

O'ZBEKISTON RESPUBLIKASI
OLIY VA O'RTA MAXSUS TA'LIM VAZIRLIGI
FARG'ONA POLITEKNIKA INSTITUTI
ISHLAB CHIQARISHDA BOSHQARUV FAKULTETI
“IQTISODIYOT”
KAFEDRASI

“HIMOYAGA RUXSAT ETILDI”
“Iqtisodiyot” kafedrasini mudiri
_____ *G.M.Davlyatova*
_____ *“ ” 2018 yil*

BITIRUV MALAKAVIY ISHINING
tushuntirish – hisoblash xati yozuvi

Bitiruv malakaviy ishining mavzusi:

Sanoat korxonalarida yordamchi va xizmat ko'rsatuvchi xo'jaliklarni tashkil etish

Bitiruv-malakaviy ishi tarkibi:

Tushuntirish-hisoblash xati: _____ bet.

Bitiruvchi:

41-14 (I) guruh talabasi
Nomazaliyev Saidjon Nazarali o'g'li

Rahbar:

_____ katta o'qituvchi
To'xtasinova M.M

Taqrizchi:

dotsent

_____ M.Abdurahmonova

Bitiruv-malakaviy ishi 2018 yil 11 iyun kuni dastlabki himoyadan o'tgan.
“Iqtisodiyot” kafedrasining 2018 yil 17 iyun kuni (№4-sonli majlis bayoni)
yig'ilish qaroriga asosan ximoyaga ruxsat berilgan.

F a r g' o n a – 2018

O'ZBEKISTON RESPUBLIKASI
OLIY VA O'RTA MAXSUS TA'LIM VAZIRLIGI
FARG'ONA POLITEKNIKA INSTITUTI
ISHLAB CHIQRISHDA BOSHQARUV FAKULTETI
"IQTISODIYOT" KAFEDRASI

TASDIQLAYMAN
«Iqtisodiyot» kafedrası mudiri
_____ G.M.Davlyatova
"_____" _____ 2018 yil

BITIRUV MALAKAVIY ISHINI BAJARISH BO'YICHA
TOPSHIRIQ

41-14 (I) guruh talabasi Nomazaliyev Saidjon Nazarali o'g'li

- 1.Bitiruv malakaviy ishining mavzusi: Sanoat korxonalarida yordamchi va xizmat ko'rsatuvchi xo'jaliklarni tashkil etish
Bitiruv malakaviy ishi (BMI) mavzusi institut rektorining "21"12. 2017 yildagi № 169 ST/ICHBF buyrug'i bilan tasdiqlangan.
 2. Tayyorlangan BMI ni topshirish muddati "11"06. 2018-yil
 - 3.Bitiruv malakaviy ishni bajarish uchun dastlabki ko'rsatkich va ma'lumotlar: O'zbekiston Respublikasining qonunlari va me'yoriy hujjatlari, O'zbekiston Respublikasi Prezidenti SH.M. Mirziyoyev asarlari, darslik va o'quv qo'llanmalar, uslubiy ishlanmalar, yo'riqnomalar, statistik ma'lumotlar, bitiruv oldi amaliyoti hisoboti, internet ma'lumotlari
 4. Tushuntirish-hisoblash yozuvlarining tarkibi (ishlab chiqarilgan masalalari ro'yhati)
 - 4.1. Kirish.
 - 4.2.1. 1-bob. Sanoat korxonalarida yordamchi va xizmat ko'rsatuvchi xo'jaliklarni tashkil etish asoslari
 - 4.2.2. Sanoat korxonada yordamchi va xizmat ko'rsatish xo'jaliklarini tashkil etishning zaruriyati va ahamiyati
 - 4.2.3. Yordamchi va xizmat ko'rsatish xo'jaliklari tarkibi
 - 4.2.4. Yordamchi va xizmat ko'rsatuvchi xo'jaliklar faoliyatini ifodalovchi ko'rsatkichlari tizimi
 - 4.3.1. 2-bob "Fergana spinning" O'zbekiston Iordaniya qo'shma korxonasini yordamchi va xizmat ko'rsatuvchi bo'linmalari faoliyatini baxolash
 - 4.3.2. Korxona faoliyati ta'snifi
 - 4.3.3. Korxona faoliyatini ifodalovchi ko'rsatkichlarni baholash
 - 4.3.4. Korxona yordamchi xo'jaliklari faoliyatini baholash
 - 4.4.1. 3-bob. Sanoat korxonalarida yordamchi xo'jaliklarni tashkil etishning rivojlantirish yo'nalishlari va istiqbollari
 - 4.4.2. "Fergana Spining" O'zbekiston Iordaniya qo'shma korxonasida jixozlarni ta'mirlash xo'jaligini takomillashtirish
 - 4.4.3. Sanoat korxonalarida yordamchi xo'jaliklarni tashkil etishning kelajak istiqbollari
- 4.5.Xulosa.
- 4.6. Foydalanilgan adabiyotlar.
5. Topshiriq berilgan sana: "05"03. 2018 yil
6. Rahbar: _____
(imzo) _____ (ilmiy rahbarning F.I.SH)
"_____" _____ 2018 yil
7. Topshiriqni bajarish uchun qabul qildim: _____
(imzo) _____ (talabaning F.I.SH)

"_____" _____ 2018 yil

TASDIQLAYMAN
«Iqtisodiyot» kafedrası mudiri

G.M.Davlyatova
“ _____ ” 2018 yil

Bitiruv malakaviy ishini bajarish bo'yicha TAQVIMIY REJA

№	Bitiruv malakaviy ishini bajarilish tartibi	Bajarilish muddati		Izoh
		rejada	amalda	
Tushuntirish –hisoblash xatini tayyorlash				
1	Adabiyotlar ro'yhatini shakllantirish.	02.04-07.04		
2	Kirish	08.04-17.04		
3	1-bob. Sanoat korxonalarida yordamchi va xizmat ko'rsatuvchi xo'jaliklarni tashkil etish asoslari			
4	Sanoat korxonada yordamchi va xizmat ko'rsatish xo'jaliklarini tashkil etishning zaruriyati va ahamiyati	18.04-23.04		
5	Yordamchi va xizmat ko'rsatish xo'jaliklari tarkibi	24.04-28.04		
7	Yordamchi va xizmat ko'rsatish xo'jaliklari tarkibi	30.04-08.05		
8	2-bob“Fergana spinning” o'zbekiston iordaniya qo'shma korxonasini yordamchi va xizmat ko'rsatuvchi bo'linmalari faoliyatini baxolash			
9	Korxona faoliyati ta'snifi	10.05-15.05		
10	Korxona faoliyatini ifodalovchi ko'rsatkichlarni baholash	16.05-22.05		
11	Korxona yordamchi xo'jaliklari faoliyatini baholash	23.05-26.05		
12	3-bob. Sanoat korxonalarida yordamchi xo'jaliklarni tashkil etishning rivojlantirish yo'nalishlari va istiqbollari	27.05-29.05		
13	“Fergana Spining” O'zbekiston Iordaniya qo'shma korxonasida jixozlarni ta'mirlash xo'jaligini takomillashtirish	30.05-03.06		
15	Sanoat korxonalarida yordamchi xo'jaliklarni tashkil etishning kelajak istiqbollari			
14	Xulosa	07.06-08.06		
15	Rahbarning yakuniy xulosasi uchun ishni taqdim etish	09.06.2018		
BMini rasmiylashtirish				
16	Tegishli hujjatlarni tayyorlash va BMini muqovalash	09.06		
17	BMI bo'yicha taqdimotni tayyorlash va himoyaga tayyorgarlik ko'rish	10.06		
18	Dastlabki himoya	11.06		
19	Rasmiy himoya	20.06-30.06		

Farg'ona politexnika instituti
5230100 – “Iqtisodiyot” bakalavriat
yo'nalishi bo'yicha “O'zbekinvest”
eksport-import milliy sug'urta
kompaniyasi, moliyaviy ishlar bo'yicha
direktor o'rinbosari Jumanov Jahongir
Sobitalievichdan

T A V S I Y A X A T I

Farg'ona politexnika instituti Ishlab chiqarishda boshqaruv fakul'teti 41-14
(I) guruh talabasi Nomazaliyev Saidjon Nazarali o'g'li tomonidan Korxonalarda
mehnat unumdorligini oshirish strategiyasi mavzusida bajarilgan bitiruv malakaviy
ish himoya qilish uchun DAK ga taqdim etilmoqda.

Bitiruv malakaviy ishiga taqriz ilova qilinadi.

Fakul'tet dekani:

dots. I.T.Yormatov

TALABANING O'ZLASHTIRISHI TO'G'RIDA MA'LUMOTNOMA

Bitiruvchi 20____ yilgacha bo'lgan vaqt mobaynida o'quv rejasini quyidagi
baholar bilan to'liq bajardi:

“a'lo” (86%-100%)

“yaxshi” (71%-85%)

“qoniqarli” (55%-70%) _____

Fakultet kotibi

(imzosi)

M U N D A R I J A

KIRISH	3
1 -BOB. SANOAT KORXONALARIDA YORDAMCHI VA XIZMAT KO'RSATUVCHI XO'JALIKLARNI TASHKIL ETISH ASOSLARI	
1.1. Sanoat korxonada yordamchi va xizmat ko'rsatish xo'jaliklarini tashkil etishning zaruriyati va ahamiyati	7
1.2. Yordamchi va xizmat ko'rsatish xo'jaliklari tarkibi	12
1.3. Yordamchi va xizmat ko'rsatuvchi xo'jaliklar faoliyatini ifodalovchi ko'rsatkichlari tizimi	23
2- BOB. "FERGANA SPINING" O'ZBEKISTON IORDANIYA QO'SHMA KORXONASINI YORDAMCHI VA XIZMAT KO'RSATUVCHI BO'LINMALARI FAOLIYATINI BAXOLASH	
2.1. Korxona faoliyati ta'snifi	39
2.2. Korxona faoliyatini ifodalovchi ko'rsatkichlarni baholash	48
2.3. Korxona yordamchi xo'jaliklari faoliyatini baholash	63
3 - BOB. SANOAT KORXONALARIDA YORDAMCHI XO'JALIKLARNI TASHKIL ETISHNING RIVOJLANTIRISH YO'NALISHLARI VA ISTIQBOLLARI	
3.1. "Fergana Spining" O'zbekiston Iordaniya qo'shma korxonasida jixozlarni ta'mirlash xo'jaligini takomillashtirish	68
3.2. Sanoat korxonalarida yordamchi xo'jaliklarni tashkil etishning kelajak istiqbollari	75
XULOSA VA TAKLIFLAR	80
ADABIYOTLAR RO'YXATI	83

KIRISH

Mavzuning dolzarbligi. Sanoat korxonalarining o'zining rivojlanganlik darajasi va iqtisodiy mavqeining qanday tarzda mustahkamlab borishini albatta uning asosiy tarmoqlari bilan bir qatorda yordamchi tarmoqlarining ham alohida ahamiyatga ega ekanligini ma'lumdir. Amaliy tajribalardan ma'lumki tarkibida yordamchi xo'jaliklari rivojlanishi yaxshi yo'lga qo'yilgan, sanoat korxonalarida xar qanday iqtisodiy og'ir holatlarda ham mavqeini yo'qotmaganligi holda va aksincha iqtisodiy barqarorlikka erishishi holatlari kuzatilgandir.

Ishlab chiqarish jarayonida asosiy jarayonlar bilan bir qatorda xom ashyo, materiallar va buyumlarni yuklash, tushirish, ularga birinchi ishlov berish va ishlab chikarish tsexlariga eltib berish, shuningdek, xom ashyo, yarim fabrikatlar, buyumlar, tayyor maxsulotlarni tashish va joylash, tayyorlash jarayoni va maxsulot sifatini nazorat etish, o'rash va jo'natish, ishlab chiqarish chiqindilarini yig'ib olish va ish joylarini tozalash va boshqa yordamchi jarayonlarni xam o'z ichiga oladi. **2017-2021 yillarda O'zbekiston Respublikasini rivojlantirishning beshta ustuvor yo'nalishlari bo'yicha Xarakatlar strategiyasining 3 yo'nalishi 3.2. qismida keltirilganidek** –“... milliy iqtisodiyotning mutanosibligi va barqarorligini ta'minlash, uning tarkibida sanoat, xizmatlar ko'rsatish sohasi, kichik biznes va xususiy tadbirkorlik ulushini ko'paytirish” kabi masalalarga aloxida e'tibor qaratilganligi, korxonalarni tubdan molernizatsiya qilish, ular faoliyatida asosiy ishlab chiqarish bn birgalikda qo'shimcha xizmatlar, yordamchi xo'jaliklar faoliyatini xam takomillashtirishni taqozo etmoqda.

Shuning uchun xar kaysi sanoat korxonasining tarkibida yordamchi ishlab chikarish tsexlari, bo'linmalar va xizmat ko'rsatuvchi xo'jaliklar tashkil etiladi.

Korxonaning yordamchi xujaliklariga ta'mir, energetika, asbob-uskuna va sanoat tarmoqining o'ziga xos xo'jaliklar (transport, ombor) va xizmat ko'rsatuvchi bo'limlar taalluqlidir. Fan-texnika taraqqiyoti korxonalarning ishlab chiqarish faoliyati samaradorligini oshirishda muhim omil bo'lib kelgan va hozirda

ham o'z ahamiyatini yo'qotmagan. Mazkur omildan quyidagicha foydalanish mumkin:

- ishlab chiqarish va mehnatni mexanizatsiyalashtirish, avtomatlashtirish hamda kompleks ravishdagi mexanizatsiyalashtirish;
- asosiy texnologik jarayonlarni robotlashtirish;
- progressiv, mehnat hamda resurslarni tejashga yo'naltirilgan texnologik jarayonlarni amaliyotga kiritish va ulardan keng foydalanish;
- xom ashyo va materiallar (mehnat predmetlari) zamonaviy turlarini yaratish va ulardan foydalanish;
- ishlab chiqarishni tashkil qilish, rejalashtirish va boshqarish jarayonlarida zamonaviy axborot texnologiyalaridan, hisoblash texnikasidan foydalanish;
- ishlab chiqarish va mehnatni ilmiy tashkil qilish.

Xozirgi kun amaliyotida fan-texnika taraqqiyotining, jumladan, uning tarkibiy qismlarining ahamiyati va rolini inkor qiluvchi yoki tushunmovchi korxonani topish amrimahol. Biroq ushbu omilni amalga oshirish uchun faqatgina hohish va istaklarning o'zigina yetarli emas. “ yaqin kelajakka mo'ljallangan dasturimizni amalga oshirishda iqtisodiyotimiz va uning yetakchi tarmoqlarini modernizatsiya qilish , texnik xamda texnologik yangilashni jadallashtirish va uning ko'lamini kengaytirish , ishlab chiqarishni diversifikatsiya qilish markaziy o'rin tutishi darkor”¹- deb ta'kidlagan edi Birinchi Prezidentimiz I. A.Karimov

Buning uchun *birinchidan*, fan-texnika taraqqiyotining ayni paytda zarur bo'lgan yo'nalishlarini izlash va aniqlash, *ikkinchidan*, pul mablag'larini va boshqa zarur bo'lgan resurslar (investitsiyalar) izlab topish, *uchinchidan*, zamonaviy ilmiy-texnikaviy ishlamalarga ixtisoslashgan ilmiy-tadqiqot institutlari, konstruktorlik, texnologik va boshqa ilmiy muassasalar bilan kerakli aloqalarni

¹ I.A.Karimovning 2012 yilda mamlakatimizni ijtimoiy – iqtisodiy rivojlantirish yakunlari xamda 2013 yilga mo'ljallangan iqtisodiy dasturning eng muxim ustuvor yo'nalimlariga bag'irilgan Vazirlar Maxkamasining majlisidagi ma'ruzasi . Turkiston gazetasi 2013 yil 19 yanvar 5- son.

“bog’lash”, *to’rtinchidan*, o’z ilmiy-texnikaviy maqsadlarining samaraliligini hisoblab chiqish talab qilinadi.

Iqtisodiyotni modernizatsiyalash sharoitda sanoat ishlab chiqarishda yordamchi va xizmat ko’rsatuvchi xo’jaliklarining asosiy vazifasi ishlab chiqarish jarayonlari uzluksizligini ta’minlab, sodir bo’ladigan ba’zi cheklanishlarni bartaraf etishi lozimdir. Lekin bugungi kunda qariyb barcha ishlab chiqarish korxonalari asosiy e’tiborni asosiy ishlab chiqarish jarayonlarini rivojlantirishga, ularga investitsiyalarni jalb etishga xarakat qilishadi. Ko’pincha yordamchi xo’jaliklarni texnik va tashkiliy darajasi asosiy jarayonlardan orqada qoladi. SHu sababdan asosiy ishlab chiqarish jarayonlari bilan bir vaqtda yordamchi va xizmat ko’rsatuvchi xo’jaliklar faoliyatini takomillashtirishga e’tibor qaratish dolzarb xisoblanadi.

Mavzuning o’rganilganlik darajasi. Sanoat korxonalarini faoliyatini takomillashtirish masalalari bo’yicha respublikamizning bir qator olimlari G’ulomov S.S., Xodiev B., Dadaboev Yu., Juraev N.Yu., Abdukarimov I.T., Bobobekov B.B., Ibragimov N.A., Musaev X.N., Rizaqulov A.A., Sanaev N.S., Sotvoldiev A.A., Qodirxonov S lar ilmiy tadqiqot ishlarini olib borishgan.

Bitiruv malakaviy ishini maqsadi va vazifalari. Tadqiqotni bosh maqsadi sanoat korxonalarida yordamchi xo’jaliklarni faoliyati va ularni bugungi kundagi o’rni , rivojlantirish iqtibollarini belgilab berishdan iboratdir. Sanoat korxonalarida yordamchi xo’jaliklardan samarali foydalanishni ta’minlashga qaratilgan va ularni faoliyatini takomillashtirish bo’yicha quyidagi vazifalarni bajarish ko’zda tutilgan:

- iqtisodiy islohotlar jarayonida yordamchi xo’jaliklarni iqtisodiy mazmuni va mohiyatini yoritib berish ;
- sanoat korxonalari yordamchi xo’jaliklarida asosiy va aylanma mablag’larni shakllantirish va ulardan foydalanish masalarini yoritish;
- sanoat korxonalarida yordamchi xo’jaliklarni boshqarish mexanizmlarini taxlil qilish ;

- “Fergana Spining” O‘zbekiston Iordaniya qo‘shma korxonasining moliyaviy ko‘rsatkichlari, yordamchi xo‘jaliklardan foydalanish xolatini taxlil qilish ;

- “Fergana Spining” O‘zbekiston Iordaniya qo‘shma korxonasida ishlab chiqarish quvvatlaridan foydalanishdagi muammolari va ularni xal qilish yo‘llarini aniqlash ;

- sanoat korxonalarida yordamchi xo‘jaliklarni tashkil etishni rivojlantirish bo‘yicha tavsiyalar ishlab chiqish va boshqalar

Tadqiqotning ob‘ekti sifatida “Fergana Spining” O‘zbekiston Iordaniya qo‘shma korxonasi olingan.

Bitiruv malakaviy ishini tuzilishi va xajmi. BMI kirish, uch bob, xulosa, foydalanilgan adabiyotlar ruyxati va ilovalardan iborat. Ishning tarkibi uning maksadi, vazifalari va yunalishlarini aks ettiradi. Birinchi bobda Sanoat korxonalarida yordamchi va xizmat ko‘rsatuvchi xo‘jaliklarni tashkil etish asoslarining nazariy asoslari yoritib berilgan. Ikkinchi bobda “Fergana Spining” O‘zbekiston Iordaniya qo‘shma korxonasini yordamchi va xizmat ko‘rsatuvchi bo‘linmalari faoliyatini baxolash yo‘llari ko‘rib o‘tilgan. Uchinchi bobda sanoat korxonalarida yordamchi xo‘jaliklarni tashkil etishning rivojlantirish yo‘nalishlarini ko‘rib chiqilgan. Xulosa qismida bitiruv malakaviy ishining yakuniy natijalari bo‘yicha xulosa va takliflar berilgan.

1-BOB. SANOAT KORXONALARIDA YORDAMCHI VA XIZMAT KO'RSATUVCHI XO'JALIKLARNI TASHKIL ETISH ASOSLARI

1.1.Sanoat korxonada yordamchi va xizmat ko'rsatish xo'jaliklarini tashkil etishning zaruriyati va ahamiyati

Barchamizga ma'lumki bugungi kunda eng diqqat e'tibordagi masalalardan biri - bu jahonda ro'y berayotgan iqtisodiyotning globallasuvi bo'lib kelmoqda. Mazkur iqtisodiy jarayon tufayli dunyoning yetakchi mamlakatlarida ko'plab iqtisodiy-ijtimoiy muammolar yuzaga kelmoqda.

Shu o'rinda iqtisodiyotni modernizatsiyalashning mamlakatimiz iqtisodiyotiga ta'siri qanday bo'ladi, degan savol barcha yurtdoshlarimizni qiziqtirishi tabiiydir. Barchamiz bir haqiqatni anglab yetishimiz lozim – O'zbekiston bugun xalqaro hamjamiyatning va global moliyaviy-iqtisodiy bozorning ajralmas tarkibiy qismi hisoblanadi. O'z navbatida O'zbekistonning globallasuv jarayonlaridagi ishtiroki ham ushbu inqiroz oqibatlarining ma'lum darajada iqtisodiyotimizga o'z ta'sirini ko'rsatishi mumkinligidan darak beradi.

Darhaqiqat, O'zbekiston mustaqillikka erishgan dastlabki yillarda, boshqa MDH mamlakatlari singari, davlat va jamiyat qurilishining qanday tamoyillari va usullariga asoslanish, mamlakatni ijtimoiy-iqtisodiy va siyosiy taraqqiyotini belgilashda qaysi yo'ldan borish masalasi ko'ndalang turar edi.

Mamlakatimizning Birinchi Prezidenti I.Karimov ta'kidlab o'tganlaridek, «O'zbekistonda qabul qilingan o'ziga xos islohot va modernizatsiya modeli orqali biz o'z oldimizga uzoq va davomli milliy manfaatlarimizni amalga oshirish vazifasini qo'yar ekanmiz, «shok terapiyasi» deb atalgan usullarni bizga chetdan turib joriy etishga qaratilgan urinishlardan, bozor iqtisodiyoti o'zini o'zi tartibga soladi, degan o'ta jo'n va aldamchi tasavvurlardan voz kechdik»².

Biroq, o'z o'rnida ta'kidlash lozimki, iqtisodiyotning modernizatsiyalashning respublikamiz iqtisodiyotiga ta'siri boshqa rivojlangan va ayrim qo'shni

² Karimov I.A. Jahon moliyaviy-iqtisodiy inqirozi, O'zbekiston sharoitida uni bartaraf etishning yo'llari va choralari. – T.: O'zbekiston, 2009, 7-b.

davlatlardagiga qaraganda mazmunan farq qiladi. Agar boshqa mamlakatlarda bu jarayonlar bevosita moliya tizimining izdan chiqishi va ishlab chiqarish hajmlarining keskin qisqarib ketishi, ko'plab yirik korxonalarining yopilishi orqali namoyon bo'lsa, bizda jahon xomashyo bozorlarida talabning susayishi tufayli narxlarning keskin pasayishi hamda buning oqibatida eksport daromadlarining sezilarli kamayishi, asosiy savdo hamkorlarimizning xarid qobiliyatining pasayishi natijasida tashqi savdo aylanmasining qisqarishi orqali namoyon bo'ladi.

