

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

TOSHKENT DAVLAT IQTISODIYOT UNIVERSITETI

KARABAEVA G. SH.

**SANOAT KORXONALARIDA ISHLAB CHIQARISHNI
TASHKIL ETISH**

O`QUV QO`LLANMA

5A 5230100- Iqtisodiyot (sanoat) bakalavriat yo`nalishi uchun mo`ljallangan

TOSHKENT-2016

Karabaeva G.SH. «Sanoat korxonalarida ishlab chiqarishni tashkil etish» - O`quv qo`llanma.- T.: TDIU, 2016 - bet.

Ushbu o`quv qo`llanmada sanoat korxonalarning mohiyati va ahamiyati, belgilari va vazifalari, ishlab chiqarish jarayoni va uni ilmiy-texnik jihatdan tayyorlash, mehnatni tashkil etish va ish haqi, marketing faoliyati, rivojlantirish strategiyasi, dispetcherlik masalalari yoritilgan; korxona faoliyati bilan bog`liq bo`lgan qator nazariy va uslubiy masalalarning mohiyatini ochib berishga alohida e`tibor qaratilgan. Mamlakat iqtisodiyotni izchil isloh etish, tarkibiy jihatdan o`zgartirish va diversifikatsiya qilishni chuqurlashtirish, Yuqori texnologiyalarga asoslangan yangi korxona va ishlab chiqarish tarmoqlarining jadal rivojlanishini ta`minlash, faoliyat ko`rsatayotgan quvvatlarni modernizatsiya qilish va texnik yangilash jarayonlarini tezlashtirish, sanoat korxonalarida ishlab chiqarishni tashkil etish alohida ahamiyat kasb etadi. O`quv qo`llanma iqtisodiy yo`nalish va mutaxassisliklarda ta`lim olayotgan magistrantlar, talabalar, tadqiqotchilar va sanoat korxonalarida ishlab chiqarishni tashkil etish masalalari bilan qiziquvchi mutaxassislarga mo`ljallangan.

Taqrizchilar: i.f.d., professor;
i.f.n., dotsent

KIRISH

Bozor iqtisodiyotiga o'tishda, mamlakatni ijtimoiy va iqtisodiy jihatdan taraqqiy ettirishda va Shu asosda jamiyat a'zolarining moddiy va ma'naviy farovonligini ta'minlashda xalq xo'jaligining yetakchi tarmog'i bo'lgan sanoat alohida o'rin egallaydi. Prezidentimiz ta'kidlaganidek, "Ishlab chiqarishni mahalliyashtirishni chuqurlashtirish va tarmoqlararo sanoat kooperatsiyasini kengaytirish iqtisodiy o'sish va iqtisodiyotni tarkibiy jihatdan o'zgartirishning eng muhim manbai va omilidir.

Bugungi kunda dunyoda ro'y berayotgan voqealar mavjud mahalliy xomashyo bazasi asosida import o'rnini bosadigan mahsulotlar ishlab chiqarishni yo'lga qo'yish mamlakatimizning iqtisodiy mustaqilligini ta'minlay olishini yaqqol ko'rsatib turibdi.

Mahalliyashtirish dasturlarini amalga oshirish borasida to'plagan tajribamiz bizning tashqi omillarga bog'liqligimizni kamaytirish, ichki talabni shakllantirish va bozorlarimizni zarur iste'mol tovarlari hamda butlovchi mahsulotlar bilan to'ldirish, tashkil etilgan ishlab chiqarish quvvatlarining to'liq faoliyat ko'rsatishini ta'minlash, valyuta resurslarini tejash va ulardan oqilona foydalanish, aholi bandligini ta'minlash bo'yicha muhim rol o'ynashini amalda tasdiqlamoqda.

Bu sohani yanada rivojlantirishda innovatsion texnologiyalarni, zamonaviy ilmiy yutuqlarni sanoat tarmoqlariga jadal joriy qilish orqali jahon xo'jaligi tizimida milliy iqtisodiyotning ixtisoslashtirishini kengaytirish va sanoat ishlab chiqarishi tarkibini diversifikatsiya qilish imkonini beradigan yangi raqobat ustunliklarini yaratish zarur.

Yurtimizda qabul qilingan 2011-2015-yillarda sanoatni ustuvor darajada rivojlantirish dasturi va ishlab chiqarishni modernizatsiya qilish, texnik va texnologik yangilashga doir tarmoq dasturlarining izchil amalga oshirilishi natijasida sanoat tarkibida Yuqori qo'shimcha qiymatga ega bo'lgan, raqobatdosh mahsulotlar tayyorlayotgan qayta ishlash tarmoqlarining o'zni tobora ortib bormoqda. Bu muhim soha iqtisodiy asoslarining nazariy, amaliy

mohiyati va ahamiyatini tushunadigan, bu boradagi barcha yangiliklar va tashkiliy o'zgarishlarni his eta oladigan iqtisodchilarni tayyorlashda «Sanoat korxonalarida ishlab chiqarishni tashkil etish» fani alohida ahamiyat kasb etadi.

Bu fanning asosiy maqsadi ilmi-toliblarda zamonaviy iqtisodiy fikrlashni, mamlakat milliy iqtisodi, ijtimoiy ishlab chiqarish tizimida korxona majmuining egallagan o'rnini tavsiflash, xalq xo'jaligi va aholining sanoat mahsulotlariga bo'lgan ehtiyojlarini to'laroq qondirish, fan-texnika taraqqiyotini jadalashtirish va sanoat korxonasida ishlab chiqarishning samaradorligini oshirish zaruriyati to'g'risidagi umumlashgan tasavvurni shakllantirishdan iborat.

“Sanoat korxonalarida ishlab chiqarishni tashkil etish” fani talabalarga nafaqat muayyan axborot, ma'lumotlar, bilim va ilm berishi, balki ularni o'z faoliyatining eng muhim yo'nalishlarini to'g'ri tanlab olishga, murakkab iqtisodiy muammolarning echimini topa bilishga o'rgatishi kerak.

Talabalarning bu fan bo'yicha bilimlari, ustaliklari, bilimdonliklari va malakalarini shakllantirish asosini ma'ruzalar, amaliy mashg'ulotlar, mustaqil ishlar, ilmiy tadqiqotlarda qatnashish tashkil etadi.

Ma'ruzalar talabalarga nazariyaning asosiy negizlarini yoritib bersa, seminar va amaliy mashg'ulotlar ma'ruza materiallarini mustahkamlashga, fanni chuqur o'rganishga, materialni yozma va og'zaki bayon etish san'atini egallashga yordam beradi.

“Sanoat korxonalarida ishlab chiqarishni tashkil etish” fani umumiqtisodiy mutaxassislik bo'yicha iqtisodiy kadrlar tayyorlash va qayta tayyorlash uchun iqtisodiy fanlardan biri bo'lgani uchun uni o'qitish alohida darslik va o'quv qo'llanmasi asosida amalga oshirilishi zarur.

Kitobxonga tavsiya etilayotgan ushbu o'quv qo'llanma Toshkent Davlat iqtisodiyot universiteti Ilmiy kengashi tomonidan tasdiqlangan “O'quv dastur”ga binoan yozilgan. O'quv qo'llanmadan Oliy va o'rta maxsus ta'lim tizimi o'quv yurtlarining iqtisodiy fakultetlarida bilim oluvchi talabalar va o'quvchilar, sanoat korxonasini boshqarish, rejalashtirish va bashoratlash,

tashkil etish sohalarida xizmat qilayotgan mutaxassislar ham foydalanishlari mumkin.

1-BOB. «SANOAT KORXONALARIDA ISHLAB CHIQARISHNI TASHKIL ETISH» FANINING PREDMETI VA VAZIFALARI

1.1. Fanning maqsadi va vazifasi

Bugungi kunda ko`plab rivojlangan va jahon iqtisodiyotida yetakchi o`rin tutadigan mamlakatlar tajribasi Shuni so`zsiz isbotlab bermoqdaki,

raqobatdoshlikka erishish va dunyo bozorlariga chiqish, birinchi navbatda iqtisodiyotni izchil isloh etish, tarkibiy jihatdan o'zgartirish va diversifikatsiya qilishni chuqurlashtirish, Yuqori texnologiyalarga asoslangan yangi korxona va ishlab chiqarish tarmoqlarining jadal rivojlanishini ta'minlash, faoliyat ko'rsatayotgan quvvatlarni modernizatsiya qilish va texnik yangilash jarayonlarini tezlashtirish hisobidan amalga oshirilishi mumkin.

Islohotlarni chuqurlashtirish, iqtisodiyotga kiritilgan yangi investitsiyalar va mavjud moddiy-texnika asosini modernizatsiya qilishdan tashqari boshqaruvning demokratik tamoyillarini kuchaytirish, korxona, firma va ularga tenglashtirilgan ishlab chiqarish tuzilmalarining xo'jalik faoliyati bilan bog'liq mustaqillik doirasini kengaytirish, siyosatning iqtisodiyotdan ustunligiga barham berish, inson faoliyatining barcha soha va tarmoqlarida tashabbuskorlik, izlanish va hokazolarning rivojlanishi ham keng imkoniyatlar yaratmoqda.

Barchamiz yaxshi anglab olishimiz zarurki, ishlab chiqarishni diversifikatsiya qilmasdan turib, tashqi bozorlarga chiqish va mahsulotlarimizni sotish borasidagi eksport dasturini amalga oshirish, valyuta daromadlari ta'minlash, yuqori texnologiyalarga asoslangan yangi ishlab chiqarishni va ish o'rinlarini tashkil etish, pirovard natijada o'z oldimizga qo'ygan yuksak maqsadlarimizga erishish haqida so'z yuritish mumkin emas.

O'tgan yil yakunlarini sarhisob qilar ekanmiz, avvalambor Shuni ta'kidlashimiz kerakki, Birinchi navbatda, jahon bozorida teng raqobatlasha oladigan va keyingi bosqichda iqtisodiy o'sishning, iqtisodiyotni yanada modernizatsiya va diversifikatsiya qilishning lokomotiviga aylanishi mumkin bo'lgan tarmoq va korxonalarni jadal rivojlantirish hamda aniq yo'naltirilgan holda qo'llab-quvvatlashni ta'minlash zarur.

Ma'lumki, O'zbekiston jahon bozorida xomashyo resurslarining, masalan, paxta va boshqa turdagi xomashyolarning narxi keskin tushib ketgan holatlarni ko'p marotaba boshidan kechirgan.

Shu bilan birga, to'qimachilik va yengil sanoatning boshqa tarmoqlarida ana Shu paxta xomashyosini yanada chuqur qayta ishlashni ta'minlash,

bo'yalgan ip-kalava, trikotaj polotnosi va matolar kabi tayyor mahsulotlarni xorijiy mamlakatlarga eksport qilish, keyinchalik, zamonaviy texnologiya va dizaynni faol o'zlashtirish asosida, tayyor to'qimachilik mahsulotlari ishlab chiqarishda ulkan samaraga erisha olamiz.

Mamlakatimizda ishga solinmagan yana ko'plab rezerv va imkoniyatlar mavjudligiga birgina Shu misol asosida ishonch hosil qilish mumkin.

Bu o'rinda gap, avvalo, dastlabki xomashyoni va yarim tayyor mahsulotlarni yanada chuqur qayta ishlash texnologiyalarini joriy etish, buning uchun neft-gaz, neft-kimyo va kimyo, yengil sanoat va elektrotexnika tarmoqlarida yangi kompleks va korxonalar tashkil etish, Shuningdek, jahon va mintaqa bozorlarida, ichki bozorimizda xaridorgir bo'lgan tayyor to'qimachilik, charm-poyabzal, oziq-ovqat, farmatsevtika sanoati, elektronika va maishiy elektr texnika mahsulotlari, maishiy kimyo tovarlari, qurilish va pardozlash materiallari ishlab chiqarishni yo'lga qo'yish haqida bormoqda. ¹

2012-yilda qurilishi nihoyasiga etkazilgan eng yirik ob'ektlar haqida gapirganda, Navoiy issiqlik elektr stantsiyasida Yaponiyaning "Mitsubisi" kompaniyasi tomonidan ishlab chiqarilgan 478 megavolt quvvatga ega bo'lgan bug'-gaz qurilmasining ishga tushirilganini alohida qayd etish lozim.

Ushbu loyihaning amalga oshirilishi yiliga qo'shimcha ravishda 2 milliard 800 million kilovatt soat elektr energiyasi ishlab chiqarish imkonini beradi. Shuningdek, bu loyiha hisobidan shartli yoqilg'i iste'molini 1,8-marta kamaytirishga, har yili 400 million kub metr gazni tejash yoki 110 million dollardan ortiq mablag'ni iqtisod qilishga erishamiz.

Avtomobil sanoatida Germaniyaning dunyoga mashhur "MAN" kompaniyasi bilan hamkorlikda Samarqand viloyatida yiliga 3 mingta yuk avtomobili ishlab chiqarish quvvatiga ega bo'lgan yangi kompleksni bunyod etishning ikkinchi bosqichi yakunlandi.

¹ Karimov I.A. 2014-yil Yuqori o'sish sur'atlari bilan rivojlanish, barcha mavjud imkoniyatlarni safarbar etish, o'zini oqlagan islohotlar strategiyasini izchil davom ettirish yili bo'ladi. //«Xalq so'zi», 2013 yil, 18 yanvar.

Ushbu korxonada jahondagi eng yuksak standartlar asosida jihozlangan yuqori texnologik ishlab chiqarish tashkil etildi. Aytish kerakki, katta hajmdagi yuklarni tashiydigan eng zamonaviy avtomobillar ishlab chiqaradigan mazkur korxona nafaqat mamlakatimiz ehtiyojini qoplaydi, balki bu mashinalarni eksport qilishni ham ta'minlaydi.

Muborak gazni qayta ishlash zavodida 258 ming tonna suyultirilgan gaz va 125 ming tonna kondensat ishlab chiqarish quvvatiga ega bo'lgan zavodning birinchi navbati foydalanishga topshirildi, "SHo`rtanneftgaz" korxonasida esa propan-butan qorishmasi asosida 50 ming tonna suyultirilgan gaz ishlab chiqaradigan qurilma o`rnatildi.

Yana bir yirik loyiha – umumiy qiymati 250 million dollardan ortiq bo'lgan Dehqonobod kaliyli o`g`itlar zavodining ikkinchi navbatini qurish ishlari davom ettirilmoqda. Bu boradagi ishlar yakuniga etgach, korxonada yiliga 600 ming tonnagacha kaliyli o`g`it ishlab chiqarish imkoni paydo bo`ladi va bu mahsulotning 350 ming tonnadan ko`prog`i eksport qilinadi.

Shuni alohida ta'kidlash kerakki, 2012-yilda Surg`il koni bazasida hatto dunyo mezonlari bo'yicha ham noyob bo'lgan, qiymati 25 milliard dollardan ziyodni tashkil etadigan Ustyurt gaz-kimyo kompleksi qurilishi boshlandi. Mazkur ob'ektning qurilishi 2016-yilda nihoyasiga etkaziladi va bu korxona 4 milliard 500 million kub metr tabiiy gazni qayta ishlash, 400 ming tonna polietilen va 100 ming tonna polipropilen ishlab chiqarish imkonini beradi.

Ushbu loyiha texnologik jihatdan dunyodagi eng ilg`or loyihalardan biri bo`lib, eng yuksak darajadagi gaz-kimyo texnologiyalarini joriy etishni ko`zda tutadi. Bu, o`z navbatida, tabiiy gazdan 97 foizgacha etan, propan va boshqa qimmatbaho komponentlarni ajratib olishni ta'minlaydi.

2012-yilda Janubiy Afrikaning "Sosol" kompaniyasi va Malayziyaning "Petronas" korporatsiyasi bilan hamkorlikda qiymati 4 milliard dollardan ziyodni tashkil etadigan, tozalangan metan asosida sintetik suyuq yoqilg`i ishlab chiqarish bo'yicha katta istiqbolga ega bo'lgan yirik loyihani amalga oshirish boshlandi.

Ushbu loyiha asosida barpo etiladigan zavod dunyodagi sanoqli korxonalardan biri bo`lib, u sintetik suyuq yoqilg`i – suyultirilgan gaz, aviakerosin va “premium klass” toifasidagi, ya’ni evro-4 standartidan kam bo`lmagan dizel yoqilg`isi ishlab chiqaradi.

Yangitdan tashkil etilgan “Navoiy” va “Angren” erkin industrial-iqtisodiy zonalarida bugungi kunda mamlakatimizning ishlab chiqarish salohiyatini modernizatsiya qilishga qaratilgan loyihalarni amalga oshirishda alohida o`rin egallamoqda.

“Navoiy” erkin industrial-iqtisodiy zonasi tashkil etilganidan buyon bu yerda 12 ta korxona qurilib, foydalanishga topshirildi. 2012-yilda ular tomonidan qariyb 80 milliard so`mlik mahsulot ishlab chiqarildi. Akkumulyator simlari, avtomobil gaz ballonlari, mobil va statsionar telefonlar, modemlar va internet uchun qo`shimcha moslamalar ishlab chiqarish bo`yicha korxonalar tashkil etish kabi yuqori texnologiyalar asosidagi yana ettita loyiha amalga oshirish bosqichida turibdi.

Shu borada to`plangan tajribani va Toshkent viloyatidagi ishlab chiqarish hamda resurs salohiyatidan foydalanish, Farg`ona vodiysidagi korxonalar bilan barqaror iqtisodiy aloqalarni yo`lga qo`yishning kelajakda muhim ahamiyatga ega ekanini hisobga olgan holda, “Angren” maxsus industrial zonasini tashkil etish to`g`risida qaror qabul qilingan edi.

Mazkur industrial zonada faoliyat ko`rsatayotgan korxonalarga, kiritilgan investitsiyalar hajmiga qarab, 3-yildan 7-yilgacha bo`lgan muddatga keng ko`lamli soliq va bojxona imtiyozlari hamda preferentsiyalar berildi, ularning infratuzilma ob`ektlari va kommunikatsiyalarga kafolatli ravishda ulanishi ta`minlanmoqda.

Hozirgi kunda “Angren” maxsus industrial zonasi hududida qiymati 186,0 million dollarlik 8 ta investitsiya loyihasi amalga oshirilmoqda. Shular qatorida zarurat va ehtiyoj baland bo`lgan turli tayyor mahsulotlarni va butlovchi buyumlarni ishlab chiqarish, Shuningdek, yangi shakar zavodini qurish, tayyor charm buyumlar ishlab chiqaradigan kompleksni barpo etish alohida o`rin tutadi.

Umumiy qiymati 245 million dollarlik yana 22 ta rentabelli loyihani amalga oshirish masalalari ko`rib chiqilmoqda va buning uchun zarur hujjatlar tayyorlanmoqda.

Barcha fanlarning o`rganish ob`ekti bo`lgani kabi «Sanoat korxonalarida ishlab chiqarishni tashkil etish» fani ham o`z o`rganish ob`ektiga ega. Binobarin, Shunday ob`ekt mavjudligi u yoki bu fan dunyoga kelishi, shakllanishi va rivoj topishining muhim shartidir.

Ob`ekt – falsafiy ma`noda, bizdan tashqarida va ongimizga bog`liq bo`lmagan holda mavjud bo`lgan borliq, voqealik, moddiy dunyo, ikkinchi bir ma`noda korxona, muassasa, tashkilot, qurilish yoki kishi faoliyati, harakati, diqqati qaratilgan narsadir. Masalan, qurilish ob`ekti, mudofaa ob`ekti, tekshirish ob`ekti, ilm-fan yoki kurs ob`ekti.

«Sanoat korxonalarida ishlab chiqarishni tashkil etish» fanining ob`ekti deganda faoliyatimiz, fikrimiz, diqqatimiz va boshqa barcha harakatlarimiz korxonaga va uning ishlab chiqarishiga qaratilishi kerakligi tushuniladi. Demak, ushbu fanning barcha nazariyasi va amaliyoti korxonadagi ishlab chiqarish bilan bog`liqdir.

Bu fan korxona (firma) ishlab chiqarishini ob`ekt sifatida o`rganar ekan, avvalo «Ishlab chiqarish o`zi nima? Uning mohiyati, ahamiyati, mazmuni va boshqa jihatlari nimalardan iborat?», - degan savollarga javob berishi kerak.

1.2. 2011-2015 yillarda O`zbekiston Respublikasi sanoatini rivojlantirishning ustuvor yo`nalishlari to`g`risidagi Qaroridan o`rin olgan ijtimoiy-iqtisodiy masalalar

Bugungi vaziyat o`tgan yillar mobaynida to`plagan tajribamizga suyanib, mamlakatimizni rivojlantirish, isloh etish va yangilash bo`yicha erishgan sur`atlarni boy bermaslik uchun mavjud resurs va imkoniyatlarni safarbar etishni talab qilmoqda.

Xozirgi kunda dunyoning turli mintaqalarida shiddat bilan sodir boʻlayotgan jarayonlar va birinchi navbatda, qarama-qarshiliklarning kuchayib borayotgani, jahon bozorlaridagi vaziyatning tez oʻzgarayotgani, hali-beri davom etayotgan jahon moliyaviy-iqtisodiy inqirozi va uning oqibatlari, dunyoning koʻplab davlatlarida investitsiya faolligining susayishi va oʻsish surʼatlarining pasayishi mamlakatimiz iqtisodiyotiga ham oʻzining salbiy taʼsirini oʻtkazmasdan qolmaydi.

Yurtimizda faoliyat koʻrsatayotgan korxonalarni jadal modernizatsiya qilish va texnik qayta jihozlashni taʼminlash, yuksak texnologiyalar asosida ishlaydigan avtomobilsozlik va gaz-kimyó, elektr texnikasi va toʻqimachilik, oziq-ovqat va farmatsevtika, axborot va telekommunikatsiyalar tarmogʻi hamda boshqa yoʻnalishlardagi yangi va zamonaviy ishlab chiqarish quvvatlarini tashkil etishga alohida ustuvor eʼtibor berilmokda. Soʻnggi yillarda mamlakatimizda qabul qilingan qator qonuniy-meʼyoriy xujjatlar, jumladan, Oʻzbekiston Respublikasi Prezidentining 2012 yil 10 apreldagi «Toʻgʻridan-toʻgʻri xorijiy investitsiyalar jalb etilishini ragʻbatlantirishga oid qoʻshimcha chora-tadbirlar toʻgʻrisida»gi Farmoni hamda 2008 yil 7 iyuldagi “Innovatsion loyihalar va texnologiyalarni ishlab chiqarishga tatbiq etishni ragʻbatlantirish borasidagi qoʻshimcha chora-tadbirlar toʻgʻrisida»gi, 2009 yil 12 martdagi «2009-2014 yillarda ishlab chiqarishni modernizatsiya qilish, texnikaviy va texnologik qayta jihozlash boʻyicha eng muhim loyihalarni amalga oshirish chora-tadbirlari Dasturi toʻgʻrisida»gi, 2010 yil 15 dekabrda PQ-1442-sonli “2011-2015 yillarda sanoatni rivojlantirish ustuvorliklari toʻgʻrisida”gi, 2012 yil 26 martdagi PQ 1731 sonli “Eksport qiluvchi korxonalarni ragʻbatlantirishni kuchaytirish va raqobatbardosh mahsulotlarni eksportga etkazib berishni kengaytirish borasida qoʻshimcha chora tadbirlar toʻgʻrisida”gi qarorlari fikrimizning yaqqol tasdigʻidir.

Iqtisodiy islohotlarni chuqurlashtirishga va sanoatni rivojlantirishga qaratilgan chora-tadbirlarning izchil amalga oshirilishi oʻzining ijobiy natijalarini bermoqda. 1-jadvalda Oʻzbekistonda iqtisodiyotning asosiy tarmoq

va sohalaridagi o'sish sur'atlari keltirilgan.

1-jadval

**O'zbekistonda iqtisodiyotning asosiy tarmoq va sohalaridagi o'sish
sur'atlari, foizda¹**

Ko'rsatkich	2007 yil	2008 yil	2009 yil	2010 yil	2011 yil	2012 yil	2013 yil	2014 yil	2015 yil
Sanoat ishlab chiqarishi	12,1	12,7	9,0	8,3	6,3	7,7	8,8	8,3	8,0
Qishloq xo'jaligi mahsulotlari etishtirish	6,1	4,5	5,7	6,8	6,6	7,0	6,8	6,9	7,0
Chakana savdo aylanmasi	21,0	7,2	16,6	14,7	16,4	13,9	14,8	14,3	15,0
Aholiga pullik xizmatlar ko'rsatish	20,6	21,3	12,9	13,4	16,1	14,2	13,4	15,7	10,8

Mamlakatimizda sanoatning o'sishi 2011-2015 yillarda O'zbekiston sanoatini rivojlantirishning ustuvor yo'nalishlari to'g'risidagi dasturini amalga oshirishni ta'minlash bilan belgilab berilgan. Ushbu muhim hujjat sanoat sektorini barqaror, dinamik va muvozanatlangan rivojlantirishga, asosiy sanoat tarmoqlarida tarkibiy tub o'zgarishlarni chuqurlashtirish hamda eksport salohiyatini oshirishga yo'naltirilgan.

O'zbekistonning muhim sanoat tarmoqlarini, Shu jumladan ishlab chiqarishni modernizatsiyalash, texnik hamda texnologik yangilash asosida mashinasozlik, engil va oziq-ovqat sanoatini rivojlantirish ustuvor vazifa bo'lib qolmoqda.

Sanoatni rivojlantirish dasturi doirasida 2016 yilga kelib mashinasozlikning yalpi hajmini 20,4% ga, oziq-ovqat sanoatini - 17,2% ga, engil sanoatni - 15,6% gacha oshirish ko'zda tutilgan. Ushbu sohalarning umumiy sanoat qutisiga bo'lgan hissasi 53,2% gacha oshadi.

Jahon tajribasining ko'rsatishicha, iqtisodiy islohotlarni amalga oshirish investitsiyalarni, xususan, turli sohalardagi investitsiya loyihalarini amaliyotga

¹ Manba: O'zbekiston Respublikasi Davlat statistika qo'mitasi ma'lumotlari

samarali tatbiq etish bilan ta'minlanadi. Amalga oshirilayotgan investitsiya loyihalarining hajmiga qarab iqtisodiyotda yuz berayotgan o'zgarishlar va siljishlar haqida xulosa chiqarish mumkin.

2014-yilda iqtisodiyotimizga jalb qilingan investitsiyalar hajmi 10,9 foizga o'sdi va AQSh dollari hisobida 14 milliard 600 million dollarni tashkil etdi. Bunda jami kapital qo'yilmalarning 21,2 foizdan ortig'i yoki 3 milliard dollardan ziyodini xorijiy investitsiya va kreditlar tashkil qildi. Ularning to'rtidan uch qismi to'g'ridan-to'g'ri xorijiy investitsiyalardir.

Investitsiya dasturini amalga oshirishda korxonalarining o'z mablag'lari hisobidan yo'naltirilgan to'g'ridan-to'g'ri xususiy investitsiyalarning yildan-yilga faol ishtirok etayotgani barchamizga alohida mamnuniyat bag'ishlaydi. Birgina o'tgan yilda bunday investitsiyalar hajmi 10,3 foizga o'sib, 4 milliard 300 million dollarni yoki jami investitsiyalar hajmining qariyb 30 foizini tashkil etdi.

O'tgan yili tijorat banklarining investitsiyaviy faoliyati ham kengaydi. Ular tomonidan 1 milliard 700 million dollar yoki 2013-yilga nisbatan 20 foiz ko'p investitsiyalar yo'naltirildi.

Jami investitsiyalarning 73 foizdan ortig'i ishlab chiqarish sohasiga va qariyb 40 foizi mashina va uskunalar xarid qilishga sarflandi.

O'zbekistonda amalga oshirilayotgan investitsiya siyosatining o'ziga xos xususiyati mahalliy xomashyo resurslarini chuqur qayta ishlashni ta'minlaydigan, yuqori texnologiyalarga asoslangan yangi ishlab chiqarishlarni tashkil etishga qaratilgan investitsiya loyihalariga ustuvor ahamiyat berilayotganida namoyon bo'lmoqda.

2014-yilda iqtisodiyotimizning yetakchi tarmoqlarida zamonaviy yuqori texnologiyalarga asoslangan uskunalar bilan jihozlangan, umumiy qiymati 4 milliard 200 million dollarga teng bo'lgan 154 ta yirik obyekt foydalanishga topshirildi.

Ularning qatorida yiliga 60 mingta avtomobil ishlab chiqarish quvvatiga ega bo'lgan «Xorazm avtomobil ishlab chiqarish birlashmasi» mas'uliyati

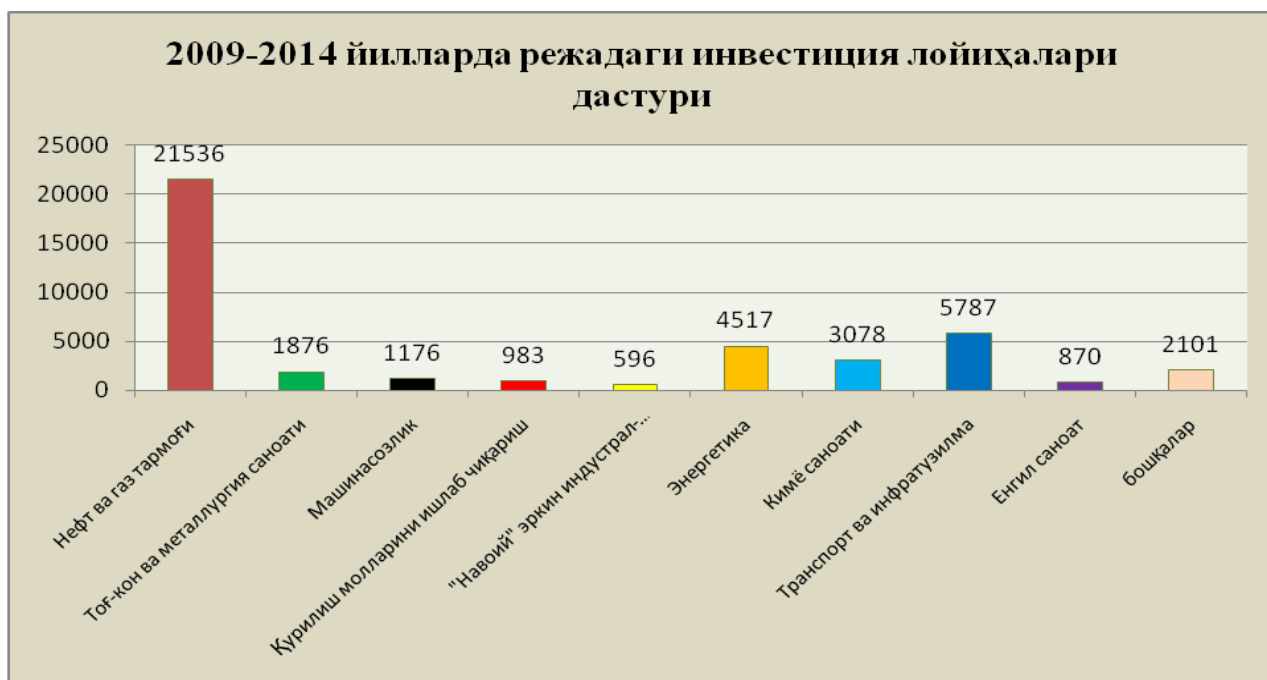
cheklangan jamiyati bazasida «Damas» va «Orlando» rusumidagi yengil avtomobillar ishlab chiqarishni tashkil qilish», «Jizzax viloyatida 760 ming tonna portlandsement yoki 350 ming tonna oq sement ishlab chiqarishni yoʻlga qoʻyish», «80 ming tonna rux konsentratini qayta ishlash boʻyicha rux zavodini rekonstruksiya qilish», «Mis eritish zavodida yangi sulfat kislotasi zavodini qurish», elektr energiyasi ishlab chiqarish imkoniyatini 50 megavattga oshirish maqsadida «Sirdaryo issiqlik elektr stansiyasini toʻliq miqyosda modernizatsiya qilish», Qoraqalpogʻiston Respublikasidagi «Mangʻit» masʼuliyati cheklangan jamiyati bazasida yiliga 5 ming tonna mahsulot chiqarish quvvatiga ega boʻlgan ip-kalava yigiruv korxonasi tashkil etish» va boshqa obyektlarni tilga olish mumkin.

Oʻtgan yilda yiliga 25 milliard kub metr gazni uzatish imkonini beradigan Markaziy Osiyo – Xitoy gaz quvurining 1 ming 830 kilometr uzunlikdagi uchinchi tarmogʻi ishga tushirildi.

Investorlarga keng soliq imtiyozlari va preferensiyalar berilgan «Angren» maxsus industrial zonasi, «Navoiy» erkin industrial-iqtisodiy zonasi, «Jizzax» maxsus industrial zonasining tashkil etilgani yuqori texnologiyalarga asoslangan korxonalarni rivojlantirish imkonini kengaytirdi. Ushbu zonalar uchun zarur tashqi muhandislik va transport infratuzilmasi toʻliq respublikamiz mablagʻlari hisobidan barpo etilmoqda.

2009-2014 yillarda amalga oshirish koʻzda tutilgan investitsion loyihalar Dasturini toʻliq amalga oshirish uchun barcha moliyaviy manbalar hisobidan jami 42,5 mlrd. dollar miqdorida mablagʻ ajratilishi koʻzda tutilgan. Xususan neft-gaz tarmogʻiga 21536 mln. dollar, togʻ-kon va metallurgiya sanoatiga 1876 mln. dollar, mashinasozlik sanoatiga 1176 mln. dollar, energetikaga 4517 mln. dollar, qurilish mollarini ishlab chiqarish sanoatiga 983 mln. dollar, kimyo sanoatiga 3078 mln. dollar, transport va infratuzilma sanoatiga 5787 mln. dollar, engil sanoatga 870 mln. dollar, «Navoiy erkin industrial-iqtisodiy zonasi»ga 596 mln. dollar va boshqalarga 2101 mln. dollar yoʻnaltiriladi. Ushbu mablagʻlarning taxminan 50% chet el investitsiyalari, 30% Oʻzbekiston

korxonalari va kompaniyalarining xususiy mablag'lari, 20% - O'zbekiston tijorat banklarini qayta qurish va rivojlantirish jamg'armasi mablag'lariga to'g'ri keladi (1-rasm).



1-rasm. 2009-2014 yillarda investitsiya loyihalarini amalga oshirish¹

Bugun mamlakatimizni modernizatsiya qilish va yangilash, iqtisodiyotimizning sifat jihatidan yangi, zamonaviy tarkibiy tuzilmasini shakllantirish, hududlarimizni kompleks rivojlantirish bo'yicha barcha rejalarimizning muvaffaqiyatli amalga oshirilishi infratuzilma tarmoqlarini yuksak sur'atlar bilan rivojlantirishga uzviy bog'liq ekani haqida gapirishning hojati yo'q, deb o'ylayman.

Infratuzilmani rivojlantirish bo'yicha qabul qilingan dasturlarda yaqin istiqbolda yangi energetika quvvatlarini, elektr energiyasini uzatish tarmoqlarini barpo etish va mavjudlarini rekonstruktsiya qilish bo'yicha 26 tadan ortiq investitsiya loyihasini amalga oshirish ko'zda tutilgan.

Mazkur ob'ektlar qurilishining yakunlanishi va ishga tushirilishi mamlakatimiz butun energiya tizimini, avvalambor, texnik jihatdan tubdan qayta

¹ Manba: O'zbekiston Respublikasi Prezidenti I.A.Karimovning 2012 yilning asosiy yakunlari va 2013 yilda O'zbekistonni ijtimoiy-iqtisodiy rivojlantirishning ustuvor yo'nalishlariga bag'ishlangan O'zbekiston Respublikasi Vazirlar Mahkamasining majlisidagi "Bosh maqsadimiz – keng ko'lamli islohotlar va

jihozlash, o'z energiya resurslarimiz hisobidan mamlakatimizning barcha hududlarini ishonchli ta'minlash imkonini beradi. Shu bilan birga, mazkur tizim faoliyati samaradorligini oshirish, elektr energiyasi ishlab chiqarish va uzatish jarayonida sarf-xarajatlar va texnik yo'qotishlarni sezilarli darajada qisqartirish, energetika resurslari tarkibini optimallashtirishga xizmat qiladi.

“O'zbekenergo” davlat-aktsiyadorlik kompaniyasi bug'-gaz elektr stantsiyalarini qurish, muqobil energiya manbalaridan foydalanish, elektr energiyasi iste'moli hisobini yuritish va nazorat qilishning avtomatlashtirilgan tizimini joriy etish, elektr energiyasi ishlab chiqarish va uni transportirovka qilishda texnologik yo'qotishlarni qisqartirishga qaratilgan loyihalarni amalga oshirish bo'yicha qo'shimcha choralarni ko'rishni darkor.

Shu bilan bir qatorda bugungi kunda mamlakat iqtisodiyotining strategik tarmoqlarida yangi ob'ektlarni qurish va modernizatsiya qilish bo'yicha yirik loyihalar davom ettirilmoqda. Ular quyidagilardan iborat:

- Ustyurt gaz-kimyó majmuasi va uni tashqi energiya ta'minotini tashkil etish bilan bog'liq loyihalar;
- “Sho'rtan gaz kimyo majmuasi”da tozalangan metan asosida sintetik suyuq yoqilg'i ishlab chiqarish (sintetik suyuq yoqilg'i – suyultirilgan gaz, aviakerosin va “premium klass” toifasidagi, ya'ni evro-4 standartidan kam bo'lmagan dizel yoqilg'isi) bo'yicha loyihalar;
- “Tallimarjon issiqlik elektr stantsiyasi”da umumiy quvvati 900 megavolt bo'lgan ikkita bug'-gaz qurilmasi, Toshkent issiqlik elektr stantsiyasida quvvati 370 megavoltni tashkil etadigan bug'-gaz qurilmasini, “Angren issiqlik elektr stantsiyasi”da quvvati 130-150 megavoltdan iborat energoblokni, Farg'ona vodiysida yangi energetika quvvatlarini barpo etish, Sirdaryo va Yangi Angren issiqlik elektr stantsiyalarini bir-biri bilan bog'laydigan Yuqori voltli elektr uzatish tarmog'ini qurish bilan bog'liq loyihalar;

- Qo'ng'irot soda zavodining ikkinchi navbati bo'yicha loyihalar;
- “Rezinotexnika” ochiq aktsiyadorlik jamiyati negizida avtomobil shinalari ishlab chiqarishni yo'lga qo'yish;
- Qamchiq dovonida avtomobil yo'li uchastkalarida rekonstruktsiya ishlari, Shuningdek, qator ko'prik va yo'lo'tkazgichlarni barpo etish bilan bog'liq loyihalar. 2014-yilda umumiy foydalanish uchun mo'ljallangan 540 kilometr avtomobil yo'lini qurish va rekonstruktsiya qilish ishlari yakunlandi. 116 kilometrdan iborat ikki polosali yo'l kengaytirilib, to'rt polosali qilib qayta qurildi, bu esa o'z navbatida ushbu yo'llarda qatnovni 3 barobar oshirish imkonini berdi;
- “Maroqand – Qarshi”, “Qarshi – Termiz” temir yo'l uchastkalarini elektrlashtirish va harakatlanadigan tarkibni modernizatsiya qilish bilan bog'liq loyihalar. O'tgan yili temir yo'llar qurish, rekonstruktsiya qilish va elektrlashtirish, yuk va yo'lovchi tashiydigan temir yo'l transportini qayta tiklash va modernizatsiya qilish bo'yicha loyihalarni amalga oshirish maqsadida 630 million dollardan ziyod mablag' o'zlashtirildi;
- Bu mablag'ning yarmidan ko'pi Angren – Pop elektrlashtirilgan temir yo'l liniyasini barpo etish loyihasini jadal sur'atlarda davom ettirishga yo'naltirildi. Shu bilan birga, 240 kilometrlik temir yo'l qayta tiklandi, o'zimizda 650 ta yuk va 20 ta yo'lovchi tashish vagonlari ishlab chiqarildi, Qarshi temir yo'l vokzali rekonstruktsiya qilindi. Toshkent – Samarqand va Samarqand – Toshkent yo'nalishi bo'yicha qatnaydigan «Afrosiyob» tezyurar poyezdida 2014-yilda 180 mingdan ziyod yo'lovchi o'z manziliga yetkazildi;
- “Navoiy” EIIZ, “Angren” va «Jizzax» maxsus industrial zonalar hududlarida amalga oshirilayotgan innovatsion loyihalar. Aviatsiya transportida yuk tashish hajmi 126 million 300 ming tonna-kilometrni tashkil qildi yoki 2013-yilga nisbatan 8,5 foizga oshdi. 2014-yilda «O'zbekiston havo yo'llari» milliy aviakompaniyasi dunyodagi 270 dan ortiq aviakompaniyani o'zida birlashtirgan Xalqaro havo transporti assotsiatsiyasining (IATA) teng huquqli a'zosi bo'ldi. Navoiy shahri aeroporti negizida tashkil qilingan xalqaro logistika

markazi Yevropa, Hindiston, Xitoy va Janubi-Sharqiy Osiyoga aviatsiya orqali yuk tashishni amalga oshirishga xizmat qilmoqda. Ushbu markaz foydalanishga topshirilganidan buyon o'tgan vaqt mobaynida 200 ming tonnadan ziyod yuk tashildi.

O'zbekiston Respublikasida iqtisodiyotning ustuvor tarmoqlarini rivojlantirish siyosati mavjud mablag'lardan, vaqt va imkoniyatdan samarali foydalanish, aholi bandligini oshirish, jahon bozorida raqobatbardosh sanoat mahsulotlarini ishlab chiqarish, mamlakat eksport salohiyatini oshirish, innovatsiyalarni iqtisodiyotga joriy qilish kabi muhim ijtimoiy-iqtisodiy vazifalarni hal qilishga qaratilgan.

