



**ЎЗБЕКИСТОН РЕСПУБЛИКАСИ ОЛИЙ ВА ЎРТА МАХСУС
ТАЪЛИМ ВАЗИРЛИГИ
НАМАНГАН МУХАНДИСЛИК-ТЕХНОЛОГИЯ ИНСТИТУТИ
“КИМЁ ТЕХНОЛОГИЯ” ФАКУЛТЕТИ
“ИҚТИСОДИЁТ” КАФЕДРАСИ**

“Иқтисодиёт”
кафедраси мудир:
и.ф.н.,доц. Р.Б. Исмоилов _____

Ҳимояга руҳсат этилди
факултет декани:

“ _____ ” _____ 2013 йил

“Иқтисодиёт” таълим йўналиши бўйича битирувчи
Соҳадуллев Қудратнинг
“САНОАТ КОРХОНАЛАРИДА ЁРДАМЧИ ХЎЖАЛИКЛАРНИ ТАШКИЛ ЭТИШ
ЙЎЛЛАРИ” мавзусидаги

БИТИРУВ МАЛАКАВИЙ ИШИ

Битирувчи:

Соҳадуллаев Қудрат _____

Илмий раҳбар:

и. ф. н.,доц Р. Исмоилов _____

Наманган – 2013 й.

Кириш

I-боб. ЖАХОН МОЛИЯВИЙ-ИҚТИСОДИЙ ИНҚИРОЗИ ШОРОИТИДА САНОАТ КОРХОНАЛАРИДА ЁРДАМЧИ ХЎЖАЛИКЛАРНИ ТАШКИЛ ЭТИШ ВА БОШҚАРИШНИНГ НАЗАРИЙ АСОСЛАРИ

1.1. Молиявий-иқтисодий инқироzi шароитида саноат корхоналари ёрдамчи хўжаликларини ташкил этишнинг назарий асослари ва унинг аҳамияти

1.2. Саноат корхоналари ёрдамчи хўжаликларида асосий ва айланма маблағларни шакллантириш ва улардан фойдаланиш масалалари

1.3. Жахон молиявий-иқтисодий инқироzi шароитида саноат корхоналарида ёрдамчи хўжаликларни самарали ташкил этишнинг бошқариш механизмлари.

II – боб. “ТЎРАҚЎРҒОН ФЕРРОСПЛАВ” МЧЖ ДА ЁРДАМЧИ ХЎЖАКЛИКЛАРИ ИШЛАБ ЧИҚАРИШ ҲОЛАТИНИНГ ТАҲЛИЛИ ВА УНДАН САМАРАЛИ ФОЙДАЛАНИШ ЙЎЛЛАРИ

2.1. “ТЎРАҚЎРҒОН ФЕРРОСПЛАВ” МЧЖнинг молиявий кўрсаткичлари ва уларнинг умумий тавсифи.

2.2 “ТЎРАҚЎРҒОН ФЕРРОСПЛАВ” МЧЖнинг ёрдамчи хўжаликларидан самарали фойдаланиш таҳлили.

III-боб. САНОАТ КОРХОНАЛАРИДА ЁРДАМЧИ ХЎЖАЛИКЛАРНИ ТАШКИЛ ЭТИШНИ РИВОЖЛАНТИРИШ ЙЎНАЛИШЛАРИ ВА ИСТИҚБОЛЛАРИ.

3.1. “ТЎРАҚЎРҒОН ФЕРРОСПЛАВ” МЧЖнинг ишлаб чиқариш қувватларидан самарали фойдаланишдаги муаммолари ва уларни ҳал этиш йўллари.

3.2. Саноат корхоналарида ёрдамчи хўжаликларни ташкил этишнинг келажак истиқболлари.

Хулоса ва таклифлар

Фойдаланилган адабиётлар

Кириш.

Мавзунинг долзарблиги. Саноат корхоналарининг ўзининг ривожланганлик даражаси ва иқтисодий мавқеининг қандай тарзда мустаҳкамлаб боришини албатта унинг асосий тармоғлари билан бир қаторда ёрдамчи тармоғларининг ҳам алоҳида аҳамиятга эга эканлигини маълумдир. Амалий тажрибалардан маълумки таркибида ёрдамчи хўжаликлари ривожланиши яхши йўлга қўйилган, саноат корхоналарида ҳар қандай иқтисодий оғир ҳолатларда ҳам мавқеини йўқотмаганлиги ҳолда ва аксинча иқтисодий барқарорликка эришиши ҳолатлари кузатилгандир.

Ишлаб чиқариш жараёнида асосий жараёнлар билан бир қаторда хом ашё, материаллар ва буюмларни юклаш, тушириш, уларга биринчи ишлов бериш ва ишлаб чиқариш цехларига элтиб бериш, шунингдек, хом ашё, ярим фабрикатлар, буюмлар, тайёр маҳсулотларни ташиш ва жойлаш, тайёрлаш жараёни ва маҳсулот сифатини назорат этиш, ўраш ва жўнатиш, ишлаб чиқариш чиқиндиларини йиғиб олиш ва иш жойларини тозалаш ва бошқа ёрдамчи жараёнларни ҳам ўз ичига олади.

Шунинг учун ҳар қайси саноат корхонасининг таркибида ёрдамчи ишлаб чиқариш цехлари, бўлинмалар ва хизмат кўрсатувчи хўжаликлар ташкил этилади.

Корхонанинг ёрдамчи хўжаликларига таъмир, энергетика, асбоб-ускуна ва саноат тармоғининг ўзига хос хўжаликлар (транспорт, омбор) ва хизмат кўрсатувчи бўлимлар тааллуқлидир.

Жаҳон молиявий – иқтисодий инқирози юз берган бир шароитда саноат ишлаб чиқаришда ёрдамчи ва хизмат кўрсатувчи хўжаликларининг асосий вазифаси ишлаб чиқариш жараёнлари узлуксизлигини таъминлаб, содир бўладиган баъзи чекланишларни бартараф этиши лозимдир.

Фан-техника тараққиёти корхоналарнинг ишлаб чиқариш фаолияти самарадорлигини оширишда муҳим омил бўлиб келган ва ҳозирда ҳам ўз аҳамиятини йўқотмаган. Мазкур омилдан қуйидагича фойдаланиш мумкин:

- ишлаб чиқариш ва меҳнатни механизациялаштириш, автоматлаштириш ҳамда комплекс равишдаги механизациялаштириш;
- асосий технологик жараёнларни роботлаштириш;
- прогрессив, меҳнат ҳамда ресурсларни тежашга йўналтирилган технологик жараёнларни амалиётга киритиш ва улардан кенг фойдаланиш;
- хом ашё ва материаллар (меҳнат предметлари) замонавий турларини яратиш ва улардан фойдаланиш;
- ишлаб чиқаришни ташкил қилиш, режалаштириш ва бошқариш жараёнларида замонавий ахборот технологияларидан, ҳисоблаш техникасидан фойдаланиш;
- ишлаб чиқариш ва меҳнатни илмий ташкил қилиш.

Бугунги кун амалиётида фан-техника тараққиётининг, жумладан, унинг таркибий қисмларининг аҳамияти ва ролини инкор қилувчи ёки тушунмовчи корхонани топиш амримаҳол. Бироқ ушбу омилни амалга ошириш учун фақатгина ҳоҳиш ва истакларнинг ўзигина етарли эмас.

“2013 йил ва яқин келажакка мўлжалланган дастуримизни амалга оширишда иқтисодийтимиз ва унинг етакчи тармоқларини модернизация қилиш , техник ҳамда технологик янгилашни жадаллаштириш ва унинг кўламини кенгайтириш , ишлаб чиқаришни диверсификация қилиш марказий ўрин тутиши даркор”¹ - деб таъкидлайди Президентимиз И. А.Каримов

Бунинг учун *биринчидан*, фан-техника тараққиётининг айна пайтда зарур бўлган йўналишларини излаш ва аниқлаш, *иккинчидан*, пул маблағларини ва бошқа зарур бўлган ресурслар (инвестициялар) излаб топиш, *учинчидан*, замонавий илмий-техникавий ишламаларга ихтисослашган илмий-тадқиқот институтлари, конструкторлик, технологик ва бошқа илмий муассасалар билан керакли алоқаларни “боғлаш”,

¹ И.А.Каримовнинг 2012 йилда мамлакатимизни ижтимоий – иқтисодий ривожлантириш якунлари ҳамда 2013 йилга мўлжалланган иқтисодий дастурнинг энг муҳим устувор йўналишларига бағишланган Вазирлар Маҳкамасининг мажлисидаги маърузаси . Туркистон газетаси 2013 йил 19 январ 5- сон.

тўртинчидан, ўз илмий-техникавий мақсадларининг самаралилигини ҳисоблаб чиқиш талаб қилинади.

Янги техникаларни ишлаб чиқиш ва амалиётга киритишдан манфаатдорлик талаб даражасида эмасди. Ишлаб чиқариш ва меҳнатни ташкил қилишнинг хорижий прогрессив технологиялари “эксплуаторлик белгиси” сифатида, ишлаб чиқаришни автоматлаштириш ва механизациялаштириш эса ишсизликнинг асоси сифатида қабул қилинар эди. Хориж тажрибаларига капиталистик тажриба деб қараларди ҳамда бу тажрибаларнинг кенг тарқалишига йўл қўйилмас эди.

Моливий-иқтисодий инқироздан чиқиш долзарб бўлиб турган ҳозирги шароитда, чуқур сифат ўзгаришлари, тамойиллари янги технологиялар ва сўнгги авлод техникасига ўтиш, иқтисодиётнинг барча тармоқларини фан ва техниканинг энг янги ютуқлари асосида қайта қуроллантириш зарур. Шу билан бир қаторда олимлар, конструкторлар, муҳандис ва ишчиларнинг ижодий руҳда меҳнат қилишлари учун иқтисодий ва ижтимоий манфаатдорликни яратиш муҳим аҳамият касб этади. Масалан, Япония корхона ва фирмаларида ижодий гуруҳлар, сифат гуруҳлари ташкил қилинган, яъни фан-техника тараққиёти билан узвий боғлиқ бўлмиш университетлар, илмий марказ ва лабораториялар билан алоқалар ривожлантирилмоқда.

Ушбу тадқиқотимизда юқоридаги жараёнлар таҳлил қилиб ўтишни мақсад қилдик.

Битирув малакавий ишини мақсади ва вазифалари. Тадқиқотни бош мақсади саноат корхоналарида ёрдамчи хўжаликларни қолияти ва уларни бугунги кундаги ўрни , ривожлантириш иқтиқболларини белгилаб беришдан иборатдир. Саноат корхоналарида ёрдамчи хўжаликлардан самарали фойдаланишни таъминлашга қаратилган ва уларни фаолиятини такомиллаштириш бўйича қуйидаги вазифаларни бажариш кўзда тутилган:

- иқтисодий ислохотлар жараёнида ёрдамчи хўжаликларни иқтисодий мазмуни ва моҳиятини ёритиб бериш ;

- саноат корхоналари ёрдамчи хўжаликларида асосий ва айланма маблағларни шакллантириш ва улардан фойдаланиш масаларини ёритиш;

- саноат корхоналарида ёрдамчи хўжаликларни бошқариш механизмларини таҳлил қилиш ;

- **“Тўрақўрғон ферросплав” мчж нинг молиявий кўрсаткичларини таҳлил қилиш ва хулосалар бериш;**

- **“Тўрақўрғон ферросплав” мчж нинг ёрдамчи хўжаликлардан фойдаланиш ҳолатини таҳлил қилиш ;**

- **“Тўрақўрғон ферросплав” мчжда ишлаб чиқариш қувватларидан фойдаланишдаги муаммолари ва уларни ҳал қилиш йўллари аниқлаш ;**

- саноат корхоналарида ёрдамчи хўжаликларни ташкил этишни ривожлантириш бўйича тавсиялар ишлаб чиқиш ва бошқалар

Мавзунинг ўрганилганлик даражаси. Саноат корхоналарини фаолиятини такомиллаштириш масалалари бўйича республикамизнинг бир қатор олимлари Ғуломов С.С., Ходиев Б., Дадабоев Ю., Жураев Н.Ю., Абдукаримов И.Т., Бобобеков Б.Б., Ибрагимов Н.А., Мусаев Х.Н., Ризақулов А.А., Санаев Н.С., Сотволдиев А.А., Қодирхонов С лар илмий тадқиқот ишларини олиб боришган.

Мазунинг предмети бўлиб, саноат корхоналарида ёрдамчи хўжаликларни фаолияти ва уларни бугунги кундаги ўрни , ривожлантириш истиқболларини ҳисобланади.

Тадқиқотнинг объекти сифатида “Тўрақўрғон ферросплав” масъулияти чекланган жамияти олинган.

Битирув малакавий ишининг амалий аҳамияти шундаки, саноат корхоналарида ёрдамчи хўжаликлар фаолияти янада самарали ташкил

қилиш бўйича тавсиялар ишлаб чиқилган , уларни амалиётга қўллашга тавсия этилади.

Битирув малакавий ишини тузилиши ва хажми. БМИ кириш, уч боб, хулоса, фойдаланилган адабиётлар руйхати ва иловалардан иборат. Ишнинг таркиби унинг мақсади, вазифалари ва йўналишларини акс эттиради.

Биринчи бобда Жаҳон молиявий - иқтисодий инқирози шароитида саноат корхоналари ёрдамчи хўжаликларини ташкил этиш ва бошқаришнинг назарий асослари ёритиб берилган.

Иккинчи бобда, “ Тўрақўрғон ферросплав” масъулияти чекланган жамияти ёрдамчи хўжаликлари ишлаб чиқариш ҳолатини таҳлили ва ундан самарали фойдаланиш йўллари кўриб ўтилган.

Учинчи бобда , саноат корхоналарида ёрдамчи хўжаликларни ташкил этишнинг ривожлантириш йўналишлари ва истиқболлари кўриб чиқилган.

Хулоса ва таклифлар қисмида битирув малакавий ишининг якуний натижалари бўйича хулоса ва таклифлар берилган.

I-Боб. Саноат корхоналарида ёрдамчи хўжаликларни ташкил этиш ва бошқаришнинг назарий асослари.

1.1. Молиявий-иқтисодий инқироз шароитида саноат корхоналарида ёрдамчи хўжаликларни ташкил этишнинг назарий асослари ва унинг аҳамияти.

Барчамизга маълумки бугунги кунда энг диққат эҳтибордаги масалалардан бири - бу жаҳон мамлакатларида рўй бераётган молиявий-иқтисодий инқироз бўлиб келмоқда. Мазкур молиявий инқироз туфайли дунёнинг етакчи мамлакатларида кўплаб иқтисодий-ижтимоий муаммолар юзага келмоқда.

Шу ўринда жаҳон молиявий инқирозининг мамлакатимиз иқтисодиётига таъсири қандай бўлади, деган савол барча юртдошларимизни қизиқтириши табиийдир. Бу борада Президентимизнинг «...тобора чуқурлашиб бораётган жаҳон молиявий инқирози мамлакатимизга таъсир кўрсатмайди, бизни четлаб ўтади, деган хулоса чиқармаслик керак. Масалани бундай тушуниш ўта соддалик, айтиш мумкинки, кечириб бўлмас хато бўлур эди. Барчамиз бир ҳақиқатни англаб етишимиз лозим – Ўзбекистон бугун халқаро ҳамжамиятнинг ва глобал молиявий-иқтисодий бозорнинг ажралмас таркибий қисми ҳисобланади»² деган сўзларини яна бир бор эсга олиш муҳимдир. Ўз навбатида Ўзбекистоннинг глобаллашув жараёнларидаги иштироки ҳам ушбу инқироз оқибатларининг маълум даражада иқтисодиётимизга ўз таъсирини кўрсатиши мумкинлигидан дарак беради.

Дарҳақиқат, Ўзбекистон мустақилликка эришган дастлабки йилларда, бошқа МДХ мамлакатлари сингари, давлат ва жамият қурилишининг қандай тамойиллари ва усуллари асосланиш, мамлакатни ижтимоий-иқтисодий ва сиёсий тараққиётини белгилашда қайси йўлдан бориш масаласи кўндаланг турар эди.

² Каримов И.А. Жаҳон молиявий-иқтисодий инқирози, Ўзбекистон шароитида уни бартараф этишнинг йўллари ва чоралари. – Т.: Ўзбекистон, 2009, 11-б.

Президентимиз И.Каримов таъкидлаб ўтганларидек, «Ўзбекистонда қабул қилинган ўзига хос ислохот ва модернизация модели орқали биз ўз олдимизга узоқ ва давомли миллий манфаатларимизни амалга ошириш вазифасини қўяр эканмиз, «шок терапияси» деб аталган усулларни бизга четдан туриб жорий этишга қаратилган уринишлардан, бозор иқтисодиёти ўзини ўзи тартибга солади, деган ўта жўн ва алдамчи тасаввурлардан воз кечдик»³.

Бироқ, ўз ўрнида таъкидлаш лозимки, молиявий инқирознинг республикаимиз иқтисодиётига таъсири бошқа ривожланган ва айрим қўшни давлатлардагига қараганда мазмунан фарқ қилади. Агар бошқа мамлакатларда бу жараёнлар бевосита молия тизимининг издан чиқиши ва ишлаб чиқариш ҳажмларининг кескин қисқариб кетиши, кўплаб йирик корхоналарнинг ёпилиши орқали намоён бўлса, бизда жаҳон хомашё бозорларида талабнинг сусайиши туфайли нархларнинг кескин пасайиши ҳамда бунинг оқибатида экспорт даромадларининг сезиларли камайиши, асосий савдо ҳамкорларимизнинг харид қобилиятининг пасайиши натижасида ташқи савдо айланмасининг қисқариши орқали намоён бўлади.

Шу билан бирга, бугунги кунда кўплаб етакчи олим ва мутахассисларимиз томонидан иқтисодиётимизда молиявий инқирознинг салбий оқибатлари таъсирини пасайтирадиган омиллар мавжудлиги таъкидланмоқда. Иқтисодчи олимлар ва мутахассисларнинг фикрларига кўра, мамлакатимиз иқтисодиётининг жаҳон иқтисодиётига инқироз оқибатлари аҳамиятли таъсир кўрсатадиган даражада интеграциялашмаганлиги, мамлакатимизда катта ҳажмдаги хорижий капитални ушлаб турувчи компания ва молиявий институтларнинг йўқлиги, хусусийлаштириш механизми ва шарт-шароитлари натижасида деярли барча устав фондларининг корхоналарнинг реал хусусий активлари билан таъминланганлиги каби ҳолатлар асосида инқирознинг салбий таъсири у

³ Каримов И.А. Жаҳон молиявий-иқтисодий инқирози, Ўзбекистон шароитида уни бартараф этишнинг йўллари ва чоралари. – Т.: Ўзбекистон, 2009, 7-б.

кадар катта бўлмаслиги мумкин. Аксинча, ҳозирги инқироз эҳтимол тутилаётган салбий таъсирлардан ташқари биз учун ижобий таъсирларга ҳам эга бўлиши, янги имкониятларни вужудга келтириши мумкин. АҚШ ва Европадаги инвесторлар акциялардан бош тортиб, ўз активларини бўшатмоқдалар. Моҳиятига кўра, қайтадан қандайдир ишга жалб этилиши зарур бўлган ресурсларни бўшатиш жараёни бормокда. Демак, янги бозорларни, янги имкониятларни излаш бошланади. Инвесторлар капитал киритишнинг муқобил йўллари қидирадилар. Ғарб бозорлари турғунликка юз тутган чоғда ривожланаётган мамлакатлар бозорлари ўсишнинг ижобий динамикасини кўрсатади. Шундай мулоҳазалардан келиб чиққан ҳолда, кўплаб инвесторлар Ўзбекистон бозорига эътибор қаратишлари эҳтимолдан ҳоли эмас.

Шунингдек, жаҳон молиявий инқирозининг Ўзбекистонга таъсирининг жиддий бўлмаганлигини қўйидаги омиллар билан изоҳлаш мумкин:

- маъмурий-буйруқбозлик тизимидан бозор иқтисодиётига ўтишнинг босқичма-босқич амалга ошириш йўлини танланганлиги;
- давлат бош ислохотчи сифатида масъулиятни ўз зиммасига олиши зарурлигини аниқ белгилаб олинганлиги;
- Ўзбекистонда молиявий-иқтисодий, бюджет, банк-кредит тизими, шунингдек, иқтисодиётнинг реал сектори корхоналари ва тармоқларининг барқарор ҳамда узлуксиз ишлашини таъминлаш учун етарли даражада мустаҳкам захиралар яратилганлиги ва зарур ресурслар базасининг мавжудлиги;
- оқилона ташқи қарз сиёсати олиб борилганлиги;
- аҳолининг иш ҳақи ва даромадларини изчил ва олдиндан ошириб бориш ҳамда истеъмол бозорида нархлар индексининг асоссиз тарзда ўсишининг олдини олишга доир чора-тадбирларнинг изчиллик билан амалга оширилганлиги;

- давлатнинг молиявий-иқтисодий ва банк тизимларининг нечоғлиқ барқарор ва ишончли экани, уларнинг ҳимоя механизмлари қанчалик кучлилиги билан изоҳланади.

Ҳозир Ўзбекистоннинг умумий ташқи қарзи ялпи ички маҳсулотга нисбатан 13,3% ни ташкил этмоқда, экспорт ҳажмига нисбатан эса 31% дан ошмайди. Бу ўз навбатида мамлакатимизнинг халқаро даражадаги тўлов қобилиятга эғалигини ифодалайди.