Shu bilan birga, bugungi kunda ko'plab yetakchi olim va mutaxassislarimiz tomonidan iqtisodiyotimizda moliyaviy inqirozning salbiy oqibatlari ta'sirini pasaytiradigan omillar mavjudligi ta'kidlanmoqda. Iqtisodchi olimlar va mutaxassislarning fikrlariga ko'ra, mamlakatimiz iqtisodiyotining jahon iqtisodiyotiga inqiroz oqibatlari ahamiyatli ta'sir ko'rsatadigan darajada integratsiyalashmaganligi, mamlakatimizda katta hajmdagi xorijiy kapitalni ushlab turuvchi kompaniya va moliyaviy institutlarning yo'qligi, xususiylashtirish mexanizmi va shart-sharoitlari natijasida deyarli barcha ustav fondlarining korxonalarining real xususiy aktivlari bilan ta'minlanganligi kabi holatlar asosida inqirozning salbiy ta'siri u qadar katta bo'lmasligi mumkin. Aksincha, hozirgi inqiroz ehtimol tutilayotgan salbiy ta'sirlardan tashqari biz uchun ijobiy ta'sirlarga ham ega bo'lishi, yangi imkoniyatlarni vujudga keltirishi mumkin. AQSH va Yevropadagi investorlar aktsiyalardan bosh tortib, o'z aktivlarini bo'shatmoqdalar. Mohiyatiga ko'ra, qaytadan qandaydir ishga jalb etilishi zarur bo'lgan resurslarni bo'shatish jarayoni bormoqda. Demak, yangi bozorlarni, yangi imkoniyatlarni izlash boshlanadi. Investorlar kapital kiritishning muqobil yo'llarini qidiradilar. G'arb bozorlari turg'unlikka yuz tutgan chog'da rivojlanayotgan mamlakatlar bozorlari o'sishning ijobiy dinamikasini ko'rsatadi. SHunday mulohazalardan kelib chiqqan holda, ko'plab investorlar O'zbekiston bozoriga e'tibor qaratishlari ehtimoldan holi emas.

Shuningdek, iqtisodiy globallashtirishning O'zbekistonga ta'sirining jiddiy bo'lmaganligini qo'yidagi omillar bilan izohlash mumkin:

- ma'muriy-buyruqbozlik tizimidan bozor iqtisodiyotiga o'tishning bosqichma-bosqich amalga oshirish yo'lini tanlanganligi;
- davlat bosh islohotchi sifatida mas'uliyatni o'z zimmasiga olishi zarurligini aniq belgilab olinganligi;
- O'zbekistonda moliyaviy-iqtisodiy, byudjet, bank-kredit tizimi, shuningdek, iqtisodiyotning real sektori korxonalari va tarmoqlarining barqaror hamda uzluksiz ishlashini ta'minlash uchun yetarli darajada mustahkam zaxiralar yaratilganligi va zarur resurslar bazasining mavjudligi;
- oqilona tashqi qarz siyosati olib borilganligi;
- aholining ish haqi va daromadlarini izchil va oldindan oshirib borish hamda iste'mol bozorida narxlar indeksining asossiz tarzda o'sishining oldini olishga doir chora-tadbirlarning izchillik bilan amalga oshirilganligi;
- davlatning moliyaviy-iqtisodiy va bank tizimlarining nechog'liq barqaror va ishonchli ekani, ularning himoya mexanizmlari qanchalik kuchliligi bilan izohlanadi.

Hozir O'zbekistonning umumiy tashqi qarzi yalpi ichki mahsulotga nisbatan 13,3% ni tashkil etmoqda, eksport hajmiga nisbatan esa 31% dan oshmaydi. Bu o'z navbatida mamlakatimizning xalqaro darajadagi to'lov qobiliyatga egaligini ifodalaydi.

Respublikamizda doimo qisqa muddatli spekulativ kreditlardan voz kechib, chet el investitsiyalarini uzoq muddatlarga, imtiyozli foiz stavkalari bo'yicha jalb etildi. Natijada milliy iqtisodiyotimizning halqaro kreditlar bozoridagi kon'yunkturaga keskin bog'liqligini va moliyaviy inqirozning salbiy oqibatlarining oldi olindi.

2016-2017 yillarda o'zlashtirilgan chet el investitsiyalari hajmi 1995 yilga nisbatan 8.7 martadan ko'proq oshdi. Bu holat milliy iqtisodiyotimizning yuqori investitsion salohiyatga ega bo'layotganligi va hukumatimiz tomonidan yaratilayotgan qulay investitsion muhit bilan bevosita bog'liqdir.

Natijada 2017 yilda 60719.2 mlrd so'm (11.9 milliard AQSH dollari) miqdorida xorijiy investitsiyalar o'zlashtirildi, ularning 70% to'g'ridan-to'g'ri jalb

qilinadigan investitsiyalar ulushiga to'g'ri keladi. Jalb qilingan to'g'ridan-to'g'ri xorijiy investitsiyalar O'zbekiston milliy iqtisodiyotining rivojlanishi uchun strategik ahamiyatga ega bo'lgan real sektorlarini modernizatsiya qilishga yo'naltirilgan.

Investitsiya dasturi doirasida 2017 yilda 4.505 milliard AQSH dollaridan ortiq xorijiy investitsiyalarni o'zlashtirish mo'ljallanganligi istiqboldagi barqaror iqtisodiy o'sish jarayonlari kuzatilishi kutilayotganligidan dalolat beradi. Mazkur xorijiy investitsiyalarning 75% to'g'ridan-to'g'ri investitsiyalar ulushiga to'g'ri keladi. Darhaqiqat, hozirgi kunda tashqi dunyo bilan ikki tomonlama o'zaro manfaatli aloqalarimiz rivojlanib bormoqda.

Iqtisodiyotni modernizatsiya qilish, texnik va texnologik qayta jihozlash bo'yicha dasturlarni amalga oshirishimizda xorijiy mamlakatlarning ilg'or texnologiyalariga asoslangan investitsiyalariga ehtiyoj mavjud. Qolaversa, jahon bozorida talabning pasayib borishi mahalliy ishlab chiqaruvchi korxonalarimizni eksport ko'lamiga jiddiy ta'sir ko'rsatadi.

Shunga asoslangan holda, hukumatimiz tomonidan inqirozga choralar dasturi ishlab chiqilgan bo'lib, mazkur dasturda talabni rag'batlantirishga yo'naltirilgan bir qator moliyaviy imtiyozlar va barqaror iqtisodiy o'sish sur'atlarini ta'minlovchi chora-tadbirlar majmui o'z aksini topdi.

Xar bir sanoat korxona o'zining rivojlanganlik darajasi va iqtisodiy mavqeining qanday tarzda mustahkamlab borishini albatta uning asosiy tarmog'lari bilan bir qatorda yordamchi tarmog'larining ham alohida ahamiyatga ega ekanligini ta'kidlab o'tish o'rinlidir. Tajribadan ma'lumki tarkibida yordamchi xo'jaliklari rivojlanishi yaxshi yo'lga qo'yilgan, sanoat korxonalarida xar qanday iqtisodiy og'ir holatlarda ham mavqeini yo'qotmaganligi holda va aksincha iqtisodiy barqarorlikka erishishi holatlari kuzatilgandir.

Har bir ishlab chiqarish jarayonida asosiy jarayonlar bilan bir qatorda xom ashyo, materiallar va buyumlarni yuklash, tushirish, ularga birinchi ishlov berish va ishlab chikarish tsexlariga eltib berish, shuningdek, xom ashyo, yarim fabrikatlar, buyumlar, tayyor maxsulotlarni tashish va joylash,

tayyorlash jarayoni va maxsulot sifatini nazorat etish, o'rash va jo'natish, ishlab chiqarish chiqindilarini yig'ib olish va ish joylarini tozalash va boshqa yordamchi jarayonlarni xam o'z ichiga oladi.

Shuning uchun xar kaysi sanoat korxonasining tarkibida yordamchi ishlab chikarish tsexlari, bo'linmalar va xizmat ko'rsatuvchi xo'jaliklar tashkil etiladi.

Korxonaning yordamchi xo'jaliklariga ta'mir, energetika, asbob-uskuna va sanoat tarmog'ining o'ziga xos xo'jaliklar (transport, ombor) va xizmat ko'rsatuvchi bo'limlar taalluqlidir.

Sanoat ishlab chiqarishi yordamchi va xizmat ko'rsatuvchi xo'jaliklarining asosiy vazifasi ishlab chiqarish jarayonlari uzluksizligini ta'minlab, sodir bo'ladigan ba'zi cheklanishlarni bartaraf etishdir.

Yordamchi tsexlar va xizmat ko'rsatuvchi xo'jaliklar, birinchi navbatda, asbob-uskuna va ta'mirlash tsexlari, yangi maxsulot ishlab chiqarishni tayyorlash, texnika, texnologiyani va ishlab chiqarishni takomillashtirishda juda muxim ahamiyat kasb etadi. SHu tsexlar yordamida yangi turdagi maxsulotni texnikaviy tayyorlash, tsex va uchastkalarni rskonstruksiyalash, ishlab chiqarish jarayonlarini mexanizatsiyalash va avtomatlashtirish amalga oshiriladi.

Ammo, yordamchi tsexlar va xo'jaliklarning o'zlari texnikaviy, tashkiliy tarakriyoti darajasi bo'yicha asosiy ishlab chikarishdan ancha orkada qolib kelmokdalar. Yordamchi tsexlar va xo'jaliklar ixtisoslashish darajasining dastlabki, bajariladigan ishlar universalligi va buning asosida ishlab chiqarishni tashkil etishning kichik seriyali va individual turi, kam unumdorlikka ega bo'lgan universal jixozlardan va qo'l mexnatidan keng qo'llanish xususiyatlari bo'yicha asosiy bo'limlardan farqlanadilar.

Aytilganlardan shu xulosa kelib chiqadiki, sanoat samaradorligini oshirish yordamchi tsexlar va xo'jaliklarning texnik jixatdan qurollanishini takomillashtirish bilan sezilarli darajada bog'liq.

Korxonaga ratsional xizmat ko'rsatish tizimi quyidagilarni ko'zda tutadi:

- korxonalarda eng muxim xizmat kursatish vazifalarini ixtisoslashtirish va markazlashtirishni, ular aynan o'zlari maxsulot tayyorlash jarayonidan xoli bo'lishini;

- transport — ombor, yuklash — yukni tushirish ishlari va boshqa yordamchi ishlarni kompleks texnologik usullarni qo'llash va ularni korxonani texnikaviy qayta qurollantirish ishi bilan bog'lab, texnologik reglamentli (bir oxangda) bajarish;

- tipik (rasmiy) loyixalar asosida transport-ombor, yuklash — yukni tushirish ishlarini mexanizatsiyalashtirish, shu maqsadda zarur vositalarni markazlashtirilgan ravishda tayyorlash qo'lamini kengaytirish;

- yirik korxonalarda transport-ombor va yuklash — yukni tushirish ishlarini markazlashtirish, ularni korxonaning yagona transport-ombor tsexi tomonidan bajarish;

- yirik korxona (birlashma)larning tarkibidan asbob-uskuna tsexlarini ajratish, ular asosida maxsus asbob-uskuna va texnologik moslamalar tayyorlaydigan korxonalarni yaratish;

- sanoat binolari va inshootlarini ta'mirlash ishlarini ixtisoslashtirilgan ta'mirlash-qurilish tashkilotlari tomonidan o'tkazish;

- korxona ta'mir xo'jaligini takomillashtirish va boshqalar.

Ishlab chiqarishga ratsional xizmat ko'rsatish tizimini tashkil etishda kompleks texnologiyani tuzish va joriy etish muxim o'rin tutadi

1.2.Yordamchi va xizmat ko'rsatish xo'jaliklari tarkibi

Sanoat korxonalari yordamchi xo'jaliklarida asosiy va aylanma mablag'larni shakllantirishda bir qator xo'jalik va ularning faoliyati ham sezilarli ravishda ta'sir etadi. Chunonchi, mazkur xo'jaliklarni asosiy va aylanma mablag'larini shakllantirish mexanizmi sifatida quyidagilar muhim o'rin egallaydi:

- Ta'mirlash xo'jaliklari;
- Asbob-uskuna xo'jaligini tashkil etish;
- Energetika xujaligini tashkil etish;
- Transport xo'jaligini tashkil etish;

Korxona ta'mirlash xo'jaligining asosiy vazifasi asosiy ishlab chikarish fondlarini ishga yarakli xolatda tutish, ular muddatidan ilgari puturdan ketishining oldini olish va zarur xollarda yangilash, mexnat qurollarining xizmat muddatini ta'mirsiz uzaytirish; texnikaviy iktisodiy ko'rsatkichlarini takomillashtirish xamda bu tadbirlarni amalga oshirishga taalluqli xarajatlarni kamaytirishdir.

Korxonaning miqyosi jixozlari soni va asosiy fondlarini ta'mirlash muddatlariga ko'ra, ekspluatatsiya kilish xodimlarining soni va tarkibi belgilanadi.

Odatda, yirik korxonalarda bosh mexanik (KBM), bosh energetik (BEB), binolar va inshootlarni ta'mirlash bo'limlari mustaqil xo'jalik sifatida tuziladi, kichik zavod va fabrikalarda esa yuqorida qayd etilgan barcha bo'linmalarni o'z tarkibiga oluvchi texnikaviy bo'lim tashkil etiladi.

Ba'zida bino va inshootlarni ta'mir va ekspluatatsiya qilish bo'linmasi korxonaning kapital qurilish bo'limi tarkibida bo'ladi.

Xozirgi davrda sanoatning asosiy tarmoqlarida ta'mirlashlari dastgoxlarni rejali-ogoxlantirish ta'miri tizimi asosida ta'mir ishlari yuritiladi. Rejali-ogoxlantirish ta'mir tizimi jixozlarni muddatdan ilgari puturdan ketmasligini va ularning doimiy yuqori texnikaviy darajada, ishga shay-liklarini ta'minlovchi rejali, texnikaviy-tashkiliy xizmat ko'rsatish, nazorat va ta'mirlash ishlarini o'z ichiga oluvchi tadbirlardir.

Rejali-ogoxlantiruv ta'mir tizimi kichik o'rta xamda kapital ta'mir jarayonlarini tejamkorona tashkil etish usuli bilan bir qatorda rejali-ogoxlantiruvchi ta'mir vositalarni yog'lash, tozalash, sozlash, kichik nuqsonlarni bartaraf etish, aniqligini tekshirish, qismlarni yuvish, yog'lagichlardagi yog'larni almashtirish va shularga o'xshash jarayonlardan iboratdir.

Sanoat korxonalarida ta'mirlash ishlarini to'g'ri rejalashtirish muxim tadbirdir.

Joriy ta'mirga asosiy vositalarning shayligini ta'minlashga doir jarayonlar taalluqlidir. U ishlab chiqirish qurollaridagi bir yildan kam xizmat qiladigan

yordamchi qismlarni almashtirishga qaratilgan va uni bajarishga oid xarajatlar joriy xarajatlar tarzida maxsulotning tannarxiga kiritiladi.

Kapital ta'mir — asosiy vositalarning qismlarini qayta tiklash yoki almashtirish jarayonlarini qamraydi. Unga sarflangan xarajatlar amortizatsiya ajratmasining qayta tiklashga mo'ljallangan qismidan qoplanadi.

Rejali — ogoxlantiruvchi ta'mir quyidagi ko'rsatkichlar bo'yicha rejalashtiriladi:

a) ta'mir davri — ta'mirlar oralig'idagi vaqt (yangi o'rnatilgan vositalar uchun — birinchi kapital ta'mirgacha bo'lgan vaqt);

b) ta'mirlar orasidagi davr — ikki joriy (yoki murakkab) ta'mir orasidagi vaqt; odatda, u mashinaning tez yemiriluvchi qismlarining ishlash muddatiga to'g'ri keladi.

v) xizmat ko'rsatish va mo'ljallangan ta'mir oralig'idagi davr;

g) ta'mir davrining tarkibi. Ta'mir davrida rejali ta'mir va xizmat ko'rsatishlarning tarkibi, soni va tartibi turlichadir. Ikki smenada ishlaydigan o'rta va yengil stanoklar uchun kapital ta'mir oralig'i davrining tarkibini taxminan quyidagicha izoxlash mumkin:

$$K-N-R-N-R-N-O'-N-R-N-R-N-O'-N-R-N-R-N-K \quad (1.1)$$

Bu yerda: K — kapital ta'mir; R — kichik ta'mir; O' — o'rta ta'mir; N — nazorat;

d) ta'mir birligi (ta'mirning murakkabligi) ta'mir jarayonining mexnattalabligi bo'yicha o'lchov birligi;

e) mexnat sig'imi ta'mir birligiga oid jarayonni bajarish uchun vaqtni ifodalaydi.

Bunday me'yoriylar dastgoxlar (metallni qirquvchi va texnologik jarayonlarni bajaruvchi) ta'miri (kapital, o'rta, kichik kuzatish)ga taalluqli xamda uskunalar yordamida bajariladigan jarayonlarga sarflanadigan vaqtni aniqlashda qo'llaniladi.

Ta'mir sifatini yaxshilashning eng muxim yo'nalishlari ta'mir natijasida asbob-uskunalar qayta tiklanibgina qolmay texnikaviy darajasi ham oshiriladi.

Buning uchun kapital-ta'mirni mavjud jixozlarni takomillashtirish va ular eng ilg'or texnikaviy darajasiga yetishini ta'minlovchi modernizatsiya bilan qo'shib olib borish shart.

Ta'mir xo'jaligining faoliyatini rejalashtirish ta'mir muddatini aniqlash, ta'mir uchun sarflanadigan mehnat, materiallar va pul mablag'i bilan ta'minlash, ta'mirni o'tkazish uchun xarajatlar miqdorini belgilash, uni qoplash manbaalarini, shuningdek, o'z kuchi bilan va ta'mir tashkilotlarini jalb etish asosida bajariladigan ta'mir ishlarini aniqlash, boshqalarning buyurtmalarini bajarishni nazarda tutadi.

Yillik reja quyidagi: a) ta'mir ishining xajmi va turi; b) ta'mir vaqtining kalendar grafigi; v) ta'mir xo'jalligining ishlab chiqarish bo'limlarining ish bajarish imkoniyatlari; g) mexnat bo'yicha (mexnat unumdorligi va ta'mir ishlarida qatnashuvchi ishchilar soni, ish xaqi) ko'rsatkichlar; d) materiallar, yarimfabrikatlar va extiyot qismlarga bo'lgan extiyoj; ye) ta'mir xo'jaligining samaradorlik ko'rsatkichlari;

j) ta'mir ishlarining moliyaviy ta'minlanganligi; z) ta'mir xo'jaligining samaradorligi oshishini ta'minlovchi tashkiliy, texnikaviy va boshqa tadbirlarni qamraydi.

Ta'mir xo'jaligining tarkibida xo'jalik xisobidagi ta'mir-mexanika va ta'mir-energetika tsexlari mavjud bo'lsa, ular quyidagi xo'jalik xisobi ko'rsatkichlari orqali:

a) maxsulotning turi; b) maxsulot (ish) xajmi; v) mexnat unumdorligi; g) ish xaqi fondi; d) ishlab chiqarish xarajatlari smetasi kabi ta'mir ishlarini amalga oshiradi.

Korxonaning yillik ta'mirlash ishlari xajmi rejasi yiriklashtirilgan usulda va ta'mir grafigi asosida tuzilishi mumkin.

Yiriklashtirilgan rejalashtirish reja loyixasini tuzish paytida keng qo'llaniladi va quyidagicha tarkib topadi:

a) ta'mirning murakkabligi mexnatlabligi bo'yicha barcha dastgoxlarning guruxlari ta'mir birligiga keltiriladi, so'ngra ta'mirning

murakkab birligi umumiy soni aniqlanadi. Ko'p xollarda ko'rsatkichlar turli ta'mir davridagi dastgoxlarning guruxi buyicha aloxida aniqlanadi:

$$R = R_D \cdot D_S, \quad (1.2)$$

Bu yerda: R — ta'mir ishlarining xajmi;

R_D — shu turdagi ta'mir turining murakkablik darajasi;

D_S — dastgoxlarning soni.

b) barcha dastgoxlar bo'yicha ta'mir davrida ta'mirga zarur bo'lgan umumiy mexnat extiyoji:

$$M_e = M_1 \cdot R. \quad (1.3)$$

Bu yerda: M_e — ta'mir davrida barcha ta'mir ishining mexnat extiyoji (soatlarda); M_1 — ta'mir davridagi bir ta'mir birligining mexnat extiyoji.

v) ta'mir davrining miqyosini xisobga olgan xolda me'yorlashtirilgan davrda xar qaysi ta'mir turi bo'yicha o'rtacha yillik ta'mir ishlarining xajmi ifodalanadi:

$$P_K = \frac{M_e}{P_y} \quad (1.4)$$

Bu yerda: R_k — me'yorlashtirilgan davrdagi o'rtacha yillik ta'mir ishi xajmi (soatlarda);

R_u — ta'mir davri (yillarda).

Dastgoxlarni ta'mirlashning rejali tannarxi quyidagi xarajatlarni o'z ichiga oladi:

- ishchilarning asosiy va qo'shimcha ish xaqi;
- ta'mir uchun sotib olingan va boshqa tsexlarda tayyorlangan qismlarning qiymati;
- ta'mir va extiyot qismlarni ishlab chiqarish uchun kerakli materiallar;
- elektroenergiya, bug', yoqilg'i, suv;
- to'lov, boshqa tsexlar tomonidan ko'rsatilgan xizmatlar;
- tsex xarajatlari (kapital ta'mir uchun);

- umumzavod xarajatlari (kapital ta'mir uchun).

Ko'pgina sanoat markazlarida (zavod, birlashma, firma ichida) ta'mir ishlarini markazlashtirish tadbirlari amalga oshirilmoqda. Bu usulda texnologik, elektroenergetik va transport vositalarini ta'mirlash, shuningdek, ta'mirlararo xizmat ko'rsatish, navbatchi xizmatini, korxonaning bosh mexanigining qaramog'idagi ta'mir-mexanika, ta'mir elektromexanika va boshqa tsexlar xamda vositalarga joriy xizmat ko'rsatuvchi shpchlarning brigadalari bajaradilar.

Asbob-uskuna xo'jaligini tashkil etishda esa, ishlab chiqarishni rejalashtirish va ekspluatatsiya qilish sanoat korxonalarining faoliyatidagi eng muxim va murakkab vazifalarga to'xtalib o'tish zarurdir. Uning murakkabligi qo'llaniladigan dastgoxlarning turlari, ularning sifati va chidamliligiga bo'lgan talabning yuqoriligi xamda asbob-uskuna xo'jaliginng korxona faoliyatiga sezilarli ta'sirchanligidadir.

Asbob-uskuna xo'jaligi korxonaning zaruriyatiga binoan ishlab chiqarishni o'z vaqtida asbob-uskuna va boshqa texnologik moslamalar bilan ta'minlaydi. Ishlab chiqarishni yuqori sifatli asbob-uskuna bilan uzluksiz ta'minlash quyidagi shartlarda bajarilishi lozim:

- a) asbob-uskunalarni jamlash va kerakli darajada saqlash;
- b) yuqori sifatli asbob-uskuna va texnologik moslamalarni ishlab chiqarishni va tashqaridan olishni tashkil etish;
- v) tsex va ish joylarni asbob-uskunalar bilan uzluksiz ta'minlash;
- g) asbob-uskunalarining maxsulot birligiga sarfini va tannarxini kamaytirish;
- d) yemirilgan asbob-uskunalarni charxlash, ta'mirlash va qayta tiklash;
- e) markaziy asbob-uskuna omboriga keltirilgan asbob-uskunalarni texnikaviy nazorat qilish va saqlash;
- j) qo'llanilayotgan asbob-uskunalaridan foydalanishning texnikaviy nazoratini tashkil etish.

Ishlab turgan korxonalar uchun asbob-uskunalarni jamlashning miqdori minimal va maksimal ko'rsatkichlarda belgilanadi.

Asbob-uskunalar ni jamlash minimal miqdori quyidagicha belgilanadi:

$$M = E_k * D \quad (1.5)$$

Bu yerda: M – minimal jamlash miqdori (dona);

E_k – asbob-uskunalar ga bir kunlik extiyoj;

D – asbob-uskunalar ni tayyorlash yoki ular ni tashqaridan olish davri.

Asbob-uskunalar ni tayyorlash yoki tashqaridan olish uchun jamlashning «buyurtma nuqtasi» D_z belgilanadi. «Buyurtma nuqtasi» ishlab chiqarish ni asbob-uskunalar bilan, qoniqarli tayyorlash yoki tashqaridan olish vaqtida ta'minlaydigan va zarur jamlashlar yig'indisidan iborat, ya'ni:

$$D_z = E_k * D + M \quad (1.6)$$

Maksimal jamlash (M_n) belgilangan miqdordagi, asbob-uskunalar ni ishlab chiqarish yoki tashqaridan olish va minimal jamlashlar yig'indisidan iborat:

$$M = D_z + M \quad (1.7)$$

Asbob-uskunalar ni ombordagi jamlashlarining o'rtacha miqdori ($J_{o'r}$) quyidagicha aniqlanadi:

$$J_{o'r} = D_z / 2 + M \quad (1.8)$$

Asbob-uskuna tarqatuv omborlaridagi joriy jamg'arma xar qaysi tur va o'lchamdagi asbob-uskuna bo'yicha, ularga bo'lgan kundalik extiyoj va foydalanilgan asboblarni qayta almashtirish davriga binoan aniqlaniladi.

