralari yonida harorat datchiklari o'rnatilgan bo'lishi lozim. Ular tovush yoki nur yordamida signal berish asboblari bilan bog'langan bo'lib, xizmat ko'rsatuvchi xodimlarga quritish agentining harorati ruxsat etilgan miqdordan oshgani xususida xabar beradi.

Quritgichlarda paxta yonishining oldini olish maqsadida quyidagilarga ruxsat etilmaydi:

— optimal tartibdan yuqori haroratda bo'lgan quritish agentini ishlatish;

— barabanga moy tekkan paxtaning, og'ir buyumlarning (toshlar, metall buyumlar va xokazolarning) tushishi;

— paxta kelishi, xatto qisqa muddatli uzilganda yoki quritgich to'xtaganda quritgichga quritish agentini uzatish;

— quritish kamera va ta'minlagich qurilmasi ichida tolali chigitlarning osilib qolishi va uzoq vakt «yangi» quritish agentini ta'siri ostida bo'lishi;

— quritgichning xarakatdagi qismlarining xarakatsiz qismlarga ishqalanishi va urilishi;

— ta'minlagich qurilmasida paxtaning tiqilishi, barabanga materialning to'lishi.

Paxtani quritishda yong'in chiqishining oldini olish uchun quyidagi tadbirlarni bajarish kerak:

— quritish agentining quritgichga kirishda xaroratini muntazam nazorat qilish va 280°S dan oshishiga yul qo'ymaslik;

— barabanlarning ichki qurilmasini osilib qolgan paxtaning tolali chigitlari va og'ir aralashmalardan muntazam tozalab turish;

— ish joylarini iflosligi va tolali changdan doim tozalab turish;

— haftada kamida bir marta tashqi va ichki elektr tarmoqlarini toksizlantirib tozalash, shuningdek, paxta quritgichlarining tortish shaxtalarini tolali changdan tozalash kerak. Quritgichda yong'in chiqqan taqdirda darhol tutayotgan paxta o'chirilishi va xavfsiz joyga o'tkazilishi kerak. Quritgichda ishni boshlashga quritish kamerasi, ta'minlagich qurilmasi sinchiklab kurib chiqilib, yong'in sabablari bartaraf etilgandan keyingina yo'l qo'yiladi.

Quritish-tozalash va tozalash sexlarida quyidagilar taqiqlanadi:

— ochiq olovdan foydalanish, korxonaning yong'in xavfsizligi vakili yuqligida avtogen va elektr payvandlash ishlarini o'tkazish;

— uskuna yoniga moy tomgan latta-puttalarni tashlash (hamma artish materiallari smenada kamida bir marta tozalanishi lozim bo'lgan maxsus qutilarda saqlanishi kerak);

— yonilg'i va tez o't oladigan moddalarni saqlash;

— yong'inga qarshi uskuna va asboblardan noto'g'ri maqsadda foydalanish.

Quritish-tozalash va tozalash sexlari quyidagilar bilan ta'minlanishi kerak:

— yong'in gidrantlari, o't uchirgichlar, suvli bochkalar, qum, namat va yong'inga qarshi barcha zarur jixozlar (chepakpar, belkuraklar, boltalar, yenglar va xokazolar).

Texnologik mashinalarda paxtaning yonishi aniqlanganda yoki sexlarda yong'in paydo bo'lganda ishchilarga xabar berish uchun tovushli signal (sirena, qattiq bong urish qo'ng'iroqlari va boshkalar) bo'lishi lozim.

Yongan paxta aniqlansa, sexdagi barcha uskunalarni darhol to'xtatish va xizmat ko'rsatuvchi xodimlar kuchi bilan jami mavjud vositalar bilan yonishni tugatishga kirishish va bu haqida darhol o't o'chirish xizmatiga xabar qilish lozim. Elektr dvigatel simlari yonganda ularni toksizlantirib, shundan keyingina o'tni namat, kum, o't o'chirgich bilan o'chirishga kirishish va o't o'chirish komandasi kelishi bilanoq, o't o'chiruvchilar raxbarining farmoyishini so'zsiz bajarish kerak.

Yong'in o'chirilgach, jami uskunar kuygan paxtadan tozalanishi va qurukq qilib artilishi kerak. Kuygan paxtani sexdagi maxsus ajratilgan joyga olib borib qo'yish darkor.

Nazorat savollari:

1. Transport xo'jaligini tashkil qilish nimadan iborat?
2. Korxonada qanday transport vositalari turlarini bilasiz?
3. Transport vositalari sonini aniqlash metodikasi qanday?
4. Transport harakatlari marshrutlarini belgilashda qanday tashish usullari qo'llaniladi?
5. Korxona yuk oboroti va yuk oqimi nima?
6. Ombor xo'jaligini tashkil qilish qanday ishlarni o'z ichiga oladi?
7. Qanday ombor turlarini bilasiz?
8. Kerakli ombor hajmlari qanday hisoblanadi?
9. Paxtani yong'indan saqlash muhofazasi qanday amalga oshiriladi?

## VII BOB. SANOAT KORXONALARIDA MEHNAT VA ISH HAQINI TASHKIL ETISH.

### 23. MEHNATNI ILMIY TASHKIL ETISH.

23.1. Sanoat korxonalarida mehnatni ilmiy tashkil etishning asosiy yo'nalishlari.

23.2. Mehnatni me'yorlashtirish usullari.

23.3. Ish vaqtini kuzatish usullari: ish vaqtini suratga olish va xronometraj.

**Tayanch iboralar:** Mehnatni ilmiy tashkil, mehnatni me'yorlashtirish, mehnatni texnikaviy me'yorlashtirish, ish vaqti, texnikaviy vaqt normasi, operativ vaqt, jamlash metodi, xronometraj, ish vaqtini fotografiya qilish

#### 23.1. Sanoat korxonalarida mehnatni ilmiy tashkil etishning asosiy yo'nalishlari.

Mehnati tashkil etish - nazariya va amaliyotga asoslangan holda korxonada ish jarayoni unsurlarini uyushtirish tartibi va tamoyillari. Mehnatni tashkil etishning iqtisodiy vazifalariga milliy iqtisodiyotda inson va moddiy resurslardan oqilona foydalanish, mahsulot ishlab chiqarishni va uning sifatini oshirish; sanitariya-gigiyena va ruhiy-fiziologik vazifalariga ishchi-xodimlar sog'lig'ini muhofaza etish, mehnat sharoitlarini belgilangan standart va me'yorlarga mosligini ta'minlash; ijtimoiy vazifalariga mehnatning mazmuni, uning ijodiyligini, kishilarning ma'naviy kamol topishini rivojlantirish, ularning ijtimoiy muhofazasini tashkil etish; tashkiliy vazifalariga har bir ish joyini tashkil etishda ergonomik talablarga muvofiqlikni ta'minlash kiradi. Dastlab, amerikalik muhandis va olim F.U. Teylor (1856-1915) mehnatni "ilmiy boshqarish" muammosini amaliy jihatdan asoslab bergan va o'z konsepsiyasining asosiy qoidalari va tamoyillarini "Fabrikani boshqarish" (1919) va "Korxonani ilmiy bo-shqarish asoslari" (1911) deb nomlangan asarlarida bayon qilgan. Keyinchalik amerikalik F. K. Gilbert (1868—1924), X. Emerson (1853-1931), Genri Ford (1863—1947) ham mazkur muammo yechimiga o'z hissalarini qo'shishgan. Mehnatni tashkil etish— mehnat munosabatlarini tashkil etish hamda mehnatning ashyoviy unsurlarini tashkil etishga ajratiladi. Bu darajalarning har biri mehnat taqsimoti va unga mos keladigan mehnat kooperatsiyasi kabi tushunchalar bilan bog'liq. Bozor iqtisodiyoti sharoitida mehnatni tashkil etish quyidagi tamoyillar asosida amalga oshiriladi: shaxsni kamol toptirish (har bir insonda individual sifat ko'rsatkichlari rivojlanishini ta'minlash); xavfsizlik (ishchi o'z ish joyida, sog'lig'iga, daromadiga, ish bilan ta'minlanishiga kafolat beruvchi xavfsizlikka ishonch hosil qilishi);

adolat (korxona mehnat natijalarida har bir ishchining manfaatlari ifodalanishi). Mehnat, dastlab, ishlarning tarkibi, mazmuni, hajmi va intensivligiga, ish vaqtidan foydalanish darajasi va asbob-uskunalar murakkabligiga qarab inson imkoniyatlari hamda kasbiy tayyorgarligiga binoan tashkil etishni talab qiladi. Mehnat sharoitlarini tashkil etish — dam olish va mehnat rejimi, ishlab chiqarish madaniyatini oshirish kabi tadbirlar bilan aloqador. Mehnatni tashkil etish tizimida kadrlarni kasb talablariga asosan tanlash, shaxsiy sifatlarini inobatga olish, kadrlarni tayyorlash, joy-joyiga qo'yish, malakasini oshirish kabi masalalar hal etiladi. Ayniqsa, mehnatning ijtimoiy-iqtisodiy rag'batlari, xodimlarning jamoa boshqaruvida ishtirok etishini ta'minlash muhim ahamiyatga ega; ish o'rini jihozlash — barcha asosiy va yordamchi texnologiya uskunalari, moslamalar, asboblari, ish mebellari va maxsus qurilmalarni optimal joylashtirishga alohida e'tibor beriladi. Mehnatni tashkil etishning muhim yo'nalishi — intizomdir. Kishilarning qo'yilgan maqsadga erishish yo'lidagi mehnati, harakati va intilishlarining birlashuvi, ish joyiga o'z vaqtida kelishi va ketishi bilan birga belgilangan texnologiyaga rioya qilishi, mahsulot sifatini, ishlab chiqarishdagi mehnat rejimini ta'minlash, mehnat unumdorligini oshirishga intilish intizom talablariga kiradi. Mehnat intizomi yuzlab va minglab xodimlarni umumiy reja asosida ishlaydigan va umumiy maqsadga intiladigan yagona jamoaga birlashtiradi. Mehnatni tashkil etishning eng ilg'or usullarini qo'llash va mehnatni to'g'ri tashkil etish, bozor iqtisodiyoti sharoitlarida raqobatda yengib chiqishning asosiy omillaridan biri hisoblanadi, korxonlarda ishlab chiqarish samaradorligini oshirishga yo'l ochadi.

Mehnatni ilmiy tashkil etish hozirgi zamon fanining ilg'or yutuqlari, tajribasiga tayangan holda material va texnikadan unumli foydalanib mehnat unumdorligini oshirish, ish vaqtidan va dastgohlardan oqilona foydalanish, ishchilarga qulay sharoitlar yaratish, ishlab chiqarishni to'xtovsiz ishlashga erishish kabi mukammal chora - tadbirlar majmuasidir. Mehnatni ilmiy tashkil etishning asosiy elementlariga quyidagilar: mehnatni oqilona taqsimlash natijasida quyidagilarga erishishimiz mumkin, mehnat va material sarflarini kamaytirish, mehnatni mazmunini oshirish, zerkatiriladigan ishlardan xalos qilish, toliqishni kamaytirish va malakani oshirish. Mehnatni ilmiy tashkil etishning asosiy omillaridan yana biri ishchi jarayonlarni optimallashtirish va ish joylarining xizmat chegarasini aniqlash. Buning uchun hozirgi paytda har bir korxonada ish joylari tahlil qilinadi, ularni takomillashtirish esa ilg'or texnika-texnologiya va kompyuterlardan foydalanishga asoslanadi. Mehnatni ilmiy tashkil etishda mehnatni ilg'or usullaridan foydalanish, ishni to'g'ri tashkil etish va ish vaqtini to'g'ri taqsimlash, tajribalarni ommalashtirish va uni o'rganish asosiy omillardan biridir. Mehnatni tashkil etishning asosiy elementlaridan biri bo'lg'usi kadrlarni

tayyorlash va ularni malakasini oshirish, mehnatni tashkil etishni takomillashtirishning muhim omillaridan biridir. Hozirgi kunda Mustaqil O'zbekistonni har tomonlama mustahkamlanishining asosiy omillaridan biri ham diniy, ham dunyoviy bilimlarni o'zida mujassamlashtirgan, iqtisodiyotga oid bilimlarni puxta egallagan, jahon andozalariga mos keladigan kadrlarni tayyorlash va qayta tayyorlash, malakasini oshirish hisoblanadi. Mehnatni ilmiy tashkil etishda mehnat sharoitlari, ish joyini yoritish, isitish, shovqin, vibratsiya hamda sanitariya-gigiena, maishiy xizmat muhim ahamiyat kasb etadi.

Yuqorida ko'rsatilgan omillardan tashqari ishchilarni dam olishiga sharoit yaratib berish va ularning sog'ligiga e'tibor berish ishlab chiqarish samaradorligini oshirishga ta'sir qiladi. Yosh ishchilarni o'z ishlariga sodiqlik bilan qarashi, ishda tartib saqlashi ham mehnatni ilmiy tashkil etishning tashkiliy elementlaridan biridir.

Mehnatni ilmiy tashkil etishning asosiy yo'nalishlari quyidagilardan iborat:

1. Tashkil qilish usullarini ishlab chiqishda bozor iqtisodiyotining yangi usullarini, fan va texnikaning, ishlab chiqarishning ilg'or usullaridan foydalanish natijasida bir dona mahsulot uchun mehnat sarfini aniqlash tadbirlarini tuzish.

2. Mehnatni ishchilar orasida taqsimlashda samarali usullardan foydalanish. Har bir ishchini o'zining sohasi bo'yicha ish bilan ta'minlash, mehnatni jamoa bilan birgalikda tashkil etish, bir necha kasbni egallash va ularni bir-biriga bog'lab olib borish.

3. Mehnatni me'yorlashni takomillashtirish. Agar me'yorlar qo'llanilmagan bo'lsa, ishlab chiqarish texnik sharoitlar yaratilmagan bo'lsa, ishlab chiqarishda tashkil qilish imkoniyatlari hisobga olinmagan bo'lsa, texnik va iqtisodiy hisobotlar to'g'ri bo'lmasa mehnatni ilmiy tashkil etib bo'lmaydi.

4. Mehnat sharoitlarini tubdan yaxshilash uchun quyidagilarni ta'minlash zarur: sanitariya-gigiena va sanoat estetikasi, mehnat sharoitini yaxshilash, dam olishni tashkil etish.

5. Korxonaning ilg'or ishchilarini motivatsiyalash natijasida, mehnat intizomi, bir - biriga munosabati yaxshilanadi.

Korxonalarda MITning asosiy vazifasi quyidagilardan iborat:

- ishlab turgan texnika va texnologiyalardan ratsional ravishda foydalanish;

- texnologiya sikli doirasidagi ayrim vazifalarni kombinatsiyalash;
- xodimlarni tanlash va malaka darajasiga qarab ish joylariga qo'yish;
- mehnatning ilmiy jihatdan asoslangan uslublarini ishlab chiqish va joriy etish;

- ish joylarida ishchilarga maksimal darajadagi ishlar va maksimal darajada ishlash va ularga shart-sharoitlar yaratib berish;

- ishlab chiqarish jarayonida eng muhim bo'lgan ichki bo'g'in (jamoalar) faoliyatini yaxshilash va maqbul shakl uslublaridan foydalanishning oqilona ish tartiblarini tatbiq etish asosida yangi uslublardan foydalanish, xo'jalik ehtiyojlarini qondirish va ulardan foydalanish manfaatdorligini oshirish uchun moddiy va ma'naviy rag'batlantirish;
- muntazam ravishda xodimlar malakasini oshirish va ilg'or ish uslublarini tatbiq etish;
- ishchilarni normal sharoitda mehnat qilishlari uchun qulay sanitariya-gigiena, psixofiziologik, estetik mehnat muhofazasini ta'minlash kabi tadbirlarni yaratib berish;
- oqilona mehnat qilish va dam olish rejalari jadvalini tuzish va joriy etish.

### 23.2. Mehnatni me'yorlashtirish usullari.

Mehnatni me'yorlashtirish – vaqt birligida ishlab chiqariladigan maksimal mumkin bo'lgan mahsulot (ish, xizmat) hajmini, ishchilar va uskunalar miqdorining nisbatini yoki faoliyatning har qanday sohasida aniq operatsiyani bajarish uchun maksimal darajada mumkin bo'lgan vaqtni aniqlash, shuningdek, me'yorlarga amal qilishni tasdiqlash, nazorat qilish va rag'batlantirish bo'yicha jarayondir. **Mehnatni me'yorlashtirish** - bu ma'lum tashkiliy-texnik sharoitda mahsulot birligini tayyorlash yoki vaqt birligi ichida mahsulot ishlab chiqarish, belgilangan ish hajmini bajarish yoki ishlab chiqarish vositalariga xizmat qilish uchun mehnat sarfi o'lovini belgilashdir.

Mehnatni me'yorlashtirish bo'yicha ishlarning mazmuni quyidagilar hisoblanadi: ishlab chiqarish jarayonini tahlil qilish, ularni qismlarga ajratish, mehnatni tashkil qilish va texnologiyaning maqbul variantini tanlash, uskunalarining ishlash tartibini, mehnatning usullari va uslublarini, ish joylarining xizmat ko'rsatishi tizimini, mehnat va dam olish tartibini loyihalashtirish, texnologik va mehnat jarayonining xususiyatlariga muvofiq me'yorlarni hisob-kitob qilish, ularni joriy qilish va tashkiliy-texnik shart-sharoitlarni o'zgartirish bo'yicha navbatdagi tuzatishlar kiritish. Mehnatni me'yorlashtirish ishlab chiqarishni texnologik va tashkiliy tayyorgarligi hamda ularni operativ boshqarishning muhim bo'g'ini hisoblanadi. Mehnatni me'yorlashtirish bo'yicha ishlar mehnatni tashkil qilish va texnologiyalarni loyihalashtirish bilan shunchalik chambarchas bog'langanki, ko'pgina hollarda ularni chegaralash qiyin. Mehnat xarajatlari va materiallar aslida ishlab chiqarishni texnologik va tashkiliy tayyorgarligi jarayonida belgilanadi. Ishlab chiqarish, mehnatni va ishlab chiqarishni tashkil qilishdagi har bir jiddiy o'zgarish me'yorlar o'zgarishi bilan birga olib borilishi zarur. Me'yorlashtirilgan resurslar tarkibi aniq tashkiliy-texnik

sharoitlar bilan aniqlanadi. Shunday qilib, yig'ish-montaj operatsiyalarini bajaradigan ishchilar uchun asosiy resurs ish vaqi hisoblanadi. Bu resursning ish (mahsulot) birligidagi zaruriy xarajatlari vaqt me'yorlari bilan aniqlanadi. Shuning uchun ham bunday holatda ishchining mehnat samaradorligini baholash vaqtning faktik va me'yorlashtirilgan xarajatlarini qiyoslash asosida amalga oshiriladi. Stanokchi ishchilar uchun ham vaqt bosh resurs hisoblanadi. Lekin stanok ishlari uchun uskunalar va elektrocnegiyadan oqilona foydalanishni rag'batlantirish ham muhim rol o'ynaydiki, u mazkur resurs xarajatlarining muvofiq me'yorlari asosida amalga oshiriladi. Ko'pgina ishlar uchun (masalan, o'matadigan, ta'mirlash ishlari) uskunalaridan foydalanish parametrlarining zaruriy darajasini ta'minlashda uskunalarining xizmat ko'rsatishi xarajatlarini tejash muhim.

Mehnatni me'yorlashtirish har bir ish o'rnida, uchastka va sexda mehnatni to'g'ri va ilmiy asosda tashkil qilish, ish jarayonining bir tekis, bir me'yorda borishini ta'minlash, ish vaqtidan tejab foydalanish, mehnatning ilg'or usul va metodlarini aniqlash va joriy qilish, mehnatning yuksak samaradorligini ta'minlash, mehnat unumdorligini to'xtovsiz oshirib borish rezervlarini aniqlash, korxona faoliyatini rejalashtirish va tahlil qilish va nihoyat, ishlab chiqarishni rivojlantirish va takomillashtirish asosi bo'lib xizmat qiladi.

Mehnat unumdorligining o'sishida texnikaviy asoslangan norma-me'yorlar belgilashning ahamiyati kattadir. Texnikaviy asoslangan va progressiv normalar ham iqtisodiy, ham tarbiyaviy ahamiyatga egadir. Ular ishlab chiqarishga ilg'or texnika va texnologiyani, mehnatning ilg'or usullarini joriy qilish bilan bir qatorda mehnat intizomi va uyushqoqligining mustahkamlanishini, ish haqining mehnat unumdorligining oshishiga qarab muttasil o'sib borishini ta'minlaydi.

Korxonalarda normalashdan maqsad ishchi mehnatini yengillashtirish, sog'lomlashtirish, texnika bilan odamlarni bir butun ishlab chiqarish jarayonida eng oqilona tarzda boglash, mehnat va moddiy resurslardan eng samarali foydalanishni, mehnat sharoitining tobora yaxshilanishini ta'minlashdan iboratdir.

***Mehnatni texnikaviy me'yorlashtirish*** deganda rejali ravishda o'tkaziladigan va texnikaviy asoslangan normalarni belgilash, joriy qilish va ularni sistemali ravishda yaxshilab borish yo'li bilan mehnat unumdorligini oshirishni ta'minlaydigan tadbirlar majmui tushuniladi.

Mehnatni texnikaviy me'yorlashtirish - ishlab chiqarishda mehnatni to'g'ri tashkil etishning negizidir. Chunki, har bir ish o'rnida, uchastkada va sexda mehnatni tashkil etish avvalo, har bir konkret ish operatsiyasini bajarish uchun qancha mehnat sarf qilinishini va ishning qanday sifati zarurligini aniqlab olishdan boshlanadi. Mehnatning miqdori va sifati aniqlab olingandan keyin ma'lum hajmdagi ishini bajarish uchun talab qilinadigan ishchilar soni, ularning kasb va malakasi tarkibini belgilash mumkin. Demak, mehnatni tashkil etish uchun barcha

qilinadigan ishlar oldindan hisobdan chiqilgan va ilmiy asoslangan mehnat sarfi normalari mavjud bo'lishi kerak. Bu vazifalarni amalga oshirishda texnik normalar asosiy vosita rolini o'ynaydi.

Mehnatni texnikaviy me'yorlash mehnatni tashkil etishning eng oqilona shakl, metod va usullarini tanlab olib joriy qilishga imkoniyat tugdirish bilan birga texnika jihatdan asoslangan va progressiv normalarni joriy qilishni ta'minlaydi.

Mehnatga texnikaviy norma belgilashda mehnatni yengillashtirish, sog'lomlashtirish va mehnat sharoitini yaxshilash, mehnatni ilmiy asosda tashkil etish bo'yicha injener-texnolog va iqtisodchilar bilan bir qatorda fiziologlar va psixologlarning tavsiyanomalari ham hisobga olinadi.

Ish vaqti - bu shunday vaqtiki bu vaqt davomida ishlovchilar o'zlari uchun belgilangai vazifalarini bajaradilar. Ish vaqtining davom etishi qonun bilan belgilanadi. Demak, ish vaqti deb qonun bilan belgilangan ish kunining, ish haftasining davom etish vaqti tushuniladi.

Ish vaqtidan foydalanish va uning befoyda sarf bo'lishini har tomonlama analiz qilish, undan tejamli foydalansh va isrof bo'layotgan ish vaqtini bartaraf qilish texnik me'yorlashtirishning vazifalaridan biridir.

Ijrochining ish vaqti ish vaqti va tanaffus vaqtini o'z ichiga oladi. Ish vaqti o'z navbatida ishlab chiqarish topshirigini bajarish uchun sarflanadigan vaqt va ishlab chiqarish topshirig'ida ko'zda tutilmagan ishlarni bajarish uchun sarflanadigan ish vaqtlariga ajratiladi. Ishlab chiqarish topshirig'ini bajarish uchun sarflanadigan vaqt bevosita ishlab chiqarish bilan band bo'lish vaqti bo'lib normalashtirilgan ish vaqti deb yuritiladi.

Ishlab chiqarish topshirig'ida ko'zda tutilmagan ish vaqti tasodifiy ish vaqti va unumsiz ish vaqtidan iborat. Tasodifiy ish vaqtiga mazkur ishlovchining ishlab chiqarish topshirig'ida belgilanmagan, ammo ishlab chiqarish jarayonida shuni bajarish zarur bo'lib qolgan ishlar kiritiladi.

Unumsiz ish vaqtiga texnologik jarayonda ishlovchining ish operatsiyasi tarkibida ko'zda tutilmagan sabablarga ko'ra ish operatsiyalarining to'xtab qolishi kiradi, u brak mahsulotni tuzatishga, moslama olib kelishga, master yoki nazoratchini chaqirib kelish va hokazolarga sarflanadigan vaqtdir. Ishlab chiqarish toshpirig'i bilan nazarda tutilmagan ishlarga sarflangan vaqt normalashtirilmaydigan ish bo'lib, unga norma belgilanmaydi va normaga kiritilmaydi hamda normalashtirilmagan ish vaqti deb yurigaladi. Ishlab chiqarish topshirig'ini bajarishga ketgan vaqt tayyorgarlik yakunlovchi, operativ, ish joyiga xizmat qilishga sarflangan vaqtlarni o'z ichiga oladi.

Tayyorgarlik-yakunlovchi vaqt ishchi o'ziga berilgan topshiriqni bajarishi uchun o'zini va ishlab chiqarish vositalarini tayyorlashga, shuningdek uni yakunlash bilan bog'liq bo'lgan barcha mehnat harakatlariga ketgan vaqtlardan

iboratdir. Operativ vaqt berilgan operatsiyani bevosita bajarish uchun sarflanadigan vaqtdir. Operativ vaqt asosiy va yordamchi ish vaqtlaridan iborat. Asosiy ish vaqti ishchining mehnat predmeti (buyum, detal) ga bevosita ta'sir etish vaqtidir. Yordamchi ish vaqti - bu ishchining asosiy ishni bajarishda harakatlarga sarflaydigan vaqt dir.

Ish joyiga xizmat ko'rsatish vaqti ishchining o'z ish joyini ish holatida saqlash uchun sarf qiladigan vaqtidir. U ishchiga tayyorgarlik ko'rish, smena davomida ish operatsiyalarining borishi, jihozlarni ish holatida saqlab turish, ishni tugatish bilan bog'liq bo'lgan ish harakatlarini va unga sarflanadigan vaqtini o'z ichiga oladi.

Tanaffus vaqtida jihozlarning turli sabablar bilan ishlamasdan bo'sh turish vaqti kiradi. Bu vaqt ichida ishlovchi ish bilan shug'ullanmaydi. U reglamentga solingan va reglamentga solinmagan tanaffus vaqtlarini uz ichiga oladi. Reglamentga solingan tanaffus vaqti - bu ishlab chiqarishda qo'llanilayotgan texnologiya va uni tashkil qilish xususiyatlariga bog'liq bo'lgan dam olish, shaxsiy ehtiyojlar uchun belgilangan tanaffus vaqtidir.

Reglamentga solinmagan tanaffus vaqti u yoki bu sabablarga ko'ra ishlab chiqarish jarayonining normal borishi hamda mehnat intizomi buzilishi natijasida vujudga kelgan tanaffus vaqtidir. Normalashtirilgan vaqtga tayyorgarlik-yakunlovchi vaqt, operativ vaqti, ish joyiga xizmat ko'rsatish vaqti, dam olish va shaxsiy ehtiyojlar uchun sarflanadigan vaqt kiradi. Normalashtirilmaydigan vaqtga tasodifiy va unumsiz ishga ketgan vaqt hamda ishchiga va korxonaga bog'liq bo'lgan sabablarga ko'ra ish vaqtining zoe ketishi kiradi.

Vaqt me'yori - ma'lum bir ishni bajarish yoki ma'lum bir mahsulot ishlab chiqarish uchun sarflanadigan vaqt tushuniladi.

$$N_v = T_{as} + T_{yor} + T_{x.tash} + T_{x.tex} + T_{d.dam} + T_{d.ex}.$$

Mahsulot ishlab chiqarish me'yori - deb bir smena yoki bir soatda bir ishchi yoki ishchilar brigadasi tomonidan ishlab chiqarilishi lozim bo'lgan mahsulot birligiga aytiladi.

$$M_{nar} = \frac{T_{sm}}{N_v} \quad (smenada), \quad M_{nar} = \frac{3600}{N_v} \quad (soatda)$$

Bu yerda:  $M_{nar}$  - mahsulot shshlab chiqarish normasi.

$T_{sm}$  - smening qancha davom etishi.

$N_v$  - vaqt normasi.

Xizmat ko'rsatish normasi - bu bir ishchining bir brigada ishchilar tomonidan smena davomida xizmat ko'rsatish uchun belgilangan jihozlar, ishlab chiqarish maydonlari, ish o'rinlari va hokazo birligi miqdoridir.

$$N_x = \frac{T_{sm}}{N_{xv}}$$

Bu yerda : $N_x$  - xizmat ko'rsatish normasi.

$T_{sm}$  - ish vaqtiniig smena fondi.

$N_{xv}$  - stanok eki jihozlar birligiga, ishab chiqarish maydondariga va hokazolarga xizmat ko'rsatish uchun sarflanadigan vaqt normasi.

Mehnat normasi muayyan bir ish operatsiyasini bajarish uchun sarflanadigan ish vaqti bilan belgilanadi. Ish vaqti mehnatning birdan-bir o'lchovi hisoblanadi yoki boshqacha qilib aytganda u vaqt normasidan kelib chiqadi. Shunga ko'ra, ish vaqti ham normalashtiriladi va vaqt normasi deb yuritiladi.

Texnikaviy vaqt normasi - bu konkret tashkiliy-texnikaviy sharoitlarda mahsulot sifati talablariga rioya qilgan holda belgilangan ma'lum ishni (yoki operatsiyani) bajarish uchun zarur bo'lgan vaqt sarfidir. Bunda ish joyining mavjud ishlab chiqarish imkoniyatlaridan to'la va ratsional foydalanish, ilg'or tajriba va texnika, texnologiya mehnatni va ishlab chiqarishni tashkil qilish sohasidagi barcha imkoniyatlarni hisobga olish zarur. Vaqt normasi, buyum birligiga nisbatan soat, minut yoki sekundlar bilan ifodalanadi. Texnikaviy vaqt normasi boshqa barcha mehnat normalarini hisoblab chiqish uchun asos bo'ladi. U mahsulot birligini ishlab chiqarish yoki unga ishlov berish uchun sarflanadigan ish vaqtini xarakterlaydi. Bir dona mahsulot ishlab chiqarish uchun sarfdanadigan vaqt normasi deganda mehnat predmeti birligiga bevosita aloqador bo'lgan vaqt tushuniladi. Tayyorgarlik ko'rish-yakunlash uchun sarflanadigan vaqt normasi deb, ishchining belgilangan ishni bajarish uchun ishlab chiqarish vositalarini tayyorlashga va uni yakunlashga sarf qilinadigan vaqtga aytiladi. Bunda tayyorgarlik ko'rish-yakunlash uchun sarflanadigan vaqt hamma buyumlar uchun bir martagina sarflanadi va buyumlar birligiga bog'liq bo'lmaydi.

