O`ZBEKISTON RESPUBLIKASI OLIY VA O`RTA MAXSUS TA`LIM VAZIRLIGI
FARG`ONA POLITEXNIKA INSTITUTI
“ISHLAB CHIQARISHDA BOSHQARUV” FAKULTETI
“IQTISODIYOT” KAFEDRASI
5340100 “IQTISODIYOT” YO`NALISHI BO`YICHA

BITIRUV MALAKAVIY ISHI

Mavzu: Ishlab chiqarish quvvatidan foydalanish samaradorligini oshirish masalalari. (O’zbekiston paxta tozalash korxonasi misolida)

Talaba: **46-10 guruh Xusanova Ziyodahon Abduvoxid qizi**

Bitiruv malakaviy ish rahbari : **E. Mo’minova**

Farg`ona – 2014

Mavzu : Ishlab chiqarish quvvatidan foydalanish samaradorligini oshirish masalalari.

Reja:

Kirish

I bob. Ishlab chiqarish quvvatlaridan foydalanishning nazariy asoslari.

1.1 Ishlab chiqarish quvvati tushunchasining mohiyati va undan to'liq foydalanish ahamiyati.

1.2 Ishlab chiqarish quvvatini rejalashtirishning o'ziga hos hususiyatlari.

1.3 Ishlab chiqarish quvvatidan samarali foydalanishni ifodalovchi ko'rsatkichlar tizimi.

II bob. "O'zbekiston" paxta tozalash zavodi ochiq aksiyadorlik jamiyatining ishlab chiqarish quvvatidan foydalanish darajasi taxlili.

2.1 Ishlab chiqarish quvvatidan foydalanish taxili.

2.2 Ishlab chiqarish quvvatidan foydalanish ko'rsatkichlari taxlili.

2.3 Korxonaning ishlab chiqarish jixozlari ta'minlanganligi va ulardan foydalanish taxlili.

III bob. Ishlab chiqrish quvvatidan foydalanish samaradorligini oshirish yo'llari.

3.1 Asosiy vositalardan foydalanish samaradorligini oshirish yo'llari.

3.2 Ishlab chiqarish quvvatlaridan samarali foydalanish maqsadida forxonaga qo'shimcha chora tadbirlarning tadbiq qilinishi.

Xulosa .

Foydalanilgan adabiyotlar ro'yxati.

Kirish

Mavzuning dolzarbligi. Mustaqillik yillarida korxona firmalarning moddiy texnik bazasini shakllantirish, zamon talabiga javob beradigan yangi texnika va ilg'or texnologiyalar bilan qurollantirish, ishlab chiqarish quvvatlarini oshirish bo'yicha ham samarali ishlar amalga oshirildi. Prezidentimiz rahnamoligida ishlab chiqarishni modernizatsiya qilish, investitsiya jalb etish orqali hududlarning iqtosodiy salohiyatini yuksaltirishga qaratilayotgan alohida e'tibor o'z samaralarini bermoqda. Xususan, Farg'ona viloyatida 2013-yilda 400dan ziyod loyiha hayotga tadbiq etilib, minglab yangi ish o'rinlari yaratildi, yangi ishlab chiqarish quvvatlari ishga tushirildi.

Yangi ishlab chiqarish quvvatlarini ishga tushirish bilan birga , mavjud quvvatlardan to'laqonli foydalanish muhim ahamiyat kasb etadi.

Ayni paytda korxonalarini zamonaviy asbob-uskunalar bilan ta'minlash, ishlab chiqarish quvvatlaridan samarali va oqilona foydalanish darajasini oshirish, jahon paxta bozorida raqobatbardosh mahsulot ishlab chiqarishni ko‘paytirish choralari ko‘rilmoqda. Bunda Prezidentimiz Islom Karimovning 2007-yil 14-martda qabul qilingan “Ishlab chiqarishni modernizatsiyalash, texnik va texnologik qayta jihozlashni rag‘batlantirishga oid qo‘shimcha chora-tadbirlar to‘g‘risida”gi farmoni muhim omil bo‘layotir. Korxonaning ishlab chiqarish quvvatlari, ulardan samarali foydalanish oshirish, korxona va firmalarning moddoy texnik bazasini yaxshilash bugungi kunda muxim ahamiyat kasb etmoqda.

Bugungi kunda mamlakatimiz iqtisodiyotining barcha sohalarida chuqur islohotlar amalga oshirilmoqda. Jahon miqyosida hali-beri davom etayotgan moliyaviy-iqtisodiy inqirozning jiddiy ta'siriga qaramasdan, mamlakatimiz yalpi ichki mahsulotining yillik o‘sishi 2008-2013-yillarda 8 foizdan oshdi, 2014-yilda esa bu ko‘rsatkich 8,1 foizni tashkil etishi kutilmoqda. Bunday o‘sish sur'atlarini kamdan-kam davlatlarda kuzatish mumkin. O'tgan davr mobaynida makroiqtisodiy ko‘rsatkichlarning mutanosibligi, davlat byudjetining profitsit bilan, ya'ni oshirib

bajarilishi ta’minlanmoqda. Mahsulot hajmini mavjud resurslardan oqilona foydalangan holda ishlab chiqarish esa korxonalar oldidagi bosh vazifa hisoblanadi.

Ma’lumki mahsulot hajmi korxonaning ishlab chiqarish quvvati bilan belgilanadi. Ishlab chiqarish quvvatlaridan qanchalik to’la va unumli foydalanilsa,ko’proq mahsulot ishlab chiqariladi, mahsulot tannarxi kamayadi, korxona foydasi va samaradorligi oshadi. Ishlab chiqarish quvvati korxonaning texnik darajasiga bevosita bog’liq bo’ladi. Texnika darajani asosiy jihozlar va ulardan foydalanish holati belgilaydi. Asosiy ishlab chiqarish jihozlarini nafaqat miqdor jihatdan ko’paytirib, balki uning sifat jihatlariga ham e’tiborni kuchaytirish,ya’ni jihozlarning bekor turish vaqtlarini kamaytirish hisobiga ular ish unumdorligini oshirishga erishish bir tomondan ishlab chiqarish quvvatini qo’shimcha mablag’larsiz ko’paytirish, ikkinchi tomondan esa mahsulot tannarxini kamaytirish imkoniyatlarini yaratadi.Vaholanki, mahsulot tannarxini kamaytirish uning narxini ham pasaytirish imkoniyatini beradi..SHunday ekan bitiruv malakaviy ish mavzusi dolzarb bo’lib, uning asosiy maqsadini ishlab chiqarish quvvatini belgilovchi muhim omil, xususan asosiy ishlab chiqarish jihozlaridan foydalanish borasida to’liq ishlatilmagan imkoniyatlarni aniqlash hamda ularni ishga solish chora tadbirlarini va ishlab chiqarish quvvtlaridan foydalanish samaradorligini oshirish yo’nalishlarini belgilash tashkil etadi.

Bitiruv malakaviy ishining maqsad va vazifalari. Ushbu bitiruv malakaviy ishidan maqsad, korxonada ishlab chiqarish quvvatlarini taxlil qilish, shu bilan birgalikda ishlab chiqarish quvvatlaridan foydalanish samaradorligini oshirish masalalarini xal etishdan iborat.

Bozor iqtisodiyoti sharoitida paxtani yetishtirish va qayta ishlashga yondashuv o‘zgardi. Seleksiyachilar yangi navlarni yaratishda avvalo jahon bozori talablarini hisobga olmoqda. Bugun yurtimizda asosan tezpishar, tola chiqishi 40 foizgacha bo‘lgan navlar . Paxta tozalash korxonalarini qayta jihozlash, zamonaviy tejamkor texnologiyalarni joriy etishga alohida e’tibor qaratilmoqda. Tolani

sinashning dunyodagi eng ilg‘or uslublari qo‘llanib, sertifikatlash mexanizmi xalqaro andozalar darajasiga yetkazildi.

Bitiruv malakaviy ishining vazifalari. Bitiruv malakaviy ishining vazifalari quyidagidan iborat:

1. Korxonaning Ishlab chiqarish quvvatidan foydalanish darajasini taxil qilish.
2. Korxonaning Ishlab chiqarish quvvatidan foydalanish ko’rsatkichlari taxlil qilish.
3. Korxonaning ishlab chiqarish jixozlari ta’minlanganligi va ulardan foydalanish taxlilini amalga oshirish.
4. Korxonaning Ishlab chiqarish quvvatidan foydalanish samaradorligini oshirish yo’llarini izlab topish va shu yo’nalishda tadbirlar ishlab chiqish.

Bitiruv malakaviy ishining nazariy-uslubiy asoslari. Ushbu bitiruv malakviy ishining nazariy-uslubiy asoslari bo’lib, O’zbekiston Respublikasining qonunlar, Prezidentimiz I.A Karimovaning kitoblari farmonlari, shu jumladan 2007-yil 14-martda qabul qilingan “Ishlab chiqarishni modernizatsiyalash, texnik va texnologik qayta jihozlashni rag‘batlantirishga oid qo‘shimcha chora-tadbirlar to‘g‘risida”gi farmoni,yil yakunlari, A.V Vahobovning “Boshqaruv taxlili”, “Moliyaviy va boshqaruv taxlili”, Atlas Z.V “Korxonalar rentabelligi va ishlab chiqarish samaradorligi” kabi nazriy ishlar asoslandi. Birituv malakaviy ishida ijtimoiy-iqtisodiy va statistic fanlar metodologiyasi va uslublaridan keng foydalanildi.

Bitiruv malakaviy ishining obyekti. Bitiruv malakaviy ishining obyekti bo’lib “O’zbekiston” PTZ ochiq aksiyadorlik jamiyati xisoblanadi.

Bitiruv malakaviy ish tarkibi “Kirish”, 3ta bob, “Xulosa”qismlaridan hamda foydalanilgan adabiyotlar ro’yxatidan iborat. Bitiruv malakaviy ishi 3ta chizma va 7ta jadvalni o’z ichiga oladi.

I BOB. ISHLAB CHIQARISH QUVVATLARIDAN FOYDALANISHNING NAZARIY ASOSLARI .

1.1 Ishlab chiqarish quvvati tushunchasining mohiyati va undan to'liq foydalanish ahamiyati.

Asosiy ishlab chiqarish fondlari hajmi va ulardan foydalanish darajasi korxonaning ishlab chiqarish quvvati kattaligini belgilaydi. U ishlab chiqarish dasturini asoslashda katta rol o'ynaydi hamda korxonaning belgilangan nomenklatura va sifatli mahsulot ishlab chiqarish bo'yicha potentsial imkoniyatlarini tavsiflaydi.

Bundan kelib chiqadiki, **ishlab chiqarish quvvati** – bu, ma'lum bir vaqt davomida ilg'or texnologiyalardan foydalanish, ishlab chiqarish va mehnatni tashkil qilishning ilg'or sharoitlarida ishlab chiqarish mumkin bo'lgan mahsulotlarning maksimal darajasidir. U qoidaga ko'ra, ishlab chiqarilgan mahsulotlar hajmining natural ko'rinishda, ushbu korxonaning ixtisoslashganligi va mahsulotning alohida turlari o'rtasidagi o'zaro nisbatiga ko'ra aniqlanadi.

Korxonaning ishlab chiqarish quvvati bu - iqtisodiy resurslardan oqilona foydalangan holda, texnika va texnologiyaning eng progressiv shakllarini qo'llash asosida mehnatni va ishlab chiqarishni tashkil etishning samarali usullarini joriy etish orqali ishlab chiqarish mumkun bo'lgan mahsulotning miqdori yoki ishlab chiqarish imkoniyati tushuniladi.

Korxonaning ishlab chiqarish quvvati ilg'or (asosiy) tsexlar quvvati bilan, tsexlar quvvati bosh uchastkalar quvvati bilan, uchastkalar quvvati esa bosh uskunalar quvvatiga asosan aniqlanadi. Korxona ishlab chiqarish quvvati kattaligini belgilab beruvchi ko'rsatkichlar qatoriga quyidagilarni kiritish mumkin:

- uskunalar tarkibi va turlar bo'yicha soni;
- uskuna, agregat va dastgohlardan foydalanishning texnik-iqtisodiy norma (normativ) lari;

- uskunalarning ishlash vaqti fondi;
- ishchilar soni;
- ishlab chiqarilayotgan mahsulot nomenklaturasi va assortimenti (turlari va xilma-xilligi).

Korxona ishlab chiqarish quvvatining **boshlang'ich** (yil boshida), **yakuniy** (yil oxirida), **o'rtacha** yillik hamda **loyiha quvvati** turlari mavjud. Loyiha quvvati qurilish loyihasida ko'zda tutilgan bo'ladi. Qayta tiklash, kengaytirish va texnik jihatdan qayta qurollantirish davomida loyiha quvvati kattalashtirilishi mumkin. SHu sababli amaliyotda loyiha quvvati ko'pincha korxonaning amaldagi quvvati bilan solishtiriladi. Korxonaning amaldagi quvvati korxona ishlab chiqarish dasturini tayyorlash uchun asos bo'lib xizmat qiladi.

Korxona ishlab chiqarish quvvatini aniqlashda zahiradagi uskunalardan tashqari, barcha o'rnatilgan uskunalar hisobga olinadi. Bahzi bir tsexlarda (yig'uv, quyuv va boshqa tsexlarda) ishlab chiqarish quvvati ishlab chiqarish maydonlariga asosan hisoblanadi.

Ishlab chiqarish quvvatini aniqlashda mahsulot birligiga sarflanuvchi vaqt normasi yoki har bir uskunaning unumdorlik normalari muhim ahamiyatga ega bo'lib, ular ilg'or hamda progressiv bo'lishi talab qilinadi.

Amaliyotda ishlab chiqarish quvvati va uskunalarning yuklanishini hisoblashda ba'zida xatolar, ular o'rtasidagi farqni sezmaslik hollari ham uchrab turadi. Korxona quvvati asosiy ishlab chiqarish fondlari, yangi texnika va aniqlangan zahiralardan foydalangan holda mahsulot ishlab chiqarish mumkin bo'lgan maksimal darajani tavsiflaydi, uskunalarning yuklanishni hisoblash natijalari esa, ushbu quvvatlardan rejadagi davrda foydalanishning darajasini aniqlaydi.

Demak, ular o'rtasidagi printsipial farq shundaki, birinchi holatda korxona ishlab chiqarishi mumkin bo'lgan mahsulotlarning maksimal darajasi aniqlansa,

ikkinchi holda mazkur davr mobaynida uskunalardan qanchalik foydalanilishi aniqlanadi.

Ishlab shiqarish quvvati korxonaning eng asosiy ko’rsatkichlaridan biri bo’lib, resurslardan foydalanish xolatini ifodalaydi. Amaliyotda ishlab chiqarish quvvatini quyidagicha tavsiflanadi.

1. **Nazariy quvvat ;**
2. **Amaliy quvvat ;**
3. **Normal quvvat ;**
4. **Rejaviy quvvat ;**

Nazariy quvvat – ideal ish sharoitlarida erishish mumkun bo’lgan xo’jalik operatsiyalari hajmini ifodalaydi. Ushbu quvvat texnik jixatdan erishish mumkun bo’lgan quvvatdir.