Asbob-uskunalar ning ish joylaridagi soni, dastgoxlarning soni, asbobning qaerda qo'llanilishi dastgoxlarning ish smenalari va xar qaysi ishchiga zarur asbob-uskunalar soniga binoan aniqlanadi.

Asbob-uskunalar ning tsexdagi soni ish joylaridagi, charxlashdagi va ta'mirdagi asbob-uskunalar dan iboratdir.

Asbob-uskunalar xo'jaligi saviyasi tashkiliy-texnikaviy tadbirlar vaqtida oshirilsa, maxsulot ishlab chiqarish me'yori, xarajatlari, maxsulotning tannarxi xamda korxonaning samaradorligi sezilarli darajada yaxshilanadi.

Bunday tadbirlarni amalga oshirish asbob-uskuna xo'jaligi tarkibidagi barcha bo'limlar xamda mutaxassislarning kundalik muxim vazifalari va burchlaridir.

Zamonaviy sanoat korxonalarida ishlab chiqarishni tashkil etish va yordamchi xo'jaliklarni yoritishni madaniy-maishiy maqsadlarda turli energetika xo'jaligisiz tasavvur etish qiyin.

Sanoat korxonalarining energetika xo'jaligi energetik qurilmalarining quvvati, energetika shoxobchalarining o'tkazuvchanligi imkoniyatidan samarali foydalanib, ularni boshqaruvchi xamda sozlovchi xodimlarning mexnat unumdorligini oshirish va maxsulotlarining (elektr energiyasi, issiqliq, siqilgan xavo va shunga o'xshashlar) tannarxini pasaytirish asosida korxonani kerakli turdagi energiya bilan uzluksiz tarzda, kerakli xajmda ta'minlashi lozim. Texnika taraqqiyoti natijasida korxonalarning energetik resurslarga bo'lgan extiyojlari kun sayin o'sib bormoqda.

SHuning uchun korxona energetik xo'jaliklarining faoliyatini to'g'ri tashkil etish muxim ahamiyatga ega.

Energetik xo'jaligining asosiy vazifalari: korxonani energiyaning barcha turlari bilan uzluksiz, kampoq xarjlab ta'minlash; energiyani iloji boricha samarali sarflash; samarali energetik vositalarni tatbiq etish va ularning quvvatidan to'liq foydalanish; energetika xo'jaligida mexnat unumdorligini oshirish va maxsulot tannarxini pasaytirish; energetik vositalardan samarali foydalanishdan iboratdir.

Korxona energetik xo'jaligining tarkibi ishlab chiqarish miqyosi va texnologiyasiga bog'liq. Yirik korxonalarda energiya xo'jaligi elektr shoxobchalari, transshakltor, issiq suv, kompressorlar, siqilgan xavo shoxobchalari, suv ta'minoti, kanalizatsiya, gaz shoxobchalari, kislorod stantsiyalari, sovitkich qurilmalari, sanoat ventilyatsiyasi, telefon va radio aloqasi, energetik jixozlarni ta'mirlash bo'yicha tsexlardan iboratdir. Energetika xo'jaligiga yirik korxonalarda bosh energetik, o'rta va kichik korxonalarda bosh mexanik xabarlik qiladi.

Sarflanish xususiyatlariga binoan energiya texnologik, isitish va yoritish jarayonlariga taalluqlidir. Texnologik maqsadda iste'mol etiladigan energiya sarfi uni ishlab chiqarish xajmi, dvigatel bir ish soatda sarflash miqdori, dastgoxlar turi, ularning rejalashtirish davridagi ishlash soati va jixozlar soniga binoan aniqlaniladi:

$$Mg = M_1 * B * D_s \quad (1.9)$$

Bu yerda: Mg — dvigatellarga sarflanadigan energiya miqdori;

M_1 — dvigatelning bir soat ishlash davrida sarflaydigan energiya miqdori; B — rejalashtirish davrida dvigatelning ishlash vaqti (soatlarda);

D_s — dastgoxlarning soni.

Yoritish uchun sarflangan energiya yoritkichlarning soni, ularning quvvati va yoritish davriga binoan aniqlanadi.

Energiyani korxonaning shoxobchalarida va energiyani boshqa turga aylantirish qurilmalaridagi yuqolishini xisobga olish maqsadga muvofiqdir.

Korxonaning energiya va issiqlikka bo'lgan extiyojini aniqlash energiya xo'jaligi faoliyatini rejalashtirishning muxim omilidir.

Sanoat korxonalarida energetik resurslarni tejashning asosiy yunalishlaridan biri — ulardan qaytadan foydalanishdir. Aytadan foydalanilgan energiya texnologik jarayon uchun yaratilgan, lekin ular boshqa jarayonlarda xam ishlatilishi mumkin.

Energiyaning asosiy qismi texnologik jarayonlarni takomillashtirish evaziga tejaladi. Ularni intensivlashtirish, zamonaviy jixozlarning qo'llanilishi maxsulot birligiga sarflanadigan energiya miqdorini kamaytirish imkoniyatlarini kengaytiradi.

Transport xo'jaligini tashkil etish orqali juda ko'p narsalarga oydinlik kiritish imkoniyatiga ega bo'lish mumkin.

Zamonaviy sanoat korxonasining faoliyati xar kuni muayyan xajmdagi turli yuklarni tashishga jalb etiladi. Transport xo'jaligi xom ashyo, matsriallar, yarimfabrikatlarni korxona ichida tashish, shuningdek, tayyor maxsulotni iste'molchiga jo'natish jarayonlarini bajaradi. Korxonaning transport xo'jaligiga

xizmat ko'rsatish transport vositalari, ya'ni xarakatdagi temir yo'l, mexanizmlar, mashinalar va boshqa qurilmalar kiradi. Uning asosiy vazifasi yuklarni texnologik jarayon talabiga muvofiq va kam sarflab, yuklash-tushirish va tashish jarayonlarini tashkil etishdir.

Transport xo'jaligini tashkil etish darajasi korxona asosiy faoliyatining ko'rsatkichlariga ta'sir etadi. Xozirgi davrda yordamchi ishchilarning 30-40%i ortish-tushirish, tashish jarayonlarida banddirlar. Maxsulotning tannarxida transport xo'jaligining xarajatlari 5-8 % ni tashkil etadi. Ularni samarali tashkil etish ishlab chiqarish jarayonini qisqartiradi, maxsulot ishlab chiqarish me'yorini ta'minlaydi, mehnat unumdorligini oshiradi va maxsulot tannarxini kamaytiradi.

Yukni tashish joyi va doirasiga binoan ular tashqi, tsexlararo va tsex ichidagi transport turlariga bo'linadilar. Tashqi transport korxonaning temir yo'l stantsiyasi, boshqa korxonalar va tashkilotlar bilan aloqasini ta'minlaydi. Tsexlararo transport yuklarni korxona ichida, bo'limdan bo'limga tashish vazifasini o'taydi. Tsex tarkibidagi yuk tashish vositalari yuklarni ish joylariga, bo'linmalarga va omborlarga tashish vazifasini bajaradi.

Transport vositalari temir yo'l, suv, izsiz (elektrokara, tyagach, avtomobil, avtokar, avtogruzchik), mexanik (osma yo'l, kuprikli kran) kabi turlarga bo'linadi.

Xarakat tarziga binoan transport vositalari uzlukli (avtomobil, elektrokara, avtopogruzchik, elektrovoz va boshqalar) va uzluksiz (konveyer, truboprovodlar) turlarga bo'linadilar.

Sanoat korxonalarida yuk tashish asosan mayatnikli va aylanma usullarda tashkil etiladi.

Mayatnikli usulda bir bo'limdan boshqa bo'limga yuk bilan chiqqan transport yukni yetkazib bergandan so'ng dastlabki bo'limga yuksiz qaytishi mumkin. Yuk tashish aylanma tarzda tashkil etilsa, transportlardan to'laroq foydalanishga erishiladi.

Transport vositalarining turlari bo'yicha ularga bo'lgan ehtiyojni xisoblashning o'ziga xos usullari mavjud. Masalan, avtomobil, tyagach, avtokara,

elektrokaraga bo'lgan extiyojlar sutkada tashiladigan yukning xajmi (tonnada), reysga sarflanadigan vaqt, vositalarning yuk ko'tarish imkoniyati, yuk ko'tarish qobiliyatidan foydalanish koeffitsienti va transport vositalarining sutka davomida ishlash vaqtiga binoan aniqlanadi:

$$(1.10) \quad T_{\partial} = \frac{IO_c * t_p}{IO_H * K_{\partial Bc}} \quad (1.10)$$

Bu yerda: T_e – ma'lum tur transport vositasiga bo'lgan extiyoj;

Yus – bir sutkada tashiladigan yuk xajmi (tonnada);

t_p – reysga sarflangan vaqt (soat);

Y_{u_n} —transport vositasining nominal yuk ko'tarish imkoniyati (quvvati), t;

K_{yu} – ko'tarish imkoniyati (quvvati)dan foydalanish koeffitsienti; V_s – transport vositalarining sutka davomida ishlash davri (soat).

Yuk tashishda maxsus idishlardan foydalanadigan korxonalarda ketma-ket tashiladigan yuklar xajmini aniqlashda, maxsulot og'irligiga ushbu idishlar og'irligi xam qo'shiladi; omborlar, asosiy va yordamchi tsexlar uchun xizmat ko'rsatuvchi transport vositalari, shu bo'limlarning ish miqdori va ish smenasiga binoan belgilanadi.

Transport vositalarining samaradorligi, ulardan vaqt birligida foydalanish koeffitsienti, yuk ko'tarish koeffitsienti, o'rtacha texnikaviy tezligi, qatnovlar koeffitsienti, ta'mirda turish koeffitsienti va boshqa ko'rsatkichlar orqali ifodalanadi. Transport xo'jaligining samaradorligini transport operatsiyalari, yuklash-yukni tushirish ishlarini mexaniza-tsiyalashtirish, zamonaviy ko'tarish-transport vositalari, avtomatlashtirilgan omborlar, maxsus dastur asosida yuklarni saralashtiruvchi va uzatuvchi vositalarni joriy etish, konteynerlardan keng foydalanish, matematik usullar va elektron-xisoblash texnikasi asosida jarayonlarni rejalashtirish va boshqarishni takomillashtirish kabi tadbirlarni uzluksiz amalga oshirish evaziga yuqori saviyaga ko'tarish mumkin.

Yordamchi xo'jaliklarning faoliyatini takomillashtirish, xarajatlarini kamaytirish ishlab chiqarish samaradorligini oshirishning muxim manbaidir.

Ishlab chiqarish jarayoni asosiy jarayonlar bilan bir qatorda xom ashyo, materiallar va buyumlarni yuklash, tashish, ularga birlamchi ishlov berish va ishlab chiqarish tsexlariga yetkazib berish, shuningdek, xom ashyo, yarim-fabrikatlar, buyumlar, tayyor maxsulotlarni tashish va joylash, tayyorlash jarayoni va maxsulot sifatini nazorat etish, o'rash va jo'natish, ishlab chiqarish, chiqindilarini yig'ib olish, ish joylarini tozalash va boshqa yordamchi jarayonlarni xam o'z ichiga oladi.

Shuning uchun xar qaysi sanoat korxonasining tarkibida yordamchi ishlab chiqarish tsexlari, bo'limlari va xizmat ko'rsatuvchi xo'jaliklar tashkil etiladi. Korxonaning yordamchi xo'jaliklariga ta'mirlash, energetika, asbob-uskuna va sanoat tarmog'ining o'ziga xos xo'jaliklari (transport, ombor) va xizmat ko'rsatuvchi bo'limlar taaluqlidir.

Yordamchi va xizmat ko'rsatuvchi xo'jaliklarning asosiy vazifasi ishlab chiqarish jarayonlari uzuluksizligini ta'minlab va sodir bo'ladigan ba'zi cheklanishlarni bartaraf etishdir..

1.3. Yordamchi va xizmat ko'rsatuvchi xo'jaliklar faoliyatini ifodalovchi ko'rsatkichlari tizimi

Ishlab chiqarishga moddiy-texnik xizmat ko'rsatishni tashkil qilish ishlab chiqarish boshqarish 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:

- 1) xomashyo va materiallar;
- 2) sotib olinadigan texnologik jihozlar;
- 3) yangi transport vositalari;
- 4) yuklovchi-tushiruvchi jihozlar;
- 5) hisoblash texnikasi va boshqa jihozlar hamda sotib olinadigan energiya, yoqilg'i va suv.

Ishlab chiqarishni moddiy-texnik ta'minlash maqsadlari:

- korxona bo'limlarini kerakli miqdorda va sifatli turli xil resurslar bilan o'z vaqtida ta'minlash;
- resurlardan foydalanishni yaxshilash: mehnat unumdorligini, fond samaradorligini oshirish, ishlab chiqarish davri davomiyligini, jarayonlar ritmliligini qisqartirish, ikkilamchi resurlardan foydalanish, investitsiyalar samaradorligini oshirish va boshqalar;
- ta'minlovchi raqobatchilarning ishlab chiqaruvchi mahsulot sifatini va ishlab chiqarish tashkiliy texnik darajasini tahlil qilish va raqobatchilar bilan resurslarni ta'minlashini, raqobatbardoshligini oshirish to'g'risida tadbirlar taklif qilish yoki aniq bir resurs bilan ta'minlovchini almashtirish.

Yuqorida sanab o'tilgan maqsadlarga erishish uchun korxona quyidagi ishlarni doimiy ravishda bajarishi kerak:

- 1) 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'minlovchining yuqori tajribaga ega ekanligini, o'z litsenziyasiga 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 barqarorligi;
- 2) aniq turdagi resurslar istemolini me'yorlashtirish;
- 3) resurslar xarajatlarini me'yori bo'yicha kamaytirish maqsadida tashkiliy texnik tadbirlar ishlab chiqish;
- 4) ishlab chiqarishni moddiy texnik ta'minlash kanallarini axtarish (izlash);
- moddiy balanslarni ishlab chiqish;
- 5) ishlab chiqarish resurslari bilan moddiy-texnik ta'minlashini rejalashtirish;
- 6) resurslarni qabul qilish, saqlash va ularni ishlab chiqishga tayyorlashni tashkil qilish;

- 7) ish joylarini resurslar bilan taminlashni tashkil qilish;
- 8) resurslardan foydalanishning hisobi va uni nazorat qilish;
- 9) ishlab chiqarish chiqindilarini to'plash va ularni qayta ishlashni tashkil qilish;
- 10) resurslardan samarali foydalanishni tahlil qilish;
- 11) 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 shug'ullanadi. Bu bo'lim strukturasi quyidagicha bo'lishi mumkin:

- resurslar bilan ta'minlovchilar marketing byurosi;
- ishlab chiqarish resurslari bilan ta'minlashni me'yorlash va rejalashtirish byurosi;
- zaxiralarni boshqarish byurosi;
- ish joylarini resurslar bilan taminlash byurosi;
- resurslardan foydalanish samardorligini boshqarish byurosi.

Energetika xo'jaligini tashkil qilish va uni rivojlantirish yo'nalishlari

Korxonada energetika xo'jaligining asosiy maqsadi, texnika xavfsizligini ta'minlash bo'yicha korxonada barcha turdagi energoresurslardan foydalanib, ularni samarali ishlab chiqarishga yetkazishdan iborat.

Energiyaning asosiy turlari bo'lib quyidagilar hisoblanadi:

1. Elektroenergiya.
2. Qattiq, suyuq va gaz holatidagi issiqlik.
3. Energiya: issiq suv va bug' issiqlik energiyasi.

Energoresurslarga quyidagilar kiradi:

- elektr toki;
- turli bosimdagi siqilgan havo;
- tabiiy gaz;
- issiq suv va bug'.

Korxonada iste'mol qilinadigan energoresurslar tashqaridan sotib olinishi yoki korxonada ishlab chiqilishi mumkin. Korxonada elektroenergiya korxona elektrostansiyasida, 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 ratsional tashkil qilishning negizi boigan balans metodlarini qoplash orqali energoresurslar iste'moli va ishlab chiqarishni to'g'ri rejalashtirish maqsadga muvofiqdir. Ular ishlab chiqarish hajmi asosida energiya har qanday turiga bo'lgan ehtiyojni progressiv meъyorlar orqali hisoblashni taqozo qiladi. Balanslarni tuzish uning xarajat qismidan boshlanadi. Avval korxona asosiy va yordamchi ishlab chiqarishda hamma turdagi energiya va yoqilgi ehtiyoji hamda isitish, ventilatsiya, yoritish xo'jalik maishiy va boshqalar uchun energiya, yoqilgi xarajati hisoblab chiqiladi. Keyin esa energiya hamma yo'qotuvchilari hamma turdagi resurslar uchun ehtiyojlar hisoblab chiqiladi. Balans daromad qismi quyidagilarni o'z ichiga oladi:

- o'z ta'minlovchi generator jihozlarini ishlab chiqarish resurslarini va tashqaridan yoqilg'i energiyani olish imkoniyatlarni 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 meъyorlash 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 tsexlar 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 olnatiladi. 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 tseklari;
- b) qayta ishlovchi va generator jihozlar (kompessor xonasi, qozonxona);
- d) energiya iste'molchilari (jihozlar, stanoklar va boshqalar). Energetika xo'jaligini takomillashtirish va uning samaradorligini oshirishning asosiy yo'nalishlari:

- iqtisod qilinuvchi energoresurslar turlaridan foydalanish;
- energoresurslar iste'moli sxemalarini takomillashtirish;
- texnologik jarayonlarini takomillashtirish;
- ishlab chiqarish jarayonlari, resurslardan foydalanish hisobi, uni nazorat qilish va avtomatlashtirish;
- resurslarni meъyorlashda hisobli analitik metodlarni qo'llash;
- resurslardan foydalanishni yaxshilashda rag'batlantirish.

Korxonaning ta'mirlash xo'jaligi bu texnologik jihozlar texnik holatini tahlil qilish, ularning faoliyatini nazorat qilish ta'mirlash texnik xizmatini o'tkazish, yemirilgan jihozlarni progressiv jihozlarga almashtirish va ulardan foydalanish bo'yicha tadbirlar ishlab chiqarish bilan shug'ullanuvchi bo'lim va ishlab chiqarish bo'linmalari yig'indisidir.

Bu ishlarni bajarish jihozlarning ham muddat ichida minimal to'xtovlar bilan bajarilishini hamda minimai xarajatlar bilan amalga oshirishini tashkil qilishi kerak. Ta'mirlash 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 proportsionalligi, to'g'ri aniqliligi, uzluksizligi, parallelligi asosida korxona ishlab chiqarish va tashkiliy strukturasini tahlil qilish.
2. Bu parametrlarni optimallashtirish maqsadida ixtisoslashtirish va kombinatsiyalash darajasini tahlil qilish.

3. Quyidagi ko'rsatkichlar asosida texnologik jihozlarni tahlil qilish:

ma'lum bir jihozning zaruriyligi;

Ta'mirda bo'lgan jihozning nisbiy vazni;

fizik yemirilgan jihozlarning nisbiy vazni;

- texnologik jihozlarning o'rtacha yoshi;
- texnologik jihozlar ishi, smenalilik koefitsienti;
- unumdorlik bo'yicha jihozdan foydalanish koefitsienti;
- fond samaradorligining tahlili;
- asosiy ishlab chiqarish fondlari faol qismi strukturasini tahlili;
- ishlab chiqarish mexanizatsiya darajasining tahlili.

4. Jihozlardan foydalanishni yaxshilash bo'yicha takliflar ishlab chiqish.

5. Ishlab chiqarish fondlarining elementlari va texnologik jihozlari uchun turli ko'rinishdagi materiallar va energiya ehtiyojlari me'yorlarini ishlab chiqarish.

6. Ta'mirlash xo'jaligi uchun ishlab chiqarish maydoniga bo'lgan ehtiyojni hisoblash.

7. Ta'mirlash xo'jaligi uchun mehnat resurslariga bo'lgan ehtiyojni va ular uchun ish haqi fondini aniq hisoblash.

8. Jihozlarning rejali ogohlantirish ko'rsatkichlarini hisoblash.

9. Ta'mir ishlarini tashkil qilish.

10. Ta'mirlararo xizmat ko'rsatishni tashkil qilish.

11. Korxona ta'mirlash xo'jaligi moddiy-texnik ta'minotini tashkil qilish.

12. Ta'mirlash 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 fondlari-dan foydalanish samaradorligini tahlil qiladi, jihozlar rejali ogohlantirish ta'mirini rejalashtiradi, texnik qayta jihozlash, kapital qurilish eskirgan jihozlar uchun boshqa jihozlarga almashtirish ehtiyoj me'yorlarini ishlab chiqadi, ta'mirlash xojaligi 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 ta'mirlarni o'tkazadi, ehtiyoj qismlarini tayyorlashni loyihalaydi;

d) tashkiliy blok - ta'mirlash xo'jaligining moddiy-texnik ta'minotini tashkil qiladi. Ta'mirlash xo'jaligiga qabul qilinuvchi va chiquvchi jihozlar ehtiyoj qismlari sifatini nazorat qilishni tashkil qiladi, ishlab chiqarishni tashkil qilish progressiv formalarini tadbiq qiladi.

- Korxonada ta'mirlash xo'jaligini korxona bosh muxandisiga bo'ysunuvchi bosh mexanik boshqaradi. Ta'mirlash xo'jaligi strukturasi quyidagi bo'linmalardan iborat:

- iqtisodiy bo'lim;
- texnik bo'lim;
- tashkiliy bo'lim;
- ta'mir mexanik tsexlari;
- ombor.

Ta'mirlash xo'jaligini takomillashtirish va uning samaradorligini oshirish asosiy yo'nalishlari quyidagilardan iborat:

1. Ishlab chiqarishni tashkil qilish miqyosida - asosiy mahsulot ishlab chiqarishda, Ta'mirlash 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.

Rejali-ogohlantirish remont sistemasi

Ishlab chiqarish korxonalarida ta'mirlash ishlarini tashkil etishning eng progressiv shakli bo'lgan uskunalarni, jihozlarni rejali-ogohlantiruvchi ta'mir qilish sistemasi faoliyat ko'rsatadi.

Rejali ogohlantirish ta'mir sistemasi (ROR) - bu ta'mir ishlarini tashkil qilishning progressiv formasi bo'lib, o'z ichiga jihozlarni ishga layoqatli holatda saqlashga yo'nalgan tashkiliy texnik tadbirlarni oladi. ROR ni o'tkazish tartibi aniq ko'rsatmalar bo'yicha olib boriladi. ROR sistemasi jihozlarga xizmat qilishning quyidagi turlarini ko'rib o'tadi:

1. Har kungi texnik ko'rik. U jihozni ishlashga tayyorlash (tozalash, yoglash, 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 muddatiarda o'tkazilib turiladi, ko'rik jarayonida mashinalarning texnik holati tekshirilib, jihozlar qisman ta'mirlanadi, yemirilgan detallari boshqalari bilan almashtiriladi.
3. Joriy ta'mir - bunda jihozlarning keyingi ta'mirgacha ishlashini ta'minlash maqsadida ishdan chiqqan detal va qismlari almashtiriladi va boshqa ishlar qilinadi.
4. Kapital ta'mir - reja bo'yicha o'tkazilib, jihozlarning butunlay hamma qismlari almashtirilib, texnik shartlarga binoan qayta tiklanadi. Mashina to'laligicha detallarga ajratiriladi. Ko'riklar, joriy ta'mir, kapital ta'mir, ta'mirlash personallari tomonidan o'tkaziladi.