Ommaviy ishlab chiqarish sharoitida ish joylari bitta operatsiyani bajarishga ixtisoslashtiriladi va shu sababli tayyorgarlik ko'rish yakunlashga sarflanadigan vaqt normalashtirilmaydi, bir dona (operatsiya) mahsulot ishlab chiqarish uchun sarflanadigan vaqt normasi mahsulot birligiga sarf bo'ladigan vaqt normasidan iborat bo'ladi. Har bir operatsiyaga sarflanadigai vaqt normasi uch qismdan iborat:

- 1) Operativ vaqt - top
- 2) Ish joyiga xizmat ko'rsatish vaqti -  $t_x = t_x.tash + t_x.tex$ ,
- 3) Dam olish va shaxsiy ehtiyojlarga ketadigan vaqt  $t_d = t_d.dam + t_d.ex$ .

Operativ vaqt o'z navbatida asosiy vaqt ( $T_{as}$ ) va yordamchi vaqt ( $T_{yor}$ ) dan iborat bo'ladi yoki  $Top = T_{as} + T_{yor}$  bo'ladi. Shunday qilib, vaqt normasi quyidagicha ifodalanadi:

$$N_v = T_{as} + T_{yor} + T_x.tash + T_x.tex + T_d.dam + T_d.ex.$$

yoki

$$N_v = Top + T_x + T_d.$$

Operativ vaqt - bu belgilangan ish operatsiyasini bajarish vaqti. Asosiy vaqt bevosita ish operatsiyalarini bajarish uchun sarflanadigan vaqt bo'lib, buning natijasida mehnat predmetlarining aniq ko'rinishi, shakli, o'lchamlari o'zgaradi.

Yordamchi vaqt - bu operativ ish vaqtining bir qismi bo'lib, asosiy ish vaqtiga tayyorgarlik kurish va uning normal borishini taminlash uchun ishchi tomonidan sarf qilingan vaqt.

Asosiy vaqt ( $T_{as}$ ) ishchining mehnat buyumlariga ta'sir qilishiga qarab mashinada ( $T_{as m}$ ), mashina-kulda ( $T_{as mk}$ ) va kulda ( $T_{as/k}$ ) ish bajarish vaqtiga bo'linadi.

Mehnatni me'yorlashtirish metodlari ikki gruppaga: analitik va jamlash metodlariga bo'linadi. Jamlash metodi mehnatni me'yorlashtirish usullariga ko'ra: sinov, tajriba, statistik, taqqoslash turlariga ajratiladi.

1. Jamlash metodining hamma turlarida vaqt (mahsulot) normasi hamma operatsiyaga yoki detalga yaxlit holda bajariladigan ish elementlarga ajratib hamda ish rejimi va usullarini loyihalashtirib, o'tirmasdan (jamlab) belgilanadi.

2. Sinov tajriba metodida butun bir operatsiyaga yoki ishni bajarishga ketadigan vaqtni normalashda normalashtiruvchi uz tajribasiga binoan ilgari xuddi mana shunday uxshash operatsiyani yoki ishga sarflagan vaqt aososida aniqlaydi.

3. Statistik metod bilan operatsiya yoki-ish bajarish uchun norma vaqtni va ishlab chiqarish normasini belgilashda o'tgan davr ichida xuddi shunday operatsiya yoki ishga sarflangan vaqt va mahsulot ishlab chiqarish normasining o'rtacha haqiqiy darajasi to'g'risidagi hisobotlardan olingan statistik ma'lumotlar asob qilib olinadi.

4. Taqqoslash metodi shu bilan xarakterlanadiki, bu metodda operatsiyaga yoki ishga sarflanadigan vaqt normasi boshqa xuddi shunga uxshash operatsiya yoki ishga solishtirish, taqqoslash asosida aniqlanadi.

Me'yorlashtirishning jamlash metodining bir qator kamchiliklari bor: birinchidan, bunda operatsiya yoki ishni bajarish uchun belgilangan norma vaqti eski mehnat metodlari va usullari qo'llanilganligini, ratsional metod va usullar qo'llash mumkinligini ko'rsata olmaydi, ilg'orlarning ish usullari bilan taqqoslash imkonini bermaydi, chunki vaqt normasini belgilashda operatsiya yoki ish uni tashkil qiluvchi element, usul va harakatlarga ajratilmaydi, ular chuqur o'rganilmaydi, norma normalovchi tajribasi, statistik ma'lumotlar, taqqoslash orqali

yaxlit holda belgilanadi, natijada eski yo'l qo'uyilgan xatolar qaytariladi, unumsiz harakatlar va elementlar aniqlanmay qolaveradi, natijada mehnat unumdorligi oshirish rezervlari ochilmay qoladi, ikkinchidan, progressiv va texnikaviy asoslangan norma yaratish imkoni yaratilmaydi, chunki operatsiyani yoki ishni tashkil qiluvchi elementlarni bajarish izchilligi chuqur tahlil qilinmaydi, texnikadagi o'zgarishlar ish o'rinlarini tashkil qilish, undagi sharoitlar va unga xizmat ko'rsatish aniq hisobga olinmaydi, uchinchidan, ish vaqtidan oqilona foydalanish, zoe ketayotgan ish vaqtini aniqlash, jihozlarning bekor turib qolish holatlarini, ular quvvatidan to'la foydalanilmayotganligini aniqlash va ularni yuqori darajaga kutarish uchun chora-tadbirlar belgilash imkoniyati yo'q, nihoyat, korxona ishini analiz kilsh, korxonaning samaradorligini oshirish yo'llari va rezervlarini aniqlash imkonini bermaydi. SHuning uchun u hozirgi vaqtda qo'llanilmaydi.

Normalar-me'yorlar belgilashning eng ilg'or va asosiy metodlaridan hisoblangan tahlil metodi hozirgi vaqtda oziq-ovqat sanoatida keng qo'llanilmoqda. Bu metodda norma belgilash uchun operatsiyani tarkibiy qismlarga ajratiladi. Operatsiyani bajarish uchun amalga oshiradigan asosiy va yordamchi ish usullari va bu ish usullarini bajarish uchun qilinadigan har bir harakat va ayrim harakatlar uchun ketadigan ish vaqti hamda ish o'rniga xizmat ko'rsatish va ishchi ish qobiliyatini saqlab turishi uchun dam olish va hokazolar vaqti ham hisobga olinadi. U quyidagi bosqichlarda amalga oshiriladi:

1. Normalashtirilayotgan operatsiya o'rganiladi.
2. Operatsiyani mufassal tahlil qilish uchun uni tashkil qiluvchi elementlar (usullar) va harakatlar aniqlanadi.
3. Har bir element va harakatni bajarish vaqtiga ta'sir qiluvchi omil aniqlanadi va tahlil qilinadi.
4. Ilg'or mehnat usullari va metodlari o'rganilib va ular asosida operatsiyani bajarishning izchilligi (ketma-ketligi) tahlil qilinadi va loyihalashtiriladi.
5. Ish operatsiyasining ayrim elementlarini ma'lum ish vaqti ichida birining o'rniga boshqasini bajarish (kul ishlarini mashinadi yoki qisman mashinada va qisman kulda bajarish) imkoniyatlari va maqsadga muvofiqligini hisobga olgan holda loyihalashtirilgan operatsiyaning har bir elementlari uchun va butun operatsiya uchun vaqt belgilanadi.
6. Qabul qilingan ish operatsiyalari elementlarini belgilangan izchillikda bajarishni, jihozlarning ishlash rejimi va ish o'rniga xizmat ko'rsatish tartibini joriy qilishni, ish sharoitini yaxshilash, sog'lomlashtirishni ta'minlovchi tashkiliy-texnikaviy tadbirlar ishlab chiqiladi.
7. Ishchilarning yangi ish sharoitlarini va tezkorlik mahoratlarini egallashlari uchun ishlab chiqarish instruktaji o'qitiladi va hokazo.

### 23.3. Ish vaqtini kuzatish usullari: ish vaqtini suratga olish va xronometraj.

Demak, mehnatni ilmiy asosda tashkil etish deganda ma'lum bir ishlab chiqarish jarayonida qatnashayotgan jonli mehnatdan samarali foydalanish uchun uni shakllanish usullari asosida mehnat unumdorligini o'stirib, mahsulot tannarxini pasaytirgan holda ortiqcha mehnat sarfini kamaytirish tushuniladi. Mehnatni unumli tashkil etish yo'llaridan biri, mehnat jarayonlarining oqilona taqsimlanishi va kooperatsiya usullari kabi bir qancha dastgohlarga xizmat qilish va bajaradigan texnikaviy vazifalarni birgalikda olib borishdir. Mehnatni taqsimlashning asosiy maqsadi ishlovchi xodimlarning mehnat faoliyatida ularni ixtisoslari bo'yicha bajaradigan ishning taqsimlashidir. Bu usul yordamida ishchilarni biror hunarga o'rganish natijasida, ishchining ishga bo'lgan munosabati o'zgarishi bilan mehnatni bajarish jarayoni takomillashib boradi. Bu esa mehnat birligiga sarf bo'ladigan ish vaqtini tejab, mehnat unumdorligining o'sishiga olib keladi. Mehnatni ilmiy tashkil etishdan ko'zda tutilgan maqsad malakaviy ishchini malakasi past ishchidan farqlantirishdir. Bajariladigan ishni taqsimlashda murakkab ishlarni bajarish yuqori malakaviy ishchiga topshiriladi. Bunda tarif razryadlaridan to'g'ri foydalanish tavsiya etiladi. Mehnatni ilmiy tashkil etishning maqsadi-yuqori malakali ishchilarga murakkab ishni, bajarilishi oddiy bo'lgan ishlarni esa malakasi nisbatan past ishchilarga topshirishdir.

Mehnatni tashkil etish kooperatsiya usuli - ishchilarning biron bir ishni amalga oshirish jarayonida yoki mehnat vazifalarini bajarish davrida birgalikda ishtirok etishlari asosida shakllantiriladi va mehnatni tashkil etishning yangi shakllari paydo bo'ladi. Bu mehnat shakllari quyidagi turdan iborat:

- ✓ sexlarda (bo'linmalar orasidagi bog'liqlik);
- ✓ sexlar-bo'linmalar bilan;
- ✓ sexlar-sexlar bilan;
- ✓ brigadalar o'rtasidagi (ishchilar bir birlari bilan bog'liqligi);
- ✓ ishlab chiqarish brigadalari orasidagi bog'liqlik (ixtisoslashgan kompleks) va boshqa shakllardagi brigadalar orasidagi hamjihatlik bilan berilgan ish normasini bajarish.

Bir qancha stanoklarga xizmat qilish shaklida bir malakali ishchi bir vaqtning ichida bir necha stanoklarga xizmat qilish bilan berilgan ish normasini bajara oladi.

#### Ish vaqtini o'rganish usuli.

Mehnati jarayonini o'rganish va unga ilmiy yondoshish iqtisodiy, ijtimoiy, ruhiy, fiziologik va boshqa usullar asosida olib borilishi kerak. Mehnat jarayonini o'rganish va ish vaqtining nimalarga sarflanishi mehnatni ilmiy tashkil etishning asosiy elementlaridan biri hisoblanadi. Buni hisobga olish mehnat jarayonini samaradorligini oshirilishiga olib keladi.

1. Xronometraj yo'li bilan kuzatish - ish jarayonini o'rganish, ishlab chiqarishda ish vaqtini sarflanishini, ba'zi ishlarni qaytarilishini, qo'l kuchi bilan bajariladigan ishlarni, mahsulot bo'yicha ketma-ketligini va uni bajarish uchun ketgan vaqtni aniqlaydi.

2. Ish vaqtini fotografiya qilish - mehnat jarayonini o'rganish bo'lib, ishchining ish vaqtini qayerlarga sarflanishini (ish vaqti davomida yoki biror vaqt birligida) kuzatiladi va uni ma'lum bir davrda qancha mahsulotni tayyorlaganini aniqlaydi.

3. O'z ish vaqtini fotografiya qilish - ishchining ish vaqti mehnat jarayonini va ish vaqtini o'rganish bo'lib, ishchi o'zini mehnat faoliyatidan tashqari bajaradigan ishlarni ma'lum vaqt birligida hisobga oladi.

4. Kuzatishni birdaniga o'rganish usuli.

1. bosqich - tayyorlov-bu bosqichda quyidagi ishlar bo'ladi: Kuzatish uchun joy tanlash (brigada, smena, ishchilar guruhi va h.k). Kuzatishni maqsadini aniqlash (ishchilarni ish vaqtidan foydalanishni o'rganish). Har bir kuzatadigan obyektning guruhlariga bo'lish va ularni jurnalga yozib qo'yish (harflar va sifrlar orqali). O'rganish muddati aniqlanadi. Kuzatish marshruti belgilanadi. Marshrutlarga ketadigan vaqt aniqlanadi. Smena ichida necha marta kuzatiladi? Har bir kuzatish uchun qancha vaqt ketishi aniqlanadi. Rasmga olish listlarini tayyorlash

2 bosqich: Kuzatishni olib borish. Buning uchun kuzatuv olib boriladigan obyektning qanday ahvolda ekanligi aniqlanib, ro'yxatdan o'tkaziladi. Kuzatish o'tkazishning xulosalari aniq bo'lishi uchun quyidagi qoidalariga amal qilinishi kerak:

Kuzatishni rejada ko'rsatilgan vaqtda boshlash kerak. Kuzatishni to'xtatmasdan olib borish kerak. Agar kuzatuvchi kelgan vaqtda obyekt har xil sharoitlar bo'lib qolsa, u holatni kuzatish kartasiga yozib qo'yish kerak.

Xronometraj - ishlab chiqarishda qo'lda yoki mashinada bajariladigan (takrorlanadigan) muayyan mehnat operatsiyasi uchun sarflangan vaqtni hisoblash. Xronometrajdan maqsad — mehnat operatsiyasining davomiyligini o'rganish, tahlil qilish va hisobga olish. Sekundomer yoki boshqa elektron vaqt o'lchash asboblari yordamida amalga oshiriladi. Xronometraj texnologik operatsiya (ms: soat, mashina yig'ishdagi muayyan bir amal)ni bajarish maromi va samarali usulini tanlash, ish me'yori va ish vaqtini belgilash, ishning bajarilishini nazorat qilishga imkon beradi.

Ish vaqtini fotografiya qilish usuli asosan ish vaqtining nobudgarchiligiga yo'l qo'ymasdan ularni aniqlash, ish vaqtidan to'la foydalanish, ish vaqtini normalash uchun materiallar to'plash, ish joylariga xizmat qilib tanaffus vaqtlarini normalashni o'z ichiga oladi. Ish vaqtini fotografiya qilishda- tayyorgarlik, kuzatuv ishlari olib borilib, sarflangan vaqt yozib boriladi va undan ishlab chiqarishda va

loyihalashda foydalaniladigan ish vaqti sarflari tahlil etiladi. Ish vaqtining sarfini tahlil qilish natijasida ish joylarida ishlab chiqarishdagi nuqson va ularni yo'qotish uchun yangi tadbirlar tuzilishi bilan birgalikda vaqtda bekorga sarf bo'linishining oldini olish kabi choralar belgilanadi. Qilingan tahlil natijasida ish vaqtining balans loyihasi tuziladi. Fotografiya qilish deb ishchini ish vaqti va asbob-uskunalarini smena davomida vaqt sarfini kuzatish va uni o'rganish usuliga aytiladi. Kuzatish ob'ektlarni muhimligiga qarab ish vaqtlarini fotografiya qilish quyidagi turlarga bo'linadi:

a) individual - kuzatish ob'yekti va ish vaqti sarfini hisoblash uchun bir ish joyida ishlovchi ishchi olinadi;

b) guruh uslubida - kuzatish ob'yekti va ish vaqti sarfini hisoblash uchun har bir guruh ishchilar olinadi, chunki guruh a'zolarining bajaradigan ishlari bir xil bo'lishi kerak;

v)brigada shaklida - kuzatish ob'yekti va ish vaqti sarfini hisoblash uchun bir brigada ishchilari olinadi. Ularning bajarayotgan ishlari umumiy ishlar bilan bog'liq bo'lishi kerak.

Texnikaviy normalashda xronometraj deb texnologiya jarayonlarida takrorlanayotgan asosiy va yordamchi ish elementlariga sarflangan vaqtni tahlil qilishga aytiladi. Korxonada ma'lum bir mahsulotni ishlab chiqarish uchun vaqt sarflarini aniqlash, jarayonlarini tuzilishini loyihalash, ilg'or ish usullarini joriy etish va alohida ishlarga berilgan ish normalarini bajara olmasligi sabablarini aniqlashda ishlab chiqarishning xronometraj usullari qo'llaniladi. Ishchining ish vaqti sarfini kuzatishda quyidagi tartibda ish olib boriladi:

- 1) xronometraj usuliga tayyorgarlik;
- 2) o'lchangan vaqt sarflarini yozib borish va ularni ishlab chiqish;
- 3) loyihalash uchun ishlatiladigan vaqt sarflarini tahlil etish va boshkalar.

Xronometraj o'tkazish uchun oldindan kuzatish ob'yektlari tanlab olinadi, so'ng jarayonlarni mayda bo'lak operatsiyalariga bo'lib, birqancha o'lchov nuqtalarini belgilab chiqib, keyin kuzatuv o'tkazilishi boshlanadi. Kuzatuv jarayonlari ilg'or, yuqori malakali ishchilar orasida olib boriladi, chunki ular berilgan ish normalarini doimo mo'ljalidan ortik bajaradilar. Texnikaviy normalashda xronometraj tekshirishlarining muhim ahamiyati ishlab chiqarish shart-sharoitlariga asosiy va yordamchi texnikaviy normalarni aniqlash, ishlab chiqarishda ilg'or ishchilarning oqilona ish usullaridan foydalanish, ularni boshqa ishchilarga tarqatish asosida topshiriqlarni bajarishda ish joylarida ishlab chiqarishni takomillashtirishdan iboratdir.

### **Nazorat savollari:**

1. Mehnatni ilmiy tashkil etish (MIT) nima?
2. Mehnatni ilmiy tashkil etishning asosiy elementlari qaysilar?
3. Mehnatni ilmiy tashkil etishning asosiy yo'nalishlarini ayting.
4. Korxonalarda MITning asosiy vazifasi nimalardan iborat?
5. Mehnatni me'yorlashtirish tushunchasini izohlang.
6. Mehnatni texnikaviy me'yorlashtirish deganda nimani tushunasiz?
7. Ish vaqti va vaqt me'yori deganda nima tushuniladi?
8. Texnikaviy vaqt normasiga izoh bering.
9. Operativ vaqt qanday aniqlanadi?
10. Mehnatni me'yorlashtirish metodlari qanday guruhga bo'linadi?
11. Jamlash metodi qanday metod?
12. Xronometraj nima?
13. Ish vaqtini fotografiya qilish qanday amalga oshiriladi?

### **24. SANOAT KORXONALARI, PAXTA TOZALASH, TO'QIMACHILIK VA YENGIL SANOAT KORXONALARI KADRLARI TARKIBI.**

- 24.1. Sanoat korxonalarida mehnat resurslari, sanoat ishlab chiqarish personalini uning toifalari.
- 24.2. Kadrlarni boshqarish va rejalashtirish
- 24.3. Kadrlar qo'nimsizligi tushunchasi va unga ta'sir etuvchi omillar. Kadrlarni tanlash, tayyorlash va qayta tayyorlash.
- 24.4. Mehnat unumdorligi va uni oshirish yo'llari.

**Tayanch iboralar:** Mehnat resurslari, sanoat ishlab chiqarish personalini, mutaxassislik, kasb, malaka, ro'yxatdagi xodimlar, kadrlar qo'nimsizligi, mehnat unumdorligi, mehnat unumdorligini o'lchash usullari: bevosita natural usul, shartli natural usul, mehnat usuli, qiymat usuli, mehnat unumdorligini oshirish rezervlari

#### **24.1. Sanoat korxonalarida mehnat resurslari, sanoat ishlab chiqarish personalini uning toifalari.**

Mehnati resurslari – yoshi va sog'ligi bo'yicha mehnatga layoqatli va amalda iqtisodiyotda band yoki band bo'lmagan kishilar bo'lib, umumiy doimiy yashovchi aholining bir qismini tashkil etadi. Ularga quyidagilar kiradi:

- 1) mehnatga layoqatli yoshdagi mehnatga layoqatli kishilar;
- 2) 16 yoshga etmagan amalda ishlayotgan o'smirlar;
- 3) mehnatga layoqatli yoshdan katta bo'lsa ham, amalda ishlayotgan kishilar;
- 4) mamlakatda faoliyat olib borayotgan xorij mamlakatlar fuqarolari.

Mehnat resurslari deb mamlakat aholisining shunday bir qismiga aytiladiki, ham jismoniy jihatdan, ham ruhiy jihatdan mehnat qilishga qobiliyatli bo'lgan aholiga aytiladi.<sup>8</sup>

Mehnat resurslari soni quyidagicha aniqlanadi:

$$MR = MYo - (N + BB) + PO';$$

bu erda: ME – mehnat resurslari, mehnat yoshidagilar;

N – Iva II guruh nogironlari;

BB – band bo'lmagan aholi;

PO' – band bo'lgan nafaqaxo'rlar va 16 yoshga etmagan ishlayotgan o'smirlar.

Zamonaviy korxonalar faoliyatida mehnat qurollari va mehnat predmetlaridan tashqari kadrlar ham katta ahamiyatga ega. Aynan kadrlar ishlab chiqarishni boshqarib, joriy va istiqboldagi rejalashtirishni amalga oshiradilar hamda ishlab chiqarish vositalarini foydalanishga kiritadilar. Kadrlarning kasbiy malakasi qanchalik yuqori bo'lsa, korxonalarning iqtisodiy va ishlab chiqarish ko'rsatkichlari shunchalik yaxshi bo'ladi.

Korxonaning "mehnat resurslari", "kadrlar", "personal" tushunchalarini, garchi ular o'rtasida ma'juziy ma'noda aytganda "xitoy devori" yo'q bo'lsa va ular kadrlar salohiyatini shakllantirish va ulardan foydalanishda bir xilda qo'llansada, bir-biridan farqlash lozim.

Salohiyat (potensial) tushunchasining o'zi lotin tilidan olingan bo'lib (potentia), imkoniyat, kuch-quvvat, yashirish imkoniyat ma'nosini anglatadi. Lug'at va qo'llanmalarda u mavjud va harakatga keltirilishi, ma'lum bir maqsadlarga erishish uchun foydalanish mumkin bo'lgan vosita, zaxira, manba, deb ko'rsatilgan.

Kadrlar salohiyati - mehnat resurslarining umumiy soni va jinsi, yoshi, ma'lumoti, kasbiy ko'nikmalari, korxonaning u yoki bu bo'g'inlarida va jamoatchilik ishlab chiqarishida qatnashishi bilan ifodalanuvchi mehnat resurslari yoki imkoniyatlarini ifodalaydi. Kadrlar salohiyati jamiyat mehnat salohiyatining tarkibiy qismidir.

Kadrlar korxonada mehnat bilan band bo'lgan hamda korxona shaxsiy tarkibiga kiruvchi turli kasbiy-malakaviy guruhlardagi xodimlar majmuasidir. Korxonaning mehnat resurslari uning ishchi kuchini tavsiflaydi. Korxona personal doimiy va yollanib ishlovchi, malakali va malakasiz barcha xodimlardan iborat bo'lgan shaxsiy tarkibni izohlaydi.

Ishlab chiqarishdagi asosiy «shaxs», iqtisodiyot nazariyasida talqin qilinishicha, ishchi kuchi - insonning mehnat qilishga jismoniy va aqliy qobiliyatlari hisoblanadi. Bozor munosabatlari sharoitlarida mehnat qobiliyati, ishchi kuchini tovar holiga keltiradi. Biroq bu oddiy tovar emas. Uning boshqa

<sup>8</sup>Wong, M. M., & Csikszentmihalyi, M. (1991). Journal of Personality and Social Psychology, 60, 154-164.

tovarlardan farqi shundaki, birinchidan, u o'z qiymatidan ortiq bo'lgan qiymat yaratadi, ikkinchidan, uni jalb qilmasdan biron-bir ishlab chiqarish jarayonini amalga oshirish mumkin emas, uchinchidan, asoiy fondlar va aylanma mablag'lardan samarali foydalanish darajasi, xo'jalik yuritish iqtisodiyoti ko'p jihatdan unga bog'liq bo'ladi

Korxona personalni yoki kadrlar tarkibi va uning o'zgarishi ma'lum bir sifat, miqdor va tuzilmaviy tavsiflarga ega bo'lib, ulardan faoliyatni rejalashtirish va hisobga olishda foydalaniladi. Korxona xodimlarining ro'yxat bo'yicha tarkibi zamonaviy tasnifi bo'yicha quyidagilarni o'z ichiga oladi:

sanoat-ishlab chiqarish personalni (S.ICH.P) - asosiy va yordamchi sexlar, korxona boshqaruvi, laboratoriya, ilmiy-tadqiqot va tajriba-loyihalashtirish bo'limlari (IT va TL.I), hisoblash markazi xodimlari;

nosanoatishlab chiqarish personalni - uy-joy, kommunal va yordamchi xo'jaliklarda, sog'liqni saqlash, profilaktika va ta'lim muassasalarida faoliyat yurituvchi xodimlar

Ishga yollash davri uzunligiga qarab korxona xodimlari quyidagi guruhlariga ajratiladi:

- doimiy xodimlar;
- vaqtincha xodimlar;
- mavsumiy xodimlar;
- uchrab qolgan ishlarni bajarish uchun qabul qilingan xodimlar.

Bajarayotgan funksiyasiga qarab korxonalar sanoat-ishlab chiqarish personalni (S.ICH.P) xodimlari ikki guruhga bo'linadilar: ishchi va xizmatchilar. Xizmatchilar guruhida 3 ta toifa ajratiladi: rahbarlar, mutaxassislar va boshqa xodimlar. «Ishchilar» kategoriyasiga bevosita mahsulot ishlab chiqarish va xizmat ko'rsatish bilan band bo'lgan xodimlar kiradi. «Rahbarlar» toifasiga korxona va uning tarkibiy tuzilmalari boshliqlari kiradi. «Mutaxassislar» toifasiga muhandis-texnik iqtisodiy-ijtimoiy va boshqa maxsus bilim talab qiluvchi kasb bilan shug'ullanuvchi xodimlar kiradi. Oxirgi «xizmatchilar tarkibiga kiruvchi boshqa xodimlar» toifasiga hujjatlarni rasmiylashtiruvchi, hisob-kitob, tekshiruv, xo'jalik xizmatidagi xodimlar (ish yurituvchilar, kotiblar, tabelchilar, hisobchilar va h.k.) kiradi.

Korxona ishchilarini bajaradigan vazifalarining xarakteriga bog'liq holda ularni 3 ta guruhga: asosiy, yordamchi va yondash guruh ishchilariga bo'lish mumkin.

Asosiy guruh ishchilari deb, mahsulot ishlab chiqarish jarayonida bevosita ishtirok etadigan ishchilarga aytiladi. Bu guruh ishchilariga qayta o'rovchilar, tikuvchilar, bichuvchilar, bo'yoqchi-pardozlovchilar kabi ishchilar kiradi.

Yordamchi guruh ishchilari deb, asosiy guruh ishchilari ishining uzluksizligini ta'minlovchi ishchilarga aytiladi. Bu guruh ishchilariga usta yordamchilari, brigadirlar, yuk tashuvchilar, mashinalarni moylovchilar, tozalovchilar, slesarlar, elektriklar kabi ishchilar guruhi kiradi.

Yondosh guruh ishchilariga esa laborantlar, kontrolyorlar, farroshlar, omborxona xodimlari kabi ishchilar kiradi.

Asosiy guruh ishchilarining soni yillik mahsulot ishlab chiqarish hajmi, o'rnatilgan dastgohlar soni hamda dastgohlarga xizmat ko'rsatish me'yoriga bog'liq holda aniqlanadi. Yordamchi va yondosh guruh ishchilarining soni xizmat ko'rsatish me'yoriga bog'liq holda rejalashtiriladi.

Kasb (xunar), mutaxassislik, (kvalifikatsiya) malaka tushunchalari, kadrlar strukturasini.

Kadrlar salohiyati miqdoriy tavsif berishdan tashqari korxona personalining sifat tavsifi ham muhim ahamiyatga ega bo'lib, u korxona xodimlarining mazkur ishlab chiqarishga kasbiy va malakaviy jihatdan yaroqlilik darajasi bilan aniqlanadi. Bu erda birinchi o'ringa "mutaxassislik", "kasb", "malaka" kabi tushunchalar chiqadi.

Mutaxassislik insonda ma'lum bir turdagi ishlarni bajarish uchun zarur bo'lgan bilim va ko'nikmalar majmuasining mavjudligi bilan tavsiflanadi. Masalan, iqtisodchi, buxgalter, moliyachi yoki texnik tilda - mexanik, quruvchi, energetik, geolog va boshqalar. Ishchilarning bilim va qobiliyatlariga bo'lgan talab yagona tarif-malakaviy ma'lumotnomasida (YATMM), (MTP) va xizmatchilarga esa lavozimlar malakasi ma'lumotnomada aks ettirilgan. Bu hujjatlar asosida korxonalar ishchi va xizmatchilar tariflariga o'zgartirishlar kiritadilar.

Kasb-faoliyatning maxsus va tor ko'rinishdagi turi bo'lib, mutaxassislik kabi nazariy bilim va amaliy ko'nikmalarni talab qilsada, mutaxassislikdan farqli ravishda ishlab chiqarishning o'ziga xos xususiyatlaridan kelib chiqib qo'shimcha ko'nikmalarni ham talab qiladi.

Malaka deganda biron-bir kasb yoki mutaxassislik bo'yicha murakkab ishlarni bajarish uchun zarur bo'lgan mehnat ko'nikmalari va bilimlar darajasi tushuniladi. Ishchilar malakasi darajasini baholashda o'rtacha tarif koeffitsienti va o'rtacha tarif razryadi hisoblanadi. Tarif razryadlari va koeffitsientlari bir vaqtning o'zida bajarilayotgan ishlar murakkabligini tavsiflovchi ko'rsatkichlar hisoblanadi.

Kadrlar salohiyatining yuqorida sanab o'tilgan va boshqa tushuncha va ko'rsatkichlari korxona personalining miqdoriy, sifat va tuzilmaaviy holatlari haqida va ularni personalni va umuman ishlab chiqarishni boshqarish, jumladan, korxona mehnat resurslari samaradorligini oshirish bo'yicha chora-tadbirlarni ishlab chiqish, tahlil qilish va rejalashtirish maqsadlari uchun o'zgartirishlar kiritish yo'nalishlari haqida ma'lumot beradi.