1.3. «Sanoat korxonalarida ishlab chiqarishni tashkil etish» fanining predmeti va boshqa fanlar bilan aloqadorligi

Ishlab chiqarish – bu, jamiyat a'zolarining yashashi, mamlakatning rivoji, taraqqiyoti uchun zarur bo'lgan moddiy va ma'naviy boyliklarni yaratish jarayonidir. Kishilik jamiyati taraqqiyotining hamma bosqichlarida ishlab chiqarish bo'lgan va kelgusida ham bo'ladi. Jamiyat iste'mol qilmasdan tura olmaganidek, ishlab chiqarmasdan ham tura olmaydi. Ishlab chiqarish jamiyat miqyosida ro'y beradi. Mutafakkirlar, olimu-fuziolar jamiyat bilan bog'lanmagan ishlab chiqarish bo'lishi mumkin emasligini, ishlab chiqarish doimo muayyan tarixiy va ijtimoiy ekanligini ilmiy ravishda isbotlab berganlar.

Ishlab chiqarish jamiyat miqyosida ro'y bergani tufayli uni ijtimoiy ishlab chiqarish deb ataydilar.

Ijtimoiy ishlab chiqarish o'zining bir-birini taqozo qiluvchi ikki tomoni – ishlab chiqaruvchi kuchlar va ishlab chiqarish munosabatlari bilan ifodalanadi. Ularning birligi **ishlab chiqarish usulini** tashkil etadi.

Ijtimoiy ishlab chiqarish jarayon sifatida rivojlanadi va takomillashib boradi. Ishlab chiqarish jamiyatning taraqqiyotini, ijtimoiy tuzilishini, g'oyaviy qarashlarini, siyosiy tashkilotlarini belgilab beradi. Ijtimoiy ishlab chiqarishning xarakteri, tavsifi asosida jamiyat ustqurmasi tashkil topadi. Ijtimoiy ishlab

chiqarishning xarakteri ish kuchi bilan ishlab chiqarish vositalarining qo`shilish xarakteriga qarab belgilanadi. Ishlab chiqarishning ijtimoiy shakllari qanday bo`lsa ham, xodimlar va ishlab chiqarish vositalari hamisha Shu ishlab chiqarishning omillari bo`lib qolaveradi. Umuman, ishlab chiqarish uchun ular qo`shilishi kerak. Ijtimoiy tuzumning ayrim iqtisodiy davrlari ana Shu qo`shilishning alohida xususiyatiga va qanday usul bilan amalga oshirilishiga qarab bir-biridan farq qiladi.

Ishlab chiqarish muayyan ishlab chiqarish usuliga xos ob`ektiv iqtisodiy qonunlarga muvofiq taraqqiy etadi. Ishlab chiqarishning rivojlanishi, avvalo, mehnat qurollarining o`zgarishi va mukamallashishi bilan kishilarning ishlab chiqarish munosabatlarida ham o`zgarish sodir bo`ladi. Bu jarayonda insonlar o`rtasidagi munosabatlar kengayadi va chuqurlashadi.

Mamlakatimizda kichik biznes va xususiy tadbirkorlik davlat va jamiyatimiz rivojida alohida o`rin egallaydi. Bugungi kunda biz bu sohani rivojlantirmasdan turib iqtisodiyotimizning kelajagini ta`minlay olmaymiz. Kichik biznes va xususiy tadbirkorlik sohasi ichki bozorimizni raqobatdosh va sifatli mahsulotlar bilan to`ldirishda, aholini ish bilan ta`minlash va Shu asocda ularning mutanosib daromad topishi, farovonligining oshib borishiga erishishda eng asosiy omillardan biri hisoblanadi hamda jamiyatimizning ijtimoiy-siyosiy tayanchi va poydevori bo`lgan mulkdorlar sinfining, ya`ni o`rta sinfnining shakllanishi va mustahkamlanishini ta`minlaydi. Shuningdek, bu soha hozirda jamiyatimizdagi ijtimoiy va siyosiy barqarorlikning kafolati va tayanchiga, yurtimizni taraqqiyot yo`lidan faol harakatlantiradigan kuchga aylanib bormoqda. Kichik biznes sohasining iqtisodiyotdagi ahamiyati uning iqtisodiyotda raqobat muhitini ta`minlash, yirik korxonalar uchun mahsulot va xizmatlar etkazib berish, yangi ish o`rinlarini yaratish va ikkilamchi bandlikni ta`minlash, bozor tizimining moslashtirishini oshirish, ilmiy-texnikaviy inqilobni jadallashtirish, resurslarni ishlab chiqarishga safarbar etish, soliq tushumlari hajmining o`shirishini ta`minlash, aholi daromadlari darajasini barqarorlashtirish kabi omillar bilan belgilanadi.

Ishlab chiqarishning rivojlanishini ta'minlash uchun uni tashkil etish va boshqarish, uning kelajagini bashorat qilish, hozirgi ahvolini tahlil etish va natijalarini hisob-kitob qilish kerak bo'ladi.

Ushbu fan ishlab chiqarishni tashkil etishga bag'ishlanganligi uchun bu erda «Ishlab chiqarishni tashkil etish» tushunchasiga ta'rif berish zarur.

«Ishlab chiqarishni tashkil etish» - bu, jonli mehnat jarayoni bilan ishlab chiqarish elementlari (mashina-mexanizmlar, asbob-uskunalar hamda boshqa mehnat qurilmalari)dan foydalanish jarayonini samarali va oqilona tashkil etishdir.

Ishlab chiqarishni tashkil etishdan maqsad korxona uchun ajratilgan moddiy, mehnat va moliyaviy imkoniyatlardan mumkin qadar yaxshiroq foydalanish, reja topshiriqlarini eng yaxshi ko'rsatkichlar bilan boshqarishdir.

Ishlab chiqarishni tashkil etish ilm-fan sifatida tushunilganda uning vazifasi ijtimoiy ishlab chiqarishda va uning tarmoqlarida jamiyatning iqtisodiy qonunlarini qo'llash yo'llarini hamda Shu qonunlarga asoslangan holda davlatning xo'jalik siyosatini hayotga tatbiq etish usullarini o'rganishdan iborat.

Ishlab chiqarishni tashkil etish ishlab chiqarishning eng ma'qul usullarini, zarur asbob-uskunalarini tanlash, turli ishlab chiqarish sohalarining mutanosib va uzluksiz ishlashni ta'minlash, ishlab chiqarish grafigining buzilishiga yo'l qo'ymaslik, korxona va tsexlarda ishlab chiqarish estetikasi, sanitariyasi, mehnat muhobosqichsi va texnika xavfsizligi talablariga mos keladigan sharoitlarni yaratish, demakdir.

Ishlab chiqarishni tashkil etish va uni yuksak darajaga ko'tarishda rejalashtirish muhim ahamiyatga ega. Rejalashtirish tufayli ishlab chiqarish jarayoni boshqariladi va tartibga solib turiladi.

Respublika Prezidentining bir qator farmonlarida, turli yig'inlardagi ma'ruzalarida, Vazirlar Mahkamasining qarorlarida ishlab chiqarishni tashkil etishni yaxshilashga qaratilgan tadbirlar mukammal ko'rsatilgan.

Ishlab chiqarishni oqilona tashkil etish, uning samaradorligini oshirmoq uchun jamiyatning umumiy ob'ektiv iqtisodiy qonunlarini chuqur bilish, xo'jalikka rahbarlik qilishning ilmiy asoslarini puxta egallash kerak.

Sanoat sohasida ro'y berayotgan barcha voqealıklar, hodisalardan xabardor bo'lish, ularning mohiyati va ahamiyatini to'g'ri tushunish, iqtisodiy va ijtimoiy muammolarni oqilona hal etish, korxona ishlab chiqarishining barcha sohaları oldida turgan vazifalarni o'z vaqtida amalga oshirish uchun iqtisodiy bilimlar bilan qurollanmoq, ularni chuqur egallamoq kerak. Bunday bilimlarni bizga iqtisodiy fanlar tizimi o'rgatadi.

Iqtisodiy fanlarni shartli ravishda ikki guruhga bo'lish mumkin. Birinchi – umumiqtisodiy fanlar, ya'ni, iqtisodni yaxlit olib o'rganuvchi fanlar. Ikkinchi – xususiy iqtisodiy fanlar, ya'ni, iqtisodning u yoki bu sohasini, yoxud ishlab chiqarishni o'rganuvchi fanlar.

Birinchi guruhga eng avvalo, «Iqtisodiy nazariya» («Siyosiy iqtisod») kiradi. U o'z nomi bilan boshqa fanlardan ajralib turadi va umum iqtisod (xo'jalik tizimi)ga nazariy jihatdan yondashadi, unga xos qonun, qonuniyat va qoidalarni o'rganadi va o'rgatadi.

“Sanoat korxonalarida ishlab chiqarishni tashkil etish“ fani boshqa bir qator iqtisodiy fanlar bilan chambarchas bog'liqdir. Ular jumlasiga «Ekonomiks», «Makro va Mikroiqtisodiyot», «Statistika», «Mehnat iqtisodi», «Marketing», «Menejment», «Buxgalteriya hisobi va audit», «Moliya-kredit», «Bozor iqtisodiyoti» va boshqa qator fanlar kiradi.

“Sanoat korxonalarida ishlab chiqarishni tashkil etish“ fani „Sanoat iqtisodiyoti« tashkil etish“ fani bilan chambarchas bog'liqdir. Bunday bog'liqlik Shu bilan belgilanadiki, sanoat korxonalarida ishlab chiqarishni tashkil etish eng avvalo sanoat sohasiga va uning alohida tarmoqlarining tashkiliy jihatlarida aks etadi.

Ma'lumki, iqtisodiy hayot jarayonlari va hodisalarini, Shu jumladan, korxonada ishlab chiqarish jarayonlarini o'rganish darajasi nuqtai nazaridan, odatga ko'ra, makroiqtisod va mikroiqtisodni farqlaydilar.

«**Makroiqtisod**» fani iqtisodni bir butun sifatida qaraydi va umumiy talab va taklifning, milliy daromad va yalpi milliy mahsulotning shakllanish jarayonlarini tadqiq etadi, hukumat byudjet siyosatining iqtisodiy o`lishiga, inflyatsiya va ishsizlik darajasiga ta'sirini tahlil etadi. Boshqacha aytganda, bu fan makroiqtisodiy jarayonlarni davlat tomonidan tartibga solish muammolarini o`rganadi va o`rgatadi.

«**Mikroiqtisod**» fani ishlab chiqarish tarmog`i va korxona, tovar va moliya bozorlari, banklar, turli firmalar, uy xo`jaligi kabi alohida sub'ektlar va tuzilmalarning fe'l-atvorini tadqiq etadi. U alohida tovarlarning ishlab chiqarish hajmi va ularga baho qanday belgilanishini, soliqlar va boshqa to'lovlarning aholi jamg`armalariga qanday ta'sir etishini o`rganadi. Bu jihatdan «Mikroiqtisod» fanining ba'zi masalalari «Sanoat korxonalarida ishlab chiqarishni tashkil etish» kursi masalalariga yondashadi va ular orasida muayyan uyg`unlik yuzaga keladi.

«Sanoat korxonalarida ishlab chiqarishni tashkil etish» fani «Menejment» fani bilan ham bevosita bog`liqdir. Chunki korxona boshqaruvining muhim muammolari menejment nazariyasi va amaliyoti asosida o`z echimini topishi mumkin.

Shunday qilib, “Sanoat korxonalarida ishlab chiqarishni tashkil etish” fanining **predmeti** deganda jamiyatning ob'ektiv iqtisodiy qonunlari va zaruriy qoidalarining Shu sohada namoyon bo`lish shakllarini, mahsulot ishlab chiqarish jarayonida jonli va buyumlashgan mehnatning ishtiroki tufayli, eng optimal xarajatlar asosida eng yaxshi natijalarga erishishni ta'minlaydigan shart-sharoitlar va omillarni o`rganish tushuniladi.

1.4. “Sanoat korxonalarida ishlab chiqarishni tashkil etish” fanini o`rganish uslubiyati va usullari

Ilm-fan uslubiyati deyilganda, uni bilish va o`rganish faoliyatining shakllari va usullari majmuasi tushuniladi. Shu fan bo'yicha masalani o`rtaga

tashlash, tadqiqot mavzusi va ilmiy nazariyani shakllantirish, Shuningdek, aniqlangan natijaning haqiqiyligi, ya'ni o'rganilayotgan ob'ektga muvofiqligi jihatidan tekshirish usulologiyani qo'llashning eng muhim tomoni hisoblanadi.

Demak, uslubiyat – bu, tadqiqot yoki bilish, anglash yo'li, voqelikni amaliy va nazariy o'zlashtirish usullari majmuasidir.

“Sanoat korxonalarida ishlab chiqarishni tashkil etish“ fanining nazariy, uslubiy asosini korxonaning vujudga kelishi, rivojlanishi va uning faoliyatini tashkil etish bo'yicha vatanimiz va xorijiy iqtisodchi olimlarning ilmiy tadqiqotlari, O'zbekiston Respublikasining qonun-qoidalar, Respublika Prezidentining asarlari tashkil etadi.

Xalq xo'jaligining asosiy bo'g'ini hisoblanadigan korxonada ro'y beradigan barcha hodisa va o'zgarishlarni tadqiq etish anchagina murakkab jarayondir. U jonli mushohadadan abstrakt tafakkurga va undan amaliyotga, ya'ni, haqiqatni bilishning, ob'ektiv reallikni tan olishning dialektik yo'lidan foydalanishni taqozo etadi. Bunday uslubiy yondashish sanoat korxonalarida ro'y beradigan hodisalar, voqeliklar va iqtisodiy jarayonlarning o'zaro bog'liqligini, ularning uzluksiz harakati, taraqqiyot va o'zgarishi, miqdor ko'rsatkichdan sifat ko'rsatkichga o'tishi, vaqt va fazoda ro'y berishini anglab olishga yordam beradi.

“Sanoat korxonalarida ishlab chiqarishni tashkil etish“ fanining eng muhim masalalarini o'rganishda qator aniq usullardan foydalaniladi. Bular jumlasiga dialektika, induksiya va deduktsiya, analiz va sintez, statistik usullar (sifat va miqdor, indeks, guruhlash, balanslik va u bilan bog'liq bo'lgan normativ usul, ehtimollar), iqtisodiy matematik modellashtirish, optimallashtirish, muvozanatni aniqlash, tajribaviy, xronometraj va kuzatuv, tajriba va omillar bo'yicha tahlil etish usullari kiradi. Bundan tashqari yangi ta'lim usullaridan foydalanish mumkin: aqliy xujum, zig-zag, Venna diagrammasi, klaster, pinbord, baliq skeleti, nilufar guli va boshqalar.

Yuqorida keltirilgan usullardan keng foydalanish korxona faoliyatini tashkil etish va boshqarishga bog'liq bo'lgan masalalarni iqtisodiy asoslashga va

ularni bozor iqtisodiyoti talablariga mos ravishda belgilashga yordam beradi hamda bu fanni o'rganuvchilarning ilmiy salohiyatini kuchaytiradi, aqliy zakovatini boyitadi.

1.5. “Sanoat korxonalarida ishlab chiqarishni tashkil etish” fanning bozor iqtisodiyoti sharoitiga va islohotlar talabiga xos va mos vazifalari

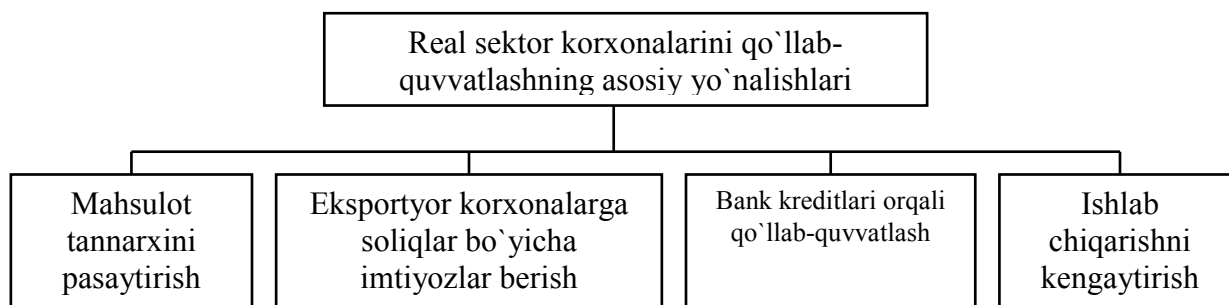
“Sanoat korxonalarida ishlab chiqarishni tashkil etish” fanining asosiy vazifasi o'quvchini korxona sohasiga taalluqli iqtisodiy bilim va ko'nikma bilan qurollantirishdan iboratdir.

Bu fan, birinchidan, korxona faoliyatidagi sir-asrurlarni bilib olishga; ikkinchidan, bu bo'g'in iqtisodiyotida qo'llaniladigan barcha iqtisodiy tushunchalarni tavsiflashga, ularning mazmunini bilib olishga yordam beradi; uchinchidan, ishlab chiqarishni tashkil etish san'atini egallash bo'yicha bilim va ko'nikma beradi.

Bu fanning vazifalari korxonada amalga oshirilayotgan islohotlarning mohiyati, ahamiyati va mazmuni bilan ham belgilanadi. Ular jumlasiga quyidagilar kiradi:

- korxona ishlab chiqarishining holati va rivojlanish xususiyatlarini o'rganish, tahlil etish va uning istiqbolini belgilashni fikrlash;
- korxona ishlab chiqarishini tashkil etish, boshqarish, samaradorligini oshirishning ilmiy va amaliy asoslarini aniqlash bo'yicha bilim va ko'nikma berish;
- korxonadagi ishlab chiqarish resurslari, ishlab chiqarish fondlari va quvvatlaridan oqilona foydalanish;
- korxona ishlab chiqarishida ruy berayotgan fan-texnika taraqqiyotining ahamiyati va mohiyatini ochib berish, ishlab chiqarilayotgan mahsulotlarning sifati, raqobatbardoshligini ta'minlash, korxona foydasini

maksimallashtirish san'atini egallashga yordam beradigan bilim va ko'nikma berish.



1-rasm. Iqtisodiyot real sektori korxonalarini qo'llab-quvvatlashning asosiy yo'nalishlari

Shu bilan birga bu fanning vazifasi korxonalarning xorijiy mamlakatlar korxonalari bilan o'zaro hamkorlik va iqtisodiy integratsiyasini ta'minlash vazifasini tushuntirib berishdan ham iborat. Prezidentimiz I. A. Karimov Shu borada ishlab chiqarishdagi asosiy muammolarni hal etilishi zarurligini qayta takrorlab o'tdilar. "Birinchi darajali e'tibor mamlakatimiz iqtisodiyotining raqobatdoshligini oshirish bo'yicha dastur tayyorlash va uni amalga oshirishga qaratilishi zarur.

Bu maqsadning dolzarbligi va ahamiyati avvalo Shu bilan belgilanadiki, biz o'rta muddatli istiqbolda iqtisodiyotimizni rivojlangan demokratik davlatlar darajasiga olib chiqishni hozirgi bosqichdagi bosh strategik vazifa sifatida o'z oldimizga qo'yganmiz.

O'z-o'zidan ayonki, raqobatdosh iqtisodiyotni shakllantirmasdan, pirovard natijada esa raqobatdosh mamlakatni barpo etmasdan turib, biz qabul qilgan Mamlakatimizda demokratik islohotlarni chuqurlashtirish va fuqarolik

jamiyatini rivojlantirish kontsepsiyasida ko`zda tutilgan maqsadli vazifalarni amalga oshirmasdan turib, bu haqda jiddiy so`z yuritish mumkin emas.

Bu vazifaning o`rtaga qo`yilishi, Shuningdek, inqiroz jarayonlarining chuqurlashtirish, dunyo miqyosida xarid talabining pasayishi va Shunga muvofiq tarzda jahon bozorida xomashyo, materiallar, ayniqsa, tayyor mahsulotlar bo`yicha raqobatning yildan-yilga kuchayib borayotgani bilan ham bog`liq, albatta.

Bugungi kunda ko`plab rivojlangan va jahon iqtisodiyotida yetakchi o`rin tutadigan mamlakatlar tajribasi Shuni so`zsiz isbotlab bermoqdaki, raqobatdoshlikka erishish va dunyo bozorlariga chiqish, birinchi navbatda iqtisodiyotni izchil isloh etish, tarkibiy jihatdan o`zgartirish va diversifikatsiya qilishni chuqurlashtirish, Yuqori texnologiyalarga asoslangan yangi korxona va ishlab chiqarish tarmoqlarining jadal rivojlanishini ta`minlash, faoliyat ko`rsatayotgan quvvatlarni modernizatsiya qilish va texnik yangilash jarayonlarini tezlashtirish hisobidan amalga oshirilishi mumkin.

Ishlab chiqarish hajmini kengaytirish va raqobatbardosh mahsulotlarning yangi turlarini o`zlashtirish bo`yicha qabul qilingan birinchi navbatdagi choratadbirlar dasturiga muvofiq, 2011-2015-yillarda hisob-kitoblar bo`yicha qiymati 6 milliard 200 million dollar bo`lgan 270 dan ziyod investitsiya loyihasini, Shuningdek, ishlab chiqarishni modernizatsiya qilish, texnik va texnologik qayta jihozlash bo`yicha tarmoq dasturlarini amalga oshirish ko`zda tutilmoqda. Ishlab chiqarilayotgan mahsulotlar sifatini boshqarish tizimlarini joriy etish, mahsulotlarning xalqaro standartlarga mosligini ta`minlash masalasi barcha korxonalarda ham hal etilgan, deb bo`lmaydi. Bu kamchilik, ayniqsa, biz uchun o`ta muhim ahamiyatga ega bo`lgan engil sanoat, farmatsevtika va qurilish materiallari sanoati kabi iste`mol tovarlari ishlab chiqariladigan tarmoqlarga tegishlidir”.¹

¹ I.A.Karimov. 2012-yil Vatanimiz taraqqiyotini yangi bosqichga ko`taradigan yil bo`ladi. 2011 yilda mamlakatni ijtimoiy-iqtisodiy rivojlantirish yakunlari va 2012 yilda iqtisodiy islohotlarni chuqurlashtirishning eng muhim ustuvor yo`nalishlariga bag`ishlangan Vazirlar Mahkamasi majlisidagi ma`ruza.// Xalq so`zi, 2012 yil, 20 yanvar.

Qisqacha xulosalar

“Sanoat korxonalarida ishlab chiqarishni tashkil etish“ kursi iqtisodiyot ilmining muhim qismi, bilim va ko`nikma beruvchi fan hisoblanadi. U sanoat korxonalari va firmalari uchun kadrlar tayyorlash va qayta tayyorlash jarayonida alohida o`rin egallaydi.

“Sanoat korxonalarida ishlab chiqarishni tashkil etish“ fan sifatida korxona faoliyatini tasvirlash, tushuntirish va uning kelajagiga tegishli voqealarning tashkiliy jihatlarini bashorat qilishni ta`minlaydigan nazariy bilimlarni qo`llashga asoslanadi.

“Sanoat korxonalarida ishlab chiqarishni tashkil etish“ ilmiy kurs sifatida ishlab chiqarish jarayoni va uni tashkil etishning shakllari va usullarini, ilmiy-texnik jihatdan tayyorlashni, mehnat va ish haqini tashkil etishni, korxonada marketing faoliyatini amalga oshirishni, rejalashtirish va dispetcherlik ishlarini yo`lga qo`yish va boshqa bir qator masalalarni yoritadi.

“Sanoat korxonalarida ishlab chiqarishni tashkil etish“ fanining yana bir eng muhim vazifasi korxona faoliyatiga tegishli barcha axborotlarni o`rganish va yig`ish, hisob-kitob qilish va ulardan oqilona foydalanish asosida xulosalar va tavsiyalar berishni o`rgatishdan iboratdir.

“Sanoat korxonalarida ishlab chiqarishni tashkil etish“ ilmiy kurs sifatida korxona faoliyatida yuz beradigan ichki va tashqi iqtisodiy jarayonlarni bilish va tadqiq qilishga imkoniyat yaratadi.

Nazorat va muhokama uchun savollar

1. “Sanoat korxonalarida ishlab chiqarishni tashkil etish“ fani nima uchun o`qitiladi?
2. Bu fanning ob`ekti deganda nimalarni tushunasiz?
3. Ushbu fan yordami bilan qanday qonunlar va qonuniyatlar o`rganiladi?
4. Ushbu kursni o`rganishda qanday usullardan foydalaniladi?
5. “Sanoat korxonalarida ishlab chiqarishni tashkil etish“ fani qanday fanlar bilan chambarchas bog`liq?

6. Bozor iqtisodiyotiga o'tish jarayonida ushbu fan oldiga qanday vazifalar qo'yiladi?

Asosiy adabiyotlar

1. Karimov I.A. 2015-yilda iqtisodiyotimizda tub tarkibiy o'zgarishlarni amalga oshirish, modernizatsiya va diversifikatsiya jarayonlarini izchil davom ettirish hisobidan xususiy mulk va xususiy tadbirkorlikka keng yo'l ochib berish – ustuvor vazifamizdir. //«Xalq so'zi», 2015 yil, 17 yanvar.
2. Karimov I.A. 2014-yil Yuqori o'sish sur'atlari bilan rivojlanish, barcha mavjud imkoniyatlarni safarbar etish, o'zini oqlagan islohotlar strategiyasini izchil davom ettirish yili bo'ladi. //«Xalq so'zi», 2013 yil, 18 yanvar.
3. O'zbekiston Respublikasi Prezidentining 2010 yil 15 dekabrda PQ-1442-sonli “2011-2015 yillarda sanoatni rivojlantirish ustuvorliklari to'g'risida”gi Qarori
4. I.A.Karimov. Mamlakatimizda demokratik islohotlarni yanada chuqurlashtirish va fuqarolik jamiyatini rivojlantirish kontseptsiyasi: O'zbekiston Respublikasi Oliy Majlisi Qonunchilik palatasi va Senatining qo'shma majlisidagi ma'ruzası. T.: O'zbekiston, 2010. – 56 b.
5. O'zbekiston Respublikasi Prezidenti I.A.Karimovning 2012 yilning asosiy yakunlari va 2013 yilda O'zbekistonni ijtimoiy-iqtisodiy rivojlantirishning ustuvor yo'nalishlariga bag'ishlangan O'zbekiston Respublikasi Vazirlar Mahkamasining majlisidagi “Bosh maqsadimiz – keng ko'lamli islohotlar va modernizatsiya yo'lini qat'iyat bilan davom ettirish” mavzusidagi ma'ruzasini o'rganish bo'yicha o'quv qo'llanma. – T.: “O'qituvchi” NMIU. 2013.
6. A. Ortiqov. «Sanoat iqtisodiyoti» (darslik). –T.: TGEU, 2009, 256 bet.
7. Zaytsev N.L. Ekonomika, organizatsiya i upravlenie predpriyatiem: ucheb. posob. 2-e izd. –M.: Infra-M, 2009.-455s.
8. S.G. Kalendareva Organizatsiya proizvodstva na predpriyatii. –T.: TGEU, 2009. - 115 str.
9. Turovets O.G., Rodionova V.N. Teoriya organizatsii: ucheb. posobie. –M.: RIOR, 2008.-97s.
10. Effektivnaya organizatsiya: Per. s angl. – M.: Alpina Biznes Buks, 2008. – 192 s.

2-BOB. SANOAT KORXONASI – MILLIY IQTISODIYOTNING ASOSIY BO`G`INI

2.1 Milliy iqtisodiyotni rivojlantirishda sanoat korxonalarining roli va o`rni

Milliy iqtisodiyotni rivojlanishi, birinchi navbatda, ishlab chiqarish jarayonida bevosita amalga oshiriladigan, xodimlar jamoasi mehnat qiladigan, texnika va texnologiya hamda moddiy resurslar qo`llaniladigan korxonalarga bog`liq. Shu sababli ham korxonalar milliy iqtisodiyotning asosiy, birlamchi ishlab chiqarish va xo`jalik bo`g`ini hisoblanadi.

Sanoat korxonasi – tegishli topshiriqlar asosida mahsulot ishlab chiqaruvchi ishlab chiqarish – texnik-iqtisodiy va tashkiliy mujassamliligi bilan tavsiflanadi. Korxonaning ishlab chiqarish – texnik mujassamliligi ishlab chiqarilayotgan mahsulot iqtisodiy ahamiyatining hamda ishlab chiqarish jarayonlarining umumiyliги bilan, yagona xizmat ko`rsatish infratuzilmasini tashkil qilinishi bilan, korxonaning barcha bo`g`inlarida yagona texnik siyosat amalga oshirilishi bilan tavsiflanadi.

Korxonaning iqtisodiy mujassamligi – yagona reja va hisob-kitobning qo`llanilishi, moddiy-texnik, moliyaviy resurslarning hamda iqtisodiy natijalarining umumiyligini bildiradi.

Korxonaning tashkiliy mujassamligi bu erdagi xodimlarning yagona jamoasi va yagona rahbarlikning qo`llanishini ifoda etadi.

Korxonada ishlab chiqarish – xo`jalik ishlarini kishilar amalga oshiradi. Boshqacha qilib aytganda sanoat korxonasi, bu kishilarning o`ziga xos birlashmasi – ishlab chiqarish jamoasi – ya`ni maqsadning umumiyliги, umumiy mehnat, o`z-o`zini boshqarish idoralarining mavjudliги, ongli intizom, o`zaro hurmat bilan tavsiflanuvchi kishilarning muayyan o`zgarmas ijtimoiy guruhidir.

Yuqoridagi tushunchadan ko`rinib turibdiki, korxona ishlab chiqarish tashkilotigina bo`lib qolmay, balki ijtimoiy tashkilot hamdir. Sanoat ishlab chiqarishi

jarayonida kishilar ishlab chiqarish vositalarining ko'p mulkliligi bog'liq bo'lgan holda o'zaro aloqada bo'ladilar.

Sanoat korxonasidagi barcha ishlovchilar ishlab chiqarishni rivojlantirish va uning samaradorligini oshirishdan manfaatdordirlar, chunki sanoat korxonalaridagi ishlab chiqarish aloqalari do'stlik va hamkorlik bilan tavsiflanadi.

Sanoat korxonalarining asosiy vazifalari jamiyat uchun zarur bo'lgan Yuqori sifatli mahsulot ishlab chiqarishni ta'minlash, ishlab chiqarish samaradorligini oshirish asosida o'z faoliyatini, barcha iqtisodiy ko'rsatkichlarni yaxshilashdan iboratdir. Oqibat natijada milliy iqtisodiyot taraqqiyoti uchun o'z xissasini qo'shishdan iborat.

2.2. Korxonaning belgilari, funktsiyalari va vazifalari

Korxona – tadbirkorlik ob'ekti, mulkchilik majmui yoki asosiy ishlab chiqarish birligi. Qonuniy nuqtai nazaridan – u huquqiy shaxs. U birlamchi xo'jalik bo'g'ini bo'lib, 4 ta asosiy belgiga ega: asoslangan mulkka, tashkiliy birlikka, mulkiy javobgarlikka va xo'jalik faoliyatida mustaqil qatnashishga.

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

Korxonani turli omillar bo'yicha xarakterlash mumkin:

I. Ishlab chiqarishning texnik munosabati – bu, tizim soni va quvvati, ishlab chiqarilayotgan mashinalarning soni va turlariga hamda ularni tayyorlash texnologiyasiga bog'liq;

II. Ijtimoiy munosabat – bu turli kategoriyadagi ishchilarning o'zaro munosabatlarini huquqi va majburiyatlari asosini jamlovchi **mehnat jamoasi**;

III. Ma'muriy, huquqiy-tashkiliy munosabatida korxona huquqiy shaxs sifatida amal qiladi;

IV. Moliyaviy-iqtisodiy munosabat – bu, bozor munosabatlari tamoyillarida, ya'ni xarid qobiliyati, o'zini moliyaviy ta'minlash, o'zini - o'zi boshqarish asosida faoliyat yurituvchi mustaqil tarmoq bo'g'ini(zvenosi).

Amal qiluvchi qonunlarga binoan korxona davlat ro'yxatidan o'tkazilgandan so'ng huquqiy shaxs deb tan olinadi.

Korxonani davlat ro'yxatidan o'tkazish uchun quyidagi hujjatlar taqdim etiladi: ta'sischi arizasi; korxona nizomi; korxonani tashkil etish to'g'risidagi qaror yoki ta'sischilarning shartnomasi; davlat boji to'langanligi haqidagi guvohnoma.

Har bir korxonaning nizomi tasdiqlanadi. Unda korxonaning nomi; joylashgan joyi; korxona bevosita bo'ysunuvchi Yuqori tashkilotning nomi; korxonaning ustav fondi va bank muassasidagi hisob raqami; korxona rahbari lavozimining nomlanishi, uning huquq va majburiyatlari; tuzilmaviy(strukturaviy) birlik ro'yxati (perechen); bosh tuzilmaviy(strukturaviy) birlikning nomlanishi; hisobot tartibi kabi ko'rsatkichlar ko'rsatilgan bo'ladi.

Korxona o'ziga xos belgilarga ega:

1. birinchidan, u o'ziga tegishli mulkka ega bo'lishga haqli, u o'z navbatida korxonaning faoliyatidagi moddiy-texnikaviy bazani yaratadi, uning iqtisodiy mustaqil va ishonchliligini ta'minlaydi;

2. ikkinchidan, korxona o'z majburiyatlari bo'yicha o'ziga tegishli mulk asosida byudjet oldida hamda kreditorlar bilan o'zaro munosabatlarda yuzaga keladigan javobgarliklar uchun javob berishi;

3. uchinchidan, korxona xo'jalik yuritish jarayonidagi munosabatlarda o'z nomidan ishtirok etadi. Bunda korxona qonun hujjatlariga asoslanib, o'z sheriklari, iste'molchilari, ta'minotchilari hamda fuqaro va boshqa yuridik shaxslar bilan shartnoma tuzish huquqiga ega;

4. to'rtinchidan, korxona qonunchilik va shartnomaga muvofiq xo'jalik sudida davogar va javobgar sifatida ishtirok etishi mumkin;

5. beshinchidan, korxona o'zining mustaqil balans va smetasiga ega bo'lib, ishlab chiqarish va sotish jarayonidagi qilinadigan barcha harajatlar hisobini hamda davlat organlari tomonidan belgilangan davriy hisobotni olib boradi;

6. oltinchidan, korxona o`zining tashkiliy-huquqiy shaklini belgilovchi nomiga ega bo`ladi.

Sanoat korxonalarining faoliyati ishlab chiqarish, qayta ishlash va muomala jarayonlaridan tashkil topadi.

Ishlab chiqarish muhiti faoliyati yangi buyumlar ishlab chiqarishning texnik tayyorgarligini va ishlab chiqarish jarayonining o`zini tashkil etishdan iborat.

Qayta ishlash muhiti ishchi kuchi yollashni tashkil etish, kadrlarni tayyorlash, malakasini oshirish hamda ishlab chiqarish vositalarini ko`paytirish va kengaytirish jarayonlaridan iborat.

Muomala muhiti – ishlab chiqarishni moddiy-texnik ta`minlash va mahsulot (ish, xizmat) sotishni tashkil etishdir.

Korxonani ijtimoiy-iqtisodiy tizim sifatida o`rganish uni funktsiyalashtiruvchi ikki jihati – shaxsiy tizimi va tashqi muhitini ko`rib chiqishni taqozo etadi. Korxonaning ichki muhiti – bu, insonlar, ishlab chiqarish buyumlari, axborot va pullar. Ichki muhitning o`zaro harakati natijasi tayyor mahsulot, bajarilgan ish, ko`rsatilgan xizmatlar hisoblanadi.

Korxonaning tashqi muhit bilan aloqasi bosqichdan tizimga (resurslarni jalb etish, ularning bahosini aniqlash, xom ashyo materiallar, yoqilg`i va boshqalarni etkazib berishning doimiyligi) chiqish o`rniga ega va o`zini chiqishida, ya`ni ishlab chiqarilgan mahsulotlar va xizmatlari oqimi orqali tashqi muhitga ta`sir etishida namoyon qiladi.

Tashqi muhit korxona ishlari samaradorligini aniqlab beradi. Korxonaning tashqi muhiti – bu mahsulot iste`molchilari, ishlab chiqarishning asosiy qismlari (komponentlari)ni etkazib beruvchilar va Shu bilan birga davlat idoralari hamda korxona atrofida yashovchi aholi.

Bozor munosabatlari sharoitida korxona faoliyatining asosiy yo`nalishlari quyidagilar hisoblanadi:

– bozorni va uning rivojlanish istiqbolini kompleks o`rganish asosida xaridorlarning mahsulot va xizmatlarga joriy va istiqbol talablarini aniqlash;

- mahsulotning yangi shakllari va namunalarini yaratish bo'yicha ilmiy-tadqiqotchilik faoliyatini tashkil etish;
- iste'molchilar talablarini qondirishga mos keluvchi mahsulot ishlab chiqarish;
- ishlab chiqarish va moliyalashtirish faoliyatini muvofiqlashtirish, rejalash va dasturlash;
- mahsulotni sotish va taqsimlash tizimini takomillashtirish;
- korxonaning butun faoliyatiga rahbarlik qilish (u o'z ichiga ishlab chiqarish, qadoqlash, sotish, reklama, texnik xizmat ko'rsatish va boshqa jarayonlarni boshqarishni qamrab oladi).

Mana shu faoliyatdan kelib chiqib korxona quyidagi vazifalarni bajaradi:

- I. Korxona egasi tomonidan daromad olish.
- II. Iste'molchilarni mahsulot bilan ta'minlash.
- III. Ishchilarni ish haqi bilan ta'minlash.
- IV. Korxona atrofida yashovchi aholi uchun yangi ish joylarini yaratish.
- V. Atrof-muhitni muhobosqich qilish.
- VI. Korxona ish faoliyati to'xtab qolishining oldini olish.
- VII. Mehnatni tashkil etish va boshqarish shakllarini takomillashtirish.

Korxona xo'jalik faoliyati joriy va kelgusi davrdagi vazifalarni hal etish uchun quyidagi funktsiyalarni bajarishi kerak:

- I. Ishlab chiqarish va shaxsiy iste'mol uchun mahsulot ishlab chiqarish.
- II. Mahsulotni iste'molchilarga etqazib berish.
- III. Sotishdan keyin xizmat ko'rsatish.
- IV. Ishlab chiqarishning moddiy-texnik ta'minoti.
- V. Ishchi xodimlar mehnatini tashkil etish va boshqarish.
- VI. Soliqlarni to'lash, byudjetga to'lovlar, majburiy va ixtiyoriy to'lovlarni to'lanishini ta'minlash.
- VII. Davlatning qonuniy me'yorlariga, amaldagi standartlarga amal qilish.

2.3. Sanoat korxonalarining tasniflanishi

Har bir korxona boshqa korxonalardan ko`proq mahsulot ishlab chiqarayotgani, ishlab chiqarish xarakteri, miqyosi, joylashgan joyi, xalq xo`jaligining boshqa bo`g`inlari bilan kooperatsiyalashganligi darajasi va boshqa xususiyatlari bilan ajralib turadi. Lekin bu har bir korxona uchun alohida ishlab chiqarishni tashkil etish, rejalashtirish va boshqarish zarurligini bildirmaydi. Bularni iqtisodiyotning ishlab chiqarish tuzilmasi (strukturasi)ni yaratish, boshqarish hamda ishlab chiqarish va mehnatni tashkil etish kabi bir tomonlama ko`plab muammolarini hal etish maqsadida korxonalarini tasniflash orqali aniqlash o`zini oqlaydi.

Korxonaning eng muhim xususiyati quyidagi belgilarga, chunonchi, uning tarmoqqa mansubligi; o`lchami; ishlab chiqarishning turli bosqichlarni qamrab olish darajasi; bir turdagi mahsulotlarni ishlab chiqarish ko`lami va ixtisoslashtirish darajasi; ishlab chiqarishni tashkil etish usullari, avtomatlashtirish va mexanizatsiyalash darajasi hamda tashkiliy, huquqiy shakliga bog`liq.

Tarmoq bo`yicha korxona ishlab chiqarish va noishlab chiqarish korxonalariga;

Ishlab chiqarilayotgan mahsulot turi va ko`rinishiga ko`ra sanoat, qishloq xo`jalik, transport, moliyaviy kredit korxonalarini va h.k. larga;

Umumiy texnologik belgisi bo`yicha ishlab chiqarishi to`xtovsiz va diskret yoki mexanik yoxud kimyoviy jarayonlarga asoslangan korxonalarga bo`linadi.

Tayyor mahsulotning belgilanishi bo`yicha korxonalar 2 ta katta guruhga: a) ishlab chiqarish vositalarini ishlab chiqaruvchi; b) iste`mol mollarini ishlab chiqaruvchi korxonalarga ajratiladi.

Foydalanadigan xom ashyo xarakteriga ko`ra, sanoat korxonalarini qazib olish sanoati va qayta ishlash sanoati korxonalaridan;

Ishlash davomiyligi bo`yicha: mavsumiy va yil bo`yi ishlovchi korxonalardan iborat.

Bundan tashqari ular ishlovchilar soniga ko`ra kichik va yirik korxonalarga bo`linadi. Qonun xo`jatlariga ko`ra **mikrofirmalar** deb ishlab chiqarish tarmoqlarida yil mobaynida 10 ta, savdo, xizmat ko`rsatish va boshqa noishlab chiqarish tarmoqlarida 5 kishi band bo`lgan korxonalarga aytiladi. Kichik korxonalarga sanoatda – 40; qurilish, qishloq xo`jaligi va boshqa tarmoqlarda – 20; ilmiy xizmat

ko'rsatish, chakana savdo va boshqa noishlab chiqarish tarmoqlarida – 10 nafargacha ishlovchilar bo'lgan korxonalar kiradi.