Amaliy quvvat – korxonaning ish tartibini e’tiborga olgan holda, ish vaqtida jihozlarning ta’mirlash, turli ish tartibi bilan bog’liq yo’qotishlarini xisobga olgan holda samaradorlikni saqlash orqali erishiladigan eng yuqori ishlab chiqarish darajasini belgilaydi.

Normal quvvat – korxona tovarlariga talabni bir necha yil qondirish uchun yetarli bo’lgan xo’jalik faoliyatining o’rtacha darajasini ifodalaydi.

Rejaviy quvvat – yillik normal ishlab chiqarish quvvatiga mos keladi.

Ishlab chiqarish quvvatini aniq ko’rsatadigan ko’rsatkich bu natural ko’rsatkich, sabab shu ko’rsatkich orqaligina iste’molchini tovarga bo’lgan talabini qondirilganlik darajasiga baho berish mumkin. Sabab ishlab chiqarilgan mahsulotni hajmini puldagi qiymatiga bozordagi narx qiymatini o’zgarishi juda katta tahsir ko’rsatadi, yahni puldagi mahsulot hajmi ko’payadi, lekin istehmolchini istehmoli qonganligiga bu usul bilan baho berib bo’lmaydi.SHubhasiz, ishlab chiqaruvchi texnik tavsif, korxonaning tarkibiy va

tuzilmaviy asosiy ishlab chiqarish fondlari doimiy mahsulot ishlab chiqarish imkonini beradi.

Ishlab chiqarish quvvatining oddiy va aniq ko’rsatkichlaridan biri bu – maxsulot hajmidir. Ishlab chiqarish quvvati asosan rejalashtirilgan maxsulotning naturadagi birligi bilan ifodalanadi.(tonna, dona , metr). Masalan, metallurgiya sanoatida, qazib olingan metal xajmi tonnada, mashinasozlik zavodlarida, tayyorlanadigan mashinalar donada, oziq ovqat sanoatida esa, xom ashyo tonnada, ishlab chiqarish quvvati esa ishlan chiqarilgan maxsulot xajmida ifodalanadi.

Har bir rejalashtirish davrida ishlab chiqarish quvvati o’zgarishi mumkun. Rejalashtirish davri qancha katta bo’lsa, o’zgarishlar bo’lishi extimoli shuncha oz bo’ladi. Quvvat o’zgarishining asosiy sabablari quyidagilar bo’lib xisoblanadi.

- jixozlarning erskirishi ;
- yangi quvvatlarning harakatga keltirilishi;
- jixoz ish vaqtini intensifikatsiyalash yoki maxsulot sifatining o’zgarishi xisobiga jixoz unumdorligining o’zgarishi;
- jixozlarni modernizatsiyalash ;
- material xom ashyo yoki yarim fabrikatlar sturkturasining o’zgarishi;
- rejalashtirilgan davrda jixozning ish vaqti davomiyligi (jixozning texnik tanaffuslar, remont, profilaktika uchun to’xtashlar vaqti xisobga olgan xolda)
- ishlab chiqairhsni ixtisoslashtirish ;
- jixozning ish rejimi(siklik , uzliksiz)
- remontlarning tashkil etilishi va joriy ekspluatatsiya xizmatlarinign ko’rsatilishi ;

Asosiy fondlar va ishlab chiqarish quvvatlaridan foydalanishning ahamiyati katta. Ushbu masalaning hal etilishi jamiyat uchun kerakli mahsulot hajmining oshishi, yaratilgan ishlab chiqarish potensialidan olinadigan qaytimning ko’payishi, aholi ehtiyojlarining to’laroq qondirishni, mamlakatda jihozlar balansini

yaxshilanishi, mahsulot tannarxini kamayishi, rentabelligi va korxona jamg’armalarining o’shishini anglatadi.

Asosiy fondlar va ishlab chiqarish quvvatlaridan to’laroq foydalanish, ishlab chiqarish hajmi o’zgarishi bilan birga yangi ishlab chiqarish quvvatlarini ishga solishga bo’lgan extiyojlarni kamaytiradi. Shuningdek, korxona foydasidan samarali foydalanishni keltirib chiqaradi . (Foydadan iste’mol fondlariga ajratmalar o’tishini oshiradi, jamg’armalarning ko’roq qismini texnalogik jarayonlar mexanizatsiyasi va avtomatlashtirishiga yo’naltiriladi.)

Korxona ishlab chiqarish quvvati hisobi tarmoqdagi ilg’or texnologiyalarga, jihoz ish vaqti va quvvatidan to’liq foydalanishini e’tiborga olgan holda amalga oshiriladi. Jihozlarning unumdorligi normalari ularning texnik xarakteristikalari bilan belgilanadi.

Asosiy fondlardan foydalanishni yaxshilash ularning aylanishi tezlashtirish, bu esa ularning jismoniy va ma’naviy eskirishi muddatlari orasidagi farqni qisqartiradi, asosiy fondlardan samarali foydalanish hozirgi kunda iqtisodiy islohotlarning asosiy masalasi - mahsulot sifatini oshirish bilan bevosita bog’liqdir, toki bu mahsulot tezroq sotilishi va raqobatli bozor talabiga javob bermog’i lozim.Har bir korxona ishlab chiqarish quvvatlaridan maksimal foydalanishga harakat qilmog’i va bunga erishmog’i lozim. Chunki ishlab chiqarish quvvatlaridan o’z vaqtida va o’z o’rnida to’liq foydalanmaslik quyidagi salbiy oqibatlarga olib keladi:

1. Ishlab chiqarish quvvatlarining ya’ni jixozlarning jismoniy va ma’naviy eskirishiga ;
2. Korxona tovarlariga bo’lgan talabning qondirilmasligiga va bu orqali korxona obrosiga putur yetishiga;
3. Korxonaning ishlatilinmayotgan yoki omborda saqlanayotgan jixozlariga mol mulk solig’ining ortiqcha to’lanishiga ;
4. Fond qaytimining kamayishiga ;

5. Ishlab chiqarish rivojlanishining ortda qolishi ;
6. Jixoz ishlash davomoyligining o’zgarishi ;
7. ROT ning o’zgarishi ;
8. Ishlab chiqarishni boshqarish va jixozlar yuklanish darajasining o’zgarishi .
9. Smena ichida to’xtashlarning vujufga kelishi va boshqalar.

Korxona o’z ishlab chiqarish quvvatlaridan to’liq foydalanishining asosiy ahamiyati shundan iboratki , korxona reja davridagi rejalashtirilgan maxsulotni ishlab chiqarish imkoniyati mavjud bo’ladi. Tsex, uchastkalar, jixozlar guruhlari orasidagi proportsionallik saqlanishiga imkoniyat yaratadi.

1.2 Ishlab chiqarish quvvatini rejalashtirishning o’ziga xos hususiyatlari.

Korxona ishlab chiqarish quvvati hisobi tarmoqdagi ilg’or texnologiyalarga, jihoz ish vaqti va quvvatidan to’liq foydalanishini e’tiborga olgan holda amalga oshiriladi. Jihozlarning unumdorligi normalari ularning texnik xarakteristikalari bilan belgilanadi.

Ishlab chiqarish quvvatini hisoblashda faqat texnologik jihatdan ko’zda tutilgan yo’qotishlar e’tiborga olinadi. Tashkiliy texnik sabablarga ko’ra yuzaga kelgan yo’qotishlar hisobga olinmaydi.

Amaliyotda ishlab chiqarish quvvatini rejalashtirishning asosi sifatida, yillik maxsulot ishlab chiqarish xajmi olinadi. Ishlab chiqarish quvvatini to’g’ri rejalashtirish texnologik jixozlargan rotsional foydalanish, ishlab chiqarishni stabil xolatda ushlash va bozorni kerakli tovarlar bilan o’z vaqtida to’ldirish imkoniyatini beruvchi zaruriy ko’rsatkichdir. Bozorda talab doimo o’zgaruvchan , o’zgaruvchan talab sharoitida, ishlab chiqarish quvvatlarini rejalashtirish, ishlab chiqarish quvvatlarini boshqarish biroz murakkablik tug’diradi. O’zgaruvchan talab sharoitida quvvatni boshqarishda ishlab chiqarish resurslarining ahamiyati katta.

Ishlab chiqarish resurslari doimiy va o’zgaruvchan resurslarga ajratilganda, ular boshqaruv ob’ekti sifatida bir biridan farq qiladi va alohida yondashuv talab qiladi.

Doimiy resurslar tarkibiga jihoz , asbob uskunalar, extiyot qilsmlar va ishlab chiqarish maydonini kiritish mumkun.

O’zgaruvchan resurslar tarkibiga esa ishchi kuchi va hom ashyo materiallar resurslarini kiritish mumkun.

Talab o’zgarishi bilan, ishlab chiqarilayotgan maxsulotga bo’lgan talab ham o’zgaradi. Bundan kelib chiqqan xolatda ishlab chiqarish resurslarining xajmini qisqartirish ham talab etiladi. Buning aksi kuzatilishi ham mumkun. Ammo muammo shundaki, qisqa muddat ichida ishlab chiqarish resurslari hajmini orttirish muammo tug’diradi. Ishlab chiqarish resurslari hajmini irttirish esa faqatgina o’zgaruvchan resurslar hajmini orttirish hisobiga bo’lishi mumkun. Doimiy resurslarni qisqa muddat davomida o’zgartishning imkoni, agar avvaldan ularning zahirasi shakklantirilgan bo’lsagina mavjud bo’lishi mumkun.

Ishlab chiqarish jarayonini kuzatish natijasuda munosib qaror qabul qilish mumkun. Yuqoridagi qarorlar orasidagi o’zaro aloqadorlikni esa quyidagicha ifodalash mumkun. Ishlab chiqarish quvvatlarini rejalashtirish asosida , ishlab chiqarish resurslarining barcha turlaridan samarali foydalangan holatda, iste’molchilarning talabini iloji boricha to’la qondirish masalasi yechiladi. Bundan maqsad esa , ishlab chiqarish quvvati darajasi va talabning qodirilish darajalari orasidagi balansni ya’ni mutanosiblikni shakllantirishdir. Masala judayam murakkab, chunki bir calendar yili davomida talab doimo o’zgaruvchan bo’lsa, quvvat o’zgarmasdir. O’zgaruvchan talabni inobatga olmagan xolda ham, maxsulot ishlab chiqarishni doimiy ravishda rag’batlantirish mumkun , agar zaxiralar past talab mavjud bo’lgan vaqtda shakllantirilsa , lekin bu zaxiralar talab yuqori bo’lgan davrda butunlay realizatsiya qilinishi mumkun. Lekin ishlab chiqarish zaxiralarining bunday tartibda nomutanosib shakllanishi iqtosodiy jihatdan maqsadga muvofiq emas, xizmat ko’rsatishda esa umuman iloji yo’q.

Ishlab chiqarish quvvatini rejalashtirish uchun quyidagi ma’lumotlar zarur:

1. Mahsulot nomenklaturasi va miqdori

2. Yil davomidagi o’zgarishlarni e’tiborga olgan holdagi jihozlar soni
3. Ishlab chiqarish maydoni borasidagi ma’lumot, chunki ba’zi ishlar xajmi ish o’rinlari joylashgan maydonga asosan hisoblanadi
4. Jihozlar unumdorligining ilg’or texnik asoslangan mehyorlari
    a) mahsulot birligini ishlab chiqarish normasi
    b) jihozning unumdorligi
5. Korxona ish tartibi. Ish tartibi uzlukli va uzluksiz bo'ladi.

Jihozlarning to’xtab ishga tushirilishi uzoq vaqt talab qiladigan va resurslarning ortiqcha sarfiga olib keladigan korxonalarda uzluksiz ish tartibi qo’llaniladi. Masalan, metallurgiya, kimyoviy korxonalar.

6. Jihoz ish vaqti fondi: kalendar, nominal (rejim) va samarali.

Kalendar fond-kalendar kunlar va sutkadagi soatlarga ko’paytirish orqali aniqlanadi. Nominal fond-korxonada o’rnatilgan ish smenasi davomiyligi va smenalar soniga asosan belgilanadi.

$$F_n = (D_k - D_d) \times s \times T_{sm} \qquad (1)$$

Bunda: D_k-yildagi kalendar kunlar soni.

D_d-dam olish va bayram kunlari soni.

T_{sm}-smena davomiyligi.

S-smenalar soni.

Samarali ish vaqti fondi jihozda maxsulot ishlab chiqariladigan vaqtdan tashkil topadi.

$$F_n = \ D_k - D_d \ \times s \times T_{sm} \times (1 - \frac{a}{100}) \qquad (2)$$

a – rejalashtirilgan to’xtashlar foizi.

a – 3,5 % (1 smenali ishlab chiqarish uchun), 6 % (2,3 smenali ishlab chiqarish uchun)

Qisqa vaqt uchun olingan korxona quvvatlari doimiy kattalik bo’lishi mumkin. Bunda ishlab chiqarish hajmi va chiqarilayotgan mahsulot

nomenklaturasi o’zgargan sari o’zgartirishlar kiritish zarurligini nazarda tutish kerak.

Korxonaning zarur quvvatlarini aniqlash quyidagilarni hisobga olgan holda texnik-iqtisodiy tadqiqotlar davomida amalga oshiriladi:

- muayyan mahsulot turi uchun bozorga kirib borish darajasi va talab bashorati;
- talab qilinuvchi resurslarning mavjudligi;
- ishlab chiqarish turi (donalab, seriyali va hokazo);
- chiqarilayotgan mahsulot yoki ko’rsatilayotgan xizmat turi;
- qo’llanayotgan texnologiya;
- mazkur ishlab chiqarishning o’zini qoplovchi (rentabelli) minimal hajmi.

Korxonaning **boshlang’ich** (yil boshidagi), **chiqish** (yil oxiridagi), **o’rtacha yillik** va **loyiha quvvatini** ajratib ko’rsatish mumkin. Bulardan oxirgisi qurilish loyihasida ko’rsatilgan quvvatdir. Qayta ta’mirlash, kengaytirish va texnik jihatdan qayta jihozlashdan so’ng loyiha quvvatiga o’zgartirish kiritish mumkin. Shu sababli amaliyotda ko’pincha loyiha quvvati korxonaning amaldagi quvvati bilan taqqoslab ko’riladi. Korxonaning amaldagi quvvati ishlab chiqarish dasturini tayyorlash uchun asos bo’lib xizmat qiladi.

Korxonaning ishlab chiqarish quvvati odatda etakchi (asosiy) tsexlarning quvvatiga, tsexlar quvvati esa etakchi uchastkalar quvvatiga, uchastkalar quvvati esa etakchi asbob-uskunalar quvvatiga asosan aniqlanadi. Korxonaning ishlab chiqarish quvvatini belgilab beruvchi asosiy elementlar quyidagilardan iborat:

- asbob-uskunalarning tarkibi va turlari bo’yicha soni;
- asbob-uskuna, qurilma va stanoklardan foydalanishning texnik-iqtisodiy normalari;
- asbob-uskunalarning ishlash vaqti fondi;
- ishchilar soni;
- chiqarilayotgan mahsulot nomenklaturasi va assortimenti.