Республикамизда доимо қисқа муддатли спекулятив кредитлардан воз кечиб, чет эл инвестицияларини узоқ муддатларга, имтиёзли фоиз ставкалари бўйича жалб этилди. Натижада миллий иқтисодиётимизнинг халқаро кредитлар бозоридаги конъюнктурага кескин боғлиқлигини ва молиявий инқирознинг салбий оқибатларининг олди олинди.

2010-2012 йилларда ўзлаштирилган чет эл инвестициялари ҳажми 2,5 мартадан кўпроқ ошди. Бу ҳолат миллий иқтисодиётимизнинг юқори инвестицион салоҳиятга эга бўлаётганлиги ва ҳукуматимиз томонидан яратилаётган қулай инвестицион муҳит билан бевосита боғлиқдир.

Натижада 2012 йилда 1,5 миллиард АҚШ доллари миқдорида хорижий инвестициялар ўзлаштирилди, уларнинг 70% тўғридан-тўғри жалб қилинадиган инвестициялар улушига тўғри келади. Жалб қилинган тўғридан-тўғри хорижий инвестициялар Ўзбекистон миллий иқтисодиётининг ривожланиши учун стратегик аҳамиятга эга бўлган реал секторларини модернизация қилишга йўналтирилган.

Инвестиция дастури доирасида 2011 йилда 1,8 миллиард АҚШ долларида ортиқ хорижий инвестицияларни ўзлаштириш мўлжалланганлиги истиқболдаги барқарор иқтисодий ўсиш жараёнлари кузатилиши кутилаётганлигидан далолат беради. Мазкур хорижий инвестицияларнинг 75% тўғридан-тўғри инвестициялар улушига тўғри келади. Дарҳақиқат, ҳозирги кунда ташқи дунё билан икки томонлама ўзаро манфаатли алоқаларимиз ривожланиб бормоқда.

Иқтисодийни модернизация қилиш, техник ва технологик қайта жиҳозлаш бўйича дастурларни амалга оширишимизда хорижий мамлакатларнинг илғор технологияларига асосланган инвестицияларига эҳтиёж мавжуд. Қолаверса, жаҳон бозоридаги талабнинг пасайиб бориши маҳаллий ишлаб чиқарувчи корхоналаримизни экспорт кўламига жиддий таъсир кўрсатади.

Шунга асосланган ҳолда, ҳукуратимиз томонидан инқирозга чоралар дастури ишлаб чиқилган бўлиб, мазкур дастурда талабни рағбатлантиришга йўналтирилган бир қатор молиявий имтиёзлар ва барқарор иқтисодий ўсиш суръатларини таъминловчи чора-табдирлар мажмуи ўз аксини топди.

Хар бир саноат корхона ўзининг ривожланганлик даражаси ва иқтисодий мавқеининг қандай тарзда мустаҳкамлаб боришини албатта унинг асосий тармоғлари билан бир қаторда ёрдамчи тармоғларининг ҳам алоҳида аҳамиятга эга эканлигини таъкидлаб ўтиш ўринлидир. Тажрибадан маълумки таркибида ёрдамчи хўжаликлари ривожланиши яхши йўлга қўйилган, саноат корхоналарида хар қандай иқтисодий оғир ҳолатларда ҳам мавқеини йўқотмаганлиги ҳолда ва аксинча иқтисодий барқарорликка эришиши ҳолатлари кузатилгандир.

Хар бир ишлаб чиқариш жараёнида асосий жараёнлар билан бир қаторда хом ашё, материаллар ва буюмларни юклаш, тушириш, уларга биринчи ишлов бериш ва ишлаб чиқариш цехларига элтиб бериш, шунингдек, хом ашё, ярим фабрикатлар, буюмлар, тайёр маҳсулотларни ташиш ва жойлаш, тайёрлаш жараёни ва маҳсулот сифатини назорат этиш, ўраш ва жўнатиш, ишлаб чиқариш чиқиндиларини йиғиб олиш ва иш жойларини тозалаш ва бошқа ёрдамчи жараёнларни ҳам ўз ичига олади.

Шунинг учун хар кайси саноат корхонасининг таркибида ёрдамчи ишлаб чиқариш цехлари, бўлинмалар ва хизмат кўрсатувчи хўжаликлар ташкил этилади.

Корхонанинг ёрдамчи хужаликларига таъмир, энергетика, асбоб-ускуна ва саноат тармоғининг ўзига хос хўжаликлар (транспорт, омбор) ва хизмат кўрсатувчи бўлимлар тааллуқлидир.

Саноат ишлаб чиқариши ёрдамчи ва хизмат кўрсатувчи хўжаликларининг асосий вазифаси ишлаб чиқариш жараёнлари узлуксизлигини таъминлаб, содир бўладиган баъзи чекланишларни бартараф этишдир.

Ёрдамчи цехлар ва хизмат кўрсатувчи хўжаликлар, биринчи навбатда, асбоб-ускуна ва таъмирлаш цехлари, янги махсулот ишлаб чиқаришни тайёрлаш, техника, технологияни ва ишлаб чиқаришни такомиллаштиришда жуда муҳим аҳамият касб этади. Шу цехлар ёрдамида янги турдаги махсулотни техникавий тайёрлаш, цех ва участкаларни реконструкциялаш, ишлаб чиқариш жараёнларини механизациялаш ва автоматлаштириш амалга оширилади.

Аммо, ёрдамчи цехлар ва хўжаликларнинг ўзлари техникавий, ташкилий тараққиёти даражаси бўйича асосий ишлаб чиқаришдан анча орқада қолиб келмоқдалар. Ёрдамчи цехлар ва хўжаликлар ихтисослашиш даражасининг дастлабки, бажариладиган ишлар универсаллиги ва бунинг асосида ишлаб чиқаришни ташкил этишнинг кичик серияли ва индивидуал тури, кам унумдорликка эга бўлган универсал жихозлардан ва қўл меҳнатидан кенг қўлланиш хусусиятлари бўйича асосий бўлимлардан фарқланадилар.

Айтилганлардан шу хулоса келиб чиқадики, саноат самарадорлигини ошириш ёрдамчи цехлар ва хўжаликларнинг техник жихатдан қуролланишини такомиллаштириш билан сезиларли даражада боғлиқ.

Корхонага рационал хизмат кўрсатиш тизими қуйидагиларни кўзда тутлади:

- корхоналарда энг мухим хизмат курсатиш вазифаларини ихтисослаштириш ва марказлаштиришни, улар айнан ўзлари махсулот тайёрлаш жараёнидан холи бўлишини;

- транспорт — омбор, юклаш — юкни тушириш ишлари ва бошқа ёрдамчи ишларни комплекс технологик усулларни қўллаш ва уларни корхонани техникавий қайта қуроллантириш иши билан боғлаб, технологик регламентли (бир охангда) бажариш;

- типик (расмий) лойихалар асосида транспорт-омбор, юклаш — юкни тушириш ишларини механизациялаштириш, шу мақсадда зарур воситаларни марказлаштирилган равишда тайёрлаш қўламини кенгайтириш;

- йирик корхоналарда транспорт-омбор ва юклаш — юкни тушириш ишларини марказлаштириш, уларни корхонанинг ягона транспорт-омбор цехи томонидан бажариш;

- йирик корхона (бирлашма)ларнинг таркибидан асбоб-ускуна цехларини ажратиш, улар асосида махсус асбоб-ускуна ва технологик мосламалар тайёрлайдиган корхоналарни яратиш;

- саноат бинолари ва иншоотларини таъмирлаш ишларини ихтисослаштирилган таъмирлаш-қурилиш ташкилотлари томонидан ўтказиш;

- корхона таъмир хўжалигини такомиллаштириш ва бошқалар.

Ишлаб чиқаришга рационал хизмат кўрсатиш тизимини ташкил этишда комплекс технологияни тузиш ва жорий этиш мухим ўрин тутади.

1.2. Саноат корхоналари ёрдамчи хўжаликларида асосий ва айланма маблағларни шакллантириш ва улардан фойдаланиш масалалари.

Саноат корхоналари ёрдамчи хўжаликларида асосий ва айланма маблағларни шакллантиришда бир қатор хўжалик ва уларнинг фаолияти ҳам сезиларли равишда таъсир этади. Чунончи, мазкур хўжаликларни асосий

ва айланма маблағларини шакллантириш механизми сифатида қуйидагилар муҳим ўрин эгаллайди:

- Таъмирлаш хўжаликлари;
- Асбоб-ускуна хўжалигини ташкил этиш;
- Энергетика хўжалигини ташкил этиш;
- Транспорт хўжалигини ташкил этиш;

Корхона таъмирлаш хўжалигининг асосий вазифаси асосий ишлаб чиқариш фондларини ишга ярокли ҳолатда тутиш, улар муддатидан илгари путурдан кетишининг олдини олиш ва зарур ҳолларда янгилаш, меҳнат қуролларининг хизмат муддатини таъмирсиз узайтириш; техникавий иктисодий кўрсаткичларини такомиллаштириш ҳамда бу тадбирларни амалга оширишга тааллуқли харажатларни камайтиришдир.

Корхонанинг миқёси жихозлари сони ва асосий фондларини таъмирлаш муддатларига кўра, эксплуатация қилиш ходимларининг сони ва таркиби белгиланади.

Одатда, йирик корхоналарда бош механик (КБМ), бош энергетик (БЭБ), бинолар ва иншоотларни таъмирлаш бўлимлари мустақил хўжалик сифатида тузилади, кичик завод ва фабрикаларда эса юқорида қайд этилган барча бўлинмаларни ўз таркибига олувчи техникавий бўлим ташкил этилади.

Баъзида бино ва иншоотларни таъмир ва эксплуатация қилиш бўлинмаси корхонанинг капитал қурилиш бўлими таркибида бўлади.

Ҳозирги даврда саноатнинг асосий тармоқларида таъмирлашлари дастгоҳларни режали-огохлантириш таъмири тизими асосида таъмир ишлари юритилади. Режали-огохлантириш таъмир тизими жихозларни муддатдан илгари путурдан кетмаслигини ва уларнинг доимий юқори техникавий даражада, ишга шай-ликларини таъминловчи режали, техникавий-ташкилий хизмат кўрсатиш, назорат ва таъмирлаш ишларини ўз ичига олувчи тадбирлардир.

Режали-огохлантирув таъмир тизими кичик ўрта ҳамда капитал таъмир жараёнларини тежамкорона ташкил этиш усули билан бир қаторда режали-огохлантирувчи таъмир воситаларни ёғлаш, тозалаш, созлаш, кичик нуқсонларни бартараф этиш, аниқлигини текшириш, қисмларни ювиш, ёғлагичлардаги ёғларни алмаштириш ва шуларга ўхшаш жараёнлардан иборатдир.

Саноат корхоналарида таъмирлаш ишларини тўғри режалаштириш муҳим тадбирдир.

Жорий таъмирга асосий воситаларнинг шайлигини таъминлашга доир жараёнлар тааллуқлидир. У ишлаб чиқириш қуролларидаги бир йилдан кам хизмат қиладиган ёрдамчи қисмларни алмаштиришга қаратилган ва уни бажаришга оид харажатлар жорий харажатлар тарзида махсулотнинг таннарихига киритилади.

Капитал таъмир — асосий воситаларнинг қисмларини қайта тиклаш ёки алмаштириш жараёнларини қамрайди. Унга сарфланган харажатлар амортизация ажратмасининг қайта тиклашга мўлжалланган қисмидан қопланади.

Режали — огохлантирувчи таъмир қуйидаги кўрсаткичлар бўйича режалаштирилади:

а) таъмир даври — таъмирлар оралиғидаги вақт (янги ўрнатилган воситалар учун — биринчи капитал таъмиргача бўлган вақт);

б) таъмирлар орасидаги давр — икки жорий (ёки мураккаб) таъмир орасидаги вақт; одатда, у машинанинг тез емирилувчи қисмларининг ишлаш муддатига тўғри келади.

в) хизмат кўрсатиш ва мўлжалланган таъмир оралиғидаги давр;

г) таъмир даврининг таркиби. Таъмир даврида режали таъмир ва хизмат кўрсатишларнинг таркиби, сони ва тартиби турличадир. Икки сменада ишлайдиган ўрта ва енгил станоклар учун капитал таъмир оралиғи даврининг таркибини тахминан қуйидагича изохлаш мумкин:

К-Н-Р-Н-Р-Н-Ў-Н-Р-Н-Р-Н-Ў-Н-Р-Н-Р-Н-К

Бу ерда: К — капитал таъмир; Р — кичик таъмир; Ў — ўрта таъмир;
Н — назорат;

д) таъмир бирлиги (таъмирнинг мураккаблиги) таъмир жараёнининг меҳнатталаблиги бўйича ўлчов бирлиги;

е) меҳнат сифими таъмир бирлигига оид жараёни бажариш учун вақтни ифодалайди.

Бундай меъёрийлар дастгоҳлар (металлни қирқувчи ва технологик жараёнларни бажарувчи) таъмири (капитал, ўрта, кичик кузатиш)га тааллуқли ҳамда ускуналар ёрдамида бажариладиган жараёнларга сарфланадиган вақтни аниқлашда қўлланилади.

Таъмир сифатини яхшилашнинг энг муҳим йўналишлари таъмир натижасида асбоб-ускуналар қайта тикланибгина қолмай техникавий даражаси ҳам оширилади. Бунинг учун капитал-таъмирни мавжуд жихозларни такомиллаштириш ва улар энг илғор техникавий даражасига етишини таъминловчи модернизация билан қўшиб олиб бориш шарт.

Таъмир хўжалигининг фаолиятини режалаштириш таъмир муддатини аниқлаш, таъмир учун сарфланадиган меҳнат, материаллар ва пул маблағи билан таъминлаш, таъмирни ўтказиш учун харажатлар миқдорини белгилаш, уни қоплаш манбааларини, шунингдек, ўз кучи билан ва таъмир ташкилотларини жалб этиш асосида бажариладиган таъмир ишларини аниқлаш, бошқаларнинг буюртмаларини бажаришни назарда тутди.

Йиллик режа қуйидаги: а) таъмир ишининг ҳажми ва тури; б) таъмир вақтининг календар графиги; в) таъмир хўжаллигининг ишлаб чиқариш бўлимларининг иш бажариш имкониятлари; г) меҳнат бўйича (меҳнат унумдорлиги ва таъмир ишларида қатнашувчи ишчилар сони, иш ҳақи) кўрсаткичлар; д) материаллар, яримфабрикатлар ва эҳтиёт қисмларга бўлган эҳтиёж; е) таъмир хўжалигининг самарадорлик кўрсаткичлари;

ж) таъмир ишларининг молиявий таъминланганлиги; з) таъмир хўжалигининг самарадорлиги ошишини таъминловчи ташкилий, техникавий ва бошқа тадбирларни қамрайди.

Таъмир хўжалигининг таркибида хўжалик ҳисобидаги таъмир-механика ва таъмир-энергетика цехлари мавжуд бўлса, улар қуйидаги хўжалик ҳисоби кўрсаткичлари орқали:

а) махсулотнинг тури; б) махсулот (иш) ҳажми; в) меҳнат унумдорлиги; г) иш ҳақи фонди; д) ишлаб чиқариш харажатлари сметаси каби таъмир ишларини амалга оширади.

Корхонанинг йиллик таъмирлаш ишлари ҳажми режаси йириклаштирилган усулда ва таъмир графиги асосида тузилиши мумкин.

Йириклаштирилган режалаштириш режа лойиҳасини тузиш пайтида кенг қўлланилади ва қуйидагича таркиб топади:

а) таъмирнинг мураккаблиги меҳнатталаблиги бўйича барча дастгоҳларнинг гуруҳлари таъмир бирлигига келтирилади, сўнгра таъмирнинг мураккаб бирлиги умумий сони аниқланади. Кўп ҳолларда кўрсаткичлар турли таъмир давридаги дастгоҳларнинг гуруҳи бўйича алоҳида аниқланади:

$$P \text{ қ } P_d - D_c,$$

Бу ерда: P — таъмир ишларининг ҳажми;

P_d — шу турдаги таъмир турининг мураккаблик даражаси;

D_c — дастгоҳларнинг сони.

б) барча дастгоҳлар бўйича таъмир даврида таъмирга зарур бўлган умумий меҳнат эҳтиёжи:

$$M_3 \text{ қ } M_1 * P.$$

Бу ерда: M_3 — таъмир даврида барча таъмир ишининг меҳнат эҳтиёжи (соатларда); M_1 — таъмир давридаги бир таъмир бирлигининг меҳнат эҳтиёжи.

в) таъмир даврининг миқёсини ҳисобга олган ҳолда меъёрлаштирилган даврда ҳар қайси таъмир тури бўйича ўртача йиллик таъмир ишларининг ҳажми ифодаланади:

$$P_k = \frac{M_{\Sigma}}{P_y}$$

Бу ерда: P_k — меъёрлаштирилган даврдаги ўртача йиллик таъмир иши ҳажми (соатларда);

P_y — таъмир даври (йилларда).

Дастгоҳларни таъмирлашнинг режали таннархи қуйидаги харажатларни ўз ичига олади:

- ишчиларнинг асосий ва қўшимча иш ҳақи;
- таъмир учун сотиб олинган ва бошқа цехларда тайёрланган қисмларнинг қиймати;
- таъмир ва эҳтиёт қисмларни ишлаб чиқариш учун керакли материаллар;
- электроэнергия, буғ, ёқилғи, сув;
- тўлов, бошқа цехлар томонидан кўрсатилган хизматлар;
- цех харажатлари (капитал таъмир учун);
- умумзаавод харажатлари (капитал таъмир учун).

Кўпгина саноат марказларида (завод, бирлашма, фирма ичида) таъмир ишларини марказлаштириш тадбирлари амалга оширилмоқда. Бу усулда технологик, электроэнергетик ва транспорт воситаларини таъмирлаш, шунингдек, таъмирлараро хизмат кўрсатиш, навбатчи хизматини, корхонанинг бош механигининг қарамоғидаги таъмир-механика, таъмир электромеханика ва бошқа цехлар ҳамда воситаларга жорий хизмат кўрсатувчи ишчиларнинг бригадалари бажарадилар.

Асбоб-ускуна хўжалигини ташкил этишда эса, ишлаб чиқаришни режалаштириш ва эксплуатация қилиш саноат корхоналарининг фаолиятидаги энг муҳим ва мураккаб вазифаларга тўхталиб ўтиш зарурдир. Унинг мураккаблиги қўлланиладиган дастгоҳларнинг турлари, уларнинг сифати ва чидамлилигига бўлган талабнинг юқорилиги ҳамда асбоб-ускуна хўжалигининг корхона фаолиятига сезиларли таъсирчанлигидадир.

Асбоб-ускуна хўжалиги корхонанинг заруриятига биноан ишлаб чиқаришни ўз вақтида асбоб-ускуна ва бошқа технологик мосламалар билан таъминлайди. Ишлаб чиқаришни юқори сифатли асбоб-ускуна билан узлуксиз таъминлаш қуйидаги шартларда бажарилиши лозим:

- а) асбоб-ускуналарни жамлаш ва керакли даражада сақлаш;
- б) юқори сифатли асбоб-ускуна ва технологик мосламаларни ишлаб чиқаришни ва ташқаридан олишни ташкил этиш;
- в) цех ва иш жойларни асбоб-ускуналар билан узлуксиз таъминлаш;
- г) асбоб-ускуналарнинг махсулот бирлигига сарфини ва таннархини камайтириш;
- д) емирилган асбоб-ускуналарни чархлаш, таъмирлаш ва қайта тиклаш;
- е) марказий асбоб-ускуна омборига келтирилган асбоб-ускуналарни техникавий назорат қилиш ва сақлаш;
- ж) қўлланилаётган асбоб-ускуналардан фойдаланишнинг техникавий назоратини ташкил этиш.

Ишлаб турган корхоналар учун асбоб-ускуналарни жамлашнинг миқдори минимал ва максимал кўрсаткичларда белгиланади.

Асбоб-ускуналарни жамлаш минимал миқдори қуйидагича белгиланади:

$$M \leq E_k \cdot D$$

Бу ерда: M – минимал жамлаш миқдори (дона);

E_k – асбоб-ускуналарга бир кунлик эҳтиёж;

D – асбоб-ускуналарни тайёрлаш ёки уларни ташқаридан олиш даври.

Асбоб-ускуналарни тайёрлаш ёки ташқаридан олиш учун жамлашнинг «буюртма нуктаси» D_3 белгиланади. «Буюртма нуктаси» ишлаб чиқаришни асбоб-ускуналар билан, қоникарли тайёрлаш ёки ташқаридан олиш вақтида таъминлайдиган ва зарур жамлашлар йиғиндисидан иборат, яъни:

$$D_3 \leq \sum D + M$$

Максимал жамлаш (M_n) белгиланган миқдордаги, асбоб-ускуналарни ишлаб чиқариш ёки ташқаридан олиш ва минимал жамлашлар йиғиндисидан иборат:

$$M \leq \sum D_3 + M$$

Асбоб-ускуналарни омбордаги жамлашларининг ўртача миқдори ($J_{\text{ўр}}$) қуйидагича аниқланади:

$$J_{\text{ўр}} \leq \sum D_3 / 2 + M$$

Асбоб-ускуна тарқатув омборларидаги жорий жамғарма ҳар қайси тур ва ўлчамдаги асбоб-ускуна бўйича, уларга бўлган кундалик эҳтиёж ва фойдаланилган асбобларни қайта алмаштириш даврига биноан аниқланилади.