Hozirgi kunda mehnat rejasini tuzishda korxonalar juda katta huquq va mustaqillikka ega. Korxonaning o'zi ishchi xizmatchilar va muxandislarga bo'lgan talabni o'zining ichki tuzilishi va ehtiyojiga qarab aniqlashi mumkin.

Mehnat rejasini tuzishda eng muhim vazifa – ishlayotgan ishchilar sonini belgilash. Bu vazifa 2 yo'l bilan aniqlanadi:

1-usul. Ishchilar soni xizmat ko'rsatish me'yori yoki mahsulot ishlab chiqarish me'yoriga asosan aniqlanadi.

2-usul. Ishchilar soni ma'lum bir belgilangan ko'rsatkichga asosan topiladi (bitta slesar' 120 ta kengligi 100 sm bo'lgan dastgohlarga xizmat qilishi mumkin, bita farrosh 150 m<sup>2</sup> ga xizmat qilishi kerak).

Ishchilar sonini aniqlaganda yengil sanoat korxonalarida ishchilarni soni ro'yxat bo'yicha va ish joyiga kelishi bilan belgilanadi.

Xizmat ko'rsatish me'yoriga asosan ishchilar soni quyidagi formula bilan aniqlanadi:

$$CH = M/No$$

M – o'rnatilgan dastgohlar soni;

No – ishchining xizmat ko'rsatish normasi.

Mahsulot ishlab chiqarish me'yoriga asosan ishchilar soni quyidagi formula bilan aniqlanadi:

$$CH = V/T*N*K$$

V – rejalashtirilgan mahsulot hajmi;

T – belgilangan ish vaqti;

N – belgilangan mahsulot ishlab chiqarish me'yori (1 ishchiga);

K – me'yorni oshirib bajarish koeffitsienti.

Xodimlar soni ma'lum momentga (ma'lum kunga nisbatan) va davr oralig'i uchun aniqlanadi (o'rtacha miqdor sifatida). Ma'lum kunga nisbatan xodimlar soniga quyidagilar kiritiladi:

- ro'yxatda turgan xodimlar;
- boshqa korxonalardan ishga olingan o'rindoshlar;
- fuqarolik-huquqiy ega bo'lgan ishlarni bitim asosida bajaruvchi xodimlar.

Har kungi ro'yxatdagi xodimlar tarkibiga shtat jadvali asosida doimiy, mavsumiy yoki vaqtincha ishga qabul qilingan kishilar, shuningdek ish haqi olib ishlovchi shu tashkilot, korxona egalari ham kiritiladi.

O'rindoshlar ham qo'shiladi, lekin ularning mehnat daftari asosiy ish joyida saqlanadi.

Bitim asosida – maxsus yoki xo'jalik ishlarini bajaruvchi (remont, maslahat berish va h.k.) kishilar ro'yxatdagi xodimlarga kiritilmaydilar.

Ro'yxatdagi xodimlar soni korxona ixtiyoridagi har kungi mavjud bo'lgan mehnat resurslari salohiyati haqida fikr yuritish imkoniyatini beradi. SHu va boshqa ko'rsatkichlar momentli ko'rsatkichlar bo'lib, ularni soni har kuni o'zgarib turadi. Shuning uchun ma'lum iqtisodiy tahlilni amalga oshirish uchun (o'rtacha mehnat unumdorligi, o'rtacha ish haqi va h.k.). O'rtacha ro'yxatdagi xodimlar soni aniqlanadi. Buning uchun har kungi ro'yxatda turgan xodimlar sonini qo'shib,

kalendar kunlar soniga bo'linadi (28, 29, 30, 31). Bunda shanba va yakshanba kunlar uchun juma kunida ro'yxatda turganlar soni olinadi. Agar korxona oy davomida to'liq ishlamagan bo'lsa ham o'rtachani aniqlashning bu usuli o'zgarmaydi.

Masalan: korxona 25 iyundan ishlay boshlagan. Ro'yxatdagi xodimlar soni quyidagicha bo'lgan: 25 iyun (seshanba) 200 kishi, 26 iyun (chorshanba) 200 kishi, 27 iyun (payshanba) 203 kishi, 28 iyun (juma) 209 kishi. O'ying oxirgi ikki kuni (29 va 30) dam olish kunlariga to'g'ri kelgan. U holda

$$\bar{T}_{\text{roy}} = \frac{200 + 200 + 203 + 209 + 209.2}{30} = \frac{1230}{30} = 41 \text{ киши}$$

Har kungi ro'yxatdagi xodimlar soni ishga kelgan va kelmaganlardan tashkil topadi, shuning uchun kelganlar va kelmaganlar sonini qo'shib, kalendar kunlar soniga bo'linadi.

Masalan, korxona bo'yicha quyidagi ma'lumotlar mavjud (kishi/kunlar): ishga kelishlar soni – 3010, ish kunlari kelmasliklar soni – 70, dam olish va bayram kunlari ishga kelmaslik – 1600. U holda

$$\bar{T}_{\text{roy}} = \frac{3010 + 70 + 1600}{30} = 156 \text{ киши}$$

Bir necha oylardan iborat davr uchun o'rtachani aniqlash o'rtacha tortilgan arifmetik formulasidan foydalaniladi.

(I chorakda o'rtacha ro'yxatdagi xodimlar soni 612 kishi: aprelda 610 kishi, mayda 610 kishi, iyunda 604 kishi. U holda,

$$\bar{T} = \frac{\Sigma X \cdot \Pi}{\Sigma \Pi} = \frac{612 \cdot 3 + 610 + 610 + 604}{6} = 610 \text{ киши}$$

Mehnat resurslaridan foydalanish darajasini tahlilini uch xil yo'nalishda amalga oshiriladi:

- soni bo'yicha;
- ish vaqti bo'yicha;
- mehnat unumdorligi bo'yicha.

Soni bo'yicha korxonada mehnat potentsialidan foydalanishni o'rganish uchun ro'yxatdagi xodimlar sonidan foydalanish koeffitsienti aniqlanadi

$$K_{\text{roy foydalanihi}} = \frac{\text{Уртacha амалда ишлаган ходимлар сони}}{\text{Уртacha руйхатдаги ходимлар сони, иш кунлар буйича ҳисобланган}}$$

Keyingi yo'nalishlar bo'yicha tahlil keyingi bo'limlarda ko'riladi.

Ishchi kuchi harakatini vaqt bo'yicha, korxonalar bo'yicha intensivligini o'rganish maqsadida quyidagi nisbiy ko'rsatkichlar aniqlanadi:

$$K_t = \frac{\text{Qabul qilish}}{\text{Ishga qabul qilinganlar soni}} \times 100\%$$

$$K_t = \frac{\text{Ishdan bo'shash}}{\text{Ishdan bo'shaganlar soni}} \times 100\%$$

$$\text{to'ldirish } Kt = \frac{\text{Xodimlar soni}}{\frac{\text{Qabul qilinganlar soni}}{\text{Ishdan bo'shaganlar soni}}} \times 100\%$$

$$\text{dimlar } Kt = \frac{\text{Xo}}{\frac{\text{O'rganilayotgan davrda}}{\text{ro'yxatda turgan xodimlar soni}}} \text{ Tro'yxatdagi } 100\%$$

*Tro'yxatdagi* – korxonaning o'rtacha ro'yxatdagi xodimlari soni.

Aholi bandligini o'rganish uchun korxona va tashkilotlardagi ish joylarining yangisini barpo etish va bazzilarini yo'qotish bo'yicha harakatini ham o'rganishni taqozo etadi. Bandlilik xizmatlari idoralari korxona va tashkilotlardan ularning xodimlarga bo'lgan talabini olib o'rganadilar va shu ma'lumotlar asosida statistika quyidagi ko'rsatkichlarni hisoblaydi:

- ish joylarining umumiy soni – umumiy mavjud ish joylari + bo'sh ish o'rinlari;
- bo'sh ish joylar soni (korxona va tashkilotlarning buyurtmalari asosida aniqlanadi);
- yangi kiritilgan ish joylar soni (ishlab chiqarishni kengaytirish, qayta qurish va ish smenalarini o'rinishi natijasida va h.k.);
- bir bo'sh joyga band bo'lmagan aholining yuklamasi.

#### 24.2. Kadrlarni boshqarish va rejalashtirish

Kadrlarni rejalashtirishning roli ilmiy-texniktarqqiyot rivojlanishi bilan bog'liq, bu mutaxassislar tayyorlash muddatining uzaytirilishi, malakali ishchilar ulushining oshishi va boshqalar bilan shartlashgan. Kadrlarni rejalashtirish quyidagi savollarga javob berishi lozim:

- Qancha ishchilar, qanday kasblar, mutaxassislar, malakalar qachon va qacarda zarur (kadrlarga ehtiyojni rejalashtirish)?
- Ijtimoiy jihatlarni hisobga olgan holda zarur bo'lgan personalni qanday jalb qilish va ortiqchalarini qanday qisqartirish lozim (personalni jalb qilish va qisqartirishni rejalashtirish)?
- Ishchilarning qobiliyatlariga muvofiq ravishda ulardan qanday foydalanish mumkin (kadrlardan foydalanishni rejalashtirish)?
- Ishlarning malakali ko'rinishlarini bajarish uchun kadrlar rivojlanishiga tizimli va maqsadga yo'naltirilgan holda qanday yordam ko'rsatish mumkin (kadrlarni rivojlantirishni rejalashtirish)?
- Rejalashtirilgan kadrlar chora-tadbirlari qanday xarajatlarni talab etadi? (mehnat haqi jamg'armasini rejalashtirish)?

Mehnatning ichki bozori (aaldagi korxona jamoasi), shuningdek, korxonaga munosabat bo'yicha tashqi mehnat bozorini muhokama qilamiz.

Vakant joylarga ishchilarni korxona rezervlari hisobiga jalb etish o'z afzalliklari va kamchiliklariga ega. Afzalliklariga quyidagilarni kiritish mumkin: o'sish uchun imkoniyatlarini taqdim etish (korxonaga bog'liqlikni oshirish), unchalik katta bo'lmagan xarajatlar, o'z korxonasi da'vogarini bilish; rahbariyat tomonidan da'vogarni bilish, vakant joylarni tezkor to'ldirish imkoniyati, kadrlar oqimini qisqartirish va boshqalar. Kamchiliklarga esa quyidagilar kiradi: tashqi muhit bilan kuchsiz rotatsiya (avtarkiya), tanlov uchun imkoniyatlarni qisqartirish, kadrlar tanlashga xarajatlarni oshirish, ishlarni jalb qilishni oshirilgan ehtimoli, qo'yilgan talablarga to'liq javob bermaslik va boshqalar. SHuning uchun ham vakansiyalarini to'ldirish masalalariga ko'pgina omillarni o'rganish asosida individual yondashish lozim.

Har bir rahbarning ishi chegaralangan. Ayrim rahbarlar o'z vaqtini xodimlar ishini muvofiqlashtirishga sarflaydi, boshqalari esa o'z navbatida boshqa rahbarlar ishini muvofiqlashtiradi.

Yapon menejmentida ishchilar umrbod yollanishadi. Ular ish stajiga qarab yuqori lavozimga saylanishadi.<sup>9</sup>

Amerikada boshqa mamlakatlarning ishga yollash tizimidan farqli o'laroq ishchi xodimlar eng yaxshi fazilat va ustunlikka ega bo'lishi bilan ishga yollanishadi. Menejerlar qoniqarsiz xodimlarni tarbiyalash o'rninga ishdan bo'shatish tajribasi ko'p kuzatiladi.<sup>10</sup>

Ishga qobiliyatli jamoani yaratishning ma'naviy-psixologik jihatlariga shaxsning psixologik portretini va jamoadagi ma'naviy-psixologik iqlimni o'rganish kiradi.

Jamoa samarali ishining omillaridan biri unda me'yoriy ma'naviy-psixologik iqlimni ta'minlash hisoblanadi. Kishilarning o'zaro bir-birini qo'llab-quvvatlashi, ular o'rtasida domimy munozaralarning yo'qligi, turli qarashlarning va boshqa qiyin masalalarning ochiqdan-ochiq muhokama qilinishi yangi joyga o'tish istagining yo'qligi uning mavjudligidan dalolat beradi. Bu ko'p jihatdan hayotiy yondashuvlar va ishdagi qarashlarning bir-biriga o'xshashligi bilan ta'minlanadi. Yaxshisi, jamoa turli-tuman bo'lganligi va bir-biriga o'xshamagan kishilardan tashkil topganligi ma'qul.

Ishga qobiliyatli jamoa maqbul hajmga ega bo'lishi lozim. Kishilar qanchalik ko'p bo'lsa, ularning bir-birlari bilan muomala qilish va tayanch masalalar bo'yicha kelishuvga erishish shunchalik qiyin bo'ladi. SHuning uchun

<sup>9</sup>„Japan Management“ Paul Jepsen. 6 page

<sup>10</sup>„American Management Analysis“ Antonio Mota Cosano. 28 page

ham katta guruhlar besh kishidan iborat bo'lgan kichik guruhlarga ajratilishi shubhasiz.

Jamoa ishi samaradorligini ta'minlashda unda me'yoriy ma'naviy psixologik iqlimni saqlash muhim ahamiyat kasb etadi. Qulay me'yoriy ma'naviy psixologik iqlimning asosiy belgilari quyidagilar:

- 1) guruh a'zolarining bir-biriga nisbatan yuqori talabchanligi va ishonchi;
- 2) to'g'ri va tadbirkorlik tanqidi;
- 3) butun jamoaga tegishli bo'lgan masalalarni muhokama qilishda shaxsiy fikrlarni erkin ifodalash;
- 4) rahbarlarning qo'l ostidagilarga bosim o'tkazishining yo'qligi va guruh uchun ahamiyatli qarorlar qabul qilishda ularning huquqlarini tan olish;
- 5) jamoa a'zolarining jamoaning topshiriqlari va ularning bajarilishidagi ishlarning holati haqidagi axborotlar bilan ta'minlanganligi;
- 6) jamoaga tegishlilikning qondirilganligi;
- 7) jamoaning ayrim a'zolarida frustratsiya (yolg'on, tartibsizlik, rejalarning buzilishi) holatini keltirib chiqaradigan holatlarda emotsional hissiyot va o'zaro yordamning yuqori darajasi;
- 8) guruhdagi har bir a'zoning ishi holati ustidan mas'uliyatni o'z zimmasiga olish.

**Staffing.** The management function of staffing, also called personnel management or human resource management, includes activities such as recruiting, interviewing, testing, selecting, orienting, training, developing, caring for, evaluating, rewarding, disciplining, promoting, transferring, demoting, and dismissing employees, as well as managing union relations. Staffing activities play a major role in strategy-implementation efforts, and for this reason, human resource managers are becoming more actively involved in the strategic management process. It is important to identify strengths and weaknesses in the staffing area. Human resource management is particularly challenging for international companies<sup>11</sup>.

Kadrlar ilmini o'rganish nazariyasida «Kadrlar tuzilmasi» degan tushuncha mavjud. Masalan, korxona xodimlari umumiy sonini 100 foiz deb olsak, ishchilar 75 foizni, muhandis-texnik xodimlar 12 foizni, xizmatchilar 8 foizni, boshqa xodimlar esa 5 foizni tashkil etishi mumkin. Bu misoldan ko'rinib turibdiki, xodimlar kategoriyalari, ya'ni ularning tarkibiy qismlari o'rtasidagi nisbat ularning tuzilmasini, ya'ni strukturasi ni ifodalaydi.

Kadrlar tarkibi va strukturasi faqat korxonalarda emas, balki tarmoqlarda ham bir-biridan farq qilishi mumkin. Bu tarmoqning murakkabligiga, korxona (firma)ning katta-kichikligiga, ularning texnikaviy va texnologik jihatdan

<sup>11</sup>Tim StewartDean of the BPP Business Management 2015

qurollanganligiga, ishchi-xizmatchilarning bilimi va ilm darajasiga va mehnat ko'nikmasiga, sohaning hamkorlik munosabatlari rivojlanganligiga va boshqa bir qator xususiyatlarga bog'liq.

#### **24.3. Kadrlar qo'nimsizligi tushunchasi va unga ta'sir etuvchi omillar.**

##### **Kadrlarni tanlash, tayyorlash va qayta tayyorlash**

Ishga qabul qilish va undan bo'shash natijasida ishchi kuchi sonining o'zgarishi ishchi kuchi harakati deb ataladi. Bu esa kadrlar qo'nimsizligi tushunchasini tushunishga yordam beradi. Uni ifodalash uchun quyidagi absolyut ko'rsatkichlar aniqlanadi:

- qabul qilish oboroti (ishga qabul qilinganligi xaqida buyruq chiqarilgan);
- ishdan bo'shash oboroti (ishdan bo'shaganligi xaqida buyruq chiqarilgan);
- ishchi kuchi umumiy oboroti (qabul qilingan va bo'shaganlar umumiy soni).

O'z xohishi bilan ishdan bo'shagan kishilar qatoriga quyidagilar kiradi: o'z xohishi bilan ishdan bo'shaganlar, shuningdek quyidagilar: tanlovdan o'tish natijasida boshqa joyga o'tganlar, yashash uchun boshqa joyga ko'chganlar, kasallik yoki nogironlik, o'qishga kirish, pensiyaga chiqish, oiladagi kasal kishini boqish, ikki tomon bitimiga asosan bo'shagan kishilar. Korxonada intizomni buzganlik uchun ishdan bo'shatish xolatlari ham korxona faoliyatiga ta'sir ko'rsatadi.

Ishga qabul qilish va bo'shash haqidagi ma'lumotlar asosida ham korxona, ham milliy iqtisodiyot darajasida quyidagicha ishchi kuchi balansi tuziladi:

$$T_0 + QQ - B = T_1$$

bunda:  $T_0$  – davr boshidagi xodimlar soni;

$QQ$  – qabul qilinganlar soni, shu jumladan manbaalar bo'yicha:

bandlilik xizmat yo'llanmasi bilan;

boshqa korxonalardan o'tkazilganlar;

boshqa manbaalardan (korxonaning o'zi qabul qilgan; o'qishdan, armiyadan qaytgan va h.k.);

$B$  – ishdan bo'shaganlar soni, shu jumladan sabablar bo'yicha:

boshqa tashkilotga o'zkazish sababli;

xodimning xohishi bilan mehnat bitimini tugatilishi (o'z xohishi bilan);

korxonaning xohishi bilan mehnat bitimini tugatish, armiya safiga chaqirish sababli;

boshqa sabablar bilan.

$T_1$  – davr oxiridagi xodimlar soni.

Korxonada ishdan bo'shsh, ishga qabul qilish darajalari qanchv yuqori bo'lsa, shu darajada qo'nimsizlik darajasi ham yuqori bo'ladi. Qo'nimsizlik darajasining yuqori bo'lishi korxonada mehnat unumdorligining, foydaning pasayishiga olib keladi.

Ishchi kuchi va umuman, kadrlar, ishlab chiqarishning muhim elementi hisoblanadi. SHu sababli korxona ishlab chiqarish faoliyatining joriy va istiqboldagi strategiyasi **kadrlar siyosati** bilan chambarchas bog'liq bo'lib, u quyidagilarni o'z ichiga oladi:

- \* ishchi kuchini yollash, joylashtirish va rejalashtirish;
- \* xodimlarni o'qitish, tayyorlash va malakasini oshirish;
- \* kadrlarni xizmat lavozimlari bo'yicha yuqori pog'onaga ko'tarish;
- \* yollash shartlari, mehnat va unga haq to'lash sharoitlari;
- \* mehnat jamoasida qulay ruhiy (psixologik) muhitni yaratish.

Korxonalarning kadrlar siyosatini, garchi yagona javobgar shaxs sifatida ishlab chiqarish va xo'jalik faoliyatining barcha jabhalari, jumladan, kadrlarni tanlash va joylashtirishda asosiy javobgarlikni korxona derektori o'z bo'yniga olsada, faqatgina uning o'zi amalga oshirmaydi. Bunda direktordan tashqari bo'lim va xizmat boshliqlari, kadrlar bo'limi, iqtisodiy va ishlab chiqarish bo'limi, mehnat va haq to'lash bo'limi, texnik bo'lim va boshqalar ham ishtirok etadi.

Korxonada kadrlar siyosati sog'lom va mehnat qobiliyatiga ega bo'lgan jamoani shakllantirish, kadrlarning jinsi va yoshiga ko'ra tarkibi va malakasi hamda ularning ishlab chiqarishda to'g'ri joylashtirilishini hisobga olishdan tashqari, ishlab chiqarish va mehnat sharoitlarining o'zgarib borishiga o'z vaqtida e'tibor qaratishi, fan va texnikaning yangi, ilg'or yutuqlarini ishlab chiqarishga joriy qilish, xodimlarning mehnat unumdorligini oshirishni rag'batlantirishi lozim. Boshqacha qilib aytganda, kadrlar siyosati birinchi o'rinda, insonning ishlab chiqarish va turmushdagi yangi ahloqini shakllantirish, ikkinchidan, novatorlik va yuqori mehnat unumdorligiga mafaatdorligini rivojlantirishi lozim.

Korxonaning kadrlar siyosati amaliyotda faqat ichki vazifa va muammolarni hal qilishdan tashqari, bandlik sohasida davlat siyosatiga tayanadi va quyidagilarni ko'zda tutadi:

- \* fuqarolarning mehnat huquqi va kasb tanlash erkinliklarini amalga oshirishda bir xil imkoniyatlarga ega bo'lishini ta'minlash;
- \* fuqarolarning mehnat va tadbirkorlik tashabbuslarini qo'llab-quvvatlash, ularning ishlab chiqarish qobiliyatlarini rivojlantirishga bandlik sohasidagi faoliyatni iqtisodiy va ijtimoiy faoliyatning boshqa yo'nalishlari bilan uyg'unlashtirish orqali ko'maklashish ;
- \* mehnat faoliyati davrida va nafaqaga chiqqandan so'ng ham xodimlarning ijtimoiy muhofazasini ta'minlash;

\* aholi bandligi muammolarni echishda, qo'shma korxonalar tuzish va ishlab chiqarish bilan bog'liq loyihalarni amalga oshirish yo'li bilan xalqaro hamkorlik yuritish va boshqalar.

Iqtisodiyotni boshqarishning turli darajasida, jumladan, korxonalarda ham kadrlar siyosati ko'p qirrali, murakkab va uzoq muddatli jarayon bo'lib, bir qancha resurs va vaqt sarflanishini talab qiladi. Ishchilar yoki oliy ma'lumotli mutaxassislar, ya'ni turli kadrlar bilan turli darajadagi xarajatlar ko'zda tutiladi. Agar ishchilar zamonaviy korxonalar personali tuzilmasida 70-80 % va undan ortiqni tashkil qilsa, oliy ma'lumotli mutaxassislar 15-20 % ni tashkil etadi. SHunga mos ravishda ularni tayyorlash ham turlicha bo'ladi: ishchilar korxona, ixtisoslashtirilgan maktab va kasb-hunar bilim yurtlarida tayyorlansa, oliy ma'lumotli mutaxassislar bir necha yil davomida oliy o'quv yurtlarida tahsil oladilar.

Afsuski, ba'zi korxonalarning rahbarlari, bugungi kunda tahlillarning ko'rsatishicha, ko'proq buyurtmalar "portfeli"ni shakllantirish, resurs va investitsiyalar izlash, mahsulotlarni sotish kanallarini aniqlash, debitorlik va kreditorlik qarzlarini qisqartirish, turli xo'jalik muammolarini hal qilish bilan band bo'lib, bularning barchasi bozor munosabatlari sharoitlarida muhim ahamiyat kasb etsada, ularning ahamiyati kadrlar siyosatini to'g'ri olib borishning ahamiyatidan kamdir. Bu masalada yirik korxonalar unchalik yutuqlarga ega bo'lmasada, mazkur holatlar asosan shaxsiy tarkibi 100 kishigacha bo'lgan kichik va o'rta korxonalar uchun xosdir.

Shunday bo'lsada, kadrlar siyosatiga, jumladan zarur bo'lgan kadrlar salohiyatini shakllantirish va uning tarkibiga ijobiy o'zgarishlar kiritish, xodimlar malakasini oshirishga e'tiborni qaratmasdan, ishlab chiqarishni rivojlantirish vazifalarini muvaffaqiyatli hal qilish, korxonalar hayotiga fan-texnika taraqqiyoti yutuqlarini joriy qilish, eng asosiysi, korxonaning barqaror va daromad keltiruvchi faoliyat yuritishini ta'minlash qiyin.

Masalan, Yaponiyada korxona va firmalarning kadrlar siyosati birinchi o'rinda universitetlar va ilmiy markazlar bilan aloqalarni kuchaytirishga, ikkinchidan, sanoatni robotlashtirish sohasida mutaxassislar tayyorlashga qaratilgan bo'lib, bu ishlab chiqarishni mexanizatsiyalashtirish va avtomatlashtirishning o'sishidan tashqari, ishchi va mutaxassislar o'rtasida raqobatchilik muhiti yaratilishiga ham xizmat qiladi.

Germaniyada iqtisodiyot va ishlab chiqarish sohasidagi deyarli barcha o'zgarishlar kadrlar siyosati bilan bog'liqdir. Korxonalarning kadrlar salohiyatini shakllantirishda xodimlar malakasi va ma'lumot darajasi asosiy omil hisoblanadi. Germaniya korxona va firmalari har yili xodimlarning ma'lumot olishi va malakasini oshirishi uchun 10 mlrd. markadan ortiq mablag' sarflaydi. Bundan

tashqari, ular mutaxassislarga ishdan bo'sh vaqtlarda qatnab kerakli bilimlarni olishlari mumkin bo'lgan o'quv markazlari va kurslar haqida ma'lumot beradilar.

Kadrlar siyosati Fransiya va Italiya korxonalari ham etakchi o'rinni egallaydi. Gretsiyada raqobatchilik tufayli kompaniya va firmalar ishlab chiqarishni doimiy ravishda modernizatsiya qilishlari, yangi texnologiyalarni qo'llashga yirik miqdordagi mablag'larni sarflashlariga to'g'ri keladi. Biroq modernizatsiyalashning yakuniy maqsadlariga xodimlar malakasi ishlab chiqarishning texnik darajasiga mos kelgan holdagina erishish mumkin. SHu sababli ko'plab sanoat korxonalari ishchi va mutaxassislarning malakasini oshirish bo'yicha chora-tadbirlar majmuasini keng ravishda amalda qo'llaydilar.

Yuqorida aytilganlardan kelib chiqadiki, kadrlar siyosati barcha mamlakatlarda korxonalarining muvaffaqiyatli faoliyat yuritishi uchun asosiy omillardan biri hisoblanadi. Bizning fikrimizcha, mamlakatimizdagi korxonalar ham bundan mustasno emas. Ular chet elning ilg'or korxonalari yutuqlarini o'zlashtirishdan tashqari, o'z kadrlar siyosatini yaxshilashi, xodimlar malakasining o'sishi va hayotning mehnat bilan bog'liq davri sifatini oshirishga e'tibor berishlari zarur. Bu vazifalarning muvaffaqiyatli hal etilishiga, korxonalarining mustaqilligidan tashqari korxona va ishlab chiqarishni boshqarishning aksiyadorlik shakllari, shuningdek, iqtisodiyotda rivojlanib borayotgan bozor munosabatlari o'z hissasini qo'shmoqda.

Kadrlarni tanlash, ularni joy-joyiga qo'yish, ulardan oqilona foydalanish va tarbiyalash masalasi kadrlar siyosatining, umumiy iqtisodiyotning, shu jumladan, makro- va mikroiqtisodiyotning eng muhim masalalaridan biri hisoblanadi.

Kadrlarni tanlashda, ularni joy-joyiga qo'yish, foydalanish va tarbiyalash borasida quyidagi tamoyillarga alohida e'tibor berish kerak:

- aql-idrok, did va farosat;
- qat'iylik, matonatlilik, prinsipiiallik, o'z vazifasiga puxtalik;
- rahbarlik sohasini juda yaxshi bilish;
- o'z eliga, yurtiga, Vataniga sadoqatli bo'lish.

Kadrlar siyosatining eng muhim masalalaridan biri ularni attestatsiya qilish masalasidir.

**Kadrlar attestatsiyasi** — bu xodimlarning malakasini bilim va ko'nikmalarining darajasini, faoliyatining samaradorligini, ishdagi, xizmatdagi va boshqa sohalaridagi fazilatlarini, egallab turgan lavozimiga to'g'ri kelishi yoki kelmasligini aniqlab olish bo'yicha bajariladigan jarayon va ish tartibidir.

Attestatsiya ishining ahamiyati nimadan iborat?

Kadrlar attestatsiyasi xodimlarning sifat tarkibini yaxshilash, ularni oqilona joy-joyiga qo'yish, xodimlarni topshirilgan ish uchun javobgarligini kuchaytirishga qaratiladi. Attestatsiya xodimlarni egallab turgan lavozimlariga qanchalik munosib

ekanligini aniqlashning asosiy vositasi sifatida xizmat qiladi. Kadrlar attestatsiyasi vaqti-vaqti bilan har yili yoki ikki-uch yilda bir marta ham o'tkazilishi mumkin.

Respublikada bozor iqtisodiyoti davrida kadrlar tayyorlash borasida bir qator yangi talablar yuzaga keldi. Ular ichida eng muhimlari quyidagilardan iborat:

- ijtimoiy-psixologik diagnostika;
- kadrlarni boshqarish tizimini axborot bilan ta'minlash;
- bandlikni boshqarish;
- zaruriy bo'sh lavozimlarga nomzodlar tanlash;
- kadrlar salohiyati va xodimlarga bo'lgan ehtiyojlarni tahlil etish;
- kadrlar marketingini belgilash;
- xizmat martabasini rejalashtirish va nazorat qilish;
- xodimlarning kasbiy va psixologik moslashuvi, ko'nikishi;
- mehnat-huquqiy munosabatlar masalalari;
- mehnat etikasi va estetikasi.

Agar ma'muriy – buyruqbozlik tizimi sharoitida bu mezon va vazifalarga ikkinchi darajali deb qaralgan bo'lsa, bozor munosabatlari sharoitida ular birinchi o'ringa chiqarildi. Bu mezon va vazifalarga e'tibor berish sanoat taraqqiyotining barqaror va izchil rivojlanishiga katta imkoniyatlar yaratib beradi.

Boshqaruvning barcha darajalarida inson rolining ortib borishi, iqtisodiyotda, shu jumladan, sanoatda keng qamrovli tarkibiy o'zgarishlar sodir bo'lishi va raqobat darajasining o'sishi kadrlarning boshqarishga yondoshuvini o'zgartirishni taqozo etadi. Bunday yondoshuvlar quyidagilardan iborat:

- xodimlarning samarali ishlashlarini, faoliyat ko'rsatishlarini tashkil etish;
- lavozimlar darajasini optimallashtirish, zaruriy mahorat va malakalar tizimini yaratish;
- ishlab chiqarish madaniyatini shakllantirish va rivojlantirish;
- institutsional maqsadlarga erishish;
- o'z jamoa va o'z xodimlarining manfaat va ehtiyojlarini to'laroq qondirish.