RORni olib borish usullari:

- 1) Ko'rikdan keyingi usul - bu davriy ravishda jihozlarning ko'rikdan o'tkazilgandan ta'mir ishlarining muddati va hajmi tekshirish natijalariga asosan jihozning amaldagi holati bolyicha belgilanadi. Bu eng kam takomillashgan usul bo'lib, detalli rejalashtirishni talab qilmaydi;

- 2) Davriy usulli - ta'mir ishlari va ta'mir turlari hamda muddatlari rejali tartibda olib boriladi, ta'mir ishi hajmi esa jihozning amaldagi xolati bo'yicha belgilanadi;
- 3) Standart usuli - ish hajmi ta'mir turi va muddati reja asosida belgilanadi. Bu usul eng progressiv usul hisoblanib, detal va qismlarning ishlash muddatini aniq bilishni talab qiladi.

Jihozlarni ta'mirlashni rejalashtirish

ROR sistemasi ta'mir ishlarini amalga oshirishga va boshqa hisoblashlarni rejalashtirishga yordam beruvchi bir qator normativlarga asoslangan. Ularga asosan uskunalarni tekshirish, ta'mirlar orasidagi davriylik normativlari kiradi. Bu normativlar ko'rik, joriy va kapital ta'mir orasidagi davrlarni oylarda ifodalaydi. har bir uskuna turi uchun o'zining davriylik normativlari ishlab chiqilgan. ta'mirlash xizmati ko'rsatishning davriylik normativlariga asoslanib jihozlarni ta'mirga chiqarishning yillik grafik rejasi tuziladi.

Ta'mir davri ikki kapital ta'miri orasidagi ta'mir turlari va ta'mir xizmatlarining ketma-ketligini ko'rsatadi. U struktura va davomiylik bilan xarakterlanadi. Ta'mir davri deb, mashinaning ikki kapital ta'miri oralig'idagi ish vaqti davriga yoki mashinani ekspluatatsiyaga kiritish va birinchi kapital ta'mirigacha bo'lgan davrga aytiladi.

Ta'mirlash ishlarini belgilashda uning normativlari alohida o'rinni egallaydi. Bu normativlar asosida ta'mir personal soni va ta'mir ishlari qiymati aniqlanadi. Hamma jihozlar alohida-alohida guruhlariga ajratiladi, bu guruhlar uchun ta'mir murakkabiigi koeffitsientlari o'rnatiladi. Bu koeffitsientlar orqali ta'mir murakkabligi darajalari aniqlanadi. Ta'mirlash ishlarining umumiy mehnat sig'imlari quyidagi formula orqali aniqlanadi;

$$T_{um} = \frac{q}{R} S(K + K_j + K_j), \quad (1.11)$$

$$T_{um} = \frac{q}{R} (K R_t + K R + K \cdot R + R_t). \quad (1.12)$$

Bu yerda: R — ta'mir murakkabligi ko'rsatkichi ;

S — guruhlardagi jihozlar soni.

Rejali ta'mir ishchilari soni quyidagi formula orqali aniqlanadi:

$$T^s \sim v. 'o r \quad (1.13)$$

Bu yerda: T_{um} — umumiy mehnat sig'imi; V_{or} — bir ishchining o'rtacha yillik ish vaqti.

Ta'mir ishlari hajmi, ta'mir uchun to'xtovlar bosh muhandis va tsex 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 Ta'mirlash brigadasi tuziladi. Bu brigadalar 2-4 chilangarlardan va 2-5 yordamchi ishchilardan tuziladi. har bir guruh bo'yicha ishlar tartibi va bajarilishi muddati aniqlanadi.

Jihozning Ta'miriga bo'lgan mehnat sarfi Ta'mir ishlariga ketgan vaqt normalari asosida aniqlanadi. Normalar chilangarlik - yigiruv operatsiyalari va ularning guruhlar bo'yicha belgilanadi. Ular ma'lum razryadlarga asosan kishi-soatlarda ifodalanadi.

Normalar yordamida faqat kapital Ta'mir uchun emas, balki joriy Ta'mirlar uchun ketgan mehnat sarflarini hisoblash mumkin. Bunda 2 xil yondashish mumkin: Birinchi holda alohida mashinalarning kapital Ta'miriga sarflanadigan mehnat vaqt normalari bo'yicha aniqlanadi. Ko'rik va joriy Ta'mir uchun mehnat sarflari esa har bir mashina uchun alohida hisoblanadi. Ikkinchi holda vaqt normalari bo'yicha barcha mashinalar uchun Ta'mirning murakkablik ko'rsatkichi belgilanadi va unga asoslanib, boshqa normativlardan Ta'mir ishlarining umumiy mehnat si-imi hisoblanadi. Bu ko'rsatkich Ta'mir ishlarining qiymatini ifodalashda asos bo'lib xizmat qiladi. ROR sistemasi bo'yicha ta'mirni tashkil etishda maxsus xarajatlar smetasi tuziladi. Barcha xarajatlar joriy Ta'mir uchun sarflar va kapital Ta'mir sarflariga bollinadi. Bunday bo'linish xarajatlarni qoplash manbayining turli xilligi bilan bogliq. Joriy Ta'mirlar xarajati mahsulot tannarxiga kiritilsa, kapital ta'mirlar amortizatsiya ajratmalari hisobidan qoplanadi.

Korxonaning transport va ombor xo'jaligi ma'lum shartlarga asosan shartnomalarda vaqtlari va optimal yo'nalishlari belgilanganlariga qarab

iste'molchiga turli yuklarni yetkazish, omborda saqlash ishlari uchun tashkil qilinadi.

Transport va ombor xo'jaligi tashkil qilinishi kriteriylari bo'lib. minimal baholarda, o'z vaqtida ishlarni sifatli bajarish hisoblanadi.

Transport xo'jaligi korxonaning arteriyasi hisoblanib, u barcha potoklarni bir-biri bilan boglab turadi.

Transport operatsiyalari ishlab chiqarish jarayonining asosiy tarkibiy qismi hisoblanadi. Ichki zavod transportini ratsional 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'rsatish bo'yicha tsexlararo va tsex ichidagi transport vositalari;
- 2) Ish rejimiga bog'liq holda uzluksiz harakatdagi transport vositalari (konveyer sistemasidagi) va davriy harakatdagi vositalar (avtomashinalar, aravachalar);
- 3) harakat yo'nalishi bo'yicha gorizontal, vertikal (liftlar, elevatorlar) va aralash ko'chiruvchi transport vositalari (kranlar);
- 4) Avtomatizatsiya darajasi bo'yicha avtomatlashgan, mexa-nizatsiyalashgan va qo'lda bajariladigan vositalar;
- 5) Ko'chirish turlari bo'yicha donali, to'qiladigan, sochiladigan yuklarni tashuvchi mashinalar.

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 tatbiq qilish, ishlab chiqarish jarayonlarini transport sxemalari bo'yicha aniq to'g'riligini, proporsionallik, uzluksizlik va ritmlilikni 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 ta'mirlash ekspluatatsiya ehtiyojlari uchun material resurslarni sarflash. meъyor va normativlarini hisoblash;
- 6) Yuk aylanma balansini tuzish (gorizontal bo'yicha yuklarni uzatuvchi, vertikal bo'yicha yukni qabul qiluvchilar) ko'rsatiladi;
- 7) Yuk oqimlari sxemasini loyihalashtirish, yuklarning yo'nalishini aniqlash;
- 8) Transport vositalarini operativ kalendarli rejalashtirish, yuk tashishlarning yo'nalishini belgilash;
- 9) Korxona transporti ishini dispatcherlash;
- 10) Transport xo'jaligining yuqori sifatli va samarali ishining hisobi, nazorat qilish va motivatsiya.

Ombor xo'jaligini tashkil qilish, ombor turlari

Korxonalar faoliyatida muxim o'rin egallaydigan yordamchi xo'jaliklardan biri bu – ombor xo'jaligidir. Ombor xo'jaligining asosiy vazifasi korxonaga kerakli materiallar, yarim fabrikatlar, extiyot qismlarni qabul qilib olish, saqlash, korxona va uning bo'linmalarini zarur materiallar bilan uzluksiz ta'minlab turishdan iboratdir. Omborlarni tashkil qilishda ularning bajaradigan vazifalari, saqlanadigan mexnat predmetlarining turlari, korxona bo'linmalariga xizmat qilish usuli va saqlanadigan predmetlarning saqlanish xarakteri xisobga olinadi.

Ombor xo'jaligini tashkil etishning moxiyati, korxona uchun uning quvvati ishlab chiqaradigan maxsulot xajmidan kelib chiqib, zaruriy omborxonalar sonini aniqlash, ularni samarali joylashtirish, zaruriy omborxona maydonini xisoblash, omborxonalarda yuklash-tushirish, uzatib berish mexanizmlari, stellajlar va boshqa jixozlar bilan ta'minlanishini tashkil etishdan iboratdir.

Materiallarni omborxonalarga keltirilgach ular miqdoriy va sifat nazoratidan o'tadi. Agar keltirilgan materiallar (yuklar) barcha ko'rsatkichlar bo'yicha xujjatlarga mos kelsa, qabul qilish akti tuziladi. Agar xujjatlar va keltirilgan buyumlar o'rtasidan omutanositlik yuzaga kelsa, defekt akti tuziladi.

Omborxonadan materiallar(yuklar) va extiyot qismlar asosiy ish joylari, tsexlar talabga asosan yoki limit vedmostlariga ko'ra uzatiladi. Mashina va priborlar korxonadagi xujjatlarga ko'ra uzatiladi.

Korxonalarda ombor turlari.

Ishlab chiqarish korxonalarida omborxonalarining quyidagi turlari mavjud.

1. Bajaradigan vazifasiga ko'ra: ta'minlovchi, ishlab chiqaruvchi, tayyor maxsulotlar ombori.
2. Mexnat predmetlarining saqlanish xarakteriga ko'ra: yopiq, yarim ochiq, ochiq turdagi.
3. Saqlanadigan mexnat predmetlariga (ko'ra) turiga ko'ra: universal va ixtisoslashtirilgan omborlar.
4. Ishlab chiqarishning tashkil etilishiga ko'ra: markazlashtirilgan, tsexlararo, tsex ichidagi.

Ishlab chiqarish korxonalarida yopiq turdagi universal omborlar tashkil etiladi.

Yuklarni saqlash usuliga ko'ra omborxonalarining foydalanadigan maydonini xisoblash.

Omborxonalarni loyixalashtirish ombor ishlarini tashkil etishga bog'liqdir. Omor ishlarining asosiy elementlariga quyidagilar kiradi: - materiallarni qabul qilish,

- navlarga ajratish va saqlash. Bu ishlarni amalga oshirish uchun omorxonalarining umumiy satxi: masalan, bevosita saqlanadigan foydali satx, omborning normallanishini ta'minlash uchun zarur bo'lgan operativ satx va binoning konstruktiv satxdan iborat bo'lishi kerak.

Foydali satxning umumiy satxga nisbatan ombor satxidan foydalanish koeffitsienti keltirib chiqaradi. Bu koeffitsient materiallarni shtabellar yoki yirik maxsulotlarni saqlashda -0,7-0,75 ga, stellajlarda saqlashda -0,3-0,4 ga teng deb olinadi.

Omborxonaning effektiv satxi quyidagicha aniqlanadi.

A) Ishlab chiqarilayotgan (ta'mirlanayotgan) maxsulot xajmiga ko'ra:

$$S = n_{ob} \cdot l_a \cdot K_{ter} / m \quad (1.14)$$

Bu yerda:

n_{ob} – saqlash birligining soni;

K_{ter} – materiallarni terishning siyrakligini xisobga oluvchi ko'rsatkich, K –
(1,2)

1 – maxsulot zagatovka idishining uzunligi

a – maxsulot zagatovka idishining kengligi

m - qatlamlar soni.

B) Yuklash usuliga ko'ra:

$$S_n = Z_{\max} / q_g \quad (1.15)$$

Bu yerda:

$Z_{\max}$ – ombor zapasining maksimum me'yori;

q_g – ombor satxidagi ruxsat qilingan nagruzka.

V) Xajmiy o'lchash usuli bo'yicha. Bunda avval stellajdagi zaruriy yacheykalar soni aniqlanadi.

$$n_{\text{ex}} = Z_{\max} / (a \cdot l \cdot h \cdot g_o \cdot K_o) \quad (1.16)$$

Bu yerda: h – yacheyka balandligi; g_o – materiallarning og'irligi, t /m²

K_o – xajmini to'ldirish koeffitsienti.

Stellajlarda dastlab saqlanadigan detallar uchun yacheykalar soni zaxiradagi detallar soni bilan, yacheyka razmeri esa ularning o'lchamlariga bog'liqdir. So'ngra, yacheykalar sonini bitta stellajdagi yacheykalar soniga bo'lish orqali zaruriy stellaj miqdori xisoblanadi. Ombor foydali satxi quyidagicha xisoblanadi

$$S_n = A_1 \cdot n_{\text{st}} \quad (1.17)$$

Bu yerda:

n_{st} – stellajlarning zaruriy miqdori.

A – stellaj eni, m.

1 – stellaj uzunligi.

Maishiy xizmat sifati – minimum muddatlarda, buyurtmachi soniga qulay shaklda va yuqori xizmat ko'rsatish madaniyati asosida ishlab chiqarilgan maxsulotning texnik xujjatlari. standartlar xamda buyurtmachi talabiga mos kelish qobiliyatidir.

Maishiy xizmatlar (ishlab chiqarilgan maxsulotlar) sifatiga ta'sir ko'rsatuvchi omillar:

1. Ishlab chiqarining ixtisoslashuvi.
2. Korxonaning texnik ta'minlanganligi.
3. Progressiv texnologik jarayonlarni qo'llash.
4. Ishlab chiqarishni tashkil etishning progressiv usullarini qo'llash.
5. Maxsulotni ilmiy tashkil etish.
6. +o'llanadigan material va zapas qismlarning sifati.
7. Material texnik ta'minoti.
8. Ishlab chiqarishning maromlilikligi.
9. Ishlab chiqarish madaniyati.
10. Texnik nazorat ishlarini tashkil etish.

Korxona ombor xo'jaligi korxonaga qabul qilinuvchi moddiy texnik resurslar va tayyor mahsulot harakatini hisobga olish, nazorat qilish va saqlash funksiyalarini bajaradi. Ombor xo'jaligi o'z funksiyalarini o'z muddatlarida va minimal xarajatlar bilan sifatli bajarishi kerak. Ish hajmiga bog'liq holda omborlar umumzavod va tsex omborlariga bo'inadi. Umumzavod omborlari o'z navbatida quyidagilarga bo'inadi:

1. Material omborlari (asosiy va yordamchi materiallar, yoqilgi ombori);
2. Bir tsexda ishlov berilib, ikkinchi tsexga ishlov berishga uzatiladigan yarim fabrikatlar va boshqa materiallar ombori;
3. Ishlab chiqarish jarayoniga xizmat ko'rsatadigan ishlab chiqarish ombori;
4. TSexlardan tayyor mahsulot qabul qiluvchi, qadoqlovchi va iste'molchiga uzatuvchi tayyor mahsulot ombori;
5. CHiqindilar, ikkilamchi xomashyo ombori;
6. Taralar, idishlar, maxsus kiyimlar, xo'jalik materiallari va ishchi iste'molchilari saqlanadigan xo'jalik omborlari.

Omborlar ish faoliyatlariga qarab joylashtiriladi. Masalan, materiallar va ishlab chiqarish omborlari iste'molchi tsexlar yaqiniga joylashtiriladi, bu o'z navbatida yuklarni qisqa masofalar or-qali ko'chirishni ta'minlaydi. Ombor xo'jaligini tashkil etish quyidagi ishlarni o'z ichiga oladi:

- ishlab chiqarish jarayonlari to'g'ri aniqlilik, proporsionallik, uzluksizlik, ritmlilik prinsiplariga asosan korxona ishlab chiqarish strukturasi tahlil qilish;
- omborxonalar tipi va nomenklaturasini aniqlash;
- yangi omborxonalarni joylashtirish sxemasini ishlab chiqish, loyihalash va qurish;
- omborxonalar ishi operativ kalendar rejalarini ishlab chiqish;
- ombordan material oqimlar harakatini hisobga olish va nazoratni tashkil qilish;
- yuklarni olish va iste'molchilarga yetkazishni tashkil etish;
- ombor xo'jaligi ishi samaradorligini tahlil qilish va uning ishini yaxshilash bo'yicha tadbirlarni ishlab chiqish va tatbiq qilish.

Omborlarning konstruksiyasiga ko'ra ochiq, yarim ochiq, yopiq va maxsus omborlarga bo'linadi.

Ochiq omborlarda atmosfera omillari taʼsir etmaydigan xomashyo va materiallar saqlanadi.

Yarim ochiq omborlarga ayvonlar misol bo'la oladi.

Yopiq omborlarga polli omborlar kiradi. Xomashyo va materiallar qadoqlangan holda, polga to'kilgan holda yoki siloslarda saqlanadi. Xomashyoning har bir turiga alohida siloslar ajratilib beriladi.

2-BOB “FERGANA SPINING” O‘ZBEKISTON IORDANIYA QO‘SHMA KORXONASINI YORDAMCHI VA XIZMAT KO‘RSATUVCHI BO‘LINMALARI FALIYATINI BAXOLASH

2.1. Korxona faoliyati tasnifi

Makroiqtisodiy ko‘rsatkichlarning yuqori o‘shish darajasini ta‘minlashda sanoatning o‘rni beqiyos. Bu sektorga qarashli korxonalarning faoliyatining samarali bo‘lishida ishlab chiqarish tuzilmasining muhim ahamiyati bor. Korxona faoliyatining yakuniy natijasini belgilovchi muhim omillardan biri uning ishlab chiqarish strukturasi samarali tashkil etishdagina xo‘jalik tizimi o‘zida ishlab chiqarish vositalari va ishchilarini birlashtirgan yagona harakatlantiruvchi mehanizmga aylanadi. Har bir korxona turli sex uchastka va xo‘jaliklardan, boshqaruv organlari va korxona xodimlariga xizmat ko‘rsatuvchi tashkilotlardan tashkil topadi. Korxona mustaqil xo‘jalik subyekt bo‘lib, u iste‘molchilar talabini qondirish va foyda olish maqsadida mahsulot ishlab chiqarish, xizmat ko‘rsatish uchun amaldagi qonunlar asosida tashkil topadi. Korxona o‘zi mustaqil faoliyat yuritadi. Ishlab chiqarilgan mahsulot hamda soliqlar va boshqa majburiy to‘lovlar to‘langandan so‘ng olingan foydani o‘zi boshqaradi. Bir so‘z bilan aytganda korxona o‘zi mustaqil tovar ishlab chiqaruvchidir.

Korxonalarning xo‘jalik faoliyatini tahlil qilish mahsulot sifatini rivojlantirish va bu orqali samaradorligini oshirishda muhim omil bo‘lib xisoblanadi. Xo‘jalik faoliyatini tahlil qilish korxonada mahsulot sifatini oshirish imkoniyatlarni aniqlash, ishlab chiqarish, moliyaviy resurslaridan oqilona foydalanish darajasini aniqlashga yordam beradi, korxonalarning kelgusida rivojlanishi, ularning moliyaviy xolatini yaxshilash uchun zarur tavsiyalarni ishlab chiqishga imkon beradi.

Respublikamiz iqtisodiyotini bozor munosabatlariga o‘tkazish bilan korxonalar xo‘jalik faoliyatini tahlil qilishni ahamiyati yanada ortadi, chunki bunday sharoitida samarali sifat boshqaruvini tashkil etish va nazorat qilish dolzarb muammoga aylanadi.

Bozor munosabatlarining shakllanishi, rivojlanishi ko‘p ukladli bozor

iqtisodiyotini barpo etish, xar xil shakldagi biznesni va ishbilarmonlikni rivojlantirish shunga olib keladiki, korxonalar faoliyatini moliyaviy natijalari - foyda va rentabellik korxonalar faoliyatini asosiy ko'rsatkichlariga aylanadi.

Tahlilning asosiy maqsadi – korxonada mehnat boshqaruvini tashkil etishga ichki imkoniyatlarni aniqlab, mablag'lardan yanada to'g'ri foydalangan xolda mahsulot sifatini oshirishga qaratiladi. Shu sababli ushbu bobda bitiruv oldi amaliyoti o'tkazilgan «Ferghana spinning» O'zbekiston-Iordaniya qo'shma korxonasining faoliyati taxlil qilib chiqiladi.

Fargona viloyati Bag'dod tumani «Ferghana spinning» O'zbekiston Iordaniya qo'shma korxonasi O'zbekiston Respublikasi Adliya Vazirligi tomonidan 2008 yil 749-sonli guvoxnomasiga asosan davlat ro'yxatidan o'tkazilgan. «Ferghana spinning» O'zbekiston-Iordaniya qo'shma korxonasining asosiy faoliyati kalava ip ishlab chiqarish, bo'yash va eksport qilish hisoblanadi. Korxonaning ustav fondi: 1724884 AQSH dollari

Qo'shma korxona ta'sischi lari va ularning ulushlari quyidagilardan

- «Sero-teks klassik» MCHJ O'zbekiston -50% -862 442 AQSH dollari
- «Al-Derbashel tejariya» LTD Iordaniya -50%-862 442 AQSH dollari

Korxonaning umumiy yer maydoni 3,7 ga shundan ishlab chiqarish maydoni 1,9 ga, asosiy faoliyati turi kalava ip ishlab chiqarish va bo'yash hisoblanadi.

Yillik i/sh kuvvati 2100 tonnadan iborat. 2009 yilda ishlab chiqarish hajmi 105 million so'mni tashkil qiladi.

«FERGHANA SPINNING»

O'ZBEKISTON-IORDANIYA MA'SULIYATI CHEKLANGAN JAMIYAT SHAKLIDAGI QO'SHMA KORXONASI

150201, O'ZBEKISTON RESPUBLIKASI, FARGONA VILOYATI BOG'DOD
TUMANI, YANGI FARG'ONA KO'CHA 1-UY.

TEL: (8-373) 479- 11-49 H/R 20214000904629726001 INN 300498954 MFO
00531 Uz SQB QO'QON Filiali.

«FERGHANA SPINNING» MCHJ shaklidagi Uzbekiston-Iordaniya qo'shma
korxona

Fargona viloyati Bag'dod tumani «FERGHANA SPINNING» Uzbekiston
Iordaniya qo'shma korxonasi Respublika Adliya Vazirligi tomonidan 2008-yil
749-sonli guvoxdomasiga asosan davlat ro'yxatidan o'tkazilgan.

«FERGHANA SPINNING» O'zbekiston-Iordaniya qo'shma korxonasining asosiy
faoliyati kalava ip ishlab chikarish, bo'yash va eksport kilish.

Ustav fondi: 1724884 AQSH dollari

Asosiy aksiyadorlar:

«SERO-TEKS KLASSIK» MCHJ Uzbekiston -50% -862 442 AQSH dollari

«Al-Derbashel tejariya» LTD Iordaniya -50%-862 442 AQSH dollari

Umumiy yer maydoni: 3,7 ga shundan Ishlab chikarish maydoni 1,9 ga

Asosiy faoliyat turi: kalava ip ishlab chikarish va buyash

Kiritilgan investitsiya : 862 442 AQSH dollari

Yillik i/sh kuvvati: 2100 tonna

2015-yilda ishlab chikarish xajmi: 1062080 ming. so'm.

Yaratilgan yangi ish urni: 84 nafar

2016-yilda i/ch xajmi: 4034579,5 ming so'm.

Eksport xajmi : 850,9 tn 4616873,2 ming so'm

Yaratilgan ish o'rni: 84 nafar

Muammolar: elektr va gaz ta'minotidagi to'xtovsiz uzilishlar

Xizmat kursatuvchi bank: Uzsanoatkurilishbanki Qo'qon bo'limi

X/r: 20214000904629726001

Valyuta x/r: 20214840804629726005

MFO: 00531

INN: 300498954

Jamiyat to'liq firmali nomiga ega.