Асбоб-ускуналарнинг иш жойларидаги сони, дастгоҳларнинг сони, асбобнинг қаерда қўлланилиши дастгоҳларнинг иш сменалари ва ҳар қайси ишчига зарур асбоб-ускуналар сонига биноан аниқланади.

Асбоб-ускунанинг цехдаги сони иш жойларидаги, чархлашдаги ва таъмирдаги асбоб-ускуналардан иборатдир.

Асбоб-ускуналар хўжалиги савияси ташкилий-техникавий тадбирлар вақтида оширилса, маҳсулот ишлаб чиқариш меъёри, харажатлари, маҳсулотнинг таннарни ҳамда корхонанинг самарадорлиги сезиларли даражада яхшиланади.

Бундай тадбирларни амалга ошириш асбоб-ускуна хўжалиги таркибидаги барча бўлимлар ҳамда мутахассисларнинг кундалик муҳим вазифалари ва бурчларидир.

Замонавий саноат корхоналарида ишлаб чиқаришни ташкил этиш ва ёрдамчи хўжаликларни ёритишни маданий-маиший мақсадларда турли энергетика хўжалигисиз тасаввур этиш қийин.

Саноат корхоналарининг энергетика хўжалиги энергетик қурилмаларининг қуввати, энергетика шохобчаларининг ўтказувчанлиги имкониятидан самарали фойдаланиб, уларни бошқарувчи ҳамда созловчи ходимларнинг меҳнат унумдорлигини ошириш ва маҳсулотларининг (электр энергияси, иссиқлик, сиқилган ҳаво ва шунга ўхшашлар) таннаrxини пасайтириш асосида корхона керакли турдаги энергия билан узлуксиз тарзда, керакли ҳажмда таъминлаши лозим. Техника тараққиёти натижасида корхоналарнинг энергетик ресурсларга бўлган эҳтиёжлари кун сайин ўсиб бормоқда.

Шунинг учун корхона энергетик хўжаликларининг фаолиятини тўғри ташкил этиш муҳим аҳамиятга эга.

Энергетик хўжалигининг асосий вазифалари: корхона энергиянинг барча турлари билан узлуксиз, камроқ харжлаб таъминлаш; энергияни иложи борида самарали сарфлаш; самарали энергетик воситаларни татбиқ этиш ва уларнинг қувватидан тўлиқ фойдаланиш; энергетика хўжалигида меҳнат унумдорлигини ошириш ва маҳсулот таннаrxини пасайтириш; энергетик воситалардан самарали фойдаланишдан иборатдир.

Корхона энергетик хўжалигининг таркиби ишлаб чиқариш миқёси ва технологиясига боғлиқ. Йирик корхоналарда энергия хўжалиги электр шохобчалари, трансшаклтор, иссиқ сув, компрессорлар, сиқилган ҳаво шохобчалари, сув таъминоти, канализация, газ шохобчалари, кислород станциялари, совиткич қурилмалари, саноат вентилизацияси, телефон ва радио алоқаси, энергетик жихозларни таъмирлаш бўйича цехлардан иборатдир. Энергетика хўжалигига

йирик корхоналарда бош энергетик, ўрта ва кичик корхоналарда бош механик рахбарлик қилади.

Сарфланиш хусусиятларига биноан энергия технологик, иситиш ва ёритиш жараёнларига тааллуқлидир. Технологик мақсадда истеъмол этиладиган энергия сарфи уни ишлаб чиқариш хажми, двигател бир иш соатда сарфлаш миқдори, дастгохлар тури, уларнинг режалаштириш давридаги ишлаш соати ва жихозлар сонига биноан аниқланилади:

$$Mg = M_1 * B * D_c$$

Бу ерда: Mg — двигателларга сарфланадиган энергия миқдори;

M_1 — двигателнинг бир соат ишлаш даврида сарфлайдиган энергия миқдори; B — режалаштириш даврида двигателнинг ишлаш вақти (соатларда);

D_c — дастгохларнинг сони.

Ёритиш учун сарфланган энергия ёриткичларнинг сони, уларнинг қуввати ва ёритиш даврига биноан аниқланади.

Энергияни корхонанинг шохобчаларида ва энергияни бошқа турга айлантириш қурилмаларидаги йуқолишини ҳисобга олиш мақсадга мувофиқдир.

Корхонанинг энергия ва иссиқликка бўлган эҳтиёжини аниқлаш энергия хўжалиги фаолиятини режалаштиришнинг муҳим омилidir.

Саноат корхоналарида энергетик ресурсларни тежашнинг асосий йуналишларидан бири — улардан қайтадан фойдаланишдир. +айтадан фойдаланилган энергия технологик жараён учун яратилган, лекин улар бошқа жараёнларда ҳам ишлатилиши мумкин.

Энергиянинг асосий қисми технологик жараёнларни такомиллаштириш эвазига тежалади. Уларни интенсивлаштириш, замонавий жихозларнинг қўлланилиши маҳсулот бирлигига сарфланадиган энергия миқдорини камайитириш имкониятларини кенгайтиради.

Транспорт хўжалигини ташкил этиш орқали жуда кўп нарсаларга ойдинлик киритиш имкониятига эга бўлиш мумкин.

Замонавий саноат корхонасининг фаолияти ҳар куни муайян ҳажмдаги турли юкларни ташишга жалб этилади. Транспорт хўжалиги ҳам ашё, матсриаллар, яримфабрикатларни корхона ичида ташиш, шунингдек, тайёр маҳсулотни истеъмолчига жўнатиш жараёнларини бажаради. Корхонанинг транспорт хўжалигига хизмат кўрсатиш транспорт воситалари, яъни ҳаракатдаги темир йўл, механизмлар, машиналар ва бошқа қурилмалар киради. Унинг асосий вазифаси юкларни технологик жараён талабига мувофиқ ва кам сарфлаб, юклаш-тушириш ва ташиш жараёнларини ташкил этишдир.

Транспорт хўжалигини ташкил этиш даражаси корхона асосий фаолиятининг кўрсаткичларига таъсир этади. Ҳозирги даврда ёрдамчи ишчиларнинг 30-40%и ортиш-тушириш, ташиш жараёнларида банддирлар. Маҳсулотнинг таннархида транспорт хўжалигининг харажатлари 5-8 % ни ташкил этади. Уларни самарали ташкил этиш ишлаб чиқариш жараёнини қисқартиради, маҳсулот ишлаб чиқариш меъёрини таъминлайди, меҳнат унумдорлигини оширади ва маҳсулот таннаrxини камайтиради.

Юкни ташиш жойи ва доирасига биноан улар ташқи, цехлараро ва цех ичидаги транспорт турларига бўлинадилар. Ташқи транспорт корхонанинг темир йўл станцияси, бошқа корхоналар ва ташкилотлар билан алоқасини таъминлайди. Цехлараро транспорт юкларни корхона ичида, бўлимдан бўлимга ташиш вазифасини ўтайди. Цех таркибидаги юк ташиш воситалари юкларни иш жойларига, бўлинмаларга ва омборларга ташиш вазифасини бажаради.

Транспорт воситалари темир йўл, сув, изсиз (электрокара, тягач, автомобиль, автокар, автогрузчик), механик (осма йўл, куприкли кран) каби турларга бўлинади.

Харакат тарзига биноан транспорт воситалари узлукли (автомобиль, электрокара, автопогрузчик, электровоз ва бошқалар) ва узлуксиз (конвейер, трубопроводлар) турларга бўлинадилар.

Саноат корхоналарида юк ташиш асосан маятникли ва айланма усулларда ташкил этилади.

Маятникли усулда бир бўлимдан бошқа бўлимга юк билан чиққан транспорт юкни етказиб бергандан сўнг дастлабки бўлимга юксиз қайтиши мумкин. Юк ташиш айланма тарзда ташкил этилса, транспортлардан тўларок фойдаланишга эришилади.

Транспорт воситаларининг турлари бўйича уларга бўлган эҳтиёжни хисоблашнинг ўзига хос усуллари мавжуд. Масалан, автомобил, тягач, автокара, электрокарага бўлган эҳтиёжлар суткада ташиладиган юкнинг хажми (тоннада), рейсга сарфланадиган вақт, воситаларнинг юк кўтариш имконияти, юк кўтариш қобилиятидан фойдаланиш коэффициенти ва транспорт воситаларининг сутка давомида ишлаш вақтига биноан аниқланади:

$$T_{\text{э}} = \frac{Ю_{\text{с}} * t_{\text{р}}}{Ю_{\text{н}} * K_{\text{ю}} B_{\text{с}}}$$

Бу ерда: $T_{\text{э}}$ – маълум тур транспорт воситасига бўлган эҳтиёж;

$Ю_{\text{с}}$ – бир суткада ташиладиган юк хажми (тоннада);

$t_{\text{р}}$ – рейсга сарфланган вақт (соат);

$Ю_{\text{н}}$ —транспорт воситасининг номинал юк кўтариш имконияти (қуввати), т;

$K_{\text{ю}}$ – кўтариш имконияти (қуввати)дан фойдаланиш коэф-

фициенти; $B_{\text{с}}$ – транспорт воситаларининг сутка давомида ишлаш даври (соат).

Юк ташишда махсус идишлардан фойдаланадиган корхоналарда кетма-кет ташиладиган юклар хажмини аниқлашда, махсулот оғирлигига ушбу идишлар оғирлиги ҳам қўшилади; омборлар, асосий ва ёрдамчи

цехлар учун хизмат кўрсатувчи транспорт воситалари, шу бўлимларнинг иш миқдори ва иш сменасига биноан белгиланади.

Транспорт воситаларининг самарадорлиги, улардан вақт бирлигида фойдаланиш коэффициенти, юк кўтариш коэффициенти, ўртача техникавий тезлиги, катновлар коэффициенти, таъмирда туриш коэффициенти ва бошқа кўрсаткичлар орқали ифодаланади. Транспорт хўжалигининг самарадорлигини транспорт операциялари, юклаш-юкни тушириш ишларини механизациялаштириш, замонавий кўтариш-транспорт воситалари, автоматлаштирилган омборлар, махсус дастур асосида юкларни саралаштирувчи ва узатувчи воситаларни жорий этиш, контейнерлардан кенг фойдаланиш, математик усуллар ва электрон-хисоблаш техникаси асосида жараёнларни режалаштириш ва бошқаришни такомиллаштириш каби тадбирларни узлуксиз амалга ошириш эвазига юқори савияга кўтариш мумкин.

Ёрдамчи хўжаликларнинг фаолиятини такомиллаштириш, харажатларини камайтириш ишлаб чиқариш самарадорлигини оширишнинг муҳим манбаидир.

Ишлаб чиқариш жараёни асосий жараёнлар билан бир қаторда хом ашё, материаллар ва буюмларни юклаш, ташиш, уларга бирламчи ишлов бериш ва ишлаб чиқариш цехларига етказиб бериш, шунингдек, хом ашё, ярим-фабрикатлар, буюмлар, тайёр махсулотларни ташиш ва жойлаш, тайёрлаш жараёни ва махсулот сифатини назорат этиш, ўраш ва жўнатиш, ишлаб чиқариш, чиқиндиларини йиғиб олиш, иш жойларини тозалаш ва бошқа ёрдамчи жараёнларни ҳам ўз ичига олади.

Шунинг учун ҳар қайси саноат корхонасининг таркибида ёрдамчи ишлаб чиқариш цехлари, бўлимлари ва хизмат кўрсатувчи хўжаликлар ташкил этилади. Корхонанинг ёрдамчи хўжаликларига таъмирлаш, энергетика, асбоб-ускуна ва саноат тармоғининг ўзига хос хўжаликлари (транспорт, омбор) ва хизмат кўрсатувчи бўлимлар таалуқлидир.

Ёрдамчи ва хизмат кўрсатувчи хўжаликларнинг асосий вазифаси ишлаб чиқариш жараёнлари узулуксизлигини таъминлаб ва содир бўладиган баъзи чекланишларни бартараф этишдир..

1.3. Жаҳон молиявий-иқтисодий инқирози шароитида саноат корхоналарида ёрдамчи хўжаликларни самарали ташкил этишнинг бошқариш механизмлари.

Молиявий-иқтисодий инқироз шароитида нафақат саноат корхоналарини, балки ёрдамчи хўжаликларни ҳам бошқаруви катта аҳамият касб этади. Айниқса бу жараёнлар бир қатор омилларда ўз ифодасини янада ёрқинроқ намаён этади;

Ишлаб чиқаришга моддий-техник хизмат кўрсатишни ташкил қилиш ишлаб чиқариш бошқариш таъминловчи системаси компоненти сифатида системанинг "кириши", яъни қайта ишлаш жараёни "чиқиши" тайёр маҳсулот сифатини аниқлайди. Моддий-техник таъминлаш жараёни корхона омборларидан иш жойларига моддий техник ресурсларни бизнес-режага асосан керакли миқдорга йўналтирилишидир. Моддий-техник ресурслар таркибига қуйидагилар киради:

- 1) хомашё ва материаллар;
- 2) сотиб олинadиган технологик жиҳозлар;
- 3) янги транспорт воситалари;
- 4) юкловчи-туширувчи жиҳозлар;
- 5) ҳисоблаш техникаси ва бошқа жиҳозлар ҳамда сотиб олинadиган энергия, ёқилғи ва сув.

Ишлаб чиқаришни моддий-техник таъминлаш мақсадлари:

- корхона бўлимларини керакли миқдорда ва сифатли турли хил ресурслар билан ўз вақтида таъминлаш;
- ресурслардан фойдаланишни яхшилаш: меҳнат унумдорлигини, фонд самарадорлигини ошириш, ишлаб чиқариш даври давомийлигини, жараёнлар

ритмлилигини қисқартириш, иккиламчи ресурслардан фойдаланиш, инвестициялар самарадорлигини ошириш ва бошқалар;

- таъминиовчи рақобатчиларнинг ишлаб чиқарувчи маҳсулот сифатини ва ишлаб чиқариш ташкилий техник даражасини таҳлил қилиш ва рақобатчилар билан ресурсларни таъминлашини, рақобатбардошлилигини ошириш тўғрисида тадбирлар таклиф қилиш ёки аниқ бир ресурс билан таъминловчини алмаштириш.

Юқорида санаб ўтилган мақсадларга эришиш учун корхона қуйидаги ишларни доимий равишда бажариши керак:

1) аниқ турдаги ресурслар бўйича таъминловчилар бозорида маркетинг изланишларини ўтказиш, истеъмолчиларни танлаш қуйидаги талаб асосида олиб борилиши таклиф қилинади:

- шу соҳада иш олиб бориши тўғрисида таъминловчининг юқори тажрибага эга эканлигини, ўз лицензиясига эга эканлигини аниқлаш;

- ишлаб чиқаришнинг ташкилий техник даражаси юқорилиги, ишнинг фойдалилиги (даромадлилиги), ишончлилиги, ишлаб чиқарган маҳсулот рақобатдошлилигини таъминлаш ресурслар ва товарлар баҳосини аниқлаш, ресурслар билан таъминланганликнинг барқарорлиги;

2) аниқ турдаги ресурслар истеъмолини меъёрлаштириш;

3) ресурслар харажатларини меъёрлари бўйича камайтириш мақсадида ташкилий техник тадбирлар ишлаб чиқиш;

4) ишлаб чиқаришни моддий техник таъминлаш каналларини ахтариш (излаш);

- моддий балансларни ишлаб чиқиш;

5) ишлаб чиқариш ресурслари билан моддий-техник таъминлашини режалаштириш;

6) ресурсларни қабул қилиш, сақлаш ва уларни ишлаб чиқишга тайёрлашни ташкил қилиш;

7) иш жойларини ресурслар билан таъминлашни ташкил қилиш;

- 8) ресурслардан фойдаланишнинг ҳисоби ва уни назорат қилиш;
- 9) ишлаб чиқариш чиқиндиларини тўплаш ва уларни қайта ишлашни ташкил қилиш;
- 10) ресурслардан самарали фойдаланишни таҳлил қилиш;
- 11) ресурслардан фойдаланишни яхшилашда рағбатлантириш.

Санаб ўтилган ишлар билан ишлаб чиқариш бўйича корхона раҳбари ўринбосарига бўйсунувчи моддий-техник таъминлаш бўлими шуғулланади.

Бу бўлим структураси қуйидагича бўлиши мумкин:

- ресурслар билан таъминловчилар маркетинг бюроси;
- ишлаб чиқариш ресурслари билан таъминлашни меъёрлаш ва режалаштириш бюроси;
- захираларни бошқариш бюроси;
- иш жойларини ресурслар билан таъминлаш бюроси;
- ресурслардан фойдаланиш самардорлигини бошқариш бюроси.

Энергетика хўжалигини ташкил қилиш ва уни ривожлантириш йўналишлари

Корхонада энергетика хўжалигининг асосий мақсади, техника хавфсизлигини таъминлаш бўйича корхонада барча турдаги энергоресурслардан фойдаланиб, уларни самарали ишлаб чиқаришга етказишдан иборат.

Энергиянинг асосий турлари боииб қуйидагилар ҳисобланади:

1. Электроэнергия.
2. Қаттиқ, суюқ ва газ ҳолатидаги иссиқлик.
3. Энергия: иссиқ сув ва буғ иссиқлик энергияси.

Энергоресурсларга қуйидагилар киради:

- электр токи;
- турли босимдаги сиқилган ҳаво;
- табиий газ;
- иссиқ сув ва буғ.

Корхонада истеъмол қилинадиган энергоресурслар ташқаридан сотиб олиниши ёки корхонада ишлаб чиқиши мумкин. Корхонада электроэнергия корхона электростансиясида, буғ ва иссиқ сув буғхоналарда, газ эса газ генераторларида ишлаб чиқарилиши мумкин. Аммо доимий равишда энергия билан таъминлашнинг такомиллашган усули марказий пунктлардан фойдаланишдир.

Корхонада энергетика хўжалигини рационал ташкил қилишнинг негизи боиган баланс методларини қоплаш орқали энергоресурслар истеъмоли ва ишлаб чиқаришни тўғри режалаштириш мақсадга мувофиқдир. Улар ишлаб чиқариш ҳажми асосида энергиянинг ҳар қандай турига бўлган эҳтиёжни прогрессив меъёрлар орқали ҳисоблашни тақозо қилади. Балансларни тузиш унинг харажат қисмидан бошланади. Аввал корхона асосий ва ёрдамчи ишлаб чиқаришда ҳамма турдаги энергия ва ёқилғи эҳтиёжи ҳамда иситиш, вентиляция, ёритиш хўжалик маиший ва бошқалар учун энергия, ёқилғи харажати ҳисоблаб чиқилади. Кейин эса энергиянинг ҳамма йўқотувчилари ҳамма турдаги ресурслар учун эҳтиёжлар ҳисоблаб чиқилади. Баланс даромад қисми қуйидагиларни ўз ичига олади:

- ўз таъминловчи генератор жиҳозларини ишлаб чиқариш ресурсларини ва ташқаридан ёқилғи энергияни олиш имкониятларни аниқлаш;
- ўз генератор жиҳозлари иш режимини лойиҳалаш ва уларни юклатиш графикларини аниқлаш;
- ташқарига узатилиши мумкин бўлган энергия миқдорини аниқлаш;
- шу тарзда ёқилғи барча турлари учун ҳам алоҳида-алоҳида баланс тузилади.

Энергетика хўжалигини ташкил этишда электр энергиясини ҳисоблаш ва меъёрлаш катта аҳамиятга эга. Четдан энергия олувчи корхоналарда электроэнергиянинг ҳисобли ва техник сарфи аниқланади. Биринчиси электр энергия билан таъминловчи ташкилотлар билан ҳисоб-китоб қилиш мақсадида ва энергия сарфининг умумий сарфи нормасини аниқлаш учун

қўлланилади. У счётчиклар ёрдамида бажарилади. Техник ҳисоб эса корхона ичидаги алоҳида цехлар ёки ускуна гуруҳлари томонидан энергия сарфини назорат қилиш учун амалга оширилади. У энергия сарфини камайтириш, унинг истеъмолининг прогрессив нормаларини аниқлаш бўйича ташкилий-техник чораларни ишлаб чиқишда катта аҳамиятга эга.

Озиқ-овқат саноати корхоналарида энергия сарфи нормалари бир бирлик маҳсулот(бир тонна, бир дал ва бошқ.)га олрнатилади. Электроэнергия сарфи нормалари илмий-тадқиқот институтлари томонидан ишлаб чиқилган махсус усулларга асосан белгиланади. Алоҳида участкалар учун электроэнергиянинг сарфи нормасини тахминан электродвигател истеъмол қувватини, машинанинг бир соатлик унумдорлигига бўлиш ва олинган катталикларни қўшиш орқали ҳисоблаш мумкин. Энергия сарфини камайтиришнинг асосий йўллари қуйидагилар:

1. Технологик ва транспорт воситаларининг бекор ишлашини камайтириш.
2. Воситалардан ишлаб чиқариш мақсадида тўла фойдаланиш.
3. Машиналарда талаб қилинган қувватга эга бўлган электродвигателларни ўрнатиш.