Korxonadagi etakchi bo’g’in (tsex) ishlab chiqarish quvvatini quyidagi formula asosida hisoblash mumkin:

$$M = \frac{n \times \Phi_{maks}}{M_m} \qquad (3)$$

bu erda:

M - sexning, uchastkaning ishlab chiqarish quvvati, belgilangan o’lchov birligida;

n - sexda (uchastkada) etakchi asbob-uskunalar soni;

F_{maks} - etakchi asbob-uskuna ishlab berishi mumkin bo’lgan maksimal vaqt fondi, soat;

M_m - etakchi asbob-uskunada mahsulot tayyorlash uchun mehnat sig’imining progressiv normasi, soat.

Korxonada mavjud quvvatlarning ishlab chiqarish dasturiga mos kelishini aniqlash uchun o’rtacha yillik ishlab chiqarish quvvati hisoblab chiqiladi. U quyidagicha topiladi:

$$M_{o'r.yil.} = M_{y.b.} + \frac{M_к \times n_1}{12} - \frac{M_ч \times n_2}{12} \qquad (4)$$

bu erda:

$M_{o’r.\,yil.}$ - korxonaning o’rtacha yillik quvvati;

$M_{y.b.}$ - yil boshidagi korxona quvvati;

M_k - yil davomida kiritilgan quvvat;

M_{ch} - yil davomida ishlab chiqarishdan chiqib ketuvchi quvvat;

n_1, n_2 – mos holda quvvatlarni kiritish va chiqib ketishi davridan yil oxirigacha bo'lgan to'liq oylar soni.

Quvvatlarni kiritish, chiqib ketishi va asosiy ishlab chiqarish fondlaridan foydalanishni yaxshilash bilan bog'liq boshqa tadbirlar ko'pincha ishlab chiqarish quvvatlarining balansini tuzish yo'li bilan hal qilinadi. Bunda korxonaning zarur quvvatlarga ehtiyoji va ularni qoplash manbalari aniqlanadi.

1.3 Ishlab chiqarish quvvatidan samarali foydalanishni ifodalovchi ko'rsatkichlar tizimi.

Ishlab chiqarish quvvat va asosiy fandlarning muvaffaqqiyatli faoliyati ulardan foydalanishning ekstensiv va intensive omillari ta'siriga bog'liq.

Asosiy fondlar va ishlab chiqarish quvvatidan foydalanishni ekstensiv tarzda yaxshilash, bir tomondan, ishlayotgan jihozlarning ishlash vaqtini oshirish, ikkinchi tomondan, korxonada mavjud jihozlar tarkibida ishlayotganlarning ulushini o'stirishni taqozo qiladi.

Jihozlar ishlash vaqtini oshirishning asosiy yo'nalishlariga quyidagilar kiradi:

- Jihozlar ta'mirlash xizmati sifatini oshirish, asosiy ishlab chiqarishni ishchi kuchi, xomashyo materiallari, yoqilg'I , yarim tayyor materiallar bilan taminlashni yaxshilash yo'li orqali jihozlarning smena davomida turib qolishlarini qisqartirish va to'xtatish;
- Jihozlarning kun bo'yi turib qolishini kamaytirish, ular ishining smenalik koeffisentini oshirish.

Asosiy fonlar ishlab chiqarish quvvatlaridan foydalanish samaradorligini oshirishning muhim yo'li bo'lib , ortiqcha jihozlarni qisqartirish va ishlab

chiqarishga o’rnatilgan jihozlarni iritish hisoblanadi. Mehnat vositalarining kata qismining qotib qolishi ishlab chiqarish hajmini oshirish imkoniyatlarini kamaytiradi. Ularning jisminiy eskirishi tufayli buyumlashgan mehnatning to’gridan-to’g’ri yo’qotilishi sodir bo’ladi,chunki uzoq saqlanish tufayli jihozlar yaroqsiz bo’lib qolishi mumkun. Boshqa jihozlar esa jisminiy holati yaxshi bo’lishiga qaramay , ma’naviy eskirishga duchor bo’lib royhatdan o’chirilishi mumkin.

Asosiy fondlar ishlab chiqarish quvvatlaridan foydalanishning ekstensiv yo’li to’g’ri qo’llanilmagan bo’lsada , o’zini chegarasiga ega.

Bunda intensiv foydalanish yo’lining imkoniyati doiralari kengroqdir.

Asosiy fonlar, ishlab chiqarish quvvatlaridan foydalanishning yaxshilashning intensiv yo’li jihozlarning vaqt birligi ichida bandlik darajasini oshirishni taqozo etadi. Jihozlarning intensiv darajasini oshirish mavjud mashina va mexanizmlarning modernizatsiyasi ularning ishini o’timal rejimini o’rnatish orqali erishilishi mumkun.

Texnologik jarayonlarning o’timal rejimida ishlash mahsulot ishlab chiqarishni asosiy fondlarni tarkibini o’zgartirmasdan ishchilar sonini oshirmasdan va mahsulot birligiga materialllar resurslar sarfini kamaytirgan holda oshirish imkoniyatlarini beradi.

Asosiy fondlardan intensiv foydalanish darajasini mehnat qurollarini texnik takomillashtirish, ishlab chiqarish texnologiyasini yaxshilash , ishlab chiqarishdagi kamchiliklarni bartaraf qilish, texnologiyaning loyiha bo’yicha unumdorligiga yetish muddatlarini qisqartirish mehnatni, ichlab chiqarishni va boshqarishni tashkil etishni takomillashtirish ishning tezkor usullaridan foydalanish ishchilar malakasini oshirish orqali qutqarish mumkin.

Texnika va u bilan bog’liq intensifikatsiya jarayonini rivojlantirishning cheki yo’qdir shuning uchun asosiy fondlar va ishlab chiqarish quvvatlaridan foydalanishni yaxshilashning intensiv yo’li imkoniyatlari ham chegaralanmagan.

Ishlab chiqarish fondlaridan foydalanishni ifodalovchi asosiy ko’rsatkichlar quyidagilar xisoblanadi.:

1. Jixozdan ekstensiv foydalanish koeffitsienti;
2. Smenalik koeffitsienti;
3. Jixozdan intensiv foydalanish koeffitsienti;
4. Jixozdan integral foydalanish koeffitsienti;
5. Fond qaytimi;
6. Fond sig’imi;
7. Mehnatning fond bilan qurollanganligi;
8. Jihozlarni ish bilan yuklash koeffitsenti;

Jixozdan ekstensiv foydalanish koeffitsienti – jixoz vaqtidan yoki uning ish vaqtidan foydalanish darajasini ifodalab keluvchi koeffitsient bo’lib, uni quyidagich aniqlanadi.

$$K_{eks} = \frac{F_X}{F_K} \quad (5)$$

F_X = jixozning xaqiqiy ishlagan vaqti. Soat.

F_K = kalendar vaqt fondi.

Yoki ;

$$K_{eks} = \frac{F_X}{F_r} \quad (6)$$

F_X = jixozning xaqiqiy ishlagan vaqti. Soat.

F_X = rejim vaqt fondi.

Smenalik koeffitsienti ham jixozdan vaqt bo’yicha foydalanish darajasini ifodalaydi. U quyidagicha aniqlanadi, har bir smenada ishlagan jixozlar soni yeg’indisi mavjud yoki o’rnatilgan jixozlar soniga bo’lish yo’li bilan aniqlanadi.

Shuningdek smenalik koeffitsienti , o’rnatilgan yoki belgilangan ish rejimidan foydalanish xolatini tavsiflaydi. Ishlagan jixoz soatlar yeg’indisini 1 jixozning ish fondiga bo’lish yo’li bilan aniqlanadi. Bu koeffitsient har bir jihoz yil davomida o`rtacha necha smena ishlaganligi ko`rsatadi. Jihozlar ishining smenalik koeffitsientini oshirish korxona iqtisodiga katta ahamiyatga ega.

Jihozlarning smenalik ishini oshirishning asosiy yo`nalishlari:

- ommaviy ishlab chiqarishni va jihozlarni ish bilan yuklanishini o`sishini ta`minlovchi ish o`rnining mutahassislashtirilganlik darajasini oshirish;
- ishning bir vazndaligini oshirish;
- ish o`rniga xizmat ko`rsatishni tashkil etishda, dastgoh ishchilariga tayyorlov mahsulotlari, uskunalar bilan ta`minotida kamchiliklar bilan bog`liq to`xtashlarni kamaytirish;
- ta`mir ishlarini yaxshi tashkil etish, ta`mir ishini tashkil etishning ilg`or usullarini qo`llash;
- asosiy va ayniqsa yordamchi ishchilarning mehnatini mexanizatsiyalash va avtomatizatsiyalash. Bu ishchi kuchini bo`shatish va uni og`ir yordamchi ishdan ikkinchi va uchinchi smenadagi asosiy ishga o`tkazishga imkon beradi.

Jixozdan intensiv foydalanish koeffitsienti ham ishlab chiqarish quvvatidan foydalanishni ifodalovchi ko’rsatkichlardan biri xisoblanadi. Bu ko’rsatkich jixoz unumdorligidan foydalanish darajasini ifodalaydi.

Jihozlardan intensiv foydalanish koeffitsenti asosiy texnologik jihozning amaldagi unumdorligining uning normativ (me`yoriy) unumdorligiga nisbati bilan aniqlanadi. Ya`ni progressiv, texnik asoslangan unumdorlik. Bu ko`rsatkichni hisoblashda quyidagi formuladan foydaliniladi.

$$K_{int} = \frac{M_{xaq}}{M_{norma}} \qquad (7)$$

M_{xaq} = vaqt birligida jihozda ishlab chiqarilgan mahsulotning amaldagi miqdori;

M_{norma} = vaqt birligida jihozning texnik asoslangan mahsulot ishlab chiqarishi (jihozning pastport ma`lumotlariga asosan olinadi).

Jixozdan integral foydalanish koeffitsienti - Jihozlardan foydalanishning integral koeffitsenti jihozlardan foydalanishning ekstensiv va intensiv koeffitsientlarining hosilasi sifatida aniqlanadi va jihozlarni vaqt bo`yicha hamda quvvati bo`yicha ekspluatatsiya qilinishini tasvir etadi.

$$K_{integ} = K_{int} * K_{eks} \qquad (8)$$

K_{inten} = Jihozlardan intensiv foydalanish koeffitsenti.

K_{eksten} = Jihozlardan ekstensiv foydalanish koeffitsenti.

Shunday qilib, bu ko`rsatkich miqdori hamma vaqt oldingi ikki ko`rsatkich miqdorlaridan past, chunki u jihozlardan ekstensiv, ham intensiv foydalanish kamchiliklarini bir yo`la hisobga oladi.

Asosiy fondlardan yaxshi foydalanishning natijasi hammadan oldin ishlab chiqarish hajmining oshishidir. Shuning uchun asosiy ishlab chiqarish fondlardan foydalanish samaradorligining umumlashtiruvchi ko`rsatkichi ishlab chiqarilgan mahsulotni uni ishlab chiqarishida ishlatiladigan jami asosiy fondlar bilan andozalash tamoyili asosida qurilishi kerak.

Fond qaytimi - asosiy fondlardan foydalanishning eng muhim ko`rsatkichidir.

Fond qaytimi - bir so`mlik asosiy vositaga to`g`ri keluvchi tovar mahsulotni ifodalaydi, uni aniqlash uchun qo`yidagi formula ishlatiladi.

$$F_{qayt} = \frac{Q}{F} \qquad (9)$$

Q = tovar yoki yalpi ishlab chiqarilgan maxsulot, yoki sotib bo`lgan mahsulot hajmi, so`m;

F = korxonaning asosiy ishlab chiqarish fondining o`rta yillik qiymati;

Fan-texnika taraqqiyoti sharoitida fond qaytimining o`sishi murakkablashadi, chunki mehnat sharoitini yaxshilash, tabiatni asrash va hokazolarga yo`naltirilgan harajatlar ko`payishi, joriy etishga ehtiyojman jihozlarni almashtirishi bu ko`rsatkichni pasaytiradi.

Fond sig'imi- fond qaytimining teskari qiymati bo`lib, har bir so`m chiqarilgan mahsulotga asosiy fondlar qiymatining ulushini ko`rsatadi. Agar fond qaytimi oshishga mayl etilishi lozim bo`lsa, mahsulotning fondga talabchanligi esa pasayishga mayl bo`lishi kerak, ya`ni

$$F_{sig'imi} = \frac{F}{Q} \quad (10)$$

Mehnatning fond bilan qurollanganligi . Korxona ishining samaradorligi ko`p miqdorda mehnatni fond bilan qurollanganligi darajasi bilan bog`liqdir. Bu ko`rsatkich korxona asosiy ishlab chiqarish fondi qiymatining ishchilar soniga nisbati sifatida aniqlanadi. Bu miqdor uzluksiz o`smog`i kerak, chunki texnik-qurollanish bunga bog`liq, demak mehnat unumdorligiga ham bog`liq.

Jihozlarni ish bilan yuklash koeffitsenti ham jihozlarni vaqt ichida foydalanishni bildiradi. U asosiy ishlab chiqarishda bo`lgan mashina narxining hammasi uchun o`rnatiladi va jihozda tayyorlanadigan hamma mahsulotlar mehnatga talabchanligining jihoz ishining vaqt fondiga nisbati kabi hisoblanadi. Shunday qilib, jihozlarni ish bilan yuklash koeffitsienti smenalik koeffitsientidan farqli o`laroq mahsulotlarning mehnatga talabchanligi haqida ma`lumotlarni hisobga oladi.

Amalda, ish bilan ta`minlanganlik koeffitsienti, smenalik koeffitsientining yarimiga (ikki smenalik ish rejimida) va uchdan bir qismiga (uch smenalik rejimda) teng deb olinadi.

II BOB. “O’ZBEKISTON” PAXTA TOZALASH ZAVODINING ISHLAB CHIQARISH QUVVATLARIDAN FOYDALANISH DARAJASI TAXLILI.