O'zbek tilida – Masuliyati cheklangan jamiyat shaklidagi “Ferghana Spinning”
O'zbek-Iordaniya qo'shma korxonasi;
Jamiyat qisqa firmali nomiga ega.
MCHJ-shaklidagi “Ferghana Spinning” MCHJ qo'shma korxona

2.1-jadval

«FERGHANA SPINNING» Uzbekiston Iordaniya qo'shma korxonasi umumiy ma'lumotlari

Korxona pasporti	"FAERGHANA - SPINNING k/k
Korxonaning manzili	Bog'dod shaxarchasi Yangi Farg'ona ko'chasi 1-uy
Telefon raqami	479-11-49
Xizmat kursatuvchi bank	Uzsanoatqurilishbanki Qo'qon bo'limi
Korxona ishga tushirilgan yil	2009 yil dekabr
Modernizatsiya kilingan yoki texnik jixatdan qayta jixozlangan yil	2008 yil
Mulk shakli	MCHJ shaklidagi qo'shma korxona
Ustav fondi miqdori	1724884 AQSH dollari
Ta'sischilari (aktsiyadorlar)	Sero-Teks Klassik MCHJ O'zbekiston- Al Derbashel Tejariya LTD Iordaniya
Korxona umumiy yer maydoni	3,7 ga
Ishlab chiqarishga ixtisoslashgan maydon	1,9 ga
shu jumladan ishlab chiqarishda foydalanilayotgani	1,9 ga
Korxonaning yillik quvvati	2100 tn
Ishlab chiqarilayotgan maxsulot turlari	kalava ip
Korxonada o'rnatilgan asbob-uskunalarining ishlab chiqarilgan yili	1992, 2008 yil
Korxonaga qishloq xo'jalik maxsulotlarining yetishtirish uchun ajratilgan yer maydoni	Yo'q
Ishchi xizmatchilarning umumiy soni	84 nafar
O'rtacha oylik ish xaqi	450000 sum.

Direktori: Uraimov Ilyosjon

Ishtirokchilar o'z ulushlarini quyidagilar ko'rinishida kiritishlari mumkin:

- Pul vositalari
- Xar xil mol mulk turlari (asbob-uskunalar, ko'chmas mulk, avtotransport, xom-ashyo va boshqa tovar –moddiy boyliklar)
- Qimmatli qog'ozlar
- Mol-mulk xuquqlari, yoxud pul baxosiga ega bo'lgan boshqa shaxsga o'tkaziladigan o'zga xuquqlar.

Xar bir ishtirokchi tomonidan kiritilayotgan mol-mulkning qiymati O'zbekiston Respublikasini amaldagi qonunchiligiga muvofiq ravishda baxolanadi.

Jamiyatning ishtirokchilari va jamiyatiga qabul qilinadigan uchinchi shaxslar tomonidan jamiyatning ustav fondiga qo'shiladigan pulsiz xissalarining pul baxosi jamiyat ishtirokchilari umumiy yig'ilishining jamiyatning barcha ishtirokchilari tomonidan bir ovozdan qabul qilinadigan qarori bilan tasdiqlanadi.

Ustav fondiga xissa sifatida jamiyatga foydalanish uchun berilgan mol-mulkning muddati o'tgunga qadar ushbu mol-mulkdan foydalanish xuquqi tugatilgan taqdirda jamiyatning mol-mulkini bergan ishtirokchisi jamiyatning talabiga binoan unga shunday mol-mulkdan shunga o'xshash sharoitlarda qolgan muddat mobaynida foydalanganlik uchun to'lanadigan xaqiga teng pul to'voni to'lash shart .

Davlat ro'yxatidan o'tish vaqtida jamiyat qatnashchilari ustav fondining 32,48% ni shaklantirib 48724,43 AQSH dollari quyidagicha tashkil etadi.

T.D.Inter Oliva MCHJ (Rossiya) - 22509 AQSH dollari pul vositalari bilan kiritadi, bu jamiyat ustav fondidagi o'z xissasining 30,01% ni tashkil etadi

BAG-TEKST MCHJ (O'zbekiston) (payabzal ishlab chiqarish fabrikasi manzili Bog'dod tumani Yangi-Farg'ona ko'chasi yer uchastkasi bino va inshootlar kadastr raqami : 17302095510100320001 2004 yil .27.10) binolar kiritadi.

1) 9314295 (to'qqiz million uch yuz o'n to'rt ming ikki yuz to'qson besh) so'm qiymatli oshxona:

2) 14988402 (o'n to'rt million toqqiz yuz sakson sakkiz ming to'rt yuz ikki) so'm qiymatli sex binosi:

3) 8860352 (sakkiz million sakkiz yuz oltmish ming uch yuz ellik ikki) so'm qiymatli qozan xona :

Jami 26215,43 AQSH dollari O'z Res Mb 1 AQSH dollari 1265 ,02 so'm kursi bilan bu 3316349 (o'ttiz uch million bir yuz oltmish uch ming qirq to'qqiz) so'm bu jamiyat ustav fondidagi o'z xissasini 34,95% ni tasdhkil etadi.

“Ferghana spinning” QK ga tayyor mahsulot olish uchun mahalliy ishlab chiqaruvchi korxonalardan 5-tip 1 va 2 paxta tolasi yarim tayyor mahsulot keltiriladi.

Korxonada ish faoliyati 3-smenadan iborat:

1. Ertalabki smena soat 07-00 dan 15-00 gacha.
2. Kechki smena soat 15-00 dan 11-00 gacha.
3. Tungi smena soat 11-00 dan 07-00 gacha.

Ishlab chikarilgan maxsulotni Rossiya davlatiga 1-oyda 40 tonnadan 100 tonnagacha eksport qilinadi. Eksportdan ortgan mahsulotlarni ichki bozorlarga sotiladi. Xozirda korxonada 84- nafar ishchi xizmatchilar ishlab kelmoqda.

Ishlab chiqarish faoliyatini amalga oshirish uchun jamiyat hududida quyidagilar mavjud.

- FA 0060 rusumli 1 at komplekt Blendomat ortirgich (razrixliteb).
- FA 0060 109A-120, FA 028V-120 rusumli 2 ta komplekt titish agregati.
- FA 225 rusumli qiyali tozalagich.
- SB-D-40, RSB-D-40 rusumli 10 dona lenta mashinasi.
- TJFA 458 A rusumli pliklash mashinasi.
- FA 506 rusumli 42 dona yigiruv mashinasi.
- Autokoner-338R (Germaniya) rusumli 6 dona o'rov mashinasi.
- 3 dona Aklimatatsion uskuna (AS)lar.
- KTTS-125 rusumli xavo tozalash tizimi, 2 dona chang (filtr) ushlash qurilmasi.

– «Encom 11» rusumli 1 dona isitish qozoni, kabi uskunalar o'rnatilgan.

Jamiyatga asosiy ishlab chiqarish jarayonida paxta tozalash korxonalaridan keltirilgan toy-paxta (KIP) lardan foydalanadi. Jamiyatda ishlab chiqarish jarayonida atmosfera havosiga oz miqdorda paxta changi tashlanadi. Jamiyatda ishlab chiqarish jarayoning birinchi bosqichida Titish-savalash, tarash jarayonlari amalga oshirilib, bu jarayonni FA 0060 rusumli 1 at komplekt Blendomat ortirgich (razrixlitel'), FA 0060 109A-120, FA 028V-120 rusumli 2 ta komplekt titish agregati, FA 225 rusumli qiyali tozalagich dastgohlari amalga oshiradi. Bunda dastgohlarda mavjud bo'lgan tozalash mexanizmlari yordamida xom ashyoning ortiqcha chigit, has-cho'plari, tugunlar va mayda tolalar filtr kamerasiga borib yig'iladi. U yerdan chiqindi sifatida olinib, filtr kamerasi tozalab turadi. Filtr kameraning tarkibidagi so'ruvchi ventilyatorlarning mo'rilar binoning tom qismidan 6 metr balandlikka chiqarilgan bo'lib, filtr kameralariga ulangan mo'rilar soni 2 ta.

Yigirish va pliklash bo'limida yig'ilish jarayoni FA 506 rusumli 42 dona yigiruv mashinasi, 8 ta TJFA 458 A rusumli pliklash (roynichy) mashinasi yordamida amalga oshiriladi. Bu tsexning havosi, so'ruvchi ventilyator yordamida tozalanib turiladi. Tozalanayotgan havo yo'li mo'rilar orqali filtr kamerasiga ulangan bo'lib, tsexda xosil bo'layotgan chang filtr kamerasiga o'tkaziladi. u yerdan chiqindi sifatida olinib filtr kamerasi tozalanib turiladi. Filtr kameraning tarkibidagi so'ruvchi ventilyatorlarning mo'rilar binoning tom qismidan 6 metr balandlikka chiqarilgan bo'lib, filtr kameralariga ulangan mo'rilar soni 1 ta.

O'rash bo'limida o'rash jarayoni Autokoner-338R (Germaniya) rusumli 6 dona o'rov mashinasi yordamida amalga oshiriladi. Bu tsexning ham havosi, so'ruvchi ventilyator yordamida tozalanib turiladi. Tozalanayotgan havo yo'li mo'rilar orqali filtr kamerasiga ulangan bo'lib, tsexda xosil bo'layotgan chang filtr kamerasiga o'tkaziladi. U yerdan chiqindi sifatida olinib fil'tr kamerasi tozalanib turiladi. Filtr kameraning tarkibidagi so'ruvchi ventilyatorlarning mo'rilar binoning tom qismidan 6 metr balandlikka chiqarilgan bo'lib, filtr kameralariga ulangan mo'rilar soni 1 ta.

Qozonxona bo'limida qish mavsumida ma'muriy binoni, ishlab chiqarish tsexlarini isitish uchun 1 dona Ye 1/9 rusumli suv isitish qozoni o'rnatilgan. Yoqilg'i sifatida tabiiy gazdan foydalanib kelingan, xozirda gaz yetishmasligi sababli elektr pechlardan foydalaniladi.

Korxonani ishga tushirish natijasida avtomobilsozlik, mashinasozlik kabi sanoat korxonalarini butlovchi qisimlar va detallarni va shu bilan birga yangi texnika va texnologiyalar asosida yuqori sifatli mahsulotlar olishga qaratiladi.

SHuningdek, bu korxona ishlab chiqarishda muhim ahamiyatga ega bo'lib, yangi ish o'rinlari yaratiladi, yuqori sifatli mahsulot ishchi va kadrlar saqlanib qoladi.

“Ferghana spinning” qo'shma korxonasi Farg'ona viloyati Adliya boshqarmasida 17.02.2010 yilda ro'yxatga olingan (ro'yxat raqami №101). Korxonaning boshqaruv organlari:

- Nizom asosida ta'sischilarning umumiy yig'ilishi.
- Kuzatuv kengashi.
- Bosh organi (direktor).

Korxonada asosiy ishlab chikaruvchi sexlari, asosiy ishlab chikarish bo'limi, marketing bo'limi, moliyaviy - iqtisodiy bo'limlar bor. Har bir bo'limni bosh mutaxassis boshqaradi. Har bir sexda alohida sexlar bo'lib, malakali master va brigadirlar bilan hamda tegishli ishlar bo'yicha ishchilar taqsimlangan.

Korxonadagi dastlabki iqtisodiy inqirozga ta'sir ko'rsatuvchi ko'rsatkichlardan biri bu ishlab chiqarish quvvatidan foydalanish natijasida iqtisodiy ko'rsatkichlarning shakllanishi hisoblanadi.

Ishlab chiqarish quvvatidan foydalanish holatining maksimal bo'lish darajasi barcha quvvatlar o'rnida va resurslardan samarali foydalanib kelishni angalatadi.

Korxona ishlab chiqarish quvvati deganda, uning to'la ish bilan bandlik xolatiga aytiladi. Bu xolat nafaqat mahsulot ishlab chiqarish darajasiga, balki uning sifatiga, xarajatlar tarkibiga, moliyaviy natijaviyligiga xam tahsir etuvchi birlik sifatida qaraladi. Ishlab chiqarish quvvatlari va uning foydalanish darajalariga baho berish asosida korxonaning joriy davrdagi iqtisodiy potentsiali xamda uni maqsadli

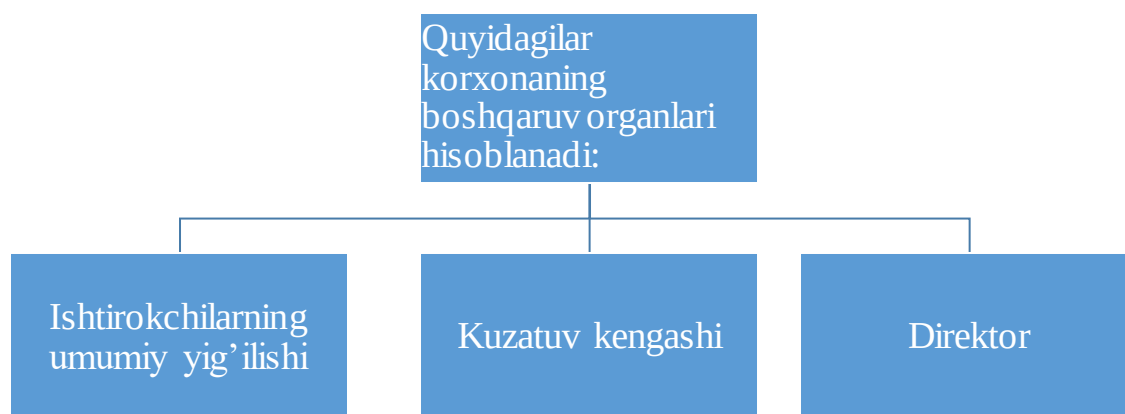
boshqaruvi belgilanadi. Ishlab chiqarish quvvatini izohlash borasida yangi tushunchalar ham kirib kelmoqda. Ularga korxona qudratini boshqarish deb yuritilmoqda. Ikkala tushuncha ham korxonaning umumiy ishlab chiqarish salohiyatini, resurslar qiymati darajasini ko'rsatib beradi. Biroq, ba'zi bir adabiyotlarda korxona qudratini keng qamrovli tushuncha sifatida yoritib, uni tarkibiga korxonaning brend qiymati, intellektual salohiyati, nomoddiy resurslari kabi bir qator tushunchalarni ham kiritib yuborilmoqda. Ishlab chiqarish quvvatini ham mazkur ko'rsatkich tarkibida sanab o'tiladi. Bundan ko'rinadiki, ishlab chiqarish quvvati korxona qudratiga nisbatan tor ma'nodagi tushuncha hisoblanadi.

Jamiyatga asosiy ishlab chiqarish jarayonida paxta tozalash korxonalaridan keltirilgan toy-paxta (KIP) lardan foydalanadi. Jamiyatda ishlab chiqarish jarayonida atmosfera xavosiga oz miqdorda paxta changi tashlanadi. Jamiyatda ishlab chiqarish jarayoning birinchi bosqichida **Titish-savalash, tarash jarayonlari** amalga oshirilib, Bu jarayonni FA 0060 rusumli 1 at komplekt Blendomat ortirgich (razrixlitel'), FA 0060 109A-120, FA 028V-120 rusumli 2 ta komplekt titish agregati, FA 225 rusumli qiyali tozalagich dastgoxlari amalga oshiradi. Bunda dastgoxlarda mavjud bo'lgan tozalash mexanizmlari yordamida xom ashyoning ortiqcha chigit, xas-cho'plari, tugunlar va mayda tolalar fil'tr kamerasiga borib yig'iladi. U yerdan chiqindi sifatida olinib, fil'tr kamerasi tozalab turadi. Fil'tr kameraning tarkibidagi so'ruvchi ventilyatorlarning mo'rilar binoning tom qismidan 6 metr balandlikka chiqarilgan bo'lib, fil'tr kameralariga ulangan mo'rilar soni 2 ta.

Yigirish va pliklash bo'limida yigilish jarayoni FA 506 rusumli 42 dona yigiruv mashinasi, 8 ta TJFA 458 A rusumli pliklash (roynichy) mashinasi yordamida amalga oshiriladi. Bu tsexning xavosi, so'ruvchi ventilyator yordamida tozalanib turiladi. tozalanayotgan xavo yo'li mo'rilar orqali fil'tr kamerasiga ulangan bo'lib, tsexda xosil bo'layotgan chang fil'tr kamerasiga o'tkaziladi. u yerdan chiqindi sifatida olinib fil'tr kamerasi tozalanib turiladi. Fil'tr kameraning tarkibidagi so'ruvchi ventilyatorlarning mo'rilar binoning tom qismidan 6 metr balandlikka chiqarilgan bo'lib, fil'tr kameralariga ulangan mo'rilar soni 1 ta.

O'rash bo'limida o'rash jarayoni Autokoner-338R(Germaniya)rusumli 6 dona o'rov mashinasi yordamida amalga oshiriladi. Bu tsexning xam xavosi, so'ruvchi ventilyator yordamida tozalanib turiladi.tozalanayotgan xavo yo'li mo'rilar orqali fil'tr kamerasiga ulangan bo'lib, tsexda xosil bo'layotgan chang fil'tr kamerasiga o'tkaziladi. U yerdan chiqindi sifatida olinib fil'tr kamerasi tozalanib turiladi. Fil'tr kameraning tarkibidagi so'ruvchi ventilyatorlarning mo'rilar binoning tom qismidan 6 metr balandlikka chiqarilgan bo'lib, fil'tr kameralariga ulangan mo'rilar soni 1 ta.

Qozonxona bo'limida qish mavsumida ma'muriy binoni, ishlab chiqarish tsexlarini isitish uchun 1 dona Ye 1/9 rusumli suv isitish qozoni o'rnatilgan. Yoqilg'i sifatida tabiiy gazdan foydalanib kelingan, xozirda gaz yetishmasligi sababli eletr pechlardan foydalaniladi.



2.1-rasm. Korxonaning boshqaruv organlari.

Jamiyatning oliy boshqaruv organi bo'lib raxbariyat raisi (qatnashchilar tomonidan saylanuvchi) boshchiligidagi qatnashchilar majlisi xisoblanadi.

2.2. Korxona faoliyatini ifodalovchi ko'rsatkichlarni baxolash

Bozor munosabatlari sohasida xo'jalikni, korxonani samarali boshqarish, uning xo'jalik faoliyati, mablag'- vositalarining ahvoli va ulardan foydalanish, ularni tashkil etish manbalari to'g'risida ishonarli to'la iqtisodiy axborotni

tezkorlik bilan olish va foydalanishni talab qiladi. “Korxonalar va tadbirkorlik faoliyati to’g’risida”gi O’zbekiston Respublikasi qonuniga ko’ra korxona tarkibida tijorat siri bo’lgan axborotni taqdim etmaslik huquqiga ega. Tijorat siri hisoblanmish ma’lumotlar ro’yxatini shu korxona rahbari belgilaydi.

Ushbu bitiruv malakaviy ishimni bajarishda «FERGHANA SPINNING» Uzbekiston Iordaniya qo’shma korxonasining faoliyatini ifodalovchi ko’rsatkichlarni baxolashni korxona moliyaviy ahvolini tahlil qilishdan boshlaymiz. Korxona faoliyati va samaradorligi, asosiy va yordamchi xo’jaliklarning faoliyati o’z aksini korxonaning umumiy texnik iqtisodiy ko’rsatkichlarida topadi. SHu sababli ushbu bo’limda korxona faoliyatini ifodalovchi miqdor va sifat ko’rsatkichlari taxlil qilinadi. Taxlil uchun ma’lumotlar quyidagi manbalardan olinadi.

- 1) “Buxgalteriya balansi” (1-shakl);
- 2) “Moliyaviy natijalar to’g’risidagi hisobot” (2-shakl);
- 3) “Asosiy vositalar harakati to’g’risidagi hisobot” (3-shakl);
- 4) “Pul oqimlari to’g’risidagi hisobot” (4-shakl);
- 5) “Xususiy kapital to’g’risidagi hisobot” (5-shakl);
- 6) “Debitorlik va kreditorlik qarzlari to’g’risida ma’lumotnoma” (2a-shakl).

2.1 - jadval

Korxona asosiy vositalardan samarali foydalanish ko'rsatkichlari

ТАХЛИЛИ

Ko’rsatkichlar nomi	2016 yil (ming so’m)	2017 yil (ming so’m)	Farqi (+;-) (ming so’m)
Asosiy vositalar	4645701.8	5153345.6	507643.8
mahsulot hajmi	4616873.2	11652539.3	7035666.1
Fond qaytimi	0.9938	2.2611	1.2673

Korxona asosiy vositalardan samarali foydalanish ko'rsatkichlari holati va dinamik o'zgarishlarini quyidagicha baholash mumkin. Asosiy vositalarning fond qaytimi o'tgan yilgi 0,9938 so'mdan, joriy yilga kelib 2,2611 ga oshgan. Fond qaytimining o'tgan yilga nisbatan 1,2673 so'mga oshganligini ijobiy holat sifatida

baholash mumkin. Joriy yilda asosiy vositalarning o'tgan yilga nisbatan 507643.8 ming so'mga oshganligi mahsulot hajmini 504496,41 ming so'mga oshishiga olib kelgan. $(507643.8 * 0.9938)$. fond kaytimining 1.2673 kupayganligi mahsulot xajmini $(1.2673 * 5153345.6)$ 6530834.88sing sumga oshirgan. Bu o'z-o'zidan o'tgan va joriy yil davomida korxonada kerakli asosiy vositalar bilan ta'minlanganligi va asosiy vositalarning ishlab borish siyosati to'g'ri olib borilayotganligidan dalolat beradi.

Korxonaning samarali faoliyati ishlab chikarish quvvatlaridan foydalanish darajasida xm namoyon buladi. O'rganilayotgan korxonada ishab chiqarish quvvatlaridan foydalanishda quyidagi natijalarga erishilgan .

Uskunalarni xaqiqatda ishlash quvvati

Q = -----

Uskunalarni ishlab chiqarish pasport quvvati

2016 yil xolatiga:

1066,1

Q = -----*100 = 51%;

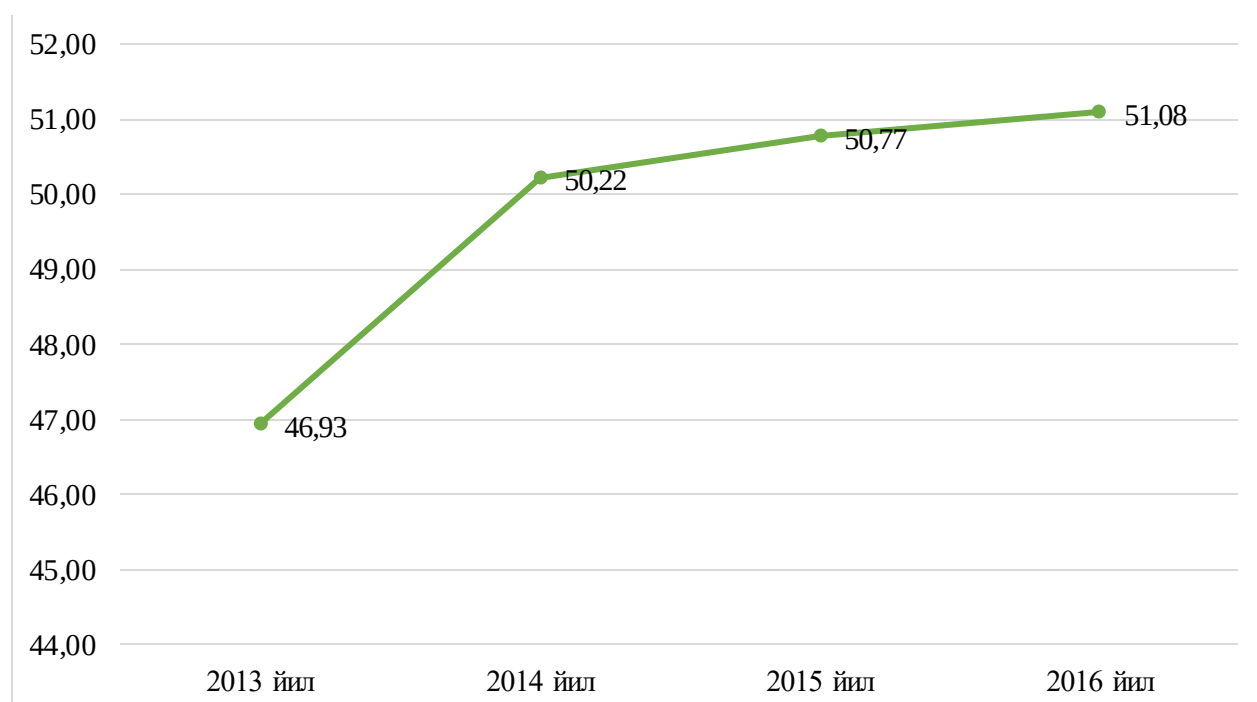
2100

2017 yil xolatiga:

1072,7

Q = -----*100 = 51%

2100



2.1-rasm. «FERGHANA SPINNING» Uzbekiston Iordaniya qo'shma korxonasida 2013-2016 yillarda ishlab chiqarish quvvatidan foydalanish darajasi

Rasmdagi ma'lumotlardan ko'rinadiki, tahlil qilinayotgan «FERGHANA SPINNING» Uzbekiston Iordaniya qo'shma korxonasida 2013-2016 yillarda ishlab chiqarish quvvatlaridan foydalanish juda ham past ko'rsatkichlarni qayd etgan. 2013 yilda ishlab chiqarish quvvatidan foydalanish darajasi 47 foizni, 2014 yilda 50 foizni, 2015 va 2016 yillarda yaxlitlab olganda 51 foizni tashkil qilgan. Bundan ko'rinadiki, korxonada mavjud jihozlardan va resurslardan samarali foydalanish yo'lga qo'yilmagan. Vaholanki, respublikada paxta xom ashyosini topish va sotib olish muammo emas, shunday vaziyatda ishlab chiqarish quvvatidan o'rtacha 50 foiz foydalanish korxonada xarajatlarni ortib ketishiga olib keladi.