Энергетика хўжалиги структураси:

- а) энергетика цехлари;
- б) қайта ишловчи ва генератор жиҳозлар (компрессор хонаси, қозонхона);
- д) энергия истеъмолчилари (жиҳозлар, станоклар ва бошқалар). Энергетика хўжалигини такомиллаштириш ва унинг самарадорлигини оширишнинг асосий йўналишлари:

- иқтисод қилинувчи энергоресурслар турларидан фойдаланиш;
- энергоресурслар истеъмоли схемаларини такомиллаштириш;
- технологик жараёнларини такомиллаштириш;
- ишлаб чиқариш жараёнлари, ресурслардан фойдаланиш ҳисоби, уни назорат қилиш ва автоматлаштириш;
- ресурсларни меъёрлашда ҳисобли аналитик методларни қўллаш;

- ресурслардан фойдаланишни яхшилашда рағбатлантириш.

Корхонанинг таъмирлаш хўжалиги бу технологик жиҳозлар техник ҳолатини таҳлил қилиш, уларнинг фаолиятини назорат қилиш таъмирлаш техник хизматини ўтказиш, емирилган жиҳозларни прогрессив жиҳозларга алмаштириш ва улардан фойдаланиш бўйича тадбирлар ишлаб чиқариш билан шуғулланувчи бўлим ва ишлаб чиқариш бўлинмалари йиғиндисидир.

Бу ишларни бажариш жиҳозларнинг ҳам муддат ичида минимал тўхтовлар билан бажарилишини ҳамда минимал харажатлар билан амалга оширишини ташкил қилиши керак. Таъмирлаш хўжалиги ишининг самарадорлиги ишлаб чиқарилган маҳсулот таннархи унинг сифати ва корхонанинг меҳнат унумдорлигини аниқлайди. Чунки маҳсулот таннархида жиҳозларни сақлаш ва ремонт учун харажатлар нисбий вазни 10% ни ташкил қилади. Йирик корхонада ремонт хўжалигини ташкил қилиш қуйидаги ишларни бажаришни ўз ичига олади:

1. Ишлаб чиқариш жараёнлари пропорционаллиги, тўғри аниқлилиги, узлуксизлиги, параллеллиги асосида корхона ишлаб чиқариш ва ташкилий структурасини таҳлил қилиш.
2. Бу параметрларни оптималлаштириш мақсадида ихтисослаштириш ва комбинациялаш даражасини таҳлил қилиш.
3. Қуйидаги кўрсаткичлар асосида технологик жиҳозларни таҳлил қилиш:

маълум бир жиҳознинг зарурийлиги;

таъмирда бўлган жиҳознинг нисбий вазни;

физик емирилган жиҳозларнинг нисбий вазни;

- технологик жиҳозларнинг ўртача ёши;
- технологик жиҳозлар иши, сменалилик коэффициенти;
- унумдорлик бўйича жиҳоздан фойдаланиш коэффициенти;
- фонд самарадорлигининг таҳлили;
- асосий ишлаб чиқариш фондлари фаол қисми структураси таҳлили;
- ишлаб чиқариш механизация даражасининг таҳлили.

4. Жихозлардан фойдаланишни яхшилаш бўйича таклифлар ишлаб чиқиш.
5. Ишлаб чиқариш фондларининг элементлари ва технологик жихозлари учун турли кўринишдаги материалилар ва энергия эҳтиёжлари меъёрларини ишлаб чиқариш.
6. Таъмирлаш хўжалиги учун ишлаб чиқариш майдонига бўлган эҳтиёжни ҳисоблаш.
7. Таъмирлаш хўжалиги учун меҳнат ресурсларига бўлган эҳтиёжни ва улар учун иш ҳақи фондини аниқ ҳисоблаш.
8. Жихозларнинг режали огоҳлантириш кўрсаткичларини ҳисоблаш.
9. Таъмир ишларини ташкил қилиш.
10. Таъмирлараро хизмат кўрсатишни ташкил қилиш.
11. Корхона таъмирлаш хўжалиги моддий-техник таъминотини ташкил қилиш.
12. Таъмирлаш хўжалиги ислилари самарадорлигини ошириш, стратегик режасини ишлаб чиқишни назорат қилиш ва рағбатлантириш.

Юқорида санаб ўтилган ишларни 3 та блокка бирлаштириш мумкин:

- а) иқтисодий блок - бу блок асосий ишлаб чиқариш фондлари-дан фойдаланиш самарадорлигини таҳлил қилади, жихозлар режали огоҳлантириш таъмирини режалаштиради, техник қайта жихозлаш, капитал курилиш эскирган жихозлар учун бошқа жихозларга алмаштириш эҳтиёж меъёрларини ишлаб чиқади, таъмирлаш хўжалиги ташкилий ва ишлаб чиқариш структурасини такомиллаштириш бўйича таклиф-лар ишлаб чиқади;
- б) техник блок - асосий ишлаб чиқариш фондлари ва бошқа жихозлар ҳолатини техник назорат қилади, турли таъмирларни ўтказди, эҳтиёж қисмларини тайёрлашни лойиҳалайди;
- д) ташкилий блок - таъмирлаш хўжалигининг моддий-техник таъминотини ташкил қилади. таъмирлаш хўжалигига қабул қилинувчи ва чиқувчи

жиҳозлар эҳтиёж қисмлари сифатини назорат қилишни ташкил қилади, ишлаб чиқаришни ташкил қилиш прогрессив формаларини тадбиқ қилади.

- Корхонада таъмирлаш хўжалигини корхона бош муҳандисига бўйсунувчи бош механик бошқаради. Таъмирлаш хўжалиги структураси қуйидаги бўлинмалардан иборат:

- иқтисодий бўлим;
- техник бўлим;
- ташкилий бўлим;
- таъмир механик цехлари;
- омбор.

Таъмирлаш хўжалигини такомиллаштириш ва унинг самарадорлигини ошириш асосий йўналишлари қуйидагилардан иборат:

1. Ишлаб чиқаришни ташкил қилиш миқёсида - асосий маҳсулот ишлаб чиқаришда, таъмирлаш хўжалигини ташкил қилишда, ихтисослаштириш ва кооперативлаштиришни ривожлантириш;
2. Асосий ишлаб чиқариш фондларини қайта ишлашда режалаш-тириш миқёсида - менежмент илмий ёндашувлари ва методларини қўллаш;
3. Эҳтиёж қисмларини тайёрлаш ва лойиҳалаш миқёсида - эҳтиёж қисмлар элементларини стандартлашда лойиҳавий ишлар давомийлигини қисқартириш ва улар сифатини ошириш.

Режали-огоҳлантириш ремонт системаси

Ишлаб чиқариш корхоналарида таъмирлаш ишларини ташкил этишнинг энг прогрессив шакли бўлган ускуналарни, жиҳозларни режали-огоҳлантирувчи таъмир қилиш системаси фаолият кўрсатади.

Режали огоҳлантириш таъмир системаси (РОР) - бу таъмир ишларини ташкил қилишнинг прогрессив формаси бўлиб, ўз ичига жиҳозларни ишига лаёқатли ҳолатда сақлашга йўналган ташкилий техник тадбирларни олади. РОР ни ўтказиш тартиби аниқ кўрсатмалар бўйича олиб борилади. РОР системаси жиҳозларга хизмат қилишнинг қуйидаги турларини кўриб ўтади:

1. Ҳар кунги техник кўрик. У жиҳозни ишлашга тайёрлаш (тозалаш, ёглаш, тузатилмаган жойларни таъмирлаш) жиҳоз ишлашини назорат қилиш, ишга тушириш, ишдан ташқари пайтда жиҳозни нормал ҳолатда сақлаш ишларини ўз ичига олади. Бу ишни шу машинага хизмат қилувчи персонал олиб боради.

2. Даврий кўриklar - жиҳозларнинг хусусияти ва ишлаш шароитига қараб режа бўйича режалаштирилган муддатиарда ўтказилиб турилади, кўрик жараёнида машиналарнинг техник ҳолати текширилиб, жиҳозлар қисман таъмирланади, емирилган деталлари бошқалари билан алмаштирилади.

3. Жорий таъмир - бунда жиҳозларнинг кейинги таъмиргача ишлашини таъминлаш мақсадида ишдан чиққан детал ва қисмлари алмаштирилади ва бошқа ишлар қилинади.

4. Капитал таъмир - режа бўйича ўтказилиб, жиҳозларнинг бутунлай ҳамма қисмлари алмаштирилиб, техник шартларга биноан қайта тикланади. Машина тўлалигича деталларга ажратиб турилади. Кўриklar, жорий таъмир, капитал таъмир, таъмирлаш персоналлари томонидан ўтказилади.

РОРни олиб бориш усуллари:

1) Кўриктан кейинги усул - бу даврий равишда жиҳозларнинг кўриктан ўтказилгандан таъмир ишларининг муддати ва ҳажми текшириш натижаларига асосан жиҳознинг амалдаги ҳолати бўйича белгиланади. Бу энг кам такомиллашган усул бўлиб, деталли режалаштиришни талаб қилмайди;

2) Даврий усулли - таъмир ишлари ва таъмир турлари ҳамда муддатлари режали тартибда олиб борилади, таъмир иши ҳажми эса жиҳознинг амалдаги ҳолати бўйича белгиланади;

3) Стандарт усули - иш ҳажми таъмир тури ва муддати режа асосида белгиланади. Бу усул энг прогрессив усул ҳисобланиб, детал ва қисмларнинг ишлаш муддатини аниқ билишни талаб қилади.

Жиҳозларни таъмирлашни режалаштириш

РОР системаси таъмир ишларини амалга оширишга ва бошқа ҳисоблашларни режалаштиришга ёрдам берувчи бир қатор нормативларга асосланган. Уларга асосан ускуналарни текшириш, таъмирлар орасидаги даврийлик нормативлари киради. Бу нормативлар кўрик, жорий ва капитал таъмир орасидаги даврларни ойларда ифодалайди. ҳар бир ускуна тури учун ўзининг даврийлик нормативлари ишлаб чиқилган. Таъмирлаш хизмати кўрсатишнинг даврийлик нормативларига асосланиб жиҳозларни таъмирга чиқаришнинг йиллик график режаси тузилади.

Таъмир даври икки капитал таъмири орасидаги таъмир турлари ва таъмир хизматиарининг кетма-кетлигини кўрсатади. У структура ва давомийлик билан характерланади. Таъмир даври деб, машинанинг икки капитал таъмири оралиғидаги иш вақти даврига ёки машинани эксплуатацияга киритиш ва биринчи капитал таъмиригача бўлган даврга айтилади.

Таъмирлаш ишларини белгилашда унинг нормативлари алоҳида ўринни эгаллайди. Бу нормативлар асосида таъмир персонали сони ва таъмир ишлари қиймати аниқланади. Ҳамма жиҳозлар алоҳида-алоҳида гуруҳларга ажратилади, бу гуруҳлар учун таъмир мураккаблиги коэффлциентлари ўрнатилади. Бу коэффицентлар орқали таъмир мураккаблиги даражалари аниқланади. Таъмирлаш ишларининг умумий меҳнат сиғимлари қуйидаги формула орқали аниқланади;

$$T_{\kappa R} = S(K + K_j + K_j)$$

$$um \quad y \quad kuro r / '$$

$$T_{\kappa} KR_t + KR + K.R. + R_t .$$

$$um \quad k \quad k \quad j \quad j \quad o r \quad o r \quad kon$$

Бу ерда: R — таъмир мураккаблиги кўрсаткичи ;

S — гуруҳлардаги жиҳозлар сони.

Режали таъмир ишчилари сони қуйидаги формула орқали аниқланади:

$$T^6 \sim v. 'o r$$

Бу ерда: T_{um} — умумий меҳнат сифими; $V_{o,r}$ — бир ишчининг ўртача йиллик иш вақти.

Таъмир ишлари ҳажми, таъмир учун тўхтовлар бош муҳандис ва цех бошлиқлари томонидан бир ой олдин белгиланади. Бу ишлар учун календар режа графиклари тузилади, бу графикларни тузишда жиҳозлар алоҳида-алоҳида гуруҳларга бўлиниб, ҳар бир гуруҳ учун таъмирлаш бригадаси тузилади. Бу бригадалар 2-4 чилангарлардан ва 2-5 ёрдамчи ишчиардан тузилади. ҳар бир гуруҳ бўйича ишлар тартиби ва бажарилиши муддатиари аниқланади.

Жиҳознинг таъмирига бўлган меҳнат сарфи таъмир ишларига кетган вақт нормалари асосида аниқланади. Нормалар чилангарлик - йигирув операциялари ва уларнинг гуруҳлари бўйича белгиланади. Улар маълум разрядларга асосан киши-соатларда ифодаланади.

Нормалар ёрдамида фақат капитал таъмир учун эмас, балки жорий таъмирлар учун кетган меҳнат сарфларини ҳисоблаш мумкин. Бунда 2 хил ёндашиш мумкин: Биринчи ҳолда алоҳида машиналарнинг капитали таъмирига сарфланадиган меҳнат вақт нормалари бўйича аниқланади. Кўрик ва жорий таъмир учун меҳнат сарфлари эса ҳарбир машина учун алоҳида ҳисобланади. Иккинчи ҳолда вақт нормалари бўйича барча машиналар учун таъмирнинг мураккаблик кўрсаткичи беигиланади ва унга асосланиб, бошқа нормативлардан таъмир ишларининг умумий меҳнат си-ими ҳисобланади. Бу кўрсаткич таъмир ишларининг қийматини ифодалашда асос бўлибхизмат қилади. РОР системаси бўйича таъмирни ташкил этишда махсус харажатлар сметаси тузилади. Барча харажатлар жорий таъмир учун сарфлар ва капитал таъмир сарфларига боллинади. Бундай бўлиниш харажатларни қоплаш манбайинингтурли хиллиги билан боғлиқ. Жорий таъмирлар харажати

маҳсулот таннархига киритилса, капитали таъмирлар амортизация ажратмалари ҳисобидан қопланади.

Корхонанинг транспорт ва омбор хўжалиги маълум шартларга асосан шартномаларда вақтлари ва оптимал йўналишлари белгиланганларига қараб истеъмолчига турли юкларни етказиш, омборда сақлаш ишлари учун ташкил қилинади.

Транспорт ва омбор хўжалиги ташкил қилиниши критерийлари бўлиб, минимал баҳоларда, ўз вақтида ишларни сифатли бажариш ҳисобланади.

Транспорт хўжалиги корхонанинг артерияси ҳисобланиб, у барча потокларни бир-бири билан боғлаб туради.

Транспорт операциялари ишлаб чиқариш жараёнининг асосий таркибий қисми ҳисобланади. Ички завод транспортини рационал ташкил қилиш ишлаб чиқариш даври давомийлигини қисқартиришга, айланма воситалар айланишини тезлаштиришга, маҳсулот таннархини камайтиришда, меҳнат унумдорлигининг ошишига олиб келади.

Корхонада транспорт воситаларининг қуйидаги турлари мавжуд:

- 1) Хизмат кўрсатиш бўйича цехлараро ва цех ичидаги транспорт воситалари;
- 2) Иш режимига боғлиқ ҳолда узлуксиз ҳаракатдаги транспорт воситалари (конвейер системасидаги) ва даврий ҳаракатдаги воситалар (автомашиналар, аравачалар);
- 3) ҳаракат йўналиши бўйича горизонтал, вертикал (лифтлар, элеваторлар) ва аралаш қўчирувчи транспорт воситалари (кранлар);
- 4) Автоматизация даражаси бўйисриа автоматлашган, меҳанизациялашган ва қўлда бажариладиган воситалар;
- 5) Кўчириш турлари бўйича донали, тўқиладиган, сочиладиган юкларни ташувчи машиналар.

Корхонада транспорт хўжалигини ташкил қилиш қуйидаги ишларни ўз ичига олади:

- 1) Транспорт воситаларини янгилаш стратегик режалаштирилиши;

- 2) Корхона ишлаб чиқариш структурасининг таҳлили ва уни такомиллаштириш бўйича тадбирлар, уни татбиқ қилиш, ишлаб чиқариш жараёнларини транспорт схемалари бўйича аниқ тўғрилигини, пропорционаллик, узлуксизлик ва ритмлиликини таъминлаш;
- 3) Транспорт воситаларидан вақт ва унумдорлик бўйича самарали фойдаланиш ҳамда юкланиш даражасини таҳлил қилиш;
- 4) Транспорт воситаларининг турини танлаш ва асослаш, улар сонини ҳисоблаш;
- 5) Транспорт хўжалиги таъмирлаш эксплуатация эҳтиёжлари учун материал ресурсларни сарфлаш. меъёр ва нормативларини ҳисоблаш;
- 6) Юк айланма балансини тузиш (горизонтал бўйича юкларни узатувчи, вертикал бўйича юкни қабул қилувчилар) кўрсатилади;
- 7) Юк оқимлари схемасини лойиҳалаштириш, юкларнинг йўналишини аниқлаш;
- 8) Транспорт воситаларини оператив календарли режалаштириш, юк ташишларнинг йўналишини белгилаш;
- 9) Корхона транспорти ишини диспетчерлаш;
- 10) Транспорт хўжалигининг юқори сифатли ва самарали ишининг ҳисоби, назорат қилиш ва мотивация.

Омбор хўжалигини ташкил қилиш, омбор турлари

Корхоналар фаолиятида муҳим ўрин эгаллайдиган ёрдамчи хўжаликлардан бири бу – омбор хўжалигидир. Омбор хўжалигининг асосий вазифаси корхонага керакли материаллар, ярим фабрикатлар, эҳтиёт қисмларни қабул қилиб олиш, сақлаш, корхона ва унинг бўлинмаларини зарур материаллар билан узлуксиз таъминлаб туришдан иборатдир. Омборларни ташкил қилишда уларнинг бажарадиган вазифалари, сақланадиган меҳнат предметларининг турлари, корхона бўлинмаларига хизмат қилиш усули ва сақланадиган предметларнинг сақланиш характери ҳисобга олинади.

Омбор хўжалигини ташкил этишнинг мохияти, корхона учун унинг куввати ишлаб чиқарадиган махсулот хажмидан келиб чиқиб, зарурий омборхоналар сонини аниқлаш, уларни самарали жойлаштириш, зарурий омборхона майдонини ҳисоблаш, омборхоналарда юклаш-тушириш, узатиб бериш механизмлари, стеллажлар ва бошқа жихозлар билан таъминланишини ташкил этишдан иборатдир.

Материалларни омборхоналарга келтирилгач улар миқдорий ва сифат назоратидан ўтади. Агар келтирилган материаллар (юклар) барча кўрсаткичлар бўйича ҳужжатларга мос келса, қабул қилиш акти тузилади. Агар ҳужжатлар ва келтирилган буюмлар ўртасиданомутаносиблик юзага келса, дефект акти тузилади.

Омборхонадан материаллар(юклар) ва эҳтиёт қисмлар асосий иш жойлари, цехлар талабга асосан ёки лимит ведомствларига кўра узатилади. Машина ва приборлар корхонадаги ҳужжатларга кўра узатилади.

Корхоналарда омбор турлари.

Ишлаб чиқариш корхоналарида омборхоналарнинг қуйидаги турлари мавжуд.

1. Бажарадиган вазифасига кўра: таъминловчи, ишлаб чиқарувчи, тайёр махсулотлар омбори.
2. Мехнат предметларининг сақланиш характериға кўра: ёпик, ярим очик, очик турдаги.
3. Сақланадиган мехнат предметларига (кўра) туриға кўра: универсал ва ихтисослаштирилган омборлар.
4. Ишлаб чиқаришнинг ташкил этилишиға кўра: марказлаштирилган, цехлараро, цех ичидаги.

Ишлаб чиқариш корхоналарида ёпик турдаги универсал омборлар ташкил этилади.

Юкларни сақлаш усулиға кўра омборхоналарнинг фойдаланадиган майдонини ҳисоблаш.

Омборхоналарни лойихалаштириш омбор ишларини ташкил этишга боғлиқдир. Омор ишларининг асосий элементларига қуйидагилар киради: - материалларни қабул қилиш,

- сортларга ажратиш ва сақлаш. Бу ишларни амалга ошириш учун оморхоналарнинг умумий сатхи: масалан, бевосита сақланадиган фойдали сатх, омборнинг нормалланишини таъминлаш учун зарур бўлган оператив сатх ва бинонинг конструктив сатхдан иборат бўлиши керак.

Фойдали сатхнинг умумий сатхга нисбатан омбор сатхидан фойдаланиш коэффициенти келтириб чиқаради. Бу коэффициент материалларни штабеллар ёки йирик махсулотларни сақлашда -0,7-0,75 га, стеллажларда сақлашда -0,3-0,4 га тенг деб олинади.

Омборхонанинг эффектив сатхи қуйидагича аниқланади.

А) Ишлаб чиқарилаётган (таъмирланаётган) махсулот хажмига кўра:

$$S_{\text{к}} \text{ п}_{\text{об}} \cdot l_{\text{а}} \cdot K_{\text{тер}} / m$$

Бу ерда:

$\text{п}_{\text{об}}$ – сақлаш бирлигининг сони;

$K_{\text{тер}}$ – материалларни теришнинг сийраклигини ҳисобга олувчи кўрсаткич, $K - (1,2)$

l – махсулот заготовка идишининг узунлиги

a – махсулот заготовка идишининг кенглиги

m - қатламлар сони.

Б) Юклаш усулига кўра:

$$S_{\text{н}} \text{ к } Z_{\text{max}} / q_{\text{г}}$$

Бу ерда:

Z_{max} – омбор запасининг максимум меъёри;

$q_{\text{г}}$ – омбор сатхидаги рухсат қилинган нагрузка.