2.1 Ishlab chiqarish quvvatidan foydalanish taxlili.

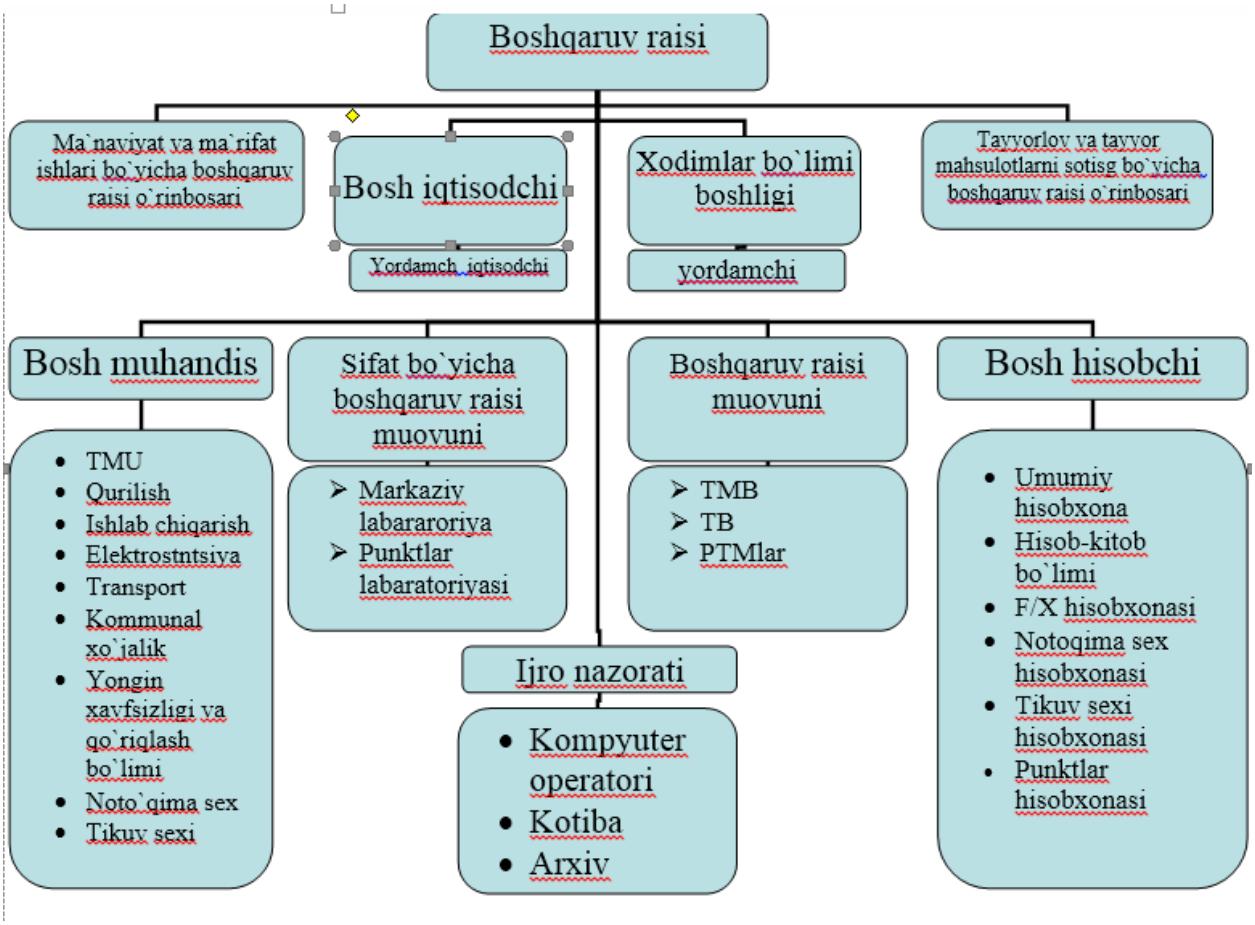
O’zbekiston tumani “PAXTA TOZALASH ZAVODI” 1905- 1910-yillarda qurib bitkazilgan bo’lib, zavod avval Vadeev ismli shaxs nomida bo’lgan. Bu vaqtda zavodda 150 ot kuchiga ega bo’lgan yangi dizel, 2ta djin, 3ta linterlar ishlar edi. 1936-1948 yillarda zavod qayta qurilib yangi texnologiyalar bilan qurollantirildi. 1945-yilga kelib djinlar soni 5taga linterlar soni 14taga yetkazildi. Zavod zamonaviy press bilan ta’minlandi.1954-yilda zavod 100% elektirlashtirildi.

Zavodga yangi texnikalar qabul qilingandan so’ng ish unumi ancha ko’tarildi. Paxta xom ashyosini qabul qilish va paxta xom ashyosidan sifatli tola maxsulotlarini ishlab chiqarish ko’rsatkishlari oshdi.

Biz taxlil qilayotgan “O’zbekiston” PTZ OAJ 2005-yilda 37454,8 tonna paxta xom ashyosini paxta tayyorlov punktlaridan qabul qilib ilgan bo’lib, ular 6ta nav bo’yichaa qabul qilingan. 1-nav, ½ nav, 2-nav, 3-nav, 4-nav, 5-nav

Ushbu ko’rsatkich yillar davomida o’sish, kamayish tendensiyalarini ko’rsatgan bo’lib ushbu ko’rsatkich 2013 –yilda 35992,6 tonnani tashkil etgan.

Hozirgi kunda zavodda 506 nafar ishchi xizmatchilar ishlab kelmoqdalar. Ulardan 32 nafari oliy , 190 nafari o’rta maxsus, 284 nafari esa o’rta ma’lumotga ega. Ishchi xodimlardan 358 nafarli erkak, 148 nafari ayollardan iborat. Zavod raxbari xozirgi kunda Siddiqov Zafarjon. Zavodning to’liq nomi O’zbekiston PTZ OTAJ. Tarmoq(faoliyat turi) paxta qayta ishlash. Tashkiliy huquqiy shakli aksiyadorlik jamiyati.



1-chizma-“O`zbekiston paxta tozalash zavodi” OAJning tashkiliy strukturasi

Zavodga xom ashyo va materiallar yetkazib beruvchilar , bular:

- Yaypan paxta tayyorlov maskani;
- Qudash paxta tayyorlov maskani;
- Navbaxor paxta tayyorlov maskani;
- Qo’qon paxta tayyorlov maskani;

Zavodga 2ta tuman fermerlari paxta xom ashyosini yetkazib beradi.

- Ozbekiston tumani
- Furqat tumani

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

- ta’sis etuvchilarning pul va moddiy badallari;
- mahsulot, ishlar, xizmatlarni sotishdan va xo‘jalik faoliyatining boshqa turlaridan olingan daromadlar;
- qimmatli qog‘ozlardan olingan daromadlar;
- bank va boshqa qarz beruvchilarning kreditlari;
- kapital mablag‘ va byudjet dotatsiyalari;
- tashkilotlar, korxonalar va fuqarolarning xayriya maqsadlarida bergan badallari;
- meros tariqasida, ayirboshlash va sovg‘a qilish yo‘li bilan oladigan daromadlari hamda O‘zbekiston Respublikasi qonun hujjatlarida taqiqlanmagan mablag‘lar tashkil etadi.

Har bir korxonada mavjud bo’lgani kabi, zavodda ham asosiy vositalar mavjud bo’lib, ularning xisobi, asosiy vositalar xarakati xisobot shaklida yuritiladi.

Zavodda ishlab chiqarish texnologiyasi judayam oddiy bo’lib. Bunda quyidagi texnikalardan foydalaniladi;

- Djin 4DP-130;
- Linter 5LP

Zavodda djinlar soni 2ta, linterlar soni 10tani tashkil etib ularning ishlab chiqarish quvvati bir yilda tonna atrofida, ishlab chiqarish davomiyligi esa 221kun. Uskunalar unumdorligi:

- Djinlar 1.5 t ⁄ s
- Linterlar 0.5 t ⁄ s

Ishlab chiqarish quvvatidan foydalanishni xarakterlovchi ko’rsatkichlar tavsifi va ularni aniqlash uslubiyatidan so’ng, korxona ishlab chiqarish quvvatlaridan foydalanish darajasi o’rganiladi. Korxona ishlab chiqarish quvvati deganda erishilgan yoki mo’ljallangan texnika darajasi, korxona texnologiyasi, ishlab

chiqarishni tashkil etish natijasida ishlab chiqarilgan eng ko’p mahsulot miqdori tushuniladi.

Korxonaning Ishlab chiqarish quvvatlaridan foydalanish darajasiga umumiy baho beramiz.

Hisob kitoblar uchun quyidagi formuladan foydalanamiz:

$$Q = p * u * f * K_{I*J} \qquad (11)$$

bunda

P – yakuniy mahsulot chiqaruvchi jixozlar soni;

U – 1 jixozning soatlik unumdorligi;

F – jihozning 1 yildagi ishlash soatlari soni;

K_{i*j} – ishlayotgan jihozlar koeffitsienti, 0,95.

Korxonaning yakuniy mahsulot ishlab chiqaruvchi jihozlarini DP30 rusumli arrali jinlar tashkil etadi. Ularning soni 2 ta bo’lib, hammasi ishlamoqda. Mashinaning o’rtacha unumdorligi 1.5 t/soatni tashkil etadi.

Jihozning 1 yildagi ishlash soatlarini quyidagicha aniqlaymiz:

$$F = S * K_{sm} * N_{k,} \qquad (12)$$

bunda

S – ish smenasining davomiyligi

S = 8

K_{sm} - smena koeffitsienti

K_{sm} = 2,75

N_k – ish kunlari soni, N_k = 207 kun

F = 8 * 2,75 * 207 = 4554

Endi korxonaning yillik quvvatini topamiz:

K = 2 * 1,5 * 4862 * 0.95= 13662 tonna

Demak, korxona yiliga 13662 tonna tola ishlab chiqarish quvvatiga ega ekan.

Taxlilni korxonada ishlab chiqarish quvvatidan foydalanish darajasini tahlil etishda davom ettiramiz..

Bu ko’rsatkich aniqlanadi:

$K_{iq} = \frac{V}{Q}$ (13)

bunda

V – haqiqatda yoki reja bo’yicha ishlab chiqarilgan mahsulot;

Q – ishlab chiqarish quvvati.

$K_{iq} = \frac{12455}{13662} = 91\%$

Tahlil uchun quyidagi jadvaldan foydalanamiz:

1 - Jadval

Korxonada ishlab chiqarish quvvatidan foydalanishning tahlili.

	Ko’rsatkichlar	2012	2013	Farqi	
				Mutloq “+” ; “-”	Foizda
.	Mahsulot ishlab chiqarish hajmi, tonna	10121	12455	+2334	+23
.	Ishlab chiqarish quvvati, tonna	13662	13662	-	-
.	Ishlab chiqarish quvvatidan foydalanish koeffitsienti (1/2)	0,73	0,91	+018	+025

Xulosa.

Jadval mahlumotlaridan ko’rinib turibdiki korxonada hisobot yilida 12455 tonna tola ishlab chiqarish ko’zda tutilmoqda. O’tgan yili esa 10212 tonnani tashkil etgan.

Lekin ishlab chiqarish quvvati yiliga 13662 tonna tolani tashkil etgan xolda hisobot yilida 10121tonna tola ishlab chiqarilgan. Natijada korxona ishlab chiqarish quvvatidan foydalanishi darajasi o’tgan yili 0,73, ya’ni 74 % ga teng bo’lgan holda hisobot yilida 0,91 ga, ya’ni 91 % ga teng bo’lgan. Bu ko’rsatkichlar mavjud imkoniyatlardan to’liq foydalanilmaganligini namoyon etib turibdi.

Mahlumki, ishlab chiqarish quvvatini belgilovchi muhim omil bu asosiy vositalar yoki asosiy fondlardan foydalanish bo’lib, ularning holati va ish unumdorligi quvvat hajmini belgilaydi. SHuning uchun tahlilni asosiy vositalar holatini o’rganishda davom ettiramiz.

Hozirgi sharoitda korxonalarda asosiy vositalarning barcha turlarini kerakli nisbatda va tarkibda bo’lishini ta’minlash maqsadga muvofiqdir. Sanoat ishlab chiqarishdami , yordamchi tarmoqlardami yoki ijtimoiy maishiy soxalarda bo’lmasin, barcha asosiy vositalar kerakli xizmatlarni bajaradi.

Asosiy vositalar tarkibi, ularning tuzilishini o’rganish ham muhim ahamiyatga ega. Asosiy vositalar tarkibi, ularning tuzilishini o’rganish bilan bir qatorda dinamik o’zgarishlariga ham baho beriladi. Asosiy vositalarnin gdinamik o’zfarishi deganda, ularning davrlar(yillar) bo’yicha o’zgarishi tushuniladi. Dinamik o’zgarishlar asosida , korxonaning yillar no’yicha mutloq va nisbiy o’zgarishlariga baho beriladi.

Quyidagi jadval ma’lumotlari asosida esa korxonaning asosiy vositalari tarkibi , tuzilishi va dinamikasiga asoslanib, biz taxlil qilinayotgan paxta tozalash zavodiga baho beramiz.

2- Jadval

“O’ZBEKISTON“ PTZ OAJning asosiy vositalari tarkibi , tuzilishi va dinamik o’zgarishlari taxlili.

Ko'rsatkichlar nomi	0’tgan yili		Xisobot yili		O’zgarishi(+:-)	
	yil boshiga qoldiq	Salmog’I %	yil oxiriga qoldiq	Salmog’I %	Mutloq ming so’m	Salmoqdagi %
Bino……	727935	17,8	2545806	35,3	+1817871	17,5
Inshoot……	165131	4,04	853771	11,8	+688640	7,76
Uzatish moslamalari……	136929	3,35	166171	2.3	+29242	-1,05
Mashina va jixozlar	1458124	35,7	1671574	23,2	+213450	12,5
Shu jumladan: a) kuch mashin ava jixozlar	516075	12,6	608685	8,4	+92610	4,2
b) ishchi mashina va jixozlar	906670	22,2	1027510	14,2	+120840	-8
c) o'lchov va tartibga soluvchi asbob uskunalar,moslamalar va labaratoriya jixozlari.	4891	0,11	4891	0,06	-	-
d) xisoblash texnikasi	30488	0,74	30488	0,42	-	-
e) boshqa mashina av jixozlar			-			-
Transport vositalari	131877	3,22	131877	1,83	-	-
Asbob uskunlalar			-			
Ishlab chiqarish vositalari	3811	0.1	3811	0.05	-	-

Xo'jalaik jixozlari	1396	0,03	1396	0,019	-	-
Ishchi va maxsulot xayvonlar			-			-
Ko'p yillik----------						-
Br xolatini yaxshilashdagi kapital xarajatlar (inshootlarsiz)						-
Boshqa asosiy fondlar	35	0,001	148518	2,06	148483	2,059
JAMI:	4083362	100,0	7194498		3111136	

Yuqoridagi jadval ma’lumotlariga asoslanib, biz taxlil qilayotgan “O’ZBEKISTON“ PTZ OAJda , o’rganilayotgan davrda o’tgan yilga nisbatan jami ishlab chiqarishdagi asosiy vositalari xajmi 3111171 so’mga ko’payganini ko’rishimiz mumkun, mazkur zavoddagi asosiy vositalarning salmog’I yer, bino, hamda mashina va jixozlar tashkil etgan. Ushbu asosiy vositalar jami vositalarning 80-85%ini tashkil qilmoqda. Joriy yilda korxonada asosiy vositalardan mashina va jixozlarning qiymati 213450 so’mga, uzatish moslamalarining qiymati 29142 so’mga , inshootlar 68864 so’mga ko’paygan bo’lsa , transport vositalari o’rgaishsiz qolmoqda.

Joriy yilda mashina va jixozlarning o’sganligi korxonaning ishlab chiqarish imkoniyatini kengaytiradi, chunki mashina va jixozlar to’g’ridan to’g’ri ishlab chiqarishda qatnashadigan vositalar qatoriga kiradi.

Umuman olganda korxonada asosiy vositalarning dinamik o’sishi kuzatilgan, ammao bu ko’rsatkich unchalik yuqori emas. Bundan kelib chiqib aytish mumkunki asosiy vositalarning yangilanish jarayoni sekin ketmoqda.

2.2 Ishlab chiqarish quvvatidan foydalanish ko’rsatkichlari taxlili.

Ishlab chiqarish quvvatlaridan foydalanishni ifodalovchi ko’rsatkichlar, iqisodiy saloxiyat ko’rsatkichlari ichida ma’lum darajada o’z o’rniga ega. Ishlab chiqarish quvvatlariga xo’jalik yurituvchi subyektlarning, korxona va tashkilotlarning ancha mablag’lari jalb qilingan bo’ladi. Mazkur mablag’larning qaytimi asosiy vositalardan samarali foydalanish evaziga amalga oshiriladi.