Bunday xolat yuzaga kelishiga bir qancha sabablar mavjud bo'lib ulardan eng muximi mahsulot sifati bo'lib xisobladi. Chunki ishlab chiqarish quvvati maksimal darajada bajarilishi uchun korxona mahsulotiga yetarli darajada talab mavjud bo'lishi kerak. Talabni yetarli darajada emasligiga sabab esa mahsulot sifatini talab darajasida emasligi bo'lib xisoblanadi. Yuzaga kelgan xolatda korxonada zudlik bilan mahsulot sifatini oshirish va boshqarishni takomillashtirish bo'yicha chora tadbirlarni ishlab chiqish va amaliyotga qo'llash zarurdir. Aks holda, korxonaning umumiy moliyaviy xolati tang holatga tushishi mumkin.

Mehnat resurslari ko'rsatkichlari tahlilida mehnat resurslari samaradorligi, mehnat resurslari holati, xodimlar tarkibi, kadrlar qo'nimsizligi kabi ko'rsatkichlar asosida hamda bunga qo'shimcha ravishda boshqa ko'rsatkichlarini hisoblab chiqiladi, bundan tashqari «FERGHANA SPINNING» Uzbekiston Iordaniya qo'shma korxonasining mehnat resurslarining samaradorlik ko'rsatkichlari hisoblab chiqiladi. Mehnat resurslari samaradorligi ko'rsatkichlaridan ma'lumki «FERGHANA SPINNING» Uzbekiston Iordaniya qo'shma korxonasining mehnat

resurslari ko'rsatkichlari ba'zi joylarda talabga javob beradi, ba'zi joylarda talabga javob bermaydi, bunda asosan rahbarning boshqaruv uslubi, madaniyati va ishni tashkil etish darajasi qayta ko'rib chiqilishi zarur (2.2.1-jadval).

Tahlilda oxirgi asosiy ko'rsatkich esa mehnat resurslarining foydaliligi 2017 yil holatiga 13591 ming so'mga teng bo'lib, 2016 yilga nisbatan qariyb 2 barobarga ortib ketgan.

Yuqridagi jadval tahlilidan ko'rinadiki, korxonada mehnat unumdorligi ortgani bilan u ko'rsatkich moliyaviy barqarorlikni ta'minlab bermagan. Moliyaviy barqarorlikni tiklanishi turib qolgan tayyor mahsulot qoldiqlarini sotilib ketishi bilan bog'liq holda shakllangan.

Hisobot yilida ishchilar soni keskin darajada tushib ketishi ishlab chiqarish hajmini ham avvalgi yilga nisbatan tushib ketishiga olib kelgan. Korxona ma'sulmotlariga qaraganda, 2017 yilning dastlabki 8 oyi mobaynida korxonada 451 tonni xom ashyo qayta ishlangan xolos.

2. 2-jadval

«FERGHANA SPINNING» Uzbekiston Iordaniya qo'shma korxonasining xodimlar tarkibi tahlili

Ko'rsatkichlar	Yillar		O'zgarish	
	2016	2017	Mutloq	Salmog'i, %
Sanoat ishlab chiqarish xodimlari soni	84	75	-9	89
Ishchilar	71	61	-10	86
Jumladan yordamchi xo'jaliklarda	9	9	-	-
Boshqa toifadagi xodimlar soni	13	14	1	108

Jadval ma'lumotlari «FERGHANA SPINNING» Uzbekiston Iordaniya qo'shma korxonasining barcha xodimlar soni 2017 yilda 9 nafar hodimga kamayib ketgan va 75 kishini tashkil etgan. Ushbu kamayish asosan ishchilar toifasi hisobiga ro'y bergan. Boshqa toifadagi xodimlar soni, ya'ni 1 kishiga ortib 14 kishini tashkil qilgan. Ishchilar soni 61 nafarni tashkil qilgan bo'lib, ulardan 9 nafari yordamchi xo'jaliklarda faoliyat yuritadi. Boshqa toifadagi hodimlarga

korxonaning ma'muriyatida ishlovchi hodimlar va elektriklar olingan. 2016 yilda ma'muriyat tarkibida 12 nafar, 2017 yilda 14 nafar hodim ishlagan. Bundan ko'rinadiki, korxonada ma'muriyat xarajatlarining ortishi kuzatilib, asosiy ish bilan shug'ullanuvchilar soni kamayib bormoqda. Bu holat korxonada ijobiy natijalarga olib kelmaydi. Ma'muriyat hodimlari soni ortgani bilan sotuv hajmini, ishlab chiqarish quvvatlaridan foydalanish darajasini kamayishi boshqaruv hodimlari ishining samarasizligidan dalolat beradi.

2.3-jadval

«FERGHANA SPINNING» Uzbekiston Iordaniya qo'shma korxonasining mehnat resurslari samaradorligi tahlili

№	Ko'rsatkichlar	2016 yil	2017 yil	farqi, +,-	Salmog'i, %
1.	Mahsulot hajmi, ming so'm	4616873	11652539	7035666	252
2.	Yalpi foyda, ming so'm	4616873	11652539	7035666	252
3.	Sof foyda, ming so'm	52915	1019296	966381	1926
4.	Kadrlar o'rtacha yillik soni, kishi	84	75	-9	89
5.	Kadrlar mehnati unumdorligi, ming so'm (1:4)	54963	155367	100404	283
6.	Mehnat resurslari daromadliligi, ming so'm(2:4)	54963	155367	100404	283
7.	Mehnat resurslari foydaliligi, ming so'm (3:4)	630	13591	12961	2157

Shuningdek rahbar boshqaruviing uslubi, madaniyati hamda psixologiyasini tashkil etishda xodimlar tarkibini aniqlash maqsadga muvofiq bo'ladi.

«FERGHANA SPINNING» Uzbekiston Iordaniya qo'shma korxonasi mehnat resurslari tahliliga nazar tashlashlaydigan bo'lsak, bunda 2017 yildagi mahsulot hajmi 11652539 ming so'mga teng bo'lib, yalpi daromad ham shu ko'rsatkich bilan bir xil bo'lgan, foydaga keladigan bo'lsak 1019296 ming so'mni tashkil etgan bo'lib, bunda 2016 yil bilan solishtirilgan holatda xususan mahsulot hajmi va yalpi daromad 252 %, foyda esa 1926 % tashkil qilganini ko'rish va bilish mumkin. SHuningdek kadrlarning o'rtacha yillik soni 2016 yil holatga nisbatan 9 taga kamaygan bo'lib, 2017 yilda 75 nafardan iborat bo'lgan. Kadrlarning mehnat unumdorligi ko'rsatkichi esa o'z navbatida 2017 yilda 155367 ming so'mga tengligini ko'rish mumkin va bunda 2016 yilga nisbatan, 283 % ga ortgan. Mehnat

unumdorligining bu qadar tez ortib ketishiga ishlab chiqarish hajmini ortgani sababchi bo'lmagan. Korxona 2017 yilda ham o'rtacha 49 foiz quvvat bilan ishlagan. Asosiy sabab, avvalgi yillardan ortib omborda saqlanib kelinayotgan mahsulotlarning sotilishi hisobigan korxonaning mehnat unumdorligi ortib ketgan. SHuningdek, ushbu yilda ishchilar soni 9 kishiga kamayib ketganligi ham mehnat unumdorligi, samaradorligi va foydaliligini ortishiga o'zining ijobiy ta'sirini ko'rsatgan.

Kadrlar resurslari tarkibini tahlil qilganda xodimlarning umumiy sonida oliy ma'lumotli xodimlar, o'rta maxsus ma'lumotli xodimlar va boshqa ma'lumotli xodimlar salmog'ini aniqlash ham ahamiyatli. Chunki yuqori ma'lumotli xodimlar salmog'ini ko'payishi kadrlar resurslari sifatining yaxshilanganligidan dalolat beradi.

2017 yilda «FERGHANA SPINNING» Uzbekiston Iordaniya qo'shma korxonasining xodimlar tarkibida aniq ko'rish mumkin bo'lgan holat shundan iboratki, bunda rahbarning boshqaruv uslubi samarali yo'lga qo'yilgani hamda inson omiliga e'tibor berilmaganligini ko'rish mumkin.

2.4-jadval

«FERGHANA SPINNING» Uzbekiston Iordaniya qo'shma korxonasining mehnat resurslari holati tahlili

Kadrlar toifalari	Yillar		Farqi, +,-
	2016	2017	
Kadrlar umumiy soni	84	75	-9
– oliy ma'lumotli	10	11	1
– o'rta maxsus ma'lumotli	74	64	-10
– o'rta va to'liqsiz o'rta ma'lumotli	0	0	0

«FERGHANA SPINNING» Uzbekiston Iordaniya qo'shma korxonasida 2017 yilda 10 oliy ma'lumotli kadrlar mavjud bo'lib, 2016 yilda bu ko'rsatkich 11 tani tashkil etgan bo'lib, 2014 yilga nisbatan o'sish holati 1 nafarni tashkil qilgan.

Shuningdek, 2017 yilda o'rta maxsus ma'lumotga ega bo'lgan kadrlar soni 64 ga teng bo'lib, bunda 2016 yilgi holatga nisbatan ham 10 nafarga kamaygan. Lekin

o'rta va to'liqsiz ma'lumotli kadrlar mavjud emas. Natijalarga qaraganda, «FERGHANA SPINNING» Uzbekiston Iordaniya qo'shma korxonasi kadrlar tizimida mavjud holatda oliy ma'lumotli kadrlar sonini yetarli hisoblash mumkin. Lekin ushbu kadrlar ishchilar tarkibida emas, ma'muriyat tarkibida joylashganini e'tiborga olinadigan bo'lsa, buga ham ijobiy ta'rif berib bo'lmaydi. Chunki, barcha asosiy ishchilar o'rta maxsus ma'lumotga ega bo'lib, korxonada katta darajadagi tabaqalanish mavjud.

Bu kabi siyosatning salbiy taraflaridan yana biri shundaki, ma'muriyat tarkibida ishlab chiqarish jarayonini aniq ko'rsagan va ishlab chiqarishni tushunmagan yosh kadrlar mavjud. Agar oliy ma'lumotga ega bo'lgan yosh kadrlar dastlab o'z faoliyatini ishlab chiqarish tsexida oddiy ishchilikdan boshlasa va keyinchalik o'zining salohiyatiga qarab korxonada ko'tarilib borsa, boshqaruv qarorlarining samaradorligi ham ortib boradi. Korxonaning hozirgi holatida mehnat siyosati talab darajasida emasligini kuzatish qiyin emas. O'zini ishga kelib, boshliq sifatida his etgan yosh kadrlar ishlab chiqarish yuzasidan samarali qaror chiqarishga qiynalishlari muqarrar.

Keltirilgan xulosalardan ko'rinadiki, korxonada mehnat unumdorligini ta'minlovchi va qo'nimsizlikni kamaytiruvchi motivlarni topish va ushbu muammoni bartaraf etish zarur. Bunda quyidagilarga e'tibor qaratish maqsadga muvofiq:

- Ishchilarning mehnat sharoitlarini yaxshilash.
- Ish haqi va boshqa unga tenglashtirilgan to'lovlarni oshirish.
- Ishchilarni aniq shartlar asosida ishga qabul qilish.

Ishga qabul qilish tizimini yaxshilash va samaradorligini oshirish.

«Ferghana spinning» qo'shma korxonasining tovar moddiy zahiralari qoplashga tegishli manbalar bilan ta'minlanganlik darajasini tahlil qilish mahsulot sifatini oshirish bo'yicha loyixalarni amalga oshirish uchun qo'shimcha mablag'lar mavjud ekanligi yoki uni amalga oshirish imkoniyatining mavjud emasligini ko'rsatadi.

2.5-jadval

«FERGHANA SPINNING» Uzbekiston Iordaniya qo'shma korxonasi
qo'shimcha mablag'lar mavjudligi tahlili

Ko'rsatkichlar	2016 yil (m.so'm)	2017 yil (m.so'm)	Farqi (m.so'm)
1. O'z mablag'larining manbalari	2606476	3959631	1353155
2. Uzoq muddatli aktivlar	2599887,6	2565968,3	-33919,3
3. Tovar-moddiy zaxiralarni qoplashga tegishli o'z manbalari (1-2)	6588,4	1393662,7	1387074,3
4. Uzoq muddatli kredit va qarzlar	1096666,7	626666,7	-470000
5. Tovar-moddiy zaxiralarni qoplashga tegishli o'zlik va uzoq muddatli qarz manbalari (3+4)	1103255,1	2020329,4	917074,3
6. Qisqa muddatli kredit va qarzlar	2232892,4	2954227,9	721335,5
7. Tovar-moddiy zaxiralarni qoplashga tegishli jami manbalar (5+6)	3336147,5	4974557,3	1638409,8
8. Tovar-moddiy zaxiralarining jami	2880555,2	4328022,7	1447467,5
9. Tovar-moddiy zaxiralarni qoplashga o'zmanbalarining etarliligi (+) yoki etishmasligi (-), (3-8)	-2873966,8	-2934360	-60393,2
10. Tovar-moddiy zaxiralarni qoplashga o'z va uzoq muddatli qarz manbalarining etarliligi (+) yoki etishmasligi (-), (5-8)	-1777300,1	-2307693,3	-530393,2
11. Tovar-moddiy zaxiralarni qoplashga jami manbalarining etarliligi (+) yoki etishmasligi (-) (7-8)	455592,3	646534,6	190942,3

Mazkur jadval ma'lumotlaridan ko'rinadiki, biz tahlil qilayotgan «Ferghana spinning» qo'shma korxonasining hisobot yili boshiga nisbatan yil oxirida 1353155 ming so'mga o'z mablag'lari manbalari ko'paygan. «Ferghana spinning» qo'shma korxonasining uzoq muddatli aktivlari esa yil boshiga nisbatan -33919,3 ming so'mga kamaygan. Korxonada joriy yil oxiriga kelib tovar-moddiy zaxiralarni qoplashga tegishli o'zlik manbalari hajmi 917074,3 ming so'mga ortgan. O'zlik manbalarining ko'payishini ijobiy xolat sifatida baholamoq lozim. «Ferghana spinning» qo'shma korxonasida joriy yil boshida va oxirida uzoq muddatli qarz majburiyatlari mos ravishda 1096666,7, 626666,7 ming so'mni tashkil qilib, 2017 yilda -470000 ming so'mga kamaygan. Qisqa muddatli majburiyatlari esa yil boshida 2232892,4 ming so'mni va oxirida 2954227,9 ming so'mni tashkil qilib, 2017 yilda 721335,5 ming so'mga ortib ketgan. Bunday xolat esa korxonaning tovar-moddiy zaxiralarini qoplashga tegishli manbalarini

ko'payishiga ta'sir etgan. Mazkur korxonada tovar-moddiy zaxiralari hajmi birmuncha past bo'lganligi uchun joriy yil boshida xam, yil oxirida xam tovar-moddiy zaxiralarni qoplashga o'z manbalari xamda o'z va uzoq muddatli qarz manbalari -60393,2 ming so'mga past bo'lgan. Bundan ko'rinadiki, korxonaning moliyaviy barqarorligi joriy yil boshida barqaror holatda bo'lib, yil oxirida esa past xolatda bo'lgan. Bunday natijalar bozor iqtisodiyoti sharoitida yaxshi natija deb bo'lmaydi. SHu sababli xam, korxona hozirda sifat boshqaruvni tashkil etish uchun korxonaning iqtisodiy barqarorligini oshirish zarur.

Jadval ma'lumotlaridan ko'rinib turibdiki, «Ferghana spinning» qo'shma korxonasidada mahsulotlarni sotishdan olingan yalpi foyda yil boshiga nisbatan yil yakunida 2960783,8 ming so'mga ko'paygan bo'lib, 3558471,7 ming so'mni tashkil etgan. Asosiy ishlab chiqarish faoliyatining yalpi moliyaviy natijasi esa tahlil qilinayotgan davrda 1680086,0 ming so'mga ko'paygan. Umumxo'jalik faoliyatining yalpi moliyaviy natijasi ham 2017 yilda 1601923 ming so'mni tashkil etgan bo'lib, bu ko'rsatkich 2016 yildagiga nisbatan 1336631,5 ming so'mga ortgan. 2016 yilga kelib, «Ferghana spinning» qo'shma korxonasida sifat nazoratini tashki etishda qo'shimcha manbalarni mavjudligi tang ahvolda ekanligini taxlil jarayonida ko'rib chiqdik. Korxonaning bunday tang ahvolga kelishiga eng asosiy sabablardan biri sotilgan maxsulot tannarxi va davr xarajatlarining oshib ketishi hisoblanadi. Sotilgan maxsulot tannarxi 2017 yilda 8094067,6 ming so'mni tashkil etgan, davr xarajatlari esa hisobot yilida 1449398,3 ming so'mni bundan, sotish xarajatlari – 9751459 ming so'mni, ma'muriy xarajatlar- 393226,3 ming so'mni, boshqa oparatsion xarajatlar – 81026,1 ming so'mni tashkil etgan. Bunga sabab ma'muriy xodimlar soni ko'pligi va xodimlar ish xaqini ko'p xisoblanishi xisoblanadi.

Tahlil etilayotgan davrda sotuvning ko'payishi natijasida sof foydaning hajmi ortib bormoqda. Sof foyda hisobot davrida 966380,8 ming so'mga ortib ketgan va 2017 yilda 1019296,1 ming so'mni tashkil qilgan.

2.6-jadval

**«FERGHANA SPINNING» Uzbekiston Iordaniya qo'shma korxonasi
qo'shimcha manbalarni mavjudligini moliyaviy natijalarning dinamik
o'zgarishlari orqali tahlili**

Ko'rsatkichlar	2016 yil		2017 yil		O'zgarish
	Summa, ming so'm	Soliq to'languncha bo'lgan foydaga nisbatan salmog'i, %	Summa, ming so'm	Soliq to'languncha bo'lgan foydaga nisbatan salmog'i, %	Summadagi
1. Mahsulot (ish, xizmat)lar sotishdan olingan yalpi foyda	597687,9	225,3	3558471,7	222,1	2960783,8
2. Davr xarajatlari va asosiy faoliyatning boshqa jarayonlaridan daromad va xarajatlar	168700,5	63,6	1449398,3	90,5	1280697,8
3. Umumxo'jalik faoliyatining yalpi moliyaviy natijasi	265291,5	100,0	1601923	100,0	1336631,5
4. Favquloddagi foyda va zararlar	0	0,0	0	0,0	0,0
5. Daromad solig'i to'lagunga qadar foyda (zarar)	265291,5	100,0	1601923	100,0	1336631,5
6. Daromad (foyda)dan soliq va boshqa soliqlar	212376,2	80,1	582626,9	36,4	370250,7
7. Asosiy ishlab chiqarish faoliyatining yalpi moliyaviy natijasi	428987,4	161,7	2109073,4	131,7	1680086,0
8. Hisobot davridagi sof foyda yoki zarar	52915,3	19,9	1019296,1	63,6	966380,8

Yana bir asosiy muammolardan biri sotilgan maxsulot tannarxini oshib ketishidir buning natijasida korxonaning foydasi kamayib ishlab chiqarish xarajatlari oshmoqda bunga sabab, korxonada ishlab chiqarish uskunalarining nosozligi, uning natijasida brak maxsulotlar ishlab chiqarish soni ko'paymoqda, bu muamolarni hal qilish bo'yicha yetarli darajada chora tadbirlar ishlab chiqilmagan

Erkin iqtisodiy munosabatlar sharoitida korxona ichki imkoniyatlarini o'rganishda ularning pulga aylanuvchanligiga baho berish tahlilning muhim

vazifasi xisoblanadi. Bunday tahlilning zaruriyati bozor iqtisodiyoti sharoitida korxonalarda qattiq moliyaviy cheklanishlarning paydo bo'lishi va olingan qarzlarni qaytarish imkoniyatlarini o'z vaqtida xisoblab baxo berishda ko'rinadi. Likvidlik deganda, avvalo, mablag'larning joylanishi, ularning pulga aylanish darajasi, yaqin va uzoq davriylikdagi to'lov majburiyatlarining oqlanishi, joriy aktivlar va passivlarning o'zaro farqlanishidagi zaruriy shartlarning saqlanishiga aytiladi.

Korxona balansining likvidlilik darajasiga xar xil omillar, korxona aktivlarining, passivlarining tarkibiy o'zgarib to'g'rishlariga tahsir ko'rsatadi. Bu omillarning tahsirini bilish uchun balans likvidligini tahlil qilishda yana bir gurux ko'rsatkichlardan foydalaniladi.

2.7-jadval

Korxonada mablag'larni pulga aylanish tezligini tas'iri tahlili

№	Ko'rsatkichlar	2016 yil (m.so'm)	2017 yil (m.so'm)	Farqi (m.so'm)
1.	Tovar-moddiy zaxiralar, ming so'm	2880555,2	4328022,7	1447467,5
2.	Pul mablag'larining so'm	165964,5	38470,3	-127494,2
3.	Debitorlik qarzlarning so'm	272004,8	608264,3	336259,5
4.	Balans jami ming so'm	5936035,1	7540725,6	1604690,5
5.	O'z mablag'larining manbalari ming so'm	2606476	3959631	1353155,0
6.	Uzoq muddatli aktivlar ming so'm	2599887,6	2565968,3	-33919,3
7.	Ishlab turgan kapitalning chaqqonlik koeffitsienti, (1/5-6)	437,2	3,1	-434,1
8.	O'z aylanma mablag'lari bilan ta'minlanganlik koeffitsienti, ming so'm (5-6/4)	0,001	0,185	0,184
9	Umumiy kapitalning chaqqonlik koeffitsientining so'm(1+2+3/4)	0,6	0,7	0,1

Yuqoridagi jadval ma'lumotlaridan ko'rinadiki, korxonaning umumiy kapitali chaqqonlik koeffitsienti o'tgan yilda 0,6 ga teng bo'lgan. Bu ko'rsatkich 2017 yilga kelib 0,7 ni tashkil qilib, o'tgan yilga nisbatan 0,1 ga ortgan. Ishlab turgan kapitalning chaqqonlik koeffitsienti xisobot yilida o'tgan yilga nisbatan kamayish kuzatilgan. Ushbu vaziyatni kelib chiqish sababi tovar moddiy zaxiralarini xisobot yilida ortib ketishi deyishimiz mumkin. O'z aylanma mablag'lari bilan ta'minlanganlik koeffitsienti o'tgan yilga nisbatan xisobot yilida – 0,184

koeffitsientga organ. Bu xolat albatta ijobiy bo'lib, bu ko'rsatkichni o'sishidagi asosiy omil bo'lib o'z mablag'lari manbalari 1353155 ming so'mga o'sganligi bo'lib xisoblanadi. Pul mablag'lari 2016 yilda 165964,5 ming so'mni tashkil etgan, bu ko'rsatkich 2017 yilga kelib 38470,3 ming so'mni tashkil etib, 127494,2 ming so'mga kamaygan.