Yirik korxonalarga yil davomida o'rtacha ishlovchilari soni kichik korxonalardagidan ko'p, chunonchi, sanoatda – 100; qurilishda – 50; qishloq xo'jaligi va boshqa ishlab chiqarish tarmoqlari, ulgurji savdoda – 30; chakana savdo, xizmat ko'rsatish va boshqa noishlab chiqarish tarmoqlarida – 20 nafardan oshmagan korxonalar kiradi;

Korxonalar ixtisosligiga ko'ra ixtisoslashgan, universal va aralash korxonalarga bo'linadi. Ixtisoslashgan korxonalarga cheklangan nomenklaturadagi mahsulotlar ishlab chiqaruvchi korxonalar; universal korxonalarga turli xil va shakllardagi mahsulotlar ishlab chiqaruvchi korxonalar; aralash korxonalarga ixtisoslashgan va universal korxonalar orasidagi guruhlar kiradi.

Korxonalar Shuningdek, ishlab chiqarishni tashkil etish jarayoniga ko'ra, oqimli, partiyalab va donalab ishlab chiqarish uslublari qo'llaniladigan korxonalar guruhlariga;

Mexanizatsiyalashtirish va avtomatlashtirish darajasiga ko'ra, majmuaviy va qisman avtomatlashtirilgan, majmuaviy va qisman mexanizatsiyalashtirilgan, mashina-qo'l va qo'l mehnatiga asoslangan ishlab chiqarish korxonalariga bo'linadi.

Qonuniy hujjatlarga ko'ra, yangi iqtisodiy kategoriya kiritildi. Ularga asosan korxonalar tashkiliy-huquqiy shakliga ko'ra, xususiy, davlat, jamoa, aralash mulkga ega korxonalarga ajratiladi.

Xo'jalik yurituvchi uyushmalar to'la huquqli uyushma va mas'uliyati cheklangan jamiyatlarga bo'linadi.

Xususiy tadbirkorlik doirasida yakka tartibdagi (individual) va guruhli mulk shakllari mavjud bo'lib, ularga asoslangan korxonalar uchta asosiy turga bo'linadi:

- birinchi turdagi korxonalar mulkka egalik qilish va boshqarish vazifasining qo'yilishi bilan xarakterlanib, yakka shaxs tomonidan boshqariladi;

- ikkinchi turdagi korxonalar o'rtoqlik uyushmalaridir, bunday biznes turida payga egalik qiluvchi ikki yoki undan ortiq shaxs ishtirok etadi, uning o'ziga xos xususiyati boshqaruv vazifalarida ixtisoslashgan bo'ldir;

– jamiyatlar bunday boshqarish vazifasiga egalik qilishdan xoli bo`lib, ularda korxona faoliyatiga cheklangan javobgarlik mavjud bo`ladi.

Kapitalining kelib chiqishi va faoliyat darajasiga ko`ra, korxonalar (firmalar) milliy yoki millatlararo turlarga bo`linadi. Millatlararo asosan yirik kontsernlar bo`lib, ular xalqaro miqyosdagi tarmoqlararo faoliyati bilan xarakterlanadi.

O`rtoqlik uyushmalariga kiruvchi jamiyatlarda ishtirokchilar o`zaro tuzilgan shartnomalarga ko`ra faoliyat olib boradilar hamda Shu jamiyat majburiyatlari bo`yicha o`zlariga tegishli mulk doirasida javob beradilar. Bu to`la huquqli jamiyat bo`lib, javobgarlik darajasi cheklanmagan.

Komandit uyushma – xo`jalik faoliyatini yuritish maqsadida o`zaro tasdiqlangan shartnomaga asosan birlashuvchi bir necha fuqaro yoki yuridik shaxslar uyushmasidir.

Birlashma va uyushmalarga integratsiyalashuvga intilayotgan firma va korxonalarning vazifalari quyidagilardan iborat:

- 1) integratsiya kompleksi doirasida moliyaviy barqarorlikni oshirish;
- 2) yangi mahsulotni yaratishda investitsiya (texnologiya)ni jalb etish, investitsiyalarni amalga oshirishning harakatchan usullarini ta'minlashishiga erishish;
- 3) to`rejagan natijalarni yanada istiqbolli faoliyat yo`nalishiga jalb qilish;
- 4) ishlab chiqarilgan mahsulotlarning raqobatbardoshligini oshirish, ularga bo`lgan talab darajasini saqlab qolishga erishish;
- 5) progressiv asosdagi texnik qayta jihozlashni amalga oshirish;
- 6) xalqaro bozorlarga chiqish uchun millatlararo biznesga kirib borish;
- 7) bozorning tor segmentlaridan foydalanish, uning imtiyozlarini ta'minlash;
- 8) turli xil yordam (konsalting, treyning, marketing va boshqalar) olishga erishish. Ushbu maqsadlarni amalga oshirish uchun quyidagi uyushmalar tuzilishi mumkin: konsortsium, kartel, «Pool».

Konsortsium – bu, ishtirokchilarning kartel keliShuvi asosidagi Shunday birlashmasiki, unda kapital chuqur ilmiy loyihalarni amalga oshirish uchun yirik moliyaviy operatsiyalarni bajarishga jalb qilinadi. Konsortsiumni tashkil etishda

barcha ishtirokchilar maqsadga erishish uchun o`zaro kelishib saylangan rahbariyatga bo`ysunib, o`z mustaqilligini saqlab qoladi.

Kartel – bu, keliShuv asosidagi uyushma bo`lib, unda barcha ishtirokchilar uchun majburiy bo`lgan quyidagi shartlar belgilanadi: ishlab chiqarish hajmi, mahsulot hajmi, bozorga chiqariladigan tovarlar me`yori va boshqalar. Kartel ishtirokchilari o`zlarining yuridik va xo`jalik yuritishdagi mustaqqilligini saqlab qoladi. Kartel shartlarining bo`zilishi ishtirokchilarning jarima to`lashiga olib keladi. Kartelning umri ishtirokchilarning moliyaviy ahvoliga va ichki raqobatiga bog`liq bo`ladi.

“Pool” –manfaatdor ishtirokchilar tomonidan patent va litsenziyalardan birgalikda foydalanilishi uchun kortel keliShuvi asosidagi firmalar, korxonalar birlashmasidir.

Sindikat – kelishilgan shartnomaga ko`ra, firmalarning reklama bilan ta`minlash va marketing vazifalarini markazlashtirish maqsadida tuzilgan birlashma shaklidir. Sindikat ishtirokchilari ixtiyoriy ravishda boshqaruv apparatiga tijorat vazifalarini topshiradi, lekin bunda ishlab chiqarish va yuritish maqsadlarini saqlab qoladi.

Kontsern – tadbirkorlikning birlashmalari orasida keng tarqalgan tashkiliy shakllaridan biri bo`lib, unda yirik kompaniya atrofida birlashgan korxonalarning uyushmasidir. Bunda yirik kompaniya boshqalarning aktsiyasiga egalik qiladi. Kontsern korxona va firmalarning mexanik yig`indisi emas, balki ularning ilmiy, ishlab chiqarish, savdo-sotiq, tashkiliy, iqtisodiy va moliyaviy imkoniyatlaridan kelib chiqqan holda tanlangan taraqqiyot strategiyasiga ega bo`ladi.

Trest – bu ko`rinishdashi tashkilotlar doirasida integratsiya majmuiga kirgan korxonalar ishlab chiqarish, tijorat, yuridik mustaqqilligini to`la yo`qotadi. Trest tuzilmasiga kirgan korxonalar o`z aktsiyalarining nazorat paketiga ega mulkdorga yuridik huquqlarini topshiradilar, ya`ni boshqa birlashmalardan farqli ravishda trestda yagona mulkdor yuzaga keladi.

2.4. Sanoat korxonalarining tarkibi va uni aniqlovchi omillar tuzilmasi

Huquqiy shaxs maqomiga ega bo'lgan mulkchilik huquqi yoki xo'jalikning to'la yuritish huquqi bo'yicha o'ziga qarashli mol-mulkdan foydalanish asosida mahsulot ishlab chiqaradigan, ayirboshlaydigan, sotish ishlarini bajaradigan, xizmat ko'rsatadigan mustaqil xo'jalik yurituvchi sub'ekt korxona hisoblanadi. Har bir sanoat korxonasi ishlab chiqarish bo'limi, boshqarish idoralari, korxona ishchilariga xizmat ko'rsatish bo'linmasidan tashkil topadi. Sanoat korxonalari umumiy va ishlab chiqarish tuzilmasi (strukturasi)dan tashkil topadi. Korxonaning umumiy tuzilmasi (strukturasi)ga ishlab chiqarish bo'g'inlari, korxonani boshqarish, ishchilarga xizmat ko'rsatish bo'yicha bo'limlar, ularning Ishlab chiqarish tuzilmasi (strukturasi)ga tsexlar, maydonlar, uchastkalar kirib, bu erda asosiy, yordamchi, xizmat ko'rsatuvchi ishlab chiqarish jarayonlari bajariladi miqdori, kattaligi va soni hamda egallagan maydoni kiradi. Ishlab chiqarish tuzilmasi (strukturasi) umumiy tuzilma (struktura)ning bir qismi hisoblanadi. Unda tsexlar, uchastkalar hamda xizmat ko'rsatuvchi xo'jalik shaklidagi ishlab chiqarish bo'linmalari tarkibi, ularning aloqasi ifodalanadi.

Sanoat korxonalarida ishlab chiqarishning uch xil turi mavjud: texnologik, predmetli va aralash. Texnologik tuzilma (struktura)larga ega korxonalarda uchastkalar, tsexlar texnologik jihatdan turdoshlik tamoyiliga asoslanadi. Predmetli tuzilma (struktura)da har bir tsex alohida mahsulotni yoki uning bir qismini tayyorlaydi. Aralash tuzilma (struktura)da texnik tamoyilga ko'ra, tayyorlov tsexlari – mahsulotni qayta ishlovchi va tayyor holda chiqaruvchi tsexlar bo'lishi taqozo etiladi.

Sanoat korxonalarining tuzilmasi (strukturasi) quyidagi omillar ta'siri asosida shakllanadi:

- I. Texnik va texnologik xususiyatlar.
- II. Ishlab chiqarish miqyosi.
- III. Ishlab chiqarishni tashkil etishning shakli.
- IV. Ishlab chiqariladigan mahsulot hamda ko'rsatiladigan xizmatlarning murakkabligi va turli-tumanligi.
- V. Ishlab chiqarishni mexanizatsiyalashtirish va robotlashtirish darajasi.

VI. Mulkchilik shakli.

VII. Raqobat kurashini olib borish shakli, usullari va h.k.

Qisqacha xulosalar

O'zbekiston milliy iqtisodiyoti ijtimoiy mehnat taqsimoti natijasida shakllangan va umumiy iqtisodiy qonunlar hamda qonuniyatlarga binoan rivojlanadi. Shu bilan birga u o'z ijtimoiy bozor iqtisodiyoti modelini yaratishda milliy xususiyatlarni, an'analarni va imkoniyatlarni hisobga olishi zarur.

O'zbekiston milliy iqtisodiyotining muhim sub'ekti inson hayotiy faoliyati uchun zarur bo'lgan moddiy boyliklar ishlab chiqarish bevosita amalga oshiriladigan iqtisodiyotning birlamchi bo'g'ini – korxona hisoblanadi.

Har bir korxona ishlab chiqarish omillaridan foydalangan holda ham ijtimoiy takror ishlab chiqarish uchun, ham iste'mol uchun tayyor mahsulotlar ishlab chiqarish orqali mamlakat iqtisodiyotiga o'z hissasini qo'shadi.

Rivojlangan bozor iqtisodiyoti sharoitida mulkdorlar sinfining shakllanishiga va mulkchilikning turli shakllaridagi korxonalarning yangi tashkiliy-huquqiy shakllari vujudga kelishiga huquqiy asos yaratiladi.

Har bir korxona bir-biridan turli xil xususiyatlari bilan farq qiladi. Shuning uchun ishlab chiqarish, mehnat, rejalashtirish, boshqarish va ishlab chiqarish tuzilmasini qurishni tashkil etish bilan bog'liq qarorlar qabul qilishda korxonaning qanday tasniflanishini bilish lozim. Har bir sanoat korxonasi ko'plab bo'g'inlardan va ularning o'zaro aloqasini tarkibiy tuzilma sifatida ko'rish mumkin bo'lgan tuzilishdan tarkib topadi. Korxona tuzilmasini o'rganish uning sanoat majmui tizimidagi vazifasi, o'rnini va rolini aniq bilishni taqozo etadi.

O'z navbatida ishlab chiqarish tuzilmasini loyihalashtirish uni shakllantirishga ta'sir qiluvchi omillarni hisobga olishni taqozo etadi. Korxona tuzilmasini belgilashga ta'sir ko'rsatuvchi omillarni tahlil qilish, uni kelajakda takomillashtirishning aniq o'lchamlarini belgilab olishga imkoniyat yaratadi.

Nazorat va muhokama uchun savollar

1. Milliy iqtisodiyot deganda nimani tushunasiz va mamlakat xalq xo`jaligi majmuida korxonalarning roli va ahamiyati qanday?
2. Sanoat korxonalarining xarakterlovchi qanday belgilari mavjud?
3. Sanoat korxonalarining qanday vazifalari va funktsiyalari mavjud?
4. Korxonalarni davlat ro`yxatidan o`tkazish uchun qanday hujjatlar taqdim etiladi?
5. Sanoat korxonalarining tasniflanishi.
6. Korxonaning umumiy va ishlab chiqarish tuzilmasi deganda nimalar tushuniladi?
7. Korxona tuzilmasini aniqlovchi qanday omillar mavjud?
8. Korxona tuzilmasini takomillashtirishning qanday yo`llari mavjud?

Asosiy adabiyotlar

1. Karimov I.A. 2015-yilda iqtisodiyotimizda tub tarkibiy o`zgarishlarni amalga oshirish, modernizatsiya va diversifikatsiya jarayonlarini izchil davom ettirish hisobidan xususiy mulk va xususiy tadbirkorlikka keng yo`l ochib berish – ustuvor vazifamizdir. //«Xalq so`zi», 2015 yil, 17 yanvar.
2. Karimov I.A. 2014-yil Yuqori o`shish sur`atlari bilan rivojlanish, barcha mavjud imkoniyatlarni safarbar etish, o`zini oqlagan islohotlar strategiyasini izchil davom ettirish yili bo`ladi. //«Xalq so`zi», 2013 yil, 18 yanvar.
3. O`zbekiston Respublikasi Prezidentining 2010 yil 15 dekabrda PQ-1442-sonli “2011-2015 yillarda sanoatni rivojlantirish ustuvorliklari to`g`risida”gi Qarori
4. I.A.Karimov. Mamlakatimizda demokratik islohotlarni yanada chuqurlashtirish va fuqarolik jamiyatini rivojlantirish kontseptsiyasi: O`zbekiston Respublikasi Oliy Majlisi Qonunchilik palatasi va Senatining qo`shma majlisidagi ma`ruzasi. T.: O`zbekiston, 2010. – 56 b.
5. O`zbekiston Respublikasi Prezidenti I.A.Karimovning 2012 yilning asosiy yakunlari va 2013 yilda O`zbekistonni ijtimoiy-iqtisodiy rivojlantirishning ustuvor yo`nalishlariga bag`ishlangan O`zbekiston Respublikasi Vazirlar Mahkamasining

majlisidagi “Bosh maqsadimiz – keng koʻlamli islohotlar va modernizatsiya yoʻlini qatʼiyat bilan davom ettirish” mavzusidagi maʼruzasini oʻrganish boʻyicha oʻquv qoʻllanma. – T.: “Oʻqituvchi” NMIU. 2013.

6. A. Ortiqov. «Sanoat iqtisodiyoti» (darslik). –T.: TGEU, 2009, 256 bet.
7. Zaytsev N.L. Ekonomika, organizatsiya i upravlenie predpriyatiem: ucheb. posob. 2-e izd. –M.: Infra-M, 2009.-455s.
8. S.G. Kalendareva Organizatsiya proizvodstva na predpriyatii. –T.: TGEU, 2009. - 115 str.
9. Turovets O.G., Rodionova V.N. Teoriya organizatsii: ucheb. posobie. –M.: RIOR, 2008.-97s.
10. Effektivnaya organizatsiya: Per. s angl. – M.: Alpina Biznes Buks, 2008. – 192 s.

III BOB. ISHLAB CHIQRISH JARAYONI VA UNI TASHKIL ETISH ASOSLARI

3.1. Ishlab chiqarish jarayoni tushunchasi va mazmuni

Ishlab chiqarish korxonalarining samaradorlik faoliyati texnika bazasining o`lishi va ishlab chiqarish jarayonining borishini tashkil etish darajasi hamda mahsulot yaratilishi bilan aniqlanadi. Korxonalarning asosiy faoliyatini ishlab chiqarish jarayonining borishi tashkil etadi. Uning asosiy vazifasi iste'mol qiymatini yaratishdir. Masalan, qazib olish sanoatida – mineral xom ashyolarni va yoqilg`ini qazib olish, qayta ishlash sanoatida – xom ashyoni qayta ishlash natijasida mahsulotni iste'mol qilish uchun tayyorlash. *Ishlab chiqarish jarayoni* kompleks jarayon bo`lib, bir-biri bilan chambarchas bog`liq bo`lgan texnologik va mehnat jarayonlarini o`z ichiga oladi. *Texnologik jarayon* – bu, mehnat buyumlari o`zgarishi (shakli, tashqi ko`rinishi, katta-kichikligi, agregatlik holati, tuzilishi va h.k.)ning natijasi bo`lib, tabiiy jarayonlarni ham o`z ichiga oladi. Bunday holda jonli mehnat ishtirok etmaydi (masalan, quritish - quyma, pokovkaning qurishi, materiallar yoki detallar moylangandan so`ng atmosfera sharoitida qurishi), lekin bu jarayon ma'lum darajada kishilar nazorati ostida olib boriladi.

Mehnat jarayoni – bu, jismoniy va aqliy energiyaning sarflanishi bo`lib, iste'mol qiymati yaratishga qaratilgandir.

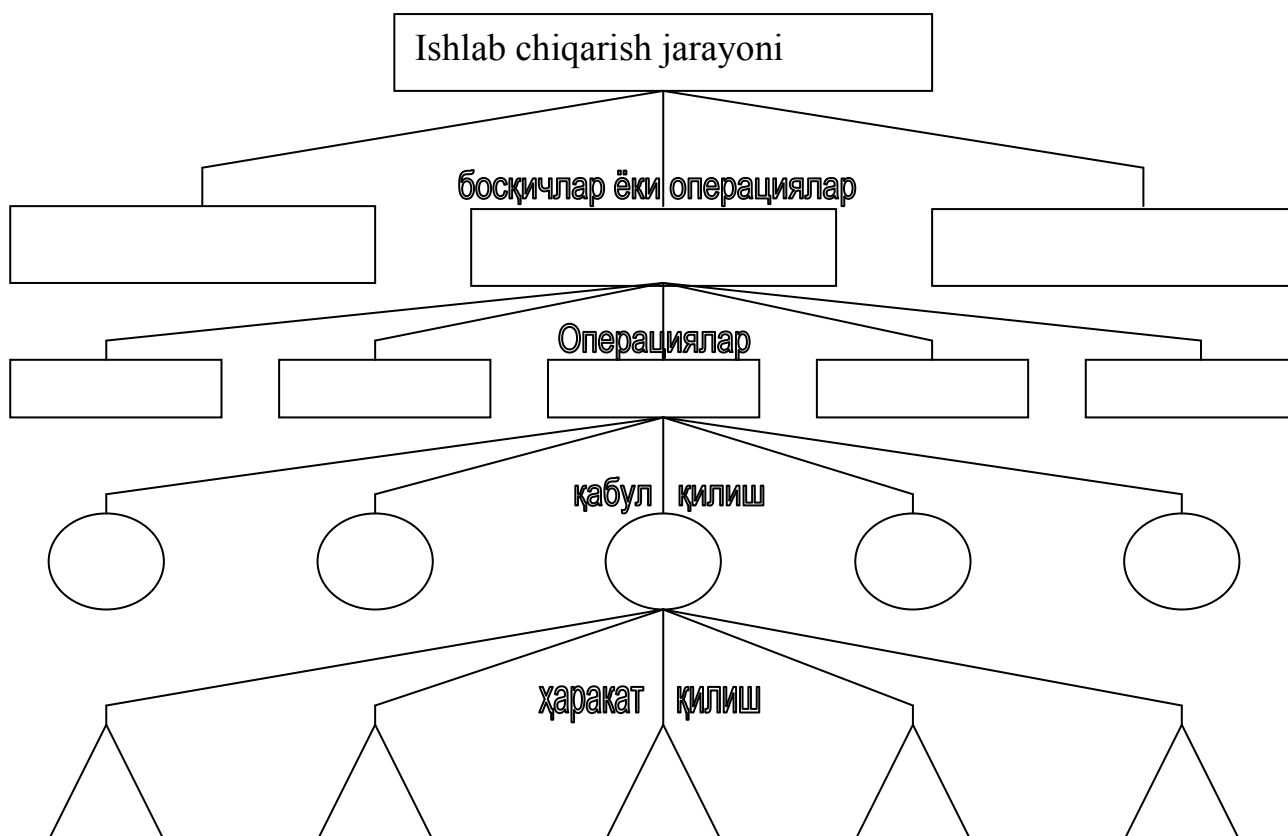
Ishlab chiqarish jarayonining natijasi texnologik rejimga amal qilinishiga va sharoitlarning yig`indisiga bog`liq (jarayonni olib borish uchun texnologik rejim talablari yig`indisi: xom ashyo va materiallarning tarkibi, me'yordagi bosim va boshqa ishlab chiqarish omillari bo`lishi shart).

Hozirgi zamon korxonalarida ishlab chiqarish jarayonini amalga oshirish uchun, ishlab chiqarish va mehnat vositalaridan tashqari, moddiy sharoit (ishlab chiqarish binosi, yoritish qurilmalari, omborlar va h.k.) amal qiladi. Bu sharoitlar bo`lmasa jarayonning yuz berishi yo mutlaqo mumkin emas yoki faqat takomillashmagan bir tusdagina yuz beradi.

Ishlab chiqarish jarayoni ikki tomonlama, ya'ni: ijtimoiy-iqtisodiy (kishilar munosabati) va moddiy-texnika sharoitlari bilan xarakterlanadi.

Bu omillarning ta'siri natijasida har qaysi korxonada ishlab chiqarish jarayoni tashkil topadi (1-chizma).

Hozirgi zamon ishlab chiqarish korxonalarda ishlab chiqarish jarayoni ichki tuzilishi jihatdan bir xil emas: u mustaqil jarayonlardan tashkil topgan bo'lib, turli shakllarga va o'ziga xos xususiyatga ega. Bu ayrim mustaqil jarayonlar, odatda, asosiy va yordamchi jarayonlarga bo'linadi. Shuningdek, har qanday asosiy jarayonni ham tarkibiy qismlarga bo'lish mumkin (mahsulotlarning ayrim qismlarini tayyorlash jarayoni parallel va ketma-ket olib boriladi). Bunday qismlar asosiy mahsulotni tayyorlash bosqichi yoki bosqichsi deyiladi (har qaysi bosqich yoki bosqich texnologik jihatdan alohida ishlab chiqarish jarayonining bir qismini tashkil etadi). Ishlab chiqarish jarayonining bosqichsi bir-biridan qo'llaniladigan texnologik usullar, uskunalarning xarakteri va kadrlarning itisoslanishi bilan farq qilinadi. Masalan, mashinasozlik korxonalarining asosiy jarayoni uchta bosqichdan iborat: tayyorlash, qayta ishlash va yig'uv. Bosqichlar ayrim operatsiyalardan tashkil topadi. Operatsiya o'zgarmas ishlab chiqarish qurollari, mehnat predmetlari va ish joyida amalga oshiriladi.



1-chizma. Ishlab chiqarish jarayonining tuzilmasi

Buyumlarning shakli yoki mehnat buyumlarining kimyoviy tarkibi bir necha o`rinlarda ishchilar nazorati ostida o`zgarishiga *operatsiya* deyiladi. Operatsiya ishlab chiqarish jarayonining bir qismidir.

Materiallarni qayta ishlashda va operatsiyalarni vaqt bo`yicha bajarishda, tayyorlashda oldingi hamda keyingi operatsiyalar soni va sifati bilan bog`lanadi.

Operatsiyalar ish harakatlari (priyomlar)ga bo`linadi. Priyom – bu ish harakatining berk jarayoni bo`lib, bir ishlovchi tamom qilgan ish elementidan iboratdir. Har qaysi ish priyomini bajarish uchun, bajaruvchi ma`lum darajada mehnat harakatini amalga oshiradi (ma`lum detalni olish, burash, tortish va h.k.lar mehnat harakati priyomining bir qismi bo`lib, ishchining biror buyumga ta`siri yoki ishchining buyum bilan yoxud buyumsiz bir joyga siljishi tushuniladi).

Ishlab chiqarish jarayonini bo`lishdan maqsad ish kuchini ratsional joylashtirish, malakali ishchilarga bo`lgan talabni aniqlash, ular ishining aniq hisobini olib borish, ya`ni mehnat unumdorligining o`sishini, rezervlarini aniqlashdan iborat.

Ishlab chiqarish jarayonlarining Yuqorida qayd qilingan elementlarga bo`linishi ishlab chiqarish jarayonining strukturasi tashkil qiladi.

Ishlab chiqarish jarayoni sanoat mahsulotini tayyorlashdagi rolga qarab, asosiy, yordamchi va xizmat qiluvchi jarayonlarga bo`linadi.

Mehnat buyumlarining asosiy mahsulotga aylantirilishi *asosiy jarayon* deb ataladi. Bunday jarayonlarga mashinasozlik zavodlarida quyidagilar kiradi: tayyorlov bosqichida – cho`yanni vanrankalarda eritish, detallar quyish uchun qum qoliplarni tayyorlash; ishlov beradigan bosqichda – u mexanizmga asoslangan yoki issiqlik yo`li bilan detallarga o`ziga xos xususiyat, o`lchov va sirtqi tomonga sifatli ishlov berish; payvandlashda – detallarni bir tugunga (uzelga) yig`ish yoki tamomlangan buyumlar – mashinalar va ularning qismlarini va komplekt buyumlarni (podshipniklar, elektromotorlar, asboblari) yig`ish.

Yordamchi jarayonlar ishlab chiqarish uchun xizmat qiladi va mahsulot ishlab chiqarishning asosiy jarayonini uzluksiz ta`minlaydi. Bularga quyidagilar kiradi: ishlab chiqarishni asbob-uskuna bilan ta`minlash (shtamplar, modellar tayyorlash va bularni ta`mirlash, charxlar va tiklash), ta`mir bo`yicha xizmat qilish (uskunalarni

ta'mirlash, modernizatsiya va turli xil uskunalarga joriy xizmat qilish), turli xil energiya (elektr energiya, bug`, havo va h.k.)lar bilan ishlab chiqarish uchun xizmat qilish.

Xizmat qilish jarayoniga korxonalarining moddiy-texnika ta'minoti, tayyor mahsulotni sotish, transport bilan xizmat qilish va hokazolar kiradi.

Mehnat qurollariga ta'sir qilishning usullariga va xarakteriga qarab asosiy va yordamchi jarayonlar: qo`l bilan, mashina-qo`l bilan, mashina bilan, avtomatlashtirilgan va apparat bilan bajariladigan jarayonlarga bo`linadi.

Qo`l bilan bajariladigan jarayon asosan mehnat predmetlari shaklining o`zgarishiga qaratilgan bo`ladi.

Mashina va qo`l yordami bilan bajariladigan jaryonga faqat mashina bilan bajariladigan ish elementlarigina emas, balki qo`l mehnati bilan bajariladigan ish ham kiradi. Masalan, detallarni qo`l bilan olib turish usulida stanokda ishlov berish.

Mashina va mexanizmlar yordami bilan bajariladigan jarayonda materiallarning shakli, katta-kichikligi, ko`rinishi, holati o`zgaradi va ishchilarning qatnashishi chegaralangan bo`ladi.

Avtomatlashtirilgan jaryonlar ishchilar qatnashmagan holda yoki faqat ularning kuzatuv yordamida amalga oshiriladi.

Apparatli jarayon fizikaviy, kimyoviy va issiqlik jarayonlariga aloqador bo`lib, bu maxsus agregatlarda texnologik jarayonlarning bajarilishi bilan xarakterlanadi.

Ishlab chiqarish jaryonlari vaqt bo`yicha davom etish xususiyatlariga qarab, takrorlanib turadigan va uzluksizlarga bo`linadi.

Takrorlanib turadigan jarayonlarda boshlang`ich xom ashyo va materiallar uskunalar yordamida uzluksiz ravishda qayta ishlanadi va natijada tayyor mahsulotga aylantiriladi.

Har qanday sanoat korxonalarida va tsexlarida ishlab chiqarishni tashkil qilish jarayonining asosida jonli mehnat predmetlari va mehnat vositalaridan vaqt va fazoda ratsional ravishda foydalanish yotadi. Bu esa uskunalar, xom ashyo, materiallar, yoqilg`i, elektr energiya va boshqa ishlab chiqarish vositalari hamda mehnat resurslaridan foydalanishda Yuqori samaradorlikka erishishni taqozo etadi.

Ishlab chiqarish jarayonini ratsional tashkil qilish ishlab chiqarishni takomillashtirishning rejali va mutanosib bo`lishini ta'minlaydi.

3.2 Ishlab chiqarish jarayonini tashkil etish tamoyillari

Sanoat korxonalarida ishlab chiqarish jarayonlarini tashkil qilishda quyidagi tamoyillarga amal qilish lozim:

- ixtisoslashtirish;
- mutanosiblik;
- paralellik;
- bir tekis, ketma-ket yo`nalish;
- uzluksizlik;
- bir me'yorlik;
- avtomatlashganlik;
- sinxronlash.

Bu tamoyillarning mohiyati quyidagilardan iborat.

Ixtisoslashtirish tamoyili. Ixtisoslashtirish – bu, ijtimoiy mehnat taqsimotining shakli bo`lib, sanoat ishlab chiqarishida rejali ravishda rivojlanadi va sanoat tarmoqlari, korxonalari tsexlari, uchastkalar, liniyalar va ayrim ish joylarining ajralishini shart qilib qo`yadi.

Mutanosiblik tamoyili. Ishlab chiqarish jarayonlarining mutanosibliigi Shuni bildiradiki, bunda hamma ishlab chiqarish bo`limlari (asosiy va yordamchi tsexlar, bu tsexlar ichidagi uchastkalar va liniyalar, uskunalar gruhi va ish joyi)ning ishlash qobiliyati (vaqt birligi ichida mehnat unumdorligining nisbati) bir-biriga o`zaro aniq mos keladi. Agar bu tamoyillarga amal qilinmasa, disproportsiyalar va «tor joylar» yuzaga keladi, bu esa, o`z navbatida, korxonalarda mahsulot ishlab chiqarilishining ko`payishiga to`squinlik qiladi.

Sanoat korxonalarini kompleks mexanizatsiyalash va avtomatlashtirish asosida ham mutanosiblik tamoyili yotadi. Kompleks ravishda mexanizatsiya bo`lmasa,

disproportsiya kelib chiqishi, sermehnat ishlab chiqarish jarayonlari ko`payishi mumkin.

Paralellik tamoyili. Bu tamoyilning mohiyati ishlab chiqarish jarayonining bir necha ayrim qismlarini bir paytda bajarishdan iborat, ya'ni mahsulot tayyorlash bo'yicha amalga oshiriladigan ish keng ko'lamda tashkil qilinadi.

Bir tekis, ketma-ket yo`nalish tamoyilini qo'llash ishlab chiqarish jarayonini tashkil qilayotganda mehnat predmetlari ishlab chiqarish jarayonlarining hamma bosqichlaridan va barcha operatsiyalaridan eng qisqa yo'l bilan o'tishini aniqlashga yordam beradi (xom ashyo va materiallarning kelib tushishidan tortib to tayyor mahsulot bo'lib chiqqungacha va bu mahsulotlarni iste'molchiga etkazib bergunga qadar).

Bir tekis, ketma-ket yo`nalishga erishish uchun tsexlar maydonida apparatlarni, uskunalarni oqilona joylashtirish lozim, bundan tashqari asosiy va yordamchi tsexlarni zavod hududida to'g'ri joylashtirish asosida xom ashyo va materiallarning qarshi harakatiga va qaytishiga yo'l qo'ymaslik kerak.

Uzluksizlik tamoyili deganda ishlab chiqarish jaryonida rejasiz to'xtash, tanaffus bo'lmasligi, ya'ni uzluksiz ishlash tushuniladi.

Bir me'yorlilik tamoyili o'zaro bog'liq bo'lgan ishlab chiqarish bo'limlari, bir xil oraliqdagi ish vaqtida berilgan dasturga asosan bir xil hajmdagi ishning bajarilishi bilan xarakterlanadi.

Avtomatlashganlik tamoyili. Bu tamoyil ishlab chiqarish jarayonlarining operatsiyalarini maksimal avtomatik ravishda, ya'ni ishchilarning bevosita qatnashmasligi yoki ularning nazorati ostida bajarilishini talab etadi. Ishlab chiqarish jarayonining ayrim operatsiyalarini Yuqori darajada avtomatlashtirish ishlab chiqarishni kompleks avtomatlashtirishning dastlabki asosiy sharti bo'lib, avtomatik potok liniyalarini yaratishga qadar amalga oshirilishi lozim.

Avtomatlashganlik tamoyili faqat texnologik jarayonlarda qo'llanilmay, balki ularni texnikaviy tayyorlash, nazorat qilish, tartibga solish, xizmat ko'rsatish kabi ishlarni bajarishda ham keng qo'llaniladi.

Sinxronlash tamoyili. Ishlab chiqarish jarayonini sinxronlash faqat uzluksiz ishlab chiqarish hamda ko`proq avtomatik ishlab chiqarishning xarakterli xususiyatidir.

Ishlab chiqarish jarayonini sinxronlash deganda quyidagilar tushuniladi:

- operatsiyalarni bajarishga ketgan vaqt sarfi (operativ vaqt)ning teng bo`lishi;
- mehnat buyumlarini operatsiyalararo va liniyalararo transportirovka qilish uchun ketgan vaqt sarfining teng bo`lishi;
- ish joyiga xizmat ko`rsatish va ishchilarning dam olishi bo`yicha operativ ishlardagi tanaffuslarning tengligi;
- mehnat buyumlarining potokdagi harakatini tashkil etish paytida operatsiyalar tugashi bilan ularni transportirovka qilishning boshlanadigan vaqtning bir-biriga mos kelishi.

Ushbu to`rt shartdan hatto bittasiga rioya qilinmasa ham ishlab chiqarish jarayoni ozmi-ko`pmi sinxronlashmaydi.

3.3. Korxonada ishlab chiqarish jarayonlarini tashkil etish shakllari

Ishlab chiqarishni tashkil etishning eng ilg`or shakllariga ixtisoslashtirish, kooperativlashtirish va kombinatsiyalash kiradi.

Ishlab chiqarishni ixtisoslashtirish – bu, ijtimoiy mehnat taqsimotining eng muhim shakllaridan biri hisoblanib, u ilmiy-texnik taraqqiyot va ishlab chiqarishning boshqaruv tizimi bilan uzviy bog`liqdir. Korxonalararo va ular o`rtasidagi mehnat taqsimotining asosini mehnat qurollarini ixtisoslashtirish tashkil etadi.

Korxona ichidagi ixtisoslashtirish tsexlarni va uchastkalarni ayrim mahsulot ishlab chiqarishga yoki texnologik jarayonning ma`lum bosqichini bajarishga yo`naltiradi.

Ixtisoslashtirish mahsulotni standartlash, me`yorlashtirish va detallarni unifikatsiyalashga asoslanadi, Shuningdek, texnologik jarayonlar mexanizatsiyalashtiriladi va ixtisoslashgan uskunalardan keng ko`lamda foydalaniladi.

Mashinasozlik zavodlari va ularning bo'limlarini ixtisoslashtirish darajasi asosan ikki omilga: ishlab chiqarish miqyosi va mahsulotning mehnat talab qilishiga bog'liqdir.

Sanoat korxonalarida ixtisoslashtirishning uchta:

buyumlar; texnologik; detallar bo'yicha ixtisoslashtirish shakllari mavjud.

TSexlar, uchastkalar va ish joyini texnologik ixtisoslashtirish natijasida ularning har biri bir xil texnologik operatsiyani va bir xil ishni bajaradi. Masalan, mashinasozlikda temirchilik, zagotovkalar qo'yadigan, mexanika, issiqlik, payvandlash va boshqa tsex hamda uchastkalar, metallurgiya sanoatida domna, marten va prokat tsexlari tashkil qilinadi; to'qimachilik fabrikalarida — yigiruv, to'quv va boshqalarning tashkil qilinishi texnologik ixtisoslashtirishga misol bo'la oladi.

Ishlab chiqarish ko'lami ortib borgan sari korxonalarning bo'limlari (tsex, uchastkalar)da texnologik ixtisoslashtirishning chuqurlashuvi vujudga keladi: mahsulotlarning o'lchamiga qarab (masalan, mexanika tsexi yirik, o'rta va mayda); materiallar turiga qarab ishlov berishi bo'yicha (masalan, po'lat, cho'yan va cho'ziladigan cho'yan); quyuv tsexlari va h. k. jarayonlarning operatsiyalari bo'yicha (tokarlik, frezerlik, silliqlash, pardozlash).

Texnologik ixtisoslashtirish sharoitida unumdorligi Yuqori bo'lgan texnikadan va texnologiyadan, Shuningdek, ilg'or ishlab chiqarish usullaridan yaxshiroq foydalanishga erishiladi.

TSexlar va uchastkalarni buyumlar bo'yicha ixtisoslashtirishda bularning har biri texnologik jihatdan har xil bo'lgan operatsiyalarni bir xildagi detallar yoki uzellar bo'yicha bajaradi. Korxonalarning bo'limlarini buyumlar bo'yicha ixtisoslashtirish shakli ko'p jihatdan tor ixtisoslashgan zavodlar uchun xarakterlidir (ommaviy va yirik seriyali ishlab chiqarishlarda). Bunday tsexlar agregatlarning ayrim detallari va qismlarini ishlab chiqarishga moslashadi, nomenklaturasi esa chegaralangan bo'ladi (masalan, avtomobil zavodlarida — mashinaning orqa ko'prigini yoki motorini ishlaydigan tsexlar, vagonsozlik zavodida resor, stanoksozlikda — stanina, korpus detallari, shesterenkalar, vtulkalar va richaglar tsexi). TSexlarning buyumlar bo'yicha qurilishi qoida bo'yicha berk jarayonlarga olib keladi, bunday tsexlarda har xil bosqichga tegishli yoki ishlab berish turiga qarab jarayonlar dam-badam birga olib boriladi. TSexlarning texnologik

ixtisoslashgan shaklidan asta-sekin birmuncha ilg'or bo'lgan buyumlar bo'yicha ixtisoslashishga o'tishi mashinasozlik korxonalarining ishlab chiqarish strukturasi takomillashtirishning hozirgi sharoitdagi birdan-bir tendentsiyasidir.

Buyumlar bo'yicha ixtisoslashtirish quyidagilarni nazarda tutadi: texnologiyani puxta ishlab chiqish, Yuqori unumli uskunalarni qo'llash, materiallardan foydalanish ko'effitsientining Yuqori bo'lishi, mehnat unumdorligini oshirish, korxonalarning tsex va bo'limlaridagi boshliqlar va konkret ijrochilar javobgarligini oshirish, ishlab chiqarishni tashkil qilishda ilg'or usullardan keng foydalanish.

Buyumlar tsexini tashkil qilish ikki shart-sharoitga asoslanadi: 1) mahsulotlar ko'lamini talaygina bo'lsa, ommaviy va seriyalab ishlab chiqarishni o'tirish zarur; 2) mashinasozlikda yangi texnologiyani joriy qilish, metallga ishlov berishda elektr usullaridan foydalanish, ishlab chiqarish jarayonlarini kompleks mexanizatsiyalash va avtomatlashtirish.

Ishlab chiqarish jarayonlarining buyumlar bo'yicha tuzilishiga zavod-avtomat misol bo'la oladi. Masalan, alyumindan avtomobil porshenlarini ishlab chiqaradigan zavod-avtomat bitta agregatda turli xil jarayonlarni birlashtiradi. Bularga suyuq eritmani tayyorlash, quyish, porshenlarga issiqlik yordamida ishlov berish, mexanik ishlov berishning qattiqligini, porshenlarning katta-kichikligi bo'yicha saralashni va joylashni tekshirish.

Detallar bo'yicha ixtisoslashtirish ishlab chiqarish uchastkalarini qisman ixtisoslashgan uskunalar bilan qurollantirish natijasida xom ashyolarni tejab-tergab ishlatishni va Yuqori mehnat unumdorligiga erishishni ko'zda tutadi.

Zavodlarni detallar bo'yicha ixtisoslashtirishda faqat bir xil turdagi mashinalarning bir xil nomdagi yoki bir xildagi detallari tayyorlanadi. Detallar bo'yicha ixtisoslashtirish standartlashning keng ko'lamda rivojlanishini, detallar va qismlarning konstruksiyasini me'yorlashtirish o'zaro boqliqligini va ishlab chiqarilayotgan mahsulotning bir xil sifatli bo'lishini ko'zda tutadi. Ixtisoslashtirishning bu shakli ko'proq mashinasozlik va engil sanoatda tarqalgan, Shuningdek, boshqa ishlab chiqarish tarmoqlari (metallurgiya, mebel, tikuv, poyabzal sanoatlari)da ham rivojlanmoqda.