### **Kadrlar malakasini oshirish va ularni qayta tayyorlash**

Sanoatda kadrlar malakasini oshirish va ularni qayta tayyorlash mutaxassislarning bilim va ilm darajasini yuqoriga ko'tarish, kasb mahorati va ko'nikmalarini yangilash hamda chuqurlashtirishga qaratilgan. Kadrlar malakasini oshirish va ularni qayta tayyorlash tarmoq va korxonalarda bu borada olib borilgan faoliyat natijalariga ko'ra davlat tomonidan tasdiqlangan namunadagi guvohnoma yoki sertifikat topshiriladi.

Sanoatda kadrlar malakasini oshirish hamda ularni qayta tayyorlash tizimini tashkil etish va rivojlantirish uchun quyidagilar zarur:

- kadrlar malakasini oshirish va ularni qayta tayyorlash tizimi faoliyatida yangicha tarkib, mazmun hamda bu tizimni boshqarishni shakllantirish;

- yuqori malakali o'qituvchi-mutaxassis kadrlar tayyorlash va sohani ular bilan to'ldirib borishni ta'minlash;

- kadrlar malakasini oshirish va ularni qayta tayyorlash tizimining bu sohada raqobatga asoslangan muhitini shakllantirish va samarali faoliyat olib borishni ta'minlovchi normativ bazasini yaratish;

- kadrlar malakasini oshirish va ularni qayta tayyorlash ta'lim muassasalarini davlat attestatsiyasi va akkreditatsiyasidan o'tkazish tizimini ishlab chiqish va amaliyotga joriy etish;

- iqtisodiyotning davlat va nodavlat sektorlari, mulkchilikning turli shaklidagi tashkilot va muassasalarning talab-htiyojlariga muvofiq kadrlar va mutaxassislarni ildam qayta tayyorlash va ularning malakasini oshirishni ta'minlovchi davlat va nodavlat ta'lim muassasalarini tashkil etish va rivojlantirishga ko'maklashish;

- professional treningning ilg'or texnologiya va uskunalarini, shuningdek, murakkab, fan yutuqlarini talab qiluvchi texnologiya jarayonlari imitatorlarini ishlab chiqish, yaratish va amaliy o'zlashtirib olish.

Kadrlar tayyorlash va qayta tayyorlash tizimida xalqaro hamkorlik alohida ahamiyat kasb etadi. Bu muammoni hal etish uchun hamkorlikning xalqaro-xuquqiy bazasi yaratilishi, uning ustuvor yo'nalishlari ro'yobga chiqishi, xalqaro ta'lim tizimlari rivojlantirilishi, mutaxassislar almashishi kengayishi kerak. Bu boradagi milliy ho'jjatlar xalqaro miqyosda e'tirof etilishi, investitsiyalarning keng jalb qilinishi borasidagi faoliyat kuchaytirilishi kerak.

#### **24.4.Mehnat unumdorligi va uni oshirish yo'llari.**

Mehnat unumdorligining beto'xtov o'sib borishi jamiyat, iqtisodi va ijtimoiy rivojlanishining asosi hisoblanadi. Faqat shu holdagina mamlakat ichki bozoridagi barqarorlik, jahon va xalqaro bozorda davlatlar iqtisodining raqobatbardoshligi ta'minlanadi. Buning asosiy sababi - mehnat unumdorligi orqali tovarlar ishlab chiqarishga ketgan ishchi kuchi sarflari kamayadi va oqibatda ishlab chiqarishning yuqori samaradorligi va mahsulot qiymatining kamayibborishi ta'minlanadi.

Mehnat unumdorligi – kishi mehnatini ma'lum vaqt birligi ichida ma'lum miqdordagi iste'mol qiymat yaratilish qobiliyatidir.

Mehnat unumdorligi va iqtisodiy taraqqiyot muammosi hamisha odamlarni qiziqtirib kelgan (merkantalistlar mehnat unumdorligining millat rivojiga ahamiyatligini ko'rsatgan edilar), ishlab chiqarishni mashinalashtirishdan boshlab esa ushbu qiziqish yalpi tus oldi. Avvaliga A. Smit, keyinrok D. Rikardo mehnat unumdorligi to'g'risidagi ta'limotga asos soldilar. Ular tayyor mahsulot, ishlab

chiqaruvchi xodimlar va ular foydalanadigan ishlab chiqaruvchi kuchlarning qudrati o'rtasidagi nihoyatda oddiy bog'liqliklarni aniqlab berdilar. Iqtisodchi olimlar hech qachon ushbu muammoni e'tibordan chetda qoldirmadilar. Hozirga qadar ham mehnat unumdorligiga ta'rif berish va uni xisoblash usullariga turlicha yondashuvlar saklanib kolmokda. Mamlakatimiz amaliyotida ijtimoiy ishlab chiqarish darajalari bo'yicha mehnat unumdorligini xisoblashning turli tamoyillariga asoslanadigan ko'rsatkichlardan uzok vakt davomida foydalanib kelindi. CHunonchi, milliy iktisodiyotda va uning tarmoklarida ijtimoiy mehnat unumdorligi xamda uning dinamikasi jami xarajatlarni, ya'ni fakat mahsulot ishlab chiqarishga sarflangan jonli mehnatgina emas, balki buyumlashgan mehnat xarajatlarini xam tejashni aks ettirar edi. Ayni vaktida, korxonalar darajasida mehnat unumdorligi dinamikasi fakat jonli mehnat tejalishini aks ettirar edi. Bu xol ijtimoiy ishlab chiqarish darajalari bo'yicha ko'rsatkichlarni umumlashtirishga va xodimlarning iktisodiy manfaatlariga kerakli yo'nalishda samarali ta'sir ko'rsatishga imkon bermas edi.

Chet el amaliyotida ikki: mehnat unumdorligi va unumdorlik atamalaridan foydalaniladi. Bu atamalar ana shu ko'rsatkichlarni xisoblab chiqarishga asos bo'ladigan mehnat natijalarining ta'rifi va tarkibi bilan farkanadi. Mehnat unumdorligi atamasi fakat yaratilgan (sotilgan) mahsulot (xizmatlar) xajminigina o'z ichiga oladi, xolbuki, unumdorlik atamasi ko'shimcha ravishda mehnat natijalarida buyumlashgan mehnatning tejalishini yoki ortikcha sarflanishini xisobga oladi. SHu bilan birga, unumdorlikni xisoblash usullari ishlab chiqarish samaradorligi bilan etarli darajada mos keladi deb xisoblangan va bunga uni keng moslashtirilgan: bunda mehnat natijalari fakat mehnat sarfi bilangina emas, balki resurslar bo'yicha xamma turdagi sarflarning o'zaro nisbati kiymat shaklida aniklanadi. Ko'rinib turibdiki, mehnat unumdorligi va unumdorlik yoki «unum» tushunchasi o'z ma'nosi bilan bir-biridan fark kiladi.

Iktisodiyotda mehnat unumdorligi va mehnatning ishlab chiqaruvchi kuchi tushunchalari xam keng ishlatiladi. Mehnat jarayoni vakt davomida kechadi va ish vakti mehnat sarflarining o'lchovi xisoblanadi. Mahsulot ishlab chiqarishga mehnatdan tashkari, yer, binolar va inshootlar, xom ashyo va materiallar, uskunalar, energiya, axborot va xokazolar sarflanadi. Ushbu jarayonda yaratilgan mahsulotning u yoki bu mikdori mehnat jarayonining natijasi bo'ladi. Bular mikdoriy, mehnat va kiymat o'lchamidagi tovarlar yoki xizmatlar bo'lishi mumkin.

Ma'lumki, iste'mol qiymat hajmini ikki xil yo'l bilan amalga oshirish mumkin:

1) Ko'p kishi mehnatini sarflash bilan;

2) Mehnat unumdorligini darajasini oshirish bilan. Birinchi ko'rsatkich sarflangan mehnatning hajmini ifodalasa, ikkinchisi uning sifatini ifodalaydi.

Shuning uchun ham mehnat unumdorligi korxonalar xo'jalik faoliyatini muhim sifat ko'rsatkichi hisoblanadi. Bozor iqtisodiyoti sharoitida mehnat unumdorligini qutarish yo'li bilan ishlab chiqarish hajmini oshirish asosiy intensiv usul hisoblanadi.

Mehnat unumdorligi tarmoqlari va korxonalarda mehnat unumdorligi yalpi yoki sof mahsulot asosida hisoblanadi. Yillik mahsulot hajmini o'rtacha ishlovchilar soniga bo'lish orqali bir ishlovchi hisobiga yaratilgan mahsulot aniqlanadi.<sup>12</sup>

Sanoatda mehnat unumdorligini to'xtovsiz usib borishini quyidagi holatlar taqozo qiladi:

- 1) ishlab chiqarish samaradorligini oshirish;
- 2) mehnat resurslarini chegaralanganligi;
- 3) moddiy ne'mat yaratadigan boshqa soha tarmoqlarini va moddiy ne'mat yaratmaydigan soha tarmoqlarini rivojlantirish;
- 4) ish kunining qisqarilishi, dam olish kunlarining ortishi natijasida imkoniyatli ish vaqtini qisqarishi.

Mehnat unumdorligi sohasi mehnat unumdorligini to'xtovsiz o'sib borishi qonunini konkret sharoitda, korxonada, tarmoqda va butun statistikada o'rganadi. Umehnat unumdorligini darajasini, uning dinamikasini va unga ta'sir etuvchi faktorlarni tekshiradi.

Mehnat unumdorligining o'sishi mahsulot birligini ishlab chiqarishda mehnat sarfining kamayishi demakdir. Mehnat unumdorligi yuqori bo'lsa, jamiyat har bir xodim hisobiga ko'proq mahsulot tayyorlash, binobarin, o'zining o'sib borayotgan ehtiyojlarini to'laroq qondirish imkoniyatiga ega bo'ladi.<sup>2</sup>

Umuman mehnat unumdorligiga juda ko'p xil omillar ta'sir ko'rsatadi.

- 1) Umumiy iqtisodiy omillar (ishlab chiqarish usullari xarakteri);
- 2) Tabiiy-iqlim sharoiti;
- 3) Texnika progressining yo'nalishi;
- 4) Ishlab chiqarishning tashkiliy omillari (ishchining ma'lumoti, malakasi, mehnati va ishlab chiqarishni tashkil etilishi va mehnat intizomi).

Ayrim tarmoq va korxonalarda bu omillar konkret sharoitga qarab yanada maydalashib ketadi.

Mehnat unumdorligi darajasi har xil usullar yordamida aniqlanadi. U yoki bu usulni qo'llash qo'yilgan aniq vazifaga va berilgan ma'lumotlarga bog'liq bo'ladi.

Amalda mehnat unumdorligi darajasini aniqlashning quyidagi usullari mavjud:

---

<sup>12</sup> George J. Borgas, "Labor Economics", 57

1) Bevosita natural usul. ( $MU=S/T$ ) – mahsulot hajmi bevosita natural usulda ulchanadi va u xodimlar soni yoki ana shu mahsulotni ishlab chiqarish uchun sarflangan vaqtga bo'linadi. Natijada 1-xodimga yoki sarflangan vaqt birligiga qancha mahsulot to'g'ri kelishi aniqlanadi. Bu usul bir xil mahsulot ishlab chiqarish korxonalarida keng qo'llaniladi. **Natural usul** ishlab chiqarish xajmi fizik birliklarda (dona, kilogramm, pogon metr, kvadrat metr va xokazolarda) ifodalanganda ishlatiladi. Masalan, neft sanoati korxonasi bir yilda 300 ming tonna neft va 2600 ming m<sup>3</sup> gaz kazib oldi, elektr stansiya 20 mln kVt soat elektr energiya, kandolatchilik fabrikasi 100 t shokolad konfet ishlab chikardi.

Bu usulni qo'llash ma'lum chegaraga ega, chunki:

a) ishlab chiqarilgan mahsulot bir xil bo'lishi va uning umumiy hajmi bir xil natural ko'rsatkichda o'lchanishi kerak;

b) ishlab chiqarish ommaviy yoki seriyali bo'lishi va texnologik jarayoni uzoq bo'lmasligi kerak.

Shu sharoitlardan ma'lum bo'ladiki, bu usulni asosan ish joyida yoki brigadada, ssxda yoki korxonadagina qo'llash mumkin. Bu usulning kamchiligi shundaki, unda mahsulotning sifati hisobga olinmaydi.

Bu eng aniq usul xisoblanadi, lekin uning ko'llaniladigan soxasi g'oyat cheklangan, chunki kamdan kam korxona bir xil mahsulot chiqarish bilan kifoyalanadi. Masalan, o'sha neftning o'zini olib ko'raylik. U uglevodorod fraksiyalari, oltingugurt, suv mikdori turlichaligi bilan ajralib turadi. SHu sababli, anik gapiradigan bo'lsak, bitta burg'u kudug'idan kazib olingan bir tonna neft boshka burg'u kudug'idan kazib olingan bir tonna neftga teng emas. Shokolad konfetlari xam xilma-xil navli bo'lishi mumkin, kandolatchilik fabrikasi karamel va pechenye xam tayyorlab chikaradigan bo'lsa, bunday mahsulotning og'irligini jamlagan xolda mutlako xisoblab bo'lmaydi. Keng assortimentda tovar ishlab chikaradigan mashinasozlik yoki yog'och ishlash korxonasining mahsulotini natural ko'rsatkich orkali ifodalab bo'lmaydi.

Binobarin, ishlab chiqarish xajmining natural o'lchagichi ko'pchilik korxonalarga to'g'ri kelmaydi. Bu uning jiddiy kamchiligidir

2) Shartli natural usul.  $MU = (S \cdot K/T)$  – mahsulot hajmi shartli natural usulda ulchanadi va u xodimlar soni yoki ana shu mahsulotni ishlab chiqarish uchun sarflangan vaqtga bo'linadi. Shartli natural usuli yordami bilan qazilgan ko'mirning kaloriyasini, tayyorlangan sutning yog'lilik darajasi e'tiborga olinib mehnat unumdorligi darajasi aniqlanadi. Masalan, sovunning turli navlari tarkibidagi yog' mikdori 40 % bo'lgan yagona sovun naviga aylantirib xisoblanadi, yonilg'ining turli navlari bir tonnasining issiklik yaratish kuvvati 7.106 kkal. ga teng bo'lgan shartli yonilg'iga aylantirib xisoblanadi.

Bu usul mahsulotning xar xil turlarini ularning muayyan majmui doirasida bitta vakil turga keltirishni nazarda tutadi. Bunda majmuaning anikligi ko'p jixatdan mahsulot iste'mol xossalarining ta'rifini keltirish va aks ettirish usulini tanlab olish bilan bog'lik.

Mahsulot natural (shartli-natural) birligining mehnat sig'imi ko'rsatkichlari korxona va uning tarkibidagi bo'linmalar bo'yicha mehnat unumdorligini o'lchash, taxlil kilish va rejalashtirishning yagona usullarini ko'llashga, mehnat unumdorligining o'sish omillari ta'sirida xarajatlar dinamikasini juda anik ko'rsatishga imkon beradi. Shartli — natural mahsulot birligining mehnat xajmi o'zida uning natural o'lchagichlariga asoslangan boshka barcha ko'rsatkichlar kadr-kimmatini sintezlaydi va mahsulot sifati (iste'mol xossalari) o'zgarishini aks ettirish imkonini beradi.

Bu usuldan foydalanish soxasi xam unchalik katta emas, u xalk xo'jalik tarmoklari ayrimlarininggina ishlab chiqarish xajmlari ko'rsatkichlarini umumlashtirishda o'rinni bo'ladi.

3) Mehnat usuli,  $(MU=T/(X))$  — shu hajmdagi mahsulotni ishlab chiqarish uchun sarflangan vaqt kishi soatlari va kishi minutlarida o'lchanadi va u ishlab chiqarishni mahsulot hajmiga bo'linadi. Natijada bir mahsulotni ishlab chiqarish uchun qancha vaqt sarflangani aniqlanadi. Bu usulni faqatgina bir korxona chegarasida qo'llash mumkin. Mehnat sig'imi ko'rsatkichlari keng kiyoslanish xossasiga ega bo'lib, ular mahsulotning natural va shartli-natural o'lchagichlariga mo'ljallangan. Bu xol mehnat sig'imi ko'rsatkichlari asosida mehnat unumdorligini o'stirish imkoniyatlarini aniklash va mikdor jixatidan baxolash imkonini beradi

Mehnati usuli ishlab chiqarish xajmini tavsiflash uchun mehnat sarflari me'yorlarini — norma-soatlarni ko'llanishga asoslangan. U ishlab chiqarish ayrim soxalarida, ssaxlarda mehnat unumdorligi darajasini baxolashda ko'llanilishi mumkin, lekin ko'llaniladigan me'yorlarning kat'iyani asoslangan bo'lishini talab kiladi. Me'yorlarning turlicha tig'izlikdaligida bunday usul jiddiy darajada buzib ko'rsatishlarga olib keladi, shu sababli uni ko'llanish keng tarkalmagan

4) Qiymat usuli  $MU = (X \cdot Rp/T)$  — mehnat unumdorligi darajasini aniqlashning eng keng tarqalgan va universal usulidir. Ma'lumki, hamma sanoat mahsulotlari va ko'rsatilgan xizmatlar uchun baho belgilanadi.

Ana shu bahoni mahsulot hajmiga ko'paytirib, mahsulotning qiymat shaklidagi <sup>13</sup> hajmi aniqlanadi va uni xodimlar soni yoki sarflangan vaqtga nisbatan olinadi. Natijada 1 xodimga yoki sarflangan vaqt birligiga qancha mahsulot to'g'ri kelishi aniqlanadi.

---

<sup>13</sup> Bruce E Kaufman, "The economics of Labor Markets", 98

Ma'lumki, hamma sanoat mahsulotlari va ko'rsatilgan xizmatlar uchun baho belgilanadi. Ana shu bahoni mahsulot hajmiga ko'paytirib, mahsulotning qiymat shaklidagi hajmi aniqlanadi va uni xodimlar soni yoki sarflangan vaqtga nisbatan olinadi. Natijada 1 xodimga yoki sarflangan vaqt birligiga qancha mahsulot to'g'ri kelishi aniqlanadi.

20-yillarning boshidan mehnat unumdorligini xisoblab chikishda jonli mehnat yoki jonli va o'tmish mehnat sarfini xisobga olish lozimligi masalasi xam keng muxokama kilindi. Ayrim olimlar jonli mehnat unumdorligini xisoblab chikish kerak, deb xisoblar, ba'zilar esa jami mehnat — jonli va moddiylashgan mehnatning unumdorligini aniklash lozim, deb ta'kidlar edi. Bu baxslar hozirgi vaktida xam davom etmokda. Masalan, rossiyalik tadkikotchi professor G.E. Slezingerining fikricha, «jonli va o'tmish mehnatni «jamlash»ga urinish o'z moxiyatiga ko'ra xom xayol bo'lib, uning nazariy va amaliy ma'nosi yo'qdir, chunki bunda mehnatni ko'llanish va uning moddiy natijasidan foydalanish o'rtasidagi vakt omili xisobga olinmaydi. Umuman, jonli mehnat bilan takkoslanadigan o'tmish mehnat to'g'risida gapirishning o'zi kam deganda mantiqsizlikdir, chunki jonli mehnat — jarayondir, o'tmish mehnat esa uning natijasidir<sup>14</sup>».

Shu bilan birga, ortikcha tankid u yoki bu tushunchalarni to'g'ri baxolashda xalakit beradigan ko'rinadi. Mehnat unumdorligini jonli mehnat sarflariga karab aniklash katta amaliy axamiyatga ega bo'lib keldi va hozir xam shunday. Bunday yondashishni yetarlicha baxolamaslik xato bo'lar edi. Lekin unumdorlikni jami mehnat sarflariga karab aniklashning xakkoniyligi va zaruriyligini inkor etib bo'lmaydi. Aloxida korxona darajasida mehnat unumdorligini jami mehnat sarfiga karab xisoblab chikish uncha to'g'ri kelmaydi, chunki bu usul ishlaydigan odamning mehnat unumdorligi va kanday o'zgardi, degan bosh savolga javob berish imkonini bermaydi, negaki, ushbu xolda uning mehnati jami sarflarning egasiz massasida ko'rinmay ketadi. Xalk xo'jaligi mikiyosida esa jonli va o'tmish mehnatni farqlash mumkin va lozim.

Xakikatan xam, agar ayrim korxonada o'tmishda sarflangan mehnat va vaktidan kat'iy nazar korxona doirasidan tashkarida tayyorlangan ishlab chiqarish vositalarida mujassamlashgan mehnat mazkur korxona uchun o'tmish mehnat bo'lsa, butun xalk xo'jaligiga tatbikan o'tmish mehnat joriy davrdan tashkarida sarflangan mehnatdir.

SHunday kilib, bir xolatda o'tmish mehnat makon va vaktida, ikkinchi bir xolda esa fakat vaktida ko'riladi va shu sababli jamiyat mikiyosida mehnat unumdorligini bemalol yalpi mehnat sarflari bo'yicha aniklash mumkin bo'ladi.

Binobarin, ikkala tushuncha xam bilib ko'llanilgan takdirda mustakil yashashga xaklidir.

70-yillarning o'rtalaridan e'tiboran tarmoklararo balans tuzila boshladi, uning ma'lumotlari asosida jonli va o'tmish mehnat sarflarining anik mikdorlari (mutanosibliklari)ni o'lchash mumkin bo'lib koldi. YAlpi mehnat sarflarini muntazam ravishda xisoblab chikish mumkinligi esa makroiktisodiy taxlil imkoniyatlarini ancha kengaytiradi va shu tarika ijtimoiy ishlab chiqarishning samaradorligi oshishiga taallukli bo'lgan asoslanganrok boshkaruv yechimlarini ishlab chikishga ko'maklashadi.

Mehnat unumdorligini oshirish rezervlari — mehnat sarflarini tejashning (mehnat sig'imini kamaytirish va ish unumini ko'paytirishning) foydalanilmagan imkoniyatlaridir.

Rezervlar fan-texnika tarakkiyoti ta'sirida ishlatiladi va yana yuzaga keladi. Mikdoran rezervlarni muayyan vakt oralig'idagi mehnat unumdorligining erishilgan darajasi va imkoni bo'lgan eng yukori darajasi o'rtasidagi fark deb ta'riflash mumkin.

Rezervlardan foydalanish darajasi mehnat unumdorligi darajasiga ta'sir etadi. Rezervlar xar bir turini muayyan omilga nisbatan olib karash mumkin, rezervlarning jamini esa omillar tasnifiga binoan tasniflash maksadga muvofik bo'ladi. Bu esa, taxlil kilishda xar bir omil bo'yicha isrofgarchiliklar xamda unumsiz mehnat sarflarining asosiy sabablarini aniklash va ularni bartaraf etish yo'llari imkonini beradi.

Rezervlarning yuzaga kelish manbai, ular tasnifining yana bir belgisidir. Bu belgiga karab umumdavlat, mintakaviy, tarmoklararo rezervlar, ishlab chiqarish ichki rezervlari farkanadi.

Umumdavlat rezervlari va ulardan foydalanish butun iktisodiyotda mehnat unumdorligining oshishiga ta'sir etadi. Bular korxonalarni joylashtirish, axolining ish bilan bandligidan okilona foydalanish, xo'jalik yuritishning bozor usullarini ko'llanish va shu kabilardir.

Mintakaviy rezervlar — mazkur mintakaga xos bo'lgan ishlab chikaruvchi kuchlardan yaxshirok foydalanish imkoniyatlaridir.

Tarmoklararo rezervlar turli tarmoklardagi korxonalar o'rtasidagi alokalarni yaxshilash, shartnomaviy intizomni mustaxkamlash imkoniyati bilan bog'langandir.

Ishlab chiqarish ichki rezervlari korxonada xom ashyo, materiallar, uskunarlar, ish vaktidan foydalanishdagi kamchiliklar bilan belgilanadi. Smena ichidagi va butun kun mobaynidagi ish vakti bevosita nobudgarchiliklardan tashkari, yaroksiz kilingan buyumlarni tuzatish, texnologiyada ko'zda tutilgan

ishlarni bajarish bilan bog'lik bo'lgan ko'zga ko'rinmas nobudgarchiliklar xam bo'ladi.

Foydalanish muddatlari bo'yicha rezervlar — joriy va istikboldagi rezervlarga bo'linadi:

joriy rezervlardan oy, chorak, yil davomida korxonalarning xakikiy imkoniyatlariga karab foydalanish nazarda tutiladi;

istikboldagi rezervlar korxonaning ularni yakin vakt ichida ishga solish uchun etarlicha resurslari yo'k va ulardan istikbolda bir yil yoki yanada ko'prok vakt keyin foydalanish mo'ljallanadi.

Korxonalarda rezervlardan foydalanish uchun tashkiliy-texnikaviy tadbirlar rejalari ishlab chikiladi, ularda mehnat unumdorligi oshishi rezervlarining turlari, ularni amalga oshirish chora-tadbirlari, bunga rejalashtirilayotgan sarflar ishlarni bajarish muddatlari, mas'ul ijrochilar ko'rsatiladi.

Mehnat unumdorligining oshishi ayrim korxonalar va, umuman, jamoa uchun katta axamiyatga ega ekanligi mehnat unumdorligi darajasiga ta'sir etadigan barcha omillarni va mehnat unumdorligini oshirish rezervlarini ko'paytirishni takozo etadi.

Umuman, omillar deganda— biron-bir jarayon yoki xodisaga ta'sir etuvchi kuchlar, sabablar, tashki vaziyatlar tushuniladi. Mehnat unumdorligi omillari — mahsulot, ish yoki xizmatlar birligini ishlab chiqarishda yollanma mehnat sarfi mikdorining o'zgarishiga ta'sir etuvchi sabablar, xarakatlantiruvchi kuchlardir.

Mehnat unumdorligiga ta'sir etishning turli usullarini tasniflash va ularni guruxlarga ajratishning axamiyati shundaki, bu mehnat unumdorligining moxiyatini chukurrok anglash va oshirish yo'llarini bozor kon'yunkturasiidan kelib chikib aniklash imkonini beradi. Bunday tasnifning amaliy axamiyati shundaki, uning yordamida u yoki bu omillarning natijasiga ta'sir darajasini yaxshirok xisobga olish mumkin bo'ladi — biri mehnat unumdorligining o'sishiga barkarorrok ta'sir ko'rsatsa, boshkalari bu ma'noda o'tkinchi axamiyatga ega.

Mehnat unumdorligini oshirishga ta'sir etish darajasi va xususiyatiga karab, omillarni kuyidagi uchta guruxga: moddiy-texnik, tashkiliy-iktisodiy va ijtimoiy-ruxiy guruxlarga birlashtirish mumkin.

Moddiy-texnik omillar yangi texnika, ilg'or texnologiya, xom ashyo va materiallar yangi turlaridan foydalanish bilan bog'langan.

Ishlab chiqarishni takomillashtirish vazifalarini xal etishga:

— uskunalarni zamonaviylashtirish;

— ma'naviy eskirgan uskunalarni yangi, unumlirok uskunalar bilan almashtirish;

—ishlab chiqarishni mexanizasiyalash darajasini oshirish: ko'lda bajariladigan ishlarni mexanizasiyalash, kichik mexanizasiya vositalarini joriy etish, uchastka va sexlardagi ishlarni yalpi mexanizasiyalash;

— ishlab chiqarishni avtomatlashtirish: avtomat-dastgoxlarni, avtomatlashtirilgan uskunalarni o'rnatish, avtomatlashtirilgan liniyalardan, avtomatlashtirilgan ishlab chiqarish tizimlaridan foydalanish;

— yangi, ilg'or texnologiyalarni joriy etish;

— xom ashyo yangi turlaridan, progressiv materiallardan foydalanish yo'li bilan va boshqa choralar orkali erishiladi.

Yangi texnika va texnologiyalardan, ishlab chiqarish bino va inshootlari, uskunarlar va asboblari, xom ashyo va energiya xarid turlaridan foydalanish mahsulot birligiga jonli mehnat sarfini kamaytirish bilan birlashtirilgan takdirdagina mehnat unumdorligini oshirishga qodir bo'ladi. Bu holatda jonli mehnatning shu yoki kamroq darajasi berilgan ishlab chiqarish chegarasida ko'prok miqdorda iste'mol qiymatlarini ishlab chikara oladi. Ammo, bunda mahsulot birligiga jonli mehnat jamg'armasi joriy etilayotgan yangi texnika, texnologiya sarflaridan ko'prok bo'lishi kerak.

Yangi texnologiya — unumdorlikning oshishiga ta'sir ko'rsatuvchi asosiy omillardan biri, ammo yolg'iz texnologiya o'zi korxonani yoki tashkilotni raketbardosh qilmaydi. Yangi texnologiyani puxta rejalashtirmay, «inson omili» bilan o'zaro bog'lamay amalga oshirilishi muvaffaqiyatsizlikka olib kelishi mukarrardir. SHunday bo'lsa-da, ko'pchilik tashkilotlar unda joriy etilgan texnologik o'zgarishlar iktisodiyot va mehnatni muxofaza qilish nuqtai nazaridan o'zini mablag' bilan qoplashi uchun yangilikni tayyorlash va kadrlarni o'qitish kerakligiga e'tiborsiz karaydilar.

Unumdorlikni oshirish va iktisodiy o'sish uchun yangilikning tezligi muximdir. Uning natijasi yangi tovar va xizmatlarning paydo bo'lishi, ishlab chiqarish jarayonlari va umuman iktisodiyotning takomillashuvi bo'lishi kerak. Bu yangilik ishlab chiqarishning yangi texnologiyalarini joriy qilish masalalari bilan cheklanmaydi, u yangi tovar va xizmatlarning paydo bo'lishiga yo'l ochishi, mehnatni tashkil etish va shart-sharoitlarini, shuningdek, atrof-muxitni muxofaza qilishni yaxshilashga o'z xissasini ko'shishi kerak.

Fan-texnika taraqqiyoti — unumdorlikni xar tomonlama va izchil oshirishning bosh manbaidir.

Moddiy-texnika omillari majmui va ularning mehnat unumdorligini o'zgartirishga ta'sirini quyidagi ko'rsatkichlar, ya'ni:

— mehnatni energiya bilan qurallanganligi — sanoatdagi bir ishchiga to'g'ri keladigan energiya barcha turlari iste'moli;

— mehnatning elektr energiya bilan taʼminlanganligi — sanoatdagi bir ishchiga toʻgʻri keladigan elektr energiya isteʼmoli;

— mehnatning texnika bilan kurollanganligi — bir xodimga toʻgʻri keladigan asosiy ishlab chiqarish fondlari hajmi;

— mexanizatsiyalash va avtomatlashtirish darajasi — mexanizatsiyalashtirilgan va avtomatlashtirilgan mehnat bilan band boʻlgan ishchilar ulushi;

— ishlab chiqarishni kimyolashtirish — progresiv materiallar va kimyoviy jarayonlarni koʻllash, ishlab chiqarishning umumiy hajmida ishlab chiqarishning kimyolashtirilgan jarayonlari ulushining koʻpayishi kabi koʻrsatkichlar bilan tavsiflash mumkin.