В) Хажмий ўлчаш усули бўйича. Бунда аввал стеллаждаги зарурий ячейкалар сони аниқланади.

$$\text{п}_{\text{ех}} \text{ к } Z_{\text{max}} / (a \cdot l \cdot h \cdot g_{\text{o}} \cdot K_{\text{o}})$$

Бу ерда: h – ячейка баландлиги; g_0 – материалларнинг оғирлиги, т /м²

K_0 – хажмини тўлдириш коэффиценти.

Стеллажларда дастлаб сақланадиган деталлар учун ячейкалар сони захирадаги деталлар сони билан, ячейка размери эса уларнинг ўлчамларига боғлиқдир. Сўнгра, ячейкалар сонини битта стеллаждаги ячейкалар сонига бўлиш орқали зарурий стеллаж миқдори ҳисобланади. Омбор фойдали сатҳи қуйидагича ҳисобланади

$$S_n \approx A_1 \cdot n_{ст}$$

Бу ерда:

$n_{ст}$ – стеллажларнинг зарурий миқдори.

A – стеллаж эни, м.

l – стеллаж узунлиги.

Маиший хизмат сифати – минимум муддатларда, буюртмачи сонига қулай шаклда ва юқори хизмат кўрсатиш маданияти асосида ишлаб чиқарилган маҳсулотнинг техник ҳужжатлари. стандартлар ҳамда буюртмачи талабига мос келиш қобилиятидир.

Маиший хизматлар (ишлаб чиқарилган маҳсулотлар) сифатига таъсир кўрсатувчи омиллар:

1. Ишлаб чиқарининг ихтисослашуви.
2. Корхонанинг техник таъминланганлиги.
3. Прогрессив технологик жараёнларни қўллаш.
4. Ишлаб чиқаришни ташкил этишнинг прогрессив усуллари қўллаш.
5. Маҳсулотни илмий ташкил этиш.
6. +ўлланадиган материал ва запас қисмларнинг сифати.
7. Материал техник таъминоти.
8. Ишлаб чиқаришнинг маромлилиги.
9. Ишлаб чиқариш маданияти.
10. Техник назорат ишларини ташкил этиш.

Корхона омбор хўжалиги корхонага қабул қилинувчи моддий техник ресурслар ва тайёр маҳсулот ҳаракатини ҳисобга олиш, назорат қилиш ва сақлаш функцияларини бажаради. Омбор хўжалиги ўз функцияларини ўз муддатларида ва минимал харажатлар билан сифатли бажариши керак. иш хажмига боғлиқ ҳолда омборлар умумзавод ва цех омборларига боиинади. Умумзавод омборлари ўз навбатида қуйидагиларга боиинади:

1. Материал омборлари (асосий ва ёрдамчи материаллар, ёқилги омбори);
2. Бир цехда ишлов берилиб, иккинчи цехга ишлов беришга узатиладиган ярим фабрикатлар ва бошқа материаллар омбори;
3. Ишлаб чиқариш жараёнига хизмат кўрсатадиган ишлаб чиқариш омбори;
4. Цехлардан тайёр маҳсулот қабул қилувчи, қадоқловчи ва истеъмолчига узатувчи тайёр маҳсулот омбори;
5. Чиқиндилар, иккиламчи хомашё омбори;
6. Таралар, идишлар, махсус кийимлар, хўжалик материаллари ва ишчи истеъмолчилари сақланадиган хўжалик омборлари.

Омборлар иш фаолиятларига қараб жойлаштирилади. Масалан, материаллар ва ишлаб чиқариш омборлари истеъмолчи цехлар яқинига жойлаштирилади, бу ўз навбатида юкларни қисқа масофалар ор-қали кўчиришни таъминлайди. Омбор хўжалигини ташкил этиш қуйидаги ишларни ўз ичига олади:

- ишлаб чиқариш жараёнлари тўғри аниқлилиқ, пропорционаллиқ, узлуксизлиқ, ритмлилиқ принципларига асосан корхона ишлаб чиқариш структурасини таҳлил қилиш;
- омборхоналар типи ва номенклатурасини аниқлаш;
- янги омборхоналарни жойлаштириш схемасини ишлаб чиқиш, лойиҳалаш ва қуриш;
- омборхоналар иши оператив календар режаларини ишлаб чиқиш;
- омбордан материал оқимлар ҳаракатини ҳисобга олиш ва назоратни ташкил қилиш;

- юкларни олиш ва истеъмолчиларга етказишни ташкил этиш;
- омбор хўжалиги иши самарадорлигини таҳлил қилиш ва унинг ишини яхшилаш бўйича тадбирларни ишлаб чиқиш ва татбиқ қилиш.

Омборларўз конструкциясига кўра очик, ярим очик, ёпик ва махсус омборларга бўлинади.

Очик омборларда атмосфера омиллари таъсир этмайдиган хомашё ва материаллар сақланади.

Ярим очик омборларга айвонлар мисол бўла олади.

Ёпик омборларга полли омборлар киради. Хомашё ва материаллар қадоқланган ҳолда, полга тўкилган ҳолда ёки силосларда сақланади. Хомашёнинг ҳар бир турига алоҳида силослар ажратилиб берилади.

Силос типига омборлар хомашё ва маҳсулотни сифатли сақлашни, материалларни бир жойдан иккинчи жойга ташиш, қабул қилиш ва юбориш ишларини комплекс механизациялашни таъминлайди.

II – боб. “Тўрақўрғон ферросплав” МЧЖ нинг ёрдамчи хўжаликлари ишлаб чиқариш ҳолатининг таҳлили ва ундан самарали фойдаланиш йўллари.

2.1. “Тўрақўрғон ферросплав” МЧЖ нинг молиявий кўрсаткичлари ва уларнинг умумий тавсифи.

Бозор муносабатлари соҳасида хўжаликни, корхонани самарали бошқариш, унинг хўжалик фаолияти, маблағ- воситаларининг аҳволи ва улардан фойдаланиш, уларни ташкил этиш манбалари тўғрисида ишонарли тўла иқтисодий ахборотни тезкорлик билан олиш ва фойдаланишни талаб қилади.

“Корхоналар ва тадбиркорлик фаолияти тўғрисида”ги Ўбекистон Республикаси қонунига кўра корхона таркибида тижорат сири бўлган ахборотни тақдим этмаслик ҳуқуқига эга. Тижорат сири ҳисобланмиш маълумотлар рўйхатини шу корхона раҳбари белгилайди.

“ТЎРАҚЎРҒОН ФЕРРОСПЛАВ” МЧЖнинг молиявий аҳволини таҳлил қилишнинг асосий манбалари молиявий ҳисобот ва бухгалтерия ҳисоби ҳисобланади. Корхона молиявий ҳисоботи материалларидан ички ва ташқи аудитда, ҳар хил турдаги текширув ва тадқиқотларда, корхонанинг тўловга қобилиятлилиги ва барқарорлигини аниқлашда кредитлар бериш ва ҳар турли битимларни тузишда кенг фойдаланилади.

Молиявий ҳисоботнинг шакллари қуйидагилардан иборат:

- 1) “Бухгалтерия баланси” (1-шакл);
- 2) “Молиявий натижалар тўғрисидаги ҳисобот” (2-шакл);
- 3) “Асосий воситалар ҳаракати тўғрисидаги ҳисобот” (3-шакл);
- 4) “Пул оқимлари тўғрисидаги ҳисобот” (4-шакл);
- 5) “Хусусий капитал тўғрисидаги ҳисобот” (5-шакл);
- 6) “Дебиторлик ва кредиторлик қарзлари тўғрисида маълумотнома” (2а-шакл).

Бухгалтерия баланси молиявий ҳисоботнинг асосий шаклларида бири ҳисобланади. У корхона маблағларини гуруҳлаш ва таркибини пул баҳосида акс эттириш ҳамда пул маблағларини уларни ҳосил этиш манбаларини муайян санага жойлаштириш усулидан иборат бўлади.

“Тўрақўрғон Ферросплав ” ҳиссадорлик жамияти баланси активларини ўрганишда қуйидагиларни аниқлаш мумкин:

- балансни тузиш кунда корхонада қандай воситалар бўлган;
- улар қандай жойлаштирилган;
- уларни ҳўжаликдаги асосий роли қандай.

Баланс пассиви маълумотлари асосида қуйидагиларни билиб олиш мумкин:

- маблағлар қайси манбалардан келиб тушганлигини;
- маблағлар кимга тегишли эканлигини;
- маблағлар белгиланган мақсади қандай эканлигини.

Баланс активи ва пассивида барча баланс моддалари иккита бўлимга гуруҳланган.

2.1.1-жадвалдан кўриниб турибдики, бухгалтерия балансида муайян санага бўлган ҳўжалик активлари ва мажбуриятлари акс эттирилган. Бу актив маълумотлари пассив маълумотлари билан бевосита боғлиқлигини ва ўзаро тенг бўлиши кераклигини англатади.

“ Тўрақўрғон ферросплав” мчж нинг молиявий ҳисоботида баланс якуни 2011 йил охирига актив бўйича жами 62042 минг сўмни, 2012 йилни охирида эса 146656 минг сўмни ташкил этади. Шундай қилиб, мазкур корхонада ҳисобот йили охирига 125885 минг сўм миқдорида ҳўжалик воситаларига эга бўлган. Бу воситалар қуйидаги йўсинда тақсимланган: узоқ муддатли активларда, яъни инвестицияларда 500 минг сўм, асосий воситаларда 127952 минг сўм бўлган. 2011 йилни 2012 йилга тақослаганимизда ишлаб чиқариш захиралари -3375 минг сўмга камайган, товарла 6261 минг сўмга ошган, дебиторлик қарзлар 4251 минг сўмга кўпайганлигини кўришимиз мумкин.

2.1.1-жадвал.

**“ТЎРАҚЎРҒОН ФЕРРОСПЛАВ” МЧЖнинг 2011-2012 йилги бухгалтерия баланси
чизмаси (минг сўм)**

Актив	2011 йил	2012 йил	Пассив	2011 йил	2012 йил
1. Узоқ муддатли активлар			1. Ўз маблағлари манбалари		
Асосий воситалар			Устав сармояси	43794	73401
Дастлабки қиймат бўйича	47953	127952	қўшилган сармоя	-	-
Ескириш		2567	Захира сармоя	-	-
қолдиқ қиймат бўйича	47953	125385	Тақсимланмаган фойда	3268	5972
Капитал қўйилмалар	-	-	Мақсадли тушумлар ва фондлар	-	-
Узоқ муддатли инвестициялар		500	Келгуси даврлар харажатлари	-	6492
1-бўлим бўйича якун	47953	125885	1-бўлим бўйича якун	47062	85865
2. Айланма активлар			2. Мажбуриятлар		
Ишлаб чиқариш заҳиралари	4454	1079	Узоқ муддатли қарзлар	-	-
Тугалланмаган ишлаб чиқариш	-	-	қисқа муддатли кредитлар	-	-
Тайёр маҳсулот	-	6261	Харидорлар ва буюртмачилардан олинган бўнак	6425	17289
Қайта сотиладиган товар	-	-	Етказиб берувчилар	-	-
Пул маблағлари	455	-	Бюджет бўйича қарздорлик	4282	3473
Кассадаги пул маблағлари	-	-	Қисқ муддатли банк кредитлари	-	22200
Валюта маблағлари	-	-	Меҳнатга ҳақ тўлаш бўйича қарздорлик	2177	16165
Дебиторлар	49840	62838	Ижтимоий суғурта ва таъминот бўйича қарздорлик	797	1251
Харидор ва буюртмачилар билан ҳисоб-китоб	8358	9084	Давлат мақсадли жамғармаларидан бўлган қарз	1299	413
Бюджет билан ҳисоб-китоб	-	27	Бошқа кредиторлар	-	-
Ходимлар билан ҳисоб-китоб	822	4320			
Бошқа дебиторлар	-	-			
2-бўлим бўйича якун	14089	20771	2-бўлим бўйича якун	14980	60791
Актив бўйича ҳаммаси	62042	146656	Пассив бўйича ҳаммаси	62042	146656

Жадвал: “Тўрақўрғон ферросплав” мчж нинг молиявий ҳисоботи асосида тузилди

Корхонани мулкый ҳолати қандайлигини 2.1.2 – жадвал асосида тахлил қилиб ўтамыз.

2.1.2-жадвал.

“Тўрақўрғон ферросплав” МЧЖ нинг 2011-2012 йилги мулкый ҳолатини баҳолаш (минг сўм)

Кўрсаткич	2011 йил	2012 йил	Тафовут
	минг сўм	минг сўм	минг сўм
Ўз сармояси (ЎС)	43794	73401	29607
Жалб қилинган сармоя (ЖС)	-	-	-
Жорий (ҳаракатчан) активлар (ЖА)	4454	-	4454
Жорий мажбуриятлар (ЖМ)	14980	60791	45811
Узоқ муддатли мажбуриятлар (УМ)	-	-	-
Узоқ муддатли активлар (УА)	47953	12885	-35068
Асосий воситалар (АВ)	47953	127952	79999
Ўз айланма маблағлар (ЎАМ)	14089	20771	6682
Муомаладаги сармоя (МС)	14089	20771	6682
Тез ликвидланадиган активлар (ТЛА)	455	-	455
Ишлаб чиқариш захиралари ва харажатлари (ИЗХ)	4454	1079	-3375
Пул маблағлари (Пул мабл.)	455	-	-455
Дебиторлик қарзлари (Дқ)	9180	13431	4251
шу жимладан муддати ўтган қарзлар (МДқ)	-	-	-
Кредиторлик қарзлари (Кқ)	14980	60791	45811
шу жумладан муддати ўтган қарзлар (МКқ)	-	-	-

Жадвал : “Тўрақўрғон ферросплав” мчж нинг молиявий ҳисоботи асосида тузилди

Жадвалдан кўришиб турибдики, корхонанинг ўз сармояси 2012 йилда 2011 йилга нисбатан 29607 минг сўмга ошгандир , жорий активлар 4454 минг сўмга кўпайган бўлса, жорий мажбуриятлар 45811 минг сўмга ошган . Жорий активларни кўпайганлиги яхши ҳолатдир аммо, жорий мажбуриятларни олдинги йилга нисбатан ошганлигини ижобий баҳолаб бўлмайди. Корхонанинг узоқ муддатли активлари – 35068 минг сўмга камайган, аммо асосий воситалар 79999 минг сўмга кўпайган. Бундан кўринмоқдаки корхонада асосий воситаларга бўлган эътибор кучайгандир. Корхонанинг айланма активларига эътибор қаратадиган бўлсак, улар олдинги йилга нисбатан кўпайган, яъни айланма активлар 6682 минг сўмга, тез

ликвидланадиган активлар 455 минг сўмга кўпайган. Айланма активлар таркибида ишлабчиқариш захиралари – 3375 минг сўмга, пул маблағлари - 455 минг сўмга камайганлигини кўришимиз мумкин. Корхонанинг дебиторлик ва кредиторлик ҳолатига баҳо берадиган бўлсак 2012 йилда 2011 йилга нисбатан дебиторлик қарзлари 4251 минг сўмга, кредиторлик қарзлари 45811 минг сўмга ошган. Умуман корхонада дебиторлик ва кредиторлик қарзларини кўпайтиришга йўл қўймаслик лозимдир.

2.1.3-жадвал

“Тўрақўрғон ферросплав” мчж нинг 2011 йилда 2012 йилга қиёсан маҳсулотни сотишдан олинган тушум ва асосий воситалар йиллик ўртача қиймати ўзгаришларининг фонд самарадорлигига таъсири.

Кўрсаткич	2011 йилда ФС=Т/АС1	2012 йилда ФС=Т/АС1	туғрилган кўрсаткич ФС 1кСТ 1/А С1	Фарқ (3-2)	Шу жумладан қуйидагилардаги ўзгаришлар ҳисобиغا	
					маҳсулот сотиш (4-2)	асосий фондлар (3-4)
1	2	3	4	5	6	7
Маҳсулот сотишдан тушум, минг сўм	43040	24570	24570	-18470	-18470	-
Асосий фондларнинг йиллик ўртача қиймати, минг сўм	47953	125885	125885	77932	77932	-
Фонд самарадорлиги, сўм	0,89	0,19		-0,7		

Жадвал : “Тўрақўрғон ферросплав” мчж нинг молиявий ҳисоботи асосида тузилди

Фонд самарадорлигини топиш учун $ФС = МСТ / АФ_{ўр.йил.қиймати}$ формуласидан фойдаланиб аниқланди. Жадвалга кўра маҳсулот сотишдан тушум 2011 йилда 43040 минг сўм бўлган бўлса , 2012 йилда 24570 минг сўмни ташкил этган демак олдинга йилга нисбатан – 18470 минг сўмга кўпайган . Асосий фондларнинг кўрсаткичлари эса аксинча бўмоқда , яъни 77932 минг сўмга кўпайганлигини кўришимиз мумкин. 2012 йилда 2011 йилга нисбатан фонд самарадорлиги -0,7 % га камайган. Бу асосий фондларнинг ўртача йиллик қиймати ортишига қарамасдан ундан фойдаланишнинг унумли бўлмаганлигини кўрсатади.

Корхонада асосий фондлардан фойдаланишга эътиборни кучайтириш билан бирга уларни самарадорлигини ортиришги ҳам эътибор қаратиш лозим бўлиб қолмоқда.

2. 2. “Тўрақўғон ферросплав” МЧЖ нинг ёрдамчи хўжаликларидан самарали фойдаланиш ҳолати таҳлили.

“Тўрақўғон ферросплав” мчж да 2008 йил 1 январдан дастлабки ёрдамчи хўжалик метал эритишга асосланган асосланган ҳолда, корхона раҳбарининг буйруғи асосида ташкил этилган. 2008 йилдан бошлаб “Тўрақўғон ферросплав” мчж га қарашли 2 та метал эритиш печи асосида қишлоқ хўжалиги техникалари учун омон, барана , пулуг, чизел, лемех ва бошқа қишлоқ хўжалик техникалари учун бутловчи маҳсулотлар ишлаб чиқариш ташкил этилган. Ёрдамчи хўжаликларни ташкил этишдан мақсад, мавжуд иқтисодий имкониятлардан самарали фойдаланиш ва янги иш ўринларини яратишдир. Ёрдамчи хўжалик ишлаб чиқариш иш кўп сарф талаб этмасадан қишлоқ хўжалигида банд бўлган, техникаларга керакли техника воситалари ва қурилмалари билан таъминлаш имконини беради, бу меҳнат унумдорлигини оширишга хизмат қилади.

Корхонада ёрдамчи хўжаликларда банд бўлган асосий воситалар салмоғини 2.2.1-жадвалда кўриб чиқамиз:

2.2.1-жадвал

“Тўрақўғон ферросплав” МЧЖ НИНГ асосий воситалар қийматида ёрдамчи хўжалик асосий воситалари салмоғи.(2013 йил 1-январ ҳолатига (сўм)

№	Асосий воситалар номи	Асосий ишлаб чиқаришда	Ёрдамчи ишлаб чиқаришда	Салмоғи (% ҳисобида)
1.	Асосий воситаларнинг ўртача йиллик қиймати. Шундан:	77470000	482500	0,6
2.	Бинолар.	48750000	14217900	29,1
3.	Узатувчи мосламалар.	32912500	3457590	10,5

Манба: Тўрақўғон ферросплав” МЧЖ нинг маълумотлари.

Агар корхонада ёрдамчи ишлаб чиқариш кенгайтирилса, унинг ишлаб чиқаришдаги салмоғи ҳам ошади. Ҳозирги кунда корхона ҳудудида хизмат кўрсатувчи ёрдамчи хўжалик жойларини очиш зарур.

Тўрақўғон ферросплав” МЧЖ НИНГ ёрдамчи хўжаликнинг биринчи бўлинмаси лимон етиштиришга ихтисослашган бўлиб, унда 2011-2012 йилларда қуйидаги кўрсаткичлар акс эттирилди.

Ёрдамчи хўжаликда 2010 йил мавжуд лимонария кенгайтирилиб 2 та лимонзор ташкил этилди. Лимонзорларда етиштирилган шифобахш неъмат корхона ишчи ва хизматчиларига бепул тарқатилади.

2.2.2-жадвал

Лимонзорларда етиштирилган маҳсулотлар ва уларни киши бошига тақсимланиш.

№	Маҳсулот номи	2010 йил	2011 йил	2012 йил
1.	Лимон (кг)	-	340	450
2.	Ишловчилар сони	3	5	6
3.	Бир ишловчига тўғри келадигани	-	68	75

Жадвалдан кўринишича 2012 йилда лимон етиштириш 2011 йилга нисбатан (450-340) 110 кг.га кўпайган, бу ёрдамчи ишлаб чиқаришдаги самарали ишлаб чиқаришни ташкил этишни кўрсатади, бу эса ишловчиларга этказиб берилган маҳсулот миқдорини (75-68) 7 кг.га кўпайишига олиб келган.