Ishlab chiqarish fondlaridan foydalanishni ifodalovchi asosiy ko’rsatkichlar quyidagilar xisoblanadi.:

1. Jixozdan ekstensiv foydalanish koeffitsienti;
2. Smenalik koeffitsienti;
3. Jixozdan intensiv foydalanish koeffitsienti;
4. Jixozdan integral foydalanish koeffitsienti;
5. Fond qaytimi;
6. Fond sig’imi;
7. Mehnatning fond bilan qurollanganligi;
8. Jihozlarni ish bilan yuklash koeffitsenti;

Jixozdan ekstensiv foydalanish koeffitsienti – jixoz vaqtidan yoki uning ish vaqtidan foydalanish darajasini ifodalab keluvchi koeffitsient bo’lib, uni quyidagich aniqlanadi.

Yuqoridagi formuladan foydalangan xolda, taxlil qilinayotgan korxonaning jixozdan ekstensiv foydalanish koeffitsienti aniqlanadi. 8 soatlik smena davomida ularni ko’rikdan o’tkazish, ishga tushurish va ta’mirlash uchun o’rtacha 1 soat vaqt sarflanadi, ammo rejada ulardan butun smena davomida foydalanish nazarda tutilgan. Kunlik tola ishlab chiqarish miqdori 60 tga teng . yillik maxsulot ishlab chiqarish xajmi 13662 tonna.

$$K_{eks} = \frac{207}{365} = 0.56$$

Bundan kelib chiqadiki jixozlar calendar ish vaqtining 56% dan foydalaniladi xolos.

Smenalik koeffitsienti ham jixozdan vaqt bo'yicha foydalanish darajasini ifodalaydi. U quyidagicha aniqlanadi, har bir smenada ishlagan jixozlar soni yeg'indisi mavjud yoki o'rnatilgan jixozlar soniga bo'lish yo'li bilan aniqlanadi.

Paxta tozalash zavodi 3 smenada faoliyat olib borganligi uchun, smenalik koeffitsientini 3ga teng bo'lib xaqiqatda mavjud jixozlarning to'liq ishlamaganligi xisobiga rejalashtirilgan smenalik koeffitsienti xaqiqatda 2,75 ni tashkil etmoqda,

$$(K_{sm}) = \frac{11+11+11}{12} = 2{,}75$$

Mavjud jixozlardan to'liq foydalanmaslikning asosiy sabablari, ularni ta'mirlash jarayonlarida rejadan ortiq vaqt turishlari, hamda hom ashyo materiallarning yetishmasligi xisoblanadi.

Jixozdan intensiv foydalanish koeffitsienti ham ishlab chiqarish quvvatidan foydalanishni ifodalovchi ko'rsatkichlardan biri xisoblanadi. Bu ko'rsatkich jixoz unumdorligidan foydalanish darajasini ifodalaydi.

Jihozlardan intensiv foydalanish koeffitsenti asosiy texnologik jihozning amaldagi unumdorligining uning normativ (me`yoriy) unumdorligiga nisbati bilan aniqlanadi. Ya`ni progressiv, texnik asoslangan unumdorlik. Bu ko`rsatkichni hisoblashda quyidagi formuladan foydaliniladi.

$$K_{int} = \frac{60}{66} = 0.9$$

Yuqorida aytib o'tilganidek, jixozning soatlik unumdorligi 1,5 tonna maxsulot bo'lib, 2 ta jixoz 1 kun davomida 72 tonna maxsulot ishlab chiqaradi(2*1,5*3*8= 72) lekin, korxonada jixozlarni profilaktika qilish bilan

bog’liq vaqt yo’qotishlari e’tiborga olinsa(bu vaqt ya’ni ish vaqtidan foydalanish koeffitsienti 0.92ni tashlik etadi) unda sutkalik ishlab chiqarish xajmi 66 tonnani tashkil etadi. (72*0.92) ammo, ish vaqtidan yo’qotishlar koeffitsienti 0.9ni tashkil etishi xaqiqatda maxsulot ishlab chiqarish xajmini 60 tonnaga teng bo’lgan

Jixozdan integral foydalanish koeffitsienti - Jihozlardan foydalanishning integral koeffitsenti jihozlardan foydalanishning ekstensiv va intensiv koeffitsientlarining hosilasi sifatida aniqlanadi va jihozlarni vaqt bo`yicha hamda quvvati bo`yicha ekspluatatsiya qilinishini tasvir etadi.

$$K_{integ} = 0.56 * 0.9 = 0.5$$

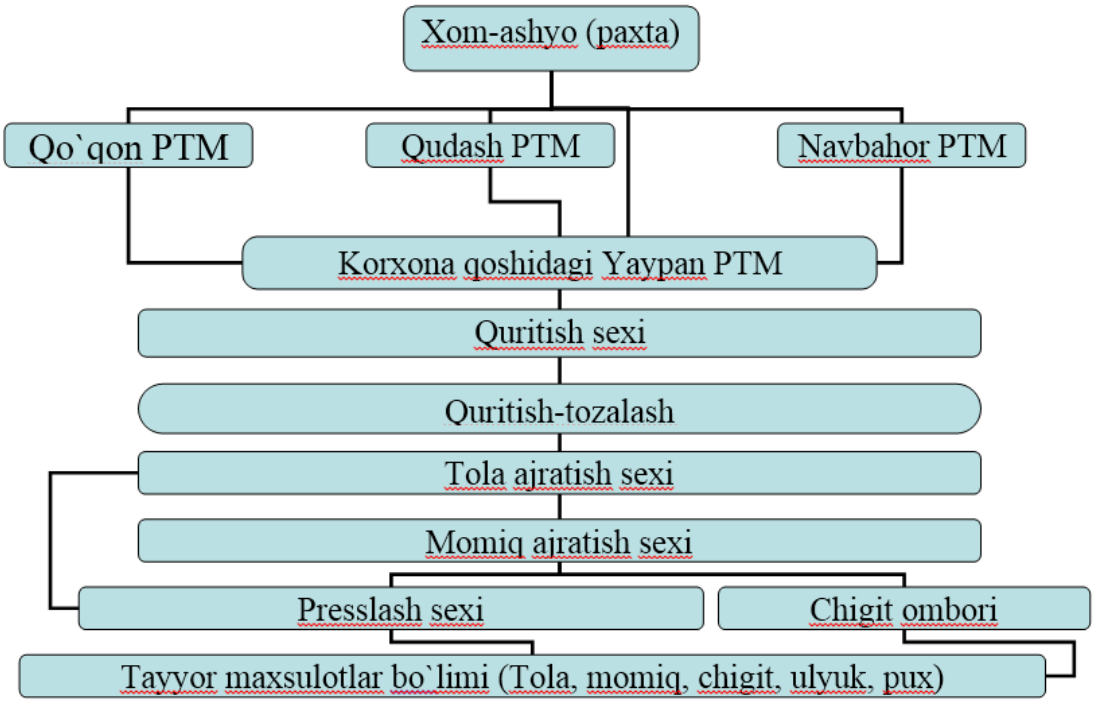
Shunday qilib, bu ko`rsatkich miqdori hamma vaqt oldingi ikki ko`rsatkich miqdorlaridan past, chunki u jihozlardan ekstensiv, ham intensiv foydalanish kamchiliklarini bir yo`la hisobga oladi.

2.3 Korxonaning ishlab chiqarish jixozlari ta’minlanganligi va ulardan foydalanish taxlili.

Yuqorida aytib o’tilganidek, Zavodda djinlar soni 2ta, linterlar soni 10tani tashkil etib ularning ishlab chiqarish quvvati bir yilda 11870 tonna atrofida, ishlab chiqarish davomiyligi esa 221kun. Zavod 3 smenada ito’xtovsiz ishlaydi. Har haftada 8 soat profilaktika ishlari uchun ajratilgan. Zavoda paxta keltirilgandan keyin paxta xom ashyosi mayda va yirik ifloslkiklardan tozalanadi. Tozalash jarayonidagi changlar chang tortuvchi trubalar orqali chang yutgichlatga(siklonlarga) tushadi. Tozalangan paxta jinlash(paxtani chigitdan ajratish sexiga) sexiga boradi. Jinlash mashinasi DP-130 ham paxtani mayda iflosliklardan tozalaydi. Jarayonda chiqqan mayda iflosliklar so’ruvchi trubalar orqali siklonga boradi. Zavod bo’yicha ishlab chiqarish jarayonida atmosferani changlash meyori bo’ladi. Ruxsat etilgan chamglash meyoridan oshmasligi kerak. U yerda paxta xom ashyosidan paxta tolasi, paxta momig’i, chigit va pux

maxsulotlariga ajratilinadi. Tola presslab, toylanadi va tola omboriga jo’natiladi.

“O`zbekiston paxta tozalash zavodi” OAJning tishlab chiqarish strukturasi



2-chizma. “O`zbekiston paxta tozalash zavodi” OAJning ishlab chiqarish strukturasi.

Zavodga paxta kelib tushgandan so’ng amalga oshiriladigan barcha jarayonni quyidagicha ifodalash mumkun

- paxta , uni qabul qilish va saqlashni tashkil qilish ;
- paxta va paxta maxsuotlari nazorati ;
- paxtani quritish ;
- paxtani tozalash ;
- paxta tolasini ajratish (jinlash);
- paxta tolasini tozalash ;
- chigitdan momiq ajratish va uni tozalash jarayoni ;
- urug'lik chigit tayyorlash ;
- paxta tolasi va momig'i, ulyuk hamda kalta momiq aralashgan chiqindilarni toylash ;

Zavodga kelib tushgan paxtadan tola ajratish, uni qaytash jarayonini takomillashtirish va maxsulot sifatini yaxshilash uchun, **“**O’ZBEKISTON “ PTZ OAJ ning asosiy vositalari texnik xolatiga baho beramiz.

3-jadval

“O’ZBEKISTON “ PTZ OAJ ning asosiy vositalari texnik xolati.

Asosiy vositalar	Boshlang’ich qiymati, ming so’m	Eskirish qiymati, ming so’m	Qoldiq qiymati, ming so’m	Eskirish darajasi %	Yaroqlilik darajasi %
1	2	3	4	5	6
O’tgan yili	2625238	1386986	1238258	52,8	47.2
Xisobot yili	2945335	1522887	1422448	51,7	48.3
Farqi(+,-)	+320097	+135901	+184190	-1.1	+1.1

Yuqoridagi jadval ma’lumotlari asosida biz taxlil qilayotgan “O’ZBEKISTON “ PTZ OAJning asosiy vositalarini texnik xolatiga baho berish mumkun bo’ladi. Ma’lumotlardan ko’rinadi joriy yilda asosiy vositalarning yaroqlilik darajasi o’tgan yilga nisbatan 1.1 %ga ko’tarilgan, jami asosiy vositalarning 48,3 % ini tashkil etmoqda, qolgan 51,7 % asosiy vositalar o’qining xizmat muddatini o’tab bo’lgan hamda eskirgan asosiy vositalar xisoblanadi. Korxonada asosiy vositalarning texnik xolati ijobiy tomonga o’zgargan bo’lsada, asosiy vositalarning umumiy texnik xolati yetarli darajada deb baholay olmaymiz. Chunki asosiy vositalarning yarmidan ko’pi eskirgani yaxshi natija emas. Shu sababli ham korxona ma’muriyati asosiy vositalarning yanada ko’proq qismini yangilab borish choralarini izlab topishi maqsadga muvofiq bo’ladi.

Korxonadagi asosiy vositalar texnik xolati va xarakati ko’rsatkichlarini taxlil qilib borish bilan bir qatorda, korxonaning asosiy vositalar bilan ta’minlanganlik darajasi hamda hodimlarning asosiy vositalar bilan qirollanganliok darajasini ham taxlil qilish maqsadga muvofiqdir. Korxona yoki firmaning asosiy

vositalar bilan qurollanganlik yoki ta’minlanganlik darajasu deb , ishlab chiqarishning mayor darajasida mehnat vositalari bilan qurllanganlogiga aytiladi.

4-jadval

“O’ZBEKISTON “ PTZ OAJ ning asosiy vositalar bilan ta’minlanganlik va qurollanganligining taxlili.

Ko’rsatkichlar	O’tgan yil	Xisobot yili	Farqi (+:-)
1	2	3	4
Asosiy vositalarning o’rtacha yillik qiymati, ming so’mda	2785286,5	4074081	1288794,5
Sanoat ishlab chiqarish xodimlari soni,kishi	220	220	0
Bir xodimga to’g’ri keladigan asosiy vositalarning o’rtacha yillik qiymati, so’m	12646,75	18518,55	+5871,18

Ma’lumotlardan ko’rinadiki, biz taxlil qilayotgan “O’ZBEKISTON“ PTZ OAJda sanoat ishlab chiqarish xodimlarining asosiy vositalar bilan qurollanish darajasi o’tgan yilga nisbatan 5871,18 ming so’mga o’sgan . Bu o’sish bir omil xisobiga to’g’ri keladi. Birinchi omil asosiy vositalarning o’rtacha yillik qiymatining o’zgarishidir. Ishchilar soni op’zgarmasdan turub asosiy vositalarning ortahca yillik qiymati o’zgargan ya’ni o’sgan. Agar hodimlar soni o’zgarganda ya’ni kamayganda hodimlarning ishlab chiqarish quvvatlari bilan ta’minlanganlik

darajasi yuqori bo’lishi munkun edi. Hodimlar soni o’zgarmagan. Bundan ko’rinadiki xodimlarning asosiy vositalar bilan qurollanish darajasi o’tgan yilga nisbatan 5871,18 so’mga ortgan. Bunday natijani ijobiy xolat sifatida baholash maqsadga muvofiqdir.

Bundan tashqari asosiy vositalarni xizmat qilish muddati(davri) bo’yicha ham taxlil qilish mumkun.

Taxlil qilish uchun harakatdagi asbob-uskunalar ma’lum turlari bo’yicha turkumlanib, so’ngra ularning xaqiqatda xizmat qilgan davri normativ bo’yicha xizmat qilish mudtdati bilan taqqoslanadi. Odatda, asbob-uskunalar 10 yilgacha bo’lgan davrda almashtirilsa, texnika taraqqiyoti talablariga javob bera oladi deb xisoblaniladi. Asbob-uskunalarning xizmat qiyaish davri quyidagicha tasvirlanadi:

5 yilgacha; 5 yildan 10 yilgacha; 10 yildan 20 yilgacha va 20 yildan yuqori. Taxlil qilishda asbob-uskunalarning o’rtacha xizmat qilish yoshi (davri) ham aniqlanadi. Uni aniqlash uchun quyidagi jadvalni havola qilamiz.