Likvidlik ko'rsatkichlari haqida gap ketganda avval likvidlik atamasi bo'yicha kelishib olish kerak bo'ladi. Chunki, likvidlik iqtisodiy fanlarda korxona aktivlariga nisbatan ham ishlatiladigan tushunchadir.

Tadqiqotlardan ko'rinadiki, likvidlik – bu korxona aktivlarini pulga aylanish tezligi hisoblanadi. Ya'ni korxona aktivlari likvidlik darajasiga ko'ra, tez likvidli (joriy aktivlar) va sekin pulga aylanadigan (uzoq muddatli aktivlar) aktivlarga bo'linadi. Bundan likvidlik atamasi korxona mablag'ini bir shakldan ikkinchi bir shaklga o'tishida qoplanish tezligini ifodalayotganligini ko'rish mumkin.

Korxona moliyaviy holati tahlil qilinayotganda likvidlik atamasidan foydalaniladi. Ba'zi olimlar likvidlik ko'rsatkichlarini korxona to'lov qobiliyati ko'rsatkichlari deb atashadi. Chunki, likvidlik koeffitsientlari o'zida majburiyatlar va joriy aktivlarning nisbiy natijasini ko'rsatgani va majburiyatlarning joriy aktivlar orqali qoplanishini anglatganligi uchun shunday nomlash keng tarqalgan.

Fikrimizcha, bu ko'rsatkichlarni likvidlik deb yuritilishi maqsadga muvofiq. Chunki, joriy aktivlarning joriy majburiyatlarga nisbati to'lov qobiliyatini emas, balki aktivlar orqali majburiyatlarni qoplash darajasini ko'rsatib beradi. To'lov qobiliyati esa – bu xo'jalikning muddati kelgan to'lov majburiyatlarni bajarish uchun zarur bo'lgan mablag'larni yetarlilik darajasini anglatadi.

Likvidlik atamasining mohiyati mablag'ning bir turini ikkinchisiga aylanish darajasini ko'rsatib beradi. Likvidlik koeffitsientlari ham mohiyatan joriy majburiyatlarni joriy aktivlarga aylanish darajasini aks ettiradi.

Asosan korxona faoliyatini tahlil qilishda likvidlikning 3 xil turi qo'llaniladi:

1. Joriy likvidlik koeffitsienti;
2. Tez likvidlik koeffitsienti;
3. Mutloq likvidlik koeffitsienti.

Joriy likvidlik koeffitsienti. Joriy likvidlik koeffitsienti likvidlikning bir o'lchovi hisoblanib joriy aktivlarni joriy majburiyatlarga nisbatini ifodalaydi va quyidagi formula yordamida aniqlanadi:

$$K_{jl}=(JA/JM) \geq 2 \quad (2.1)$$

Bu yerda:

K_{jl} – joriy likvidlik koeffitsienti;

JA – joriy aktivlar;

JM – joriy majburiyatlar

Mazkur koeffitsientga chegaraviy me'yor o'rnatilgan bo'lib, u korxonaga tashxis berishda qo'llaniladi. Jahon amaliyotida joriy aktivlardan joriy majburiyatlarni ikki baravar katta bo'lishi belgilangan. Agar hisob-kitob natijasi undan past chiqsa inqiroz havfi tug'iladi. Birdan past chiqsa korxona joriy aktivlari joriy majburiyatlarni bajarishga etishmaydi deb hisoblanib bankrotlik belgilari mavjud degan xulosa beriladi.. Ikki va undan yuqori natijani bersa korxona o'z majburiyatlarini joriy aktivlar hisobiga ikki marta qoplashidan dalolat beradi va barqaror hisoblanadi.

Tez likvidlik koeffitsienti. Tez likvidlik koeffitsienti likvidlikning yanada chuqurroq ko'rsatkichi bo'lib, quyidagi formula yordamida aniqlanadi:

$$K_{tl}=((JA-TMZ)/JM) \geq 1,25 \quad (2.2)$$

Bu yerda:

K_{tl} – tezlikvidlik koeffitsienti

TMZ – tovar moddiy zahiralar

Aylanma kapital va joriy koeffitsientga qo'shimcha sifatida aylanma kapitalning adekvatligini tekshirishning yana bir yo'li tez likvidli aktivlarni hisoblashdir. Tez likvidlik koeffitsienti eng tez pulga aylanadigan joriy aktivlarni joriy majburiyatlarga nisbatini ifodalaydi. Bularga pul mablag'lari, qimmatli qog'ozlar va debitorlik qarzlari kiradi. Lekin debitorlik qarzlari eng tez pulga aylanadi deb aytish tugri emas. Sababi debitorlik qarzi korxona ixtiyoridan tashqarida boshqarilayotgan mablag' bo'lgani uchun uni qaytib kelishi hamkor

korxonaning moliyaviy intizomiga bog'liq bo'ladi. Agar tez likvidlik koeffitsienti 1,25 yoki undan katta ko'rsatkichni bersa, korxona o'zining joriy majburiyatlarini qoplash zahirasiga ega korxonalardan biri hisoblanadi. Lekin uni 1,25 dan past chiqishi korxonaning to'lov qobiliyati past degan xulosani bermaydi.

Mutloq likvidlik koeffitsienti. Korxonaning naqd pul mablag'lari bilan joriy majburiyatlar o'rtasidagi nisbat bilan aniqlanadi va quyidagicha topiladi:

$$K_{ml}=(PM/JM)\geq 0,2 \quad (2.3)$$

Bu yerda:

K_{ml} – Mutloq likvidlik koeffitsienti;

PM – hisob-kitob raqamidagi pul mablag'lari

Korxonaning joriy majburiyatlarini o'ziga qarashli naqd pul mablag'lari bilan qoplanishini ifodalaydi. Korxona faoliyatining barqarorligini ta'minlash uchun koeffitsient 0.2 dan katta yoki unga teng bo'lishi lozim. Bu ko'rsatkichni ham belgilangan me'yordan past chiqishi korxonani inqiroz yoqasida ekanligini anglatmaydi. Chunki, korxonalarda naqd pul mablag'lari doimiy emas. Korxona har kuni naqd pul mablag'lari bilan bog'liq operatsiyalarni bajarganligi uchun shu davrda korxona to'lovga layoqatli lekin naqd pul mablag'lariga vaqtincha ega bo'lmasligi mumkin.

Tahlil qilinayotgan «FERGHANA SPINNING» Uzbekiston Iordaniya qo'shma korxonasida likvidlik holati o'rganilganda quyidagi tahliliy natijalar o'rganildi (2.8-jadval).

2.8-jadval

«FERGHANA SPINNING» Uzbekiston Iordaniya qo'shma korxonasida likvidlik holati tahlili

№	Likvidlik ko'rsatkichlari	2016 yil	2017 yil	O'zgarish
1	Joriy likvidlik ko'rsatkichi	1,5	1,7	0,2
2	Tez likvidlik ko'rsatkichi	1,4	1,7	0,3

Jadval ma'lumotlaridan ko'rinadiki, korxonada 2017 yilda 2016 yilga nisbatan joriy likvidlik koeffitsienti 0,2 birlikka ortgan va 0,7 birlikni tashkil

qilgan. Tez likvidlik ko'rsatkichi esa 2017 yilda 1,7 birlikni tashkil qilgan. Bundan ko'rinadiki, korxonadagi pul mablag'lari hajmi likvidlikka yetarli darajada ta'sir ko'rsatmaydi.

Jixozlarning soz xolatda saklanishi, ishlab chiqarish uzluksizligini ta'minlanishi yordamchi va xizmat ko'rsatuvchi xo'jaliklarni faoliyatini samaralai tashkil etilishiga bogliq. Shu sababdan yordamchi xo'jaliklar faoliyati o'rganib chiqiladi.

2.3. Korxona yordamchi xo'jaliklari faoliyatini baxolash

Yordamchi xo'jaliklarni tashkil etishdan maqsad, mavjud iqtisodiy imkoniyatlardan samarali foydalanish va yangi ish o'rinlarini yaratishdir. Yordamchi xo'jalik ishlab chiqarish ish ko'p sarf talab etmasadan qishloq xo'jaligida band bo'lgan, texnikalarga kerakli texnika vositalari va qurilmalari bilan ta'minlash imkonini beradi, bu mehnat unumdorligini oshirishga xizmat qiladi. Korxona yordamchi xo'jaliklarida 2016 yilda 9 nafar ishchi, 2017 yilda esa jami bo'limlarda 9 nafar ishchi band bo'ldi.

«FERGHANA SPINNING» Uzbekiston Iordaniya qo'shma korxonasida quyidagi yordamchi xo'jalik mavjud.

- ✓ Ombor
- ✓ Ta'mirlash
- ✓ Transport
- ✓ Elektr-energiya

Korxonalar faoliyatida muxim o'rin egallaydigan yordamchi xo'jaliklaridan biri ombor xo'jaligidir. Ombor xo'jaligining asosiy vazifasi korxonaga kerakli materiallar, yarim fabrikatlar, ehtiyot qismlarni qabul qilib olish, saqlash korxona va uning bo'linmalarini zarur materiallar bilan uzluksiz ta'minlab turishdan iboratdir.

Ombor xo'jaligida 2 nafar ishchi- xodim ishlaydi. Bundan tashqari ushbu bo'lim tayyor maxsulotlarni qadoqlash va saqlash bilan xam shug'ullanadi.

Ta'mirlash xo'jaligi. Jixozlarni ekspluatatsiya qilish jarayonida ular moddiy va ma'naviy eskiradi. Buning natijasida uning texnik iqtisodiy ko'rsatkichlari o'zgaradi: quvvati pasayadi, unumdorligi va aniqligini kamaytiradi. Ana shularni xisobga olib, jixozlarni yaxshi ish sharoitida ushlab turish uchun doimiy ravishda texnik xizmat ko'rsatish va remont qilish ishlarini yo'lga qo'yish lozim. Bu ishlarni tashkil qilish uchun korxonada ta'mirlash xo'jaligi tashkil qilingan. Ushbu bo'limda jami bo'lib 4 nafar ishchi xodimlar band bo'lib, bular malakali chilangar, mexanik, duradgor va elektriklardir. Ushbu xo'jalikning asosiy vazifasi quyidagilardan iborat:

1. Jixozlarni ekspluatatsiya qilish va remontini ratsional sistemalarini tashkil etadi.
2. Jixozlardan foydalanish muddatini oshirish maqsadida jixozlardan foydalanish madaniyatini oshirish.
3. Ta'mirlash ishlarining mexnat sig'imi hamda tannarxini kamaytirish va sifatini oshirish.

Jihozlarni modernizatsiya qilish. Korxonada ta'mirlash xo'jaligini korxona bosh muxandisiga bo'ysunuvchi bosh mexanik boshqaradi. ta'mirlash xo'jaligi strukturasi quyidagi bo'linmalardan iborat:

- a) iqtisodiy bo'lim
- b) texnik bo'lim
- v) tashkiliy bo'lim

g) ta'mirlash mexanik sexlari bo'lishi talab etiladi. Lekin o'rganilayotgan korxonada faqatgina 1 ta ta'mirlash mexanikatsexi faoliyat yuritadi. Bu tsexda 2 ta tokarlik stanogi va ta'mirlash asbob uskunolari mavjud.

Transport bo'limi. Ishlab chiqarishni va xizmat ko'rsatishni tashkil etish transport vositalari bilan uzviy bog'liqdir. Chunki, har qanday ishlab chiqarish jarayonida turli xil uzatish, yuklash – tushirish, materiallarni tashish kabi taransport operatsiyalari mavjud bo'ladi. Hozirgi davrda korxonada 1 ta avtobus, 1 ta yuk avtomashinasi, 2 ta traktor mavjud. Ushbu xo'jalikda 2 nafar malakali

xaydovchilar ishlaydi. Bundan tashqari tsex ichida tashish jarayonlarini amalga oshiruvchi aravachalar va avtokaralar mavjud.

Korxonada yordamchi xo'jaliklarda band bo'lgan asosiy vositalar salmog'ini 2.9-jadvalda ko'rib chiqamiz:

2.9-jadval

«FERGHANA SPINNING» Uzbekiston Iordaniya qo'shma korxonasining asosiy vositalar qiymatida yordamchi xo'jalik asosiy vositalari salmog'i.(2017-2018 yil 1-yanvar holatiga (so'm))

№	Asosiy vositalar nomi	Asosiy ishlab chiqarishda	Yordamchi ishlab chiqarishda	Salmog'i (% hisobida)
1.	Asosiy vositalarning o'rtacha yillik qiymati. SHundan:	5153345.6	1784088.2	34
2.	Binolar.	773001.8	170060.4	22
3.	Mashina va jihozlar	2885873.5	923479.5	31
4.	Transport vositalari	257667.3	257667.3	100
5.	Boshqalar	1236802.9	432881.0	34

Manba: «FERGHANA SPINNING» Uzbekiston Iordaniya qo'shma korxonasi ning malumotlari.

Jadvaldan ko'rinadiki, korxona asosiy vositalari tarkibida yordamchi xo'jalikka tegishli 1784088.2ming so'mlik asosiy vositalar bo'lib, u umumiy tarkibning 34%ni tashkil etadi, shu jumladan mashina va jixozlar 923479,5 ming so'mni(ulushi 31%), binolar 170060,4 ming so'mni (ulushi 22%), transport vositalari 257667,3 ming so'm bo'lib, (ulushi 100%) va boshqalar 432881,0 ming so'm (ulushi 34%) ni tashkil etadi.

Agar korxonada yordamchi ishlab chiqarish kengaytirilsa, uning ishlab chiqarishdagi salmog'i ham oshadi. Hozirgi kunda korxona hududida hizmat ko'rsatuvchi yordamchi xo'jalik joylarini ochish zarur.

Elektr-energiya xo'jaligining asosiy vazifalari: korxonani energiyaning barcha turlari bilan uzluksiz, kamroq xarjlab ta'minlash; energiyani iloji boricha samarali sarflash; samarali energetik vositalarni tatbiq etish va ularning quvvatidan to'liq foydalanish; energetika xo'jaligida mexnat unumdorligini oshirish va maxsulot tannarxini pasaytirish; energetik vositalardan samarali foydalanishdan iboratdir.

Korxona energetik xo'jaligining tarkibi ishlab chiqarish miqyosi va texnologiyasiga bog'liq. Yirik korxonalarda energiya xo'jaligi elektr shoxobchalari, transshakltor, issiq suv, kompressorlar, siqilgan xavo shoxobchalari, suv ta'minoti, kanalizatsiya, gaz shoxobchalari, kislorod stantsiyalari, sovitkich qurilmalari, sanoat ventilyatsiyasi, telefon va radio aloqasi, energetik jixozlarni ta'mirlash bo'yicha tsexlardan iboratdir. Energetika xo'jaligiga yirik korxonalarda bosh energetik, o'rta va kichik korxonalarda bosh mexanik raxbarlik qiladi.

Sarflanish xususiyatlariga binoan energiya texnologik, isitish va yoritish jarayonlariga taalluqlidir. Texnologik maqsadda iste'mol etiladigan energiya sarfi uni ishlab chiqarish xajmi, dvigatel bir ish soatda sarflash miqdori, dastgoxlar turi, ularning rejalashtirish davridagi ishlash soati va jixozlar soniga binoan aniqlaniladi:

$$Mg = M_1 * B * D_s \quad (2.4)$$

Bu yerda: Mg — dvigatellarga sarflanadigan energiya miqdori;

M_1 — dvigatelning bir soat ishlash davrida sarflaydigan energiya miqdori; V — rejalashtirish davrida dvigatelning ishlash vaqti (soatlarda);

D_s — dastgoxlarning soni.

Yoritish uchun sarflangan energiya yoritkichlarning soni, ularning quvvati va yoritish davriga binoan aniqlanadi.

Energiyani korxonaning shoxobchalarida va energiyani boshqa turga aylantirish qurilmalaridagi yuqolishini xisobga olish maqsadga muvofiqdir.

Korxonaning energiya va issiqlikka bo'lgan ehtiyojini aniqlash energiya xo'jaligi faoliyatini rejalashtirishning muxim omilidir.

Sanoat korxonalarida energetik resurslarni tejashning asosiy yunalishlaridan biri — ulardan qaytadan foydalanishdir. Aytadan foydalanilgan energiya texnologik jarayon uchun yaratilgan, lekin ular boshqa jarayonlarda xam ishlatilishi mumkin.

Energiyaning asosiy qismi texnologik jarayonlarni takomillashtirish evaziga tejaladi. Ularni intensivlashtirish, zamonaviy jixozlarning qo'llanilishi maxsulot birligiga sarflanadigan energiya miqdorini kamaytirish imkoniyatlarini kengaytiradi.

3-BOB SANOAT KORXONALARIDA YORDAMCHI XO'JALIKLARNI TASHKIL ETISHNING RIVOJLANTIRISH YO'NALISHLARI

3.1. “Fergana Spining” O'zbekiston Iordaniya qo'shma korxonasida jixozlarni ta'mirlash xo'jaligi faoliyatini takomillashtirish

Korxonaning ta'mirlash xo'jaligi bu texnologik jihozlar texnik holatini tahlil qilish, ularning faoliyatini nazorat qilish ta'mirlash texnik xizmatini o'tkazish, yemirilgan 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 ham muddat ichida minimal to'xtovlar bilan bajarilishini hamda minimal xarajatlar bilan amalga oshirishini tashkil qilishi kerak. Ta'mirlash 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 strukturasini tahlil qilish.

2. Bu parametrlarni optimallashtirish maqsadida ixtisoslash-tirish va kombinatsiyalash darajasini tahlil qilish.

3. Quyidagi ko'rsatkichlar asosida texnologik jihozlarni tahlil qilish:

- ta'mirda bo'lgan jihozning nisbiy vazni;
- fizik yemirilgan jihozning nisbiy vazni;
- texnologik jihozning o'rtacha yoshi;
- texnologik jihozlarning ishi, smenalilik koeffitsienti;
- unumdorlik bo'yicha jihozdan foydalanish koeffitsienti;
- fond samaradorligining tahlili;
- asosiy ishlab chiqarish fondlari faol qismlari strukturasini tahlil qilish;
- ishlab chiqarish mexanizatsiya darajasining tahlili.

4. Jihozlardan foydalanishni yaxshilash bo'yicha takliflar ishlab chiqish.
5. Ishlab chiqarish fondlarining elementlari va texnologik jihozlari uchun turii ko'rinishdagi materiallar va energiya ehtiyojlari me'yorlarini ishlab chiqarish.
6. Ta'mirlash xo'jaligi uchun ishlab chiqarish maydoniga bo'lgan ehtiyojni hisoblash.
7. Ta'mirlash xo'jaligi uchun mehnat resurslariga bo'lgan ehtiyojni va ular uchun ish haqi fondini aniq hisoblash.
8. Jihozlarning reja ogohlantirish ko'rsatkichlarini hisoblash.
9. Ta'mir ishlarini tashkil qilish.
10. Ta'mirlararo xizmat ko'rsatishni tashkil qilish.
10. Korxona ta'mirlash xo'jaligi moddiy-texnik ta'minotini tashkil qilish.
11. Ta'mirlash 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 fondlari- dan foydalanish samaradorligini tahlil qiladi, jihozlar rejali ogohlantirish ta'mirini rejalashtiradi, texnik qayta jihozlash, kapi- tal qurilish eskirgan jihozlar uchun boshqa jihozlarga almashtirish ehtiyoj me'yorlarini ishlab chiqadi, ta'mirlash xo'jaligi tashkiliy va ishlab chiqarish strukturasini takomillashtirish bo'yicha takliflar ishlab chiqadi;

b) texnik blok — asosiy ishlab chiqarish fondlari va boshqa jihozlar holatini texnik nazorat qiladi, turii ta'miriarni o'tkazadi, ehtiyoj qismlarini tayyoriashni loyihalaydi;

d) tashkiliy blok — ta'miriash xo'jaligining moddiy-texnik ta'minotini tashkil qiladi, ta'miriash xo'jaligiga qabul qilinuvchi va chiquvchi jihozlar ehtiyoj qismlari sifatini nazorat qilishni tashkil qiladi, ishlab chiqarishni tashkil qilish progressiv formalarini tat- biq qiladi.

Korxonada ta'mirlash xo'jaligini korxona bosh muxandisiga bo'ysunuvchi bosh mexanik boshqaradi. Ta'mirlash xo'jaligi stmkturasi quyidagi bo'linmalardan iborat:

- a) iqtisodiy bo'lim;
- b) texnik bo'lim;
- d) tashkiliy bo'lim;
- e) ta'mir mexanik sexlari;
- f) ombor.

Ta'mirlash xo'jaligini takomillashtirish va uning samaradorligini oshirish asosiy yo'nalishlari quyidagilardan iborat:

1. Ishlab chiqarishni tashkil qilish miqyosida — asosiy mahsulot ishlab chiqarishda, ta'mirlash 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 oshirishi.

Rejali-ogohlantirish remont sistemasi

Ishlab chiqarish korxonalarida ta'mirlash ishlarini tashkil etishning eng progressiv shakli bo'lgan uskunalarni, jihozlarni rejali-ogohlantiruvchi ta'mir qilish sistemasi faoliyat ko'rsatadi.

Rejali ogohlantirish ta'mir sistemasi (ROR) - bu ta'mir ishlarini tashkil qilishning progressiv formasi bo'lib, o'z ichiga jihozlarni ishga layoqat holatda saqlashga yo'nalgan tashkiliy texnik tadbirlarni oladi. ROR ni o'tkazish tartibi aniq ko'rsatmalar bo'yicha olib boriladi. ROR sistemasi jihozlarga xizmat qilishning quyidagi turini ko'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 sharoiti- tiga qarab reja bo'yicha rejalashtirilgan muddatlarda o'tkaziladi, ko'rik jarayonida mashinalarning texnik holati tekshirilib, jihozlar qisman ta'mirlanadi, yemirilgan detallari boshqalari bilan almashtiriladi.

3. Joriy ta'mir — bunda jihozlarning keyingi ta'mirgacha ishlashini ta'minlash maqsadida ishdan chiqqan detal va qismlari almashtiriladi va boshqa ishlar qilinadi.

4. Kapital ta'mir — reja bo'yicha o'tkazilib, jihozlarning butunlay hamma qismlari almashtirilib, texnik shartlarga binoan qayta tiklanadi. Mashina to'laligicha detallarga ajratiriladi. Ko'riklar, joriy ta'mir, kapital ta'mir, ta'mirlash personallari tomonidan o'tkaziladi.

RORni olib borish usullari:

1) Ko'rikdan keyingi usul — bu davriy ravishda jihozlarning ko'rikdan o'tkazilgandan ta'mir ishlarining muddati va hajmi tekshirish natijalariga asosan jihozning amaldagi holati bo'yicha belgilanadi. Bu eng kam takomillashgan usul bo'lib, detalli rejalashtirishni talab qilmaydi;

2) Davriy usulli — ta'mir ishlari va ta'mir turlari hamda muddatlari rejali tartibda olib boriladi, ta'mir ishi hajmi esa jihozning amaldagi holati bo'yicha belgilanadi;

3) Standart usuli — ish hajmi ta'mir turi va muddati reja asosida belgilanadi. Bu usul eng progressiv usul hisoblanib, detal va qismlarning ishlash muddatini aniq bilishni talab qiladi.

Jihozlarni ta'mirlashni rejalashtirish

ROR sistemasi ta'mir ishlarini amalga oshirishga va boshqa hisoblashlarni rejalashtirishga yordam beruvchi bir qator normativlarga asoslangan. Ularga asosan uskunalarni tekshirish, ta'mirlar orasidagi davriylik normativlari kiradi. Bu normativlar ko'rik, joriy va kapital ta'mir orasidagi davrlarni oylarda ifodalaydi. Har bir uskuna turi uchun o'zining davriylik normativlari ishlab chiqilgan.

Ta'mirlash xizmati ko'rsatishning davriylik normativlariga asoslanib jihozlarni ta'mirga chiqarishning yillik grafik rejasi tuziladi.

Ta'mir davri ikki kapital ta'miri orasidagi ta'mir turlari va ta'mir xizmatlarining ketma-ketligini ko'rsatadi. U struktura va davomiylik bilan xarakterlanadi.

Ta'mir davri deb, mashinaning ikki kapital ta'miri oralig'idagi ish vaqti davriga yoki mashinani ekspluatatsiyaga kiritish va birinchi kapital ta'mirigacha bo'lgan davrga aytiladi.