2008 йил мамлакатимиз Президенти И.Каримов томонидан “Ёшлар йили” деб эълон қилинди, шу муносабат билан **“Тўрақўғон ферросплав” МЧЖ** да “Ёшларни ижтимоий ҳимоя йили” дастури ишлаб чиқилди. Бунга кўра 2008 йилда жамиятда ишлаб келаётган ёшларга, шу билан бирга яқка ёлғизлар, Улуғ Ватан уруши қатнашчилари, уларга тенглаштирилганларга Афғон, Чернобел қатнашчиларига байрамларда ҳолидан хабар олиб турилади. 9 май тадбирига махсус таклифномалар асосида байрам дастухони ташкил этилди,

ҳамда совғалар тарқатилди. Имконият даражасида ёш оиларга моддий ёрдам берилди.

Келгусида “**Тўрақўғон ферросплав**” МЧЖ нинг ёрдамчи хўжалиги ишлаб чиқариш самарадорлигини ошириш учун қуйидаги таклиф ва мулоҳазалар берилди:

- 1) Лимон кўчатлари сонини кўпайтириш ва янги лимонариялар ташкил этиш;
- 2) Лимон шираси касаллигига қарши курашиш ва ўз вақтида лимонарияларни иситиш тизимини ташкил этиш;
- 3) Лимонарияларни минерал ва маҳаллий ўғитлар билан озиқлантириб бориш ва маҳсулотлар миқдорини ошириш.

4) Корхона ҳудудида ёрдамчи ва хизмат кўрсатувчи хўжаликларни ташкил этиш, масалан

- ошхона ва оталар чойхонасини ташкил этиш;
- сартарошхона ва аёллар гўзаллик салони ичиш;
- пояфзаллар таъмирлаш устахонасини яратиш;
- кийимларни кимёвий тозалаш ва бўяш бўйича жойларни яратиш.

Юқоридагилар энг аввало корхонада ишловчилар учун қулай шарт-шароит яраца, бундан ташқари корхона атрофидаги аҳоли учун ҳам янги иш ўринлари ва хизмат кўрсатиш шохобчалари ҳамда дам олиш масканлари яратилган бўлар эди.

Ишлаб чиқариш қуввати – бу корхона хўжалик фаолияти асосий кўрсаткичларидан биридир. У корхона ишлаб чиқарган маҳсулот миқдорий ўзгаришларида ҳам ўз аксини топади, ҳамда унинг потенциал имкониятини кўрсатади.

Ишлаб чиқариш қуввати маҳсулот ҳажмини акс эттирувчи кўрсаткичларида акс этади. “Тўрақўғон Ферросплав” мчж да ишлаб чиқариш қуввати, унинг тайёр маҳсулотлари:

1. омор

2. пулуг
3. лемех
4. чизел
5. барана

Корхона ишлаб чиқариш қувватининг ўзгариши бир неча омиллар билан боғлиқ. Улар қуйидагилардир:

- 1) Асбоб-ускуналар сони ва унумдорлигига;
- 2) Асбоб-ускуналар сифат даражаси, яъни маънавий ва жисмоний эскирганлик ҳолатига;
- 3) Ишлаб чиқаришдаги техника ва технологиянинг замонавийлигига;
- 4) Хом-ашё ва материал сифатига ва уларни ўз вақтида етказиб берилишига;
- 5) Корхона ишлаб чиқаришнинг ихтисослашишига;
- 6) Ишлаб чиқаришни ва меҳнатни ташкил этиш даражасига;
- 7) Асбоб-ускуналарнинг иш вақти фондига.

Корхоналарда ишлаб чиқариш қувватининг камайиши қуйидаги сабаблар асосида содир бўлади:

1. Асбоб-ускуналар эскириши ҳисобига;
2. Асбоб-ускуналардан фойдаланиш вақтининг камайиши ҳисобига;
3. Маҳсулот номенклатураси ёки маҳсулот меҳнат сиғими ошиши ҳисобига;
4. Асбоб-ускуналар ижара муддатини тугаши ҳисобига.

Корхонанинг ишлаб чиқариш қувватини аниқлаш унинг барча бўлинмалари бўйича олиб борилади, шунингдек ёрдамчи хўжалик бўйича ҳам.

Ишлаб чиқариш қуввати йил давомида аниқланадиган кўрсаткич бўлиб, у йил бошига ўртача йиллик ва йил охирида аниқланади.

- Йил бошидаги ишлаб чиқариш қуввати – кириш қуввати дейилади ва мавжуд асбоб-ускуналар билан ўлчанади. (**Кир.қув.**)

- Йил охирида эса чиқиш қуввати аниқланиб, у йил давомида ишга туширилган, асбоб-ускуналар модернизация қилинган ва капитал қурилиш ҳисобига ишга тушган асбоб-ускуналарни ҳисобга олади.
(**Чик.қув.**)

Корхонанинг ўртача йиллик ишлаб чиқариш қуввати:

$$\text{Ўр,й.и/ч. қ} = \frac{\text{Кир.қув.} + (\text{Ўр,й.и/ч} * \text{Иш.м})}{12} - \frac{\text{Чик.қув.} * (12 - \text{Иш.м})}{12}$$

Кир.қув - кириш қуввати;

Ўр,й.и/ч. - ўртача йиллик ишга тушириш қуввати;

Иш.м. - ишлаш муддати;

Чик.қув. - чиқиш қуввати.

Ўртача йиллик ишлаб чиқариш қувватини аниқлаш учун, йил бошига кириш қувватига ишга туширилган қувват ва унинг ишлаш муддатига кўпайтириб, 12 ойга бўламиз, ундан чиқиш қуввати ва ишдан чиққан асбоб-ускуналарни чиқиш муддатини 12 дан айириб 12 ойга бўламиз.

Корхона ишлаб чиқариш қувватини ошириш қуйидагилар ҳисобига амалга оширилади:

- 1) Ишлаб чиқаришга янги асбоб-ускуналар ва сехларни жорий этиш ҳисобига;
- 2) Корхонани реконструкцияси ҳисобига;
- 3) Ишлаб чиқаришни техник қайта қуроллантириш ҳисобига;
- 4) Ташкилий - техник тадбирлар ҳисобига.

Булар:

- а) асбоб-ускуналар иш вақтини ошириш;
- б) маҳсулот тури ва меҳнат сиғимини камайиши;
- с) ижарага олинган асбоб-ускуналардан самарали фойдаланиш.

Ҳар бир корхонанинг ишлаб чиқариш қувватини аниқлашда қуйидаги маълумотлар зарурдир:

- 1) Бир станокнинг режада кўрсатилган иш вақти фонди;
- 2) Машина ва асбоб-ускуналар сони;

- 3) Асбоб-ускуналар унумдорлиги;
- 4) Ишлаб чиқариш дастурида кўрсатилган меҳнат сиғими даражаси;
- 5) Меъёрий ишлаб чиқариш даражасининг бажарилиш фоизи.

Асбоб-ускуналарнинг иш вақти фонди 3 хил аниқланади:

- 1) Календар фонд (**Кф**) - **Кф қ Иш кунлари сони * 24 соатга;**
- 2) Тартибли фонд (**Тф**) - **Тф қ Рф * а** (асбоб-ускуналарни ремонт вақти)
- 3) Режали фонд (**Рф**) - **Рф қ Иш кунлари сони * 1сменани ўртача узунлиги * сменалар сони.**

Йиллар бўйича корхона ишлаб чиқариш қувватини қуйидаги жадваллар орқали ифодалаймиз.

2.2.3-Жадвал

Корхона ишлаб чиқариш қувватининг тадрижий ўзгариши.

	Ишлаб чиқариш қуввати		Товар маҳсулот режа бўйича минг сўм		Режа топшириғи	
2010йил	5 тн	х	10487	10487	100	100
2011 йил	18 тн	18 тн	243040	243040	100	100
2012 йил	20	22 тн	24570	24570	100	110

Жадвал:“Тўрақўрғон Ферросплав” мчжнинг ишлаб чиқариш қувватларининг паспорти ва улардан фойдаланиш маълумотлари асосида тузилди.

2.2.4-жадвалга кўра корхонада маҳсулот ишлаб чиқариш кўрсаткичлари йиллар давомида ошиб борган. 2010 йилда 5 тонна маҳсулот ишлаб чиқарилган бўлса 2012 йилга келиб , 22 тоннага етгандир. Ишлаб чиқариш қувватларидан тўла фойдаланилган . Режа топшириғига кўра ҳамда ишлаб чиқариш қувватларидан фойдаланиш ҳам товар маҳсулоти режа кўрсаткичлари ҳам бажарилгандир.

2.2.4-жадвал.

Маҳсулот турлари бўйича ишлаб чиқариш қувватини аниқлаймиз.

Т/р. №	Маҳсулот турлари.	Ишлаб чиқариш ҳажми (ашёвий). Т.				Т.м. ўзгармас улгуржи баҳоси		
		Режа	ҳақиқатда	фарқ	Режани баж.-ши	Режа	ҳақиқатда	
							режа	Баж.-ши
1.	Асосий маҳсулот: Пўлат эритиш	15	16,5	1,5	110	1200	1092	1092
2.	Иккиламчи маҳсулот: Чўян эритиш	5	6	1	110	1300	1092	1092.

Жадвал: “Тўрақўрғон Ферросплав” МЧЖнинг ишлаб чиқариш қувватларининг паспорти ва улардан фойдаланиш маълумотлари асосида тузилди.

Жадвалдан кўриниб турибдики, корхона ишлаб чиқариш қуввати асосан пўлат эритиш чиқариш учун сарфланади. Чунки у жами маҳсулот таркибида асосий салмоғини 73 % ташкил этмоқда

Ишлаб чиқариш қувватини аниқлашни такомиллаштириш бир неча жавобсиз муаммолар билан боғлиқ. Булар:

1) Ишлаб чиқариш қувватини қайси кўрсаткич билан аниқлаш:

- режали;
- самарали

2) Ишлаб чиқариш қувваларини қандай кўрсаткичлар билан баҳолаш:

- ашёвий;
- меҳнат;
- қиймат.

3) Ишлаб чиқариш қувватларини ҳисоблашда қандай иш вақти фондини кўрсатиш керак:

- календар фонд;
- тартибли фонд (режим);
- режали фонд.

Бу муаммолар иқтисодчилар орасида турли хил мунозараларга олиб келиши табиий, шунинг учун бу мавзунини қуйидагича очиқ бермоқчиман:

- Агар ҳисоб-китоблар режали номенклатурага асосланса – бозор иқтисоди шароитида, бир йиллик ишлаб чиқариш дастури тузилиши керак.

- Агар самарали номенклатура бўйича ҳисобланса, ҳисоб ҳақиқатдаги шароитда акс эттирилиши лозим.

Шунинг учун ҳам ишлаб чиқариш қувватлари ишлаб чиқариш режасининг асосий кўрсаткичи дейиш мумкин.

“Тўрақўрғон Ферросплав” МЧЖ да унинг ишлаб чиқариш қувватлари мавсумий иш бўлганлиги учун ҳам тўлиқ фойдаланилмайди. Мавжуд асбоб-ускуналар янги замонавий асбоб-ускуналар билан такомиллаштирилиши лозим, ҳамда ишлаб чиқариш меҳнат сиғимини камайтириш зарур.

Корхона ишлаб чиқариш қувватларидан фойдаланиш даражаси, унинг ишлаб чиқариш ҳажмини кўпайишига олиб келади, агар “Тўрақўрғон Ферросплав” мчж мисолида кўрсак, у ёрдамчи хўжаликдан унумлироқ фойдаланиши зарур, чунки корхона ишлаб чиқариши мавсумийдир.

Саноат корхонаси (цех ёки ишлаб чиқариш участкаси)нинг ишлаб чиқариш қуввати дейилганда, маълум вақт ичида маълум сифат ва ассортимент, мавжуд ускуналардан ва ишлаб чиқариш майдонидан тўлиқ фойдаланилган ҳолда илғор технология, меҳнат ва ишлаб чиқаришни яхши ташкил қилиш натижасида максимал даражада маҳсулот ишлаб чиқариш имконияти тушунилади.

Ишлаб чиқариш қуввати саноат маҳсулотларини ишлаб чиқаришни режалаштиришда қўлланиладиган (тонна, дона, метр ва бошқаларда) бирликларда аниқланади.

Ишлаб чиқариш қуввати корхонада асосий ишлаб чиқаришда мавжуд бўлган поток чизиқлари ишлаб чиқариш қувватининг йиғиндиси асосида ҳисобланади. Поток чизиғи ишлаб чиқариш қуввати қуйидагича аниқланади:

$$M_1 q N_{\text{тех}} * F_m,$$

Бу эрда: $N_{\text{тех}}$ - етакчи машина унумдорлик техник нормаси; F_m – иш вақти фондида.

Ишлаб чиқариш қувватидан фойдаланишни белгиловчи умумий кўрсаткич бир сўмлик асосий фонд ҳисобига ишлаб чиқарилган ялпи

махсулот ёки сотилган махсулот миқдори билан ҳам ўлчанади. Бу кўрсаткич хажми асосий фондлардан ва айниқса, ускуналардан қандай фойдаланилганлигини кўрсатади. Ишлаб чиқариш қувватидан фойдаланишни ифодалайдиган юқоридаги кўрсаткичлар яна бир қатор кўрсаткичлар билан тўлдирилади. Булар эса ўз навбатида ускуналарнинг ишлатилишини ҳар томонлама характерлаб беради. Буларга ускуналардан экстенсив, интенсив, интеграл ва сменали фойдаланиш коэффициентини ($K_{\text{екс}}$) аниқлаш учун иш соатларининг ҳақиқатда сарфланган миқдорини ($T_{\text{ф}}$) режали, режим ва календар ($T_{\text{п.р.к}}$) фондлар вақтида бўлиш билан аниқланади. Уни қуйидаги формула билан ифодалаш мумкин:

$$K_{\text{екс}} = \frac{T_{\text{ф}}}{T_{\text{п.р.к}}};$$

Ускуналардан интенсив фойдаланиш коэффициентини ($K_{\text{инт}}$) вақт бирлигида амалда эришилган ускуна унумдорлигининг ($P_{\text{ф}}$) ушбу ускуна хили учун белгиланган унумдорлик техник нормасига ($P_{\text{н}}$) нисбати билан аниқланади:

$$K_{\text{инт}} = \frac{P_{\text{ф}}}{P_{\text{н}}};$$

Ускуналардан фойдаланишнинг интеграл коэффициенти экстенсив ва интенсив фойдаланиш коэффициентларининг кўпайтмасидан иборат: $K_{\text{интег}}/K_{\text{екс}} * K_{\text{инт}}$.

Корхоналарда белгиланган ускуналар иш режими сменалар коэффициенти ($K_{\text{см}}$) билан характерланади. Уни қуйидаги формула ёрдамида аниқлаш мумкин:

$$K_{\text{см}} = \frac{T_{\text{ф}}}{R - (R_1 + R_2 * P)};$$

Бу ерда: $T_{\text{ф}}$ – ишлаб чиқариш ускуналарининг ҳақиқий ишланган вақти (станок сменада), бунда иш вақтидан ташқари ишланган вақтлар ҳисобга

олинмайди; R_1 —директив органларнинг кўрсатмасига биноан ўрнатилган резервдаги ускуналарнинг сони; R_2 – ремонтдаги (номи бўйича) ускуналар сони; R – ўрнатилган ишлаб чиқариш ускуналарининг сони; P – ҳисобот давридаги иш сони.

Ишлаб чиқариш қувватидан фойдаланганда унинг резервлари қуйидагича аниқланади: **$P_{\kappa\kappa} \cdot B$** .

Бу ерда: κ – ишлаб чиқариш қуввати; B – ишлаб чиқарилган маҳсулот ҳажми.

Ишлаб чиқариш қувватидан фойдаланишни яхшилашнинг асосий йўналишлари қуйидагилардан иборат:

1. Ўрнатилган ва ишчи технолог жиҳозларнинг техник ҳолатини маълум даражада сақлаш.
2. Иш жойида меҳнат ва ишлаб чиқаришни ташкил қилишни яхшилаш.
3. Ишчилар малакасини ошириш.
4. Ишлаб чиқарилаётган маҳсулот бракларини қисқартириш.
5. Ишлаб чиқариш чиқиндиларини камайтириш.
6. Жиҳозлар иши сменалилик коэффициентини ошириш.
7. Маҳсулот чиқишини ошириш.
8. Ҳамма ремонт турларини сифатли ва ўз вақтида бажариш.

«Тўрақўрғон Ферросплав» мчжда ишлаб чиқариш қувватларидан самарали фойдаланишнинг муаммоларини ҳал этиш учун корхонада мавжуд ишлаб чиқариш қувватларидан самарали фойдаланиш зарур. Ишлаб чиқаришнинг мавсумийлиги мавжуд асбоб-ускуналар ишлаб чиқаришдаги техник ва технологик тизимлар, ўлчов асбоб ускуналарнинг кўп вақт бўш туриши, маҳсулот таннархига қўшилаётган эскириш суммасининг кўпайишига олиб келади. Асбоб ускуналарни иш вақтидан оқилона фойдаланиш, сменаларни тўғри ташкил этиш, таъмирланиш вақтини қисқартириш, асбоб ускуналар унумдорлигини оширишга олиб келади.

III-Боб. Саноат корхоналарида ёрдамчи хўжаликларни ташкил этишни ривожлантириш йўналишлари ва истикболлари.

3.1 «Тўрақўрғон Ферросплав» мчж да таъмирлаш хўжалигини ташкил қилиш ва уни такомиллаштиришнинг асосий йўналишлари.

Корхонанинг таъмирлаш хўжалиги бу технологик жиҳозлар техник ҳолатини таҳлил қилиш, уларнинг фаолиятини назорат қилиш таъмириаш техник хизматини ўтказиш, емирилган жиҳозларни прогрессив жиҳозларга алмаштириш ва улардан фойдаланиш бўйича тадбирлар ишлаб чиқиш билан шуғулланувчи бўлим ва ишлаб чиқариш бўлинмалари йиғиндисидир.

Бу ишларни бажариш жиҳозларнинг ҳам муддат ичида минимал тўхтовлар билан бажарилишини ҳамда минимал харажатлар билан амалга оширишини ташкил қилиши керак. Таъмирлаш хўжалиги ишининг самарадорлиги ишлаб чиқарилган маҳсулот таннархи унинг сифати ва корхонанинг меҳнат унумдорлигини аниқлайди. Чунки маҳсулот таннархида жиҳозларни сақлаш ва ремонт учун харажатлар нисбий вазни 10% ни ташкил қилади. Йирик корхонада ремонт хўжалигини ташкил қилиш қуйидаги ишларни бажаришни ўз ичига олади:

1. Ишлаб чиқариш жараёнлари пропорционалиги, тўғри аниқлилиги, узлуксизлиги, параллеллиги асосида корхона ишлаб чиқариш ва ташкилий структурасини таҳлил қилиш.

2. Бу параметрлами оптималлаштириш мақсадида ихтисослаштириш ва комбинациялаш даражасини таҳлил қилиш.

3. Қуйидаги кўрсаткичлар асосида технологик жиҳозларни таҳлил қилиш:

- маълум бир жиҳознинг замрийлиги;
- таъмирда бўлган жиҳознинг нисбий вазни;
- физик емирилган жиҳозламинг нисбий вазни;
- технологик жиҳозламинг ўртача ёши;
- технологик жиҳозлар иши, сменалилик коэффициенти;

- унумдорлик бўйича жиҳоздан фойдаланиш коэффициенти;
- фонд самарадорлигининг таҳлили;
- асосий ишлаб чиқариш фондлари фаол қисм структураси таҳлилу;
- ишлаб чиқариш механизация даражасининг таҳлили.

4. Жиҳозлардан фойдаланишни яхшилаш бўйича таклифлар ишлаб чиқиш.

5. Ишлаб чиқариш фондларининг элементлари ва технологик жиҳозлари учун турии кўринишдаги материаллар ва энергия эҳтиёжлари меъёрларини ишлаб чиқариш.

6. Таъмирлаш хўжалиги учун ишлаб чиқариш майдонига бўлган эҳтиёжни ҳисоблаш.

7. Таъмирлаш хўжалиги учун меҳнат ресурсларига бўлган эҳтиёжни ва улар учун иш ҳақи фондини аниқ ҳисоблаш.

8. Жиҳозламинг режа огоҳлантириш кўрсаткичларини ҳисоблаш.

9. Таъмир ишланни ташкил қилиш.

10. Таъмирлараро хизмат кўрсатишни ташкил қилиш.

11. Корхона таъмирлаш хўжалиги моддий-техник таъминотини ташкил қилиш.

12. Таъмирлаш хўжалиги ишлари самарадорлигини ошириш, стратегик режасини ишлаб чиқишни назорат қилиш ва рағбатлантириш.

Юқорида санаб ўтилган ишларни 3 та блокка бириаштириш мумкин:

а) иқтисодий блок — бу блок асосий ишлаб чиқариш фондлари- дан фойдаланиш самарадорлигини таҳлил қилади, жиҳозлар режали огоҳлантириш таъмирини режалаштиради, техник қайта жиҳозлаш, капи- тал курилиш эскирган жиҳозлар учун бошқа жиҳозларга алмаштириш эҳтиёж меъёрларини ишлаб чиқади, таъмирлаш хўжалиги ташкилий ва ишлаб чиқариш структурасини такомиллаштириш бўйича таклифлар ишлаб чиқади;

б) техник блок — асосий ишлаб чиқариш фондлари ва бошқа жиҳозлар ҳолатини техник назорат қилади, турии таъмириарни ўтказди, эҳтиёж қисмларини тайёришни лойиҳалайди;

д) ташкилий блок — таъмириаш хўжалигининг моддий-техник таъминотини ташкил қилади, таъмириаш хўжалигига қабул қилинувчи ва чиқувчи жиҳозлар эҳтиёж қисмлари сифатини назорат қилишни ташкил қилади, ишлаб чиқаришни ташкил қилиш прогрессив формаларини татбиқ қилади.