Detallar bo'yicha ixtisoslashtirish mashinasozlik zavodlarida mayda seriyali va donalab ishlab chiqarishda keng tarqalgan. Bunday ixtisoslashtirishdan maqsad korxonalarni unifikatsiyalash, detallar guruhini texnika jihatidan asoslash va ularni tayyorlashni texnologik, ya'ni guruh yo'li bilan amalga oshirishdan iboratdir. Keyingi vaqtlarda ixtisoslashtirishning funktsional shakli yanada ko'proq ko'zga tashlanadigan bo'ldi. U korxonalarda ishlab chiqarishga xizmat qiladigan ishlarni bajarishga ixtisoslashadi, masalan, ta'mir ishlari, yuklarni tashib olib borish va h. k.

Korxonalarni, tsexlarni ixtisoslashtirish ishlab chiqarishni kooperativlashtirishni va biron-bir mahsulot tayyorlash uchun birgalikda ish olib borishni taqozo qiladi. Zavod ichidagi kooperativlashtirish deganda tsexlar va ish joylarining birgalashib mahsulot ishlab chiqarishini tashkil etish tushuniladi.

TSex va uchastkalar ishlab chiqarishining o'zaro bog'liqligi texnikaviy tayyorgarlik ko'rish jarayonida aniqlanadi. Konstruktorlik va texnologik tayyorgarlik davrida zavod ichidagi kooperativlashtirish masalasi va ishlanadigan materiallar, yarimfabrikatlarning marshruti aniqlanadi. Shunday qilib, zavod ichidagi kooperativlashtirish belgilangan muhlatda mehnatni, materiallarni kam sarflash natijasida rejada ko'rsatilgan mahsulotni kompleks va sifatli tayyorlashni ta'minlaydi.

Ixtisoslashtirishning mavjud turlariga muvofiq, kooperativlashtirish ham quyidagi uch turga ajratiladi:

- buyumlar bo'yicha kooperativlashtirish — bunda so'nggi mahsulotni komplektlash uchun ayrim tsexlar yig'uv tsexiga tayyor agregatlar etkazib beradi;
- detallar bo'yicha kooperativlashtirish — bunda tsex ayrim detallarni yoki uzellarni etkazib beradi;
- texnologik kooperativlashtirishda bir tsex boshqasi uchun yarim tayyor fabrikatlar etkazib beradi yoki alohida operatsiyalarni bajaradi.

Ixtisoslashtirish va kooperativlashtirish bilan bir qatorda kombinatsiyalash ham korxonalarda ishlab chiqarishni tashkil etishning asosiy shakllaridan biri hisoblanadi.

Kombinatsiyalashni quyidagicha ta'riflash mumkin: kombinatsiyalash sanoatning turli tarmoqlarining bir korxonaga qo'shiluvidir, bunda ushbu tarmoqlar xom ashyolarni ketma-ket ishlab beruvchi tarmoqlar (masalan, rudadan

cho`yan quyish va cho`yanni po`latga aylantirish, so`ngra po`latdan turli tayyor buyumlar ishlab chiqarish bo`lishi mumkin) yoki biri ikkinchisiga nisbatan yordamchi rol o`ynovchi tarmoqlar bo`ladilar (masalan, chiqindilarni yoki bir narsani ishlaganda chiqqan narsalarni ishga solish, mol joylash uchun kerakli narsalar ishlab chiqarish va hokazolar).

Mashinasozlik ishlab chiqarish texnologiyasining o`ziga xos xususiyati kombinatsiyalashning keng tarqalmasligiga sabab bo`ldi. Kombinatsiyalash, ayniqsa, kimyoviy va fizikaviy-kimyoviy jarayonlar bilan xom ashyolarni qayta ishlash (kimyo, metallurgiya, gaz sanoati va h. k.) sanoatlarida rivojlangan va ular uchun xarakterlidir. Kombinatsiyalash — bu, turli sanoat tarmoqlarida ishlab chiqariladigan har xil mahsulotlarni bir korxonada birlashtirish, demakdir.

Ishlab chiqarishda kombinatsiyalash uch asosiy shakli bilan farq qilinadi:

- xom ashyoni ketma-ket ishlash;
- ishlab chiqarish chiqindilaridan foydalanish;
- xom ashyoni kompleks ravishda ishlash.

Ishlab chiqarish tipi deganda texnikaviy tashkil qilish va iqtisodiy xususiyati, ixtisoslashtirish va tayyorlangan mahsulot nomenklaturasi, miqyosi va bir nomda chiqariladigan mahsulot darajasining doimiyligi, barqarorligi va boshqalar yig`indisi tushuniladi.

Ishlab chiqarish ko`lami va ixtisoslashtirish darajasi turlicha bo`lganda, uskunalardan foydalanish sharti har xil bo`ladi. Bir xilda ishlab chiqariladigan mahsulot miqyosi uskunalarini tanlashga va texnologik asbob-uskunalarining kimyoviy xossalari ta`sir etadi. Ayrim buyumlarni tayyorlash uchun belgilangan Yuqori unumli uskunalar mahsulotlari turlicha bo`lgan va tez-tez o`zgarib turadigan zavodlar uchun to`g`ri kelmaydi. Ular ishlab chiqarish strukturasi belgilaydi hamda texnologik jarayon xususiyatini va ularning qurolanganligi, ishlab chiqarish jarayonlarini va ish joyidagi mehnatni tashkil qilish shakllarini hamda boshqarishning aniq usullarini ko`rsatadi.

Ishlab chiqarish korxonalarining iqtisodiy darajasi ko`p jihatdan ishlab chiqarish turlariga bog`liqdir. Sanoat korxonalarining ish tajribasi Shuni ko`rsatadiki, hozirgi

sharoitda ishlab chiqarishni tashkil qilishning asosiy turlari donalab, seriyalab va ommaviy ishlab chiqarishdan iborat.

Donalab mahsulot ishlab chiqaradigan korxonalar iste'moli chegaralangan buyumlarni tayyorlash uchun tashkil etiladi. Donalab ishlab chiqarishning asosiy xususiyatlari quyidagilardan iborat:

- tayyorlangan mahsulotning ko'p xilliligi, ulardan asosiy qismining takrorlanmasligi, Shuningdek, uncha ko'p bo'lmagan miqdorda ishlab chiqarilishi;
- ish joylarini texnologik ixtisoslashtirish, ma'lum detallarni va operatsiyalarni doimiy ravishda ish joylariga biriktirib qo'yishning mumkin emasligi;
- universal uskunalarning va universal yig'uv asbob-uskunalarning qo'llanilishi;
- qo'l bilan yig'iladigan va yakunlovchi operatsiyalar salmog'ining kattaligi;
- universal va Yuqori malakali ishchilardan ko'p foydalanish;
- ishlab chiqarish tsiklining nisbatan uzunligi;
- uskunalarni tez-tez sozlash natijasida ulardan foydalanish koefitsientining kamligi.

Mahsulotni donalab ishlab chiqaradigan korxonalar samaradorligi va mehnat unumdorligi darajasining pastligi, asosiy va yordamchi materiallarning ko'p sarf bo'lishi, mahsulotning tannarxi Yuqori bo'lishi bilan boshqa korxonalardan farq qiladi.

Seriyali ishlab chiqarishni tashkil etish. Mahsulotni seriyalab ishlab chiqaruvchi korxonalarda nisbatan ko'proq qaytariladigan mahsulot tayyorlanadi, lekin donalab ishlab chiqarishga qaraganda mahsulot nomenklaturasi birmuncha chegaralangan bo'ladi. Seriyali ishlab chiqarish jarayonining tuzilishi har bir yangi seriyada o'zgarishi mumkin.

Seriya deganda ishlab chiqarishga bir vaqtning o'zida va ketma-ket tushiriladigan konstruktiv bir xildagi buyumlarning bir nechtasi tushuniladi.

Seriyali ishlab chiqarishda har qaysi ixtisoslashtirilgan uchastkada, birinchi navbatda, mexanika tsexlarida bir xildagi guruh detallarni ishlab berish ta'minlanadi. Ishlab berish usullarini ixtisoslash texnologik jarayonlarni tezlashtirishga sharoit yaratadi. Seriyali ishlab chiqarishning xususiyati tsex va butun korxonani tashkil qilish

shakliga hamda boshqarish tizimiga va rejalashtirishga ta'sir qiladi. Ayrim korxonalarda ishlab chiqarish uchastkalari asosiy texnologik belgilarga asosan tashkil qilinsa, seriyali ishlab chiqarishda esa, ular buyumning texnologik belgilari bo'yicha tashkil etiladi.

Mahsulot nomenklaturasining xilma-xilligi va ishlab chiqarishning miqyosiga qarab (ya'ni korxonalarni ixtisoslashtirish darajasiga qarab) seriyali ishlab chiqarish quyidagi seriyalarga bo'linadi:

a) mayda seriyali ishlab chiqarish o'z xususiyati bilan donalab ishlab chiqarishga yaqin turadi va bunda mahsulot mayda seriyalab, ya'ni bir necha donalab, o'nlab yoki yuzlab dona ishlab chiqariladi;

b) o'rtacha seriyali ishlab chiqarishda mahsulot ishlab chiqarish seriyalab (o'nlab va yuzlab nomda) ishlab chiqariladigan mashinalar quvvatining katta-kichikligiga bog'liq;

v) yirik seriyali ishlab chiqarish esa nisbatan oz nomenklaturada ko'plab mahsulot ishlab chiqarish bilan xarakterlanadi.

Seriyali ishlab chiqarishni tashkil qilish quyidagi asosiy xususiyatlar bilan xarakterlanadi:

- ishlab chiqarilayotgan mahsulot nomenklaturasining ko'pligi va doimiyligi;
- ixtisoslashtirilgan ish joyiga doimiy ravishda bog'langan operatsiyalarni bajarish;
- mahsulotni seriyalab ishlab chiqarish va detallarni partiyalab, oldindan belgilangan tartibda navbatma-navbat ishlab chiqarish;
- ixtisoslashgan va maxsus uskunalar bilan birga universal asbob-uskunalar qo'llash;
- mahsulot ishlab chiqarishda ko'p mehnat talab qiladigan va qo'l yordami bilan bajariladigan ishning ulushini kamaytirish;
- ishlab chiqarish jarayonining nisbatan qisqarishi (ayrim ishlab chiqarishga nisbatan).

Ishlab chiqarishni operativ boshqarishni markazlashtirish. Seriyali ishlab chiqarishning u yoki bu turdagi ko`rinishini aniqlaydigan ob'ektiv ko`rsatkich uskunalarning seriyali yuklanish koeffitsienti (K_{ser}) hisoblanadi.

$$K_{cep} = \frac{O_c}{Y_c},$$

Bu erda: O_s — bir tsexda ishlanadigan detallar operatsiyalarining soni;

U_s — tsexdagi o`rnatilgan uskunalar soni.

Amalda quyidagi seriyalash koeffitsientlari qo`llaniladi:

- mayda seriyalab ishlab chiqarishda 20-40;
- o`rtacha seriyalab ishlab chiqarishda 5-20;
- yirik seriyalab ishlab chiqarishda 3-5.

Ishlab chiqarishning ommaviy turi. Ommaviy ishlab chiqarish bir xildagi mahsulotni uzluksiz ravishda uzoq davr davomida ko`plab va takroran ishlab chiqarish bilan xarakterlanadi. Uchastkada, liniyada, ish joyida ishlab chiqarish jarayoni qat'iy ravishda qaytariladi. Bunday korxonalar dam-badam bir yoki ikki xil mahsulot ishlab chiqarishga ixtisoslashadi.

Ishlab chiqarishning ommaviy turi quyidagi asosiy xususiyatlari bilan xarakterlanadi:

- mahsulotning uncha ko`p bo`lmagan nomenklaturasini doimiy ravishda ko`plab ishlab chiqarish;
- doimiy ravishda biriktirilgan bitta operatsiyani bajarish uchun ish joyini ixtisoslashtirish;
- maxsus uskunalar va Yuqori unumli anjomlarning ulushini ma'lum darajada ko`paytirish;
- mexanizatsiyalashgan va avtomatlashgan jarayonlarning ulushini ko`paytirish va qo`l mehnati bilan bajariladigan ishni keskin kamaytirish;
- ishlab chiqarish jarayonini qisqartirish (seriyalab ishlab chiqarishga nisbatan);
- ishlab chiqarishni boshqarish funksiyasini markazlashtirish va operativ rejalashtirish.

Korxona ishining iqtisodiy samaradorligini oshirish ko'p jihatdan o'ziga xos har xil tipdagi ishlab chiqarish bilan aniqlanadi va yanada ilg'or texnologiyani joriy qilish va ishlab chiqarishni tashkil etish bilan belgilanadi. Masalan, donalab ishlab chiqarishda korxonalarning maxsus qayta qurollanishiga ketadigan xarajatlarning tannarxdagi ulushi 1,5-2,5 foizni, seriyali turida 5-6,0 foizni va ommaviyda esa 8-12 foizni tashkil etadi.

Korxonalarda qo'llaniladigan ishlab chiqarishning hozirgi zamon usullari quyidagi ko'rinishlarda bo'ladi: a) uzluksiz (potok); b) partiyalab va v) donalab ishlab chiqarish. Bularning bir-biridan farqi ish joyini ixtisoslashtirish darajasi, mehnat buyumlarining ish joyidagi harakat usuli, tsex va uchastkalarining qurilish usullari, ritmlilik va uzluksizlik darajasi bilan belgilanadi.

Qisqacha xulosalar

Ishlab chiqarishni tashkil etishning eng muhim vazifalaridan biri – bu, ishlab chiqarish jarayonlari elementlarining o'zaro uyg'unlashuvi va muvofiqlashtirishini ta'minlashdan iborat.

Ishlab chiqarish jarayonini tashkil etishning bir qator fundamental qoidalari va shakllari mavjud bulib, ularga rioya qilish korxona faoliyatining samaradorligini oshirishga imkoniyat yaratib beradi.

Ishlab chiqarish jarayonlari bir qator tashkiliy-texnikaviy jihatlariga ega bo'lib, ularning ta'sirida ishlab chiqarishni tashkil etish vositalari, usullari shakllanadi. Ular esa korxona xo'jalik faoliyatining pirovard natijalari bo'lgan xarajatlar, mahsulot hajmi, uning sifati, mehnat unumdorligi, rentabelligi darajasiga ta'sir ko'rsatadi.

Ishlab chiqarish jarayonlarini belgilash va tahlil etishda ularning me'yoriylarini ishlab chiqish va ularga rioya qilish aohida ahamiyat kasb etadi. Ulardan foydalanish ishlab chiqarishni tashkil etishning samaradorligini aniqlashda asos bo'ladi.

Nazorat va muhokama uchun savollar

1. Ishlab chiqarish jarayoni: mohiyati, ahamiyati va turlari.
2. Korxonada ishlab chiqarish jarayonini tashkil etishning asosiy tamoyillari.
3. Ishlab chiqarish jarayoni shakllarini tavsiflash.
4. Potok ishlab chiqarish turining mohiyati. Takt, ritm, potok sur'ati, liniyalarda ish o'rinlarining ta'rif.
5. Ishlab chiqarish tsiklining uzunligi: mohiyati, tarkibi, tuzilmasi va uning kattaligini belgilovchi omillar.
6. Ishlab chiqarish turlarining muhim xususiyatlari.

Asosiy adabiyotlar

1. Karimov I.A. 2015-yilda iqtisodiyotimizda tub tarkibiy o'zgarishlarni amalga oshirish, modernizatsiya va diversifikatsiya jarayonlarini izchil davom ettirish hisobidan xususiy mulk va xususiy tadbirkorlikka keng yo'l ochib berish – ustuvor vazifamizdir. //«Xalq so'zi», 2015 yil, 17 yanvar.
2. Karimov I.A. 2014-yil Yuqori o'sish sur'atlari bilan rivojlanish, barcha mavjud imkoniyatlarni safarbar etish, o'zini oqlagan islohotlar strategiyasini izchil davom ettirish yili bo'ladi. //«Xalq so'zi», 2013 yil, 18 yanvar.
3. O'zbekiston Respublikasi Prezidentining 2010 yil 15 dekabrda PQ-1442-sonli “2011-2015 yillarda sanoatni rivojlantirish ustuvorliklari to'g'risida”gi Qarori
4. I.A.Karimov. Mamlakatimizda demokratik islohotlarni yanada chuqurlashtirish va fuqarolik jamiyatini rivojlantirish kontseptsiyasi: O'zbekiston Respublikasi Oliy Majlisi Qonunchilik palatasi va Senatining qo'shma majlisidagi ma'ruzas. T.: O'zbekiston, 2010. – 56 b.
5. O'zbekiston Respublikasi Prezidenti I.A.Karimovning 2012 yilning asosiy yakunlari va 2013 yilda O'zbekistonni ijtimoiy-iqtisodiy rivojlantirishning ustuvor yo'nalishlariga bag'ishlangan O'zbekiston Respublikasi Vazirlar Mahkamasining majlisidagi “Bosh maqsadimiz – keng ko'lamli islohotlar va modernizatsiya yo'lini qat'iyat bilan davom ettirish” mavzusidagi ma'ruzasini o'rganish bo'yicha o'quv qo'llanma. – T.: “O'qituvchi” NMIU. 2013.

6. A. Ortiqov. «Sanoat iqtisodiyoti» (darslik). –T.: TGEU, 2009, 256 bet.
7. Zaytsev N.L. Ekonomika, organizatsiya i upravlenie predpriyatiem: ucheb. posob. 2-e izd. –M.: Infra-M, 2009.-455s.
8. S.G. Kalendareva Organizatsiya proizvodstva na predpriyatii. –T.: TGEU, 2009. - 115 str.
9. Turovets O.G., Rodionova V.N. Teoriya organizatsii: ucheb. posobie. –M.: RIOR, 2008.-97s.
10. Effektivnaya organizatsiya: Per. s angl. – M.: Alpina Biznes Buks, 2008. – 192 s.

IV MAVZU. SANOAT KORXONALARIDA ISHLAB CHIQARISHNI ILMIY- TEXNIK TAYYORLASHNI TASHKIL ETISH

4.1. Ishlab chiqarishni ilmiy-texnik tayyorlashning mohiyati va ahamiyati

Bozor munosabatlarga o'tish sanoat korxonalarini mahsulotini doimiy yangillab turishiga olib keladi.

Ishlab chiqarishni tayyorlashga korxonaning ishlab chiqarish moddiy – texnik bazasi rivojlantirish, mehnatni, boshqarishni va ishlab chiqarishni tashkil etish bo'yicha faoliyati, chunonchi:

- tayyorlanayotgan mahsulotni, texnikani, texnologiyani, terma materiallarni, ishlab chiqarishni, mehnatni va boshqarishni tashkiliy takomillashtirish bilan bog'liq amaliy tadbirlarni o'tkazish;
- yangi mahsulotni loyihalashtirish va oldingilarini zamonaviylashtirish;
- mahsulot tayyorlashning texnologik jarayonlari ishlash;
- ishlab chiqarishni, mehnatni va boshqarishni tashkil etish usullarini ishlash;
- instrumentlarni, asbob-uskunalarini loyihalashtirish va tayyorlash;
- standartsiz asboblarni loyihalashtirish va tayyorlash;
- ishlab chiqarishning moddiy-texnik ta'minoti;
- kadrlarni tayyorlash, qayta tayyorlash va malakasini oshirish;
- texnologik, texnik va tashkiliy hujjatlarni ishlash kiradi.

Ishlab chiqarish samaradorligini oshiradigan, Yuqori unumdorlik, mustahkam, resurs va energiyani tejaydigan asbob-uskunalarini tayyorlash ishlab chiqarishni tayyorlashining muhim vazifasidir.

Ishlab chiqarishni tayyorlashning mohiyati, bu jarayondagi ish ko'lamini va tashkil etish shakllari ishlab chiqarish turiga, mahsulotning yangi yoki eskililigi darajasiga uni ishlab chiqarishning oson yoki qiyinligiga bog'liq.

Ishlab chiqarishni tayyorlash jarayonini quyidagi ikki qismga bo'lish mumkin:

- ilmiy izlanishlar tsikli;

– ilmiy tadqiqotlarni ishlab chiqarishda ishlatish, ya'ni ishlab chiqarishni texnik tayyorlash.

Ishlab chiqarishni texnik tayyorlash, o'z navbatida, loyiha-konstruktor, texnologik va tashkiliy-moddiy tayyorlash jarayonlarini o'z ichiga oladi.

Ilmiy tadqiqotlar quyidagilarga bo'linadilar:

- nazariy qidiruv – aniq amaliy vazifalar qo'yiladi, asosan har xil fan sohalarini yangi fikrlar bilan ta'minlash uchun olib boriladi;
- nazariy-asosli – asosiy maqsaddan ko'ra, qo'shimcha natijalar beradigan maqsadga qaratilgan tadqiqotlar;
- amaliy – aniq mahsulotlar yaratishni ta'minlash maqsadida olib boriladi.

Ilmiy-tadqiqot institutlarida, konstruktorlik byurolarida va o'quv yurtlarida aniq muammo bo'yicha olib borilayotgan izlanish, fundamental va amaliy ilmiy tadqiqotlarni o'z ichiga olgan bosqichlar yig'indisi mavzu deb ataladi.

Mavzuning turli bosqichlar va bosqichlar bo'yicha ishlarning ehtimolli bosqichlari quyidagilardan iborat:

1-bosqich – texnik vazifani belgilash.

Bu bosqichda ushbu yo'nalishda Yurtimizdagi va chet ellardagi ishlar bo'yicha patentli va ilmiy-texnik ma'lumotlar o'rganiladi. Shu asosda tadqiqotlarning vazifalari oydinlashtiriladi va mavzuning texnik-iqtisodiy dalili ishlab chiqiladi. So'ng tayyorlash grafigi va mavzuning rejali kalkulyatsiyasi tuziladi.

2-bosqich – texnik taklifni tayyorlash.

Bu bosqichda texnik vazifa tahlil qilinadi, ilmiy-texnik axborotlar manbalari tanlanib o'rganiladi, texnik taklif tayyorlanib, moslashtirilib, qarorlashtiriladi.

3-bosqich – nazariy va amaliy tadqiqotlar olib borish quyidagilardan iborat:

- nazariy tayyorlash (ilmiy va texnik fikrlarni tekshirish, mavjud hujjatlarni, adabiyotlarni, ularning o'xshash jihatlarini (analoglarni) o'rganish, tadqiqotlarni, sxemalarni, nazariy dalillarni, hisoblarni tayyorlash, tajriba ishlarining zarurligini aniqlash);
- tajriba nusxalarini va maketlarini loyihalashtirish va tayyorlash;

- tajriba ishlari natijasida ishlangan sxema, hisob va loyihalarga o'zgarishlar kiritish.

4-bosqich – ilmiy-tadqiqot ishlarni rasmiylashtirish. Bu bosqichda joriy hujjatlar, Shu jumladan, ilmiy-tadqiqot ishlari natijalarining yangiligi va ma'qulligi, mavzuning iqtisodiy samaradorligi, uni qabul qilish, hay'at ishlari dasturi to'g'risida ma'lumotnoma tuziladi.

5-bosqich – mavzuni qabul qilish. Bu jarayon tashkilot ilmiy-texnika kengashida texnik hisobot natijalarini muhokama qilib, tasdiqlash va buyurtchining ilmiy-tadqiqot ishlarini qabul qilish haqidagi dalolatnomani imzolash yo'li bilan o'tkaziladi.

Tadqiqot tematikasining tarkibiga texnik, texnologik, iqtisodiy, ishlab chiqarish fiziologik, ekologik, ijtimoiy muammolar kirishi mumkin.

Tadqiqotlarning mavzularini belgilashida har bir mavzu chegaralarining mazmunini, ulardan kutilgan natijalarni, bajaruchilarni, tayyorlash vaqtlarini, xarajatlarni va samaradorlikni, har xil variantlarning xarajat va samarasini to'g'ri aniqlash muhimdir.

Demak, ishlab chiqarishni tayyorlashining birinchi jarayonida ilmiy izlanish va yangi mahsulot yaratish fikrining paydo bo'lishi; ikkinchisida – texnik vazifani loyihalashtirishga va seriyali ishlab chiqarishga tayyorlash nazarga olinadi; uchinchi jarayon mahsulot ishlab chiqarish boshlanganidan to uni ishlab chiqarishning loyihalashtirilgan quvvati egallangunigacha davom etadi.

4.2. Mahsulotni loyihalashtirishni tashkil etish

Ilmiy-tadqiqot ishlarining natijalari yangi mahsulotlarni konstruktorlik jihatidan tayyorlashda ishlatiladi.

Ishlab chiqarishni konstruktorlik jihatidan tayyorlash – bu, yangi mahsulotni loyihalashtirish va chiqariladigan mahsulotni mukammallashtirish bo'yicha ishlar yig'indisidir. Mahsulotni konstruktorlik jihatidan tayyorlashning maqsadi uni ishlab

chiqarish va sotish foydali ekanligini, aholining tegishli ehtiyojlarni qondira olishini aniqlash va ixtisoslashtirishdadir.

Yangi ma'lumotlar, fikrlar, baholash mezonlarning yuzaga kelishi va boshqa o'zgarishlar yaqinda ma'qul bo'lgan mol ma'naviy eskirganligini aniqlash uchun asos bo'ladi. Mahsulotni konstruksiyalash jarayoni uning zamonaviy va kelajakda kutilaetgan vaziyatlarga barvaqt uyg'unlashtirish imkonini beradi.

Ishlab chiqarishni konstruktorlik jihatdan tayyorlashni tashkil etishga qator talablar qo'yiladi:

- qayta loyihalashtirilgan mahsulotlarning texnik- iqtisodiy tavsiflarini fan va texnikaning eng so'nggi yutuqlariga muvofiqligi;

- ishlab chiqarishni konstruktorlik tayyorlashning iqtisodiy jihatdan afzalligi;
- konstruktor ishlarining muntazam olib borilishi;
- ishlab chiqarishni konstruktor tayyorlashni Yuqori sifatlilikligi.

Bu talablarni bajarish uchun quyidagi ishlarni amalga oshirish kerak:

- konstruksiyalashda unifikatsiyalash tamoyilini ishlatish;
- ishlatilayotgan konstruksiyalarni o'z vaqtida texnik-iqtisodiy tahlil qilish;
- tayyor mashinalar sinab ko'riladigan xo'jalik va tajriba tsexlarini tashkil etish;

- mexanizatsiya va avtomatlashtirish uchun ajratilgan mablag'larni ishlatish;
- konstruktorlik ishlarini parallel ravishda muntazam bajarish;
- rejalashtirish va boshqarishning mukammal usullarini ishlatish;
- mehnatni oqilona tashkil etish;
- axborotlar bilan ta'minlashni, chizish va ma'lumot-kutubxona xo'jaligini tashkil etish va boshqalar.

Ishlab chiqarishni konstruktorlik jihatidan tayyorlashning asosiy bosqichlariga texnik vazifa, eskiz loyiha, hisobot nushalarining ishchi chizmalari, tajriba nushalarini tayyorlash, sinash va etkazish, seriyali ishlab chiqarish uchun hujjatlarni tayyorlash kiradi.

Texnik vazifa yangi konstruksiyaning ishlatilish sohasini, asosiy ekspluatatsion ko'rsatqichlarni (unumdorlik, quvvat, mustahkamlik va boshqalar),

mahsulotga ehtiyojining istiqbollarini, uning rejali ishlab chiqarish hajmini va birinchi narxini ifoda qiladi.

Eskiz loyihada kinematik, elektr sxemalar, umumiy ko`rishning chizmalari, terma qismlar ixtisosligi tuziladi, maketlar tayyorlanadi.

Texnik loyiha mahsulotning ayrim uzal va agregatlarni konstruktorlik tayyorlash bo`yicha ishlardan iborat. Texnik loyihaga olib borilgan hisobotlar, tayyorlangan hujjatlar va konstruktsiyaning texnik dalili to`g`risidagi yozuv bayoni qo`yiladi.

Texnik loyiha asosida tajribiy partiya va o`rnatilgan seriyalarning ish chizmalari tuziladi, nazorat partiyalarini tayyorlash va sinish, Shuningdek, mahsulot ishlab chiqarish jarayonini loyihalashtirish uchun chizmalar tayyorlanadi.

YAngi mahsulotni loyihalashtirganda konstruktsiyaning Yuqori texnologiyaliligi, ya`ni standartlash va unifikatsiyalash darajasini oshirish yordamida loyihalashtirish va tayyorlash, mehnat va moddiy xarajatlar qisqartirilishini ta`minlash kerak.

Konstruktorlik unifikatsiyasi – bu, detallarning shakllari va o`lchovi, xom ashyoning markasi, mahsulotlarning turlari va konstruktsiyalari dalilsiz ko`pligini yo`qotish chora-tadbirlar to`plamidir.

Unifikatsiya agregatsiyalash, ya`ni mahsulotlarni chegaralangan unifikatsiyalashgan elementlaridan yig`ish va konstruktsion, chunonchi, yangi mahsulotni konstruktsiyasida ishlatilgan terma birliklar va detallarni ishlatish negizi bo`ladi.

Standartlash aniq sohada hamma qiziqadigan tomonlarning foydaliligi uchun olib borilgan tarkibiy faoliyatining aniq talab va qoidalarni, birliklarini belgilash, ayniqsa, ishlatish sharoitlari va xavfsizlik talablari qat`iy amal qilgan holda maqbul tejamga erishishdir.

Konstruktorlik unifikatsiyasining muhim yo`nalishlardan biri – bu, bir xil yoki o`xshash ishlatish mohiyatiga ega mahsulotlar va ularning elementlari miqdorini qisqartirishdir.

Unifikatsiya mahsulot nomenklaturasini qisqartiradi, konstruktsiyaning texnik darajasini oshiradi, mahsulot o'rganiladigan vaqt hamda unifikatsiyalashgan uzal va detallar tayyorlash jarayonini qisqartiradi.

Unifikatsiya va standartlashning darajasi quyidagi asosiy ko'rsatkichlar bilan tavsiflanishi mumkin:

1. Mahsulotni unifikatsiyalash koefitsienti (Kun):

$$Kun = Nun + Num,$$

Bu erda: Nun – unifikatsiyalashgan detallarning nomenklaturasi;

Num – mahsulotlarda detallarning turlari miqdori nomenklaturasi.

2. Standartlash koefitsienti (Kst):

$$Kst = Nst + Num,$$

Bu erda: Nst – mahsulotda standart detallar turlarining nomenklaturasi.

3. Loyiqlik koefitsienti (Kl):

$$Kl = Ni + Num,$$

bu erda Ni – mahsulotlarda ishlatilgan detallar turlarining nomenklaturasi.

Standartlar va texnik sharoitlar o'z vaqtida yangilashtirilishi lozim.

Katta korxonalarda konstruktsiyalar tayyorlashishlari bosh konstruktorlik bo'limi, seriyali va umumiy ishlab chiqarish korxonalarida – tajriba tsexlari tomonidan olib boriladi. SHaxsiy ishlab chiqarish zavodlarida bunday tsexlar yo'q, Shuning uchun konstruktsiyalarni sanoat mahsulotining o'zida tuzatishadi. Korxonalarda standartlash bo'yicha ishlar ilmiy-texnik va tashkiliy-uslubiy boshqarilishi bosh muhandis rahbarligidagi konstruktorlik-texnologik bo'lim (byuro) olib boradi.

4.3. Ishlab chiqarishni texnologik tayyorlashning mazmuni va uni tashkil etish

Ishlab chiqarishni texnologik tayyorlash quyidagi ishlardan iborat:

1. texnologik jarayonlarni loyihalashtirish;
2. texnik tomondan dalilangan zarur me'yorlarni aniqlash;

3. texnik nazorat usullarini tanlash;
4. amaldagi texnologik jarayonlarni mukamallashtirish;
5. texnologik jarayonlarni tashkil etishni yaxshilash;
6. maxsus instrumentlarni, asboblarni, modellarni, shtamlarni va h.k.larni konstruksiyalash, tayyorlashning texnologik jarayonini ishlash, tajribada tekshirish va ishlab chiqarishga kiritish.

Ishlab chiqarishni texnologik tayyorlashning vazifalari quyidagicha:

1. terma qismlarning Yuqori sifatini, detallar tayyorlashni, uzal va butun mahsulotning yig'ilishini ta'minlash;
2. asbob-uskunalarini, texnologik anjomlarni va ishlab chiqarish maydonlarini eng Yuqori unum bilan ishlatishga erishish;
3. tayyorlanayotgan mahsulotning mehnat sig'imini, ishlab chiqarishda ishlatiladigan xom ashyolarni, yoqilg'i-energiyani maksimal kamaytirish.

Texnologik jarayonlarni ishlashi uchun har xil materiallar kerak: konstruktor chizmalar, moddiy tafsirlashlar, texnik sharoitlar, korxonada mavjud bo'lgan asbob-uskunalar to'g'risida ma'lumotlar, ularning rejasi va ish bilan ta'minlash.

Texnologik jarayonlarning borishi quyidagi tartibda o'tkaziladi:

- vazifani aniqlash;
- jarayonlarning me'yori oldindan belgilash;
- operatsiyalarning ro'yxatini, mazmuni va o'tkazish tartibini aniqlash;
- jarayonning me'yori so'ngi belgilash;
- kerakli asbob-uskuna va texnologik anjomni tanlash;
- har bir operatsiya ishlarining miqdorini, ishchilarning talab qilinadigan ixtisosligini va malakasini aniqlash;
- vaqt me'yorlarini hisobot dalili;
- loyihalashtirilgan texnologik jarayon variantining iqtisodiy muvofiqligini tekshirish.

Texnologik jarayonining borishi texnologik xaritalarda qayd etiladi. Ular marshrutli, operatsion va instruktsion xaritalar holida tuziladi.

Marshrutli xarita tarkibida tayyorlash, yig`ish va nazorat qilishning texnologik jarayoni ta`rifi bo`ladi; u tsexlararo rejalashtirish uchun tuziladi.

Instruktsion xarita bevosita ishchilar foydalanishi uchun mo`ljallangan. Unda operatsiya, tarkib, asbob, ayrim ish va usullarning mazmuni izohlanadi.

Moddiy spetsifikatsiyalar detallarni tayyorlash uchun kerak materiallarning ro`yxati, markasi, navi (sorti), me`yorlari va hajmi ko`rsatilgan holda tuziladi.

Ishlab chiqarishni texnologik tayyorlashni tezlashtirishda turli texnologik jarayonlar muhim o`rin tutadi. Texnologik jarayonlarning turlarga bo`linishi Yuqori unumli ilg`or texnologik jarayonlarni tartibga solishda, umulashtirishda katta ahamiyatga ega. U bir turli guruh detallarini tayyorlashning umumlashtirilgan sxemasidan iborat bo`ladi.

Turli texnologik jarayonlar texnologik tayyorlash vaqtini 2-3 marta qisqartiradi.

Texnologik jarayonlarni loyihalashtirganda har xil texnologik variantlarning iqtisodiy samarsi hisoblanadi. Har bir variantning texnologik jarayonidagi tannarxi quyidagi formula asosida aniqlanadi:

$$E_1 = V_1 * N + C_1; E_2 = V_2 * N + C_2,$$

Bu erda: E – mahsulotning ishlab chiqarish xajmi;

V – mahsulot birligiga o`zgaruvchi harajatlari;

N – mahsulot ishlab chiqarish (yillik, oylik, kvartallik) dasturi;

S – mahsuloti ishlab chiqarishning doimiy (yillik, oylik, kvartallik) xarajatlari.

Agar keltirilgan xarajatlarda $S_2 > S_1$ va $V_2 < V_1$ bo`lsa, bunda mahsulotni qaysi ishlab chiqarish hajmida qo`shimcha doimiy xarajatlarni ($S_2 - S_1$) mahsulot birligining o`zgaruvchi harajatlari ($V_2 - V_1$) qoplaydi.

Mahsulot birligining tannarxi ikkala variantda barobar bo`lishi, hajmi, ya`ni keskin dasturi quyidagi formulada ifoda topgan:

$$N_{kr} = (S_2 - S_1) / (V_2 - V_1)$$

Ishlab chiqarish hajmini o`zgarishi bilan mahsulot birligi harajatlarning tengligi o`zgaradi. Agar ishlab chiqarishni hajmi keistik dasturidagidan oshib ketsa, tannarx $E_1 > E_2$, teskari holda $E_1 < E_2$ bo`ladi.

Ishlab chiqarishni texnologik tayyorlashni bosh texnolog xizmati olib boradi.

Sanoat korxonalarida ishlab chiqarishni texnologik tayyorlash markazlashgan, markazlashmagan va aralash tartibda tashkil qilinishi mumkin.

Markazlashgan tartibda ishlab chiqarishni texnologik tayyorlash ishlari umuzavod texnologiya bo`limi (bosh texnolog raxbarligi)da amalga oshiriladi.

Markazlashmagan tartibda texnologik tayyorlashni amalga oshirish ishlari korxonaning asosiy tsexlarida bajariladi. Bu holda tsexlarning texnologik byurolari texnologik jihatdan mustaqil ish olib boradi.

Bunday tartibda ishlab chiqarish hajm katta bo`lsa mahsulotlar va ularning uzal va detallari konstruktsiyalarini tez-tez almashtirish kerak bo`ladi.

Markazlashgan tartibda bosh texnolog bo`limi tsexlarning texnologik byurolarini faqat umum-uslubiy jihatdan boshqaradi.

Texnologik tayyorlashni aralash tartibi sharoitida ishlash qisman bosh texnolog bo`limida, qisman tsexlarning texnologik byurolarda olib boriladi.

4.4. Ishlab chiqarishni tashkiliy-iqtisodiy tayyorlash

Tashkiliy-iqtisodiy tayyorlash – bu, yangi mahsulotlar ishlab chiqarishni tashkil etish, rejalashtirish va hamma zarur narsalar bilan ta'minlash bo'yicha choralar yig'indisidir. Mavjud bosqichda ishning hajmi va mazmuni ishlab chiqarish turi, mahsulot ishlab chiqarishning qiyinligi, uni tayyorlash vaqti bilan bog`liq bo`ladi.

Ishlab chiqarishni tashkiliy-iqtisodiy tayyorlashning asosiy vazifalari quyidagilar:

1. ishlab chiqarishni zarur asbob-uskunalar va anjomlar bilan ta'minlash;
2. asosiy va yordamchi ishlab chiqarishni, mehnatni va ish haqini tashkil etish;
3. tsex va uchastkalarining ixtisoslash va kooperativlash shakllarini tanlash;
4. oqim-ishlab chiqarishni rejalashtirish uchun kalendar rejali me'yoriylar ishlab chiqish;

5. qayta konstruksiyalashning hajmi va mazmuni talab qilsa boshqaruv bo`linmalarini qayta qurish va boshqalar.

Ishlab chiqarishni tashkiliy-iqtisodiy tayyorlash ishlari ishlab chiqarishni konstruktorlik va texnologik tayyorlash ishlari bilan bir vaqtda va o`zaro bog`liq holda o`tkaziladi. Bu bosqichda to`plangan harajatlar smetasi yangi mahsulot turlarini tayyorlash, o`rganish va ishlab chiqarish asosida hisoblanadi, chunonchi, yangi mahsulotni, uskuna, loyihalashtirish va konstruksiyalash, materiallarni sinash, asbob-uskunalarini qayta rejalashtirish va joyini o`zgartirish, tajribadagi mahsulotni sinovdan o`tkazish.

Ishlab chiqarishni moddiy tayyorlashni tashkil etishda korxonaning hamma bo`linmalari qatnashadi.

Bosh konstruktor, bosh texnolog va boshqa tashkiliy bo`limlarning ma'lumotlari ishlab chiqarish dasturini, kadrlarni yig`ish va tayyorlashni, mahsulotning mehnat sig`imini, jarayon me'yorlarini va me'yoriylarni aniqlashga asosi bo`ladi.

Sanoat korxonalarida ishlab chiqarishni tayyorlashni rejalashtirish uchun har xil usullar qo`llaniladi. Ishlarning mazmunini, ularning bajarilish vaqtini belgilaydigan asosiy hujjatlar: tsiklogrammalar, chiziqli rejalar – ishlab chiqarishni tayyorlash grafiklari, setkali grafiklar hisoblanadi.

Qisqacha xulosalar

Yangi mahsulotni ishlab chiqarish izlanish va ilmiy – tadqiqot ishlari, ularni ishlab chiqarish va foydalanish uchun kiritish bilan bog`liq. Aniq bir mahsulotni ishlab chiqarishda fan yutuqlarini joriy etish uchun juda uzoq davomli ishlar, texnik tayyorgarlik kerak bo`ladi.

Ishlab chiqarishni tayyorlashning mazmuni, hajmi va shakllariga qator omillar ta'sir o`tkazadi. Texnik tayyorlash konstruktorlik, texnologik, tashkiliy – iqtisodiy tayyorlashdan iborat.

Ishlab chiqarishni ilmiy-texnik tayyorlash mahsulotni yaratishda, ishlab chiqarishda va uni iste'molchigacha etkazishda muhim rol o'ynaydi.

Ishlab chiqarishni tayyorlashni mukammallashtirishning asosiy yo'nalishlariga texnik xodimlar va xizmatlarni ixtisoslashtirish; ularni standartizatsiyalash va unifikatsiyalash; konstruktorlar, texnologlar mehnatini tashkil etishni, ishlab chiqarishni tayyorlashini rejalashtirish va boshqarishni mukammallashtirish kiradi.

Ishlab chiqarishni tayyorlashni operativ boshqaruv bo'linmalariga bosh konstruktor bo'limi va bosh texnolog bo'limi kiradi. Bu ishni korxonaning bosh muhandisi boshqarib boradi.