5-jadval

Asbob-uskunalarning xizmat qilish davri bo’yicha taqsimlanishi

Ko’rsatkichlar	Xizmat qilish davri				
	5 yil-gacha	5 yil- dan 10 yil-gacha	10 yil- dan 20 yil-gacha	20 yil-dan ko’p	jami
Jami asbob-uskunalar	-	-	5	6	11
Jamiga nisbatan protsent hisobida	-	-	45	55	100

Ushbu jadvalda berilgan raqamlardan foydalanib, harakatdagi asbob-uskunalarning o’rtacha xizmat qilish davrini aniqlaymiz. Buni hisoblash uchun oddiy

o’rtacha arifmetik usulni qo’llaymiz, ya'ni : (10 + 20): 2 = 15 yil; 20 yildan yuqori — 20 yil. (5 yilgacha va 5 yildan 10 yilgacha muddatlarni xisoblamaymiz. Chunki bu muddatlarda xizmat ko’rsatishi belgilangan jixozlar mavjud emas.) SHundan so’ng asbob-uskunalarning o’rtacha xizmat . qilish davrini aniqlanadi, ya’ni: (15,0 x 0,45 + 20 x 0,55) = 4,95+11= 15,95 ≈16 yil. SHunday qilib, asbob uskunalarning o’rtacha xizmat qilish davri ko’rsatkichi asbob-uskunalar texnik darajasini hamda ularning ma’naviy eskirishini ifodalaydi.

Mahsulot ishlab chiqarish dasturining muvaffaqiyatli bajarilishi nafaqat asosiy vositalarning tarkibi, tuzilishi, texnik ҳolati, balki ulardan samarali foydalanishga ҳam bog'liq. Asosiy vositalardan samarali foydalanishning umumlashtiruvchi kursatkichi bo’lib asosiy vositalar samaradorligi hisoblanadi, U asosiy ishlab chiqarish vositalarining bir so’mi yoki ming so’mi hisobiga bir yil davomida qancha mahsulot ishlab chiqarilishini ko’rsatadi.

Tahlil jarayonida bu ko’rsatkichlarni dinamikasini, rejasini bajarilishini va ularni o’zgarish sabablari aniqlandi. Asosiy tsexidagi jihozlar bo’yicha mahsulot ishlab chiqarish hajmini o’zgarishiga jihozlar soni, intensiv va ekstensiv foydalanish ta’sirini quyidagi formula orqali hisoblash mumkin:

$$ICHM = J_s * K * K_{sm} * D_{sm} * J_u \qquad (14)$$

Bu yerda ICHM – ishlab chiqarilgan mahsulotning hajmi;

J_s – jihozlar soni;

K – bitta jihozning ishlagan kuni;

K_{sm} – smenalik koeffitsienti;

D_{sm} – smenaning o’rtacha davomiyligi;

J_u – jihozlarning bir soatlik unumdorligi.

Yuqorida keltirilgan omillarni mahsulot ishlab chiqarish hajmiga tahsirini zanjirsimon usul bilan quyidagi mahlumotlarga asoslanib hisoblanadi

6- Jadval

Mahsulot ishlab chiqarish hajmiga ta’sir etuvchi omillar.

№	Ko’rsatkichlar	O’lchov birligi	O’tgan Yil	Xisobot yili	O’zgarishi +, -
1.	Jihozlar soni	Dona	2	2	-
2.	Bir jihozning bir yilda ishlagan kuni	Kun	197	207	10
3.	Smena koeffitsienti	Koef	2,6	2,75	-0,15
4.	Smenaning o’rtacha davomiyligi	Soatda	7,6	7,8	-0,2
5.	Natural ifodadagi mahsulot hajmi	tonna	10121	12455	2334
6.	Jihozlarning bir soatlik unumdorligi	Kg	1300	1402	102

Xulosa. Yuqoridagi mahlumotlardan kelib chiqgan holda keltirilgan ko’rsatkichlar mahsulot hajmiga tahsirini aniqlaymiz:

$IM^r = 2 * 197 * 2,6 * 7,6 * 1,3 = 10121$

$IM_1 = 2 * 197 * 2,6 * 7,6 * 1.3 = 10121$

$IM_2 = 2 * 207 * 2,6 * 7,6 * 1.3 = 10635$

$IM_3 = 2 * 207 * 2,75 * 7,6 * 1.3 = 11248$

$IM_4 = 2 * 207 * 2,75 * 7,8 * 1.3 = 11544$

$IM_5 = 2 * 207 * 2,75 * 7,8 * 1,4 = 12455$

Demak, o’tgan yilga nisbatan 2334 kg mahsulot ko’p ishlab chiqarilgan. Xisob – kitob natijalaridan kelib chiqqan holda har bir omilni mahsulot xajmiga salbiy yoki ijobiy tahsirini aniqlash lozim:

1) jihozlar soni o’zgarmagan

2) jihozlarning o’rtacha ish kuni o’zgarishi hisobiga:

10635 – 10121 = 514 kilogramm

3) smena koeffitsienti o’zgarishi hisobiga:

11248 – 10635 = 613 kilogramm

4) ish kuni davomiyligi o’zgarishi hisobiga:

11544 – 11248 = 296 kilogramm

5) soatlik unumdorlik o’zgarishi hisobiga:

12455 – 11544 = 911 kilogramm

Barcha omillar yig’indisi:

514 + 613 + 296 + 911 = 2334

kilogrammga teng ya’ni mahsulot ishlab chiqarish hajmining o’zaro farqiga teng. Bundan ko’rinib turibdiki, korxonada ish kuni o’zgarishi, smenalik koeffitsientini o’zgarishi, soatlik unumdorlik o’zgarishi hisobiga mahsulot hajmi oshgan,. Smena ichida yo’qotishlar, jixoz unumdorligidan samarali foydalanmaslik sababini aniqlab, ularni bartaraf qilish maqsadida tashkiliy, texnikaviy va iqtisodiy chora – tadbirlar ishlab chiqish lozim.

Taxlilni asosiy vositalardan foydalanishning samaradorlik darajasini taxlil qilishda davom ettiramiz.

Asosiy vositalar samaradorligi ko’rsatkichi jami asosiy ishlab chiqarish vositalarining qiymatiga va alohida ularning aktiv qismining qiymatiga nisbatan aniqlanadi, Asosiy vosita samarasi ko’rsatkichining aksi vosita sishmi ko’rsatkichi bo’lib, u asosiy vositalarning o’rtacha yillik qiymatini tovar mahsulota hajmiga nisbati tariqasida aniqlanadi. Asosiy vositalar samaradorligini ifodalovchi ko’rsatkichlarni tahlil qilish uchun kerakli ma’lumotlar yillik hisobotning 3-sonli «Asosiy vositalarning harakati haqidagi hisobot» shakllaridan olinadi.; Tahlil uchun quyidagi jadvalni tuzishni tavsiya qilamiz .

7-jadval

Asosiy vositalardan foydalanishning samaradorlik darajasini taxlil qilish

Ko’rsatkichlar	Haqiqatda o’tgan yilda	Haqiqatda Joriy yilda	O’tgan yilga nisbatan farqi
1. Tovar mahsulotlari ulgurji qiyosiy bahoda, ming so’m	32687726	38285865	+5598139
2. Sanoat ishlab chiqarishi asosiy vositalarining o’rtacha yillik qiymati, ming so’m	2785286,5	4074081	+1288794,5
5. Ming so’mlik sanoat ishlab chiqarishi asosiy vositalari samaradorligi (1-qat. : 2-qat.), so’m	11,7	9,3	

Ushbu jadvaldan ko’rinishicha, hisobot davrida jami sanoat ishlab chiqarishi asosiy vositalaridan foydalanish darajasi yaxshilanmagan, ya'ni joriy yili vositadan olinadigan samara o’tgan yilga nisbatan 2 so’m 40 tiyinga kamaygan. Bus mashina va asbob-uskunalarning jami asosiy vositalar tarkibida tutgan salmog’ining ortishi natijasidi. Tovar maxsuloti xajmi o’tgan yilda 32687726 ming so’mni tashkil etgan bo’lsa, ushbu ko’rsatkich xisobot yilida 38285865 ming so’mni tashkil etgan. Tovar maxsulotining joriy yil va xisobot yildagi farqi 5598139 somni tashkil etgan. Lekin buni ijobiy farq deb bo’lmaydi, chunki asosiy vositalarning o’rtacha yillik qiymati o’tgan yilga nisbatan 46% foizga o’sgan bo’lsada, Tovar maxsuloti xajmi bor yo’g’I 17 % o’sgan xolos. Bundan kelib chiqib xulosa qilib aytadigan bo’lsak, asosiy vositaladran samarali foydalanish darajasini yaxshi deb bo’lmaydi. Bunga sabab, asosiy vositalarning eskirgani, ta’mirtalab bo’lib qolgani, ta’mirlash jarayonlarida rejalashtirilgan vaqtdan uzoq vaqt talab etilishi, jixozlarning xizmat qilish muddati tugaganligidir.

3-BOB. ISHLAB CHIQARISH QUVVATLARIDAN FOYDALANISH SAMARADORLIGINI OSHIRISH YO'LLARI.

3.1 Asosiy vositalardan foydalanish samaradorligini oshirish yo'llari.

Ishlab chiqarish quvvatlari va ishlab chiqarish fondlaridan foydalanish samaradorligini oshirish bugungi kunda dolzarb xisoblanadi. Bu muammoning yechimiga ishlab chiqarish joyi,ishlab chiqaruvchining moliyaviy xolati, bozordagi raqobat ham o'z tasirini o'tkazadi. Har qanday ishlab chiqaruvchi, faoliyat turidan qatiy nazar , asosiy fondlari harakati, ularning soni va holati, ulardan foydalanish samaradorligiga ahamiyat berishi lozim. Yuqoridagi ma'lumotlar asosiy ishlab chiqarish fondlaridan foydalanish samaradorligini oshirish yo'llari va rezervlari haqida bilish imkoniyatini beradi hamda, kelajakda ishlab chiqarish faoliyati uchun mammo tug'diruvchi holatlarni aniqlash va ularni o'z vaqtida to'g'rilash imkonini beradi.

Ishlab chiqarish quvvatlaridan foydalanish va ularni kelajakda oshirish yo'llarini aniqlash uchun, avvalo hozirgi davrda faoliyat ko'rsatayotgan ishlab chiqarish quvvatlari quvvatlari analizi qilinishi lozim.

Ishlab chiqarish quvvatlari taxlilini umumiy ko'rsatkichlar taxlilidan boshlash maqasad muvofiq.

1. Fond qaytimi va uni ifodalovchi noishlab chiqarish omillari.
2. Jihozlar tarkibi taxlili.
3. Jihozlardan foydalanish taxlili.
4. Jixozdan ekstensiv foydalanish taxlili.
5. Ishlab chiqarish maydonidan foydalanish taxlili.

Ishlab chiqarish quvvatlaridan foydalanishning samaradorligiga ta'sir etuvchi omillarni 5ta guruhga bo'lish mumkun.

1. Ishlab chiqarish quvvatini texnik-iqtisodiy darajasiga ta'sir etuvchi omillar. Ularning ta'siri mashina va jihozlarning ishlash qobiliyati unumdorligini

belgilaydi. Sex , ish joyi, liniyalarning texnik holati qancha takomillashgan, ishchi jihozlarning texnik holati qanchalik yaxshi bo'lsa , shunchalik kam miqdordagi vaqt , mehnat va moddiy resurslar sarfi bilan mahsulotning kattaroq hajmda ishlab chiqariladi.

2. Ishlab chiqarishni tashkil etish darajasiga ta'sir etuvchi omillar . Ularning ta'siri natijasida jihzlardan vaqt bo'yicha to'laroq foydalaniladi. Ishlab chiqarishni tashkil etish darajasi qanchalik yuqori bo'lsa, ichki ishlab chiqarish yo'qotilmalari shuncha kam bo'lib, mashina agregatlaridan to'lsroq foydalaniladi.

3. Mehnat samaradorlgiga ta'sir etuvchi omillar . Ishlab chiqarish quvvatlaridan foydalanish samaradorligini oshirish to'g'ridan-to'g'ri mehnat unumdorligi darajasini oshirishga bog'liqdir. Mehnatni tashkil etishning yuqori darajasi jihozlardan foydalanish intensivligini shu meyorlarining bajarilishini oshirishga olib keladi.

4. Iqtisodiy xarakterga ega bo'lgan omillar. Ishlab chiqarish quvvatlaridan foydalanishni yaxshilashga ko'p jihadan ilg'or meyorlar zaminida ilmiy jihatdan asoslangan rejalarni ishlab chiqish, mehnatga haq to'lashni takomillashtirish, ishlab chiqarish fondlaridan to'laroq foydalanishni rag'batlantirish kata ta'sir etadi.

5. Ijtimoiy xarakterdagi omillar. Jamoa azolarini ular malakasi bilimiga mos keluvchi ish bilan taminlash, ijtimoiy himoya qilish, iqtisodiy faoliyatini oshirish kabi chora ham korxonalar ishlab chiqarish quvvatlarini oshirishga kata hissa qo'shadi.

Yuqorida sanab o'tilgan omillar birligi navbatda ishlab chiqarish quvvatini belgilovchi jihatlardan vaqt bo'yicha foydalanish darajasiga ta'sir ko'rsatsa, ikkinchi guruhi esa jihozlardan ham vaqt ham unumdorlik bo'yicha ishlatilinishiga ta'sir etadi.

Ishlab chiqarish quvvatlaridan foydalanish samaradorligi birinchi navbatda texnik va tashkiliy omillarga bog'liqdir.

Fan texnika taraqqiyotining rivojlantirish bilan ananaviy texnika takomillashib alohida mashina va jihozlarning birlik quvvati, ishlash muddati muttasil ravishda oshib boradi . shuning uchun jihozlarning birlik quvvati uni yangi takomillashgan texnika vositalarini joriy etish ishlab chiqarish quvvatlari nioshirishning eng asosiy yo'li bo'lib hisoblanadi.

Texnalogik jarayonlarning progressivligi ham ishlab chiqarish imkoniyatlarini ko'tarishga katta ta'sir ko'rsatadi. Ishlab chiqarish quvvatlarini rivojlantirish mehnat predmetiga ishlov berishning yangi uslublari qo'llash bilan ham belgilanadi. Ularning ishlatilishi jihozlar birlik quvvatining keskin oshishi, texnalogik jarayonlar tezligi, mehnat unumdorligini ko'taradi.

Demak hozirgi sharoitda texnalogik muhit ishlab chiqarish elementi bo'lib qolmoqda.

Texnalogik jarayonlarni takomillashtirishni kompleks mexanizatsiyalshtirishi va avtomatlashtirishsiz tasavvur etib bo'lmaydi.

Mehnat predmetining progressivligi mahsulot konstruksiyasini texnalogik darajasi ham ishlab chiqarish quvvatini oshirishga kata ta'sir ko'rsatadi.

Birinchidan, Ishlab chiqarish jarayonlarini ratsional tashkil etish ishlab chiqarish quvvatini oshirish manbalaridan biridir . Bu jarayon birinchi navbatda korxona barcha ishlab chiqarish bo'g'inlari orasida proporsionallikni ta'minlashni taqozo etadi.

Ikkinchidan, ishlab chiqarishning uzuluksizligini ta'minlash katta ahamiyatga ega . Ishlab chiqarishni tashkil etishda jarayon operatsiyalari orasida vujudga keladigan tanaffuslarni iloji boricha qisqartirishning o'rni kattadir. Uzuluksizlikning yuqori darajasi kom'leks mexanizatsiyashtirish va avtomatlashtirish natijasida ta'minlanadi.