Корхонада таъмирлаш хўжалигини корхона бош муҳандисига бўйсунувчи бош механик бошқаради. Таъмирлаш хўжалиги структураси қуйидаги бўлинмалардан иборат:

- а) иқтисодий бўлим;
- б) техник бўлим;
- д) ташкилий бўлим;
- е) таъмир механик сеҳлари;
- ф) омбор.

Таъмирлаш хўжалигини такомиллаштириш ва унинг самарадорлигини ошириш асосий йўналишлари қуйидагилардан иборат:

1. Ишлаб чиқаришни ташкил қилиш миқёсида — асосий маҳсулот ишлаб чиқаришда, таъмирлаш хўжалигини ташкил қилишда, ихтисослаштириш ва кооперативлаштиришни ривожлантириш;

2. Асосий ишлаб чиқариш фондларини қайта ишлашда режалаштириш миқёсида — менежмент илмий ёндашувлари ва методларини қўллаш;

3. Эҳтиёж қисмларини тайёрлаш ва лойиҳалаш миқёсида — эҳтиёж қисмлар элементларини стандартлашда лойиҳавий ишлар давомийлигини қисқартириш ва улар сифатини ошириши.

Режали-огоҳлантириш ремонт системаси

Ишлаб чиқариш корхоналарида таъмирлаш ишларини ташкил этишнинг энг прогрессив шакли бўлган ускуналарни, жиҳозларни режали-огоҳлантиривчи таъмир қилиш системаси фаолият кўрсатади.

Режали огоҳлантириш таъмир системаси (РОР) - бу таъмир ишларини ташкил қилишнинг прогрессив формаси бўлиб, ўз ичига жиҳозларни ишига лаёқатУ ҳолатда сақлашга йўналган ташкилий техник тадбирлами олади. РОР ни ўтказиш тартиби аниқ кўрсатмалар бўйича олиб борилади. РОР системаси жиҳозларга хизмат қилишнинг қуйидаги туриларини коъриб ўтади:

1. Ҳар кунги техник кўрик. У жиҳозни ишлашга тайёрлаш (тозалаш, ёғлаш, тузатилмаган жойларни таъмириаш) жиҳоз ишлашини назорат қилиш, ишга тушириш, ишдан ташқари пайтда жиҳозни нормал ҳолатда сақлаш ишларини ўз ичига олади. Бу ишни шу машинага хизмат қилувчи персонал олиб боради.

2. Даврий кўриклар — жиҳозламнинг хусусияти ва ишлаш шарои- тига қараб режа бўйича режалаштирилган муддатларда ўтказУиб тури- лади, кўрик жараёнида машиналамнинг техник ҳолати текширилиб, жиҳозлар қисман таъмирланади, емирилган деталлари бошқалари билан алмаштирилади.

3. Жорий таъмир — бунда жиҳозларнинг кейинги таъмиргача ишлашини таъминлаш мақсадида ишдан чиққан детал ва қисмлари алмаштирилади ва бошқа ишлар қилинади.

4. Капитал таъмир — режа бўйича ўтказилиб, жиҳозларнинг бутунлай ҳамма қисмлари алмаштирилиб, техник шартларга биноан қайта тикланади. Машина тўлалигича деталларга ажратирилади. Кўриклар, жорий таъмир, капитал таъмир, таъмирлаш персоналлари томонидан ўтказилади.

РОРни олиб бориш усуллари:

1) Кўриқдан кейинги усул — бу даврий равишда жиҳозларнинг кўриқдан ўтказилгандан таъмир ишларининг муддати ва ҳажми текшириш натижаларига асосан жиҳознинг амалдаги ҳолати бўйича белгиланади. Бу

энг кам такомиллашган усул бўлиб, деталли режалаштиришни талаб қилмайди;

2) Даврий усулли — таъмир ишлари ва таъмир турлари ҳамда муддатлари режали тартибда олиб борилади, таъмир иши ҳажми эса жиҳознинг амалдаги ҳолати бўйича белгиланади;

3) Стандарт усули — иш ҳажми таъмир тури ва муддати режа асосида белгиланади. Бу усул энг прогрессив усул ҳисобланиб, детал ва қисмларнинг ишлаш муддатини аниқ билишни талаб қилади.

Жиҳозларни таъмирлашни режалаштириш

РОР системаси таъмир ишларини амалга оширишга ва бошқа ҳисоблашларни режалаштиришга ёрдам берувчи бир қатор нормативларга асосланган. Уларга асосан ускуналарни текшириш, таъмирлар орасидаги даврийлик нормативлари киради. Бу нормативлар кўрик, жорий ва капитал таъмир орасидаги даврларни ойларда ифодалайди. Ҳар бир ускуна тури учун ўзининг даврийлик нормативлари ишлаб чиқилган. Таъмирлаш хизмати кўрсатишнинг даврийлик нормативларига асосланиб жиҳозларни таъмирга чиқаришнинг йиллик график режаси тузилади.

Таъмир даври икки капитал таъмири орасидаги таъмир турлари ва таъмир хизматларининг кетма-кетлигини кўрсатади. У структура ва давомийлик билан характерланади.

Таъмир даври деб, машинанинг икки капитал таъмири оралиғидаги иш вақти даврига ёки машинани эксплуатацияга киритиш ва биринчи капитал таъмиригача бўлган даврга айтилади.

Таъмирлаш ишларини белгилашда унинг нормативлари алоҳида ўринни эгаллайди. Бу нормативлар асосида таъмир персонали сони ва таъмир ишлари қиймати аниқланади. Ҳамма жиҳозлар алоҳида-алоҳида гуруҳларга ажратилади, бу гуруҳлар учун таъмир мураккаблиги коэффициентлари ўрнатилади. Бу коэффициентлар орқали таъмир мураккаблиги даражалари

аниқланади. Таъмириаш ишларининг умумий меҳнат сиғимлари қуйидаги формула орқали аниқланади:

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

$$T_{um} = K_k R_k + K_j R_j + K_{o'r} R_{o'r} + R_{kon}$$

Бу ерда: R — таъмир мураккаблиги кўрсаткичи; S — гуруҳдаги жиҳозлар сони.

Режали таъмир ишчилари сони қуйидаги формула орқали аниқланади:

$$I_s = \frac{T_{um}}{V_{o'r}}$$

Бу ерда: T_{um} —умумий меҳнат сиғими; $V_{o'r}$ — бир ишчининг ўртача йиллик иш вақти.

Таъмир ишлари ҳажми, таъмир учун тўхтовлар бош муҳандис ва сех бошлиқлари томонидан бир ой олдин белгиланади. Бу ишлар учун календар режа графиклари тузилади, бу графикларни тузишда жиҳозлар алоҳида-алоҳида гуруҳларга бўлиниб, ҳар бир гуруҳ учун таъмириаш бригадаси тузилади. Бу бригадалар 2—4 слесариардан ва 2—5 ёрдамчи ишчилардан тузилади. Ҳар бир гуруҳ бўйича ишлар тартиби ва бажарилиши муддатлари аниқланади.

Жиҳознинг таъмирига бўлган меҳнат сарфи таъмир ишларига кетган вақт нормалари асосида аниқланади. Нормалар слесариик — йиғув операциялари ва уларнинг гуруҳлари бўйича белгиланади. Улар маълум разрядларга асосан киши-соатларда ифодаланади.

Нормалар ёрдамида фақат капитал таъмир учун эмас, балки жорий таъмириар учун кетган меҳнат сарфларини ҳисоблаш мумкин.

Бунда 2 хил ёндашиш мумкин: Биринчи ҳоида алоҳида машиналарнинг капитал таъмирига сарфланадиган меҳнат вақт нормалари бўйича

аниқланади. Кўрик важорий таъмир учун меҳнат сарфлари эса ҳар бир машина учун алоҳида ҳисобланади. Иккинчи ҳолда вақт нормалари бўйича барча машиналар учун таъмининг мураккаблик кўрсаткичи белгиланади ва унга асосланиб, бошқа нормативлардан таъмир ишларининг умумий меҳнат сифими ҳисобланади. Бу кўрсаткич таъмир ишларининг қийматини ифодалашда асос бўлиб хизмат қилади. РОР системаси бўйича таъмирни ташкил этишда махсус харажатлар сметаси тузилади. Барча харажатлар жорий таъмир учун сарфлар ва капитал таъмир сарфларига бўлинади. Бундай бўлиниш харажатлами қоплаш манбайининг турии хиллиги билан боғлиқ. Жорий таъмирлар харажати маҳсулот таннархига киритилса, капитал таъмирлар амортизация ажратмалари ҳисобидан қопланади.

Корхона омбор хўжалиги корхонага қабул қилинувчи моддий техник ресурслар ва тайёр маҳсулот ҳаракатини ҳисобга олиш, назорат қилиш ва сақлаш функцияларини бажаради. Омбор хўжалиги ўз функцияларини ўз муддатларида ва минимал харажатлар билан сифатли бажариши керак. Иш ҳажмига боғлиқ ҳолда омбориар умумзаавод ва сех омбориарига бўлинади. Умумзаавод омбориари ўз навбатида қуйидагиларга бўлинади:

1. Материал омборлари (асосий ва ёрдамчи материаллар, ёқилғи омбори);

Бир цехда ишлов берилиб, иккинчи сехга ишлов беришга узатадиган ярим фабрикалар ва бошқа материаллар омбори;

Ишлаб чиқариш жараёнига хизмат кўрсатадиган ишлаб чиқариш омбори;

цехлардан тайёр маҳсулот қабул қилувчи, қадоқловчи ва истеъмолчига узатувчи тайёр маҳсулот омбори;

Чиқиндилар, иккиламчи хомашё омбори;

Таралар, идишлар, махсус кийимлар, хўжалик материалари ва ишчи истеъмолчилари сақланадиган хўжалик омборлари.

Омборлар иш фаолиятларига қараб жойлаштирилади. Масалан, материаллар ва ишлаб чиқариш омборлари истеъмолчи сеҳлар яқинига жойлаштирилади, бу ўз навбатида юкларни қисқа масофалар орқали кўчиришни таъминлайди. Омбор хўжалигини ташкил этиш қуйидаги ишларни ўз ичига олади:

- ишлаб чиқариш жараёнлари тўғри аниқлиқ, пропорционаллик, узлуксизлик, ритмлик принципларига асосан корхона ишлаб чиқариш структурасини таҳлил қилиш;
- омборхоналар типлари ва номенклатурасини аниқлаш;
- янги омборхоналарни жойлаштириш схемасини ишлаб чиқиш, лойиҳалаш ва қуриш;
- омборхоналар иши оператив календар режаларини ишлаб чиқиш;
- омбордан материал оқимлар ҳаракатини ҳисобга олиш ва назоратни ташкил қилиш;
- юкларни олиш ва истеъмолчиларга етказишни ташкил этиш;
- омбор хўжалиги иши самарадорлигини таҳлил қилиш ва унинг ишини яхшилаш бўйича тадбириларни ишлаб чиқиш ва татбиқ қилиш.

Омборлар ўз қонструкциясига кўра очик, ярим очик, ёпиқ ва махсус омборларга бўлинади.

Очик омборларда атмосфера омиллари таъсир этмайдиган хомашё ва материаллар сақланади.

Ярим очик омборларга айвонлар мисол бўла олади.

Ёпиқ омборларга полли омборлар киради. Хом ашё ва материаллар қадоқланган ҳолда, полга тўкилган ҳолда ёки силосларда сақланади. Хомашёнинг ҳар бир турига алоҳида силослар ажратилиб берилади.

Силос типидagi омборлар, хом ашё ва маҳсулотни сифатли сақлашни, материалларни бир жойдан иккинчи жойга ташиш, қабул қилиш ва юбориш ишларини комплекс механизациялашни таъминлайди.

Корхонанинг омборхоналар билан таъминланганлиги 2 хил усул билан аниқланади. Биринчи усулда хомашёнинг ёки тайёр маҳсулотнинг кунларда ифодаланган захираси аниқланади. Олинган катталик норматив билан таққосланади ва хулосаланади, керак бўлса ташкилий-техник чоралар ишлаб чиқилиб, уларни амалга ошириш орқали омбордан фойдаланишни яхшилашга эришилади. Ҳисоблашлар хомашё омборлари учун ва тайёр маҳсулот омборлари учун алоҳида бажарилади. Иккинчи усул бўйича ҳисоблашларда юк айланишининг махсус графиги тузилади, у корхонанинг нормал ишлашини таъмифттовчи хомашё ва маҳсулотнинг максимал захирасини кўрсатади. Шунга ва баъзи резервга асосланиб керакли ҳажмдаги омборхона аниқланади ва мавжуд омбор билан таққосланади.

3.2. Саноат корхоналарида ёрдамчи хўжаликларни ташкил этишни ривожлантириш истиқболлари.

Ишлаб чиқариш самарадорлигини ошириш, хўжалик юритишнинг бозор тизими ҳамда ҳар қандай даврнинг муҳим талабидир. Самарадорлик исталган корхонанинг иқтисодий барқарорлиги ва фаолият юритиш қобилиятини акс эттиради. Ҳар қандай ишда, жумладан, корхоналар фаолиятида самарадорликнинг, ижобий натижаларнинг мавжуд бўлмаслигини, образли қилиб айтганда, оворагарчилик, вақт, куч ва ресурсларни йўқотиш билан изоҳлаш мумкин.

Фан-техника тараққиёти корхоналарнинг ишлаб чиқариш фаолияти самарадорлигини оширишда муҳим омил бўлиб келган ва ҳозирда ҳам ўз аҳамиятини йўқотмаган. Мазкур омилдан қуйидаги йўллар билан фойдаланиш мумкин:

- * ишлаб чиқариш ва меҳнатни механизациялаштириш, автоматлаштириш ҳамда комплекс равишдаги механизациялаштириш;
- * асосий технологик жараёнларни роботлаштириш;
- * прогрессив, меҳнат ҳамда ресурсларни тежашга йўналтирилган технологик жараёнларни амалиётга киритиш ва улардан кенг фойдаланиш;

- * хом ашё ва материаллар (меҳнат предметлари) замонавий турларини яратиш ва улардан фойдаланиш;
- * ишлаб чиқаришни ташкил қилиш, режалаштириш ва бошқариш жараёнларида замонавий ахборот технологияларидан, ҳисоблаш техникасидан фойдаланиш;
- * ишлаб чиқариш ва меҳнатни илмий ташкил қилиш.

Амалиётда фан-техника тараққиётининг, жумладан, унинг таркибий қисмларининг аҳамияти ва ролини инкор қилувчи ёки тушунмовчи корхонани топиш амримаҳол. Бироқ ушбу омилни амалга ошириш учун фақатгина хоҳиш ва истакларнинг ўзигина етарли эмас. Бунинг учун *биринчидан*, фан-техника тараққиётининг айна пайтда зарур бўлган йўналишларини излаш ва аниқлаш, *иккинчидан*, пул маблағларини ва бошқа зарур бўлган ресурслар (инвестициялар) излаб топиш, *учинчидан*, замонавий илмий-техникавий ишламаларга ихтисослашган илмий-тадқиқот институтлари, конструкторлик, технологик ва бошқа илмий муассасалар билан керакли алоқаларни “боғлаш”, *тўртинчидан*, ўз илмий-техникавий мақсадларининг самаралилигини ҳисоблаб чиқиш талаб қилинади.

Фан-техника тараққиёти сўнгги пайтларгача эволюцион равишда ривожланиб келмоқда эди. Асосий эътибор амалдаги технологияларни такомиллаштириш, машина ва ускуналарни қисман замонавийлаштиришга қаратилган эди. Бундай чора-тадбирлар маълум бир чекланган натижаларга олиб келарди.

Янги техникаларни ишлаб чиқиш ва амалиётга киритишдан манфаатдорлик талаб даражасида эмасди. Ишлаб чиқариш ва меҳнатни ташкил қилишнинг хорижий прогрессив технологиялари “эксплуаторлик белгиси” сифатида, ишлаб чиқаришни автоматлаштириш ва механизациялаштириш эса ишсизликнинг асоси сифатида қабул қилинар эди. Хориж тажрибаларига капиталистик тажриба деб қараларди ҳамда бу тажрибаларнинг кенг тарқалишига йўл қўйилмас эди.

Моливий-иқтисодий инқироздан чиқиш долзарб бўлиб турган ҳозирги шароитда, чуқур сифат ўзгаришлари, тамойиллари янги технологиялар ва сўнгги авлод техникасига ўтиш, иқтисодиётнинг барча тармоқларини фан ва техниканинг энг янги ютуқлари асосида қайта қуроллантириш зарур. Шу билан бир қаторда олимлар, конструкторлар, муҳандис ва ишчиларнинг ижодий руҳда меҳнат қилишлари учун иқтисодий ва ижтимоий манфаатдорликни яратиш муҳим аҳамият касб этади. Масалан, Япония корхона ва фирмаларида ижодий гуруҳлар, сифат гуруҳлари ташкил қилинган, яъни фан-техника тараққиёти билан узвий боғлиқ бўлмиш университетлар, илмий марказ ва лабораториялар билан алоқалар ривожлантирилмоқда. Япониянинг бугунги кунда роботлар ҳамда замонавий техника ва технологияларнинг бошқа турларини яратишда биринчи ўринларда туриши ҳам бежиз эмас.

Корхоналар ишлаб чиқариш фаолиятининг самарадорлигини оширишнинг муҳим омилларидан яна бири сифатида *мавжуд ишлаб чиқариш салоҳияти* - асосий ва айланма фондлар, ишчи кучидан тежамкорлик асосида, иложи борича унумлироқ фойдаланишни кўрсатиш мумкин. Бундан ташқари уларга буюмлашган меҳнат сарфланганлиги, яъни корхонанинг бугунги эгаларидан ташқари аввалги авлод вакиллариининг ҳам меҳнати мавжудлиги билан изоҳлаш мумкин.

Иқтисодиётни эркинлаштириш шароитларида ишлаб чиқариш салоҳиятидан унумли фойдаланиш зарурияти ҳақида қайта таъкидлашга эҳтиёж йўқ: биринчидан, бозор “вакуумни”, ҳаракатсизликни, хўжасизликни ва йўқотишларни кечирмайди, иккинчидан, ўз имкониятлари ва ресурсларидан етарлича фойдаланмайдиган корхона истикболга эга бўлмайди ҳамда банкротга учрашга асос яратади. Шу сабабли барча турдаги ресурслардан самарали фойдаланиш ва айниқса ишлаб чиқаришнинг барча бўғинларида тежамкорликка риоя қилиш ҳар бир корхона фаолиятининг муваффақият қозонишининг гарови ҳисобланади.

Саноат корхоналар ишлаб чиқариш фаолиятининг самарадорлигини оширишда *ташкिलий-иқтисодий омиллар*, жумладан, бошқарув ҳам муҳим ўринга эга. Уларнинг аҳмияти ишлаб чиқариш миқёсининг ўсиши ва хўжалик алоқаларининг мураккаблашиши билан ортиб боради. Бу омиллар қаторига биринчи ўринда, оқилона ишлаб чиқариш шакллари яратиш ва мавжудларини такомиллаштириш - концентрация, ихтисослаштириш, кооперация ва комбинация қилишни киритиш мумкин.

Бошқарувда эса, бошқариш, режалаштириш, иқтисодий рағбатлантиришнинг усул ва шакллари, яъни корхона фаолиятининг бутун хўжалик механизмини такомиллаштиришда ифодаланади. Корхона раҳбарининг иш стили ва усуллари фан-техника тараққиёти ва бозор иқтисодиётига мос келиши зарур. Масалан, корхона директори билими, тажрибаси ва профессионал малакасига кўра, оддий ходимлар ва бўлинма (хизмат) раҳбарларидан юқори туриши лозим. Акс ҳолда у жамоани керакли тарзда бошқара олиши ҳамда муваффақиятга эришиши ва имиджга эга бўлиши қийин.

Режалаштиришда режаларнинг баланслаштирилиши, кўрсаткичлар тизимини оптимал шакллантириш, режалаштирилаётган мақсадлар ресурслар билан таъминланиши муҳим аҳамият касб этади. Бу эса ўз навбатида корхонадаги иқтисодий фаолиятни кучайтиришни, режалаштириш ва иқтисодий ҳисоб-китобларни ҳамда замонавий компьютер техникаси ва унинг режа иқтисодий ҳисоб-китобларини амалга оширишдаги имкониятларини яхши билувчи, саводли ва малакали иқтисодчиларни танлашни талаб қилади.

Корхона фаолиятининг самарали бўлишида *ишлаб чиқаришни интенсификаштириш*, ишлаб чиқарилаётган *маҳсулотларнинг тури ва сифатини ошириш* ҳамда жаҳон стандартлари даражасига етказиш, *корхонанинг ишлаб чиқариш тузилмасини яхшилаш* каби омиллар ҳам муҳим ўринни эгаллайди. Бунга эса замонавий машина ва асбоб-ускуналар,

замонавий технологиялар, ишлаб чиқариш ва меҳнатни ташкил қилишнинг илғор усулларида фойдаланиш орқали эришилади.