Nazorat va muhokama uchun savollar

1. Ilmiy-texnik ishlarning mazmuni nimalardan iborat bo'ladi?
2. Ilmiy mavzu qanday bosqichlarni o'z ichiga oladi?
3. Ishlab chiqarishni konstruktorlik jihatidan tayyorlashning mohiyati deganda nimani tushunasiz?
4. Mahsulotni konstruktsiyalashda unifikatsiyalash va standartlash qanday o'rin tutadi?
5. Ishlab chiqarishni texnologik tayyorlashning qanday asosiy bosqichlari bor?
6. Texnologik jarayonlarga qanday talablar qo'yiladi?
7. Ishlab chiqarishni tashkiliy – iqtisodiy tayyorlashning mazmuni nimalardan iborat?

Asosiy adabiyotlar

1. Karimov I.A. 2015-yilda iqtisodiyotimizda tub tarkibiy o'zgarishlarni amalga oshirish, modernizatsiya va diversifikatsiya jarayonlarini izchil davom ettirish hisobidan xususiy mulk va xususiy tadbirkorlikka keng yo'l ochib berish – ustuvor vazifamizdir. //«Xalq so'zi», 2015 yil, 17 yanvar.

2. Karimov I.A. 2014-yil Yuqori o'sish sur'atlari bilan rivojlanish, barcha mavjud imkoniyatlarni safarbar etish, o'zini oqlagan islohotlar strategiyasini izchil davom ettirish yili bo'ladi. //«Xalq so'zi», 2013 yil, 18 yanvar.

3. O'zbekiston Respublikasi Prezidentining 2010 yil 15 dekabrda PQ-1442-sonli "2011-2015 yillarda sanoatni rivojlantirish ustuvorliklari to'g'risida"gi Qarori

4. I.A.Karimov. Mamlakatimizda demokratik islohotlarni yanada chuqurlashtirish va fuqarolik jamiyatini rivojlantirish kontseptsiyasi: O'zbekiston Respublikasi Oliy Majlisi Qonunchilik palatasi va Senatining qo'shma majlisidagi ma'ruzası. T.: O'zbekiston, 2010. – 56 b.

5. O'zbekiston Respublikasi Prezidenti I.A.Karimovning 2012 yilning asosiy yakunlari va 2013 yilda O'zbekistonni ijtimoiy-iqtisodiy rivojlantirishning ustuvor yo'nalishlariga bag'ishlangan O'zbekiston Respublikasi Vazirlar Mahkamasining majlisidagi "Bosh maqsadimiz – keng ko'lamli islohotlar va modernizatsiya yo'lini qat'iyat bilan davom ettirish" mavzusidagi ma'ruzasini o'rganish bo'yicha o'quv qo'llanma. – T.: "O'qituvchi" NMIU. 2013.

6. A. Ortiqov. «Sanoat iqtisodiyoti» (darslik). –T.: TGEU, 2009, 256 bet.

7. Zaytsev N.L. Ekonomika, organizatsiya i upravlenie predpriyatiem: ucheb. posob. 2-e izd. –M.: Infra-M, 2009.-455s.

8. S.G. Kalendareva Organizatsiya proizvodstva na predpriyatii. –T.: TGEU, 2009. - 115 str.

9. Turovets O.G., Rodionova V.N. Teoriya organizatsii: ucheb. posobie. –M.: RIOR, 2008.-97s.

10. Effektivnaya organizatsiya: Per. s angl. – M.: Alpina Biznes Buks, 2008. – 192 s.

V MAVZU. YORDAMCHI TSEX VA XO`JALIKLARDA ISHLAB CHIQRISHNI TASHKIL ETISH

5.1. Korxonaning yordamchi tsexlari va xo`jaliklari tarkibi hamda xususiyatlari

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

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

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

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

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

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

Aytilganlardan Shu xulosa kelib chiqadiki, sanoat samaradorligini oshirish yordamchi tsexlar va xo`jaliklarning texnik jihatdan qurollanishini takomillashtirish bilan sezilarli darajada bog`liq.

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

1. korxonalarda eng muxim xizmat kursatish vazifalarini ixtisoslashtirish va markazlashtirishni, ular aynan o`zlari mahsulot tayyorlash jarayonidan xoli bo`lishini;

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

3. tipik (rasmiy) loyihalar asosida transport-ombor, yuklash – yukni tushirish ishlarini mexanizatsiyalashtirish, Shu maqsadda zarur vositalarni markazlashtirilgan ravishda tayyorlash qo`lamini kengaytirish;

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

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

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

7. korxona ta'mir xo`jaligini takomillashtirish va boshqalar.

Ishlab chiqarishga ratsional xizmat ko`rsatish tizimini tashkil etishda kompleks tsxnologiyani tuzish va joriy etish muhim o`rin tutadi.

5.2. Ta'mirlash xo`jaligini tashkil etish

Korxona ta'mirlash xo`jaligining asosiy vazifasi asosiy ishlab chiqarish fondlarini ishga yaroqli holatda tutish, ular muddatidan ilgari puturdan ketishining oldini olish va zarur hollarda yangilash, mehnat qurollarining xizmat muddatini

ta'mirsiz uzaytirish; texnikaviy iqtisodiy ko'rsatkichlarini takomillashtirish hamda bu tadbirlarni amalga oshirishga taalluqli xarajatlarni kamaytirishdir.

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

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

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

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

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

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

Joriy ta'mirga asosiy vositalarning shayligini ta'minlashga doir jarayonlar taalluqlidir. U ishlab chiqirish qurollaridagi bir yildan kam xizmat qiladigan yordamchi qismlarni almashtirishga qaratilgan va uni bajarishga oid xarajatlar joriy xarajatlar tarzida mahsulotning tannarxiga kiritiladi.

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

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

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

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

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

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

K-N-R-N-R-N-O'-N-R-N-R-N-O'-N-R-N-R-N-K

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

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

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

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

Ta'mir sifatini yaxshilashning eng muhim yo'nalishlari ta'mir natijasida asbob-uskunalar qayta tiklanibgina qolmay texnikaviy darajasi ham oshiriladi. Buning uchun kapital-ta'mirni mavjud jihozlarni takomillashtirish va ular eng

ilg`or texnikaviy darajasiga etishini ta'minlovchi modernizatsiya bilan qo`shib olib borish shart.

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

Yillik reja quyidagi:

- ta'mir ishining hajmi va turi;
- ta'mir vaqtining kalendar grafigi;
- ta'mir xo`jalligining ishlab chiqarish bulimlarining ish bajarish imkoniyatlari;
- mehnat bo'yicha (mexnat unumdorligi va ta'mir ishlarida qatnaShuvchi ishchilar soni, ish haqi) ko`rsatkichlar;
- materiallar, yarimfabrikatlar va ehtiyot qismlarga bo`lgan ehtiyoj;
- ta'mir xo`jaligining samaradorlik ko`rsatkichlari;
- ta'mir ishlarining moliyaviy ta'minlanganligi;
- ta'mir xo`jaligining samaradorligi oshishini ta'minlovchi tashkiliy, texnikaviy va boshqa tadbirlarni qamraydi.

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

- mahsulotning turi;
- mahsulot (ish) hajmi;
- mexnat unumdorligi;
- ish xaqi fondi;
- ishlab chiqarish xarajatlari smetasi kabi ta'mir ishlarini amalga oshiradi.

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

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

a) ta'mirning murakkabligi mehnattalabligi bo'yicha barcha dastgoxlarning guruhlari ta'mir birligiga keltiriladi, shuning uchun ta'mirning murakkab birligi umumiy soni aniqlanadi. Ko'p hollarda ko'rsatkichlar turli ta'mir davridagi dastgohlarning guruhi buyicha alohida aniqlanadi:

$$R = R_D - D_S,$$

Bu erda: R — ta'mir ishlarining hajmi;

R_D — Shu turdagi ta'mir turining murakkablik darajasi; D_S — dastgoxlarning soni.

b) barcha dastgohlar bo'yicha ta'mir davrida ta'mirga zarur bo'lgan umumiy mehnat ehtiyoji:

$$M_e = M_1 * R.$$

Bu erda: M_e — ta'mir davrida barcha ta'mir ishining mehnat ehtiyoji (soatlarda); M_1 — ta'mir davridagi bir ta'mir birligining mehnat ehtiyoji.

v) ta'mir davrining miqyosini hisobga olgan holda me'yorlashtirilgan davrda har qaysi ta'mir turi bo'yicha o'rtacha yillik ta'mir ishlarining hajmi ifodalanadi:

$$P_K = \frac{M_e}{P_y}$$

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

R_u — ta'mir davri (yillarda).

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

- ishchilarning asosiy va qo'shimcha ish xaqi;
- ta'mir uchun sotib olingan va boshqa tsexlarda tayyorlangan qismlarning qiymati;

- ta'mir va ehtiyot qismlarni ishlab chiqarish uchun kerakli materiallar;
- elektroenergiya, bug`, yoqilg'i, suv;
- to'lov, boshqa tsexlar tomonidan ko'rsatilgan xizmatlar;
- tsex xarajatlari (kapital ta'mir uchun); j) umumzavod xarajatlari (kapital ta'mir uchun).

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

5.3. Asbob-uskuna xo'jaligini tashkil etish

Asbob-uskuna xo'jaligini tashkil etish, ishlab chiqarishni rejalashtirish va ekspluatatsiya qilish sanoat korxonalarining faoliyatidagi eng muhim va murakkab vazifalardan biridir. Uning murakkabligi qo'llaniladigan dastgohlarning turlari, ularning sifati va chidamliligiga bo'lgan talabning Yuqoriligi hamda asbob-uskuna xo'jaliginng korxona faoliyatiga sezilarli ta'sirchanligidadir.

Asbob-uskuna xo'jaligi korxonaning zaruriyatiga binoan ishlab chiqarishni o'z vaqtida asbob-uskuna va boshqa texnologik moslamalar bilan ta'minlaydi. Ishlab chiqarishni Yuqori sifatli asbob-uskuna bilan uzluksiz ta'minlash quyidagi shartlarda bajarilishi lozim: a) asbob-uskunalarni jamlash va kerakli darajada saqlash; b) Yuqori sifatli asbob-uskuna va texnologik moslamalarni ishlab chiqarishni va tashqaridan olishni tashkil etish; v) tsex va ish joylarni asbob-uskunalar bilan uzluksiz ta'minlash; g) asbob-uskunalarining mahsulot birligiga sarfini va tannarxini kamaytirish; d) emirilgan asbob-uskunalarni charxlash, ta'mirlash va qayta tiklash; e) markaziy asbob-uskuna omboriga keltirilgan

asbob-uskunalarini texnikaviy nazorat qilish va saqlash; j) qo'llanilayotgan asbob-uskunalaridan foydalanishning texnikaviy nazoratini tashkil etish.

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

Asbob-uskunalarini jamlash minimal miqdori quyidagicha belgilanadi:

$$M = E_k * D$$

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

E_k – asbob-uskunalariga bir kunlik ehtiyoj;

D – asbob-uskunalarini tayyorlash yoki ularni tashqaridan olish davri (kunlar soni).

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

$$D_z = E_k * D + M$$

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

$$M = D_z + M$$

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

$$J_{o'r} = D_z / 2 + M$$

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

Asbob-uskunalarining ish joylaridagi soni, dastgohlarning soni, asbobning qaerda qo'llanilishi dastgohlarning ish smenalari va har qaysi ishchiga zarur asbob-uskunalar soniga binoan aniqlanadi.

Asbob-uskunaning tsexdagi soni ish joylaridagi, charxlashdagi va ta'mirdagi asbob-uskunalaridan iboratdir.

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

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

5.4. Energetika xujaligini tashkil etish

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

Sanoat korxonalarining energetika xo'jaligi energetik qurilmalarining quvvati, energetika shoxobchalarining o'tkazuvchanligi imkoniyatidan samarali foydalanib, ularni boshqaruvchi hamda sozlovchi xodimlarning mehnat unumdorligini oshirish va mahsulotlarining (elektr energiyasi, issiqliq, siqilgan havo va Shunga o'xshashlar) tannarxini pasaytirish asosida korxonani kerakli turdagi energiya bilan uzluksiz tarzda, kerakli hajmda ta'minlashi lozim. Texnika taraqqiyoti natijasida korxonalarning energetik resurslarga bo'lgan ehtiyojlari kun sayin o'sib bormoqda.

Shuning uchun korxona energetik xo'jaliklarining faoliyatini to'g'ri tashkil etish muhim ahamiyatga ega.

Energetik xo'jaligining asosiy vazifalari: korxonani energiya bilan barcha turlari bilan uzluksiz, kampoq harjlab ta'minlash; energiyani iloji boricha

samarali sarflash; samarali energetik vositalarni tatbiq etish va ularning quvvatidan to'liq foydalanish; energetika xo'jaligida mehnat unumdorligini oshirish va mahsulot tannarxini pasaytirish; energetik vositalardan samarali foydalanishdan iboratdir.

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

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

$$Mg = M_1 * B * D_s$$

Bu erda: Mg — dvigatellarga sarflanadigan energiya miqdori;

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

D_s — dastgohlarning soni.

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

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

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

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

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

5.5. Transport xo'jaligini tashkil etish

Zamonaviy sanoat korxonasining faoliyati har kuni muayyan hajmdagi turli yuklarni tashishga jalb etiladi. Transport xo'jaligi xom ashyo, materiallar, yarimfabrikatlarni korxona ichida tashish, Shuningdek, tayyor mahsulotni iste'molchiga jo'natish jarayonlarini bajaradi. Korxonaning transport xo'jaligiga xizmat ko'rsatish transport vositalari, ya'ni harakatdagi temir yo'l, mexanizmlar, mashinalar va boshqa qurilmalar kiradi. Uning asosiy vazifasi yuklarni texnologik jarayon talabiga muvofiq va kam sarflab, yuklash-tushirish va tashish jarayonlarini tashkil etishdir.

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

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

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

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

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

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

Transport vositalarining turlari bo`yicha ularga bo`lgan ehtiyojni hisoblashning o`ziga xos usullari mavjud. Masalan, avtomobil, tyagach, avtokara, elektrokara bo`lgan ehtiyojlar sutkada tashiladigan yukning hajmi (tonnada), reysga sarflanadigan vaqt, vositalarning yuk ko`tarish imkoniyati, yuk ko`tarish qobiliyatidan foydalanish koeffitsienti va transport vositalarining sutka davomida ishlash vaqtiga binoan aniqlanadi:

$$T_{\text{э}} = \frac{I_{\text{Oc}} * t_{\text{p}}}{I_{\text{Oн}} * K_{\text{ю}} * B_{\text{с}}}$$

Bu erda: $T_{\text{э}}$ – ma`lum tur transport vositasiga bo`lgan ehtiyoj;

$I_{\text{Oн}}$ – bir sutkada tashiladigan yuk hajmi (tonnada);

t_{p} – reysga sarflangan vaqt (soat);

I_{Oc} —transport vositasining nominal yuk ko`tarish imkoniyati (quvvati), t;

$K_{\text{ю}}$ – ko`tarish imkoniyati (quvvati)dan foydalanish koeffitsienti; $B_{\text{с}}$ – transport vositalarining sutka davomida ishlash davri (soat).

YUk tashishda maxsus idishlardan foydalanadigan korxonalarda ketma-ket tashiladigan yuklar hajmini aniqlashda, mahsulot og`irligiga ushbu idishlar og`irligi ham qo`shiladi; omborlar, asosiy va yordamchi tsexlar uchun xizmat ko`rsatuvchi

transport vositalari, Shu bo'limlarning ish miqdori va ish smenasiga binoan belgilanadi.

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

Yordamchi xo'jaliklarning faoliyatini takomillashtirish, harajatlarini kamaytirish ishlab chiqarish samaradorligini oshirishning muhim manbaidir.

Qisqacha xulosalar

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

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

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

Xulosa qilib Shuni aytish mumkinki, sanoat korxonalarining samaradorligini oshirish, yordamchi tsexlar va xo'jaliklarni texnik jihatdan qurollantirish davr talabidir.

Nazorat va muhokama uchun savollar

1. Sanoat korxonalarida yordamchi tsex va xo'jaliklari qanday vazifalarni bajaradi? Ularning ahamiyati nimada?
2. Korxonaing ta'mirlash xo'jaligini asosiy vazifalari nimalardan iborat?
3. Rejali – ogohlantiruvchi ta'mirlash va ta'mirlashning yillik reja ko'rsatkichlari haqida qanday ko'rsatkichga egasiz?
4. Korxonaning asbob-uskuna xo'jaligi zimmasiga qanday vazifalar yuklangan?
5. Korxonada asbob-uskunalarni jamlashning asosiy ko'rsatkichlariga qaysi ko'rsatkichlar kiradi?
6. Sanoat korxonalari energetik xo'jaligining asosiy vazifalari va korxonada energiyadan qanday maqsadlar uchun foydalaniladi?
7. Korxona transport xo'jaligining asosiy vazifalari nimalardan iborat?
8. Transport vositalarining turlari bo'yicha ularga bo'lgan ehtiyoj qanday hisoblanadi? Transport vositalarining samaradorligini belgilashda qanday ko'rsatkichlardan ifodalaniladi?

Asosiy adabiyotlar

1. Karimov I.A. 2015-yilda iqtisodiyotimizda tub tarkibiy o'zgarishlarni amalga oshirish, modernizatsiya va diversifikatsiya jarayonlarini izchil davom ettirish

hisobidan xususiy mulk va xususiy tadbirkorlikka keng yoʻl ochib berish – ustuvor vazifamizdir. //«Xalq soʻzi», 2015 yil, 17 yanvar.

2. Karimov I.A. 2014-yil Yuqori oʻsish surʼatlari bilan rivojlanish, barcha mavjud imkoniyatlarni safarbar etish, oʻzini oqlagan islohotlar strategiyasini izchil davom ettirish yili boʻladi. //«Xalq soʻzi», 2013 yil, 18 yanvar.

3. Oʻzbekiston Respublikasi Prezidentining 2010 yil 15 dekabrda PQ-1442-sonli “2011-2015 yillarda sanoatni rivojlantirish ustuvorliklari toʻgʻrisida”gi Qarori

4. I.A.Karimov. Mamlakatimizda demokratik islohotlarni yanada chuqurlashtirish va fuqarolik jamiyatini rivojlantirish kontseptsiyasi: Oʻzbekiston Respublikasi Oliy Majlisi Qonunchilik palatasi va Senatining qoʻshma majlisidagi maʼruzasi. T.: Oʻzbekiston, 2010. – 56 b.

5. Oʻzbekiston Respublikasi Prezidenti I.A.Karimovning 2012 yilning asosiy yakunlari va 2013 yilda Oʻzbekistonni ijtimoiy-iqtisodiy rivojlantirishning ustuvor yoʻnalishlariga bagʻishlangan Oʻzbekiston Respublikasi Vazirlar Mahkamasining majlisidagi “Bosh maqsadimiz – keng koʻlamli islohotlar va modernizatsiya yoʻlini qatʼiyat bilan davom ettirish” mavzusidagi maʼruzasini oʻrganish boʻyicha oʻquv qoʻllanma. – T.: “Oʻqituvchi” NMIU. 2013.

6. A. Ortiqov. «Sanoat iqtisodiyoti» (darslik). –T.: TGEU, 2009, 256 bet.

7. Zaytsev N.L. Ekonomika, organizatsiya i upravlenie predpriyatiem: ucheb. posob. 2-e izd. –M.: Infra-M, 2009.-455s.

8. S.G. Kalendareva Organizatsiya proizvodstva na predpriyatii. –T.: TGEU, 2009. - 115 str.

9. Turovets O.G., Rodionova V.N. Teoriya organizatsii: ucheb. posobie. –M.: RIOR, 2008.-97s.

10. Effektivnaya organizatsiya: Per. s angl. – M.: Alpina Biznes Buks, 2008. – 192 s.

VI MAVZU. MAHSULOT SIFATINING TEXNIK NAZORATINI TASHKIL ETISH

6.1. Mahsulot sifati va uni oshirishning ahamiyati

Mahsulot sifati - Shu mahsulotning har tomondan foydalanishga mukammal ekanligini belgilovchi xususiyatlar yig'indisidir.

Sanoat mahsuloti sifati korxonaning faoliyatini rejalashtirishda va uni aniqlashda qo'llaniladigan asosiy ko'rsatkichlardan biri bo'lib, unda mehnatni tashkil qilish, uning jihozlanish darajasi, mutaxassislarning malakasi, ishlab chiqarishni boshqarish holati ifodalanadi. Mahsulotning sifati iqtisodiy jihatdan iste'mol qiymatining o'lchovi va foydalanish darajasi ko'rinishida namoyon bo'ladi. Mahsulotning sifati iqtisodiy ahamiyatga ega, chunki uning qiymati sifatiga binoan belgilanadi.

Mahsulot sifatiga va uning texnikaviy xususiyatlariga baho berish uchun quyidagi ko'rsatkichlar tizimi qo'llaniladi:

- **iste'mol qilish xususiyatlari bo'yicha talabni qondiruvchi ko'rsatkichlar.**

Masalan, stanokning yoki jixozlarning ishlash muddati unumdorligi, aniq ishlashi, ekskavator cho'michining hajmi, foydali harakat koeffitsienti (FHK) va boshqalar;

- **buyumlarni konstruktiv xususiyatlarini ifodalovchi ko'rsatkichlar.** Bular

- buyumlarning unifikatsiyalashganligi, geometrik o'lchami;

- **buyumlarning pishiqligi, xizmat qilish muddati, ta'mirlash qulayligi.** Ular

mehnat vositalrining sifat darajasini ifodalaydi. Mashina va o'lchov asboblarning sifati ularning mustahkamligiga va uzoq ishlash qobiliyatiga qarab aniqlanadi. Masalan, buyumning ishlash muddati, ta'mirlashlararo davrdagi ishlash muddati, unifikatsiyalashtirish darajasi va boshqalar.

- **Buyumlarning mustahkamligi** – mo'ljallangan muddatda o'z xizmat ko'rsatkichlarini o'zgartirmay, zimmasiga yuklangan vazifalarni bajarish xususiyatidir.

- **estetik va ergonomik ko'rsatkichlar.** Estetik ko'rsatkichlar buyumlarni

badiy-konstruktorlik xususiyatlarini (shakli, tashqi ko'rinishi, rangi) ifodalaydi.

Ergonomik ko'rsatkichlar buyumlarning tuzilishini, psixofizologik va xizmat qiluvchi xodimlarning mehnat gigienasi talablariga mosligini, ulardan foydalanish qulayliklarini ifodalaydi.

- **iqtisodiy ko`rsatkichlar.** Masalan, mahsulotning tannarxida mehnat, materiallar, elektroenergiya salmog'i, samaradorlik birligiga to'g'ri keladigan xarajatlarning umumiy miqdori. Bu turdagi ko`rsatkichlarga: nuqsonlarning salmog'i, sifati qoniqarsiz bo'lgan mahsulotlar bo'yicha to'lanadigan jarimalar, buyumlarni kafolatli ta'mirlab berish xarajatlari va birinchi ko`rishdayoq sifatli deb topilgan mahsulotning salmog'i kabi ko`rsatkichlari kiritiladi.

- **buyumlarni sifat navlari.** Bu ko`rsatkichlar iste'mol buyumlariga, ayrim xil mehnat buyumlariga nisbatan qo'llaniladi. Bunda mahsulot sifatini his qilish a'zolari yordamida – orgonaleptik usul bilan aniqlash rasmiylashgan. Bu usul – mahsulot sifatini aniqlashning boshqa usullari bo'lmaganda va asosan oziq - ovqat sanoati korxonalarida qo'llaniladi.

Mahsulotning sifatini tartibli ravishda yaxshilash bozor iqtisodiyotini rivojlantirishning sharti, ijtimoiy ishlab chiqarish samaradorligini oshirish, xalq faravonligini rivojlantirishning asosiy omillaridan biridir.

Mahsulotning miqdori va sifati o'zaro bog'liqdir. Yuqori sifatli mahsulot sifatsiz tayyorlangan mahsulotga nisbatan jamiyat ehtiyojlarini to'laroq qondirishga qodir. Demak, mahsulot sifatini yaxshilash ishlab chiqarish hajmini qo'shimcha xarajatlarsiz oshirish, demakdir.

Mahsulot sifatini oshirish har bir korxona va undagi bo'limning muhim vazifasidir. Sanoat korxonalarida ishlab chiqariladigan mahsulotlar dunyo standartlari talablarini qondira oladi.

6.2. Mahsulotning sifatini boshqarish

«Boshqarish» iborasi mahsulot sifatiga oid qo'llanilganda, uni doimiy nazorat qilish, belgilovchi shart va omillarning maqsadga muvofiq ta'sir etish yo'llari bilan mahsulot sifatini loyihalashtirish, ishlab chiqarish va foydalanishda uning zarur darajada o'rnatilishi, ta'minlanishi va saqlanishi tushuniladi.

Korxonalarda mahsulotning sifatini boshqarish jarayonlari texnikaviy, tashkiliy-texnologik, nazorat, tashish, saqlash va boshqa jarayonlarning o'zaro bog'liqligi majmuasini tashkil etuvchi tartib doirasida olib boriladi.

Mahsulot sifatini boshqarish jarayoni mahsulotning sifat darajasini belgilash; unga ta'sir ko'rsatuvchi buyum yoki uni ishlab chiqarish jarayonining darajasi to'g'risidagi axborotlarni yig'ish va ularni o'rganish; mahsulotning sifatini boshqarish to'g'risida qaror qabul qilish va unga ta'sir ko'rsatishga tayyorlanish; boshqaruv qarorlarini ommalashtirish; boshqarish natijasida mahsulot sifatining o'zgarishi haqidagi axborotlarni yig'ish va tahlil qilishdan iborat. Mahsulotni loyihalashtirish ishlab chiqarish va undan foydalanishning barcha bosqichlariga talluqlidir.

Mahsulot sifatini boshqarish standartlashtirishga asoslanadi. Standartlashtirish mahsulotga, uni ishlab chiqarish uchun zarur bo'lgan xom ashyo, materiallar, butlovchi qisimlarga bo'lgan talablarni cheklaydi va mahsulot sifatini boshqarish bo'yicha ishlarni tashkil etadi; mahsulot sifatini nazorat qilishni baholash usullari va vositalarini o'rnatadi; mahsulotlarni attestatsiya qilish tartibini belgilaydi; mahsulotlar ishlab chiqarish texnologik jarayonlarini va asbob-uskunalar ta'mirini belgilaydi; mahsulotdan foydalanish shartlarini va qoidalarini tayinlaydi, mahsulot sifati bo'yicha davlat nazorati o'rnatishni mo'ljallaydi.

Korxonalarda mahsulot sifatiga to'la rahbarlik qilishda: mahsulotning texnikaviy darajasini va sifatini uzoq muddatlarga chamalash; mahsulot sifatini oshirishni rejalashtirish; uni attestatsiya qilish; mahsulotning loyihasini tuzish va ishlab chiqarishga joriy etish; ishlab chiqarishga texnologik tayyorlash; mutaxassislarni tanlash, joylashtirish, tarbiyalash va o'qitish; ishlab chiqarish vositalarini saqlashni va ularni ta'mirlashni tashkil etish; mahsulotning sifatini nazorat qilish, standartlarga, o'lchov vositalariga va texnik shartlarga rioya qilish; mahsulot sifatini boshqarish huquqini ta'minlash kabi vazifalar amalga oshiriladi.

Albatta, Yuqori, a'lo sifatli, raqobatbardosh mahsulot korxona va ishlab chiqarish birlashmalarining daromadi (foydasi)ni oshiradi, chunki bunday mahsulotlar nisbatan Yuqori baholanadi. Xo'jalik hisobotini to'la-to'kis yuritish, o'z-o'zini mablag' bilan qoplash va moliyalashtirish sharoitida sanoat korxonalari va

birlashmalarining iqtisodiy manfaatdorligi keskin o'zgaradi, a'lo sifatdagi raqobatbardosh mahsulot ishlab chiqarishga bo'lgan manfaatdorligi kuchayadi, yalpi mahsulot realizatsiya qilingandan so'ng tushadigan foyda va undan davlatga beriladigan me'yor darajasidagi turli to'lovlar va ajratmalardan tashqari xo'jalik daromadi ko'payadi. Bundan korxonalar to'g'ridan-to'g'ri manfaatdor bo'ladilar. Chunki bu foydada mablag'lar korxonani kengaytirish, rivojlantirish, jamoaning ijtimoiy sharoitlarini yaxshilash va mehnatga haq to'lash kabilarga sarflanadi. Yana eng muhimi shundaki, yil oxirida ortib qolgan mablag' korxona ixtiyorida qoladi. Shuning uchun bunday imkoniyatga faqat mahsulot sifatini yaxshilab borish yo'li bilan erishish mumkin.

6.3. Mahsulotning sifatini rivojlantirish

Bozor iqtisodiyoti afzalliklari butun mamlakat miqyosida mahsulotning sifatini boshqarish tizimini yaratish imkonini beradi. Bu tizimning iqtisodiy dastaklaridan biri mahsulotning sifat darajasini oshirishni rejalashtirish, ishlab chiqarish birlashmalari, korxonalarda sanoat mahsuloti sifatini oshirishning quyidagi umumiy uslubiy ko'rsatmalariga muvofiq amalga oshiriladi:

1. fan-texnika yutuqlari va ixtirolaridan yanada to'liq foydalanish asosida yangi xil mahsulotlarni yaratish;
2. yangi buyumlar ishlab chiqarishni o'zlashtirish, Shu jumladan, chet el litsenziyalarini sotib olish, yaratilgan Yuqori sifatli mahsulotlar ishlab chiqarishni kengaytirish;
3. umumiy mahsulot hajmida mamlakat va chet el fan-texnikasining eng Yuqori texnikaviy iqtisodiy ko'rsatkichlaridan ustun keladigan mahsulotning salmog'ini oshirish;
4. ishlab chiqariladigan mahsulotlarning sifatini doimo yaxshilab borish, konstruksiyasini takomillashtirish, ishlab chiqarishning texnikaviy darajasini oshirish, ilg'or texnologik jarayonlardan foydalanish va samarali materiallarni qo'llash asosida yana Yuqori navga ko'chirish.

Shu bilan bir qatorda ishlab chiqarilayotgan mahsulotning iste'mol qiymatini oshirish, eskirgan turlarini yangilash yoki ishlab chiqarishni cheklash, mahsulot sifatini ta'minlash uchun zarur bo'lgan moddiy, moliyaviy mablag'lar va ishchi kuchlari rivojlantiriladi.

Xo'jalik yuritishning yangi sharoitida korxonalarning rejasi mehnatkashlarning ijtimoiy darajasini oshirishga qaratilgan bo'lib, ishlab chiqarish davlat birlashmalari, sanoat tarmoqlari hamda xalq xo'jaligini rivojlantirishning rejalashtirish tizimi tobora takomillashtirilib borilmoqda.

Mahsulotning sifatini oshirish bo'yicha vazifalar korxona tomonidan mustaqil ravishda davlat standartlari va qonunlarlariga amal qilgan holda hamda iste'molchilarning ehtiyojlarini e'tiborga olgan xolda aniqlanadi va rejaning «Mahsulot ishlab chiqarish va sotish» qismida ifodalanadi. Unda mahsulotning sifatini oshirishga taalluqli qo'shimcha xarajatlar, ularning manbai, sifatli mahsulotni tayyorlash va iste'mol qilish natijasida erishiladigan iqtisodiy ko'rsatkichlar ham ifodalanadi.

Korxona bo'limlarining rejalarida mahsulotning sifatini oshirish bo'yicha topshiriq va tadbirlar, ularni bajarish muddati, tegishli xarajatlar, ularning manbai, samaradorligi va boshqa ko'rsatkichlar belgilanadi.

Attestatsiya texnik-iqtisodiy ko'rsatkichlar bo'yicha eng oliy, dunyo darajasidagi talablarga, mamlakatning xalq xo'jaligi, aholisi va eksport talablariga javob beradigan oliy darajadagi sanoat mahsulotlari ishlab chiqarilishini ta'minlashga qaratilgandir.

Mahsulotlar sifatining davlat tomonidan attestatsiya qilinishi mamlakatimizda iqtisodiy islohotni amalga oshirishdagi muhim tadbirdir. Bu vazifani o'tkazish o'z navbatida korxona, vazirliklar va tegishli idoralarda ma'lum tayyorgarlik ishlarini olib borishni talab etadi.

6.4. Korxonalarda mahsulotning sifatini nazorat qilish usullari

Mahsulot sifatiga korxona jamoasining davlat olidagi javobgarligi barcha ishlab chiqarish bo`limlarida, texnologik jarayonlarning barcha bosqichlarida (dastlabki xom ashyo, materiallar, yarimfabrikatlar, detallar va buyumlar kelib tushganidan, to buyurtmachilarga tayyor mahsulot sifatida yuborilguncha) ishlab chiqariladigan buyumlar ustidan texnikaviy nazoratni olib borish uchun maxsus bo`limlar tashkil qilinishi va Shuningdek, mahsulot sifatini qoniqarli darajada ta'minlashni taqozo etadi.

Bu bo`lim zimmasiga ishlab chiqarishning barcha jarayonlarini nazorat qilish bilan birga, tegishli bo`limlarning ma'lum darajada sifatli mahsulot ishlab chiqarishni ta'minlashdagi javobgarliklarini aniqlash vazifasi ham yuklanadi.

Texnikaviy nazorat bo`limlarining vazifalari faqatgina tayyorlangan mahsulotning talablarga mosligini tekshirish bilan cheklanib qolmasdan, texnologik intizom darajasi, dastgohlar, asbob-uskunalarining davlat, tarmoq va korxona standartlariga mosligini ham nazorat qilishdir.

Texnikaviy nazorat bo`limlari ishlab chiqarilgan qismlardan foydalanish davrida ularning xususiyatlari o`zgarishini nazorat qilib boradilar, nuqsonlar va kamchiliklar to`g`risidagi axborotlarni tekshiradilar, buyumlarning tuzilishini, ularni tayyorlash texnologiyasini va texnikaviy nazorat usullarini, takomillashtirish tadbirlarini ishlab chiqadilar.

Sanoat korxonalarida, odatda, texnikaviy nazorat tashkilotlari ustidan rahbarlik markazlashtirilgan bo`lib, direktorga bo`ysunuvchi bo`lim boshlig`i tomonidan boshqariladi. TSex va bo`limlarda texnikaviy nazorat byurosi tashkil etilgan, u nazorat bo`limining boshlig`iga bo`ysunadilar.

Ular korxonaga keltirilgan xom ashyo, materiallar, turli mahsulotlarga mexanik ishlov berish, tsexlarda tayyorlangan qismlar, tayyorlov bo`limlarida bajarilgan ishlar, mahsulotlarning yig`ilishini, bo`yalishini, sinalishini, asbob-uskunalarining sozligini muntazam nazorat qilib boradilar.

Texnikaviy nazorat bo`limining tarkibiga turli materiallarni, o`lchov asboblarini sinaydigan laboratoriyalar kiradi. Texnikaviy nazorat bo`limining asosiy vazifasi ishlab chiqariladigan mahsulotlarda nuqsonlar bo`lishiga yo`l qo`ymaslik,

texnologik jarayonlar loyihalashtirish asosida borishini nazorat qilish, ulardan cheklangan holni payqalsa, zudlik bilan asbob-uskuna va dastgohlarni tekshirish, sozlash hamda zarur bo'lgan ta'mirlashni talab qilishdir.

Ishlab chiqarish sharoitlariga binoan sanoat korxonalarida turli texnikaviy nazorat usullari qo'llaniladi.

O'tkazilishi joyiga binoan nazoratning «turg'un» (tayyorlangan buyum yoki bajarilgan ishni maxsus nazorat qilish joyida tekshirish) va «siljuvchan» (texnologik jarayon bajarilayotgan ish joyida tekshirish) turlari shakllangan.

Texnologik jarayon bosqichlariga qarab «dastlabki nazorat» (bunday nazorat mahsulot tayyorlashdan yoki yig'ishdan oldin, uning tarkibiga kiruvchi materiallar va qismlar bo'yicha o'tkaziladi), «jarayonlararo nazorat» (mahsulotni tayyorlash jarayonning turli bosqichlarida o'tkaziladigan nazorat) va «yakunlovchi nazorat»dan iborat bo'lib, bunda so'nggi texnologik jarayondan o'tgan barcha buyumlar hamda ularning qismlari nazorat qilinadi.

Tekshiriluvchi manbalarini qamrab olish bo'yicha «sidirg'a nazorat» (bunda barcha buyumlar va uning qismlari tekshiriladi) va nuqsonlarni bartaraf qilishda eng samarali hisoblangan «statistik nazorat» o'tkaziladi. Bunday nazoratlar mahsulotning sifatini, texnologik jarayonlarning borishini va dastgohlarning holatini tekshirish hamda ularni moslashtirish maqsadida qo'llaniladi. Ular nazorat tanlash usuliga asoslangan bo'lib, ehtimollar nazariyasi hamda matematik statistikaga tayanadi. Yuqorida ko'rilgan nazoratlardan «tanlanma»si mahsulotni qayta tekshirish yoki undan foydalanish sharoitlarida ham qo'llaniladi.

Texnologik jarayonlarni qamrash bo'yicha «jarayonma-jarayon» (navbatdagi jarayonning sifati oldingisiga bog'liq bo'lgan har bir jarayondan so'ng uning bajarilishi tekshiriladi), sodda jarayonlarning bir nechitasi bajarilgandan so'ng yoki texnologik jarayonlar uzluksiz bajarilsa yalpi nazoratlar o'tkaziladi. Texnikaviy nazoartni «sirtqi» (mahsulotning sirtqi ko'rinishini tekshirish), «geometrik» (buyumning o'lchamlarini tekshirish) va «tarkibiy», ya'ni uning tarkibini, qattiqligini va boshqa xususiyatlarini tekshirish usuli orqali olib boriladi.

Nazoart o'tkazishning maqsadga muvofiq «ogohlantiruvchi», ya'ni ishlab chiqarishning barcha bosqichlarida, nuqsonlarning oldini olish maqsadida hamda «ishlab chiqarish», ya'ni ishlab chiqarishning ma'lum bosqichi yoki ayrim jarayonlaridan so'ng o'tkaziladigan tekshirishdir.

Buyumlarning geometrik o'lchamlarini, fizikaviy va mexanik xususiyatlarini hamda boshqa sifatlarini tekshirish uchun sanoat korxonalarida qo'llaniladigan o'lchov vositalarini avtomatlashtirish darajasi bo'yicha ular: mexanizatsiyalashtirilgan asboblari va o'lchov vositalari (ular nazoratni qo'shimcha ishlardan ozod qilib, faqatgina jarayonga moslashtirishni talab qiladilar); qisman avtomatlashtirilgan tekshiruv asbob va vositalari (ular yordamida barcha o'lchash, sinash hamda saralash jarayonlari avtomatik ravishda bajarilib, nazoratchidan faqatgina o'lchanuvchi yoki sinaluvchi buyumni o'rnatishni talab etadi xolos); avtomatlashtirilgan o'lchov asboblari va vositalari (ular avtomatik ravishda o'lchanuvchi buyumni uzatish, o'rnatish, o'lchash va saralash jarayonlarini nazoratchi yoki operatorning ishtirokisiz bajaraveradilar)ga bo'linadilar.

Texnologik jarayonga ta'sir ko'rsatish nuqtai nazaridan qaraganda barcha o'lchov asboblari va vositalarini passiv va aktiv turlarga bo'lish mumkin.

Passiv tekshiruv vositalari buyumning o'lchamlarini va xususiyatlarini texnologik jarayonlarni bajarib bo'lgandan so'ng aniqlaydilar. Ular qatoriga tayyorlanayotgan buyumning o'lchamlarini yoki texnologik jarayonining borishini tekshiradigan, lekin dastgohning boshqaruv qismlariga tekshiruv natijalarini bermaydigan asbob va vositalar ham kiradi.

Aktiv tekshiruv vositalari esa buyumlarning o'lchamlarini va texnologik jarayonni aniqlash bilan bir qatorda tekshiruv natijalarini boshqaruv buyruqlariga aylantirib, dastgohning boshqaruv hamda bajaruvchi qismlariga yuboradi.

Qisqacha xulosa

Mahsulot (ish, xizmat) sifatining texnik nazoratini tashkil etish ishlab chiqarish jarayonini samarali shakllantirishda muhim rol o'ynaydi, chunki uning o'zi

mahsulotning raqobatbardoshligini, sifatini, texnik darajasini oshirishning ajralmas qismi hisoblanadi.

Texnik nazorat tizimi ko'plab elementlardan tashkil topadi. Bularga nazorat ob'ekti, bevosita texnologiya nazorati, nazorat vositasi va nazorat devonini xodimlari kiradi.

Texnik nazorat bo'limi ko'pgina vazifalarni, ya'ni sifatni ta'minlash bilan bog'liq; sifatsilikni hisobga olish, tahlil qilish va bartaraf etish; sifat to'g'risidagi axborotlarni qayta ishlash va boshqalarni echishga da'vat qiladi.

Bunga bog'liq holda texnik nazoratning tashkiliy tuzilmasi u yoki bu korxonaning xususiyati, maxsuslashishi ta'siri ostida aniqlaniladi.

Sanoat korxonalarida texnik nazoratning vosita va uning amal qilish yo'llari turidan foydalaniladi.

Zamonaviy sharoitda mahsulotni sertifikatlashni O'zbekiston Respublikasining 1994 yil qabulda qilingan «Mahsulot va xizmatlarni sertifikatlash to'g'risida»gi Qonuniga binoan tashkil etish zaruriy ahamiyatga ega.