Mahsulot sifatini oshirish, mablagʻ va mehnatni kam sarflab, ijtimoiy ehtiyojlarini kondirish—muxim moddiy-texnika omildir.

Moddiy-texnik omillar — eng muxim omillardir, ular nafakat mehnat, balki, shuningdek, xom ashyo, materiallar, uskunalar, energiya va xokazolarning tejalishini taʼminlaydi.

Tashkiliy-iktisodiy omillar mehnat, ishlab chiqarish darajasi bilan belgilanadi. Ularga quyidagilar kiradi:

— ishlab chiqarishni boshkarishni tashkil etishni takomillashtirish, shu jumladan:

— boshkarish apparati tuzilmasini takomillashtirish;

— ishlab chiqarishni boshkarish tizimlarini takomillashtirish;

— ishlab chiqarish jarayonlarini tezkor boshkarishini yaxshilash;

— ishlab chiqarishni boshkarish avtomatlashtirilgan tizimlarini (ICHBATni) joriy etish va rivojlantirish, ICHBATning amal kilish soxasiga mumkin kadar koʻp obʼjekt kiritish;

— ishlab chiqarishni tashkil etishni takomillashtirish, shu jumladan:

— ishlab chiqarishni moddiy, texnikaviy jixatidan yaxshilash, kadrlar tayyorlash va uni takomillashtirish;

— ishlab chiqarish boʻlinmalarini tashkil etishni va asosiy ishlab chiqarishda uskunalarni joy-joyiga koʻyishni yaxshilash;

— yordamchi xizmatlar va xoʻjaliklar: ishlab chiqarishga xizmat koʻrsatishning transport, omborxona, energetika, asbob-uskuna, xoʻjalik-maishiy va boshka turlarini tashkil etishni takomillashtirish;

— mehnatni tashkil etishni takomillashtirish, shu jumladan:

— mehnat taksimoti va korporasiyasini yaxshilash, koʻp dastgoxga xizmat koʻrsatishdan foydalanish, kasblar va funksiyalarni birga koʻshish soxalarini kengaytirish;

— mehnatning ilgʻor usullari va uslublaridan foydalanish;

— ish joylarini tashkil etishni va ularga xizmat ko'rsatishni takomillashtirish;  
— mehnat sarflarining texnikaviy asoslangan meʼyorlarini ko'llanish, vaktbay ishlaydigan ishchilar va xizmatchilar mehnatini meʼyorlash sohasini kengaytirish;

— mehnatni tashkil etishning moslashuvchan shakllaridan foydalanish;

— xodimlarni malakasiga karab tanlashni, ularning tayyorgarligi va malakasini oshirishni yaxshilash;

— mehnat sharoitini yaxshilash, mehnat kilish va dam olish tartiblarini okilonalashtirish;

— mehnatga xak to'lash tizimlarini takomillashtirish, ularning rag'batlantiruvchi rolini oshirish.

Ushbu omillardan foydalanmay turib, moddiy-texnikaviy omillardan to'lik samara olib bo'lmaydi.

**Mehnatni tashkil etish va boshkarish xam unumdorlikni oshirish omillaridan biridir.**

**Mehnat shart-sharoitlari va uni muxofaza kilish.** Xar kanday korxona va firmaning iktisodiy muvaffakiyati va rakobatbardoshligi korxona uchun xam, uning xodimlari uchun xam bir xilda birinchi darajali axamiyatga egadir. Istikbolni ko'zlovchi rivojlanish uchun korxonalarga texnik va tashkiliy yangiliklarga faol yordam bera oladigan va yordam berishni istaydigan malakali xamda ongli xodimlar borgan sari ko'prok kerak bo'ladi.

**Ijtimoiy-ruxiy omillar**— mehnat jamoalarining sifati, ularning ijtimoiy-demografik tarkibi, xodimlarning tayyorgarligi, intizomliligi, mehnat borasidagi faolligi va ijodiy tashabbuskorligi darajasi, kadriyatlariga doir yo'nalishlar tizimi, bo'linmalar va, umuman, korxonalaridagi raxbarlik uslubi va xokazolardir.

Bundan tashkari, mehnat unumdorligi mehnat kechadigan tabiiy va ijtimoiy sharoitlar bilan xam belgilanadi. Mehnatning turlari va ijtimoiy shart-sharoitlari ishlab chiqarishda ish bilan band bo'lgan xodimlarning mehnat layokatiga jiddiy taʼsir etadi.

#### **Nazorat savollari:**

1. Korxona kadrlari tarkibini ayting
2. Mehnat resurslari nima.
3. Mehnat resurslari harakati nimani ifodalaydi.
4. Sanoat ishlab chiqarishi va kadrlar , ularni guruhlariga bo'lish haqida nimalarni bilasiz.
5. Kadrlarni tanlash, joy-joyiga qo'yish va ularni tarbiyalash tushunchalarini ifodalang.
6. Kadrlarni tayyorlash va qayta tayyorlash nima uchun kerak.
7. Mehnat unumdorligi nima.

8. Sanoatda mehnat unumdorligini tuxtovsiz usib borishini qanday holatlar taqozo qiladi:

9. Mehnat unumdorligiga qanday omillar ta'sir ko'rsatadi.
10. Mehnat unumdorligi darajasini o'lchash usullarini ayting.
11. Bevosita natural usul nima.
12. Shartli natural usul nima
13. Qiymat usuli qanday hisoblanadi.
14. Mehnat intensivligi deganda nimani tushunasiz
15. Mehnat unumdorligini oshirish rezervlarini ayting.
16. Mintakaviy rezervlar qanday rezervlar.

## **25. SANOAT KORXONALARIDA, PAXTA TOZALASH, TO'QIMACHILIK VA YENGIL SANOAT KORXONALARIDA MEHNATGA HAQ TO'LASHNI TASHKIL QILISH.**

25.1. Mehnatga haq to'lashning iqtisodiy mazmuni.

25.2. Tarif tizimi va uning asosiy elementlari.

25.3. Mehnatga haq to'lash tizimini tartibga soluvchi me'yoriy hujjatlar.

**Tayanch iboralar:** Ish haqi, ish haqining nominal va real turlari, tarif tizimi, vaqtbay va ishbay haq to'lash shakli, tarif setkasi, tarif-malaka malumotnomalari, tarif koeffitsientlari, tarif stavkalari, ustamalar

### **25.1. Mehnatga haq to'lashning iqtisodiy mazmuni.**

Korxonalarda mehnatga haq to'lashni oqilona tashkil qilish xodimlar faoliyatini rag'batlantirish, tayyor mahsulot va mehnat bozorida raqobatchilikni, rentabellikni va mahsulotlarning daromadlilikini ta'minlashi lozim. Mehnatga haq to'lashni oqilona tashkil etishdan maqsad—uning hajmi va xodimning korxona xo'jalik faoliyatiga mehnat faoliyatida qo'shgan hissasiga mos kelishini ta'minlash, ya'ni mehnat o'lchami va iste'mol o'lchami o'rtasidagi mutanosiblikni ta'minlashdir.

Ish haqi — mehnatga pul shaklida to'lanadigan haq; qiymatning o'zgargan shakli, ish kuchi (taqdim etilgan mehnat xizmati)ning bahosi. Ish kuchi qiymati va narxi bevosita ish haqida ifodalanadi. Ish haqi darajasi mehnat bozorida kelishiladi. Xodim mehnat bozorida mehnatni emas, o'z ish kuchini sotadi. Ish haqi mehnatning pul shaklidagi bahosi bo'lib, uni ishga yollovchilar (korxona, muassasa, tadbirkor) mehnat qiluvchilarga ma'lum vaqt mobaynida ma'lum miqdordagi va muayyan sifatli ishini bajarganliklari uchun to'laydilar. Ish haqi — yollanma xodim daromadining asosiy manbai, unga tegishli ish qobiliyatiga

bo'lgan mulkchilik huquqini iqtisodiy jihatdan ro'yobga chiqarish shakli. Shu bilan birga ish beruvchi uchun yollanma xodimlar mehnatiga to'lanadigan haq ishlab chiqarish xarajatlarining unsurlaridan biri. Ish beruvchi mehnat resurslaridan ishlab chiqarish omillaridan biri sifatida foydalanish uchun uni xarid qiladi.

Ish haqi miqdorining eng qadimiy vaqt birligi kundir. Soat ixtiro qilinishi bilan ishini bo'limlarga bo'lish keng tarqaldi. Ish miqdorini o'lchashda ish soati eng ko'p qo'llanila boshlandi. Qadimgi Misr O'rta Qirolligi, Qadimgi Yunoniston va Qadimgi Rim ish haqi to'langan eng qadimiy davlatlarga kiradi. Ish haqining asosiy vazifasi ishlab chiqarishning bevosita qatnashchisi bo'lgan xodim hamda uning oila a'zolarining hayot va mehnat faoliyati sharoitlarini ta'minlashidan iborat.

Mehnatga haq to'lashning mohiyati, uning ijtimoiy ishlab chiqarish bosqichlari bo'lgan mahsulot ishlab chiqarish, uni taqsimlash, ayirboshlash va iste'mol qilishda bajaradigan funksiya (vazifa)larida namoyon bo'ladi:

**1. Takror hosil qilish funksiyasi.** Mazkur funksiya ish haqining davlat tomonidan tartibga solishning xususiyatlari, ish haqining ish kuchini takror hosil qilishni ta'min etadigan miqdorini qonuniy darajada belgilash bilan uzviy bog'liqdir.

**2. Rag'batlantiruvchi funksiya.** Xodimni o'z mehnati, natijalarini doimiy ravishda yaxshilab borishga qiziqtirishi lozim.

**3. O'lchov-taqsimlash funksiyasi.** Bu funksiya iste'mol fondlarini yollanma xodim bilan ishlab chiqarish vositalari egasi o'rtasida taqsimlash vaqtida jonli mehnat o'lchovini aks ettirish uchun mo'ljallangan.

**4. Joylashtirish funksiyasi.** Mazkur funksiyaning hozirgi vaqtdagi ahamiyati jiddiy ravishda oshib bormoqda. Uning mohiyati mehnat resurslarini mintaqalar, iqtisodiyot tarmoqlari va korxonalar bo'yicha qulay ravishda joylashtirishdan iborat.

**5. Aholining to'lovga qodir talabini shakllantirish funksiyasi.** Bu funksiyaning vazifasi to'lovga qodir talabni muvofiqlashtirishdir, bunday talab deganda, xaridorlarning pul mablag'lari bilan ta'minlangan ehtiyojlarini namoyon bo'lish shakli tushuniladi, shuningdek, iste'mol tovarlari ishlab chiqarish ham nazarda tutiladi. To'lovga qodir talab ikkita asosiy omil-jamiatning ehtiyojlari va daromadlari ta'sirida shakllanishi sababli, bozor sharoitida ish haqi yordamida tovarni taklif qilish bilan talab o'rtasida zarur mutanosiblik o'rnatiladi.

Yuqorida aytib o'tilgan funksiyalarni amalga oshirish uchun quyidagi eng muhim tamoyillarga rioya qilinishi zarur:

1. Ishlab chiqarish va mehnat samaradorligi ortib borgan sari real ish haqining ortib borishi. Bu tamoyil ehtiyojlarning ortishi obyektiv iqtisodiy qonunning amal qilishi bilan bog'liq bo'lib, mazkur qonunga muvofiq, ehtiyojlarning yanada

to'laroq qondirilishi faqat o'z mehnati uchun ko'proq miqdorda moddiy ne'matlar va xizmatlarga ega bo'lish imkoniyatlari kengaygan sharoitdagina real bo'ladi. Biroq imkoniyat ishlab chiqarish faoliyati natijalari bilan, mehnat samaradorligi bilan bog'lanishi lozim.

2. Mehnat unumdorligi o'sishining o'rtacha ish haqining o'sish sur'atlaridan ilgarilovchi sur'atlarini ta'minlash. Bu tamoyilning mohiyati-ishlab chiqarishni rivojlantirish va uning samaradorligini oshirish asosida mehnat darajalarini maksimal (eng ko'p) darajaga yetkazishdan iborat. Bu tamoyilga rioya qilinishi jamg'arish jarayonining, kengaytirilgan ishlab chiqarishning uzluksizligini taqozo etadi, va korxonaning rivojlanishi, hamda ravnaq topishining zarur sharti hisoblanadi. Mazkur tamoyilning buzilishi tovarlar bilan ta'min etilmagan pulning to'lanishiga, uning qadrsizlanishiga, mamlakat avj olishiga olib keladi.

3. Xodimning korxona faoliyati natijalariga qo'shgan mehnat hissasiga, mehnat mazmuni va sharoitlariga, korxona joylashgan mintaqaga, uning qaysi tarmoqqa mansubligiga qarab, ish haqini tabaqalashtirish. Mazkur tamoyil xodimning o'z mehnat malakasidan, mahsulotning yuqori sifatli bo'lishini ta'minlashdan moddiy manfaatdorligini kuchaytirish zarurligiga asoslangan.

4. Teng mehnatga teng ish haqi. Bozor sharoitida bu tamoyilni ishlovchining jinsi, yoshi milliy mansubligi va hokazolarga qarab, uning mehnatga haq to'lashda kamsitishga yo'l qo'ymaslikdir, korxona yoki firma ichidagi taqsimotda adolat tamoyiliga rioya etilishi, deb tushunish kerak. U bir xildagi mehnati unga haq to'lash orqali bir xil baholashni nazarda tutadi.

5. Mehnatga haq to'lashni davlat yo'li bilan boshqarish (tartibga solish). (Mazkur tamoyil quyiroqda qarab chiqiladi).

6. Mehnat bozorining ta'sirini hisobga olish. Mehnat bozori-bu shunday bir sohaki, u yerda pirovard natijada mehnatning har xil turlarida baho berish tarkib topadi. Har bir xodimning mehnatiga to'lanadigan ish haqi uning mehnat bozorida mavqeyi bilan mustahkam bog'liq bo'lib, mazkur bozordagi vaziyat, bundan tashqari, bandlik imkoniyatini ham belgilab beradi.

7. Mehnatga haq to'lash shakllari va tizimlarining oddiyligi, mantiqiyligi va qulayligi mehnatga haq to'lash tizimlarining mohiyati haqida keng xabardor bo'lishni ta'minlaydi. Xodimda ish haqi haqida tushunarli va batafsil axborot mavjud bo'lgandagina, u jon-dili bilan berilib mehat qiladi. Xodimlar qanday holatda ish haqining miqdori, ya'ni o'z moddiy farovonliklari darajasi oshishini aniq tasavvur qilishlari lozim.

Kadrlar salohiyati miqdoriy tavsif berishdan tashqari *korxona personalining sifat tavsifi* ham muhim ahamiyatga ega bo'lib, u korxona xodimlarining mazkur ishlab chiqarishga kasbiy va malakaviy jihatdan yaroqlilik darajasi bilan aniqlanadi.

Bu yerda birinchi o'ringa "mutaxassislik", "kasb", "malaka " kabi tushunchalar chiqadi

Mutaxassislik insonda ma'lum bir turdagi ishlarni bajarish uchun zarur bo'lgan bilim va ko'nikmalar majmuasining mavjudligi bilan tavsiflanadi. Masalan, iqtisodchi, buxgalter, moliyachi yoki texnik tilda - mexanik, quruvchi, energetik, geolog va boshqalar. Ishchilarning bilim va qobiliyatlariga bo'lgan talab yagona tarif-malakaviy ma'lumotnomasida (YATMM), (MTP) va xizmatchilarga esa lavozimlar malakasi ma'lumotnomada aks ettirilgan. Bu hujjatlar asosida korxonalar ishchi va xizmatchilar tariflariga o'zgartirishlar kiritadilar.

Kasb-faoliyatning maxsus va tor ko'rinishdagi turi bo'lib, mutaxassislik kabi nazariy bilim va amaliy ko'nikmalarni talab qilsada, mutaxassislikdan farqli ravishda ishlab chiqarishning o'ziga xos xususiyatlaridan kelib chiqib qo'shimcha ko'nikmalarni ham talab qiladi.

Malaka deganda biron-bir kasb yoki mutaxassislik bo'yicha murakkab ishlarni bajarish uchun zarur bo'lgan mehnat ko'nikmalari va bilimlar darajasi tushuniladi. Ishchilar malakasi darajasini baholashda o'rtacha tarif koeffitsienti va o'rtacha tarif razryadi hisoblanadi. Tarif razryadlari va koeffitsientlari bir vaqtning o'zida bajarilayotgan ishlar murakkabligini tavsiflovchi ko'rsatkichlar hisoblanadi.

Ish haqi - har bir xodimning sarflagan mehnati miqdori va sifatiga mos ravishda taqsimlanuvchi va xodim tasarrufiga pul shaklida kelib tushuvchi milliy daromadning bir qismidir. Ish haqi – mehnat uchun mukofotdir.

Xodimlar mehnatiga haq to'lash ishlab chiqarish jarayoniga jalb qilingan mehnat resurslarining bahosidir. Boshqacha qilib aytganda, ish haqi – mahsulot ishlab chiqarish va sotish xarajatlarning korxona xodimlari mehnatiga haq to'lash uchun sarflanuvchi qismidir.

Ishchi xodimlarning mehnatiga haq to'lash korxonaning dastlabki majburiyatlaridan biridir. Mehnatga haq to'lash darajasi mehnat bozoridagi talab va taklifning o'zaro nisbati orqali yuzaga keladi.<sup>15</sup>

Ish haqi miqdori yollanma xodimlarning turmush darajasini ifodalovchi o'rsatkichdir. Nominal va real ish haqi ko'rsatkichlari mavjud. Nominal ish haqi yollanma xodimning o'z mehnati evaziga olgan pul daromadlari yoki xodimning ma'lum bir vaqt mobaynida bajargan mehnati uchun hisoblangan va to'langan ish haqidir. Real ish haqi xodimning olgan ish haqiga qancha va qanday iste'mol buyumlari sotib olishi va madaniy-maishiy xizmatlardan foydalanish mumkinligini ko'rsatadi. Boshqacha aytganda real ish haqi — bu nominal ish haqining „xarid etish“ qobiliyati. Real ish haqi boshqa sharoitlar bir xil bo'lganda, nominal ish haqiga to'g'ri mutanosibdir va iste'mol buyumlari va xizmatlar narxining darajasiga teskari mutanosibdir.

<sup>15</sup>Economics, Seventh edition. John Sloman, Alison Wride. Page 244

## 25.2. Tarif tizimi va uning asosiy elementlari.

Ish haqini tartibga solishning davlat tizimi mulkchilik shaklidan qat'i nazar barcha korxonalar va tashkilotlar uchun umumiy va majburiydir.

Ish haqini davlat tomonidan tartibga solish va tashkil etishning muhim unsuri tarif tizimi hisoblanadi. Bozor iqtisodiyoti sharoitlarida mamlakat bo'yicha hukumat belgilagan, asosan ishchi va xizmatchilar ish haqini tashkil qilishda foydalanishi uchun tavsiya etiladigan yagona tarif tizimi (setkasi) amal qiladi, korxona (tashkilotlar)lar yagona tarif setkasi asosida o'z tarif setkasini ishlab chiqish va razryadlar sonini belgilash huquqiga ega.

Ish haqini tartibga solishning davlat tizimi 3 asosiy yo'nalishda amalga oshiriladi: 1) davlat tomonidan ish haqi minimumi (eng kam ish haqi miqdori) belgilanadi. Inflyatsiya jarayonida eng kam ish haqini indeksatsiyalash hukumatning maxsus qarorlariga muvofiq amalga oshiriladi; 2) korxonalarda ishlovchi xodimlarning barcha toifalari uchun o'rtacha ish haqining ortib borishi ma'lum darajada cheklanadi. Davlat bu usuldan tanglik holatlarida inflyatsiya sur'atlarini pasaytirishda foydalanadi; 3) ish haqining o'rtacha ortib borishiga qarab ortib boruvchi soliq stavkalari belgilanadi yoki sharoitga qarab bi xil pasaytirilgan soliq stavkalari belgilanadi. Yollanma xodimlar ish haqini davlat yo'li bilan tartibga solish aholining eng kam ta'minlangan qatlamlari — yoshlar, malakasiz xodimlar, mehnat qobiliyati cheklanganlar va boshqalarni ijtimoiy himoya qilishda, inflyatsiya, real ish haqining pasayishini cheklashda muhim ahamiyatga ega.

Ishchilarga mehnatiga ko'ra xaq to'lashda qo'llanadigan tarif sistemasining qismlari - tarif malaka ma'lumotnomasi, tarif stavkalari va tarif setkalaridir. Rahbar, injener-muhandis, texnik xodimlar va xizmatchilarning mehnat haklari lavozimli ish haqlari tizimi asosida belgilanadi.

Bozor iqtisodiyoti sharoitlarida mehnatning miqdori va sifatiga qarab mehnatga haq to'lashning, asosan, *vaqtbay* va *ishbay* tizimlari qo'llaniladi. Vaqtbay ish haqi shaklida xodim oladigan ish haqi miqdori ishlagan vaqt bilan bog'liq bo'ladi, ya'ni ish haqi miqdori mehnat unumdorligi va intensivlik darajasiga bog'liq emas. Ishbay ish haqi xodimning ma'lum vaqt mobaynida tayyorlangan mahsuloti miqdori bilan o'lchanadi. Ishbay ish haqining ko'rinishlaridan biri — akkord ish haqi. Bunda jamoa yoki ayrim xodimga ish hajmi oldindan belgilab beriladi, umumiy haq summasi kelishib olinadi. Ish butunlay yakunlanganidan keyin ish haqi oxirigacha to'lanadi. Ish haqining bunday shaklidan ko'pincha qurilishda foydalaniladi. Bulardan tashqari aksar mamlakatlarda ish haqidan tashqari mehnatda erishgan yutuqlari uchun mukofotlash ham mavjud. Bular

vaqtbay mukofot, ishbay mukofot tizimlari hamda korxonada olingan foyda hisobidan ajratiladigan moddiy rag'batlantirish fondidan mukofotlash tizimidir.

Tarif tizimi hamda yagona tarif setkasi tushunchalariga tez-tez duch kelimiz. Mehnat kodeksining ayrim moddalarida ham bu tushunchalar qo'llanilgan. Masalan, kodekda xodimning asosiy huquqlaridan biri sifatida o'z mehnati uchun qonun hujjatlarida Mehnatga haq to'lash yagona tarif setkasining birinchi razryadi bo'yicha belgilanganidan oz bo'lmagan miqdorda haq olish belgilab o'tilgan. Xuddi shuningdek, kodekda mehnat haqining eng kam miqdori belgilangan bo'lib, unga ko'ra, muayyan davr uchun belgilangan mehnat normasini va mehnat vazifalarini to'liq bajargan xodimning oylik mehnat haqi qonun hujjatlarida mehnatga haq to'lash yagona tarif setkasining birinchi razryadi bo'yicha belgilangan miqdordan oz bo'lishi mumkin emas.

Shunday qoidalarni to'g'ri tushunish tarif setkasi va tarif tizimi nima ekanligini anglashni talab etadi.

*Tarif setkasi yoki tarif tizimi* shunday tizimki, unda kasblar va lavozimlarning razryadiga qarab lavozim maoshini hisoblash uchun miqdorlar, koeffitsientlar keltirilgan bo'ladi. Butun respublikada shunday turdagi va bir xil razryaddagi kasb, lavozim uchun mehnat haqi miqdori shu tarif setkadan kelib chiqib hisoblanadi.

Ishchilarning ish hakini tabaqalashtirish eng avvalo davlat tarif tizimi yordamida amalga oshiriladi. Tarif tizimi yordamida tarmoqlar va mamlakat mintaqasi bo'yicha, ular ichida esa ishlab chiqarish turlari, turli toifadagi xodimlar malakasi va mehnat sharoitlariga qarab ishchi va xizmatchilarning ish haqi darajasi tartibga solib turiladi

Tarif tizimi tarif-malaka malumotnomalarini va ish haqiga har xil koeffitsientlarini o'z ichiga oladi.

Tarif-malaka malumotnomalari ayrim kasblar va mehnat turlarining batafsil ta'rifi, u yoki bu aniq ishni bajaruvchining bilim va ko'nikmalariga qo'yiladigan talablardan iborat bo'ladi, shuningdek, unda bu ishni tariflash uchun qo'yiladigan razryadlar ham ko'rsatiladi. Tarif setkasidagi razryadlardan tashkari tarif koeffitsientlari ham bo'lib, ular birinchi razryadli ishchiga hak to'lash bilan keyingi razryadli ishchilar mehnatga haq to'lashning o'zaro nisbatini ko'rsatadi (birinchi razryadning tarif koeffitsienti hamma vaqt birga teng).

O'zbekistonda dastlab 1993 yil 1 yanvardan 28 ish haqi razryadlariga bo'lingan va 0—28 razryadlar o'rtasida tarif koeffitsiyentlari farqi 14,28 bo'lgan yagona tarif stavkalari joriy qilindi. 1996 yil 1 sentabrda esa ish haqi razryadlari 22 ta va 0—22 ish haqi razryadlari o'rtasida tarif koeffitsiyentlari farqi 5,998 bo'lgan yangi yagona tarif setkasi qabul qilindi. Yagona tarif stavkasi xodimlarning barcha kasb-malaka guruhlari bo'yicha tarif stavkalari va maoshlari nisbatini belgilashda mehnat tafovutlariga baho berishga yagona yondoshuvni ta'minlaydi.

Ko'rib turganimizdek, yagona tarif setkasida faqat kasb va lavozimning 22 darajadagi razryadi va tegishli razryadga mos keladigan tarif koeffitsientlari belgilangan.

Mamlakatimizda barcha kasblar yagona klassifikatorga keltirilgan bo'lib, bu klassifikator Vazirlar Mahkamasining 2015 yil 19 iyundagi 164-sonli qarori bilan tasdiqlangan. Unda har bir kasbning tegishli razryadi belgilangan.

**Masalan**, o'rash mashinasi operatori (klassifikatordagi tartib raqami: 3088) kasbi uchun tarif razryadi 4 ga teng.

#### **Kasb va lavozimning razryadi nima?**

Kasb yoki lavozimning razryadi unga haq to'lanish darajasidan kelib chiqib, kasblarni quyi haq to'lanadiganidan yuqori haq to'lanadiganiga qarab mos ravishda 1 dan 22-razryadgacha bo'lgan guruhlar bo'lib, yuqoriroq razryaddagi kasblar va lavozimlarning maoshi ham yuqori bo'ladi.

**Masalan**, 5 razryaddagi kasb yoki lavozimga 3-razryaddagi lavozimdagiga nisbatan ko'proq mehnat haqi to'lanadi.

#### **Tarif koeffitsientlari nima?**

Tarif koeffitsienti tegishli razryaddagi kasb yoki lavozimga to'lanadigan mehnat haqining eng kam oylik ish haqiga nisbatini bildiradi.

**Masalan**, 15-razryaddagi kasb yoki lavozimning koeffitsienti 7,292 ekan. Demak, bu kasb yoki lavozimga eng kam oylik ish haqining 7,292 baravari miqdorida haq to'lanishi kerak.

#### **Tarif setkasiga qarab lavozim maoshi qanday hisoblanadi?**

Tarif setkasidagi tegishli razryaddagi kasb yoki lavozim uchun lavozim maoshi shu razryad uchun belgilangan tarif koeffitsientini amaldagi belgilangan eng kam oylik ish haqiga miqdoriga ko'paytirish orqali hisoblanadi.

**Masalan**, reaktiv suv tayyorlovchi (klassifikatordagi raqami 3873) kasbi 2-razryadga kiruvchi kasb hisoblanishi kasblar klassifikatoridan ma'lum. Yagona tarif setkasida 2-razryadning tarif koeffitsienti 2,725 qilib belgilangan. Yuqoridagi qoidaga asosan, ushbu kasb uchun oylik ish haqini hisoblash uchun ushbu koeffitsientni amaldagi eng kam oylik ish haqi summasiga ko'paytiramiz. Mamlakatimizda, ms: 2016 yil 1 oktyabridan eng kam oylik ish haqi miqdori 149 775 so'm qilib belgilanganligini inobatga olgan holda, (har yili eng kam oylik ish haqi miqdori oshib boradi) yuqoridagi kasb uchun oylik ish haqi miqdori  $2,725 \cdot 149\,775 = 408\,136,9$  so'm ekanligini aniqlash mumkin.

Ushbu uslubiyatdan kelib chiqqan holda Mehnat kodeksida belgilangan mehnat haqining eng kam miqdorini ham aniqlash mumkin. Unga ko'ra, Muayyan davr uchun belgilangan mehnat normasini va mehnat vazifalarini to'liq bajargan xodimning oylik mehnat haqi qonun hujjatlarida Mehnatga haq to'lash yagona tarif setkasining birinchi razryadi bo'yicha belgilangan miqdordan oz bo'lishi mumkin

emas edi. Yagona tarif setkasining 1-razryadiga mos keluvchi tarif koeffitsienti 2,476 ekanligini va mamlakatimizda amaldagi eng kam oylik ish haqi 149 775 so'm ekanligini hisobga olgan holda mehnat haqining eng kam miqdori  $2,476 \cdot 149\,775 = 370\,842,9$  so'm ekanligini aniqlash mumkin.

Tarif stavkalari tegishli razryadga ega bo'lgan ishchining mehnatiga to'lanadigan haq miqdorni belgilab beradi.

Mehnat qilish sharoiti ogir va zararli bo'lgan ishchilarga tarif stavkalariga qo'shimcha haqlar belgilanadi. Tarif stavkalariga qo'shimcha haqlar shaklidagi haq (razryadlar bo'yicha farqlantirilgan) professional mahorat uchun belgilanadi.

**Tarif stavkasi**—turli guruh va kategoriyadagi ishchilarning vaqt birligidagi mehnati uchun to'lanuvchi haqning mutlaq (absolyut) o'lchamidir. Minimal tarif stavkasi yoki birinchi razryadli stavka boshlang'ich hisoblanadi. U eng oddiy mehnat turiga to'lanuvchi haq darajasini belgilab beradi.

**Tarif setkalari** mehnatga haq to'lashdagi mutanosibliklarni malaka darajasini hisobga olgan holda, belgilash uchun xizmat qiladi. U tarif razryadlari va ularga mos keluvchi tarif koeffitsientlari yig'indisini ifodalaydi. Tarif koeffitsientining eng past razryadi birga teng deb olinadi. Undan keyingi tarif razryadlari mos keluvchi tarif stavkalari birinchi razryadli tarif stavkasidan necha marta katta bo'lishini ko'rsatadi.