Албатта, юқорида келтириб ўтилган омилларни амалга ошириш маълум бир ресурслар ва вақт сарфлашни талаб қилади. Бироқ бу муаммоларнинг моҳияти ва аҳамиятини ўзгартирмайди. Амалиёт шуни кўрсатадики, замон билан ҳамнафас ҳолда ҳаракат қилувчи, барча фаолият турларида тежамкорликка риоя этувчи, ўз салоҳиятидан унумлироқ фойдаланувчи, замонавий фан ва техника ютуқларига таянувчи корхона ўзининг бугунги кундаги муваффақиятларидан ташқари, келажакда ҳам муваффақиятларга эришишини, жумладан, бозордаги ўз ўрни ва рақобатчилик муҳитида қулай аҳволда бўлишини таъминлайди.

Кадрлар тайёрлашнинг миллий дастурида юқори малакали иқтисодчи-педагог мутахассис янги ташкил этилган магистратура таълими тизимида тайёрлаш лозимлиги қайд этилган.

Иқтисодчи-педагог янги типдаги мутахассис бўлганлиги учун уни касбий ва педагогик жиқатдан тайёрлаш энг мураккаб муаммодир. Бу муаммони ҳал қилишда психология, педагогика ва иқтисодиёт фанлари ўқитувчилари ҳамкорликда меҳнат қилмоқлари лозим. Чунки бўлажак иқтисодчи-педагог энг аввало психология, педагогика ва иқтисодиёт фанлардан илмий билим ва кўникмаларга эга бўлмоқлари талаб этилади.

Инсон, унинг ҳар томонлама уйғун камол топиши ва фаровонлиги, шахс манфаатларини рўёбга чиқаришнинг шароитларини ва таъсирчан механизмларини яратиш, эскирган тафаккур ва ижтимоий хулқ-атворнинг андозаларини ўзгартириш республикада амалга оширилаётган ислохатларининг асосий мақсади ва ҳаракатлантирувчи кучидир. Халқнинг бой интеллектуал мероси ва умумбашарий предметлар асосида, замонавий маданият, иқтисодиёт, фан, техника ва технологияларнинг ютуқлари асосида кадрлар тайёрлашнинг мукамал тизимини шакллантириш Ўзбекистон тараққиётининг муҳим шартидир. Кадрлар тайёрлаш миллий дастури

"Таълим тўғрисида"ги Ўзбекистон Республикаси қонунининг қоидаларига мувофиқ ҳолда тайёрланган бўлиб, миллий тажрибанинг таҳлили ва таълим тизимидаги жаҳон миқёсидаги ютуқлар асосида тайёрланган ҳамда юксак умумий ва касб-ҳунар маданиятига ижодий ва ижтимоий-сиёсий ҳаётда мустақил равишда мўлжални тўғри ола билиш маҳоратига эга бўлган, истиқбол вазифаларини илгари суриш ва ҳал этишга қодир кадрларнинг янги авлодини шакллантиришга йўналтирилгандир.

Хулоса ва таклифлар.

Жаҳон мамлакатларида молиявий-иқтисодий инқироз рўй бераётган бугунги кунда мамлакатимизда амалга ошиб бораётган иқтисодий ислохотлар барча турдаги корхоналарни иқтисодий самарадорлигини оширишни талаб этмоқда. Иқтисодий самарадорлик кўрсаткичи умумий кўрсаткичлардан бўлиб ўз ичига корхона фаолиятининг асосий кўрсаткичларни олади.

Ёрдамчи хўжаликларда ишлаб чиқариш самарали бўлиши учун меҳнат унумдорлиги юқори бўлиши, ишлаб чиқарилаётган маҳсулотлар таннархи пасайиб бориши, юқори сифатли маҳсулотлар ишлаб чиқарилиши ва рақобатбардошли бўлиши, маҳсулот сотув хажми узлуксиз равишда ортиб бориши, корхона олаётган фойда миқдори ортиб бориши, фойдалилик даражаси юксалиб бориши, фондлар ва моддий ресурслар самараси юқори бўлиши лозим. Ёрдамчи хўжаликларда айланма маблағлардан фойдаланиш самарадорлигини ошириш учун корхоналардаги барча фаолият такомиллаштириб борилиши зарур.

Юқорида амалга оширилган назарий ва амалий тадқиқотлар натижасида ҳар қандай инқироз шароитида ҳам кўплаб саноат корхоналарида, жумладан тўқимачилик ва енгил саноат корхоналарида ёрдамчи хўжаликлардан фойдаланиш самарадорли эканлигини кўрсатиб берди. Саноат корхоналарида ёрдамчи хўжаликларни ролини ошириш бугунги кунда энг долзарб масалалардан бирига айланди.

Хулоса қилиб шуни айтиш мумкинки, саноат корхоналарининг самарадорлигини ошириш, ёрдамчи цехлар ва хўжаликларни техник жихатдан қуроллантириш давр талабидир

Ушбу масала ечимини топиш, яъни ёрдамчи хўжаликлардан фойдаланиш самарадорлигини ошириш учун қуйидаги тадбирларни мақсадга мувофиқ деб топдик:

1. Ёрдамчи хўжаликлардан фойдаланиш самарадорлигини ошириш мақсадида саноат корхоналари ўзларидаги ишлаб чиқариш жараёнига илмий – тадқиқот, тажриба конструкторлик ишлари натижаларини жорий қилиб боришлари ҳам ҳозирги вақтдаги муҳим йўналишлардан биридир. Бизга маълумки, ишлаб чиқариш фаолияти доимо такомиллашиб бораётгани у самарали бўлиши мумкин;
2. Корхоналарда дастгоҳларни имкони борида янгиси билан алмаштириш қолганларини эса техникавий жиҳатдан такомиллаштириб бориш мақсадга мувофиқдир. Ушбу вазифани амалга оширишда янгиликларни яратувчиларни ва рационализаторларни ҳар томонлама қўллаб – қувватлаб рағбатлантириш лозим. Уларни бу жараёнга киришга мажбур этиш лозим чунки, менежерлар корхонадаги ходимлардан фойдаланган ҳолда корхона мақсадларига эришувчи кишилардир;
3. Мамлакатнинг минтақавий хусусиятларини эътиборга олган ҳолда маҳаллий ресурслар бўйича маркетинг тадқиқотларини мунтазам ўрганиб бориш ва бозор конъюктурасига мослашувчанлик даражаси коэффициенти ошириб бориш;
4. Ёрдамчи хўжаликлардан фойдаланиш самарадорлигини ошириш учун ишлаб чиқариш технологиясини такомиллаштириш, самарали, кам чиқиндилар, танаффуссиз ишлайдиган ва унумдорлиги юқори бўлган технологияни яратиш ва жорий этиш йўлидаги ишларни жадаллаштириш лозим. Ишлаб чиқариш ресурслари ичида узоқ вақт давомида корхонада ишлаб қоладиган ва бунда ўзининг натурал кўринишини сақлаб қоладиган ресурслар асосий фондлар, техника ва технологиялардир. Шу сабабли иқтисодчилар мавжуд техника ва технология яратиш ишларига бошчилик қилишлари лозим. Бу йўналишни амалга оширишда ўзимизда ва чет эл мамлакатларида ишлаб чиқарилган техника ва технологияларни ўрганиш, улар ичидан самаралиларни танлов қилиш ва ишлаб чиқариш жараёнига қўллаш лозим;

5. Ишлаб чиқарилаётган маҳсулот рақобатбардошлилигини ошириш, мамлакатимиз ва чет мамалакатларнинг бозорлардаги ҳолатини улардаги талаб ва таклифни ўрганиш асосида ишлаб чиқарилаётган маҳсулотлар ҳажмини ва сифатини белгилаш бозор стратегиясини қабул қилиш ҳамда маркетинг тадқиқотларни амалга ошириш, маҳсулот сотиш ҳажмини мунтазам равишда ошириб боришга ҳаракат қилиш. корхоналар ишлаб чиқарган маҳсулотлари сотилмасдан қолиб кетса, уларнинг фаолияти самарасиз бўлади;
6. Ишлаб чиқариш корхоналаридаги маҳсулотлар, хом ашё ва ярим тайёр маҳсулотларнинг ҳаракатини самарали ҳолда ташкил этиш, мунтазам равишда назорат қилиб бориш, ортиқча ярим тайёр маҳсулотларни тўпланиб қолишига йўл қўймаслик. Уларнинг ҳаракатини бир маромда, туғри чизик бўйлаб боришини амалга ошириш, бу жараёнда орқага қайтаришга йўл қўймаслик;
7. Ишлаб чиқаришга кирган хом ашё ва материаллар энг қисқа йўл билан тайёр маҳсулот омборига боришини ташкил этиш;
8. Омбор хўжаликларини фаолиятини яхшилаш ва бу орқали маҳсулотларни сақлаш муддатларини узайтириш;
9. Малакали ходимлар тайёрлаш, ходимлар малакасини ошириш, қайта тайёрлаш, мансабдан мансабга кутариш ва тушуриш ишларини аттестациядан ўтказиш орқали амалга ошириш. Ходимларни мунтазам равишда аттестациядан ўтказиб туришни ташкил этиш;
10. Ишлаб чиқариш корхоналардаги техникавий тайёргарликни самарали тарзда амалга ошириш лозим. Техникавий тайёргарликни босқичларга бўлиб амалга ошириш ва ҳар бир босқичда бажариладиган ишлар ҳажми белгиланиши мақсадга мувофиқдир, яъни техникавий, технологик ва ташкилий тайёргарлик босқичлари;
11. Янги технологияларни олиб кириш ва хорижий инвестицияларни жалб этиш масалаларига катта эътибор бериш.

Белгиланган ушбу вазифаларни амалга ошириш ишлаб чиқариш корхоналаридаги айланма маблағлардан фойдаланиш самарадорлигини оширишга олиб боради. Натижада, корхоналарда фойдалилик даражаси юксалиб боради, ходимларнинг меҳнатдан манфаатдорлиги ортади ва корхона мураккаб шароитда яшаб қолишга ва ўз фаолиятини давом эттиришга эришади ҳамда мамлакатимиз иқтисодиётининг ривожига ўз ҳиссасини қўшади.

Фойдаланилган адабиётлар рўйхати.

1. Ўзбекистон Республикаси Қонуни. Акциядорлик жамиятлари ва акциядорларнинг ҳуқуқларини ҳимоя қилиш тўғрисида. 1996 йил 6 апрель. - Т.: “Адолат”, 2003.
2. Ўзбекистон Республикаси Қонуни. Товар бозорларида монополистик фаолиятни чеклаш ва рақобат тўғрисида. 1996 йил 27 декабрь.- Т.: “Адолат”, 2001.
3. Ўзбекистон Республикаси Вазирлар Маҳкамасининг 1997 йил 31 мартдаги 165-сонли «Товар бозорларида монополистик фаолиятни чеклаш ва рақобат тўғрисида»ги Ўзбекистон Республикаси қонунини амалга ошириш чора-тадбирлари ҳақида»ги қарори билан тасдиқланган «Нархлар (тарифлар)ни шакллантириш ва уларнинг қўлланишини назорат қилиш тартиби».
4. Ўзбекистон Республикаси Вазирлар Маҳкамасининг Қарори. «Товар бозорларида монополистик фаолиятни чеклаш ва рақобат тўғрисида»ги Ўзбекистон Республикаси Қонунини амалга ошириш чора-тадбирлари ҳақида, 165-сон, 31 март 1997 йил.
5. И.А.Каримовнинг 2012 йилда мамлакатимизни ижтимоий – иқтисодий ривожлантириш якунлари ҳамда 2013 йилга мўлжалланган иқтисодий дастурнинг энг муҳим устувор йўналишларига бағишланган Вазирлар Маҳкамасининг мажлисидаги маърузаси . Туркитон газетаси 2013 йил 19 январ 5- сон.
6. Каримов И.А. Ўзбекистон ХХІ аср бўсағасида: хавфсизликка таҳдид, барқарорлик шартлари ва тараққиёт кафолатлари. Тошкент: Ўзбекистон, 1997.-197 б.
7. Каримов И.А. Ислохотлар ва инвестициялар бўйича идоралараро мувофиқлаштирувчи кенгаш йиғилишидаги маъруза, 2000 йил 1 февраль.
8. Озод ва обод Ватан, эркин ва фаровон ҳаёт – пировард мақсадимиз.

Президент Ислом Каримовнинг иккинчи чақирик Ўзбекистон Республикаси Олий Мажлисининг биринчи сессиясидаги маърузаси. “Қишлоқ ҳаёти” рўзномаси, 2000 йил 25 январ.

9. Бизнинг бош мақсадимиз – жамиятни демократлаштириш ва янгилаш, мамлакатни модернизация ва ислоҳ этишдир. - Ўзбекистон Республикаси Президенти Ислом Каримовнинг Олий Мажлис Қонунчилик палатаси ва Сенатининг Қўшма мажлисидаги маърузаси. – «Халқ сўзи» газетаси, 2005 йил 29 январь, №20, 3-б.
10. Авдашева С., Шаститко А. Промышленная и конкурентная политика: проблемы взаимодействия и уроки для России. – Вопросы экономики, №9, 2003, с.18-32.
11. Азизов К. Совершенствование промышленной политики как фактор повышения конкурентоспособности национальной экономики. – Бозор, пул ва кредит, №1, 2003, с.63-64.
12. Акулич М. Анализ конкурентоспособности продукции в аспекте взаимоотношений с потребителями//Маркетинг.-2003.-№6.-с.33.
13. Ахмедов А.Ю. Демонополизация экономики и развитие конкурентных отношений в условиях перехода к рыночной экономике (на примере Республики Узбекистан). 08.00.01.-экономическая теория. Дисс. на соиск. уч. степ. к.э.н. Фергана, 1997.
14. Ахмедов Т., Батурина В. Конкурентоспособность продукции промышленного комплекса Узбекистана. - Экономический вестник Узбекистана, №8-9, 2003, с.2-4.
15. Баҳромов А.У. Ўзбекистон миллий иқтисодиётида рақобат муҳитини шакллантиришнинг ҳозирги ҳолати ва келгусидаги асосий йўналишлари. – Миллий иқтисодиёт рақобатбардошлигини таъминлаш муаммолари ва истиқболлари мавзусидаги Республика илмий-амалий семинар материаллари. 18 март 2003 йил. Т., 2003, 5-15-б.
16. Белый Е., Барашков С. Конкурентоспособность и качество продукции:

- два уровня управления. – Маркетинг, 2002, №4, с.29.
17. Бидихова И.С. Методические основы оценки конкурентоспособности товара: социологический анализ// Вестник Московского университета.- Серия 18.-Социология и политология.-2001.-№4.-с.162.
 18. Вахобов А. Иқтисодий эркинлаштириш шароитидаги муҳим омиллар. – Ўзбекистон иқтисодий ахборотномаси, №5, 2000, 5-9-б.
 19. Глисин Ф.Ф. О конкуренции на товарном и потребительском рынках//Вопросы статистики.-1999.-№3.
 20. Горькова Т., Шаповалов Г. Стратегия конкурентной борьбы в предпринимательстве//Экономист, 1999, № 6, с.66-73.
 21. Давруков Ф. Демонополизация и создание конкурентной среды. – Экономический вестник Узбекистана, №9, 1999, с.20-23.
 22. Джураева Н. Повышение конкуренции и снижение транзакционных издержек – важнейшие условия развития рынка недвижимости. - Экономический вестник Узбекистана, №7, 2003, с.60-61.
 23. Жиентаев С. Формирование конкурентной среды на рынке сельскохозяйственного сырья//Вестник Московского университета.- 2000.-№2.-с.68.
 24. Жумакулов Т.Т., Хўжакулов Ҳ.Ж. Монопол фаолиятни давлат томонидан тартибга солишнинг жаҳон тажрибаси ва унинг Ўзбекистондаги хусусиятлари. – Миллий иқтисодий рақобатбардошлигини таъминлаш муаммолари ва истиқболлари мавзусидаги Республика илмий-амалий семинар материаллари. 18 март 2003 йил. Т., 2003, 34-38-б.
 25. Жўраев Т.Т. Миллий иқтисодий рақобатбардошлигини таъминлашда монопол фаолиятни чеклашнинг аҳамияти. – Миллий иқтисодий рақобатбардошлигини таъминлаш муаммолари ва истиқболлари мавзусидаги Республика илмий-амалий семинар материаллари. 18 март 2003 йил. Т., 2003, 28-32-б.

26. Ибодова Д. Рақобатбардош маҳсулотлар ишлаб чиқариш самарадорлигини ошириш йўллари. – Экономика и класс собственников, №3, 2003, 34-38-б.
27. Кляйн Вернер. Теоретические концепции конкуренции// Рынок, деньги и кредит.-2001.-№11.-с.42.
28. Костина Т.А. Конкурентоспособность предприятия: методологический аспект развития. Автореф. на соиск. уч. степ. к.э.н. – Минск, 2004.
29. Лифиц И.М. Теория и практика оценки конкурентоспособности товаров и услуг. – М., Юрайт-М, 2001, с.12.
30. Материалы Республиканского научного семинара «Проблемы перспективы конкурентоспособности национальной экономики». Выпуск 1. Ташкент. 2004 г. С.212.
31. Мирзаев Б. Конкуренция – залог развития рыночной экономики. – Экономический вестник Узбекистана, №10/11, 2001, с.35-36.
32. Надырханова Г. Обеспечение демополизации и развития конкуренции в отраслях экономики//Налоговые и таможенные вести.- 2004.-№12.-(23 марта).-с.7.
33. Назаров Д. Монопол бошқаришга қарши кураш тажрибасидан. – Бозор, пул ва кредит, №11, 2000, 65-67-б.
34. Насырходжаева Д.С. Пути повышения конкурентоспособности потребительской продукции Республики Узбекистан (на примере производства ТНП в легкой промышленности). – Дисс. на соиск. уч. степ. к.э.н. - Т., 2002.-134 с.
35. Одинцов М., Ежкин Л. Реструктуризация – путь повышения конкурентоспособности производства.
36. Печенкин А., Фомин В. Об оценке конкурентоспособности товаров и товаропроизводителей. – Маркетинг, 2000, №2, с.23.
37. Покровский В.А. О развитии конкуренции и ограничении монополистической деятельности./Трудный поворот к рынку/ Науч.

- ред. Л.И.Абалкин; Сост. Е.М.Юдина. – М.: Экономика, 1990, с.128-138.
38. Портер М. Международная конкуренция: конкурентные преимущества стран. М.: /пер. с англ. – Международные отношения, 1993, с.896.
39. Портер М.Е. Конкуренция: Пер. с англ.: Уч. пос. – М.: Издательский дом «Вильямс», 2000. – 495 с.
40. Проблемы развития конкуренции на потребительских рынках Узбекистана. - Экономическое обозрение, №4, 2000, с.4-16.
41. Райзберг Б.А. и др. Современный экономический словарь. – М.: ИНФРА-М, 1997, с.156.
42. Рашидов О., Болтабоев М. Концепция формирования конкурентоспособного потенциала предприятия. – Экономика и класс собственников, №3, 2003, с.39-41.
43. Робинсон Дж. Экономическая теория несовершенной конкуренции. – М.: Прогресс, 1983. – 397 с.
44. Рябов В.И., Немцева А.Д. Качество – важнейший фактор конкурентоспособности// ЭКО всероссийский экономический журнал.- 2003.-№4.-с.153.
45. Сабецкая Г.Р. Система показателей конкурентоспособности потребительских товаров//ЭКО.-2000.-№4.-с.87.
46. Тожибоева Д., Юлдашев А. Товарлар бозорида давлат томонидан рақобатчилик муҳитини вужудга келтириш муаммолари. – Миллий иқтисодиёт рақобатбардошлигини таъминлаш муаммолари ва истиқболлари мавзусидаги Республика илмий-амалий семинар материаллари. 18 март 2003 йил. Т., 2003, 39-42-б.
47. Узбекистан: десять лет по пути формирования рыночной экономики/ Колл. Авт.: Р.А.Алимов, А.К.Бедринцев, А.Ф.Расулев и др.//Под ред. А.Х.Хикматова. – Т.: «Ўзбекистон», 2001. – 352 с.
48. Файзуллаев Я.Ш. Конкурентоспособность национальной экономики Узбекистана в условиях глобализации. – Миллий иқтисодиёт

рақобатбардошлигини таъминлаш муаммолари ва истиқболлари мавзусидаги Республика илмий-амалий семинар материаллари. 18 март 2003 йил. Т., 2003, 15-19-б.

49. Шодмонов Ш.Ш., Алимов Р.Ҳ., Жўраев Т.Т. Иқтисодиёт назарияси. – Т.: «Молия», 2002.
50. Четыре стадии развития конкуренции//БВВ.-2004.-№10.-12 марта.-с.29.
51. Чжен В.А. Бозор қонуниятлари асослари. Т. 1996. 211-312 б.
52. Юданов А.Ю. Конкуренция: теория и практика: Учеб.-практ. пособие. – 3-е изд. – М.: Гном и Д, 2001. – 304 с.
53. Язык бизнеса: термины. Под общ. ред. В.А.Чжена. Т.: ИПК «Шарк», 1995, с.185.
54. Ўлмасов А., Тўхлиев Н. Бозор иқтисодиёти. Қисқача луғат-маълумотнома. Т.: Қомуслар Бош таҳририяти, 1991, 81-б.
55. Ўлмасов А., Шарифхўжаев М. Иқтисодиёт назарияси. Т.: Меҳнат, 1995. 189-190-б.