Nazorat va muhokama uchun savollar

1. Texnik nazoratni tizim sifatidagi mohiyatinimada?
2. Texnik nazoratning qanday asosiy ob'ektlari mavjud?
3. Texnik nazorat bo'limining qanday tuzilmalari mavjud?
4. Texnik nazorat bo'limining vazifa va funktsiyalari nimalardan iborat?
5. Mahsulot sifatini baholashning qanday usullari mavjud?

Asosiy adabiyotlar

1. Karimov I.A. 2015-yilda iqtisodiyotimizda tub tarkibiy o'zgarishlarni amalga oshirish, modernizatsiya va diversifikatsiya jarayonlarini izchil davom ettirish hisobidan xususiy mulk va xususiy tadbirkorlikka keng yo'l ochib berish – ustuvor vazifamizdir. //«Xalq so'zi», 2015 yil, 17 yanvar.

2. Karimov I.A. 2014-yil Yuqori o'sish sur'atlari bilan rivojlanish, barcha mavjud imkoniyatlarni safarbar etish, o'zini oqlagan islohotlar strategiyasini izchil davom ettirish yili bo'ladi. //«Xalq so'zi», 2013 yil, 18 yanvar.

3. O'zbekiston Respublikasi Prezidentining 2010 yil 15 dekabrda PQ-1442-sonli "2011-2015 yillarda sanoatni rivojlantirish ustuvorliklari to'g'risida"gi Qarori

4. I.A.Karimov. Mamlakatimizda demokratik islohotlarni yanada chuqurlashtirish va fuqarolik jamiyatini rivojlantirish kontseptsiyasi: O'zbekiston Respublikasi Oliy Majlisi Qonunchilik palatasi va Senatining qo'shma majlisidagi ma'ruzası. T.: O'zbekiston, 2010. – 56 b.

5. O'zbekiston Respublikasi Prezidenti I.A.Karimovning 2012 yilning asosiy yakunlari va 2013 yilda O'zbekistonni ijtimoiy-iqtisodiy rivojlantirishning ustuvor yo'nalishlariga bag'ishlangan O'zbekiston Respublikasi Vazirlar Mahkamasining majlisidagi "Bosh maqsadimiz – keng ko'lamli islohotlar va modernizatsiya yo'lini qat'iyat bilan davom ettirish" mavzusidagi ma'ruzasini o'rganish bo'yicha o'quv qo'llanma. – T.: "O'qituvchi" NMIU. 2013.

6. A. Ortiqov. «Sanoat iqtisodiyoti» (darslik). –T.: TGEU, 2009, 256 bet.

7. Zaytsev N.L. Ekonomika, organizatsiya i upravlenie predpriyatiem: ucheb. posob. 2-e izd. –M.: Infra-M, 2009.-455s.

8. S.G. Kalendareva Organizatsiya proizvodstva na predpriyatii. –T.: TGEU, 2009. - 115 str.

9. Turovets O.G., Rodionova V.N. Teoriya organizatsii: ucheb. posobie. –M.: RIOR, 2008.-97s.

10. Effektivnaya organizatsiya: Per. s angl. – M.: Alpina Biznes Buks, 2008. – 192 s.

VII MAVZU. SANOAT KORXONASIDA MEHNATNI TASHKIL ETISH VA ISH HAQI

7.1. Mehnatni tashkil etishning mohiyati va ahamiyati

Mehnatni yangidan tashkil etish mustaqillikning dastlabki yillaridayoq siyosat va xo`jalik sohasidagi eng muhim vazifalardan biriga aylandi. Chunki mehnatni ilmiy asosda tashkil etishni ishlab chiqish va joriy qilish kechiktirib bo`lmaydigan umumdavlat masalasi edi. Bozor iqtisodiyotiga bosqichma-bosqich o`tish munosabati bilan jamiyat hayotining eng asosiy, tub va muhim masalasi bo`lgan mehnatni tashkil etishning dolzarbligi kuchayib bordi.

Hozirgi sharoitda mehnatni tashkil etish mehnatning ilm-fan yutuqlari va ilg`or tajribaga asoslanib, texnika, texnologiyani va odamlarni yagona ishlab chiqarish jarayonida birlashtirish, moddiy, mehnat va moliya resurslaridan samarali foydalanish, mehnat unumdorligini uzluksiz oshirib borish, ishlab chiqarish jarayonida inson salomatligiga g`amxurlik qilish, mehnatning asta-sekin birinchi hayotiy ehtiyojga aylanish imkonini beradigan qilib tashkil etilishi, demakdir.

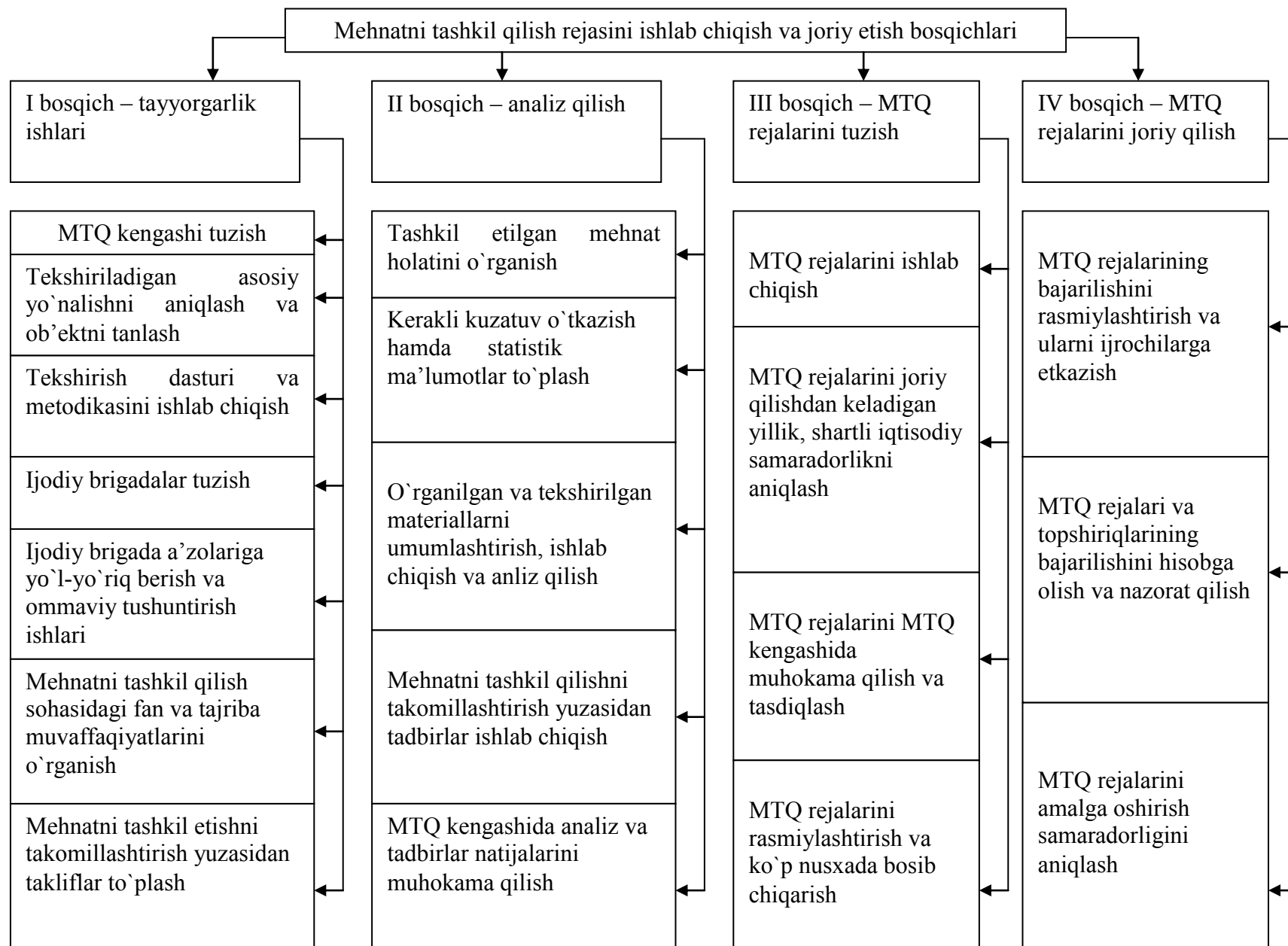
Korxona (firma)larda mehnatni tashkil etish quyidagi yo`nalishlarda amalga oshiriladi:

- mehnat taqsimoti va mehnatni kooperativlashtirishni takomillashtirish;
- ish o`rinlarini tashkil etish va unga xizmat ko`rsatishni yaxshilash;
- ilg`or mehnat usullari va uslublarini o`rganish va keng yoyish;
- mehnatni me`yorlashtirish va unga haq to`lashni takomillashtirish;
- mehnat sharoitini yaxshilash va engillashtirish;
- kadrlarni tanlash, joy-joyiga qo`yish va ularning kasbiy malakasini to`xtovsiz oshirib borishni yaxshi yulga quyish.

Ishlab chiqarish samaradorligini oshirish va xodimlarning mehnat sharoitlarini yaxshilashda mehnatni ilmiy asosda tashkil etishni rejalashtirish va bu boradagi ishlarni muvofiqlashtirish alohida ahamiyat kasb etadi.

Sanoat korxonalarida mehnatni tashkil etish chora-tadbirlarini belgilash quyidagi sxema asosida amalga oshirilishi mumkin.

Mehnatni tashkil etishning ahamiyati beqiyosdir. Sanoat korxonalarida mehnatni oqilona tashkil etish tufayli jamoada mehnat taqsimoti va mehnat kooperatsiyasi takomillashadi, ish joylari yaxshiroq tashkil etiladi hamda ish joyiga xizmat ko`rsatish yaxshilanadi, ilg`or tajriba keng yoyiladi.



2-chizma. Korxona (firma)da mehnatni tashkil qilish rejasini ishlab chiqish va joriy etish

Ayni vaqtda mehnatni moddiy va ma'naviy rag'batlantirish yaxshilanadi, bilimli, ilimli va malakali mutaxassislar ko'payadi, mehnat intizomi mustahkamlanadi hamda xodimlarning ijodiy faolligi oshadi va boshqa bir qator ijobiy o'zgarishlar yuz beradi. Uni ilmiy asosda tashkil etish natijasida xodimlarning sog'lig'ini saqlash uchun barcha sharoitlar yaratiladi.

7.2. Ish joylari (o'rinlari)ni tashkil etish

Mehnatni ilmiy asosda tashkil etishning eng muhim yo'nalishlaridan biri ish o'rinlarini tashkil etishdir. Chunki ish o'rnini mehnatni tashkil etish tizimining eng asosiy bo'g'inidir. Har bir ishchining o'ziga biriktirilgan ishlab chiqarish vazifasini o'z vaqtida bajarishi, mehnatining unumdorligi, avvalo, u ishlaydigan ish o'rnining to'g'ri tashkil etilishiga bog'liqdir.

Ish o'rnini deb bajariladigan ishning xarakteriga bog'liq holda zarur jihoz va boshqa mehnat vositalari bilan ta'minlangan, ishlab chiqarish jarayonining bir yoki bir nechta texnologik operatsiyalarini bajarishga mo'ljallangan, bir yoki bir necha ishchi ishlaydigan muayyan ishlab chiqarish maydoniga aytiladi.

Mehnatni tashkil etish shakli (mehnat taqsimoti darajasi)ga ko'ra ish o'rnini yakka (individual) va jamoa (brigada) ish o'rinlariga bo'linadi. Ish o'rnini tashkil qilinganda bir ish o'rnida bitta ishchi ishlaydi. Bu usulning afzalligi Shundan iboratki, birinchidan, har bir ishchining bajargan ishini ham miqdor, ham sifat jihatdan aniq hisobga olish mumkin bo'ladi; ikkinchidan, ish sifati, jihozlarni saqlash va ulardan to'g'ri foydalanish uchun ishchining mas'uliyati ortadi; uchinchidan, mehnat harakatlari, usullari va yo'llarini ratsionallashtirish va unumsiz harakatlarni bartaraf qilish imkoni tug'iladi.

Tikuvchilik sanoati korxonalarida ish o'rinlarini jamoaviy tashkil qilish usuli ham qo'llaniladi.

Jihozlarning o'rnatilish soniga ko'ra, ish o'rinlari bir stanokli, ko'p stanokli va jihozsiz ish o'rinlariga ajratiladi. Ko'p stanokli ish o'rinlari mehnatni tashkil qilish

shakliga ko'ra, bir xil tipdagi va har xil turdagi jihozlar bilan ta'minlangan bo'lishi mumkin.

Mehnat jarayonining xarakteri va mexanizatsiyalash darajasiga ko'ra, ish o'rinlari qo'lda bajariladigan ish o'rinlari, mexanizatsiyalashtirilgan va avtomatlashtirilgan ish o'rinlariga bo'linadi.

Ishlab chiqarishni tashkil qilish shakli, ixtisoslashtirish va mahsulot nomenklaturasining doimiylikiga ko'ra, ish o'rinlari yakka, seriyali va ommaviy ishlab chiqarish ish o'rinlariga bo'linadi. YAKka ishlab chiqarishdagi ish o'rinlari ko'p miqdorda xilma-xil operatsiyalar bajarilishi bilan xarakterlanadi. Seriyali ishlab chiqarish usuli mehnat jarayonidagi ish usullarining takrorlanib turishi bilan farq qiladi. Ishlab chiqarishning ommaviy usulida har bir ish o'rniga bir-ikkita operatsiya biriktirib qo'yiladi.

Ishlarning bajarilish xarakteriga ko'ra, ish o'rinlari 2 turga: statsionar (qo'zg'almas) va ko'chma ish o'rinlariga ajratiladi. Statsionar ish o'rnini ishchining ish joyi doimiylik bilan xarakterlanadi. Ko'chma ish o'rnini uchun ishning bajarilishiga qarab ishchi doimo bir joydan ikkinchi joyga o'tib mehnat qilishi xosdir. Masalan, elektrik va mexaniklarning ishi ko'chma ishlar jumlasiga kiradi.

Tikuvchilik sanoati korxonalarida ish o'rinlarini ratsional tashkil qilish ishlab chiqarish samaradorligiga ta'sir qiluvchi omillardan biridir. Shuning uchun mehnatni ilmiy asosda tashkil qilish tadbirlari orasida ish o'rinlarini ratsional tashkil qilish muhim o'rinni egallaydi.

Ish o'rinlarini oqilona tashkil qilish deganda jihozlarning texnik imkoniyatlaridan, ish vaqti va ishchi kuchidan to'liq foydalanishga, ish sharoitlarining qulayligini ta'minlashga qaratilgan tadbirlar majmui tushuniladi.

Ish o'rnini tashkil etishda quyidagi asosiy talablarga e'tibor berish kerak: ish o'rnida zarur jihoz va texnik vositalar, yarim tayyor mahsulotlar va materiallar mavjud bo'lishi; jihoz, texnik vositalar va boshqa mehnat predmetlari foydalanish uchun qulay joylashtirilishi; ish o'rinlari zarur materiallar va hokazolar bilan uzluksiz ta'minlab turilishi; ish o'rnini ishchining mehnatini engillashtiradigan moslamalar bilan ta'minlanishi kerak.

Ish o`rnini oqilona tashkil qilishda ish stollari va stullarining konstruktsiyalari va o`lchamlari namunaviy loyihalarga mos kelishiga, mukimiga ipni o`rash uchun avtomotalkalar mavjud bo`lishiga, operatsiyani bajarish uchun zarur bo`lgan kichik mexanizatsiya vositalari (maxsus lapkalar, maxsus lineykalar va h.k.)ning mavjudligiga, ishchiga ma`lum ishlab chiqarish operatsiyasi biriktirilganligi va ish bilan to`la ta`minlanganligiga, mehnat predmetlarini ish o`rniga uzatish va ishlov bergandan keyin olib qo`yish usullariga ishchining ish o`rnida (ish stoli va mehnat predmetiga nisbatan) o`rnashishi, ish harakatlarini bajarishi namunaviy loyihaga muvofiqligiga, ish o`rnining yoritilish darajasiga, qo`l ishlarida ishlatiladigan angishvona, qaychi, ip kronshteynlari, dazmollashda qo`llaniladigan nam purkagichlar, dazmol tagliklari va hokazolarning taht turishiga, ishchining ish o`rnida aloqa vositalari bilan ta`minlanganligiga, ish o`rnida sanitariya-gigiena va xavfsizlik texnikasi sharoitlari yaratilganligiga, ish o`rni texnik hujjatlar bilan ta`minlanganligiga e`tibor berish kerak.

Ish o`rinlarini rejalashtirish, jihozlash, ularga xizmat ko`rsatish va me`yori mehnat sharoitlari yaratish kompleks tarzda olib borilishi lozim.

*Ish o`rinlarini to`g`ri rejalashtirish* – bu, jihozlarni, tashkiliy va texnologik uskuna va vositalarni, yarim tayyor mahsulot va mahsulot detallarini oqilona joylashtirish, mavjud ishlab chiqarish maydonlaridan tejab foydalanish va me`yoriylarga rioya qilish, xavfsiz va qulay mehnat sharoitlarini yaratish, demakdir.

Ish o`rinlarini rejalashtirishda:

tsex (uchastka) maydonidan oqilona foydalanishga va ish o`rni maydonining begilangan me`yorga muvofiq bo`lishiga;

ish o`rinlarini texnologik jarayonining izchilligiga muvofiq keladigan qilib joylashtirishga;

o`rnatiladigan uskunalar va jihozlar hajmiga;

ish o`rinlarini ishlab chiqarish sharoiti zararli bo`lgan ish o`rinlaridan ajratishga (masalan, pardozlash ish o`rinlarini tikish ish o`rinlaridan ajratish, alohida pardozlash tsexlari tashkil etish va hokazolarga) e`tibor berish zarur.

TSex maydonida ishchilar mehnat predmetlari bilan uzluksiz ta'minlanishi, xodimlar va transport vositalari yuradigan yo'llarning me'yorga muvofiq eng qisqa bo'lishi, ishlash uchun qulay va xavfsiz mehnat sharoiti yaratilishi lozim.

Jihoz elementlari turadigan muhim bir joy bo'lishi, har bir predmet o'z joyida turishi va unga doimiy joy ajratilishi kerak.

Mehnat predmetlari va mehnat vositalarining joylashtirilishi mehnat usullarini bajarish usuliga va izchilliligiga mos kelishi, ilg'or mehnat usullari va uslublarini qo'llash uchun qulay sharoit tug'dirmog'i va ish o`rinlarini muhandisliklik jihatidan ta'minlamog'i zarur.

Ish o`rinlarida ishlab chiqarish jarayonida kerak bo'lmaydigan predmetlar turmasligi, o`ng qo`l bilan olinadiganlari o`ng tomonga, chap qo`l bilan olinadiganlari chap tomonga, ikki qo`l bilan olinadiganlari yaqin joyga, jihozlar yoniga, tez-tez ishlatiladiganlari ishchiga yaqin, kam ishlatiladiganlari uzoqroq qilib joylashtirilishi lozim.

Ishlab chiqarish xonasidagi chiroqlarning nuri mehnat predmetini yoki uning ishlov beriladigan qismini yoritib turishiga e'tibor berish kerak.

Ish o`rinlarini rejalashtirish bilan birga ularni jihozlash ish o`rnini oqilona tashkil qilishning asosiy elementlaridan biridir.

*Ish o`rinlarini jihozlash* deganda uni texnologik jihozlar, tashkiliy va texnologik uskunalari, signalizatsiya, xavfsizlik texnikasiga doir vositalar va Shu singarilar bilan ta'minlash tushuniladi. Ish o`rinlarini jihozlash elementlari ishlab chiqarish jarayonida xom ashyoni tayyor mahsulotga aylantirish uchun bajariladigan operatsiyalarga qarab tanlab olinadi.

Ish o`rinlarini tashkil etishning muhim elementlaridan biri – *ish o`rniga xizmat ko`rsatishdir*. Ishchining ish vaqti va texnikadan samarali va to`la foydalanish, har bir ish o`rnida me'yori mehnat ritmini ta'min etish hamda Yuqori mehnat unumdorligiga erishish ish o`rinlariga xizmat ko`rsatishning to`g`ri tashkil qilinganligiga bog`liqdir.

Ish o`rinlarida xizmat ko`rsatishni to`g`ri tashkil qilish – ish o`rinlarida ishning me'yori borishi uchun ish o`rinlarini xom ashyo, materiallar, yarim tayyor mahsulotlar bilan etarli miqdorda uzluksiz ta'minlashni, ish o`rinlarini zarur texnika

jihozlari, tashkiliy va texnikaviy uskunalar bilan ta'minlash va ularning beto'xtov ishlashi uchun oldindan tuzilgan grafik asosida ta'mirlab (joriy va kapital) borishni, ish o'rinlarini elektr energiya, par va hokazolar bilan to'xtovsiz ta'minlab turishni, ish o'rinlarida ishlov berilgan mehnat predmetlarini va chiqindilarning taxlanib va to'planib qolmasligini va ularni o'z vaqtida olib ketilishini ta'minlashni;

Har bir ishchining o'ziga berilgan ishlab chiqarish topshiriqlarini tushunib olishini va yo'riqnoma yo'riqnoma (instruktsiya) bilan tanishtirilishini, ish o'rinlarini yo'riqnoma (instruktsiya) kartalari, muhandislik ta'minlash kartasi, naryad va hokazolar bilan ta'minlashni, ish o'rinlarida sog'lom va xavfsizlik texnikasiga amal qilingan sharoit yaratishni, ish o'rinlarida tozalik va tartibni saqlab turishni nazorat qilishni va hokazolarni ko'zda tutadi.

Shunday qilib, ish o'rni ishlab chiqarish jarayonining asosiy bo'g'ini bo'lib, uning to'g'ri tashkil etilishi mehnatni ilmiy tashkil etishning bosh elementlaridir. Chunki ish o'rinlari to'g'ri tashkil qilingandagina korxona, tsex, uchastkada Yuqori natijalarga erishish, ish vaqti zoe ketishi va jihozlar bekor turib qolishi hollarining oldini olish mumkin. Ish o'rinlarini to'g'ri tashkil qilishda namunaviy loyihalar asosiy rol o'ynaydi.

Ish o'rinlarini tashkil qilishning namunaviy loyihasi ish o'rinlarini progressiv ilmiy asosda tashkil qilishni ko'rsatib beruvchi asosiy hujjatdir. U ish o'rini oqilona tashkil etish va takomillashtirishga oid tavsiyalarni o'zi ichiga oladi.

Hozirgi vaqtda ishchilar, muhandis-texnik xodimlar va xizmatchilar ish o'rini tashkil qilishning namunaviy loyihasini joriy qilish va ish o'rinlarini muhandislik jihatidan ta'minlash mehnatni ilmiy asosda tashkil qilishni takomillashtirishning asosiy yo'nalishlaridan biridir.

Ish o'rinlarini muhandislik jihatidan ta'minlash tadbirlarini amalga oshirishda ish o'rinlarini muhandislik jihatidan ta'minlash kartalari muhim o'rin tutadi. Bu kartalar tikuvchilik sanoatining markaziy ilmiy-tadqiqot tekshirish instituti tomonidan ishlab chiqilgan va sanoatga tavsiya qilingan.

Ish o'rinlarini muhandislik jihatidan ta'minlash kartasi – ishchining ishlab chiqarish topshirig'ini kam kuch va kam vaqt sarflab bajarishi uchun operatsiyani

qanday harakatlar va usullar izchilligida amalga oshirish kerakligini, operatsiyani bajarishda tavsiya qilingan yanada oqilona usullarni, tikish sifatiga qo'yiladigan talablar hamda ish o'rinlarini mashina, kichik mexanizatsiya vositalari, tashkiliy va texnologik uskunalar bilan tashkil qilish va ta'minlashni ko'rsatadigan asosiy hujjatdir.

Tikuv tsexlarida ishchilar ish o'rinlarini muhandislik jihatidan ta'minlash kartasi besh bo'limdan iborat. Birinchi bo'limda korxona nomi, buyumning nomi, tashkiliy operatsiyaga kiradigan texnologik bo'linmas operatsiyalarning ro'yxati, operatsiyaning hisob ma'lumotlari (nomeri, nomi, kasbi, tarif razryadi, ishbay rastsenkasi, ishlab chiqarish me'yori) va operatsiyani bajarish texnik sharoitlari (jihozning klassi, zavod raqami, bosh valning aylanish tezligi, 1 sm baxyadagi choklar soni, ipning shartli belgilari va igna raqami) keltiriladi. Ikkinchi bo'limda operatsiyaning sxemasi, uning sifat mezonlari, o'lchov miqdori (masalan, shimning yon chokini tikish kengligi) ko'rsatiladi. Uchinchi bo'limda ma'lumotlar ikkiga bo'linib, birinchisida – mashina, kichik mexanizatsiya vositalari tartib bo'yicha va ikkinchisida mashina asosi, stolni tashkil qilish talablari yoritiladi. To'rtinchi bo'limda ish o'rnini tashkiliy-texnologik uskunalashni oqilona tashkil qilish sxemada ko'rsatib beriladi. Beshinchi bo'limda operatsiyani bajarishning oqilona usullari va ularni bajarish vaqti keltiriladi.

Mehnatni ilmiy tashkil qilishni rejalashtirish va joriy qilishda ish o'rinlarining namunaviy loyihalarini va ish o'rinlarini muhandislik jihatidan ta'minlash bilan birga har bir ish o'rnida mehnatning o'zini tashkil qilish muhimdir.

Mehnatning o'zini tashkil qilishning muhim vositasi – mehnatni tashkil qilish kartasidir. Bu karta ish o'rinlarida mehnat jarayonini chuqur o'rganish va tahlil qilish asosida tuzilgan, muayyan ijrochiga tayyorlangan mehnatni tashkil qilish loyihasini ifodalovchi asosiy hujjatdir.

Mehnatni tashkil qilish kartasi besh bo'limdan iborat. «Dastlabki ma'lumotlar» deb nomlanuvchi birinchi bo'lim ishlab chiqarish topshirig'i, mahsulot ishlab chiqarish me'yori, umumiy texnik-iqtisodiy ma'lumotlar, mehnatni tashkil qilish shakli, mehnatga haq to'lash tizimi va mukofotlash ko'rsatkichlari kabi

ma'lumotlarni, «Mehnat jarayoni» deb yuritiladigan ikkinchi bo`lim bajariladigan asosiy ishning tarkibi, elementlari, har bir elementning bajarilish vaqti, ratsioan usullari va ish kunining grafigi bo'yicha tavsiyalarni, «Ish o`rni» deb ataluvchi uchinchi bo`lim ish o`rnini loyihalashtirish, rejalashtirish va unga xizmat ko`rsatishga doir ma'lumotlarni, «Mehnat sharoitlari» deb ataluvchi to`rtinchi bo`lim ish sharoitlari loyihalashtirilishini, «Ijrochiga nisbatan qo'yiladigan talablar» deb nomlangan beshinchi bo`lim ijrochiga qo'yiladigan talablarni o`z ichiga oladi.

Mehnatni tashkil qilish kartasi ishlab chiqarish samardorligini oshirish va MTQ tadbirlarini ishlab chiqarishga joriy qilishda muhim rol o`ynaydi. Chunki u amaldagi mehnat jarayonini chuqur o`rganish, tahlil qilish va mavjud kamchiliklarni tezda bartaraf qilish va ish o`rnida mehnat jarayonini Yuqori darajaga ko`tarish tadbirlarini belgilash, ularni ishlab chiqarishga joriy qilishda asosiy hujjat rolini o`taydi.

Hozirgi kunda MTQ tadbirlarini joriy qilishning bosh yo`nalishlaridan biri ishlab chiqarishda ishchilar, xizmatchilar mehnatini, uchastka (tsex)da mehnatni tashkil qilishning namunaviy loyihalarini keng qo`llashdir.

Ishlab chiqarishga fan va texnika yutuqlarini hamda ilg`orlar tajribasini tezroq va kengroq joriy qilish, ishlab chiqarishni takomillashtirish, uni intensivlashtirish va samardorligini oshirishda mehnatni tashkil qilishning namunaviy loyihalari muhim rol o`ynaydi.

Mehnatni tashkil qilishning namunaviy loyihalari ish o`rinlarini ixtisoslashtirish, ularni Yuqori unumli jihoz va progressiv tashkiliy uskunalar bilan jihozlash, bu jihoz va uskunalarini mehnatni ilmiy tashkil qilish elementlari talablari asosida joylashtirishni, ish o`rinlarini oqilona tashkil qilishni va aloqa vositalarini, mehnatning ilg`or usullari va uslublarini qo`llashni, ish o`rinlarida qulay va sog`lom mehnat sharoitlarini yaratishni, texnika xavfsizligi va mehnatni qo`riqlash hamda ish o`rinlarini estetik bezatish tadbirlarini o`z ichiga oladi. Namunaviy loyihalar, Shuningdek, mehnat me'yori, unga haq to`lash, ishchiga qo'yiladigan talab va ish o`rinlarida qo`llaniladigan hujjatlarni ham belgilaydi.

Mehnatni tashkil qilish namunaviy loyihalarining ishlab chiqarishda qo`llanilishi mehnatni tashkil qilishni takomillashtirish tadbirlarini ishlab chiqarish va

ularni ishlab chiqarishga izchil joriy qilish, ish o`rinlarida, uchastka va tsexlarda hamda butun korxona bo`yicha mehnat unumdorligining zahiralarini aniqlash uchun keng imkoniyat yaratadi.

7.3. Mehnat unumdorligi va uni oshirish yo`llari

Mehnati unumdorligi har qanday yangi jamiyatni hal qiluvchi yig`ma sharti, fan va texnikaning barcha yutuqlari yig`indisi, barcha xodimlarning bilim va ilm darajasi va madaniyatini yuksaltirish, intizom va ishlash o`quvini, mehnatni yaxshi tashkil etish yig`indisi hisoblanadi.

Sanoat korxonalarida mehnat unumdorligini oshirishning muhim yo`llari fan va texnikaning barcha yutuqlarini ishlab chiqarishga keng joriy qilish, xodimlarning umumiy ma`lumot va madaniy darajasini ko`tarish, mehnat intizomi, mehnat va ishlab chiqarishni uyushtirishni yaxshilash, xodimlarning o`z ish natijalaridan moddiy va ma`naviy manfaatdorliklarini oshirish, raqobatni kuchaytirishning hamda ilg`or, tashabbuskor va izlanuvchilarning tajribalarini ishlab chiqarishga joriy qilishdan iboratdir.

Bozor iqtisodiyotiga asoslangan jamiyat mehnat unumdorligi misli ko`rilmagan darajaga ko`tarilgandagina yuzaga kelishi mumkin. Kelajagi buyuk davlatni vujudga keltirishda mehnat unumdorligining hal qiluvchi omil ekanligini unutmaslik kerak. Chunki mehnat unumi yangi ijtimoiy tuzumning engib chiqishi uchun pirovard natijada eng muhim, eng asosiy narsadir.

Mehnati unumdorligi nima?

Mehnati unumdorligi deb ishlab chiqarish jarayonida mehnat sarfiyotining foydaliligi va mahsuldorligi tushuniladi.

Mehnati unumdorligi inson mehnatining muayyan vaqtda ma`lum (ozmi-ko`pmi) miqdordagi iste`mol qiymatini yaratish, vujudga keltirish qobiliyati.

Mehnati unumdorligi darajasi ma`lum bir mahsulot birligini yaratish uchun sarflangan ish vaqti yoki ma`lum vaqt ichida ishlab chiqarilgan mahsulot miqdori bilan aniqlanadi.

Mehnat unumdorligi (Mu) xodimlar ishlab chiqarish faoliyatining samaradorligi, mahsuldorligini ko'rsatadi. U xodimlar ish vaqti birligi (T) davomida (Soat, smena, kvartal, yil, bir necha yil) ishlab chiqargan mahsulotining miqdori (Mb) yoki mahsulot birligini ishlab chiqarishga ketgan vaqt miqdori (Tich) bilan ifodalaniladi:

$$My = \frac{M}{T} = \frac{M\sigma}{T_{\mu\psi}}$$

Mehnat unumdorligining hisoblab chiqishda natural, mehnat va qiymat (pul) usullari qo'llaniladi.

Mehnat unumdorligini aniqlashda keng qo'llaniladigan asosiy usullardan eng muhimi **qiymat** usuli hisoblanadi. Bu usulga binoan korxona ishlab chiqarilayotgan barcha turdagi mahsulotlar hajmi qiymat ko'tsatkichida ifodalaniladi. Bu esa ishlab chiqarilayotgan mahsulotning miqdorinigina emas, balki uning sifatiga xos o'zgarishlarni ham hisobga olish imkonini beradi.

Demak, aniq bir mahsulotni tayyorlash uchun ilgarigiga nisbatan kam vaqt sarflansa yoki ma'lum vaqt ichida ilgarigidan ko'p mahsulot ishlab chiqarilsa, Shunda mehnat unumdorligi oshishiga erishish mumkin bo'ladi. Shu sababli, ish jarayonidagi alohida olingan ma'lum bir mahsulotni ishlab chiqarish uchun ketadigan ijtimoiy zaruriy ish vaqtini qisqartirish imkoniyatini beradigan har qanday o'zgarishni mehnat unumdorligining oshishi, deb tushuniladi.

Mehnat unumdorligining oshishi mahsulot birligini ishlab chiqarishga ketayotgan mehnat sarflarini kamaytirish, - demakdir. Mahsulot birligi ishlab chiqarish uchun ketayotgan mehnat sarflarini kamaytirib berish natijasida jamiyat har bir xodim (ishlovchi) hisobiga ko'proq mahsulot ishlab chiqarish imkoniyatiga ega bo'ladi. Bu esa jamiyat a'zolarining oshib borayotgan ehtiyojlarini to'laroq qondirish imkoniyatini beradi. Shuning uchun ham mehnat unumdorligini to'xtovsiz oshirib borish ishlab chiqarishni rivojlantirish va takomillashtirishning muhim sharti hisoblanadi. Ijtimoiy mehnat unumdorligining tinmay o'sishi jamiyatning iqtisodiy qonunidir.

Bu erda Shu narsani aytib o'tish kerakki, sanoat ishlab chiqarishi hajmining o'sishi ikki yo'l bilan: birinchidan, ishlab chiqarishga qo'shimcha xodimlarni jalb qilish, ishlovchilarning sonini ko'paytirish va ikkinchidan, mavjud mehnat resurslaridan bekamu ko'st foydalanish, ya'ni har bir ishlovchining mehnat unumdorligini oshirish yo'li bilan erishiladi. Barcha davrlarda bu ikki yo'ldan foydalanib kelingan, kelgusida ham foydalaniladi. Ammo, ishlovchilar sonini doimo ko'paytirib borish mumkin emas. Sanoat ishlab chiqarishida band bo'lgan kishilar sonining o'sib borishi yosh avlodni ishga jalb qilish va mavjud mehnat resurslarini xalq xo'jaligining tarmoqlari o'rtasida qayta taqsimlash hisobiga bo'ladi. Shu sababli ham, hozirgi paytda aynan Shu yo'l bilan mehnat unumdorligini Yuqori darajaga ko'tarish muhim ahamiyatga ega.

Mehnat unumdorligining oshishi hisobiga mahsulotning o'sishi yangi ishchi kuchi qabul qilingandagiga qaraganda anchagina arzonroq tushadi. Yangi ishchi qabul qilib, ularni o'qitib, ishga o'rgatish, shuning uchun ular yordamida qo'shimcha mahsulot olish ko'pchilikning mehnatini va uzoq mudatni talab etadi.

Mehnat unumdorligini oshirish, mahsulot tannarxini kamaytirish jamg'armani ko'paytirishning asosiy manbai hisoblanadi. Mehnat unumdorligi mahsulot tannarxini tashkil qiladigan xarajatlarning ko'pchilik turiga hal qiluvchi ta'sir ko'rsatadi. Mehnat unumdorligi qancha Yuqori bo'lsa, mahsulot birligi ishlab chiqarishga ketadigan barcha mehnat sarflari kamayib boradi. Ayni vaqtda mahsulot tannarxi qanchalik kamayib borsa, korxonalarning jamg'armalari Shunchalik ko'payadi.

Mehnat unumdorligining o'sishi mehnatkashlarning moddiy farovonligi doimo oshib borishini ta'minlaydi. Iqtisodiyot yuksalishi, mehnat unumdorligi o'sib borishi bilan mehnatkashlarning turmush darajasi borgan sari yaxshilanib boraveradi.

Mehnat unumdorligi asosan ijtimoiy ishlab chiqarishi va mehnatning xarakteriga bog'liq bo'ladi. Mehnat unumdorligini oshirish barcha ijtimoiy, iqtisodiy shakltsiyalar uchun iqtisodiy zaruriyatdir. Bu umumiy iqtisodiy qonun bo'lib, bu qonunning talabiga binoan «ishlab chiqarish xarajatlari doimo kamayib, jonli mehnat esa tobora unumliroq bo'la boradi». Lekin turli iqtisodiy shakltsiyalarda bu qonun

aniq sharoitga va Shu tuzumning xarakteriga qarab o`zining maxsus spetsifik (xos) ifodasini topadi.

Mustaqil davlat mehnat unumdorligini o`z yo`li, o`z usullari, aniqroq qilib aytganda, mustaqillik usullari bilan oshiradi, chunki bunday sharoitda mehnat unumdorligining o`sib borishi uchun ob`ektiv va subeektiv imkoniyatlar etarlidir.

Mehnat unumdorligini oshirishning xilma-xil yo`llari va shart-sharoitlari bor. Fan va texnikaning barcha yutuqlarini ishlab chiqarishga keng joriy qilish, ishchilar, xizmatchilar va barcha xodimlarning umumiy bilim darajasi hamda madaniy saviyasini ko`tarish, mehnat intizomini mustahkamlash, ishlab chiqarishni va mehnatni tashkil etishni yaxshilash kishilarning o`z ish natijalarini moddiy manfaatdorligini oshirish, raqobatni kuchaytirish hamda ilg`orlar va novatorlarning tajribalarini ishlab chiqarishga keng yoyish mehnat unumdorligini oshirishning muhim shartlaridir.

Ishlab chiqarishni elektrlashtirish va elektronizatsiyalash texnikani taraqqiy ettirish va xalq xo`jaligining barcha tarmoqlarini rivojlantirishda birinchi darajali ahamiyatga egadir.

Mehnat unumdorligining doimo oshib borishi uchun mehnatni elektr bilan qurollantirish sur`atlari mehnat unumdorligini oshirish sur`atlaridan Yuqori bo`lishi zarur.

Mehnat unumdorligini yanada oshirish ishlab chiqarishni kimyolash, xalq xo`jaligining barcha tarmoqlarida kimyo fanining barcha yutuqlaridan keng foydalanishni talab etadi. Kimyolash tufayli ilgari ishlayotgan materiallarga nisbatan ancha mustahkam, engil, sifatli, arzon bo`lgan yangi materiallarni olish va ularni ishlab chiqarishga joriy etish imkoniyati tug`iladi. Bunday materiallardan mashina qismlari va detallar tayyorlash uchun ko`p mehnat talab qilinmaydi. Mexanik ishlov berishni kimyoviy yo`l bilan ishlov berishga almashtirish natijasida mahsulot ishlab chiqarish jarayonini tezlashtirish va mehnat unumdorligini ancha oshirish mumkin.

Mehnat unumdorligining oshishi uchun ishlab chiqarish jarayonlarini kompleks ravishda, ya`ni har taraflama mashinalashtirishga katta e`tibor berish kerak.

Mehnat unumdorligini oshirishda ishlab chiqarishni bir me'yorda, grafik asosida olib borish juda katta ahamiyatga ega. Bu uskunalardan, ishchi kuchlaridan to'la foydalanish imkonini beradi.

Ishlab chiqarishni ixtisoslashtirish va kooperativlashtirish mahsulot tayyorlashni ko'paytirish va mehnat unumdorligini oshirish uchun katta imkoniyatlar ochadi.

Mehnat unumdorligini oshirishda mehnatkashlar ommasining ijodiy faolligi, tashabbuskorligi, g'ayrat va shijoatlari katta rol o'ynaydi.

7.4. Ish haqini tashkil etishning asosiy vazifalari va tamoyillari.

Mehnat – har bir shaxs va umuman, jamiyat ehtiyojlarini qondirish uchun zarur bo'ladigan moddiy va ma'naviy ne'matlar yaratish sohasidagi maqsadga muvofiq faoliyatdir.

Moddiy ishlab chiqarish jarayonini tadqiq qilish asosida Shunday fikrga kelish mumkinki, mehnat avvalo, inson bilan tabiat o'rtasida sodir bo'ladigan Shunday jarayonki, unda inson o'z faoliyati bilan o'zi va tabiat o'rtasidagi moddalar almashinuvini bevosita ifodalaydi, tartibga soladi va nazorat qiladi.

Mehnat jarayonining oddiy jihatlariga uning maqsadga muvofiqligi, mehnat buyumi va mehnat vositalarini kiritish qabul qilingan. Mehnat buyumlari va ishlab chiqarish qurollari jonli mehnat jarayoniga kiritilmasa, ular o'z-o'zidan faoliyat ko'rsata olmaydi. Jonli mehnat esa hamisha faqat kishilarning tabiatga munosabatidagina emas, Shu bilan birga, jarayon qatnashchilari o'rtasidagi munosabatdan ham iborat.

Mehnat munosabatlarini yo'lga qo'yish sharoitida mehnatga haq to'lashning tashkiliy tizimi yuzaga keladi. Mehnatga haq to'lashni tashkil etishda ish beruvchilar bilan uni amalga oshiruvchilar, ya'ni xodimlar manfaatlari e'tiborga olinadi. Bu erda Shuni ta'kidlash zarurki, bozor munosabatlariga o'tishda tomonlar mehnatga haq to'lash masalalarini hal etishda teng huquqlarga ega bo'lishlari lazimligi shakl-shubhasizdir. Korxona ma'muriyati (yoki mulkdorning vakili) bilan xodimlar

manfaatlarini himoya qiluvchi kasaba uyushmalari o`rtasida tuzilgan jamoa shartnomalari mehnat munosabatlarini tartibga solishning, Shu jumladan, mehnatga haq to`lash masalalarini tartibga solishning huquqiy, amaliy va birdan-bir ta'sirchan shakliga aylanadi.