Bu o'rinda shuni ta'kidlash kerakki , proporsionallik nafaqat asosiy ishlab chiqarish sexlari, bo'g'inlari orasida , balki ular bilan yordamchi sexlar ayrim

mehnat vositalari va ish joylari orasida ham ta’minlanishi lozim. Proporsionallik darajasi qancha yuqori bo’lsa ishlab chiqarish tizimi shunchalik maukammallashib uning imkoniyatlari oshib boradi.

Uchinchidan , ishlab chiqarishni tashkil etishga ixtisoslashuv darajasi ham juda kata ta’sir etadi. Ishlab chiqarishni tashkil etishning yuqori darajasi optimal ishlab chiqarish ixtisoslashuvi orqali erishiladi.

Ixtisolashuvning yuqori darajasi yangi texnika va texnalogiyalar mehnatini hamda ishlab chiqarishni tashkil etishning ilg’or usullarini joriy etish mehnat unumdorligini oshirish uchun keng sharoitlar yaratib beradi.

Bularning natijasida mahsulot ishlab chiqarishning mehnat sig’imi qisqaradi , mehnat vositalaridan unumli foydalanishda mahsulot sifatida oshadi, uning tannarxi esa kamayadi.

Ishlab chiqarish quvvatini oshirishning hal qiluvchi yo’nalishlaridan biri jismoniy va ma’naviy jihatdan eskirgan jihozlarning o’z vaqtida almashtirish , yangi ilg’or texnika mashinatizimlarini joriy etishdir.

Shunday qilib yuqorida keltirilgan barcha foydalanishi korxonalari ishlab chiqarish quvvatlarini keskin oshirish imkoniyatlarini yaratadi.

Ishlab chiqarish quvvatlaridan foydalanish samaradorligi turli texnik texnalogik, tashkiliy, ijtimoiy va iqtisodiy omillar ta’sirida erishiladi . Ko’pincha quvvat mashina va jihozlar ishining intensivligi bilan aniqlanadi. Shuning uchun ham ishlab chiqarish quvvatlaridan foydalanish samaradorligini o’rganish texnalogik jihozlarning bandlik darajasi va ularni ishlatilishidan kelib chiqishi kerak .

Ishlab chiqarish quvvatini aniq ko’rsatadigan ko’rsatkich bu natural ko’rsatkich, sabab shu ko’rsatkich orqaligina iste’molchini tovarga bo’lgan talabini qondirilganlik darajasiga baho berish mumkin. Ishlab chiqarilgan mahsulotni hajmini puldagi qiymatiga bozordagi narx qiymatini o’zgarishi juda katta tahsir

ko’rsatadi, ya’ni puldagi mahsulot hajmi ko’payadi, lekin iste’molchini iste’moli qonganligiga bu usul bilan baho berib bo’lmaydi.SHubhasiz, ishlab chiqaruvchi texnik tavsif, korxonaning tarkibiy va tuzilmaviy asosiy ishlab chiqarish fondlari doimiy mahsulot ishlab chiqarish imkonini beradi.

Ishlab chiqarish quvvatlaridan foydalanish samaradorligini oshirishning muhim yo’nalishi bo’lib, asosiy fondlar strukturasini takomillashtirish hisoblanadi. Mahsulot ishlab chiqarish asosan yetakchi sexlar zimmasida kan , ularning asosiy fondlar umumiy qiymatining ulushini oshirish juda muhimdir. Yordamchi ishlab chiqarish fondlarini ko’payishi mahsulot fondi sig’imining oshishiga olib keladi. Lekin bu bilan mahsulot hajmi oshmaydi. Ammo yordamchi sexlarning proporsional rivojlanishsiz asosiy sexlar to’la quvvat bilan ishlay olmaydi. Shuning uchun korxonadagi asosuy fondlarnong o’timal ishlab chiqarish strukturasini o’rnatish ulardan foydalanishni yaxshilashning eng muhim yo’nalishidir.

Asosiy vositalar ishlab chiqarish fondining aktiv qismi bo’lib, ishlab chiqarish quvvatini oshorish hisobiga fond qaytimiga ta’sir etuvchi eng muhim omildir.

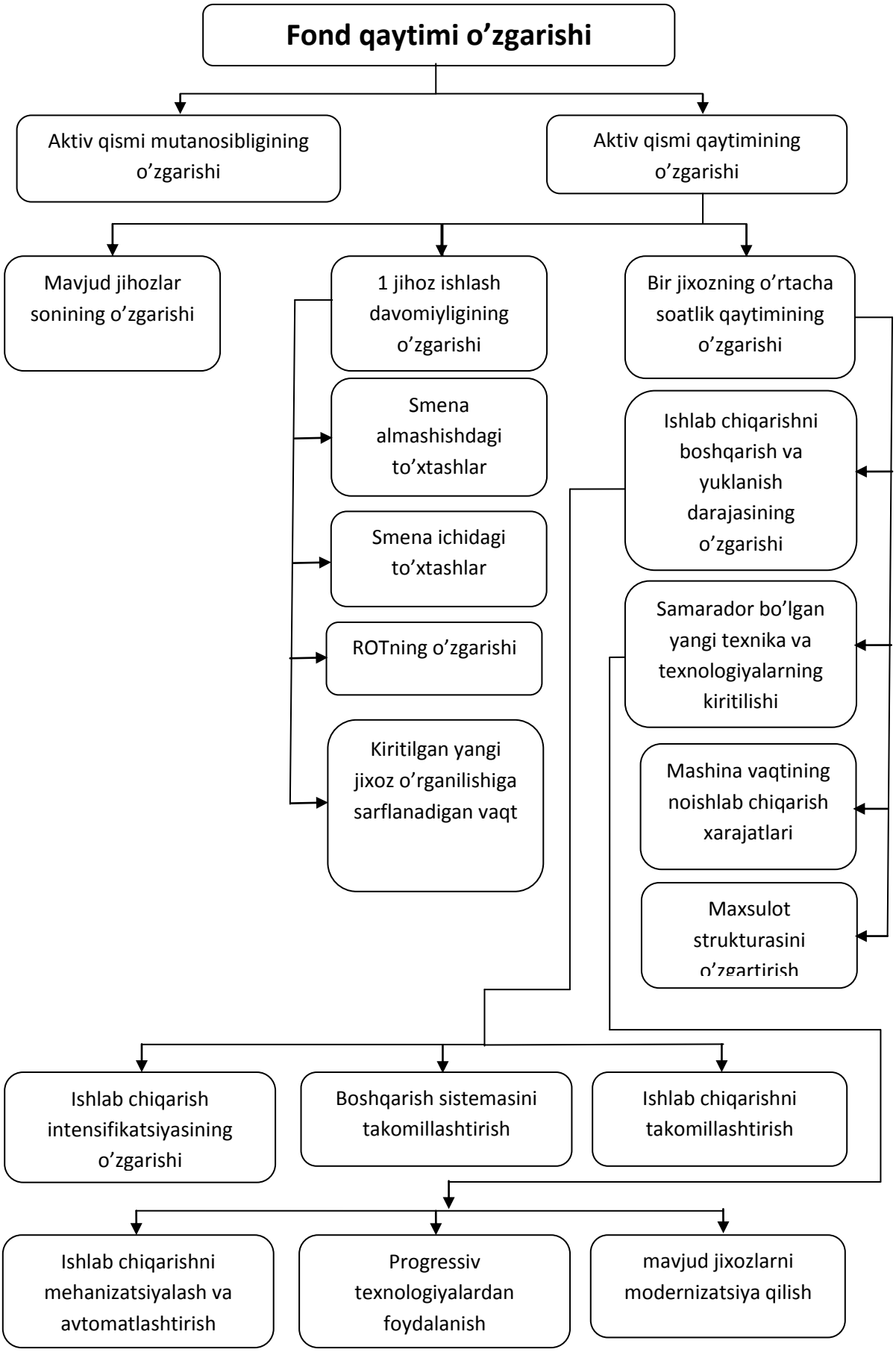
Asosiy fondlardan foydalanish darajasining ortishi bilan fond qaytimining o’zgarishi quyidagi formula bilan aniqlanadi.

$$F = \frac{\Delta Q}{AF + \Delta AF} \qquad (15)$$

ΔQ – ishlab chiqarish xajmining ortishi, maxsulot ishlab chiqarish xajmining ortishi hisobiga.

AF – bazis yildagi asosiy fondlarning o’rtacha yillik qiymati.

ΔAF – turli texnik tadbirlar xisobiga asosiy fondlarning o’rtacha yillik qiymatining o’zgarishi.



3-chizma.Yuqoridagi faktorlar xisobiga fond qaytimi o’zgarishining strukturasi.

Fond qiymatini oshirishning muhim rezervi sifatida yangi kiritilayotgan quvvatlarni tezda o’zlashtirishni qayd etish mumkin. Bu maqsadda mahsulot ishlab chiqarish hajmini oshirishga mo’ljallangan kapital mablag’lar mavjud quvvatlardan foydalanishni yaxshilash, texnik qayta qurollantirish va rekonstruksiya chora tadbirlarini hisobga olgan, xalq xo’jaligini rekonstruksiya qilinishi umumdavlat strategiyasini tayyorlash va amalga oshirish, ichlab chiqarishga investitsiyalar kiritishni jadallashtirishni sharoitlarini yaratish, eski texnologiyalar va ishlab chiqarishlarining yangi raqobatdosh egiluvchan va yuqori darajada avtomatlashtirilganlariga almashtirishga yo’naltirilgan tarkibiy o’zgartirishlarni amalga oshirish muhimdir.

Ishlab chiqarish quvvatidan foydalanish darajasi asosan ishlab chiqarish jarayonini boshqarish darajasiga, jihozlarning hom ashyo bilan ta’minlanganligi , jihozlarning maksimal va ritmik ishlab chiqaris darajasiga hamda ishlab chiqarish maydonidan foydalanish darajasiga bog’liq bo’ladi.

Ishlab chiqarish quvvatlaridan foydalanish samaradorligini oshirishning asosiy yo’nalishlari.

1. Asosiy ishlab chiqarish fondlari strukturasini rivojlantirish.
2. Jihozning ekstensiv bandligini oshirish.
3. Yangi kiritilgan jihozlar quvvatini o’rganish muddatlarini qisqartirish.
4. Tsex ,uchastkalar, jihozlar guruhlari orasidagi nomutanosiblikni , noproportsionallikni yo’qotish.
5. Ishlab chiqarish jarayonini intensifikatsiya qilish.
6. Sanoat ishlab chiqarishni ixtisoslashtirish va kooperatsiyalash.
7. Maxsulot sifatini yo’qotmagam xolatda, maxsulot birligini ishlab chiqarishga sarflanadigan vaqtni qisqartirish.
8. Jixoz ish vaqtidan foydalanishni oshirish.
9. Texnologik jarayonni soddalashtirish.
10. Maxsulot va uning qisimlarini unifikatsiyalash va standartlashtirish.

3.2 Ishlab chiqarish quvvatlaridan samarali foydalanish maqsadida forxonaga qo’shimcha chora tadbirlarning tadbiq qilinishi.

Korxonada 4DP 130 rusumli 2ta arrali Djin mavjud bo’lib, bu jixozlarning soatlik unumdorligi, 1.5 t t/s ga ten bo’lib, bu jixozlar ma’naviy jixatdan ham, jismoniy jixatdan ham eskirgan xisoblanadi.ularning o’rtacha xizmat qilish davri 20 yil bo’lib, bizning fikrimizcha hozirgi davrda investitsiyalarni moliyalashtirishning eng ilg’or shakllaridan bo’lgan lizing shartnomalari asosida amalga maqsadga muvofiqdir. Lizing - soliq manfaatlari va boshqa manfaatlarni ko`zlab foydalaniladigan, ijara munosabatlar orqali amalga oshirilayotgan sarmoyalarni moliyalashtirish yo`li. Oddiy so`z bilan aytganda, bu «sotib olish bilan ijara». Lizing o`ziga xos yagona sarmoyalashtirish instrumenti bo`lib, xususiy biznes va davlatning mablag`lari o`sishi jarayonini to`g`ridan-to`g`ri jadallashtiradi. Lizing shartnomasiga asosan, lizing beruvchi lizing oluvchi-mijozning ko`rsatmasiga binoan sotuvchidan mulkni sotib oladi va lizing oluvchining bu mulkka vaqtinchalik ega bo`lishi, lizing summasi to’langanch korxona mulkiga aylanishi ko’zda tutiladi. Bugungi kunda yoshkent shaxrida joylashgan O’zbeklizing international korxonasi, sanoat koxonalarini yuqori ish unumdorligiga ega bo’lgan jixozlar bilan ta’minlashda faollik ko’rsatmoda. Moliyalashtirish xisobiga, bu jixozlarni yuqori ish unumdorligiga ega bo’lgan jixozga almashtirish zarur bo’lib, bu jixoz unumdorligi yuqori bo’lib ham ixcham ko’rinishga ega. Yangi jixozning ishlab chiqarish jarayoniga kiritilishi maxsulot sifatining yaxshilanishiga, chiqindilar chiqish meyorinin kamayishiga olib keladi.

Soatlik unumdorligi 1,8 tonna bo’lgan, kompaniyasi tomonidan taklif etilayotgan 7 DP Djin texnikasini sotib olish maqsadga muvofiq. Texnika narxi 43478 AQSH dollari miqdorida bo’lib, ushbu summa so’mga aylantirilganda, davlat kursi bo’yicha 100 000 000 so’mga to’g’ri keladi..

Bu tadbirning iqtisodiy samaradorligini xisoblaymiz., Xisoblarni yangi jixozlarda ishlab chiqariladigan maxsulot xajmini aniqlashdan boshlaymiz.

1. Tadbirdan oldingi :

Q = 207*2*2,75*7.8*1,4=12455 tonna tola.

Bir jixozga to’g’ri keladigan maxsulot xajmi:

Q = 207*1*2,75*7,8*1,4 = 6227,5

2. Tadbirdan keyin :

Q = 207*1*2.75*7,8*1,8 = 7992,27 tonna tola(bitta jixoz uchun)

3. Qo’shimcha ishlab chiqariladigan maxsulot:

ΔQ = 7992.27-6227,5= 1764,77

4. Korxonada ishlab chiqarish xajmining o’zgarishi.

$\Delta Q = \frac{1764,77}{12455}*100 = 14\%$

5. Mehnat unumdorligi ham shu foizda oshadi ya’ni 14 %

6. Mehnat unumdorligining oshishi xisobiga , ish xaqi bo’yicha iqtisodga erishiladi.

$$\Delta IX = \quad t_{1_}t_2 \quad * T_{st*} \quad 1 + \frac{ij,t}{100} \quad * (1 + \frac{q,ix}{100}) \quad * Q_2$$

$t_1 = \frac{1}{1,4} = 0,71$

$t_1 = \frac{1}{1,8} = 0,55$

$T_{st} = \frac{96105*2,47}{24*7,8} = 1271$

Ish xaqi bo’yicha iqtisod.

$\Delta IX = \quad 0,71 - 0,55 \quad * 1271 \quad 1 + \frac{25}{100} \quad * (1 + \frac{12}{100}) \quad * \ 14219,77$ = 4 048 425 ,4

7. Shartli doimiy xarajatlar bo’yich iqtisod aniqlanadi.

Sotuv xajmi quyidagiga teng bo’ladi.