Ta'mirlash ishlarini belgilashda uning normativlari alohida o'rinni egallaydi. Bu normativlar asosida ta'mir personal soni va ta'mir ishlari qiymati aniqlanadi. Hamma jihozlar alohida-alohida guruhlariga ajratiladi, bu guruhlar uchun ta'mir murakkabligi koefitsientlari o'rnatiladi. Bu koefitsientlar orqali ta'mir murakkabligi darajalari aniqlanadi. Ta'miriash ishlarining umumiy mehnat sig'implari quyidagi formula orqali aniqlanadi:

$$T_{um} = R \cdot S(K_{kur} + K_{o'r} + K) \quad (3.1)$$

$$T_{um} = K_k R_k + K_j R_j + K_{o'r} R_{o'r} + R_{kon} \quad (3.2)$$

Bu yerda: R — ta'mir murakkabligi ko'rsatkichi; S — guruhdagi jihozlar soni.

Rejali ta'mir ishchilari soni quyidagi formula orqali aniqlanadi:

$$I_s = \frac{T_{um}}{V_{o'r}} \quad (3.3)$$

Bu yerda: T_{um} —umumiy mehnat sig'imi; $V_{o'r}$ — bir ishchining o'rtacha yillik ish vaqti.

Ta'mir ishlari hajmi, ta'mir uchun to'xtovlar bosh muhandis 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 ta'miriash 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 ta'miriga bo'lgan mehnat sarfi ta'mir 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 ta'mir uchun emas, balki joriy ta'mir uchun ketgan mehnat sarflarini hisoblash mumkin.

Bunda 2 xil yondashish mumkin: Birinchi holda alohida mashinalarning kapital ta'miriga sarflanadigan mehnat vaqt normalari bo'yicha aniqlanadi. Ko'rik vajoriy ta'mir uchun mehnat sarflari esa har bir mashina uchun alohida hisoblanadi. Ikkinchi holda vaqt normalari bo'yicha barcha mashinalar uchun ta'miming murakkablik ko'rsatkichi belgilanadi va unga asoslanib, boshqa normativlardan ta'mir ishlarining umumiy mehnat sig'imi hisoblanadi. Bu ko'rsatkich ta'mir ishlarining qiymatini ifodalashda asos bo'lib xizmat qiladi. ROR sistemasi bo'yicha ta'mirni tashkil etishda maxsus xarajatlar smetasi tuziladi. Barcha xarajatlar joriy ta'mir uchun sarflar va kapital ta'mir sarflariga bo'linadi. Bunday bo'linish xarajatlarni qoplash manbayining turii xilligi bilan bog'liq. Joriy ta'mirlar xarajati mahsulot tannarxiga kiritilsa, kapital ta'mirlar amortizatsiya ajratmalari hisobidan qoplanadi.

Korxona ombor xo'jaligi korxonaga qabul qilinuvchi moddiy texnik resurslar va tayyor mahsulot harakatini hisobga olish, nazorat qilish va saqlash funksiyalarini bajaradi. Ombor xo'jaligi o'z funksiyalarini o'z muddatlarida va minimal xarajatlar bilan sifatli bajarishi kerak. Ish hajmiga bog'liq holda omborlar

umumzavod va sex omboriariga bo'linadi. Umumzavod omboriari o'z navbatida quyidagilarga bo'linadi:

1. Material omborlari (asosiy va yordamchi materiallar, yoqilg'i ombori);

Bir tsexda ishlov berilib, ikkinchi sexga ishlov berishga uzatadigan yarim fabrikatlar va boshqa materiallar ombori;

Ishlab chiqarish jarayoniga xizmat ko'rsatadigan ishlab chiqarish ombori; tsexlardan tayyor mahsulot qabul qiluvchi, qadoqlovchi va iste'molchiga uzatuvchi tayyor mahsulot ombori;

2. Chiqindilar, ikkilamchi xomashyo ombori;

Taralar, idishlar, maxsus kiyimlar, xo'jalik materialari va ishchi iste'molchilari saqlanadigan xo'jalik omborlari.

Omborlar ish faoliyatlariga qarab joylashtiriladi. Masalan, materiallar va ishlab chiqarish omboriari iste'molchi sexlar yaqiniga joylashtiriladi, bu o'z navbatida yuklarni qisqa masofalar orqali ko'chirishni ta'minlaydi. Ombor xo'jaligini tashkil etish quyidagi ishlarni o'z ichiga oladi:

- ishlab chiqarish jarayonlari to'g'ri aniqlilik, proporsionallik, uzluksizlik, ritmlilik prinsiplariga asosan korxona ishlab chiqarish strukturasi tahlil qilish;
- omborxonalar tipi va nomenklaturasini aniqlash;
- yangi omborxonalarni joylashtirish sxemasini ishlab chiqish, loyihalash va qurish;
- omborxonalar ishi operativ kalendar rejalarini ishlab chiqish;
- ombordan material oqimlar harakatini hisobga olish va nazoratni tashkil qilish;
- yuklarni olish va iste'molchilarga yetkazishni tashkil etish;
- ombor xo'jaligi ishi samaradorligini tahlil qilish va uning ishini yaxshilash bo'yicha tadbirlarni ishlab chiqish va tatbiq qilish.

Omborlar o'z konstruksiyasiga ko'ra ochiq, yarim ochiq, yopiq va maxsus omborlarga bo'linadi.

Ochiq omborlarda atmosfera omillari ta'sir etmaydigan xomashyo va materiallar saqlanadi.

Yarim ochiq omboriarga ayvonlar misol bo'la oladi.

Yopiq omborlarga polli omborlar kiradi. Xom ashyo va materiallar qadoqlangan holda, polga to'kilgan holda yoki siloslarda saqlanadi. Xomashyoning har bir turiga alohida siloslar ajratilib beriladi.

Silos tipidagi omborlar, xom ashyo va mahsulotni sifatli saqlashni, materiallarni bir joydan ikkinchi joyga tashish, qabul qilish va yuborish ishlarini kompleks mexanizatsiyalashni ta'minlaydi.

Korxonaning omborxonalar bilan ta'minlanganligi 2 xil usul bilan aniqlanadi. Birinchi usulda xomashyoning yoki tayyor mahsulotning kunlarda ifodalangan zaxirasi 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 xomashyo 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 xomashyo va mahsulotning maksimal zaxirasini ko'rsatadi. Shunga va ba'zi rezervga asoslanib kerakli hajmdagi omborxona aniqlanadi va mavjud ombor bilan taqqoslanadi.

3.2. Sanoat korxonalarida yordamchi xo'jaliklarni tashkil etishning kelajak istiqbollari

Ishlab chiqarish samaradorligini oshirish, xo'jalik yuritishning bozor tizimi hamda har qanday davrning muhim talabidir. Samaradorlik istalgan korxonaning iqtisodiy barqarorligi va faoliyat yuritish qobiliyatini aks ettiradi. Har qanday ishda, jumladan, korxonalar faoliyatida samaradorlikning, ijobiy natijalarning mavjud bo'lmasligini, obrazli qilib aytganda, ovoragarchilik, vaqt, kuch va resurslarni yo'qotish bilan izohlash mumkin.

Fan-texnika taraqqiyoti korxonalarning ishlab chiqarish faoliyati samaradorligini oshirishda muhim omil bo'lib kelgan va hozirda ham o'z ahamiyatini yo'qotmagan. Mazkur omildan quyidagi yo'llar bilan foydalanish mumkin:

- * ishlab chiqarish va mehnatni mexanizatsiyalashtirish, avtomatlashtirish hamda kompleks ravishdagi mexanizatsiyalashtirish;
- * asosiy texnologik jarayonlarni robotlashtirish;
- * progressiv, mehnat hamda resurslarni tejashga yo'naltirilgan texnologik jarayonlarni amaliyotga kiritish va ulardan keng foydalanish;
- * xom ashyo va materiallar (mehnat predmetlari) zamonaviy turlarini yaratish va ulardan foydalanish;
- * ishlab chiqarishni tashkil qilish, rejalashtirish va boshqarish jarayonlarida zamonaviy axborot texnologiyalaridan, hisoblash texnikasidan foydalanish;
- * ishlab chiqarish va mehnatni ilmiy tashkil qilish.

Amaliyotda fan-texnika taraqqiyotining, jumladan, uning tarkibiy qismlarining ahamiyati va rolini inkor qiluvchi yoki tushunmovchi korxonani topish amrimahol. Biroq ushbu omilni amalga oshirish uchun faqatgina hohish va istaklarning o'zigina yetarli emas. Buning uchun *birinchidan*, fan-texnika taraqqiyotining ayni paytda zarur bo'lgan yo'nalishlarini izlash va aniqlash, *ikkinchidan*, pul mablag'larini va boshqa zarur bo'lgan resurslar (investitsiyalar) izlab topish, *uchinchidan*, zamonaviy ilmiy-texnikaviy ishlamalarga ixtisoslashgan ilmiy-tadqiqot institutlari, konstruktorlik, texnologik va boshqa ilmiy muassasalar bilan kerakli aloqalarni "bog'lash", *to'rtinchidan*, o'z ilmiy-texnikaviy maqsadlarining samaraliligini hisoblab chiqish talab qilinadi.

Fan-texnika taraqqiyoti so'nggi paytlargacha evolyutsion ravishda rivojlanib kelmoqda edi. Asosiy e'tibor amaldagi texnologiyalarni takomillashtirish, mashina va uskunalarni qisman zamonaviylashtirishga qaratilgan edi. Bunday chora-tadbirlar ma'lum bir cheklangan natijalarga olib kelardi.

Yangi texnikalarni ishlab chiqish va amaliyotga kiritishdan manfaatdorlik talab darajasida emasdi. Ishlab chiqarish va mehnatni tashkil qilishning xorijiy

progressiv texnologiyalari “ekspluatorlik belgisi” sifatida, ishlab chiqarishni avtomatlashtirish va mexanizatsiyalashtirish esa ishsizlikning asosi sifatida qabul qilinardi. Xorij tajribalariga kapitalistik tajriba deb qaralardi hamda bu tajribalarning keng tarqalishiga yo'l qo'yilmas edi.

Moliviya-iqtisodiy inqirozdan chiqish dolzarb bo'lib turgan hozirgi sharoitda, chuqur sifat o'zgarishlari, tamoyillari yangi texnologiyalar va so'nggi avlod texnikasiga o'tish, iqtisodiyotning barcha tarmoqlarini fan va texnikaning eng yangi yutuqlari asosida qayta qurollantirish zarur. SHu bilan bir qatorda olimlar, konstruktorlar, muhandis va ishchilarning ijodiy ruhda mehnat qilishlari uchun iqtisodiy va ijtimoiy manfaatdorlikni yaratish muhim ahamiyat kasb etadi. Masalan, Yaponiya korxona va firmalarida ijodiy guruhlar, sifat guruhlarini tashkil qilingan, ya'ni fan-texnika taraqqiyoti bilan uzviy bog'liq bo'lmish universitetlar, ilmiy markaz va laboratoriyalar bilan aloqalar rivojlantirilmoqda. Yaponiyaning bugungi kunda robotlar hamda zamonaviy texnika va texnologiyalarning boshqa turlarini yaratishda birinchi o'rinlarda turishi ham bejiz emas.

Korxonalar ishlab chiqarish faoliyatining samaradorligini oshirishning muhim omillaridan yana biri sifatida *mavjud ishlab chiqarish salohiyati* - asosiy va aylanma fondlar, ishchi kuchidan tejamkorlik asosida, iloji boricha unumliroq foydalanishni ko'rsatish mumkin. Bundan tashqari ularga buyumlashgan mehnat sarflanganligi, ya'ni korxonaning bugungi egalaridan tashqari avvalgi avlod vakillarining ham mehnati mavjudligi bilan izohlash mumkin.

Iqtisodiyotni erkinlashtirish sharoitlarida ishlab chiqarish salohiyatidan unumli foydalanish zaruriyati haqida qayta ta'kidlashga ehtiyoj yo'q: birinchidan, bozor “vakuumni”, harakatsizlikni, xo'jasizlikni va yo'qotishlarni kechirmaydi, ikkinchidan, o'z imkoniyatlari va resurslaridan yetarlicha foydalanmaydigan korxona istiqbolga ega bo'lmaydi hamda bankrotga uchrashga asos yaratadi. SHu sababli barcha turdagi resurslardan samarali foydalanish va ayniqsa ishlab chiqarishning barcha bo'g'inlarida tejamkorlikka rioya qilish har bir korxona faoliyatining muvaffaqiyat qozonishining garovi hisoblanadi.

Sanoat korxonalar ishlab chiqarish faoliyatining samaradorligini oshirishda *tashkiliy-iqtisodiy omillar*, jumladan, boshqaruv ham muhim o'ringa ega. Ularning ahamiyati ishlab chiqarish miqyosining o'sishi va xo'jalik aloqalarining murakkablashishi bilan ortib boradi. Bu omillar qatoriga birinchi o'rinda, oqilona ishlab chiqarish shakllarini yaratish va mavjudlarini takomillashtirish - kontsentratsiya, ixtisoslashtirish, kooperatsiya va kombinatsiya qilishni kiritish mumkin.

Boshqaruvda esa, boshqarish, rejalashtirish, iqtisodiy rag'batlantirishning usul va shakllarini, ya'ni korxona faoliyatining butun xo'jalik mexanizmini takomillashtirishda ifodalanadi. Korxona rahbarining ish stili va usullari fan-texnika taraqqiyoti va bozor iqtisodiyotiga mos kelishi zarur. Masalan, korxona direktori bilimi, tajribasi va professional malakasiga ko'ra, oddiy xodimlar va bo'linma (xizmat) rahbarlaridan yuqori turishi lozim. Aks holda u jamoani kerakli tarzda boshqara olishi hamda muvaffaqiyatga erishishi va imidjga ega bo'lishi qiyin.

Rejalashtirishda rejalarning balanslashtirilishi, ko'rsatkichlar tizimini optimal shakllantirish, rejalashtirilayotgan maqsadlar resurslar bilan ta'minlanishi muhim ahamiyat kasb etadi. Bu esa o'z navbatida korxonadagi iqtisodiy faoliyatni kuchaytirishni, rejalashtirish va iqtisodiy hisob-kitoblarni hamda zamonaviy kompyuter texnikasi va uning reja iqtisodiy hisob-kitoblarini amalga oshirishdagi imkoniyatlarini yaxshi biluvchi, savodli va malakali iqtisodchilarni tanlashni talab qiladi.

Korxona faoliyatining samarali bo'lishida *ishlab chiqarishni intensivlashtirish*, ishlab chiqarilayotgan mahsulotlarning turi va sifatini oshirish hamda jahon standartlari darajasiga yetkazish, *korxonaning ishlab chiqarish tuzilmasini yaxshilash* kabi omillar ham muhim o'rinni egallaydi. Bunga esa zamonaviy mashina va asbob-uskunalar, zamonaviy texnologiyalar, ishlab chiqarish va mehnatni tashkil qilishning ilg'or usullaridan foydalanish orqali erishiladi.

Albatta, yuqorida keltirib o'tilgan omillarni amalga oshirish ma'lum bir resurslar va vaqt sarflashni talab qiladi. Biroq bu muammolarning mohiyati va ahamiyatini o'zgartirmaydi. Amaliyot shuni ko'rsatadiki, zamon bilan hamnafas holda harakat qiluvchi, barcha faoliyat turlarida tejamkorlikka rioya etuvchi, o'z salohiyatidan unumliroq foydalanuvchi, zamonaviy fan va texnika yutuqlariga tayanuvchi korxona o'zining bugungi kundagi muvaffaqiyatlaridan tashqari, kelajakda ham muvaffaqiyatlarga erishishini, jumladan, bozordagi o'z o'rni va raqobatchilik muhitida qulay ahvolda bo'lishini ta'minlaydi.

Inson, uning har tomonlama uyg'un kamol topishi va farovonligi, shaxs manfaatlarini ro'yobga chiqarishning sharoitlarini va ta'sirchan mexanizmlarini yaratish, eskirgan tafakkur va ijtimoiy xulq-atvorning andozalarini o'zgartirish respublikada amalga oshirilayotgan islohatlarining asosiy maqsadi va xarakatlantiruvchi kuchidir. Xalqning boy intellektual merosi va umumbashariy predmetlar asosida, zamonaviy madaniyat, iqtisodiyot, fan, texnika va texnologiyalarning yutuqlari asosida kadrlar tayyorlashning mukammal tizimini shakllantirish O'zbekiston taraqqiyotining muhim shartidir. Kadrlar tayyorlash milliy dasturi "Ta'lim to'g'risida"gi O'zbekiston Respublikasi qonunining qoidalariga muvofiq holda tayyorlangan bo'lib, milliy tajribaning tahlili va ta'lim tizimidagi jahon miqyosidagi yutuqlar asosida tayyorlangan hamda yuksak umumiy va kasb-hunar madaniyatiga ijodiy va ijtimoiy-siyosiy hayotda mustaqil ravishda mo'ljalni to'g'ri ola bilish mahoratiga ega bo'lgan, istiqbol vazifalarini ilgari surish va hal etishga qodir kadrlarning yangi avlodini shakllantirishga yo'naltirilgandir.

XULOSA

Jahon mamlakatlarida iqtisodiyotni modernizatsiyalash bo'lib o'tayotgan bugungi kunda mamlakatimizda amalga oshib borayotgan iqtisodiy islohotlar barcha turdagi korxonalarni iqtisodiy samaradorligini oshirishni talab etmokda. Iqtisodiy samaradorlik ko'rsatkichi umumiy ko'rsatkichlardan bo'lib o'z ichiga korxona faoliyatining asosiy ko'rsatkichlarni oladi.

Yordamchi xo'jaliklarda ishlab chiqarish samarali bo'lishi uchun mehnat unumdorligi yuqori bo'lishi, ishlab chiqarilayotgan mahsulotlar tannarxi pasayib borishi, yuqori sifatli mahsulotlar ishlab chikarilishi va raqobatbardoshli bo'lishi, mahsulot sotuv xajmi uzluksiz ravishda ortib borishi, korxona olayotgan foyda miqdori ortib borishi, foydalilik darajasi yuksalib borishi, fondlar va moddiy resurslar samarasi yuqori bo'lishi lozim. Yordamchi xo'jaliklarda aylanma mablag'lardan foydalanish samaradorligini oshirish uchun korxonalaridagi barcha faoliyat takomillashtirib borilishi zarur.

Yuqorida amalga oshirilgan nazariy va amaliy tadqiqotlar natijasida xar qanday iqtisodiy sharoitida ham ko'plab sanoat korxonalarida, jumladan to'qimachilik va yengil sanoat korxonalarida yordamchi xo'jaliklardan foydalanish samaradorli ekanligini ko'rsatib berdi. Sanoat korxonalarida yordamchi xo'jaliklarni rolini oshirish bugungi kunda eng dolzarb masalalardan biriga aylandi.

Xulosa qilib shuni aytish mumkinki, sanoat korxonalarining samaradorligini oshirish, yordamchi tsexlar va xo'jaliklarni texnik jixatdan qurollantirish davr talabidir

Ushbu masala yechimini topish, ya'ni yordamchi xo'jaliklardan foydalanish samaradorligini oshirish uchun quyidagi tadbirlarni maqsadga muvofiq deb topdik:

1. Yordamchi xo'jaliklardan foydalanish samaradorligini oshirish maqsadida sanoat korxonalari o'zlaridagi ishlab chiqarish jarayoniga ilmiy – tadqiqot, tajriba konstruktorlik ishlari natijalarini joriy kilib borishlari ham hozirgi vaqtdagi muhim yo'nalishlardan biridir. Bizga ma'lumki, ishlab chiqarish faoliyati doimo takomillashib borsagina u samarali bo'lishi mumkin;

2. Korxonalarda dastgoxlarni imkoni boricha yangisi bilan almashtirish qolganlarini esa texnikaviy jixatdan takomillashtirib borish maqsadga muvofikdir. Ushbu vazifani amalga oshirishda yangiliklarni yaratuvchilarni va ratsionalizatorlarni xar tomonlama qo'llab – quvvatlab rag'batlantirish lozim. Ularni bu jarayonga kirishga majbur etish lozim chunki, menejerlar korxonadagi xodimlardan foydalangan xolda korxona maqsadlariga erishuvchi kishilardir;
3. Mamlakatning mintaqaviy xususiyatlarini e'tiborga olgan holda maxalliy resurslar bo'yicha marketing tadqiqotlarini muntazam o'rganib borish va bozor konyukturasiga moslashuvchanlik darajasi koeffitsientini oshirib borish;
4. Yordamchi xo'jaliklardan foydalanish samaradorligini oshirish uchun ishlab chiqarish texnologiyasini takomillashtirish, samarali, kam chiqindili, tanaffussiz ishlaydigan va unumdorligi yuqori bo'lgan texnologiyani yaratish va joriy etish yo'lidagi ishlarni jadallashtirish lozim. Ishlab chiqarish resurslari ichida uzoq vaqt davomida korxonada ishlab qoladigan va bunda o'zining natural ko'rinishini saqlab qoladigan resurslar asosiy fondlar, texnika va texnologiyalardir. SHu sababli iqtisodchilar mavjud texnika va texnologiya yaratish ishlariga boshchilik qilishlari lozim. Bu yo'nalishni amalga oshirishda o'zimizda va chet el mamlakatlarida ishlab chiqarilgan texnika va texnologiyalarni o'rganish, ular ichidan samaralilarni tanlov qilish va ishlab chiqarish jarayoniga qo'llash lozim;
5. Ishlab chiqarilayotgan mahsulot raqobatbardoshligini oshirish, mamlakatimiz va chet mamalakatlarning bozorlardagi xolatini ulardagi talab va taklifni o'rganish asosida ishlab chiqarilayotgan mahsulotlar xajmini va sifatini belgilash bozor strategiyasini qabul qilish hamda marketing tadqiqotlarni amalga oshirish, mahsulot sotish xajmini muntazam ravishda oshirib borishga harakat kilish. korxonalar ishlab chiqargan mahsulotlari sotilmasdan qolib ketsa, ularning faoliyati samarasiz bo'ladi;
6. Ishlab chiqarish korxonalaridagi mahsulotlar, xom ashyo va yarim tayyor mahsulotlarning harakatini samarali xolda tashkil etish, muntazam ravishda

- nazorat qilib borish, ortiqcha yarim tayyor mahsulotlarni to'planib qolishiga yo'l qo'ymaslik. Ularning harakatini bir maromda, tug'ri chiziq buylab borishini amalga oshirish, bu jarayonda orqaga qaytarishga yo'l quymaslik;
7. Ishlab chiqarishga kirgan xom ashyo va materiallar eng qisqa yo'l bilan tayyor mahsulot omboriga borishin tashkil etish;
 8. Ombor xo'jaliklarini faoliyatini yaxshilash va bu orqali mahsulotlarni saqlash muddatlarini uzaytirish;
 9. Malakali xodimlar tayyorlash, xodimlar malakasini oshirish, qayta tayyorlash, mansabdan mansabga kutarish va tushurish ishlarini attestatsiyadan o'tkazish orqali amalga oshirish. Xodimlarni muntazam ravishda attestatsiyadan o'tkazib turishni tashkil etish;
 10. Ishlab chiqarish korxonalaridagi texnikaviy tayyorgarlikni samarali tarzda amalga oshirish lozim. Texnikaviy tayyorgarlikni bosqichlarga bo'lib amalga oshirish va xar bir bosqichda bajariladigan ishlar xajmi belgilanishi maqsadga muvofiqdir, ya'ni texnikaviy, texnologik va tashkiliy tayyorgarlik bosqichlari;
 11. Yangi texnologiyalarni olib kirish va xorijiy investitsiyalarni jalb etish masalalariga katta e'tibor berish.

Belgilangan ushbu vazifalarni amalga oshirish ishlab chiqarish korxonalaridagi aylanma mablag'lardan foydalanish samaradorligini oshirishga olib boradi. Natijada, korxonalarda foydalilik darajasi yuksalib boradi, xodimlarning mehnatdan manfaatdorligi ortadi va korxona murakkab sharoitda yashab qolishga va o'z faoliyatini davom ettirishga erishadi hamda mamlakatimiz iqtisodiyotining rivojiga o'z hissasini qo'shadi.