Bozor sharoitida, ayniqsa, o`tish davrida, taqsimlash munosabatlari, davlatning tartibga solish yo`nalishlari va xususiyati o`zgarib boradi, ma'muriyatchilik andozalariga barham beruvchi yangi boshqaruv shakllari paydo bo`ladi. Korxonalar darajasini tartibga solish jarayonlariga yangi talablar qo`yiladi. Davlatning aralaShuvi daromadlarni taqsimlash shart-sharoitlari va tamoyillariga rioya qilishni aniqlash, tahlil etish va ta'minlash uchun zarurdir.

Taqsimlash munosabatlari davlat yo`li bilan tartibga solinishining asosi mehnat sohasidagi qonunlar va bitimlar, soliq tizimida yakka daromadlarning o`sishi bilan inflyatsiya o`rtasidagi bog`liqlikni aniqlashdan iborat bo`lishi lozim. Davlatning ishtirokisiz insonga daromadni kafolatlab bo`lmaydi, bu daromad unga korxonaning iqtisodiy faoliyatidan qat'i nazar munosib hayot kechirishni ta'minlaydi. Davlatning funksiyasiga, bundan tashqari, aholining kam ta'minlangan qatlamlari daromadlarini oshirishni kiritish zarur, bu narsa ish kuchini me'yorl darajada takror hosil qilish uchun, mehnat resurslarini maqbul tarzda taqsimlashni ta'min etish, ijtimoiy keskinlikni yumshatish va hokazolar uchun kerak bo`ladi. Davlat ish kuchini takror hosil qilish ishtirokchisi bo`lganligi sababli taklif etilgan ish kuchining ko`proq qismini o`ziga qabul qiladi, uning tadbirkorlar talabiga javob berishiga intiladi.

Ish haqining mohiyati uning ijtimoiy ishlab chiqarish bosqichlari bo`lgan mahsulot ishlab chiqarish, uni taqsimlash, ayirboshlash va iste'mol qilishda bajaradigan funktsiyalari (vazifalari) da namoyon bo`ladi.

1. Takror hosil qilish funktsiyasi. U xodimlarni, Shuningdek, ularning oila a'zolari ish kuchini takror hosil qilish, avlodlarni qayta ko`paytirish uchun zarur bo`lgan hayotiy ne'matlar bilan ta'minlashdan iborat. Unda ehtiyojlarning ortib borishidan iborat iqtisodiy qonun o`z ifodasini topadi. Mazkur funktsiya ish haqining davlat tomonidan tartibga solinishi xususiyatlari, ish haqining ish kuchini takror hosil

qilishni ta'min etadigan miqdorini qonuniy darajada belgilash bilan mustahkam bog'liqdir.

2. Rag'batlantiruvchi funktsiya. Uning mohiyati xodimning ish haqi uning quyidagi mehnat hissasiga, korxonaning ishlab chiqarish – xo'jalik faoliyati natijalariga bog'liqligini belgilashdan iborat bo'lib, bunda ko'rsatib o'tilgan bog'liqlik xodimni o'z mehnati natijalarini doimiy ravishda yaxshilab borishga qiziqtirishi lozim.

3. O'lchov - taqsimlash funktsiyasi. Bu funktsiya iste'mol fondlarini yollanma xodim bilan ishlab chiqarish vositalari egasi o'rtasida taqsimlash vaqtida jonli mehnat o'lchovini aks ettirish uchun mo'ljallangan. Ish haqi vositasida ishlab chiqarish jarayoni har bir ishtirokchisining mehnat hissasigi muvofiq uning iste'mol fondidagi alohida ulushi aniqlanadi.

4. Resurslarni joylashtirish funktsiyasi. Mazkur funktsiyaning ahamiyati keskin oshib bormoqda. Uning mohiyati mehnat resurslarini mintaqalar, iqtisodiyot tarmoqlari va korxonalar bo'yicha qulay ravishda joylashtirishdan iborat. Mehnat resurslarini joylashtirish sohasidagi davlat boshqaruvi eng kam darajaga keltirilgan sharoitda, mehnat bozorining samarali faoliyat ko'rsatishini shakllantirish faqat har bir yollanma xodimda o'z mehnatini sarflash joyini tanlashda erkinlik bo'lgan taqdirdagina turmush darajasini oshirishga intilish, ish topish maqsadida uni boshqasi bilan almashtirishni taqozo qiladi, bu ish esa uning ehtiyojlarini eng ko'p darajada qondirishi lozim.

5. Aholining to'lovga qobiliyatli talabini shakllantirish funktsiyasi. Bu funktsiyaning vazifasi to'lovga qobiliyatli talabni muvofiqlashtirishdir. Bunday talab deganda xaridorlarning pul mablag'lari bilan ta'minlangan ehtiyojlarining namoyon bo'lish shakli tushuniladi, Shuningdek, iste'mol tovarlarini ishlab chiqarish nazarda tutiladi. To'lovga qobiliyatli talab ikki asosiy omil – jamiyatning ehtiyojlari va daromadlari ta'sirida shakllanadi va bozor sharoitida ish haqi yordamida tovarni taklif qilish bilan talab o'rtasida zarur mutanosiblik o'rnatishga yordam beradi.

Yuqorida aytib o'tilgan funktsiyalarni amalga oshirish uchun quyidagi eng muhim tamoyillarga rioya qilinishi zarur.

1. Ishlab chiqarish va mehnat samaradorligi yuksalib borgan sari real ish haqining ortib borishi. Bu tamoyil ehtiyojlarning ortishi ob'ektiv iqtisodiy qonunning amal qilishi bilan bog'liq bo'lib, mazkur qonunga muvofiq ehtiyojlarning yanada to'laroq qondirilishi faqat o'z mehnati uchun ko'proq miqdorda moddiy ne'matlar va xizmatlarga ega bo'lish imkoniyatlari kengaygan sharoitdagina real bo'ladi. Biroq bunday imkoniyat ishlab chiqarish faoliyati natijalari bilan mehnat samaradorligining bog'lanishini taqozo etadi. Bunday bog'lanishning yo'qligi esa, bir tomondan, ishlab topilmagan pulning berilishiga, demak, inflyatsiyaga, olingan nominal ish haqining ta'min etilishiga va real ish haqining pasayishiga olib kelishi, ikkinchi tomondan esa, pasaytirilgan, mehnat hissasining samaradorligiga mos kelmaydigan nominal ish haqining to'lanishiga olib kelishi mumkin. Natijada xodimlarning ortib borayotgan ehtiyojlarini qondirish imkoniyati va ish haqini ko'payish imkoniyati mavjud bo'lmaydi.

2. Mehnat unumdorligi o'sishini o'rtacha ish haqining o'sish sur'atlaridan ilgarilovchi sur'atlarini ta'minlash, (yoki mahsulot ishlab chiqarish hajmlari sur'atining iste'mol fondlari o'sishi sur'atlaridan ortib ketishi). Bu tamoyilning mohiyati – ishlab chiqarishni rivojlantirish va uning samaradorligini oshirish asosida mehnat daromadlarini maksimal (eng ko'p) darajaga etkazishdan iborat. Bu tamoyilga rioya qilinishi jamg'arish jarayonining, kengaytirilgan takror ishlab chiqarishning uzluksizligini taqozo etadi va korxonaning rivojlanishi hamda ravnaq topishining zarur sharti hisoblanadi. Mazkur tamoyilning buzilishi tovarlar bilan ta'min etilmagan pulning to'lanishiga, uning qadrsizlanishiga, mamlakat iqtisodiyotida turg'unlik holatlarining avj olishiga olib keladi. Muayyan korxona sharoitida bu ishlab chiqarish vositalarini yangilash jarayonining sekin-asta susayib borishi, ulardan eng istiqbollilarini ishlab chiqarish va sotib olish mo'ljalining yo'qligi hamda buning natijasi sifatida raqobat qiluvchi firmalar o'rtasida kamroq sifatli mahsulotga bo'lgan talabning pasayishidir.

3. Xodimning korxona faoliyati natijalariga qo'shgan mehnat hissasiga, mehnat mazmuni va sharoitlariga, korxona joylashgan mintaqaga, uning qaysi tarmoqqa mansubligiga qarab ish haqini tabaqalashtirish. Mazkur tamoyil

xodimning o'z mehnat malakasidan, mahsulotning Yuqori sifatli bo'lishini ta'minlashdan moddiy manfaatdorligini kuchaytirish zarurligiga asoslangan. Bunda ish kuchini takror hosil qilish uchun zarur bo'lgan moddiy ne'matlar miqdoridagi, mehnatning turli sharoitlaridagi jo'g'rofiy va iqlim sharoitlaridagi tafovutlar hisobga olinishi lozim.

4. Barobar (teng) mehnat uchun barobar haq to'lash. Bozor sharoitida bu tamoyilni ishlovchining jinsi, yoshi, milliy mansubligi va hokazolarga qarab uning mehnatiga haq to'lashda kamsitishga yo'l qo'ymaslikdir. Buni korxona yoki firma ichidagi taqsimotda, adolat tamoyiliga rioya etish, deb tushunish kerak. U bir xildagi mehnatga bir xil haq to'lash orqali bir xil baholashni nazarda tutadi.

5. Mehnatga haq to'lashni davlat yo'li bilan boshqarish va tartibga solib turish.

6. Mehnat bozorining ta'sirini hisobga olish. Mehnat bozorida ham davlat va xususiy kompaniyalarda, ham uyushmagan sektordagi ish haqi keng namoyon etilgan bo'lib, ulardagi ishchi kuchi kasaba uyushmalari bilan qamrab olinmagan va mehnatga haq to'lash to'la-to'kis ma'muriyat tomonidan belgilanadi.

Mehnati bozori – bu Shunday bir sohaki, u erda pirovard natijada mehnatning har xil turlariga baho berish tarkib topadi. Har bir xodimning mehnatiga to'lanadigan ish haqi uning mehnat bozoridagi mavqei bilan mustahkam bog'liq bo'lib, mazkur bozordagi vaziyat va bundan tashqari, bandlilik imkoniyatini ham belgilab beradi.

7. Mehnatga haq to'lash shakllari va tizimlarining oddiyligi, mantiqiyli va qulayligi mehnatga haq to'lash tizimlarining mohiyati haqida keng xabardor bo'lishni ta'minlaydi. Xodimda ish haqi haqida tushunarli va batafsil axborot mavjud bo'lgandagina u jon-dili bilan berilib mehnat qiladi. Xodimlar qanday holatda ish haqining miqdori, ya'ni o'z moddiy farovonliklari darajasi oshishini aniq tasavvur qilishlari lozim.

Ish haqini tashkil etish tamoyillarini ularni amalga oshirishga qaratilgan funktsiyalarga muvofiq tasniflash maqsadga muvofiqdir. Har bir tamoyil faqat bitta funktsiya bilan emas, balki bir qancha funktsiyalar bilan bog'langan. Shunday bo'lsa

ham asosiy funktsiyani ajratib ko'rsatish mumkin. Har bir tamoyil birinchi navbatda ana Shu funktsiyani bajarishga qaratiladi.

Ish haqini tashkil etishning qayta qurilishi bozor talablariga muvofiq quyidagi vazifalarni hal etishni nazarda tutadi:

- har bir xodimning o'z mehnati samaradorligi imkoniyatlari (rezervlari)ni aniqlash va foydalanishdan manfaatdorligini oshirish, ishlamasdan pul mablag'lariga ega bo'lish imkoniyatlariga barham berish;

- mehnatga haq to'lashda tekischilik hollarini bartaraf etish, ish haqining ham yakka tartibdagi, ham jamoa mehnati natijalariga bevosita bog'liqligiga erishish;

- turli toifadagi va kasb-malakali guruhlariga mansub bo'lgan xodimlar mehnatiga haq to'lash nisbatlarini maqbullashtirish (optimallashtirish), bunda bajariladigan ishlarning murakkabligini, kasblarning noyobligini e'tiborga oladigan mehnat sharoitlari, Shuningdek, pirovard natijalarga erishishga intilayotgan turli xodimlar guruhlari va ishlab chiqarish raqobatbardoshligining ta'sirini hisobga olishni nazarda tutiladi.

Sanoat ishlab chiqarishida mehnatga haq to'lashni tartibga solish sohasidagi amaliy qadamlar haqida gapirganda, Shuni qayd qilib o'tish kerakki, xodimlarning turli toifalari mehnatiga haq to'lash darajalarini tabaqalashtirish uchun yagona tarif stavkasi (YATS) ishlab chiqilgan va joriy etilgan bo'lib, u bir xil murakkablikdagi ish uchun barobar haq to'lash imkonini beradi.

Mehnatga haq to'lashni davlat yo'li bilan tartibga solish kam ta'minlangan, oz ish haqi oladigan xodimlarning ijtimoiy himoya qilinishini ta'minlashga qaratilgan chora-tadbirlar asosida ish haqining eng kam miqdorini belgilaydi.

Sanoat sohasida ish haqini tashkil etishda yagona tarif setkasi asosida asosiy ish haqini shakillantirish usulini yoki mehnatga haq to'lashning tarifsiz tizimini tanlash muhimdir. YAgona tarif setkasi ustuvor bo'lib, undan foydalanganda xodimlar ish haqini yanada ob'ektivroq tabaqalashtirishga erishiladi. Biroq iqtisodiy ahvol doimiy ravishda o'zgarib turishi sababli korxonalarda ko'pincha tarif stavkalarni o'zgartirishga to'g'ri keladi, bu esa katta mehnat xarajatlariga olib keladi. Mehnatga haq to'lashning tarifsiz tizimi ish haqini korxona ishining haqiqiy natijalariga

to'g'ridan-to'g'ri bog'liq qilib qo'yadi. Ish haqini hisoblash esa kamroq mehnat talab qiladi. Lekin bu faqat kichikroq korxonalarga taalluqlidir.

Ish haqini tashkil etish iqtisodiy samaradorlikning mezoni sifatida xo'jalik hisobi daromadining ish haqi fondiga nisbatan ustuvor o'sishi hisoblanadi. Bunday ustuvor o'sish ta'min etilmagan hollarda sabablarni sinchiklab tahlil qilish, foydani ko'paytirishga yoki mehnatga to'lanadigan xarajatlarni qisqartirishga qaratilgan qo'shimcha tadbirlarni ishlab chiqish zarur bo'ladi.

Hozirgi sharoitda sanoatda ish haqini to'g'ri tashkil etishga uning asosiy elementi bo'lgan mehnatni me'yorlash asosida erishish mumkin, u mehnat xarajatlari hajmi bilan unga to'lanadigan haq o'rtasidagi muvofiqlikni o'rnatish imkonini beradi. Mehnatni me'yorlashni takomillashtirish sohasidagi ishlar me'yorlarning sifatini oshirishga va avvalo mehnatning barcha turlari hamda xodimlarning barcha guruhlari uchun baravar jiddiyligiga, qizg'inlikni ta'minlashga qaratiladi. Turli ishlab chiqarish uchastkalarida me'yorlarning baravar jiddiyligiga, mehnat jarayonining ayrim elementlariga miqdoriy ahamiyati bo'yicha teng yoki yaqin jiddiylilik koeffitsientlarini o'rnatish hisobiga yoki mehnat intensivligining me'yorlardagi muayyan darajasini hisobga olish yo'li bilan erishiladi. Me'yorlarning baravar jiddiyligi ishlab chiqarishning turli uchastkalarida mehnatning bir xildagi intensivligini nazarda tutadi. Shu munosabat bilan birinchi miqdor ish sur'atlari va bandlik vaqtini hisobga olgan holda belgilanishi mumkin.

$$J=K_s \cdot K_b$$

Bu erda: J-mehnat intensivligi;

K_s -ish sur'ati koeffitsienti;

K_b -bandlik vaqti koeffitsienti.

Ish sur'ati koeffitsienti haqiqiy ish sur'atining jismoniy jihatdan maqbul bo'lgan narsaga munosabatini, bandlik koeffitsienti esa smenadagi haqiqiy bandlik vaqtining smena uzunligi muayyan foizga teng bo'lgan shartli hisoblash darajasiga munosabatini bildiradi. Agar mazkur ish o'rnidagi mehnat intensivligi me'yoriyidagi

intensivlikdan farq qilsa, u holda uni pasaytirish yoki oshirish, xususan, mehnat me'yorini o'zgartirish choralarini amalga oshirish kerak bo'ladi.

Mutaxassislar va xizmatchilar mehnatini, Shuningdek, xodimlarning ayrim toifalari mehnatini me'yorlashni yaxshilash ularning ish bilan ta'minlanish darajasini, vazifalarning oqilona taqsimlanishini, boshqaruv tuzilmasini takomillashtirish va hozirgi zamon texnikaviy vositalarini joriy etishni tahlil qilish asosida amalga oshirilishi lozim. Boshqaruvning ortiqcha bo'g'inlarini qisqartirish va tartibga solish, yordamchi xizmat ko'rsatuvchi va boshqaruv xodimlari sonini qisqartirish yuzasidan ish olib borish zarur. Har bir mutaxassisga ish reglamentini belgilab berish kerak, bu uning yil davomida kundalik ish bilan to'liq band bo'lishini ta'minlaydi. Reglament qoidalari aniq-ravshan bo'lishi mutaxassisning mazkur ish o'rnidagi, ushbu lavozimdagi va tegishli malaka kategoriyasidagi ishining o'ziga xos tomonlarini aks ettirishi lozim.

Sanoat korxonalarining yangi tuzilmasini va uni boshqarish tizimlarini, xodimlar lavozimlari nomlarini ular haqiqatdan bajaradigan funktsiyalarga muvofiq ravishda aniqlash sohasidagi ishlar yakunida shtat jadvalini tuzib chiqish uchun talab qilinadigan rahbarlar, mutaxassislar olinadi.

Bozor munosabatlarining shakllanishi sharoitida ish haqini tashkil etish masalalarini mustaqil hal qilish huquqini olgan korxonalar buning uchun turli andoza va yondaShuvlardan foydalanadilar. Biroq bu sohadagi xorijiy tajriba haqidagi, mehnatga haq to'lash sohasida vatanimizda firmalar ichki andozalari to'g'risidagi ma'lumotlar banki mavjud emas. Bu bank faqat endigina shakllanib kelmoqda, mehnat va ish haqini tashkil etish bo'limining xodimlari, odatda, o'z korxonalarida mehnatga haq to'lashning eng maqbul andozalarini tanlash uchun etarli bilimga ega emaslar. Ana Shu sabablarga ko'ra, ko'pchilik korxonalar, ayniqsa, o'rta va yirik korxonalar an'anaviy tarif tizimidan kelmoqdalar.

Bunday korxonalarda mehnatga haq to'lashni tashkil etishning asosiy elementlari mehnatni me'yorlash, tarif tizimi, ish haqining shakllari va tizimlaridir.

Mehnatni me'yorlash – bu, ilmiy asoslangan mehnat xarajatlari va uning natijalarini vaqt me'yori, soni, xizmat ko'rsatishning boshqarilishi, mahsulot ishlab

chiqarish me'yorlangan topshiriqlar me'yorlarini aniqlashdir. Bular bo'lmasa, mehnat miqdorini, har bir xodimning umumiy natijalarga qo'shgan alohida hissasini hisobga olib bo'lmaydi.

Ish haqining shakllari va tizimlari – bu, mehnatning miqdor natijalari va sifatiga (uning murakkabligi, intensivligi, shart- sharoitlariga) bog'liq ravishda ish haqini belgilash mexanizmidir.

Tarif tizimi turli me'yoriy materiallar majmuidan iborat bo'lib, ular yordamida korxonadagi xodimlar ish haqi darajasi ularning malakasi, ishlarning murakkabligi, mehnat sharoitlari, korxonalarning jo'g'rofiy joyi va boshqa tarmoq xususiyatlariga qarab belgilanadi. Tarif tizimining asosiy elementlariga tarif setkalari, tarif stavkalari, tarif-malaka ma'lumotnomalari, lavozim maoshlari, xizmatchilar lavozimlarining tarif ma'lumotnomalari, tarif stavkalariga ustama va qo'shimcha haqlar, ish haqiga doir mintaqaviy malaka koeffitsientlari kiradi.

Tarif stavkalari – razryadlar shkalasidan iborat bo'lib, ularning har biriga o'z tarif koeffitsienti berilgan va har qanday razryadning tarif stavkasi birinchi razryaddan necha marta ko'pligini ko'rsatib turadi. Birinchi razryadning tarif koeffitsienti birga tengdir. Razryadlar miqdori va ularga tegishli tarif koeffitsientlarining miqdori korxonalarda tuziladigan jamoa shartnomasida belgilanadi. Jamoa shartnomasi tarif bitimi asosida ishlab chiqiladi va xodimlar ahvolining shartnoma shartlariga nisbatan yomonlashuvini nazarda tutmaslik lozim.

Tarif stavkasi –ish vaqti birligi hisobiga mehnatga haq to'lashning pul bilan ifodalangan mutlaq miqdoridir. Birinchi razryad tarif stavkasi va tarif stavkasi asosida Shundan keyingi har bir razryadning tarif stavkasi hisoblab chiqiladi. Birinchi razryad tarif stavkasi korxonaning jamoa shartnomasi bilan belgilanadi va bir tomondan, uning moliyaviy imkoniyatlariga, ikkinchi tomondan, tarmoq bitimida aks ettirilgan mehnatga haq to'lash shartlariga bog'liq bo'ladi. Bunda u belgilangan eng kam ish haqi darajasidan kam bo'lmasligi lozim. Tarif stavkasi ishchilar mehnatiga haq to'lash darajasini belgilash uchun boshlang'ich miqdor hisoblanadi, bunda korxona mehnatga haq to'lashning qanday shakllari va tizimlari qo'llanilishini e'tiborga olmaydi.

Tanlangan vaqt birligiga qarab tarif stavkalari soatbay, kunbay va oylik maoshlardan iborat bo`ladi. Eng ko`p tarqalgan soatbay tarif stavkalari bo`lib, ular asosida turli qo`shimcha haqlar hisoblab chiqiladi. Kundalik va oylik stavkalar soatbay stavkalarni ish smenasidagi soatlar soniga va oy mobaynidagi ishlangan o`rtacha oylik soatlar soniga ko`paytirish yo`li bilan hisoblab chiqiladi.

Tarif-malaka ma'lumotlari me'yoriy hujjatlardan iborat bo`lib, ular yordamida ish razryadi va ishchining razryadi belgilanadi. Ularda har bir mutaxassislikdagi har bir razryad ishchisi nazariy va amaliy jihatdan bilishi lozim bo`lgan axborot mavjud bo`ladi. Mazkur ma'lumotnomalar uch bo`limdan: «Ishlarning ta'rif-tavsifi», «Bilish kerak» va «Ishlarga doir misollar» dan tashkil topadi. Ilgari, 1991 yil 1 yanvardan kuchga kirgan «Korxonalar va tadbirkorlik faoliyati to`g`risida» gi qonun joriy qilinishiga qadar, iqtisodiyotning barcha tarmoqlarida foydalanish uchun majburiy bo`lgan tarif-malaka ma'lumotnomalari hozirgi vaqtda tavsiyaviy xususiyatga ega bo`lib, faqat ulardan foydalanuvchi korxona uchungina me'yoriy hujjat hisoblanadi. Malaka razryadi ishchiga, odatda, tsex yoki korxona malaka komissiyasi tomonidan beriladi.

Mehnatga haq to`lashni tashkil etish sohasidagi an'anaviy yondaShuvlardan foydalanuvchi korxonalar xodimlar ish haqining miqdorini belgilash uchun tarif setkalari, tarif stavkalari va tarif-malaka ma'lumotnomalaridan foydalanadilar. Bunday korxonalarda boshqaruv mehnati xodimlari hisoblanuvchi xizmatchilar uchun shtat-maosh tizimi tatbiq etiladi. Uning o`ziga xos xususiyati shtat jadvalining tuzilishidan iborat bo`lib, unda muayyan korxonada mavjud bo`lgan lavozimlar ro`yxati, har bir lavozim bo`yicha xodimlar soni va maosh miqdori ko`rsatiladi.

Korxonaning attestatsiya (shahodat berish) komissiyasi lavozimlarning malaka ma'lumotnomalaridan foydalanish asosida attestatsiya jarayonida xizmatchilarga malaka toifalarini beradi. Xizmatchilar lavozimlarining malaka ma'lumotnomasi alohida tavsiflardan tashkil topadi. Har bir malaka tavsifi uch bo`limdan iborat: «Lavozim vazifalari», «Bilish kerak», «Malaka talablari».

Tarif-malaka ma'lumotnomasi singari xizmatchilar lavozimlarining malaka ma'lumotnomasi tavsiyaviy xususiyatga ega bo`lib, korxonalar ulardan ixtiyoriy

ravishda foydalanishlari, uning bo'limlariga tuzatishlar va o'zgarishlar kiritishlari mumkin. Xizmatchilarini attestatsiyadan o'tkazib turish davriyligini korxona rahbariyatining o'zi belgilaydi.

Ma'lumki, mustaqillikka erishgandan so'ng mehnatga haq to'lash borasida anchagina o'zgarishlar yuz berdi. 1993 yilning 1 yanvaridan boshlab ish haqining stavka va maoshlari yangi tarif koeffitsientlari asosida to'lana boshlandi. Bundan maqsad mehnatga haq to'lash tizimini tartibga solish, turli kasb va toifadagi xodimlarning ish haqlariga muayyan ob'ektiv nisbat belgilashdir. 1997 yilda mehnatga haq to'lashning yagona tarif stavkasi 0 dan 28 gacha bo'lgan razryad darajalari qabul qilindi. Bu darajalar o'rtasidagi tarif koeffitsientlarining farqi 1.00 dan 5.83 gachani tashkil etgan edi.

Vazirlar Mahkamasining 1996 yil 18 martdagi «Mehnatga haq to'lashning yagona tarif setkasini takomillashtirish to'g'risida»gi qaroriga muvofiq mehnatga haq to'lashning 0 dan 22 gacha bo'lgan razryad (daraja)lari qabul qilindi. Unga ko'ra razryadlar o'rtasidagi farq 2-2,5 baravar ko'paydi. Boshlang'ich razryadning 550 so'm miqdori yagona tarif stavkasiga asos qilib olindi. Qo'shimcha haq va ustamalarning amaldagi tizimi, Shuningdek, xodimlar ish haqiga qo'shiladigan rayon koeffitsientlari saqlab qolindi.

1-jadval

O'zbekistonda 1996 yilda qo'llanilgan tarif setkasi

Mehnatga haq to'lash razryadi	Tarif koeffitsienti	Mehnatga haq to'lash razryadi	Tarif koeffitsienti
0	1.000	12	3.581
1	1.450	13	3.808
2	1.595	14	4.038
3	1.755	15	4.271
4	1.930	16	4.508
5	2.115	17	4.748

6	2.308	18	4.991
7	2.510	19	5.238
8	2.716	20	5.488
9	2.926	21	5.741
10	3.140	22	5.998
11	3.358		

Manba. O`zbekiston Respublikasi Prezidentining 1996 yil 24 iyuldagi Farmoni.

«Halq so`zi», 1996, 25 iyul

O`zbekiston Respublikasi Prezidentining 2003 yil 2 apreldagi «Ish haqi, pensiyalar va stipendiyalarning miqdorlarini oshirish to`g`risida»gi Farmoniga muvofiq minimal ish haqining miqdori 5440 so`m etib tayinlandi. Hozirgi paytda minimal ish haqining miqdori 62920 so`m etib tayinlangan.

Ko`pgina korxonalar hozirgi vaqtda an'anaviy tarif tizimi elementlari asosida mehnatga haq to`lashni tashkil etishning yangi, yanada samaraliroq usullarini izlash yo`lidan bormoqdalar. Bu ijobiy hodisa bo`lib, korxonalarga o`zlari qarab chiqadigan masalalarni hal qilishda mustaqillik berishning natijasidir. Korxonada ishlovchi barcha xodimlarning mehnatga haq to`lashni tashkil etish uchun umumiy tarif setkasidan foydalanish ancha keng tatbiq etilmoqda. Odatda, ishchilarga beriladigan razryadlar soni avvalgidek, ya'ni 6-8 bo`lib qolmoqda. Setkadagi razryadlarning eng ko`p miqdori va ularga mos keluvchi tarif koeffitsienti muayyan korxonada ixtiyoriy ravishda belgilanishi va albatta, jamoa shartnomasida mustahkamlab qo`yilishi lozim.

Qisqacha xulosalar

Mehnat – insonning maqsadga muvofiq faoliyati; eng avvalo tabiat buyumlarini o`zgartirib, extiyojga moslashtirishni bildiradi. Mehnat kishilar hayotining asosiy sharti, chunki u tufayli insoniyatning yashashi uchun zarur bo`lgan moddiy va ma'naviy ne'matlar yaratiladi.

Ishlab chiqarish jarayonida kishilar mehnatining foydaliligi, samaradorligi, mahsuldorligini oshirish uchun mehnatni ilmiy va amaliy jihatdan tashkil etish zarur.

Mehnatni tashkil etish, odatda, bir mehnat jamoasida jonli mehnatdan foydalanish tamoyillari, usullari va taklifini yaxshilashni anglatadi. Shu bilan birga mustaqillik va bozor iqtisodiyoti sharoitida butun jamiyat miqyosida mehnatni ilmiy va amaliy asosda tashkil etish alohida ahamiyat kasb etadi.

Mehnatni tashkil etishning eng muhim unsurlaridan biri – bu, mehnatga xaq to'lashdir. Mehnatga xaq to'lash korxonalarda xodimlarning mehnatiga belgilangan tarif tizimi asosida amalga oshiriladi. Bu tizimning bosh elementi tarif stavkasidir.

Nazorat va muhokama uchun savollar

1. Mehnatni tashkil etishning mohiyati, ahamiyati va mazmuni nimadan iborat?
1. Ish joylari (o'rinlari)ni tashkil etish deganda nimalarni tushunasiz?
2. Mehnat unumdorligi nima? Uni oshirishning qanday yo'llari bor?
3. Ish haqini tashkil etishning asosiy vazifalari va tamoyillari nimalardan iborat?
4. Korxonada mehnatga haq to'lash tizimi va shakllari.

Asosiy adabiyotlar

1. I.A.Karimov. 2012-yil Vatanimiz taraqqiyotini yangi bosqichga ko'taradigan yil bo'ladi. 2011 yilda mamlakatni ijtimoiy-iqtisodiy rivojlantirish yakunlari va 2012 yilda iqtisodiy islohotlarni chuqurlashtirishning eng muhim ustuvor yo'nalishlariga bag'ishlangan Vazirlar Mahkamasi majlisidagi ma'ruza.// Xalq so'zi, 2012 yil, 20 yanvar.
2. I.A.Karimov. O'zbekiston Respublikasi Oliy Majlisi, Vazirlar Maxkamasi va Prezident Devonining O'zbekiston mustaqilligining 20 yilligiga bag'ishlangan ma'ruza. //Xalq so'zi, 31 avgust, 2011 y.
3. I.A.Karimov. Barcha reja va dasturlarimiz Vatanimiz taraqqiyotini yuksaltirish, xalqimiz farovonligini oshirishga xizmat qiladi. //Xalq so'zi, 21 yanvar, 2011 y.
4. A. Ortiqov. «Sanoat iqtisodiyoti» (darslik). –T.: TGEU, 2009, 256 bet.

5. Belokrylova O.S., Mixalkina E.V. *Ekonomika truda: konspekt lektsiy.* – Rostov n/D: Feniks, 2002.-224s.
6. Odegov YU.G. i dr. *Ekonomika truda: Uchebnik. V 2 t. T. 2.* – M.: «Alfa-Press», 2009. – 924 s. Karimov I.A. 2015-yilda iqtisodiyotimizda tub tarkibiy oʻzgarishlarni amalga oshirish, modernizatsiya va diversifikatsiya jarayonlarini izchil davom ettirish hisobidan xususiy mulk va xususiy tadbirkorlikka keng yoʻl ochib berish – ustuvor vazifamizdir. //«Xalq soʻzi», 2015 yil, 17 yanvar.
7. Karimov I.A. 2014-yil Yuqori oʻsish surʼatlari bilan rivojlanish, barcha mavjud imkoniyatlarni safarbar etish, oʻzini oqlagan islohotlar strategiyasini izchil davom ettirish yili boʻladi. //«Xalq soʻzi», 2013 yil, 18 yanvar.
8. Oʻzbekiston Respublikasi Prezidentining 2010 yil 15 dekabrda PQ-1442-sonli “2011-2015 yillarda sanoatni rivojlantirish ustuvorliklari toʻgʻrisida”gi Qarori
9. I.A.Karimov. Mamlakatimizda demokratik islohotlarni yanada chuqurlashtirish va fuqarolik jamiyatini rivojlantirish kontseptsiyasi: Oʻzbekiston Respublikasi Oliy Majlisi Qonunchilik palatasi va Senatining qoʻshma majlisidagi maʼruzası. T.: Oʻzbekiston, 2010. – 56 b.
10. Oʻzbekiston Respublikasi Prezidenti I.A.Karimovning 2012 yilning asosiy yakunlari va 2013 yilda Oʻzbekistonni ijtimoiy-iqtisodiy rivojlantirishning ustuvor yoʻnalishlariga bagʻishlangan Oʻzbekiston Respublikasi Vazirlar Mahkamasining majlisidagi “Bosh maqsadimiz – keng koʻlamli islohotlar va modernizatsiya yoʻlini qatʼiyat bilan davom ettirish” mavzusidagi maʼruzasini oʻrganish boʻyicha oʻquv qoʻllanma. – T.: “Oʻqituvchi” NMIU. 2013.
11. A. Ortiqov. «Sanoat iqtisodiyoti» (darslik). –T.: TGEU, 2009, 256 bet.
12. Zaytsev N.L. *Ekonomika, organizatsiya i upravlenie predpriyatiem: ucheb. posob.* 2-e izd. –M.: Infra-M, 2009.-455s.
13. S.G. Kalendareva *Organizatsiya proizvodstva na predpriyatii.* –T.: TGEU, 2009. - 115 str.

14. Turovets O.G., Rodionova V.N. Teoriya organizatsii: ucheb. posobie. –M.: RIOR, 2008.-97s.
15. Effektivnaya organizatsiya: Per. s angl. – M.: Alpina Biznes Buks, 2008. – 192 s.

VIII MAVZU. MARKETING FAOLIYATINI TASHKIL ETISH

8.1. Korxona marketing faoliyatining maqsadi va vazifalari

Marketing xizmati – bu, korxona (firma)ning mustaqil tarkibiy bo'linmasi. U bozorni o'rganib, unga mahsulotni ishlab chiqarishni moslash asosida korxonaning ishlab chiqarish – sotish faoliyatini maqsadga qarab amalga oshiradi.

Marketing chora-tadbirlari yig'indisining vazifalari quyidagilar:

- bozorning talablarini aniqlash;
- imkoniyati bo'lgan xaridorlarga ularning talablari bo'yicha ma'lumotlar berish;
- talablarni qondira oladigan tovar va xizmatlar to'g'risida axborot berish;
- tovar va xizmatlarni etkazib berish.

Korxona marketing xizmatining faoliyati to'rtta bir-biri bilan bog'liq quyidagi turta vazifadan iborat:

- raqobatbardosh mahsulotni yaratish jarayonini tashkil etish;
- egiluvchan baholash siyosatini olib borish;
- samarali sotish tizimini tashkil qilish;
- bozordagi tovarning siljitishni boshqarish.

Marketing vazifalarini echish umumiy uslubi mahsulotni sotish sohasida korxonaning maqsadga moslashgan yo'nalishlarini ta'minlaydi. Bu yo'l-yo'riqlar

muhim iqtisodiy ko'rsatkichlar asosida beriladi: sotish hajmi, foydaning miqdori, rentabellik darajasi, korxonaning bozor ulushi va boshqalar. Marketing siyosati ularga erishish uchun o'rganib kiritiladi. Uning asosini marketing faoliyatining maqsadlari tashkil etadi.

Marketing maqsadlari ifodalanishini bozorda korxonaning asosiy birlamchiliklarini aniqlashdan boshlash maqsadga muvofiqdir. Shuning uchun bu jarayonda quyidagi savollarga javob topish kerak:

Bozor uchun ishlab chiqarilgan mahsulotlarda qanday o'zgarishlar yuz beradi?

Korxona qaysi yo'nalish bo'yicha rivojlanishi kerak?

YAngi holatga qanday o'tish mumkin?

Bozorda yuz bergan o'zgarishlarni aniqlashga korxonaning marketing muhiti elementlarining tavsifi yordam beradi. Ularga quyidagilar kiradi:

- I. - ichki muhit;
- II. - mikromuhit;
- III. - makromuhit.

Ichki muhitning tarkibiy qismlari quyidagilardan iborat:

Ishlab chiqarish muhiti – ishlab chiqarish tuzilishi; ishlab chiqarish texnologiyasi; ishlab chiqarishda kadrlar; xom ashyo, materiallar, to'ldiruv mahsulotlari, yarim fabrikatlar; texnologik uskunalar; ishlab chiqarishni tashkil etish usullari.

Boshqaruv muhiti – boshqaruvning tuzilishi; boshqaruvni funktsiyalash; boshqaruv kadrlari; axborot; boshqaruv qarorlari, usullari va texnik mablag'lari.

. Faoliyatning iqtisodiy natijalari.

Mikromuhitning elementlari quyidagilardir:

- ta'minotchilar;
- vositachilar(savdo, transport, marketing, moliya);
- raqobatchilar(parametrik, tovar, markali, istaklar);
- iste'molchilar(shaxsiy, ommaviy).

Makromuhitga quyidagilar kiradi:

- siyosiy muhit;
- demografik muhit;

- ilmiy - texnik muhit;
- madaniy muhit;
- tabiiy muhit.

Ikinchi savolga javob korxonaning yaqin kelajakka moslangan umumiy maqsadlarini belgilashdan boshlanadi. Shuning uchun bu borada ayrim ma'lumotlarga ega bulish kerak:

- taraqqiyotning birinchiligi nimadan iborat va korxona umumiy ixtisoslikda qaysi faoliyat turini egallaydi?;

- korxona marketingini qanday sotish shartlariga moslashtirish lozim(sotish hajmlari, mahsulotning turlanishi, sotib olish sharoitlari)?;

- marketing faoliyati qaysi strategiya turi asosida qurilishi kerak(bozorni to'ydirish, bozorning rivoji va uning o'zgarishlari, yangi tovarni yaratish, zararkunandalik)?.

Uchinchi savolga javob berishida belgilangan maqsadlarga etish usullari va ularni olib borish juda muhimdir:

- tovar va baholash siyosati, mahsulotni taqsimlash kanallarini tashkil etish sohasida marketingning amaliy yo'nalishlari va usllarini aniqlash;
- sotishni rag'batlantirish mablag'larini ishlatish;
- marketing xizmatining sonli va sifatli tarkibini topish;
- marketing xizmatini ta'minlash va yordam berish tartibini belgilash;
- xodmlar malakasini oshirish yo'llarini aniqlash;
- marketing faoliyatining nazorat usullarini belgilash.

8.2. Bozor sharoitida izlanishning asosiy mazmuni

Bozor sharoitlarini tekshirishning asosiy mazmuni quyidagilardan iborat:

• bozor talabi tekshiruvini o'tkazish uchun kerak bo'ladigan boshlang'ich axborot;

• tekshirishda ishlatiladigan talabni baholash usullarini aniqlash;

• tovar va xizmatlarning bozor talabi hajmini, Shu jumladan, joriy va kelajak talabi miqdorini va tarkibini belgilash;

- tovarlarni bozorga chiqarish yo`llarini ta'riflash;
- tovar va xizmatlarni sotish hajmlarining bashorat baholari;
- tovar mahsulotini sotish sohasida, jumladan, narxlar darajasini, sotishga ko'maklashish choralarini, sotishni va taqsimlashni tashkil etish sohasida siyosatni tanlash dalilini keltirish;

- kafolatli ta'mirlash xizmati tashkil etishni ta'riflash;
- tovar va xizmatlarni sotish daromadini baholash.

Bozorning ahvolini o`rganish mazmunan ikki tomondan tahlil qilinadi:

- bozorning hajmi, baholash tarkibi, tovarning matlubot xususiyatlari, sherik firmalarning xo`jalik va tashqi iqtisodiy faoliyatida ish olib borish va ish yuritish usullarining xosiyatlari, sotish yo`llari, sotishni rag`batlantirishning shakllari va usullari, tijorat ishi va boshqalar;

- korxonaning ishlab chiqarish – sotish imkoniyatlari (hajmi, tovar assortimenti, ishlab chiqarish quvvatlari, moddiy resurslar bilan moddiy-texnik ta'minlashni tashkil etish tarkibi), moliya imkoniyatlari va boshqalar.

Kompleks tekshirish o`tkazishning birinchi bosqichida o`tgan davr yoki kelajak (oy, chorak, yil)da ishlab chiqarish, iste'mol qilish va tovar aylanishi sohasidagi joriy va qisqa muddatli ishlarning ahvolini ta'riflash turadi. U tovar bozori holatini tavsiflaydigan har xil iqtisodiy ko'rsatkichlar dinamikasi intilishini aniqlashida o'z ifodasini topadi.

Bozor talabi hajmi – bu, mamlakatning muayyan mintaqasidagi xaridorlar aniq vaqtda oladigan tovar va xizmatlarning umumiy hajmidir.