Kadrlar, mehnat unumdorligi va ish haqi o'zaro chambarchas bog'liq bo'lgan tushunchalar hisoblanadi. Har bir korxonada mehnat va ish haqi bo'yicha reja tuzilib, uning maqsadlari ishchi kuchidan foydalanishni yaxshilash xaziralarini topish va bu asosda mehnat unumdorligini oshirishga qaratilgan bo'lishi lozim. Bu rejalarga ko'ra mehnat unumdorligining o'sish sur'ati o'rtacha ish haqi suratlardan tezroq o'sishi lozim.

O'zbekiston Respublikasi mehnat vazirligining 8 yanvar 1993 yil 1- sonli hay'at qaroriga asosan ishchi va xizmatchilarga ish haqini tashkil qilishda foydalanish uchun tavsiya etilgan yagona tarif setkasi bozor iqtisodiyoti talablaridan kelib chiqib, barcha turdagi korxonalar uchun foydalanishni va unda talab va taklif asos bo'lishini taqozo etgan edi.

Yagona Tarif Stavkasi ishlarning tarif stavkalarini tabaqalashtirish uchun tarif setkalarini ishlab chiqish tamoyili bo'yicha tuzilgan. U ishchilarga ham, barcha toifadagi xizmatchilarga ham haq to'lashning razryadli tizimidan iborat bo'lib, razryad doirasida qayd qilingan tarif stavkalari va lavozim maoshlarini belgilashni o'z ichiga oladi. Setkaning dastlabki variantida 28 va keyingi (01.09.96 y.) variantida 22 ta razryad mavjud edi.

## O'zbekistonda ish haqining yagona tarif setkasi

| 01. 01.93 dan boshlab<br>kiritilgan yagona tarif stavkasi |                           | 01.09.96 dan boshlab kiritilgan<br>yagona tarif stavkasi |                           |
|-----------------------------------------------------------|---------------------------|----------------------------------------------------------|---------------------------|
| Ish haqi<br>razryadlari                                   | Tarif<br>koeffitsientlari | Ish haqi<br>razryadlari                                  | Tarif<br>koeffitsientlari |
| 0                                                         | 1                         | 0                                                        | 1.000                     |
| 1                                                         | 1.11                      | 1                                                        | 1.450                     |
| 2                                                         | 1.23                      | 2                                                        | 1.596                     |
| 3                                                         | 1.37                      | 3                                                        | 1.755                     |
| 4                                                         | 1.52                      | 4                                                        | 1.930                     |
| 5                                                         | 1.69                      | 5                                                        | 2.115                     |
| 6                                                         | 1.88                      | 6                                                        | 2.308                     |
| 7                                                         | 2.09                      | 7                                                        | 2.510                     |
| 8                                                         | 2.32                      | 8                                                        | 2.716                     |
| 9                                                         | 2.54                      | 9                                                        | 2.929                     |
| 10                                                        | 2.78                      | 10                                                       | 3.140                     |
| 11                                                        | 3.04                      | 11                                                       | 3.358                     |
| 12                                                        | 3.33                      | 12                                                       | 3.581                     |
| 13                                                        | 3.65                      | 13                                                       | 3.808                     |
| 14                                                        | 4.0                       | 14                                                       | 4.038                     |
| 15                                                        | 4.38                      | 15                                                       | 4.271                     |
| 16                                                        | 4.80                      | 16                                                       | 4.508                     |
| 17                                                        | 5.26                      | 17                                                       | 4.748                     |
| 18                                                        | 5.76                      | 18                                                       | 4.991                     |
| 19                                                        | 6.31                      | 19                                                       | 5.238                     |
| 20                                                        | 6.91                      | 20                                                       | 5.488                     |
| 21                                                        | 7.57                      | 21                                                       | 5.741                     |
| 22                                                        | 8.29                      | 22                                                       | 5.998                     |
| 23                                                        | 9.08                      |                                                          |                           |
| 24                                                        | 9.94                      |                                                          |                           |
| 25                                                        | 10.88                     |                                                          |                           |
| 26                                                        | 11.91                     |                                                          |                           |
| 27                                                        | 13.04                     |                                                          |                           |
| 28                                                        | 14.28                     |                                                          |                           |

O'zbekiston Respublikasi Prezidentining «Ish haqi, pensiyalar, stipendiyalar va ijtimoiy nafaqalar miqdorini oshirish to'g'risida» 2009 yil 8 iyuldagi PF-4119-son Farmonini bajarish yuzasidan hamda ish haqining rag'batlantiruvchi ahamiyatini yanada kuchaytirish maqsadida O'zbekiston Respublikasi Vazirlar Mahkamasining 2009 yil 21 iyuldagi Mehnatga haq to'lashning yagona tarif setkasini yanada takomillashtirish to'g'risidagi 206-son qaroriga asosan mehnatga haq to'lashning yagona setkasi ishlab chiqildi.

Mehnatga haq to'lash yagona tarif setkasiga Vazirlar Mahkamasining "Mehnatga haq to'lash yagona tarif setkasiga o'zgartirish kiritish haqida"gi qarori qabul qilindi. Qayd etilishicha, qaror O'zbekiston Respublikasi Prezidentining 2018 yil 13 oktyabrdagi PF-5553-son "Ish haqi, pensiyalar, stipendiyalar va nafaqalar miqdorini oshirish to'g'risida"gi farmoni ijrosini ta'minlash hamda aholining ijtimoiy zaif qatlamlarini davlat tomonidan qo'llab-quvvatlanishini kuchaytirish, shuningdek mehnatiga kam haq to'lanadigan xodimlar ish haqi miqdorini jadal ravishda oshirishni ta'minlash maqsadida qabul qilindi.

2018 yil 13 oktyabrdagi Farmonga asosan Hujjat bilan Vazirlar Mahkamasining 2009 yil 21 iyuldagi 206-son bilan tasdiqlangan Mehnatga haq to'lashning yagona tarif setkasining "Tarif koeffitsientlari" ustunidagi "2,476", "2,725", "2,998" raqamlar tegishli ravishda "2,847", "2,997", "3,148" raqamlar bilan almashtirildi.

Mehnatga haq to'lash bo'yicha yagona tarif setkasidan foydalanadigan xo'jalik hisobidagi korxonalar va tashkilotlarga ularning moliyaviy imkoniyatlaridan va xo'jalik faoliyati natijalaridan kelib chiqqan holda, xodimlar mehnatiga haq to'lashni tashkil etish uchun asos sifatida Yagona tarif setkasining oshirilgan tarif koeffitsientlarini belgilash huquqi berildi.

**Vazirlar Mahkamasining 2009 yil 21 iyuldagi 206-son qaroriga  
asosan Mehnatga haq to'lashning yagona tarif  
SETKASI**

| Mehnatga haq to'lash<br>razryadlari | Tarif koeffitsientlari                           |                                                                      |
|-------------------------------------|--------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------|
|                                     | 2009 yil 21 iyuldagi 206-<br>son qaroriga asosan | 2018 yil 13 oktyabrda<br>gi Farmonga asosan ayrim<br>tarmoqlar uchun |
| 1                                   | 2,476                                            | 2,847                                                                |
| 2                                   | 2,725                                            | 2,997                                                                |
| 3                                   | 2,998                                            | 3,148                                                                |
| 4                                   | 3,297                                            | 3,297                                                                |
| 5                                   | 3,612                                            | 3,612                                                                |
| 6                                   | 3,941                                            | 3,941                                                                |
| 7                                   | 4,284                                            | 4,284                                                                |
| 8                                   | 4,640                                            | 4,640                                                                |
| 9                                   | 4,997                                            | 4,997                                                                |
| 10                                  | 5,362                                            | 5,362                                                                |
| 11                                  | 5,733                                            | 5,733                                                                |
| 12                                  | 6,115                                            | 6,115                                                                |
| 13                                  | 6,503                                            | 6,503                                                                |
| 14                                  | 6,893                                            | 6,893                                                                |
| 15                                  | 7,292                                            | 7,292                                                                |
| 16                                  | 7,697                                            | 7,697                                                                |
| 17                                  | 8,106                                            | 8,106                                                                |
| 18                                  | 8,522                                            | 8,522                                                                |
| 19                                  | 8,943                                            | 8,943                                                                |
| 20                                  | 9,371                                            | 9,371                                                                |
| 21                                  | 9,804                                            | 9,804                                                                |
| 22                                  | 10,240                                           | 10,240                                                               |

O'zbekiston Respublikasi Prezidentining 2019-yil 21-mayda "Mehnatga haq to'lash, pensiyalar va boshqa to'lovlar miqdorini aniqlash tartibini takomillashtirish to'g'risida"gi PF-5723-sonli Farmoni qabul qilindi. Shu farmonga muvofiq, 2019 yil 1sentyabrdan boshlab ish haqining eng kam miqdori o'rniga quyidagi miqdorlar belgilandi:

- Mehnatga haq to'lashning eng kam miqdori - 577 170 so'm;
- Bazaviy hisoblash miqdori - 202 730 so'm;
- Pensiyani hisoblashning bazaviy miqdori - 202 730 so'm.

2018 yil 1 noyabrda boshlab 202 730 so'm etib belgilangan ilgari qo'llangan "eng kam ish haqi" tushunchasi o'rniga *Mehnatga haq to'lashning eng kam miqdori, bazaviy hisoblash miqdori* hamda *pensiyaning bazaviy miqdori* atamalarini joriy qilindi.

Ya'ni endilikda: Mehnatga haq to'lashning eng kam miqdori orqali (577 170 so'm): maoshlar; ustamalar; qo'shimcha haq; gonorar; qo'shimcha ish uchun kompensatsiya to'lovlari; rag'batlantiruvchi tushadigan to'lovlarning boshqa turlari; qonunchilikda belgilangan ushlanmalar hisoblanadi.

Mehnatga haq to'lash, pensiyalar va boshqa to'lovlar miqdorini oshirish to'g'risida farmonlar, qarorlar qabul qilingan taqdirda mehnatga haq to'lashning eng kam miqdori, bazaviy hisoblash, pensiyani hisoblashning bazaviy miqdori ham ortadi.

Razryadlar bo'yicha haq to'lash stavkalarini tabaqalashtirish Yagona Tarif stavkasida xodimlar bajaradigan ishlarning murakkabligi va ularning malakasi belgisi bo'yicha amalga oshiriladi. Ish haqida boshqa omillarni – normal sharoitdan chetga chiqqan mehnat shart-sharoitlarini (mehnatning umumtarmoq shart-sharoitlari bundan mustasnodir), mehnatning og'irligi, jiddiyligi, normani oshiruvchi alohida mehnat natijalarini, xodimlarning ishchanlik va shaxsiy xususiyatlarini va shu kabilarni hisobga olish ish haqini tashkil etishning boshqa elementlari vositasida amalga oshiriladi. Ularga nisbatan mehnat normasi uchun haq to'lash sifatidagi tarif stavkasi (maosh) bugun ish haqini tashkil etishning asosi hisoblanadi.

Yagona tarif stavkasida qabul qilingan tarif koeffitsientlarining razryadga qarab ortib borishi xususiyati mavjud bo'lib, bunda eng ko'p o'sish boshlangich razryadlar uchun, eng kam o'sish yuqori razryadlar uchun nazarda tutilgan. Bu kam malakali xodimlarni, ya'ni malakali mutaxassislar va rahbarlarga nisbatan kam ish haqi oladigan xodimlarni ijtimoiy himoya qilish zarurati bilan izoxlanadi.

Yagona tarif stavkasida barcha kasblar va xodimlarning lavozimlari bajarilayotgan ishlar (funksiyalar) ning umumiylik belgisi bilan guruhlariga ajralgan. Ishchilarni tafsiflash uchun setkaning dastlabki sakkizta razryadi mo'ljallangan. Bu hozirgi vaqtda amal qilayotgan ishlar va ishchi kasblarining yagona tarif-malaka ma'lumotnomasi bo'yicha tariflashtirish shartlariga mos keladi. Ayni vaqtda muhim va mas'uliyatli ishlarda yoki yanada muhimroq va mas'uliyatliroq ishlarda band bo'lgan yuqori malakali ishchilarga haq to'lashning 12 - 18-razryadlaridan kelib chiqib maoshlar belgilanishi mumkin. Qolgan xodimlar, xizmatchilar, mutaxassislar va rahbarlarga 18 - 22- razryadlar bo'yicha tarif belgilanadi.

Tarmoqlar yagona tarif stavkasini ishlab chiqishda tarifikatsiyalash va ishchilar hamda xizmatchilar mehnatiga haq to'lash yagona shkalasining tuzilishiga doir quyidagi tamoyillarga amal qilinadi:

- iqtisodiyot sohasi xodimlarining barcha toifalarini yagona tarif shkalasi bilan qamrab olish;

- ishchi kasblari va xizmatchilar lavozimlarini bajarilayotgan vazifalar (funksiyalar) umumiyligi belgisiga ko'ra guruhlash;

- ishchi kasblar va xizmatchilar lavozimlarini tarifkatsiya qilish, ya'ni ularni bajariladigan ishlar yoki funksiyalarning murakkabligi belgisiga qarab mehnatga haq to'lash razryadlariga kiritish;

- razryad tarif stavkasini oddiy mehnat bilan shug'ullanadigan xodimlarning eng kam ish haqi miqdori darajasiga muvofiq keladigan qilib va tarif koeffitsientlarini razryaddan razryadga bir xilda nisbiy ortib borishi tartibida belgilash.

Yagona tarif stavkasining ustunligi shundan iboratki, u xodimlarning barcha kasb-malaka guruhlari bo'yicha tarif stavkalari va maoshlari nisbatini belgilashda mehnat tafovutlariga baho berishga yagona yondashuvni ta'minlaydi. Umumiy tarmoqlararo yagona tarif stavkasi tarmoq yagona setkalarini va korxonaning yagona tarif setkalarini ishlab chiqish uchun andoza hisoblanadi, ularda xodimlarning turli toifalari mehnatiga haq to'lashning tarmoqlararo yagona shartlari tarmoq shart-sharoitlariga va muayyan korxonalarning shart-sharoitlariga, xodimlarning kasb-malaka tarkibiga mos keltirilishi lozim.

Tarif tizimining asosiy elementlariga, shuningdek, noqulay iqlimli mintaqalarda ishlaganlik uchun mintaqaviy koeffitsientlar va ish staji uchun ish haqiga ustama haq to'lashlar kiradi. Mintaqaviy koeffitsient korxona, tashkilotning kaerda joylashganligiga qarab ish haqini ko'paytirishning normativ ko'rsatkichidan iboratdir. U qaysi ish haqiga tadbiiq etiladigan bo'lsa, o'sha bevosita ish haqiga belgilanadi.

Ish haqini mintaqaviy tartibga solishning asosiy vazifasi mamlakatning barcha iqtisodiy mintaqalarida baravar mehnat uchun baravar real ish haqi to'lanishini ta'minlashdan iborat. Buning uchun bir xil malakadagi xodimlarning ish haqi iqtisodiy mintaqalar bo'yicha farqlanishi lozim va bundan farqlar o'z-o'zidan emas, balki davlat tomonidan ongli va rejali ravishda belgilanishi kerak.

Mintaqa iqtisodiy-jugrofiy o'rmini baholashda uning yirik iqtisodiy markazlarga nisbatan o'rmini, xom ashyo, rekreatsion imkoniyat manbalariga nisbatan o'rmini, mintaqaviy bozorlarga nisbatan o'rmini hisobga olgan holda tabaqalarga ajratiladi. O'zbekistonda umuman Toshkent mintaqasi (Toshkent viloyat va Toshkent shahri), Jizzax, Sirdaryo, Samarqand mintaqalari qulayroq iqtisodiy-jugrofiy o'rinni egallaydi.

### **25.3.Mehnatga haq to'lash tizimini tartibga soluvchi me'yoriy hujjatlar.**

O'zbekiston Respublikasida mehnatga haq to'lashni tartibga soluvchi me'yoriy hujjatlar quyidagilar:

1. O'zbekiston Respublikasi Konstitutsiyasi.

2.Byudjet kodeksi

3.Mehnat Kodeksi

4.Soliq kodeksi

5.Prezident Farmoni va qarorlari

6. Vazirlar Mahkamasi qarorlari.

7. Yagona tarif tizimi( tarif malaka ma'lumotnomalari, tarif setkasi, tarif stavkasi)

8. Xizmatchilarning asosiy lavozimlari va ishchilar kasblari Klassifikatori ( XALIKK-2015) - sanoat korxonallari uchun

9.Namunaviy shtatlar jadvalii – (2017 yil fevral Nizom 2859)- byudjet va sanoat korxonalari uchun

10.Mehnat shartnomasi .

11. Tabel.

Korxonalarda ish haqi sohasidagi siyosatni ishlab chiqish va uni tashkil etishda quyidagi tamoyillarni inobatga olish zarur:

\* adolatlilik, ya'ni bir xil mehnat uchun bir xil haq to'lash;

\* bajarilayotgan ishning murakkabligi va mehnat malakasi darajasini hisobga olish;

\* mehnatning zararli sharoitlari va og'ir jismoniy mehnatni hisobga olish;

\* sifatli, sitqidildan mehnat qilishni rag'batlantirish, yo'l qo'yilgan yo'qotishlar yoki o'z majburiyatlariga mas'uliyatsiz yondashishni moddiy jazolash;

\* mehnat unumdorligi sur'atini o'rtacha ish haqining o'sish sur'atlariga nisbatan tezroq o'stirish;

\* ish haqi miqdorini inflyasiya sur'atlariga mos ravishda muvofiqlashtirish;

\* mehnatga haq to'lashning korxona ehtiyojlariga to'liq javob beruvchi ilg'or shakl va tizimlarini qo'llash.

Zamonaviy sharoitlarda korxonalarda mehnatga haq to'lashning turli tizim va shakllari qo'llanilib, ulardan eng ko'p tarqalganlari sifatida ishbay va vaqtbay usulni ko'rsatish mumkin.

Yaponiya firmalarida xodim mehnatiga haq to'lash darajasi uning mehnatga iqtisodiy rag'bati natijalari bilan bog'lanmay, balki bevosita, uning hayotiy ehtiyojlarini qondirish orqali amalga oshiriladi. Ish haqining miqdori, "ish kuchini qayta tiklash hayotiy sikli" konsepsiyasi asosida aniqlanadi, bunda xodim hayotining turli davrlaridagi ehtiyojlari darajasiga asoslanadi. Umrbod ish haqi" ning mohiyati shundan iboratki, yapon firmasida faqat mehnatning o'zi emas, balki

xodimning butun ijodiy imkoniyatlari rag'batlantiriladi. Oylik ish haqi yiliga ikki marta to'lanadigan mukofotlar bilan to'ldiriladi. U belgilangan ish vaqti uchun beriladigan tarif ish haqidan va ishdan tashqari qilingan ish uchun beriladigan qo'shimcha haqlardan iboratdir.

Evropada yollangan menejerni sinash maqsadida unga ma'lum bir davr mobaynida missiya beriladi va shu tariqa imtihon qilinadi.<sup>16</sup>

Korxonada quyidagi hollarda akkord haq to'lash tizimidan foydalanish maqsadga muvofiq hisoblanadi:

- \* korxona biron-bir buyurtmani o'z vaqtida bajara olmasa va buning uchun shartnomaga asosan yirik miqdorda jarima to'laydigan bo'lsa;

- \* korxonaning to'xtab qolishiga sabab bo'luvchi favqulodda vaziyatlar (yong'in, sel, zilzila, suv toshqini yoki jiddiy sabablarga ko'ra asosiy texnologik liniyalarning ishdan chiqish hollari) ro'y berganda;

- \* alohida ishlarni bajarishga zarurat tug'ilganda yoki korxonada yangi asbob-uskunalar ishga tushirilganda.<sup>17</sup>

Ko'pchilik korxonalarda ish haqini hisoblash tarif tizimi, ayniqsa uning tarif stavkasi va tarif setkalari kabi elementlari asosida amalga oshiriladi.

Ish haqi korxona, muassasa, tashkilotlarning o'z xodimlariga ularning mehnati uchun to'lashi shart bo'lgan haq shaklidir. Ish haqi asosiy va qo'shimcha qismlardan iborat. **Asosiy qism** ish haqining nisbatan doimiy qismi hisoblanadi. Unga tarif bo'yicha belgilangan maosh, ustama va qo'shimcha haqlar kiradi. Ustama va qo'shimcha haqlar muayyan muddatga belgilangadi, hamda ish yomonlashgan taqdirda (mehnat sharoiti uchun to'lanadigan haqda tashqari) bekor qilinadi. Qo'shimcha qismga yil yakunlariga ko'ra, mehnatning umumiy natijalari uchun beriladigan mukofot va rag'batlantirishlar kiradi.

Ish haqini huquqiy jihatdan tartibga solib turishning davlat va mahalliy turlari mavjud. Davlat yo'li bilan normalash-davlat hokimiyati va boshqaruv organlari tomonidan mehnatga haq to'lashning umumiy shartlari belgilanishidan iborat. Mahalliy yo'l bilan tartibga solish-huquq qoidalarida mehnatga haq to'lash shartlarini belgilashdan iborat bo'lib, ular ma'muriyat tomonidan kasaba uyushmasi qo'mitasi bilan birgalikda o'zlariga berilgan huquqlari doirasida ishlab chiqishadi.

Korxona xodimi daromadining namunaviy tuzilmasi quyidagi tarzda taklif etilishi mumkin.

1. Tarif stavkalari va maosh bo'yicha to'lovlar.
2. mehnat sharoiti uchun qo'shimcha haq.
  - 2.1. ishlab chiqarish muhiti xarakteristikasi;
  - 2.2. Smenalik (ish tirtibi);

<sup>16</sup>Economics. Jonh Sloman, Alison Wride. Seventh edition. 219 page

<sup>17</sup> Thomas Hyclack, Geraint Johnes, "Fundamentals of Labor Economics", 68

- 2.3. smena davomida bandlik darajasi
3. Ustamarlar.
- 3.1. me'yordan yuqori unumdorlik uchun (ishbay qo'shimcha ishlash, miqdor bo'yicha ishlash uchun to'lovlar, me'yordan past);
- 3.2. samaradorlik va daromadlilikni oshirishdaxshaxsiy xissa uchun;
- 3.3. mahsulotning juda yuqori sifati, tezkor va mas'uliyatli topshiriqlarni bajarganlik uchun;
4. Mukofotlar
- 4.1. Shartnomalar va ish bosqichlarini sifatil va o'z vaqtida bajarganlik uchun;
- 4.2. yillik jami ishlar bo'yicha;
- 4.3. bo'linmalar rahbarlarining fondidan;
- 4.4. kashfiyotlar va ratsionalizatorlik takliflari uchun mualliflik mukofotlari;
- 4.5. yangi texnologik va tashkiliy takliflarni o'zlashtirishda faol ishtirok etganlik uchun mukofotlar;
5. Korxonaning o'z xizmatchilariga xizmatlari (ijtimoiy to'lovlar)
6. Korxona aksiyalari bo'yicha dividendlar.

Mehnatga haq to'lash darajasi mehnat bozoridagi talab va taklifning o'zaro nisbati orqali yuzaga keladi.<sup>18</sup>

Tarif stavkalari va maosh ishning murakkabligiga, uning javobgarligiga, iste'mol predmetlariga narx darajasiga, mehnat bozoridagi vaziyat va boshqa omillarga muvofiq tarif shartnomalari asosida belgilanadi. Jahon tajribasi ishchilar, mutaxassislar rahbarlar uchun 17-22 razryadlari yagona tarif tarmog'ining maqsadga muvofiqligini ko'rsatadi, u ishchilarning turli guruhlarining tarif stavkalaridagi o'zaro nisbat oshkoraligini ta'minlaydi va korxonaning tarif tizimiga, uning kasaba uyushmasi bilan kelishuvchanligiga o'zgarishlar kiritishni osonlashtiradi.

Mehnat sharoiti uchun qo'shimcha to'lovlar. Noqulay ish sharoitlari, agar uni yaxshilash imkoni bo'lmasa, ishchiga avvalo, dam olish vaqtini oshirish, ishlab chiqarishda qo'shimcha bepul oziq-ovqat bilan ta'minlash, profilaktik va da'volash chora-tadbirlarini ko'rish hisobiga uni kompensatsiya qilish lozim. Agar bu etarli bo'lmasa, mavjud metodikalar bo'yicha ish joyi va mehnat jarayonlarini attestatsiya qilish asosida tarif stavkalariga qo'shimchalar kiritiladi. Smena uchun qo'shimchalar kechki va tungi smenalarda ishlaganlik uchun belgilanadi. Smena davomida bandlik darajasi uchun qo'shimcha to'lovlar ko'p stanokda ishlovchilar, o'matuvchilar va ta'mirlovchi personallar uchun afzal tarzda kiritiladi.

Smena uchun ishchi bandligining me'yoriy vaqti quyidagi formula bilan aniqlanadi:

$$T_z^i = T_{sm} - T_{otd}^i$$

<sup>18</sup>Economics. Seventh edition. John Sloman, Alison Wride. Page 244

bu yerda  $T_z^i$  - smena uchun bandlikning me'yoriy vaqti, daqiqa;  $T_{sm}$  - smenaning uzunligi, daqiqa;  $T_{old}$  - smenada dam olish va shaxsiy ishlar uchun me'yoriy vaqt, daqiqa.

Korxona ma'muriyati me'yoriy vaqt chegarasida ishchi smenalik vaqtini belgilash huquqiga ega. Faoliyatning turli ko'rinishlarining birlashishi, agar ulardan har biri bo'yicha belgilangan ish etarli bo'lmasa, me'yoriy tashkil etilgan ishlab chiqarish elementi uchun zarur hisoblanadi. Qo'shimcha to'lovlar kasblarning aralashuvi fakti uchun emas, bandlikning me'yoriy va amaldagi darajalari o'rtasidagi nisbat uchun belgilanishi zarur.

Ustamalar. Ishbay ishlab chiqarish shaklidagi me'yordan ortiq unumdorlik uchun ustamalar alohida ahamiyatga ega bo'ladi, agar me'yordan ortiq bajarilganligining sababi ishchining bu ishni bajarish qobiliyati o'rtacha yuqori ekanligida bo'lsa. Texnologiya va texnik xavfsizligining buzilishi, mehnatning xaddan ziyod intensivligi, me'yorning xatoligi ishbay qayt ishlashga erishishning ob'yektiv asosi hisoblanmaydi. Samaradorlikni oshirishdagi shaxsiy ulush uchun ustamalar quyidagicha belgilanadi:

- texnika va texnologiyani takomillashtirish bo'yicha ratsionalizatorlik takliflari mualliflariga;
- mehnatni tashkil qilish, ishlab chiqarish va boshqaruvni takomillashtirish bo'yicha takliflar mualliflariga;
- texnik va tashkiliy Yangiliklarni amalga oshirishda bevosita ishtirok etadigan ishchilar, mutaxassislar va rahbarlarga.

Mahsulotning yuqori sifati, shoshilinch va mas'uliyatli topshiriqlarni bajarganlik uchun ustamalar bo'linmalar rahbarlarining jamg'armasidan to'lanadi. Bu ustamaning belgilanish kattaligi va davri muvofiq rahbariyat tomonidan aniqlanadi.

Mukofotlar. Mukofotlarning ikki asosiy ko'rinishi farqlanadi: 1) ishlarning sifatli va o'z vaqtida bajarilganligi uchun; 2) ishchining korxona va bo'linma faoliyatining umumiy natijalariga qo'shgan shaxsiy ijodiy hissasi.

Kelishuvlar miqdorining bir qismi bo'lgan motivatsiya ishlovchilarning universal ishlashga yani mehnatga ijodiy yondashishga undaydi hamda aynan o'sha sohada yangi innovatsiyalarni yaratishga jalb qiladi va samaradorlikning oshishini taminlashga o'z hissasini qo'shadi.<sup>19</sup>

#### **Nazorat savollari:**

1. Mehnatga haq to'lashni oqilona tashkil etishdan maqsad nima?
2. Ish haqining asosiy vazifasi nimadan iborat?
3. Ish haqining funksiyalarini ayting.

<sup>19</sup>Farank Wood&Alan Sangster "Business accounting" 4page  
267

4.Ish haqining funksiyalarni amalga oshirish uchun qanday eng muhim tamoyillarga rioya qilinishi zarur?

5.Xodimlar mehnatiga haq to'lash deganda nimani tushunasiz.

6.Mehnatga haq to'lashni tartibga soluvchi me'yoriy hujjatlar qaysilar

7.Ish haqining nominal va real turlarini ayting

8.Ish haqining qanday turlari mavjud.

9.Mehnatga ishbay haq to'lash nima.

10.Mehnatga vaqtbay haq to'lash nima.

11.Davlat tarif tizimi nima

12.Tarif stavkasi nima uchun ishlatiladi.

13.Tarif setkalari mehnatga haq to'lashda nima uchun kerak.

14.Ish haqini mintaqaviy tartibga solishning asosiy vazifasi nima

## **26. MARKETING FAOLIYATINI TASHKIL ETISH.**

26.1.Sanoat korxonalarida marketing tizimini tashkil etish.

26.2.Marketingni tashkil etish tamoyillari va korxonalarda marketing xizmatini boshqarish

**Tayanch iboralar:** marketing, marketing tizimi, marketing xizmati, ichki marketing, xalqaro marketing.

### **26.1.Sanoat korxonalarida marketing tizimini tashkil etish.**

Bozor munosabatlarining ravnaq topishida, erkin raqobat va aholi turmush farovonligini ta'minlashda marketing faoliyati muhim ahamiyat kasb etadi.

Marketing ("marketing") - (ingliz tilidan "market" - bozor va "ing" qo'shimchasi - harakat, faoliyat ma'nosini anglatadi) "bozor bilan bog'lik faoliyat" ma'nosida tarjima qilinadi. Lekin bu tushunchaning ma'nosi juda kengdir. Amerika Marketing Assosiasiyasining ma'lumotlariga asosan marketingga 2000 dan ortiq turli-tuman ta'riflar berilgan bo'lib, ulardan ko'pchiligi marketing - xaridorlarning aniq guruhlarini ehtiyojlarini qondirish, bozor muammolarini yechishga har tomonlama yondashish, ehtiyojlarni ayirboshlash yordamida qondirishga qaratilgan faoliyat turi ekanligini ifodalaydi, shuningdek, boshqa bir qancha umumiy qoidalarni qamrab oladi.<sup>20</sup>

Marketing - ayirboshlash yo'li bilan ehtiyoj va talablarni qondirishga yo'naltirilgan inson faoliyatining turi.<sup>21</sup>

Marketing – bu ayirboshlash asosida tovarlar, xizmatlar, tashkilotlar, insonlar, hududlar va g'oyalarga bo'lgan talabni bashoratlash, boshqarish va qondirishdir.<sup>22</sup>

<sup>20</sup> Багиева Г.Л., Тарасевич В.М. Маркетинг. Учебник для вузов / – 4-е изд., перераб.и доп. – СПб: Питер, 2012. 11 стр.