Qsotish = 12 455 000 * 1770,5 = 22 051 578 000 so’m

Bu yerda 1770,5 1 kg tola bahosi.

$$\Delta SHD = \frac{T * \Delta Q * Ushd}{100 * 100} = \frac{18964357{,}08 * 14 * 12}{1000} = 318601{,}19 \text{ som}$$

8. Mablag'lar qoplanish muddati.

$$Tqop = \frac{100000000}{4048425{,}4 + 318601{,}19} = 7,$$

Qoplanish muddati 7 yil

Yuqoridagi xisoblardan xulosa qilib aytadigan bo'lsak, korxonadagi 1 jixozni unumdorligi jixatdan avvalgisidan qyuqorisiga almashtirish xisobiga ish xaqidan 4048425,4 so'm iqtisodga, shartli doimiy xarajatlar xisobidan esa 318601,19 som iqtisodga erishishimiz mumkun.

Xulosa

Hozirgi sharoitida faoliyat ko’rsatuvchi korxonalarning asosiy fondlari va ishlab chiqarish quvvatidan foydalanish samaradorligini oshirish alohida o`rin tutadi. Korxonaning sanoat ishlab chiqarishdagi o`rni, uning moliyaviy holati, bozordagi raqobat bardoshligi ham yuqoridagilarga bog`liq bo`ladi.

Ishlab chiqarish jarayonida asosiy fondlarning har bir elementi roli, ularning jismoniy va ma`naviy o`zgarishlari, ulardan foydalanishga ta`sir etuvchi omillar haqida aniq tassavurga ega bo`lgan holda asosiy fondlar va ishlab chiqarish quvvatidan foydalanish samaradorligini oshirishga imkon beruvchi, ishlab chiqarish harajatlarini pasaytirish va mehnat unumdorligini ko`tarishni usul va yo`nalishlarni aniqlash mumkin.

Asosiy fondlardan va ishlab chiqarish quvvatidan samarali foydalanishning ahamiyati beqiyos. Bu vazifani bajarish, jamiyat uchun zarur mahsulotlar ishlab chiqishni ko`paytirish, yaratilgan ishlab chiqarish potentsialining qaytimini oshirish va aholi talabini to`laroq qondirish, jihozlar balansini yaxshilash, mahsulot tannarxini tushirish, ishlab chiqarish rentabelligi korxona jamg`armasi o`sishi demakdir.

Hozirgi sharoitda asosiy fondlar va ishlab chiqarish quvvatlaridan foydalanish samaradorligini ko`tarishga ta`sir ko`rsatuvchi yana bir omil paydo bo`ldi. Bu xo`jalik yuritishning hissadorlik shaklining va korxonalarni xususiyalashtirishning rivojlantirishidir. Ҳar ikkala voqeada ham, mehnat jamoasi (kollektivi) asosiy fondlarning egasi bo`ladi, ishlab chiqarish vositalarini real boshqarishga, imkonga ega bo`ladi, asosiy fondlar ishlab chiqarish tarkibini mustaqil shakllantira oladi, maqsadli investitsiyalashni oshirishga imkon beradigan korxona foydasidan mustaqil foydalana oladi.

Real sektor korxonalarning ishlab chiqarish quvvatlarini oshirish asosida aholining turli – tuman mahsulotlarga bo’lgan talabini muntazam qondirish hozirgi davrning eng asosiy masalalaridan biridir.

Bitiruv malakaviy ish ham dolzarb mavzuga bag’ishlangan bo’lib, I – bobda mavzu nazariy jihatdan asoslandi, xususan quvvat tushunchasi, uni aniqlash

usullari, uni belgilovchi omillar yoritildi. Ikkinchi bobda esa bitiruv oldi amaliyoti o'tkazilgan korxona misolida ishlab chiqarish quvvatlaridan foydalanish holatiga boho berildi.

Korxonaning 2012 yildagi ishlab chiqarish quvvati 10121 tonnaga teng bo'lib, xisobot davridagi haqiqiy quvvat 13662 tonnaga teng bo'lgan, quvvatdan foydalanish koeffitsienti 0,74 ga teng bo'lgan. Xisobot yilida ishlab chiqarilgan maxsulot xajmi 12455 tonnani tashkil etgan bo'lib, ishlav chiqarish quvvatidan foydalanish darajasi 91 %ni tashkil etgan.

Buning asosiy sabablari o'rganilganda, xususan uni belgilovchi muhim omil jihozlardan foydalanish holati tahlil qilinganda jihozlardan foydalanish borasida ancha kamchiliklar mavjudligi aniqlandi. Asosiy vositalar qiymati o'tgan yili 2625238 ming so'm bo'lsa, xisobotda 2945338 ming so'mga teng bo'lgan, ya'ni ularning qiymati 320097 ming so'mga ko'paygan. Bu asosan uzatish moslamalari, tayyorlov jixozlari, va transport vositalari qiymatining o'zgarishi hisobiga ro'y bergan

Asosiy ishlab chiqarish jixozlari bilan ta'minlanganlik darajasi o'tgan yilda bir ishchiga 12646,75 ming so'mga teng bo'lgan bo'lsa, ushbu ko'rsatkich xisobot yilida 18518,55ming so'mga to'g'ri kelgan. Biz taxlil qilayotgan "O'ZBEKISTON" PTZ OAJda sanoat ishlab chiqarish xodimlarining asosiy vositalar bilan qurollanish darajasi o'tgan yilga nisbatan 5871,18 ming so'mga o'sgan. Bu omil asosiy vositalarning o'rtacha yillik qiymatining o'zgarishi xisobigadir. Bunday natijani ijobiy xolat sifatida baholash maqsadga muvofiqdir.

Chunki ishchilarning asosiy vositalar bilan qurollanganlik darajasining ortishi, ishchilarning ish bilan ta'minlanganlik darajasining oshishiga, mehnat unumdorligining ortishiga, maxsulot ishlab chiqarish xajmining ortishiga sabab bo'ladi.

Bundan tashqari asosiy vositalarni xizmat qilish muddati(davri) bo'yicha ham taxlil qilinganda, korxonada asosiy vositalarning o'rnatilganiga 20 yildan ortganligi va uarning xizmat qilish muddati 16 yil ekanligi aniqlandi. Bundan tashqari jixozlarning ancha eskirgani, ta'mirtalab bo'lib qolgani, Gabarid

o’lchamlari jixatdan juda katta va qo’pol bo’lgaligi sababli ishchilarga noqulayliklar tug’dirayotganligi, ta’mirlash jarayonlari ko’p vaqt olayotganligi va boshqa sabalar tufayli zavoddagi 1 ta jinni (4DP- 130), yangisiga (5DP) ga almashtirish tadbiri ishlab chiqilgan. D jin 4DP ning ishlab chiqarish quvvati 1,5 t/s bo’lib, yangi kiritilayotgan texnikaning ishlab chiqarish quvvati 1,8 t/soatni tashkil etadi. Ushbu tadbirni amalga oshirish uchun Lizing beruvchi “O’zbeklizing internationa” korxonasi bilan shartnoma asosida, qiymati 43478 AQSH dollari miqdorida bo’lgan(100 000 000) texnikani olish maqsadga muvofiqdir.

Tadbirdan oldin maxsulot ishlab chiqarish xajmi xisobot yilida 12455 tonnani tashkil etgan. Bundan kelib chiqib bir jixozga to’g’ri keladigan maxsulot ishlab chiqarish xajmi aniqlanganda , bu ko’rsatkich 6227,5 tonnani tashkil etdi. Tadbirdan keyin bir jixozga to’g’ri keladigan myillik maxsulot ishlab chiqarish xajmi aniqlanganda 7992,27 tonnaga ten gbo’lish aniqlandi. Tadbir xisobiga Qo’shimcha ishlab chiqariladigan maxsulot xajmi ΔQ = 7992.27-6227,5= 1764,77 tonnaga ortgan . korxonada ishlab chiqarish xajmining o’sishi 14 %ni tashkil etgan. Mehnat unumdorligi ham shu foizda oshadi ya’ni 14 %. Tadbor natijasida mehnat unumdorligi o’sishi xisobiga ish xaqi bo’yicha 4 048 425 ,4 som iqtisodga erishiladi. Qo’shimcha ravishda Shartli doimiy xarajatlar bo’yicha 318601,19 som iqtisodga erishildi.

Qoplanish muddati 7 ni tashkil etmoqda. SHuningdek, korxona ishlab chiqarish quvvatlaridan foydalanishni yaxshilashning asosiy yo’nalishlari sifatida quyidagilarni ko’rsatish mumkin:

Tashkiliy yo’nalishlar bo’yicha:

- ishlab chiqarishni tashkil etishni va resurslar bilan ta’minlashni yaxshilash.

- asosiy jihozlarning faqat korxonaga ish beradigan qisminigina olish;

- smena davomida uskunalar bekor turib qolishini qisqartirish va uning oldini olish;

- uskunalarning smenalik koeffitsientini oshirish;

- bekor turuvchi uskunalarni qisqartirish va tugatish;

- eskirgan va mahnaviy talabga javob bermaydigan asosiy vo-sitalarni hisobdan chiqarish;

- asosiy jihozlarni farqlash va tarkiblashni qayta o’zgartirish;

- asosiy jihozlarga amortizatsiya hisoblashning muvofiq shakllarini belgilash va h.k.

Texnik yo’nalishlar bo’yicha:

- ta’mirlash va profilaktika tadbirlarini o’z vaqtida va sifatli ravishda amalga oshirish;

- eskirgan asosiy jihozlarni yangilari bilan almashtirish;

- avtomatlashtirilgan tizimni yaratish;

- mexanizatsiyalashni kuchaytirish va h.k.

Ekspluatatsion yo’nalishlar bo’yicha:

- uskunalarni ekspluatatsiya qiluvchi xodimlarning malakasini oshirish;

- bir smenalik va ko’p smenalik;

- ishlab chiqarish hajmiga qarab asosiy jihozlarni texnik holat va harakatini boshqarish;

- asosiy jihozlar qarovi yuzasidan mashul shaxslarni ajratish;

- asosiy jihozlar bo’yicha javobgarlik markazlarini belgilash va x.k

Foydalanilgan adabiyotlar ro’yxati:

1. O’zbekiston Respublikasi Konstitutdiyasi T.: O’zbekiston. 2002.
2. O’zbekiston Respublikasi Mehnat Kodeksi T.: Adolat. 1996.
3. Karimov I. A. “O’zbekiston iqtisodiy islohotlarni chuqurlashtirish yo’lida” T.: O’zbekiston. 1996.
4. Karimov I. A. Jahon moliyaviy – iqtisodiy inqirozi, O’zbekiston sharoitida uni bartaraf etishning yo’llari va joralari. T.:O’zbekiston. 2009.
5. Karimov I. A. “Mamlakatimizni modernizadiya qilish va kuchli fuqarolik jamiyati barpo etish – ustuvor maqsadimiz ” O’zbekiston Respublikasi Oliy Majlisi Qonunjilik Palatasi va Senatining qo’shma majlisidagi ma’ruza T.: O’zbekiston. 2010.
6. Karimov I. A. “2012 yil Vatanimiz taraqqiyotini yangi bosqichga ko’taradigan yil bo’ladi” O’zbekiston Respublikasi Prezidentining2011-yilning asosiy yakunlari va 2012-yilda O’zbekistonni ijtimoiy-iqtisodiy rivojlantirishning ustuvor yo’nalishlariga bag’ishlangan Vazirlar Mahkamasining majlisidagi ma’ruzasi. T.: Halq so’zi. 19.01.2012.
7. Karimov I. A. “Bosh maqsadimiz-keng ko’lamli islohotlar va modernizadiya yo’lini qat’iyat bilan davom ettirish” O’zbekiston Respublikasi Prezidentining 2012-yilning asosiy yakunlari va 2013-yilda O’zbekistonni ijtimoiy-iqtisodiy rivojlantirishning ustuvor yo’nalishlariga bag’ishlangan Vazirlar Mahkamasining majlisidagi ma’ruzasi. T.: Halq so’zi. 19.01.2013.
8. Karimov I.Aning 2007-yil 14-martda qabul qilingan “Ishlab chiqarishni modernizatsiyalash, texnik va texnologik qayta jihozlashni rag‘batlantirishga oid qo‘shimcha chora-tadbirlar to‘g‘risida”gi farmoni.
9. Abdukarimov B. A. va Korxona iqtisodiyoti. T.: Fan. 2005. 255
10. Abdullaev A va boshqalar. Moliyaviy hisob. T.: Fan va texnologiya.2005. 180
11. Abdullaev Yo. va boshqalar. Iqtisodiy tahlil. T.: Mehnat. 2008. 430
12. Abdurahmonov Q. X. Mehnat iqtisodiyoti. T.: Mehnat. 2004.520

13. Akramov E. A. Korxonalarning moliyaviy holati tahlili. T.: Moliya. 2003. 225

14. Vahobov A. V. va boshqalar. Moliyaviy va boshqaruv tahlili. T.: SHarq. 2005.356

15. Ginzburg A. I. Ekonomicheskiy analiz. S'.: Piter. 2007.389

16. Kedrov B. I. i drugie. Ekonomika, organizatsiya i planirovanie xlo'chatobumajnogo proizvodstva. M.: Legprombqtizdat.1991.205

17. Kutepova K. V., pobedimskiy G. V. Nauchnaya organizatsiya i normirovanie truda v tekstilnoy promqshlennosti. M.: Leg'rombqtizdat. 1997. 128

18. Maxmudov E. X. Korxona iqtisodiyoti. T.: TDIU. 2004. 180

19. Maxmudov E.X. Biznes planirovanie. T.: O'zbekiston Yozuvchilar uyushmasi Adabiyot jamg'armasi nashriyoti.2005. 166

20. Maxmudov E.X. Biznesni rejalashtirish. T.: O'zbekiston Yozuvchilar uyushmasi Adabiyot jamg'armasi nashriyoti.2005. 125

21. Mixaylushkin A. I. Ekonomika predpriyatiya. M.:Visshaya shkola. 2000. 290

22. Nazarov A. SH. Mehnatni tashkil qilish va normalash. T.: TDIU. 2004. 198

23. Ortiqov A. Sanoat iqtisodiyoti. T.: O'zbekiston Yozuvchilar uyushmasi Adabiyot jamg'armasi nashriyoti. 2004. 215

24. Ortiqov A. , Kalendareva S.G. Sanoat korxonalarida ishlab chiqarishni tashkil etish. T.: O'zbekiston Yozuvchilar uyushmasi Adabiyot jamg'armasi nashriyoti. 2004. 146

32.Semenov V.M. Ekonomika predpriyatiya. M.: TSEM. 2000. 285

25. Shoalimov A. Sanoat korxonalari xo'jalik faoliyati tahlili. T.: O'qituvchi. 1997 . 126

26. "O'zbekiston iqtisodiy axborotnomasi". 2010-2014.

27. «Bozor, pul, kredit» jurnali. 2010-2014 .

28. www.books.ru

29. www.uzreport.com
30. www.fin.stat.ru
31. www.glossary.com
32. www.cer.ru
33. www.gov.uz
34. www.stat.uz