<sup>21</sup> Ph.Kotler. Marketing Essentials – Prentice Hall Inc., 2000. \print.htm

Marketing - bozordagi barcha qatnashchilarning o'zaro manfaatlariga asoslangan harakatlarini, talabni shakllantirish va qondirish uchun birlashtirishdir.

Marketing - bu tovar harakatining barcha bosqichlarini o'z ichiga oluvchi, talab va taklifni o'rganish, mahsulot ishlab chiqarish dasturini yaratish, sotish va iste'mol qilish bilan bog'lik bo'lgan turli xildagi xizmatlar ko'rsatish va iste'moldan chiqqandan keyin utilizatsiyalashni tashkil qilish kabi bozor muammolarini echishda yaxlit-tizimli (kompleks-sistemali) yondashishdir.

Marketing - bozorda vujudga keladigan iqtisodiy munosabatlarni faollashtirish uslublarini, tovarlarni ishlab chiqarish hamda sotish muammolarini yaxlit, tizimli echish uslublarini, bozorda vujudga keladigan o'zgarishlarga tezda moslashish, iste'molchilarga tabaqali yondashish, raqobatbardosh yangi tovarlarni vujudga keltirish va ularni ishlab chiqarishni tashkil etish, kon'yunkturani o'rganish va bashorat qilish hamda ta'sirchan reklamani rivojlantirish masalalarini o'rganishni o'z oldiga maqsad qilib qo'ygandir.

Marketingni mohiyati tovarni ishlab chiqarish va xizmat ko'rsatish albatta iste'molchiga, talab, ishlab chiqarish imkoniyatlarini mo'ljallashtirish iborat.

Marketing asosida bozorni har taraflama o'rganish yo'nalishlarining asosiylaridan quyidagilarni ko'rsatib o'tish zarur:

- talabni o'rganish;
- bozor tarkibini aniqlash;
- tovarni o'rganish;
- raqobat sharoitlarini tadqiq qilish;
- sotish shakli va uslublarini tahlil etish.

Marketing quyidagilarni o'rgatadi:

- bozorni o'rganishni;
- uni taqsimlashni;
- tovarlarni joylashtirishni;
- marketing siyosatini olib borishni;
- tovar siyosatini;
- narx siyosatini;
- taqsimot siyosatini;
- siljitish (yo'naltirish) siyosatini;

➤ yuksalish, qo'shimcha xizmatlarni (Plyus) - (bunga marka, sotishdan keyingi xizmat, kafolat va texnik yordam, etkazib berish, assortiment, shaxsiy iste'mol va boshqalarni kiritish mumkin).

#### **Marketingning asosiy rivojlanish bosqichlari.**

➤ Marketingni asosiy elementlarini tashkil topishi – bozorni tadqiq qilish va tahlil etish, narxni tuzilishi tamoyili; servis siyosati – (1809-1884) Sayrus

<sup>22</sup> Joel R. Evans, B. Berman. Marketing – 7-th edition, Upper Saddle River, N.J.:Prentice Hall, 1997.

Makkormek nomi bilan bog'lanadi. 1902 yildan boshlab AQSHning (Michigan, Kaliforniya, Illinoys) universitetlarida marketing muammolari bo'yicha («Tovarlar marketingi», «Marketing uslublari» fanlari va boshqalar) fanlar kiritilib, ma'ruzalar o'qitila boshladi.

➤ 1926 yilda AQSHda marketing va reklama milliy uyushmasi tashkil topdi, keyinchalik uning negizida Amerika Marketing jamiyati barpo etildi, bu jamiyat 1973 yilda Amerika Marketing uyushmasi nomini oldi. Bir oz keyinroq bunday uyushma va tashkilotlar G'arbiy Evropa mamlakatlari va Yaponiyada ham paydo bo'ldi. Xalqaro marketing tashkilotlari - Evropa marketing va ijtimoiy fikr tadqiqotlari jamiyati, Xalqaro Marketing Federasiyasi, Evropa Akademiyasi va shunga o'xshashlar yuzaga keldi.

8-jadval

### Marketingning rivojlanish tarixi

| Yillar                                         | Marketingda ro'y bergan o'zgarishlar                                                                                                                                                                          |
|------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 1902 yil                                       | AQSH da mustaqil ravishda marketing kursini o'qitish boshlandi.                                                                                                                                               |
| 1908 yil                                       | Ilk bor tijorat marketing tashkiloti tuzildi. AQSHning yirik sanoat kompaniyalarida birinchi marketing bo'limlari tashkil etildi.                                                                             |
| 1920 yil                                       | Xalqaro savdo palatasi tashkil topdi.                                                                                                                                                                         |
| 1926 yil                                       | AQSHda Milliy marketing va reklama assosiasiyasi tashkil topdi; uning asosida keyinchalik Amerika marketing jamiyati tuzildi va u 1973 yilda Amerika marketing assosiasiyasi deb qayta nomlandi.              |
| 1930-1940 Yillarda                             | Dunyoning ko'pgina iqtisodiy rivojlangan davlatlarida milliy marketing assosiasiyalari tashkil topdi.                                                                                                         |
| 1950-1960 Yillarda                             | Xalqaro marketing federasiyasi, Jamoatchilik fikrlari masalalari va marketing bo'yicha Evropa jamiyati hamda Evropa marketing Akademiyasi kabi xalqaro marketing tashkilotlari tuzildi.                       |
| 1980 yillarning ikkinchi yarmida               | Mamlakatimizning iqtisodiyot yo'nalishidagi oliy ta'lim muassasalarida marketing kursi o'qitila boshlandi.                                                                                                    |
| 1990 yillarning oxirlarida va hozirgi kunlarda | Mamlakatimizda marketing bo'yicha xorijiy adabiyotlar o'zbek tiliga tarjima qilingan holda va shu fan bo'yicha darslik, qo'llanma hamda risolalar O'zbekistonlik mualliflar tomonidan ko'plab chop etilmoqda. |

### **Marketing tizimi haqida tushuncha.**

Marketing tizimi - bu qo'yilgan maqsadlarga erishish va maqsadli bozor talabini qondirish uchun marketing qismlarining aniq birikuvidir. Marketing tizimi ijtimoiy-iqtisodiy elementlar, sub'yektlar yig'indisidan iboratdir. Marketing tizimi o'z tarkibiga turli elementlarni qamrab oladi:

- ta'minotchilar;
- raqobatchilar;
- vositachilar;
- iste'molchilar (bozor);
- firma (kompaniya).

Marketing tizimini shakllantirish va amal qilishi aniq o'rab turgan muhit ta'sirida olib boriladi.

Marketing dasturlari va rejalarini muvaffaqiyatli amalga oshirishda firmalar nafaqat o'z ichki salohiyatlariga suyanishlari, balki firma faoliyatiga bevosita bog'liq bo'lmagan kuchlarning ta'sirini inobatga olishlari lozim. Odatda firmalarning marketing dasturlaridagi kamchiliklari uni tuzishdagi xatolar deb e'tirof etiladi. Aslida esa marketing tadbirlarini amalga oshirishdagi ayrim qiyinchiliklar ko'pgina hollarda tashqi kuchlar, omillar ta'sirida vujudga keladi.

Masalan, inflyasiya sur'atlarining ortishi oqibatida xaridorlarning xarid qilish quvvati pasayadi, ko'pgina iste'mol mollarini yalpi iste'mol qilish susayadi. Bunday sharoitda bozorga ko'plab tovarlar va xizmatlarni chiqargan korxona narx siyosatini inflyasiyaning o'zgarishiga qarab muvofiqlashtirishi, nazorat etishi murakkablashadi. Chunki tovarlarni ishlab chiqarish vaqtidagi sarf-xarajatlarni sotish vaqtida qoplash uchun vaziyat, yoki boshqacha qilib aytganda, imkoniyat yomonlashadi. Joriy harakatlarni kelgusida qoplab borish va sarflangan kapitalning samarali qaytishini ta'minlash mushkullashadi.

Boshqa tomondan, tegishli korxona mahsuloti yoki xizmatini iste'mol qilishni hohlagan xaridor uni bir oz kechiktirishga yoki arzon turiga almashtirishga harakat qiladi. Vaholanki, ushbu korxona o'z mahsulot va xizmatlar ko'lamini baholagan va ishlab chiqarish quvvatlaridan samarali foydalanish uchun yetarli tadbirlarni rejalashtirgan bo'lishi mumkin. Bu holatdan tashqi muhitdagi o'zgarishlarni inobatga olish, favqulodda holatlar vujudga kelish sharoitiga moslashish tadbirlarini ham nazarda tutishi kerak.

Marketing tadqiqotlarida tashkilot yoki korxona faoliyat yuritayotgan tashqi muhit omillarini o'rganish, ularni nazarda tutish zarur bo'ladi. Marketing muhitini o'rganishda uni yalpi muhit omillariga nisbatan farqini anglamoq lozim. Masalan, menejment va biznesini tashkil etishga oid masalalarni hal etishda tashqi muhit omillari turlicha tartibda va yo'nalishda o'rganiladi. Tashkilot marketing muhitini

o'rganish esa eng avvalo, marketing faoliyatini tashkil etish va marketing maqsadlarini amalga oshirish vazifasini sstivor qilib qo'yadi.

Marketing muhiti – tashkilotdan tashqari holda faol ta'sir o'tkazadigan sub'yektlar va kuchlar yig'indisi bo'lib, bozor ishtirokchilari va xaridorlar bilan bo'ladigan barcha munosabatlarga va ularning shakllanishiga ta'sir o'tkazadi.

## **26.2. Marketingni tashkil etish tamoyillari va korxonalarda marketing xizmatini boshqarish**

### **Marketingning asosiy tamoyillari**

Ijtimoiy ahamiyati nuqtai nazaridan to'rtta marketingni muqobil maqsadlarga ajratiladi:

1. Iste'mol darajasini oshirish;
2. Iste'molchilarni qondirishini maksimallashtirish;
3. Iste'mol tanlovini maksimallashtirish;
4. Turmush tarzini (sifatini) oshirish.

Iste'mol darajasini oshirish ishlab chiqaruvchilar foydasini o'sishga olib keladi, ishlab chiqarishni va xizmatlar sohasini rivojlantirishga, shuningdek ishsizlikni kamayishiga olib keladi.

Iste'molchilarni qondirilganligini maksimallashtirish iste'mol kutayotgan tovar (xizmat) xossalariga to'liq mos kelishiga erishishni ko'zlaydi.

Iste'mol tanlovini maksimallashtirish iste'molchilarga shunday tovar (xizmat)larni turli xillarini ko'rsatib, ularning xodimlariga to'liq mos keluvchi bozorda tovarlarni qidirib topish mumkin bo'lgan tovarlarni mujassamlashtiradi.

Turmush sifatini oshirishda marketing tovarlarni sotish, sifatini ta'minlash va tovar (xizmat) narx bo'yicha maqbul bo'lish emas, balki jismoniy va moddiy jihatdan sifatni anglatadi.

**Marketingning asosiy tamoyillari:**

1. Iste'molchiga yo'naltirilganlik.
2. Kelgusiga yo'naltirilganlik. Ishlab chiqaruvchi marketing faoliyatini qisqa muddatli natijalariga emas, balki uzoq muddatli natijalariga mo'ljalni olgan bo'lishi kerak.
3. Oxirgi amaliy natijalarga erishishga yo'naltirilganlik.

Marketing faoliyati natijasi o'lchamli bo'lishi kerak (bozor ulushi, sotish hajmi, foydaning o'sishi).

Marketing tamoyillari marketing asosini va uning mohiyatini ochib beruvchi holat, talabdir. Marketingni mohiyati – tovar ishlab chiqarish va xizmat ko'rsatish albatta iste'molchiga, talab ishlab chiqarish imkoniyatlarini doimo bozor talabiga mo'ljallashdan iborat. Marketing mohiyatidan quyidagi asosiy tamoyillar kelib chiqadi:

- iste'molchilarga nima kerak bo'lsa o'shani ishlab chiqarish kerak;
- bozorga tovarlar va xizmatlar taklifi bilan emas, balki iste'molchilarni muammolarini echish vositalari bilan ishlash;
- tovar ishlab chiqarishni ehtiyoj va talabni tadqiq qilgandan so'ng tashkil etish kerak;
- firmani ishlab chiqarish-eksport faoliyatining oxirgi natijalariga konsentrlashganini kuchaytirish;
- marketing konsepsiyasi vositalarini qo'llash asosida marketing dasturini shakllantirishga olib keluvchi qo'yilgan maqsadlarga erishish uchun kompleks yondoshish va maqsadli dastur uslubini ishlatish;
- tovarni iste'molchiga siljitishni barcha bo'g'inlarini marketing bilan qamrab olish maqsadida bir vaqtni o'zida maqsadli yo'naltirilgan ta'sir asosida bozor talabiga mos keluvchi tovar ishlab chiqarish strategiya va taktikasini qo'llash;
- korxona faoliyatini va marketing xizmatini bozorda tovar xulq-atvorini bashorat qilishi va strategik rejalashtirishni amalga oshirish asosida samarali kommunikasiyani uzoq muddatli istiqboliga mo'ljallash;
- tovarni yashash davrini barcha bosqichlarini ishlab chiqarish va tovar taqsimlashni ijtimoiy va iqtisodiy omillarini hisobga olish;
- tashkilot va tarmoqlar rejasiga nisbatan bozorni birlamchi ekanligini eslash;
- talab va taklifni balanslashtirish maqsadida rejalarni tarmoqlararo koorrdinasiyalash va o'zaro ta'sirini ushlab turish;
- tovar bozori yoki firma imiji (obro'yi) va raqobatli afzallikni qidirish va shakllantirish jarayonida aniq holatda agressivlikka, hujumkorlikka, faollikka intilish, umumiy holda marketingning asosiy tamoyillari – bu bozorni bilish, unga moslashish va bozorga ta'sir o'tkazishdan iborat.

Xulosa qilib aytganda, marketingning mohiyati va maqsadlaridan quyidagicha asosiy tamoyillari kelib chiqadi:

- iste'molchilarga yo'naltirilgan tamoyil, ya'ni iste'molchi shohdir;
- istiqbolga yo'naltirilgan tamoyil, ya'ni sub'yekt faoliyati istiqbolga yo'naltirilgan bo'lishi zarur;
- pirovard ko'rsatkichga erishishga yo'naltirilgan tamoyil, ya'ni bozor hissasini, foydani oshishi va hokazolar.

### **Marketing funksiyalari va uning faoliyati mazmuni**

Marketing konsepsiyasini olib borish uchun marketing funksiyalarini amalga oshirish orqali hal etiladi. Marketing funksiyalari quyidagi guruhlariga bo'linadi:

- marketing tadqiqotlari;
- mahsulot assortimenti ishlab chiqarish sohasini rivojlantirish;

- sotish va taqsimot funksiyasi;
- tovarni siljitish;
- narxni tashkil etish funksiyasi;
- marketing-menejment funksiyasi.

#### **1. Marketing tadqiqotlari funksiyasida:**

- xalqaro bozorni tahlil etish;
- sotish bozorini tadqiq etish;
- iste'molchi ehtiyojlarini tadqiq etish;
- marketing operatsiyalarini o'rganish;
- axborot to'plash va qayta ishlash;
- marketing-miks kompleksini tadqiq qilish;
- raqobatlarini o'rganish;
- benchmarking;
- talabni va sotishni bashorat qilish va boshqalar o'rganiladi.

Tahliliy funksiyada tashqi muhit omillari, bozor, uning elementlari va holati, iste'molchilar, bozorni tuzilishi, tovar va tovarni tuzilishi, shuningdek firmaning ichki muhiti tahlil qilinadi. Bunda firma rahbariyati tomonidan nazorat qilinadigan omillar - texnologik jarayon, moliyaviy ahvoli, tashkiliy tuzilish, bozorni tanlash va boshqalar hisobga olinadi.

Tashqi muhit omillariga iste'molchilar, raqobat hukumat, iqtisodiyot, texnologiya, mustaqil ommaviy axborot vositalari kabi nazorat qilinmaydigan omillar kiradi.

**2. Mahsulot yaratish funksiyasi** orqali marketing faoliyatida yangi mahsulotlarni yaratish, yangi mahsulotlar ishlab chiqarishni tashkil etish, ishlab chiqarish sohasiga tovar raqobatdoshligi va sifatni boshqarish, shuningdek tovar siyosatini ishlab chiqish masalalari hal etiladi.

**3. Sotish funksiyasi** orqali tovarni taqsimlash va sotish siyosatini ishlab chiqish, savdo-taqsimot tarmog'i orqali sotuvni tashkil etish, yuk tashishni va omborga joylashtirishni tashkil etish, tovar aylanmasini aniqlash, taqsimot tizimini fizik oqimlarini nazorat qilish va sotishni tahlil etish o'rganiladi.

**4. Tovarni siljitish funksiyasi** natijasida sotishni rag'batlantirish va reklama siyosatini ishlab chiqish; sotishni rag'batlantirishni samarali instrumentlarini asoslash; tovarni siljitish to'g'risida multimedia texnologiyalarini asoslash; ichki firma reklamasini tashkil etish; sotuv ishlarini rag'batlantirish; publik rileyshnzni tashkil qilish va boshqalar to'liq o'rganiladi.

**5. Narxni tashkil etish funksiyasi** orqali narxni shakllanish strategiyasi va taktikasini ishlab chiqish; sotuvni har bir bozori uchun har bir mahsulot uchun yashash davrini turli bosqichlarida narx matrisasini tuzish; joriy narxlar o'zgarishi

mexanizmini tuzish; raqobatchi narxini tahlil qilish; yangi mahsulot uchun narx belgilash kabilar hal etiladi.

**6. Marketing-menejment funksiyasi** esa marketingni boshqarishni tashkil etish; nazorat qilish, marketing xizmatini tashkiliy tuzilishini ishlab chiqish, marketing faoliyati tizimida boshqaruv qarorlarini optimallashtirish, audit, marketing xizmati faoliyati samaradorligini baholash kabilarni o'rganadi.

Iste'molchi va bozorni to'liq o'rganish natijasida xaridorlarga mo'ljallangan marketing strategiyalarini ishlab chiqish mumkin bo'ladi. Marketing menejment maqsadli bozorlarni tanlash hamda ular bilan manfaatli aloqalar o'rnatish ilmi va san'atidir. Marketing bo'yicha menejment maqsadi - maqsadli xaridorlarni saqlab qolish va ko'paytirish uchun tovarni yaratish, etkazish va uzatish bilan bog'liq qadriyatlar yaratishdan iborat. Maqbul marketing strategiyasini ishlab chiqish maqsadida marketing bo'yicha menejer 2 ta savolga javob topishi lozim: qanday xaridorlarga xizmat qilamiz (maqsadli bozorimiz qaysi?) va bu xaridorlarga qanday qilib yaxshiroq xizmat qilishimiz mumkin (qanday qadriyatlarni taklif etyapmiz?).<sup>23</sup>

Marketing funksiyalari firmani boshqa funksiyalari, ya'ni ishlab chiqarish, kadrlar, moddiy texnika ta'minoti, moliyaviy, buxgalteriya hisobi funksiyalari bilan birga amalga oshiriladi.

Marketingning funksiyalari xo'jalik yurituvchi sub'yektlarning boshqa funksiyalaridan farqi shundan iboratki, marketing funksiyalari xo'jalik yurituvchi sub'yektlar, uning iste'molchilari, mijozlari o'rtasida ayirboshlash jarayonini amalga oshirish va tashkil etishga qaratilgandir. SHuning uchun ham marketing funksiyalari doimo o'zgarib boradigan ehtiyoj hamda talabni shakllanishi, yaratilishi va rivojlanishiga ta'sir etadi.

### **Marketingning vazifalari**

Marketing - bozorda vujudga keladigan iqtisodiy munosabatlarni faollashtirish uslublarini, tovarlarni ishlab chiqarish hamda sotish muammolarini yaxlit, tizimli echish uslublarini, bozorda vujudga keladigan o'zgarishlarga tezda moslashish, iste'molchilarga tabaqali yondashish, raqobatbardosh yangi tovarlarni vujudga keltirish va ularni ishlab chiqarishni tashkil etish, kon'yunkturani o'rganish va bashorat qilish hamda ta'sirchan reklamani rivojlantirish masalalarini o'rganishni o'z oldiga maqsad qilib qo'ygandir.

Marketing korxonani boshqarish bilan bog'liq vazifalarni o'zida qamrab oladi. Marketing mahsulot, moliya, buxgalteriya va inson resurslarini hisobga olgan holda birgalikda ishlashi kerak. Bunda nafaqat joriy iste'molchilar talabi, balki kelgusida uzoqqa mo'ljallangan talabni o'rganish muhimlashadi. Masalan, Procter & Gamble kompaniyasi marketing funksiyalari orqali aholi uchun iste'mol tovarlari

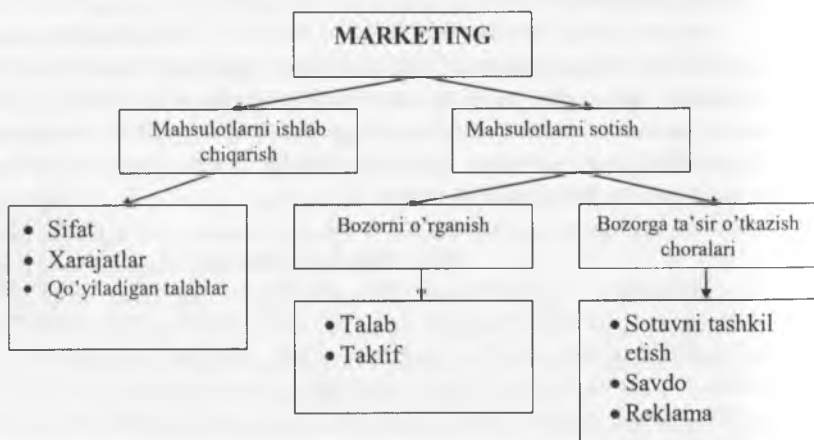
<sup>23</sup> Ph Kotler, G.Armstrong. Principles of Marketing. – 14-th edition, Upper Saddle River, N.J.:Prentice Hall, 2012.

etkazib berishda ilmiy tadqiqotlar va ishlanmalar, resurslar taqsimoti va joylashuvini boshqaradi.<sup>24</sup>

Korxona oldiga qo'ygan maqsadlariga erishish uchun marketing quyidagi muhim vazifalarni hal etishi lozim:

- xaridorlar ehtiyojini o'rganish va aniqlash;
- narxning faoliyatini xaridorlar ehtiyojiga moslashtirish;
- avvalo talab va taklif to'g'risida olingan ma'lumotlar asosida bozorni o'rganish;
- tovarlar reklamasini tashkil etish, xaridorlarni tovarlarni sotib olishga qiziqishini orttirish;
- tovar yaratuvchi yoki uni sotuvchi narx tadqiqotlarini amalga oshirish uchun ma'lumotlar to'plash va tahlil qilish;
- tovarni bozorga chiqarishdagi barcha xizmatlar to'g'risida ma'lumotlar olish;
- to'ldiruvchi tovarlar va o'rmini bosuvchi tovarlar to'g'risida axborot yig'ish;
- tovarlarga bo'lgan talabni istiqbollash, ularni amalga oshirishni nazorat qilishdan iboratdir.

Marketingni vazifalari quyidagi 16 – chizmada berilgandir.



**16-chizma. Marketingning vazifalari**

Marketingni bosh vazifasi korxonaning mavjud va potensial imkoniyatlarini baholash va amalga oshirish hamda bozorda talab va taklifni muvofiqlashtirish maqsadida imkoniyatlarni aniqlashdan iborat.

<sup>24</sup> William M.Pride, O.C.Ferell. Foundations of Marketing. – 7-th edition, USA: 2015., pg12.

Marketing yoki tadbirkorlik faoliyati aniq natijaga erishish maqsadida amalga oshiriladi. Marketingni asosiy maqsadlari firmaning asosiy maqsadlari bilan o'zaro aloqadordir.<sup>25</sup>

16-jadval

**Korxonaning asosiy maqsadi**

| <b>Maqsadlar</b>               | <b>Ko'rsatkichlar</b>                                                                               |
|--------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Bozorni egallash               | Bozor ulushi, aylanma, tovarni roli va ahamiyati, yangi bozorlarni qamrab olish                     |
| Rentabellik                    | Foyda, aylanmaga nisbatan rentabellik, shaxs kapitalini rentabelligi, umumiy kapitalni rentabelligi |
| Moliyaviy barqarorlik          | Kreditga layoqatliligi, likvidligi, o'z-o'zini moliyalashtirish darajasi, kapitalni tuzilishi       |
| Ijtimoiy maqsadlar             | Ish bilan qoniqish, daromad darajasi va ijtimoiy ximoya, ijtimoiy integrasiya, shaxsiy rivojlanish  |
| Bozordagi pozitsiya va prestij | Mustaqilligi, imij, siyosiy sharoitga munosabati, jamiyatni tan olishi                              |

**Marketing turlari**

Marketing tarkibini ishlab chiqishda bosh masala uning bir butunligi, maqsadga erishishda muvaffaqiyatni ta'minlovchi barcha omillarning o'zaro aloqasidir. Marketing iqtisodiy kategoriya sifatida g'oyasi serqirradir. Uning tarkibi yoki faoliyat sohalarida quyidagicha:

- ishlab chiqarish vositalari marketingi
- iste'mol tovarlari marketingi
- xizmatlar marketingi

Buning har birining faoliyatida umumiy tamoyillar va vazifalar saqlanib qoladi, ammo bu yo'nalishlarning har biri o'ziga xos tomonlari bilan ajralib turadi.

Ishlab chiqarish vositalari marketingi birinchi navbatda ishlab chiqarish talablarini hisobga olishga asoslanadi. SHu sababli maqsadga muvofiqlik maqbullik kat'iy uyg'unlik eng birinchi o'rinda turadi.

Iste'mol tovarlari marketingi xilma xil talab va didga ega bo'lgan iste'molchilarning keng doiralari bilan bog'liq.

Bu sohada iste'molchi fe'l atvorining tub mohiyatini o'rganishga katta e'tibor beriladi. Xususan iste'molchilarni guruhlash, reklama, mahsulot sotishni uyushtirish, bularning barchasi iste'mol tovarlari bozorida marketing faoliyatining

<sup>25</sup> Bagiev G.L., Tarasevich V.M. Marketing. Uchebnik dlya vuzov / – 4-c izd., pererab. i dop. – SPb: Piter, 2012. 238str.

asosiy masalalari hisoblanadi. Masalan, do'konlarda o'z-o'ziga xizmat ko'rsatish tamoyillari iste'mol tovarlari marketingi samarasi.

Xizmatlar marketingi. Iste'mol tovarlari xizmati marketingi ishlab chiqaruvchi bilan iste'mol o'rtasida bevosita aloqaning mavjudligi bilan ajralib turadi. Xizmatlarning ko'pchilik qismi kompleks xarakterga ega. Masalan, mehmonxonalar, jamoat ovqat joylari, ekskursiya xizmati, yodgorlik mollari sotish va xokazolar paydo bo'lishi yalpi turistik mahsulot tushunchasi bilan bevosita bog'liqdir. SHu sababli xizmat ko'rsatish sohasida marketing juda katta yo'nalishga ega.

Marketingni qo'llash sohalari va ob'yektlariga muvofiq quyidagi holatlarga ko'ra guruhlash mumkin:

- ichki marketing;
- tovarlar bo'yicha marketing;
- eksport marketingi;
- import marketingi;
- ilmiy texnik marketing;
- to'g'ridan-to'g'ri mablag' (investisiya) kiritish marketingi;
- xalqaro marketing;
- notijorat faoliyati sohasidagi marketing;
- ijtimoiy g'oyalar marketingi;

Ichki marketing qoidaga ko'ra bir tomon doirasida tovar va xizmatlarni sotish masalalari bilan bog'liq. Amalda barcha korxonalar avval ichki bozorga keladi, yuqori natijalarga erishgandan keyin esa, ya'ni raqobatbardosh mahsulotlarini yaratgandan keyin tashqi bozorga chiqadi.

Tovarlar va xizmatlar marketingi (tovarlar bo'yicha marketing) samarali sotishni tadqiq qilish va tovarlar va xizmatlar turlari bo'yicha tadbirkorlik faoliyatining foydaliligini ta'minlashni ko'zda to'tadi. Masalan, xorijda sanoat tovarlari marketingi, iste'mol tovarlari va xizmatlar marketingi ishlab chiqilgan.

Eksport marketingi yangi xorijiy sotish bozorlarini quyidagicha tadqiq qilish, firma mahsulotlarini sotish uchun xorijiy sotish xizmatlarini tashkil qilishni ko'zda to'tadi.

Import marketingi yuqori samarali xaridorlarni ta'minlash uchun bozor tadqiqotlarining alohida shakllarini ko'zda to'tadi.

Ilmiy-texnik marketing xaridning ilmiy-texnik faoliyat natijalari: patentlar va lisenziyalarni sotish va xarid qilish qismidagi marketing tadqiqotlari, fan-texnika taraqqiyoti yo'nalishlarini o'rganish, tegishli tomonlar patent huquqlari masalalari va boshqalar bilan bog'liq.

To'g'ridan-to'g'ri marketing kiritish marketingi o'z ichiga xorijiy faoliyatni tadqiq qilish, yangi korxona ishining imkoniyatlari (biznes-reja turlari), uning

sotish faoliyatini chuqur va har taraflama tahlil qilishni, hamda kompaniya manfaatlarini va korxona qurilgan mamlakat qonunini hisobga olgan holda tashqi bozorda sotish tadqiqotlarini o'z ichiga oladi.

Xalqaro marketing, tashqi iqtisodiyot, tashqi savdo marketingi deb ham ataydilar, mahsulotni xorijda qurilgan milliy korxonalarda sotishni ko'zda to'tadi. U ishlab chiqarish, sotish vazifalarining juda kattaligi bilan farqlanadi, asosan ko'p sonli mamlakatlar hududlarini qamrab oluvchi transmilliy kompaniyalarga javob beradi.

Notijorat faoliyati sohasidagi marketing asosan alohida tashkilot yoki alohida shaxsga nisbatan jamoaning ijobiy fikrini yaratish masalalari bilan bog'liq.

Ijtimoiy marketingni, qo'llashning eng muhim sohasi rivojlanadigan mamlakatlarda oilani rejalashtirish, qariyalar va kasallarga e'tiborni jalb qilish ayrim ijtimoiy zaruriyatlarga xayriya qilishga tayyorlikni rivojlantirishdan iborat.

### **Korxonalarda marketing xizmatini boshqarish**

Marketingni boshqarish - uni tashkil qilishda firma oldiga qo'yilgan maqsadlarga erishish, tahlil, rejalashtirish, hayotga tadbiq etish va nazorat qilish bosqichlarini o'z ichiga oladi. Marketingni boshqarish jarayoni bir biridan ajralmas uch qismdan iborat:

1. Tashkiliy jarayon - firma bo'limlarini kerakli bozor axborotlari bilan ta'minlash;

2. Izlanishlar olib boruvchi jarayon - firma marketing faoliyatidagi - bozor, assortiment, baho, reklama doiralarida uslubiy va tadqiqot ishlarini bajarish;

3. Dasturiy-nazorat jarayon - maqsadli dasturlar, strategiya va taktikani shakllantirish va bozor faoliyatini joriy nazoratini olib borish.

Marketingni boshqarish uni maxsus xizmat orqali olib boriladi. Marketing xizmati har bir korxonada bajarilishi ko'zda tutilgan o'ziga xos aniq vazifalar, ishchilarning huquq va burchlari korxonaning boshqa bo'limlari bilan o'zaro munosabati va boshqalar hisobga olingan Nizom asosida tashkil etiladi.

Tashkilotlarda marketing xizmatlarini tashkil qilish. Marketing xizmati korxonalarda iqtisodiy ahvol (foyda, baho va kon'yuktura) o'zgarib borayotgan bozordagi iste'molchilarning talabi bilan korxona ishlab chiqarishi savdo va xo'jalik faoliyati munosabatlarini muvofiqlashtirish uchun tashkil qilinadi.

Marketing xizmati - bu bozor iqtisodiyotiga o'tish sharoitida korxona boshqaruvi uchun etishmay turgan shunday bir faoliyatdirki u ishlab chiqarish, moliya, savdo xo'jalik, texnologiya, kadrlar masalasi va boshqa sohalarda bozor zaxiralarini qondirish va foyda olishga asoslangan yo'nalishlar jarayonini yaratadi.

Marketing xizmat vazifalari - uning o'ziga xos tamoyillari asosidan kelib chiqadi. Bunga quyidagilar kiradi:

- ✓ Korxonalarda ishlab chiqarilgan mahsulotlar va bozor haqidagi axborotlarni to'plash va tahlil qilish;

- ✓ Korxonaning mahsulot ishlab chiqarish, savdo va xo'jalik faoliyatini reklama qilish;

- ✓ Moliyaviy va boshqa jihatlar bo'yicha manfaatlariga mos qaror qabul qilish uchun zarur hisob - kitob ko'rsatkichlarini tayyorlash;

- ✓ Talab shakllanishini faollashtirish va sotishni tezlashtirish.

- ✓ *Marketingning xizmati funksiyasi.* Marketing xizmati korxonadagi barcha marketologlar faoliyati funktsiyasini bajarishni ta'minlaydi.

- ✓ korxona mahsulotini sotish, savdo, talab va bozor kon'yukturasi, raqobatchilar siyosati, hamda bozor taraqqiyotini oldindan o'rganish va tadqiq qilish;

- ✓ korxonada ishlab chiqarilayotgan mahsulotning raqotbatbardoshligi, bahosi, uning assortimentini shakllantirishga oid takliflar berish, kelgusida ishlab chiqariladigan mahsulotlar haqidagi yangi g'oyalarni topish;

- ✓ bozorga chiqarilgan mahsulotlarni tez sotish yo'llarini belgilash, sotish va saqlashni tashkil etish, turib qolganlik haqidagi shikoyatlarni o'rganish;

- ✓ reklama tadbirini yo'lga qo'yish orqali mahsulot sotilishini tezlashtirish va aholi talabini shakllantirish.

- ✓ Marketing xizmati huquqlari ko'rib chiqib tasdiqlash uchun quyidagilarni ishlab chiqadi va taqdim etadi:

- ✓ korxona marketing xizmati faoliyatining qisqa, o'rta va uzoq muddatlarga mo'ljallangan yaxlit dasturlarini yaratish;

- ✓ marketing xizmatining korxonadagi boshqa bo'limlar faoliyati bilan aloqasi va koordinatsiyasiga doir takliflar berish;

- ✓ korxona ishchilarining iqtisodiy savdo faoliyatidagi yutuqlarini rag'batlantirish to'g'risida takliflar kiritish;

- ✓ korxona faoliyati bilan bog'liq marketing xizmatiga bog'liq moliyaviy xujjatlar va kadrlar masalasi;

- ✓ korxonaning bozor faoliyati, hisobot va istiqbolini belgilashga oid hujjatlar loyihasini kelishish. Marketing xizmatini korxonada marketing ishlari bo'yicha direktor o'rinbosari boshqarib boradi. Marketing xizmati rahbari korxonada marketing tadqiqotlarini tashkil etish, reja va takliflarni ishlab chiqish belgilangan maqsadlarga erishish nazorat va rejalarining bajarilishi uchun mas'uldir. Barcha vazifa va majburiyatlar barcha bo'lim xodimlari o'rtasida qamrab olinishi kerak.

Shuning bilan birga tashkiliy tarkib boshqaruvni yengillashtiradigan, yuqori natijalarga yetkazadigan qonun qoidalar mavjud. Ular qo'yidagilardan iborat:

1. Boshqaruvning tashkiliy shakli oxirigacha oddiy bo'lishi kerak.
2. Har bir ishchiga yozma ish instruksiyasi berilgan bo'lishi kerak. Instruksiyalar yangilanib turish maqsadida bir yilda ikki martadan tekshirib turilishi zarur.
3. Aloqalar tizimi samarali va aniq axborotlarga ega bo'lishi kerak.
4. Ijrochilik va ma'sullik chegarasi aniq, ko'zga tashlanib turadigan bo'lsin. Asosiy mas'uliyat doimo firmaning bosh rahbarida turadi. Boshqa har bir ijrochi o'z boshlig'i oldida javob beradi.

Marketing direktori o'z apparati bilan:

- korxonaning eksport (mahsulot chiqarish) imkoniyatlariga mos bozorga yo'llanma bilan ta'minlaydi;
- bozor sharoitlarini doimo kuzatib tahlil qilib boradiki, korxona va uning ma'muriyati sodir bo'layotgan o'zgarishlariga shay turish kerak;
- korxona mahsulotlarini xaridorlarga taqdim qilayotgan bozorlarda doimiy harakatdagi sotuvchilardan zarur axborotlar olish faoliyatini rejalashtiradi;
- ishlab chiqariladigan, doim nazoratda bo'ladigan mahsulotlarning turlarini tavsiya qiladi;
- bozor yo'nalishini o'rganadi va korxona mahsulotlarining tashqi bozor bilan munosabatini oldindan belgilaydi;
- bozor strategiyasi bilan tanishtiradi, tovar olib o'tish yo'llarini, savdo-sotiq usullarini tanlaydi, qabul qilingan qarorlar to'g'riligini tahlil qiladi;
- dizaynli tovarlarni ishlab chiqarish, sotish va baholash borasida boshqa rahbarlarning qarorlaridan kelib chiqadigan marketing harakatlarini muvofiqlashtiradi va o'tkazadi. Bu harakatlar ushbu uch savolning javoblari bilan bog'liq:

Tashqi bozorga qaysi mahsulotlar chiqarilishi kerak? Ularning bahosi qanday bo'lishi kerak? Qaysi mahsulotlarni qancha miqdorda ishlab chiqarish kerak?

Yuqorida ko'rsatilgan barcha marketing harakatlariga binoan korxonaning ichki texnologik jarayonlarini xaridorlar ommasini oqilona topqirlik, maqbul narx- navo va yuqori sifatli mahsulotlar bilan jalb etishga moslashtiradi. Ishlab chiqarish texnologiyasi va tartibi, qabul qilingan qarorlar to'g'riligini doimo tahlil qilib boradi;

Yangi mahsulotlarning texnik (xaridorlik) tavsifi, parametri, qatorlar tarkibi va buning butun mahsulot turini xaridorlar qarori va korxona tovarlarini sotish holatlariga ta'siri nuqtai nazardan ko'rib chiqadi;

- Mahsulot bozorining inqirozi (tushkunligi) bosqichi kelganligi va uni ishlab chiqarishdan va bozorga chiqarishidan to'xtatish haqida o'z vaqtida ko'rsatma beradi;

- Talabni shakllantirish va sotishni rag'batlantirish xizmati faoliyati dasturini belgilaydi;

- Sotish bo'limi rahbarlari bilan birgalikda bozorlarda tadqiqot o'tkazadi, nazorat qiladi, buning uchun zarur chora-tadbirlar ko'rishni rejalashtiradi.

#### **Nazorat savollari:**

1. Marketingni mohiyatini tushuntiring.
2. Marketingning asosiy rivojlanish bosqichlari nimadan iborat?
3. Marketing tizimi tushunchasiga izoh bering.
4. Marketingning asosiy tamoyillarini ayting.
5. Marketing funksiyalari va uning faoliyati mazmuni nimadan iborat?
6. Marketingning qanday vazifalari bor?
7. Xizmatlar marketingi deganda nimani yushunasiz?
8. Ichki marketing va xalqaro marketing – bular marketingning qanday turlari bo'lib hisoblanadi?
9. Korxonalarda marketing xizmatini boshqarish qanday amalga oshiriladi?

## GLOSSARIY (GLOSSERY)

**Asosiy jarayonlar** - ishlab chiqarish jarayonida mehnat predmetlarini sifatii o'zgarishlariga olib keladigan jarayonlar (sifatii o'zgarishlar mehnat predmetlarining ichki xususiyatlari, tashqi ko'rinishi, shakli, hajmi va boshqalar).

**Bosh yoki yetakchi mashina** - unumdorligi butun potok chizig'i ishlab chiqarishini belgilab beradigan va eng ko'p maydonni egallaydigan, eng ko'p qiymatga ega bo'lgan, hamda jarayonning eng og'ir asosiy operatsiyasini bajaradigan mashina.

**Yordamchi jarayonlar** - asosiy jarayonlarni amalga oshirishda kerakli shart sharoitlar yaratadi.

**Ishlab chiqarish bosqichi** - mehnat predmetining bir sifatii holatdan ikkinchi sifatii holatga o'tishida katnashadigan bir yoki bir nechta operatsiyalarning birlashmasi .

**Ish davri** - asosiy texnologik operatsiyalar tabiiy jarayonlar ko'chuvchi, xizmat ko'rsatuvchi va nazorat operatsiyalari davomiyligi.

**Ishlab chiqarish davri** - xom-ashyoning ishlab chiqarishga uzatilishi va tayyor mahsulot ishlab chiqarishning kalendar vaqtida ifodalangan jarayonlar to'plami.

**Ishlab chiqarish jarayoni** - xom-ashyoning tayyor mahsulotga aylanguncha bo'lgan barcha jarayonlar to'plami.

**Ishlab chiqarishda jarayonlarning parallelligi** - mahsulot ishlab chiqarish bo'yicha alohida operatsiyalarning bir vaqtda bajarilishi .

**Ishlab chiqarish jarayonlarining ritmliligi** - har bir ish joyida, bir xil vaqt oralig'ida, bir xil hajmda ish bajarish .

**Ishlab chiqarish jarayonining uzluksizligi** mehnat predmetlarining harakatida jihozlar va ishchilarning ishida tanaffuslar bo'lmasligini taqozo qiladi.

**Ishlab chiqarishni loyihali konstruktorlik tayyorlash** korxonani rekonstruktsiya qilish va qayta jihozlash, mahsulot yangi turlarini yaratish loyihalarini o'z ichiga oladi.

**Ishlab chiqarish operatsiyasi** bir yoki bir nechta ishchilar tomonidan bir ish joyida bir xil mehnat predmetlari ustida va bir xil mehnat qurollari bilan bajarilgan ishlab chiqarish jarayonining qismi

**Ishlab chiqarishni potok asosida tashkil qilish metodi**-texnologik jarayon bo'yicha joylashgan ish joylarida asosiy, yordamchi, xizmat ko'rsatuvchi ishlab chiqarish operatsiyalarini bajarishga ixtisoslashtirilib, vaqt va fazo bo'yicha ritm asosida ishlab chiqarish takrorlanishiga asoslangan metod.

**Ishlab chiqarishni partiyali tashkil qilish metodi** - davriy ravishda chegaralanmagan nomenklatura asosida ma'lum miqdorda mahsulot ishlab chiqarish metodi.

**Ishlab chiqarishning proporsionallik darajasi** mahsulot ishlab chiqarish bo'yicha har bir ish joyining ishlab chiqarish topshirig'i va o'tkazish qobiliyati kattaligi orasidagi farq.

**Ishlab chiqarishni texnologik tayyorlash** – bu o'rnatilgan davlat standartlari (andozalari) va sifatning texnik sharoitlari asosida mahsulot ishlab chiqarishni korxonada ta'minlovchi o'zaro bog'langan ilmiy texnik jarayonlar majmui.

**Ishlab chiqarish turlari** – doimiy nomenklatura asosida mahsulot ishlab chiqarish, ishlab chiqarishni tashkil qilish elementlari va omillari birligining xususiyatlari va tashkiliy-texnik, iqtisodiy tavsiflarining yig'indisi.

**Ish haqi** - har bir xodimning sarflagan mehnati miqdori va sifatiga mos ravishda taqsimlanuvchi va xodim tasarrufiga pul shaklida kelib tushuvchi milliy daromadning bir qismidir.

**Ish vaqtini fotografiya qilish usuli** asosan ish vaqtining nobudgarchiligiga yo'l qo'ymasdan ularni aniqlash, ish vaqtdan to'la foydalanish, ish vaqtini normalash uchun materiallar to'plash, ish joylariga xizmat qilib tanaffus vaqtlarini normalashni o'z ichiga oladi.

**Ishlab chiqarishning yagona metodi** – ma'lum vaqt oralig'ida takrorlanadigan yoki hech qachon takrorlanmaydigan yagona nusxada keng nomenklaturada mahsulot ishlab chiqarish metodi.

**Ishlab chiqarish topshirig'i** – vaqt birligi ichida potokning quyi bo'g'inlarida (yordamchi chiziqda) ishning to'xtovsiz olib borilishini yoki yuqori bo'g'inga berilgan ishlab chiqarish hajmini (bosh chiziq yoki bosh mashina) bajarilishini ta'minlash uchun ishlov berilishi kerak bo'lgan mehnat predmetlari miqdori.

**Ishlab chiqarishni partiyali tashkil qilish metodi** - davriy ravishda chegaralanmagan nomenklatura asosida ma'lum miqdorda mahsulot ishlab chiqarish metodi.

**Korxona ishlab chiqarish (tuzilmasi) strukturasi** – sistema «kirishi»ni, biznes-rejada bajarilishi kerak bo'lgan tayyor mahsulot parametrlarini ya'ni «chiqishi»ni qayta ishlashini ta'minlaydigan asosiy yordamchi va xizmat ko'rsatuvchi bo'linmalar yig'indisi.

**Korxona yuk oboroti** – rejalashtirilgan davrda korxona miqyosida transport hamma turlarida uzatilgan, ko'chirilgan va korxonadan qabul qilingan yuklar miqdori.

**Korxona yuk oqimi** – rejalashtirilgan davrda uzatish va qabul qilish alohida punktlari orasida aniq turdagi transport vositalari yordamida ko'chirilgan yuklar miqdori.

**Korxona** – huquqiy shaxs huquqiga ega bo'lgan, mulkchilik huquqi yoki xo'jalikni to'la yuritish huquqi bo'yicha o'ziga qarashli mol-mulkdan foydalanish asosida mahsulot ishlab chiqaradigan va sotadigan yoki mahsulotni ayira boshlaydigan, ma'lum ishlarni bajaradigan, xizmat ko'rsatadigan, bellashuv hamda

mulkchilikning barcha shakllari teng huquqliligi sharoitida amaldagi qonunlarga muvofiq o'z faoliyatini ro'yobga chiqaradigan mustaqil xo'jalik yurituvchi sub'yekt.

**Kasb**—faoliyatning maxsus va tor ko'rinishdagi turi bo'lib, mutaxassislik kabi nazariy bilim va amaliy ko'nikmalarni talab qilsada, mutaxassislikdan farqli ravishda ishlab chiqarishning o'ziga xos xususiyatlaridan kelib chiqib qo'shimcha ko'nikmalarni ham talab qiladi.

**Mehnat predmetlari** — bu inson mehnati yo'naltirilgan, ular ustida inson ishlaydigan narsalarning hammasidir (xom ashyo, materillar va h.k.).

**Mehnatni me'yorlashtirish** – vaqt birligida ishlab chiqariladigan maksimal mumkin bo'lgan mahsulot (ish, xizmat) hajmini, ishchilar va uskunalar miqdorining nisbatini yoki faoliyatning har qanday sohasida aniq operatsiyani bajarish uchun maksimal darajada mumkin bo'lgan vaqtni aniqlash, shuningdek, me'yorlarga amal qilishni tasdiqlash, nazorat qilish va rag'batlantirish bo'yicha jarayondir.

**Mehnat vositalari** – bular stanoklar, mashinalar, asbob-uskunalar, shuningdek binolar, inshootlar, yo'llar va boshqalar.

**Marketing** - bozor holatini asosli o'rganish va oldindan baholash bilan tovarlarni ishlab chiqarish va sotishni tashkil etish hamda shu yo'sinda bozor iqtisodiyotining muhim unsuri, marketing ishi maxsus marketing dasturlari orqali amalga oshiriladi, ularda xaridorlarni va raqobatchilarni o'rganish asosida tovarlar sifatini yaxshilash, tovar narxini o'zgartirish, reklama o'tkazish, tovarga talabni yaxshilash, tovarga talab chiqarish, tovarlarni o'z vaqtida yetkazib turish xaridorlarga ma'qul tushadigan xizmat ko'rsatish kabi chora-tadbirlari nazarda tutiladi.

**Mehnat resurslari** - yoshi va sog'ligi bo'yicha mehnatga layoqatli va amalda iqtisodiyotda band yoki band bo'lmagan kishilar bo'lib, umumiy doimiy yashovchi aholining bir qismini tashkil etadi.

**Malaka** deganda biron-bir kasb yoki mutaxassislik bo'yicha murakkab ishlarni bajarish uchun zarur bo'lgan mehnat ko'nikmalari va bilimlar darajasi tushuniladi.

**Mutaxassislik** insonda ma'lum bir turdagi ishlarni bajarish uchun zarur bo'lgan bilim va ko'nikmalar majmuasining mavjudligi bilan tavsiflanadi

**Mehnatni texnikaviy me'yorlashtirish**-rejali ravishda o'tkaziladigan va texnikaviy asoslangan normalarni belgilash, joriy qilish va ularni sistemali ravishda yaxshilab borish yo'li bilan mehnat unumdorligini oshirishni ta'minlaydigan tadbirlar majmui tushuniladi.

**Moddiy ne'matlar ishlab chiqarish** – insonni o'z ehtiyojlarini qondirish uchun qiladigan mehnat faoliyatlarining yig'indisi tushuniladi.

**Metodologiya** – bu tadqiqot yoki bilish, anglash yo'li, voqealikni amaliy yoki nazariy o'zlashtirish usullarining majmuasidir.

**Motivatsiya** – bu kishini faoliyatga undovchi ichki va tashqi harakatlantiruvchi kuchlar yig'indisi, faoliyatga chegara, shakl beradi, bu faoliyatga yo'nalish ko'rsatadi, ma'lum maqsadlarga erishish yo'lini mo'ljallaydi.

**Me'yorlashtirish funksiyasi** – boshqarish va ishlab chiqarish jarayonida turli elementlarning sifatii va miqdoriy baholanishini ilmiy asoslangan hisobli kattaliklarni ishlab chiqish jarayoni.

**Mashina va ish joylarida mehnat predmetlariga yoki ularning partiyasiga ishlov berish davomiyligi** – bu mashinada bir mehnat jarayoni bajariladigan yoki mehnat predmetlari va ularning partiyasiga ishlov berish tugallaniladigan davr, qo'l va mashina operatsiyalar vaqtini o'z ichiga oladigan davr.

**Nazorat funksiyasi** - jamoaga ta'sir ko'rsatuvchi formasida yuzaga kelib boshqarish qarorlarini tayyorlash maqsadida sex ishlab chiqarish faoliyatining natijalari tahlilini jamlab, boshqarish xizmati va bo'linmalar rahbarlariga ularni etkazishni ta'minlaydi.

**Potok ritmi** – rejali davrdagi ish vaqti fondining tovar ishlab chiqarish dasturlariga (N) bo'lgan nisbati yoki potokning bosh chiziqlari unumdorligiga bo'lgan nisbati.

**Potok chizig'i** – operatsiyalarning ketma-ket bajarilishi tartibida zanjirsimon joylashgan bir qancha o'zaro bog'lik ish joylari va mashinalardir.

**Rejali ogohlantirish remont sistemasi (ROR)** – remont ishlarini tashkil qilishning progressiv formasi bo'lib, o'z ichiga jihozlarni ishga layoqatli holatda saqlashga yo'naltirilgan tashkiliy texnik tadbirlarni oladi.

**Remont davri** - ikki kapital remont orasidagi remont turlari va remont xizmatlarining ketma-ketligi, mashinaning ikki kapital remonti oralig'idagi ish vaqti davriga yoki mashinani ekspluatatsiyaga kiritish va birinchi kapital remontigacha davri.

**O'rtacha ro'yxatdagi xodimlar soni**- O'rtacha ro'yxatdagi xodimlar sonini aniqlash uchun har kungi ro'yxatda turgan xodimlar sonini qo'shib, kalendar kunlar soniga bo'linadi (28, 29, 30, 31). Bunda shanba va yakshanba kunlar uchun juma kunida ro'yxatda turganlar soni olinadi. Agar korxona oy davomida to'liq ishlamagan bo'lsa ham o'rtachani aniqlashning bu usuli o'zgarmaydi.

**Rejalashtirish funksiyasi** – tashkilot uchun maqsadlarni tanlash, ularga erishish uchun nimalar qilish zarurligi haqida boshqarish qaror va yechimlarini qabul qilish jarayonidir.

**Tashkil qilish funksiyasi** – boshqarish sistemasiga munosib bo'lib, uning xossalari, strukturasi tarkibi o'zaro aloqalari va ko'rsatilgan elementlarning o'zaro harakat jarayonlaridir.

**Tarif stavkasi**–turli guruh va kategoriyadagi ishchilarning vaqt birligidagi mehnati uchun to'lanuvchi haqning mutlaq (absolyut) o'lchamidir. Minimal tarif stavkasi yoki birinchi razryadli stavka boshlang'ich hisoblanadi. U eng oddiy mehnat turiga to'lanuvchi haq darajasini belgilab beradi.

**Tarif setkalari** mehnatga haq to'lashdagi mutanosibliklarni malaka darajasini hisobga olgan holda, belgilash uchun xizmat qiladi. U tarif razryadlari va ularga mos

keluvchi tarif koeffitsientlari yig'indisini ifodalaydi.

**Tarif koeffitsientlari** tegishli razryaddagi kasb yoki lavozimga to'lanadigan mehnat haqining eng kam oylik ish haqiga nisbatini bildiradi.

**Texnik blok** – asosiy ishlab chiqarish fondlari va boshqa jihozlar holatini texnik nazorat qiladi, turli remontlarni o'tkazadi, extiyoj qismlarini tayyorlashni loyihalaydi;

**Tashkiliy blok** – remont xo'jaligi moddiy-texnik ta'minotini tashkil qiladi, remont xo'jaligiga qabul qilinuvchi va chiquvchi jihozlar ehtiyot qismlari sifatini nazorat qilishni tashkil qiladi, ishlab chiqarishni tashkil qilish progreesiv formalarini tadbqiq qiladi.

**Tashkiliy rejali tayyorlash** korxona ishlab chiqarish strukturasidagi o'zgarishlarni hamda og'ir mehnatni yo'qotish, xom ashyoni saqlash, potok metodlarini tadbqiq qilish kabi muammolarini o'z ichiga oladi.

**Tartibga solish funksiyasi** – ishlab chiqarish jarayonida to'xtovlarni bartaraf qilish maqsadida ishlab chiqarishni bir me'yorda olib borish maqsadida kishilar jamoalariga ta'sir qilish uchun yuzaga keladi.

**Xronometraj** –ishlab chiqarishda qo'lda yoki mashinada bajariladigan (takrorlanadigan) muayyan mehnat operatsiyasi uchun sarflangan vaqtni hisoblash

**Uzluksiz potok** – alohida ish joylarini va mashinalarning vaqt bo'yicha ishining muvofiqlashtirilishi, operatsiyalarning sinxronligi, jihozlar va ishchilar ishining uzluksizligi, ish joylarida mehnat predmetining to'xtovsiz harakati, ishlab chiqarishning bir me'yorda bo'lishi va ritmligi bilan xarakterlanuvchi potok chizig'i.

## FOYDALANILGAN ADABIYOTLAR.

1. O'zbekiston Respublikasini yanada rivojlantirish bo'yicha Harakatlar strategiyasi to'g'risida. - T.:2017 yil 7 fevral', PF-4947-sonli Farmoni.
2. 2017-2021 yillarda O'zbekiston Respublikasini yanada rivojlantirishning beshta ustuvor yo'nalishi bo'yicha Harakatlar strategiyasini "Faol tadbirkorlik, innovatsion g'oyalar va texnologiyalarni qo'llab-quvvatlash yili"da amalga oshirishga oid davlat dasturi to'g'risida. - T.:2018 yil 22 yanvar', PF-5308-sonli Farmoni.
3. Mirziyoev Sh.M. Erkin va farovon, demokratik O'zbekiston davlatini birgalikda barpo etamiz. O'zbekiston Respublikasi Prezidentining lavozimiga kirishish tantanali marosimiga bag'ishlangan Oliy Majlis palatalarining qo'shma majlisidagi nutqi. -T.: "O'zbekiston" NMIU, 2016. - 56 b.
4. Mirziyoev Sh.M. Qonun ustuvorligi va inson manfaatlarini ta'minlash - yurt taraqqiyoti va xalq farovonligining garovi. O'zbekiston Respublikasi Konstitutsiyasi qabul qilinganining 24 yilligiga bag'ishlangan tantanali marosimdagi ma'ruza 2016 yil 7 dekabr'. - T.: "O'zbekiston" NMIU, 2016. - 48 b.
5. O'zbekiston Respublikasi Prezidenti Shavkat Mirziyoevning Oliy Majlisga Murojaatnomasi. Xalq so'zi, T. 2018 yil 28 dekabr.
6. O'zbekiston Respublikasi Prezidenti Shavkat Mirziyoevning Oliy Majlisga Murojaatnomasi. Xalq so'zi, T. 2020 yil 24 yanvar
7. Mirziyoev SH.M. Buyuk kelajagimizni mard va olijanob xalqimiz bilan birga quramiz. - T.: "O'zbekiston" NMIU, 2017. - 488 b.
8. Mahsulot (ishlar, xizmatlar)ni ishlab chiqarish va sotish xarajatlari tarkibi hamda moliyaviy natijalarni shakllantirish tartibi to'g'risidagi Nizom. -T.: 1999, 5 fevral.
9. John Sloman, Alison Wride . Economics. Seventh edition. 2009, England.
10. Neil Ritson. Strategic Management 2<sup>nd</sup> edition ,2013
11. Philip T.Kotler, Kevin Lane Keller. Marketing Management. - 15-th edition, Upper Saddle River, N.J.: Pearson Education, 2016
12. Fred R. David Francis Marion Strategic Management concepts and cases thirteenth edition University Florence, South Carolina, 2016 page 256
13. Rodionova O.L., Shashnikova N.K. Production and production management. Tomsk Polytechnic University Publishing House 2008.
14. Production Management Module 1 Course notes. Vinay V. Panicker Assistant Professor
15. F.Robert Jakobs, William L.Berry Manufacturing Planning and Control for Supply Chain Management. 12 th edition , 2011 by Parson Education. 544.
16. Волгин В.В. Производство и менеджмент. Практическое пособие 2-е

изд. М.: «Дашков и К». 2005. – 520 с.

17. Малюк В.И., Немчин А.М. Производственный менеджмент. Учебное пособие. С-Пб. Питер, 2010. – 288 с.

18. Фатхутдинов Р.А. Производственный менеджмент. Учебник. СПб. Питер, 2008. – 496 с.

19. Краснощекова Г.А., Редькина Т.В. Экономика, организация и планирование производства на предприятиях хранения и переработки зерна. М, Агропромиздат, 1991й.

20. Кружкова Р.В. тахрири остида «Организация, планирование и управление производством на предприятиях пищевой промышленности» М. «Агропромиздат» 1985 й.

21. Под ред. Б.А.Аникина. Логистика – М.: ИНФРА – М, 1997.

22. Мескон М., Хедоури А. Основы менеджмента. Инглиз тилидан таржима. Москва. 1992 й.

23. Турсунхўжаев П.М. Корхоналарда ишлаб чиқаришни ташкил қилиш ва режалаштириш. Тошкент, 1997 й.

24. Маслов Е.В. Управление персоналом предприятия. М.: -1998 г.

25. Производственный менеджмент. Ильенкова С.Д. тахрири остида, М. 2001 й.

26. Пахтани дастлабки қайта ишлов бериш. Зикриёев Э. умумий тахрири остида, Ўқув қўлланма. Т.; Мехнат -2002.

27. Шепеленко Г.И. Экономика, организация и планирование производства на предприятии. Ростов-на-Дону. 2001 г.

28. Қосимов Ғ.М. Ташкилот ва ташкилий бошқариш назарияси. -Т., 2004й.

29. Жан-Жак Ламбен. Менеджмент организованный на рынок: стратегический и организационный маркетинг. Учебник. СПб.: Питер, 2008. – 800 с.

30. Sharifxo`jayev M., Abdullaev Yo. Menejment, -Т.: O`qituvchi 2001.

#### Internet saytlari:

[www.gov.uz](http://www.gov.uz) .

[www.lex.uz](http://www.lex.uz) .

[www.ts.tdiu.uz](http://www.ts.tdiu.uz)

[www.kitob.uz](http://www.kitob.uz) .

[www.businesspages.uz](http://www.businesspages.uz).

[www.stat.uz](http://www.stat.uz)

[www.norma.uz](http://www.norma.uz).

[https://www.norma.uz/books\\_newspapers/](https://www.norma.uz/books_newspapers/)

[www.ziynet.uz](http://www.ziynet.uz)

*Yuldasheva Saida Nematovna*

# **SANOAT KORXONALARIDA ISHLAB CHIQARISHNI TASHKIL ETISH**

*Muharrir:*

*G'.Murodov*

*Texnik muharir:*

*G.Samiyeva*

*Musahhih:*

*M.Raximov*

*Sahifalochi:*

*M.Arslonov*



Nashriyot litsenziyasi AI № 178. 08.12.2010. Original –  
maketdan bosishga ruxsat etildi: 29.12.2020. Bichimi 60x84.  
Kegli 14 shponli. « Times New Roman» garn. Ofset bosma  
usulida. Ofset bosma qog'ozi. Bosma tabog'i 25.5 Adadi 100.  
Buyurtma № 113.



«Sharq-Buxoro» MCHJ bosmaxonasida chop etildi.  
Buxoro shahar O'zbekiton Mustaqilligi ko'chasi, 70/2 uy.  
Tel: 0(365) 222-46-46



ISBN 978-9943-6895-1-0



9 789943 689510