Bozor talabi miqdori – bu, aniq erda, zamonda sotilgan tovar (xizmat)larning hajmidir.

Tovar buyumlar ilmiy tekshirilishini tashkil etishga quyidagilar kiradi:

- tovarni tanlash;
- iste'molchilar, savdo korxonalar va ishlab chiqaruvchilarning turkumini ma'lum qilish;
- bozorning aniq tarmoqlarini tanlashi;
- so`roqning miqiyosini va tarkibini oralatib aniqlashi;

- hisobchilarni tanlash va tayyorlash;
- ma'lumotlarni so'rov asosida olish, to'plash va tahlil qilishni tashkil etish.

Holatiga qarab tovar bozorining kon'yukturasiga, odatda, oshirma, Yuqori, pasaytma va past kon'yuktura atamaları beriladi.

Oshirma kon'yukturada tovarning talabi taklifdan oshib boradi, narxlar o'sadi va tuzilgan bitimlar soni ko'payadi.

Yuqori kon'yukturaga baland baholarning barqarorligi, sotuvchi va xaridorlarning Yuqori faolligi xosdir.

Pasaytma kon'yukturaga tovarning yig'ilib qolishi, baholar pasayishi va bitimlar sonini qisqarilishi xosdir.

Past kon'yuktura – bu, past narxlar, xaridorlarning faolligi, ya'ni «xaridorning bozori»dir.

Bozor kon'yukturasini o'rganishida quyidagi harakatlarni olib borishi kerak:

- o'rganish ob'ekti aniqlanadi (milliy, mintaqaviy, jahon bozorlari);
- tovar yoki xizmat bozori kon'yukturasini ta'riflaydigan asosiy ko'rsatkichlar tanlanadi;
- zarur kon'yuktura axborot manbalarining doirasi belgilanadi;
- ma'lumotlarni yig'ish, tekshirish, tuzatish, tartibga solish va ishlab chiqish tadbirlari o'tkaziladi;
- talab va taklif shakllanishining qonuniyat va intilishini aniqlash uchun ma'lumotlar tahlil qilinadi;
- tovar va xizmat talab va taklifi rivojlanishining kon'yukturaviy bashorati ishlab chiqiladi va baholarning o'zgarish ehtimollari ko'riladi;
- tovarlar ishlab chiqarilishi, ularning hajmi va bahosi hal etiladi;
- bitimlar tuziladigan joyi va vaqti hal etiladi.

8.3. Talab va taklifni bashoratlash usullari

Joriy va istiqboldagi talab va taklifni o`rganish jarayonida asosiy muammo ko`plab qarama - qarshi axborotlarni to`g`ri umumlashtirib, to`g`ri xulosalar chiqarishdir. Bu bir qator analitik usullar paydo bo`lishiga olib keladi. Ularga quyidagilar kiradi:

1. intilish (ekstrapolyatsiya) usuli;
2. me'yoriy (normativ) usullar;
3. iste'mol miqdori usuli (jumladan, daromad va baholar talabining elastikligi);
4. iste'mol koeffitsientini oxirgi ishlatish usuli;
5. iqtisodiy-matematik usullar;
6. boshqaruvchi ko`rsatkich usuli;
7. oralatib aniqlash usuli;
8. anketa so`rovlari va boshqalar.

Intilish usuli o`tgan davr axborotlarini ekstrapolyatsiyalash va intilishning parametrlarini aniqlashga asoslanadi (arifmetik, regressiv va boshqa usullar).

Iste'mol miqdori usuli ma'lum standart koeffitsientlarga asoslanadi va aniq mahsulotni bevosita iste'mol qilish fursatida ishlatiladi. Masalan, avtomobillarga talab darajasi aniq daromad bo'yicha guruhlarda, firma yo davlat mulkchiligida avtomobillarning miqdorini aniqlash yo`li bilan ifodalanadi. Talabning umumiy hajmidan avtomobillarning haqiqiy miqdori ayrilsa, qo`shimcha talab aniqlanadi. Bu usul daromad va baholardan kelib chiqqan holda talabning elastikligini aniqlashga imkon beradi.

Oxirgi ishlatish yoki iste'mol qilish koeffitsienti aniq tovarni iste'mol qilish (ko`pincha boshqa biznes sohalarida) ehtimol variantlar va tegishli koeffitsientlarni aniqlashda ishlatiladi. Tegishli biznes sohalarining taraqqiyot rejalari asosida aniq tovarga bo`lgan ehtiyojni belgilash mumkin. Buning uchun ishlab chiqarish hajmini aniq mahsulotning tegishli iste'mol koeffitsientiga ko`paytirish kerak.

Boshqaruvchi ko`rsatkich usuli bir tovar iste'moli boshqa tovar iste'moli bilan vaqtli yoki miqdorli bog`liqlikni ifodalovchi aniq qonuniyat bo`lganda ishlatiladi. Masalan, agar elektromahsulotlarning talabi ofislar uchun turarjoylar ekspluatatsiyasiga kirish miqdori va vaqtidan kam bo`lsa, talab miqdori va uning paydo bo`lish vaqti fuqarolik qurilishining rejalari aniq bo`lgandagina topiladi.

Uzoq muddatda ishlatiladigan tovarlarning talabini prognozlashda me'yoriy usulini ishlatish kerak. Unda barcha ko'rsatkichlar ishlatiladi: mavjud ishlatish parki, boshlang'ich va qaytaruv talabi, tovar eskirishining o'rta muddati.

Bozorda xaridorlar ehtiyojini aniqlashning ikkinchi bosqichida yangi tovarlar turi va paydo bo'lish vaqtini belgilash, shakllanayotgan talabning tabiatiga ularning ta'siri turadi.

Xalqaro amaliyotda «yangi mahsulot» deganda shakl, mazmun yoki mahsulot o'rami (upakovkasi) va iste'molchi uchun muhim bo'lgan boshqa jihatlarning o'zgarishi nazarda tutiladi.

Yangi mahsulot bilan bog'liq muammoni o'rganishda bir necha masalalarni, chunonchi, birinchidan, bozor ulushining pasayishi, ikkinchidan, mahsulotni bozorga chiqarish vaqtini belgilash masalalarini ko'rib chiqish kerak.

Birinchi masalani echish jarayonida yangi mahsulot ishlab chiqarishda unga nisbatan xavfni kamaytirish masalasi turadi. Chunki, birinchidan, yangi mahsulotga talab bo'lmasligi, ikkinchidan, xaridorning nuqtai nazaridan bahosi juda Yuqori bo'lishi mumkin. Shu bois kompaniya yangi mahsulot bilan bozorga chiqadigan kompaniya xavf kamayishi uchun quyidagi uchta shartni e'tiborga olishi lozim:

1. Kompaniyaning tavsifnomasi – ishlab chiqarish, sotish va tovar bozorini o'rganish masalalari bo'yicha Yuqori bilimlar, moslik, tajriba.
2. Mahsulot muvafaqiyatli sotilishini ta'minlovchi omillar – uning xususiyatlari, ayniqsa, xaridorlarning barchasiga qadrliligi (talabchanligi).
3. Bozor hajmi va xususiyati – bozorning kengayishi uning rivojlanishiga asos soladi; potentsial xaridorlar ko'p, lekin ular biror aniq tovarni afzal ko'rishmaydi. Shuning uchun ularni yangi mahsulotni sotib olishga jalb etish oson emas.

Ikkinchi masalaning echimi ham xavfni kamaytirish bilan bog'liq bo'lib, yangi mahsulotning yashash tsiklini belgilash orqali asoslanadi.

Mahsulotning yashash tsikli quyidagi to'rtta bosqichdan iborat:

1. joriy qilish;
2. o'sish;
3. etuklik;

4. pasayish.

Yashash tsikli marketing faoliyati bilan uzviy bog`liq: sotishning bir bosqichida reklamaga, nusxalar yuborilishiga, mahsulotni sotish paytida kuponlar ishlatilishiga, boshqa bosqichida esa, – bahoning pasayishiga, o`ram (upakovka) o`zgarishiga e`tibor berilishi mumkin. Shu sababi mahsulotning yashash tsiklini o`rganishda uch tur muammoni echishga yo`l qo`yladi:

1. Ishlab chiqarilayotgan mahsulotning mavjud bozori kengayishi va u potentsial bozorlarni egallashi uchun nima qilish kerak?
2. Bu bozorlarga yangi mahsulotni kiritish uchun qanday tashabbus kerak?
3. Yangi mahsulotlarni yaratish uchun nimani amalga oshirish kerak?

Shunga alohida e`tibor berish lozimki, tovarning yashash tsikliga oid muammolar echimi uzoq muddatli rejalashtirish bilan bog`liq, uning biror bosqichi oqibatlari esa joriy rejalashtirishda hisobga olinishi zarur.

8.4. Korxonaning baholash siyosati

Marketing faoliyatining eng murakkab va qiyin shakllanadigan elementlaridan biri – bu, tovarlar assortiment guruhlari bo`yicha korxonaning baholash siyosatini tuzish va amalga oshirishdir.

Aniq tovarning bahosini, miqdorini va dinamikasini hal etishda xavf darajasini kamaytirishni ta`minlaydigan marketing usullari mavjud.

Ularga quyidagilarni kiritish mumkin:

- baholar o`zgarishi bo`yicha tajribani doimiy ravishda umulashtirib borish;
- baholar dinamikasiga talab elastikligining ta`sirini tahlil etish;
- raqobatchilar baholash siyosatining o`zlararo ta`sirini hisobga olish;
- iste`molchilar daromadlarining va baholar o`zgarishining dinamikasi;
- baholar dinamikasini nazorat qilish.

Baholarning dinamikasi tanlangan baholash strategiyasi bilan aniqlanadi. U ko`plab korxonalar bozor sharoitlarida intilayotgan maqsadlar sifatida shakllanadi:

1. uzoq vaqt jarayonida foydani maksimallashtirish;

2. qisqa, chegaralangan vaqt jarayonida foydani maksimallashtirish;
3. ishlab chiqarish hajmining o`shishi;
4. bozorni barqarorlashtirish;
5. iste'molchilarning baholarga ta'sirchanligini kamaytirish;
6. baholarda yetakchilikni quvvatlash;
7. yangilarni «esankiratmoq»;
8. past foyda, me'yoriy bahoga ega bo`lgan raqobatchilar bilan kurash;
9. o`rtastatik xaridor uchun qulay sharoitlar tuzish;
10. taqdim etilgan tovarga xaridorlarning qiziqishini rag`batlantirish.

Qo`yilgan masala to`laroq echilishi baholash muammolarini keltirib chiqargan noqulay bozor vaziyatlari o`rganilishi uchun imkon yaratadi. Shuning uchun jiddiy iqtisodiy yo`qotishlarga sababchi bo`lgan aniq bozor vaziyatlari va hollari o`rganiladi va umumlashtiriladi: sotish, foyda, bozordagi ulushi hajmining kamayishi va boshqalar.

Arzon sotish tajribasini o`rganish iste'molchilarning bahoga sezgirligi to`g`risida muhim axborot beradi. Mahsulot arzonlashishining tarkibi, hajmi va uni o`tkazish shartlariga doimo e`tibor berilishi kerak. Ko`pincha bahoni arzonlashtirishda quyidagi yo`llardan foydalaniladi:

- olingan tovarlar soniga arzonlashtirish (ulgurji arzonlashish);
- tovarlarning ishlab chiqarish tannarxini, omborga tahlash, tashish, sotish harajatlarini tejash hisobiga arzonlashtirish;
- bonus arzonlashtirishlar, bunda korxonadan olinadigan soliq xaridorlar hisobidan qoplanadi. Bonus arzonlashtirishlar 5-10 % miqdorida o`zgarib turadi;
- shaxsiy arzonlashtirishlar korxonaga kerak bo`lgan maxsus xaridorlar uchun qo`llaniladi;
- mavsumiy arzonlashtirishlar ommaviy ishlab chiqarish mahsulotiga talabni rag`batlantirish yoki quvvatlash maqsadida ishlatiladi;
- majburiy arzonlashtirishlar korxonaning zararlarini kamaytirish uchun qo`llaniladi. Masalan, tovarlarni omborda saqlash hisobidan.

Harajat usuli bilan hisoblangan bahoni aniqlash uchun tashqi omillarning baholar dinamikasiga ta'sirini ko'rib chiqish zarur. Shuning uchun sotilayotgan mahsulotlar narxlari o'zgarishiga iste'molchilar sezgirligining tahlili o'tkaziladi.

Elastik talab sharoitida korxona (raqobatchi)ning savdodan tushgan mablag'ini ko'paytirishga faqat baholar pasayishi yoki talab elastikligini kamaytirishga olib keladigan mahsulotni yangilash hisobidan erishish mumkin. Bu sotilayotgan mahsulotlarni elastik talab sharoitida baholash siyosati tuzilishining asosi bo'ladi.

Noelastik talab sharoitida korxona mahsulotlari baholarini ko'tarishi kerak. Chunki faqat Shu chora sotishdan tushgan umumiy foyda ko'payishiga imkon beradi.

Ko'pincha mahsulotni sotish baholari o'zgarishiga raqobatchilarning harakati asos bo'ladi. Korxona mahsulotni sotishga raqobatchilar baholash siyosati ta'sir miqdorini aniqlash uchun talab elastikligi koeffitsientini hisoblash lozim. U bir raqobatchi molining sotish narxi o'zgarganda boshqa raqobatchi tovariga talab hajmining o'zgarish darajasini tavsiflaydi.

Iste'molchilar daromadlarining dinamikasi talabga kuchli ta'sir etadi. Ko'pincha, boshqa teng sharoitlarda mahsulotni sotish baholari va hajmlarini faqat iste'molchilarning daromadlari belgilaydi. Sotish hajmining iste'molchilar daromadlari dinamikasidan ta'sirlanishini baholash uchun daromadlar bo'yicha talabning elastikligi koeffitsienti ishlatiladi.

Bu ko'rsatkichning salbiy ma'nosi Shundaki, u mahsulotning past sifati to'g'risidagi ma'lumotlarni tasdiqlaydi, chunki daromadlar ko'payganda xaridor uni iste'mol qilish hajmini kamaytiradi. Bu ko'rsatkichning har xil tovarlar guruhlari ma'nolarini o'rganishi iste'molchilar daromadi o'zgarishi bilan bog'liq assortimentning kelajakdagi siljitishlarini belgilashga imkon beradi va Shu asosda baholar dinamikasi yo'nalishlarini va xususiyatini oldindan ko'rishga sharoit yaratadi.

Ko'rib chiqilgan usullar baholar haqiqiy dinamikasining doimiy nazorati zarurligini e'tibordan soqit qilmaydi. Baholashda zamonaviy, adekvat xulosa qilish uchun korxona mahsulotining sotilishi va uning asosiy raqobatchilari to'g'risida aniq va to'g'ri axborotga ega bo'lish kerak.

Baholarni nazorat qilish uchun quyidagi ma'lumotlar zarur:

1. Sotish hajmining dinamikasi (tabiiy va qiymat miqdorida):
 - o'tgan yilga nisbatan;
 - bozorning har xil segmentlari va taqsimlash vositalariga nisbatan.
2. Raqobatchilar har xil guruhdagi tovarlari narxlarining o'zgarishi.
 - Arzon narxlarda sotishning hajmi:
 - umumiy sotishga nisbatan foizi;
 - to'la bahoda sotishga nisbatan foizi.
3. Baholar pasayishidan eng ko'p foyda topgan iste'molchilarning segmenti.
4. Marketingga harajatlarning dinamikasi.
5. Sotiladigan tovarlar to'g'risida potentsial xaridorlarning fikrlari;
6. Taqdim etilgan narxga norozilik:
 1. iste'molchilarning noroziligi;
 2. savdo xodimlarining noroziligi.
7. Raqobatchi – korxona va uning baholariga nisbatan iste'molchilar nuqtai nazarining o'zgarishi.
8. O'tgan davrga qaraganda yo'qotilgan iste'molchilar soni.

Baholar to'g'risidagi axborotlarni o'rganish va ularni doimiy nazorat qilib borish korxonada baholash siyosatining samaradorligini Yuqori darajaga ko'tarishga imkoniyat yaratib beradi.

Qisqacha xulosalar

Korxona faoliyatini tashkil etish va boshqarish tizimida uning bozor imkoniyatlarini o'rganishga va baholashga qaratilgan marketing, ilmiy ishlari muhim bo'g'inlardan biridir. Bozorni ilmiy o'rganish jarayonida olingan ma'lumotlar uzoq muddatli strategiya va joriy siyosat amalga oshirilishida korxonaning moddiy, moliya, mehnat resurslariga ehtiyojlarini belgilash yordam beradi.

Marketing ishlarini tashkil etishda bozor turlarini, kon'yukturasini, sharoitlarini o'rganish talab va taklifning optimal nisbatini, firma va raqobatchilarning ma'lum bir

mol bo'yicha bozordagi o'rnini, foyda keltiruvchi va yaxshi sotiladigan tovarlarni aniqlashda muhim rol o'ynaydi.

Korxonaning baholash strategiyasini o'rganishi ham muhimdir. Oxirgi narxni belgilash raqobatchilar narxlarini tahlil qilishda, ishlab chiqarish va sotish xarajatlarini baholashda asoslanadi.

Talabni bashorat qilish har xil usullar bilan olib boriladi. Ular korxonaning rivojlanish yo'llarini aniqlashga imkon beradi.

Nazorat va muhokama uchun savollar

1. Marketing mohiyati va mazmuni nimalardan iborat?
2. Marketing faoliyatining maqsadlari va vazifalarichi?
3. Mikro va makromuhit elementlariga nima kiradi?
4. Marketing faoliyatining maqsadlariga qanday usullar orqali erishish mumkin?
5. Bozor sharoitlarini ilmiy o'rganishning mazmuni va usullarini bayon eting.
6. Korxonaning baholash strategiyasi deganda nima tushuniladi?

Asosiy adabiyotlar

1. Karimov I.A. 2015-yilda iqtisodiyotimizda tub tarkibiy o'zgarishlarni amalga oshirish, modernizatsiya va diversifikatsiya jarayonlarini izchil davom ettirish hisobidan xususiy mulk va xususiy tadbirkorlikka keng yo'l ochib berish – ustuvor vazifamizdir. //«Xalq so'zi», 2015 yil, 17 yanvar.
2. Karimov I.A. 2014-yil Yuqori o'sish sur'atlari bilan rivojlanish, barcha mavjud imkoniyatlarni safarbar etish, o'zini oqlagan islohotlar strategiyasini izchil davom ettirish yili bo'ladi. //«Xalq so'zi», 2013 yil, 18 yanvar.

3. O'zbekiston Respublikasi Prezidentining 2010 yil 15 dekabrda PQ-1442-sonli "2011-2015 yillarda sanoatni rivojlantirish ustuvorliklari to'g'risida"gi Qarori
4. I.A.Karimov. Mamlakatimizda demokratik islohotlarni yanada chuqurlashtirish va fuqarolik jamiyatini rivojlantirish kontsepsiyasi: O'zbekiston Respublikasi Oliy Majlisi Qonunchilik palatasi va Senatining qo'shma majlisidagi ma'ruzasi. T.: O'zbekiston, 2010. – 56 b.
5. O'zbekiston Respublikasi Prezidenti I.A.Karimovning 2012 yilning asosiy yakunlari va 2013 yilda O'zbekistonni ijtimoiy-iqtisodiy rivojlantirishning ustuvor yo'nalishlariga bag'ishlangan O'zbekiston Respublikasi Vazirlar Mahkamasining majlisidagi "Bosh maqsadimiz – keng ko'lamli islohotlar va modernizatsiya yo'lini qat'iyat bilan davom ettirish" mavzusidagi ma'ruzasini o'rganish bo'yicha o'quv qo'llanma. – T.: "O'qituvchi" NMIU. 2013.
6. A. Ortiqov. «Sanoat iqtisodiyoti» (darslik). –T.: TGEU, 2009, 256 bet.
7. Kotler Filipp. Osnovy marketinga. Kratkiy kurs.: Per. s angl. – M.: Izdatelskiy dom «Vilyams», 2008. – 656 s.
8. Liptsis I. V. TSenoobrozovanie: ucheb. -4-e izd. /pererab.i dop. – M.:Magistr, 2008.-527 s.
9. S.G. Kalendareva Organizatsiya proizvodstva na predpriyatii. –T.: TGEU, 2009. - 115 str.

IX MAVZU. KORXONA STRATEGIYASINI SHAKLLANTIRISH

9.1. Korxona imkoniyatlari, resurslari va strategiyasining mohiyati

Bozor iqtisodiyoti sharoitida har bir ishlab chiqaruvchi bozorga o'z mahsuloti bilan mustaqil chiqadi. O'z mahsulotini bozorda sotish sharoitlarni yaxshiroq yaratgan korxona boshqa Shunga o'xshash tovarni ishlab chiqaruvchilarga nisbatan yaxshiroq holatda bo'ladi. Bu xolisona talabiga ko'ra, har bir korxona o'z taraqqiyot yo'lini bozor talabiga muvofiq tuzish va ishlashi kerak. Har bir korxonada rivojlanish strategiyasini ishlab chiqish zarurligi ayni Shunda o'z ifodasini topadi.

Strategiya maqsadlarni shakllantirish tamoyillaridan va ularga erishishning muvofiq siyosatidan iborat bo'ladi.

Strategiyani amalga oshirish korxonaning iqtisodiy quvvati doimiy kuchayishini, ishlab chiqarilgan tovarlar va ko'rsatilgan xizmatlar raqobatbardoshligini ta'minlashi kerak.

Korxona resurslariga va imkoniyatlariga quyidagilar kiradi:

- Xodimlarning uddalashi, bilimi va kasb tajribasi. Bu holda ular iste'molchilarning talablarini idrok qilish va haqiqatda gavdalandirib ko'rsatish qobiliyati nuqtai nazaridan baholanadi.

- Moddiy resurslar korxonalar joylashgan erdan ishlab chiqarish va umumiy binolar, asbob-uskunalar, elektr ta'minot manbalari (xususiy yoki sotib olingan), issiqlik, suv, ishlab chiqarish chiqitlarini yo'qotish imkoniyatlari va boshqalardan iborat. Hammasi bu holda ularning texnik holati, mulkiy shakli (ijara, aktsioner, xususiy va boshqalar) nuqtai nazaridan ko'rib chiqiladi.

- Texnologik va tashkiliy resurslar – ilg'or texnologiyalarni, patent va litsenziyalarni, ishlab chiqarishni va mehnatni tashkil qilish taraqqiyparvar shakllarining mavjudligi.

- Axborot resurslari– axborotni olish imkoniyatning mavjudligi.

- Moliyaviy resurslar korxonaning balansidagi likvid aktivlardan va qarz olish imkoniyatidan iborat.

- Marketing resurslar – tartibga solingan sotuv va ta'minot tarmog'ining mavjudligi, tijorat ishlarini olib borish bo'yicha xodimlar (personal)ning ixtisoslashgan bilimlari va tajribasi.

- Tashkiliy resurslar – ishlab chiqarish tashkiliy tuzilmasini doimo takomillashtirish imkoniyati, qobiliyati va boshqalar.

Ishlab chiqarish omillarining tanqisligi va qimmatligi ularni qanday ishlatishda muhim ahamiyatga ega. Shuning uchun korxona ishlayotgan muhitni bilish lozim.

9.2. Firmalarni rivojlantirishning asosiy omillari

Firmani dasturini, strategik maqsadlarini va uning rivojlanish masalalarini tuzishdan oldin, firma shakllangan bozor tizimida ishlashini nazarga olish kerak, Shuning uchun korxona o'z faoliyatiga ta'sir qiladigan omillarni baholashi lozim.

Korxona faoliyatining samaradorligi tashqi muhitni to'g'ri baholash bilan bog'langan firma unga darhol ta'sir etadi. Tashqi omillarga juda ko'p sonli va

quyidagi omillar kiradi: davlatda biznes rivojlanishining umumiy siyosiy va iqtisodiy sharoitlari, qonunlar, aholi daromadlarining darajasi, uning demografik tuzilishi, qarzдор korxonalarning moliyaviy ahvoli, fan va texnika taraqqiyoti, moliya, kredit va soliq siyosati, inflyatsiya va boshqalar.

Bunda raqobat muhiti va Shunday yoki Shunga o`xshash tovar va xizmatlarga tug`ilgan talab darajasi haqidagi axborot ham ahamiyatlidir.

Raqobat va raqobatchilar haqida tasavvur muhim omillardan biridir.

Ko`pgina davlatlar kompaniyalarining tajribasi ko`rsatadiki, tarmoq ichidagi bozor raqobatining doimiy jadalligi amaldagi 5 ta asosiy omilga bog`liq: ushbu bozorga yangi ishlab chiqaruvchilar kirib kelishi yoki chiqishining ehtimolligi, bir tovar o`rniga ikkinchisini qo`yishning xavf-xatari, iste`molchining xaridorlilik qobiliyati, mol bilan ta`minlovchilarning qarzni to`lay olishi va bozor qatnashchilari orasidagi raqibligi.

Raqobatchilarning imkoniyatlari ularning kuchli va bo`sh tomonlarini aniqlash nuqtai nazardan qaraladi.

Har bir yo`l yangi imkoniyatlarni yaratadi.

Qisqartirish strategiyasini firmalar kamdan-kam holatlarda tanlashadi. Bunda maqsadlar avvalgidan pastroq darajada belgilanadi. Qisqartirish strategiyasi agar yomonlashishga kuchli intilish paydo bo`lib, hech qaysi choralar uni o`zgartira olmagan hollarda ishlatiladi.

Murakkab strategiya – bu barcha aytilgan strategiyalar birikmasidir. Bunday strategiyaga, odatda, bir necha sohalarda faoliyat ko`rsatayotgan yirik korxonalar rioya qiladi. Bulardan tashqari barqarorlik va sog`lomlashtirish strategiyalari ham mavjud.

Har bir strategiya zarur hisoblanadi. O`z navbatida, ular xar xil muqobil variantlarga ega.

Shunday qilib, o`shish strategiyasi quyidagi yo`llar bilan amalga oshiriladi:

- harakatlarni kuchaytirish (yangi bozorga kirish, bozorning rivojlanishi, geografik ekspansiya);
- singdirish va olish hisobidan diversifikatsiyalash;

- firmalararo hamkorlik va kooperatsiya;
- tashqi iqtisodiy faoliyat.

Barqarorlik strategiyasi:

- tejash;
- strategik siljishlarni nazarda tutadi.

Sogʻlomlashtirish strategiyasi:

- boshqarish tizimini qayta qurish;
- moliyaviy qayta qurish;
- marketingni qayta qurishdan iborat.

Asosiy strategiyalar umumiy strategiyaning variantlari boʻlib, ularda tovarning yashash tsikli tegishli bosqichlari, talab va texnologiyalari bilan taqqoslanadi.

Shunday qilib, strategiyani tuzish jarayonini 4 ta bosqichga boʻlsa boʻladi:

- Ayrim omillar boʻyicha korxonaning strategik oʻrnini aniqlash (soha va korxonaning sohadagi aniq oʻrni tahlili).
- Ichki va tashqi omillari bir-biriga umumiy taʼsir qilishining umumlashtirilgan bahosi (korxona holatining tahlili).
- Strategik imkoniyatlarni aniqlash.
- Vujudga kelgan holat va korxonaning vazifasiga mos strategiyani ishlab chiqish.

Sohaning raqobat tahlili quyidagilarni nazarda tutadi:

- sohaning ixtisosini aniqlash;
- soha taraqqiyotining harakatlantiruvchi kuchlari;
- raqobat kuchlarini baholash;
- sohadagi raqib boʻlgan korxonalar raqobat vaziyatlarining baholanishi;
- eng yaqin raqobatchilar harakatlarining baholanishi;
- muvaffaqiyatning asosiy omillari belgilanishi;
- soha taraqqiyotining istiqbollari.

Korxona ahvolining tahliliga quyidagilar kiritiladi:

- Bugungi strategiyaning baholanishi.

Umumiy koʻrsatkichlar:

- bozor ulushining ko`payishi yoki kamayishi;
- rentabellikning o`zgarishi;
- sof foyda hajmining dinamikasi;
- kapital xarajatlarning o`rnini qoplash;
- korxonaning sotish va umuman, bozor o`rishining tezlik darajalarini solishtirish.

Korxonaning ichki kuchli va kuchsiz tomonlari bo`yicha vaziyatlar va xavflar.

Korxonaning kuchli tomonlarini belgilovchi jihatlatlarga uning afzalligini, Yuqori obro`ni, raqobat kurashidagi tajribani, moliyaviy resurslarni, ilg`or texnologiyalarni, yaxshi reklamani, kuchli boshqaruv tizimini va boshqalarni kiritish mumkin.

Kuchsiz tomonlarga aniq strategiyaning yo`qligi, eskirgan asbob-uskunalar, mutaxassislar malakasi va tajribasining qoniqarsizligi, sifatsizlik, chegaralangan assortiment, moliyaviy resurslarning yo`qligi va boshqalar kiradi.

Vaziyatlar – yangi bozorlarga chiqish, xaridorlarning qo`shimcha guruhlari, tegishli mahsulotlarni sotish, raqobatchilar vaziyatlarini susaytirish va boshqalardir.

Xavflar – kuchli kompaniyalarning sohaga bosib kirishi, bozorning o`rish darajasi pasayishi, o`rnini bosuvchi tovarlarni sotuvlar va tashqi savdo tovarlarining ko`payishi, davlat tomonidan tartibga solishning qattiqligi va boshqalar.

Korxonaning xarajatlarning tahlili.

O`zi va raqobatchilar harajatlarning tarkibini solishtirish o`z harajatlarni muvofiqlashtirishning zarur bosqichlarini aniqlash va ularni korxonaning strategiyasiga kiritishga imkon beradi.

Korxonaning raqobatbardoshligini aniqlash.

Korxonani umumiy baholash har bir raqobatchini reyting baholash bilan qo`shib olib boriladi. Raqobatchilarni ustunligi belgilangan vaziyatlarda Shu ustunliklardan foydalanishga to`squinlik qiladigan xolatlariga barham beruvchi tadbir-choralarni ishlab chiqish.

Korxonaning strategik muammolarini aniqlash.

Bugungi strategiyani o`zgarishlar bilan amalga oshirish yoki uni qayta qurib chiqish korxona tomonidan tahlil asosida hal qilinadi.

Oldindan o`tkazilgan tahlil natijalari asosida aniq bir strategiyani tanlash muayyan tizimda shakllanishi lozim: hamma tadbirlar uzoq muddatli maqsad uchun ishlashi va funktsional bo`linmalar nuqtai nazaridan bir-biri bilan bog`lanib, to`ldirilib turishi kerak. Har bir strategiya muvaffaqiyati asosida raqobat usullarini yaratish va ulardan foydalanish turishi lozim.

9.3. Korxonada raqobat strategiyasini tashkil etish

“Raqobat” xo`jalik yuritishning manfaatli sharoitlari va maksimal foyda olish uchun tovar ishlab chiqaruvchilar o`rtasidagi kurashdir. Raqobat iqtisodiyotni harakatga keltiruvchi kuch bo`lib hisoblanadi. Raqobat bozor xo`jaligining eng muhim xususiyatlaridan biri bo`lib hisoblanadi. Aynan raqobat shaxsning ijod sohasidagi erkinligini ta`minlaydi. Iqtisodiyot sohasida esa yangi raqobatbardosh tovarlar ishlab chiqarish va xizmatlar ko`rsatish yo`li bilan o`z salohiyati va imkoniyatlarini amalga oshirish uchun sharoitlar yaratadi.

Sanoat ishlab chiqarish raqobatbardoshligini oshirish va kelajakda ham uni Yuqori darajada saqlab qolish uchun bir qator chora-tadbirlar, jumladan investitsiyalarni an'anaviy va texnologik infratuzilmaga yo`naltirishi, xususiy jamg`arma va ichki investitsiyalarni rag`batlantirishi, to`g`ridan-to`g`ri xorijiy investitsiyalarni jalb etish yo`li bilan eksportga yo`naltirilgan siyosat olib borishi, boshqaruv sifatini yaxshilash chora-tadbirlarini ko`rishi, ish haqi, mehnat unumdorligi va soliqlarning o`zaro bog`liqligini ta`minlashi, minimal va maksimal ish haqi o`rtasidagi farqlarni kamaytirishi, ta`lim sohasiga yirik investitsiyalarni yo`naltirishi zarur bo`ladi.

Shuni alohida ta`kidlash kerakki, ishlab chiqarishni rivojlantirish taraqqiyot omili ekanligidan kelib chiqib, respublikada sanoat siyosati amalga oshirilmoqda. Mamlakatimizda nisbiy ustunlikka esa bo`lgan yoki bo`lishi mumkin bo`lgan

tarmoqlarni ragʻbatlantirish ushbu siyosatning asosiy tamoyillaridan biri boʻlib hisoblanadi.

Mamlakatni ijtimoiy-iqtisodiy rivojlantirishning hozirgi bosqichida amalga oshirilayotgan sanoat siyosatining asosiy yoʻnalishlari quyidagilardan iborat:

- davlat ulushini mamlakat va xorij investorlariga sotish yoʻli bilan samarasiz sanoat korxonalarini tarkibiy qayta qurish;

- monopolist korxonalar va tabiiy monopoliyalar faoliyatini tartibga solish tizimini takomillashtirish hamda raqobat muhitini rivojlantirish boʻyicha chora-tadbirlarni amalga oshirish.

Qishloq xoʻjalik mashinasozligi elektrotexnika, elektronika, avtomobilsozlik, samoliyotsozlik kabi ilm talab qiladigan ilgʻor tarmoqlarni yangi texnika va texnologiya asosida rivojlantirish xalq xoʻjaligi majmuasini tarmoq tarkibini takomillashtirishning muhim yoʻnalishi boʻldi.

Kimyo ishlab chiqarish sohasidagi oʻzgarishlar ham tarkibiy qayta qurishning muhim yoʻnalishi sifatida amalga oshirildi. Uning rivoji, eng avvalo, qishloq xoʻjaligiga xizmat koʻrsatishga, yaʼni bu sohani mineral oʻgʻitlar ekinlarni himoyalash vositalari bilan taʼminlashga qaratildi.

Qurilish materiallari ishlab chiqarish va sanoatning qayta ishlovchi tarmoqlarini rivojlantirish yana bir ustivor yoʻnalishi sifatida belgilandi. Shuni taʼkidlash kerakki, respublikada amalga oshirilayotgan qayta ishlash tarmoqlari korxonalarini texnik jihatdan qayta qurollantirish jarayonlari, engil va oziq-ovqat sanoatning barpo etilayotganligi qishloq xoʻjaligi xom ashyosini muhim turlari: paxta, ipak, meva-sabzavot mahsulotlarini chuqur qayta ishlash hamda sifatli isteʼmol tovarlari ishlab chiqarishga yoʻnaltirilgan.

Oʻzbekistonda arzon ishchi kuchini mavjudligini hisobga olgan holda koʻp mehnat talab qiladigan tarmoqlarni rivojlantirishga alohida ahamiyat berilmoqda. Hozirda paxta tolasining 30-50 foizi respublikada qayta ishlanmoqda.

⁵ Ubaydullaeva R.A. CHelovecheskiy faktor - vajneyshee uslovie konkurentosposobnosti natsionalnoy ekonomiki. «Milliy iqtisodiyotning raobatbardoshligini oshirish muammolari». Ilm-nazariy konf. materiallari. – Toshkent, Berlin-Bonn. 2008. 22-b.

Jahon iqtisodiyotida vujudga kelayotgan tendentsiyalardan, Shuningdek, mamlakatimizni kelajakda iqtisodiy va ijtimoiy rivojlantirish strategiyasidan kelib chiqqan holda, 2012-yilda va undan keyingi yillarda quyidagi ustuvor vazifalarning amalga oshirilishi muhim ahamiyat kasb etadi.

Birinchi darajali e'tibor mamlakatimiz iqtisodiyotining raqobatdoshligini oshirish bo'yicha dastur tayyorlash va uni amalga oshirishga qaratilishi zarur.

Bu maqsadning dolzarbligi va ahamiyati avvalo Shu bilan belgilanadiki, biz o'rta muddatli istiqbolda iqtisodiyotimizni rivojlangan demokratik davlatlar darajasiga olib chiqishni hozirgi bosqichdagi bosh strategik vazifa sifatida o'z oldimizga qo'yganmiz.

O'z-o'zidan ayonki, raqobatdosh iqtisodiyotni shakllantirmasdan, pirovard natijada esa raqobatdosh mamlakatni barpo etmasdan turib, biz qabul qilgan Mamlakatimizda demokratik islohotlarni chuqurlashtirish va fuqarolik jamiyatini rivojlantirish konsepsiyasida ko'zda tutilgan maqsadli vazifalarni amalga oshirmasdan turib, bu haqda jiddiy so'z yuritish mumkin emas.

Bu vazifaning o'rtaga qo'yilishi, Shuningdek, inqiroz jarayonlarining chuqurlashtirishi, dunyo miqyosida xarid talabining pasayishi va Shunga muvofiq tarzda jahon bozorida xomashyo, materiallar, ayniqsa, tayyor mahsulotlar bo'yicha raqobatning yildan-yilga kuchayib borayotgani bilan ham bog'liq, albatta.

Bugungi kunda ko'plab rivojlangan va jahon iqtisodiyotida yetakchi o'rin tutadigan mamlakatlar tajribasi Shuni so'zsiz isbotlab bermoqdaki, raqobatdoshlikka erishish va dunyo bozorlariga chiqish, birinchi navbatda iqtisodiyotni izchil isloh etish, tarkibiy jihatdan o'zgartirish va diversifikatsiya qilishni chuqurlashtirish, Yuqori texnologiyalarga asoslangan yangi korxona va ishlab chiqarish tarmoqlarining jadal rivojlanishini ta'minlash, faoliyat ko'rsatayotgan quvvatlarni modernizatsiya qilish va texnik yangilash jarayonlarini tezlashtirish hisobidan amalga oshirilishi mumkin.

Ishlab chiqarish hajmini kengaytirish va raqobatdosh mahsulotlarning yangi turlarini o'zlashtirish bo'yicha qabul qilingan birinchi navbatdagi chora-tadbirlar dasturiga muvofiq, 2011-2016-yillarda hisob-kitoblar bo'yicha qiymati 6 milliard 200

million dollar boʻlgan 270 dan ziyod investitsiya loyihasini, Shuningdek, ishlab chiqarishni modernizatsiya qilish, texnik va texnologik qayta jihozlash boʻyicha tarmoq dasturlarini amalga oshirish koʻzda tutilmoqda.

Joriy 2012-yilda iqtisodiyotimizni diversifikatsiya qilishni davom ettirishda oʻta muhim ahamiyatga ega boʻlgan loyihalarni amalga oshirish moʻljallanmoqda. Jumladan, Surgʻil koni bazasida Ustyurt gaz-kimyo kompleksi, Dehqonobod kaliyli oʻgʻitlar va Oʻoʻngʻirot soda zavodlarining ikkinchi navbatini, sintetik suyuq yoqilgʻi ishlab chiqarish zavodini qurish ishlari boshlanadi.

Shuningdek, Tollimarjon issiqlik elektr stansiyasida ikkita bugʻ-gaz qurilmasi, Angren issiqlik elektr stansiyasida yangi energoblok qurish, avtomobil shinalari va transportyor tasmasi ishlab chiqarishni yoʻlga qoʻyish, toʻqimachilik korxonalari quvvatlarini yanada kengaytirish va butun texnologik jarayonni takomillashtirish boʻyicha loyihalarni amalga oshirish koʻzda tutilmoqda.

Qisqacha xulosalar

Bozor sharoitida har bir korxona oʻz faoliyati samaradorligini maksimal darajada oshira oladigan strategiyani tanlaydi.

Strategiya – bu, harakatlarni yoʻnaltirishni, resurslarni taqsimlashni va uzoq muddatli asosiy maqsad va vazifalarni belgilashdir.

Strategiya korxonaga muayanlik va maqsadni beradi. Korxonaning asosiy strategiyalariga oʻsish, mustahkamlash, sogʻlomlashtirish, murakkablash, qisqartirish va boshqalar kiradi.

Strategik muqobillikni oʻrganish korxonaning umumiy funktsiyalari, aniq vazifalari va unda tegishli choralarni ishlab chiqishga imkon beradi.

Raqobat iqtisodiyotni harakatga keltiruvchi kuch boʻlib hisoblanadi. Raqobat bozor xoʻjaligining eng muhim xususiyatlaridan biri boʻlib hisoblanadi. Aynan raqobat shaxsning ijod sohasidagi erkinligini taʼminlaydi.

Nazorat va muhokama uchun savollar

1. Bozor sharoitida korxona strategiyasini o`rni qanday bo`lishi kerak?
2. Korxona resurslariga nimalar kiradi?
3. Ichki va tashqi omillarining mazmuni nimalardan iborat?
4. Korxona taraqqiyot strategiyalarining qanday turlari bor?
5. Strategiya shakllanishining qanday bosqichlari mavjud?
6. Asosiy raqobat strategiyasi turlarini bayon eting.

Asosiy adabiyotlar

1. Karimov I.A. 2015-yilda iqtisodiyotimizda tub tarkibiy o`zgarishlarni amalga oshirish, modernizatsiya va diversifikatsiya jarayonlarini izchil davom ettirish hisobidan xususiy mulk va xususiy tadbirkorlikka keng yo`l ochib berish – ustuvor vazifamizdir. //«Xalq so`zi», 2015 yil, 17 yanvar.

2. Karimov I.A. 2014-yil Yuqori o`shish sur`atlari bilan rivojlanish, barcha mavjud imkoniyatlarni safarbar etish, o`zini oqlagan islohotlar strategiyasini izchil davom ettirish yili bo`ladi. //«Xalq so`zi», 2013 yil, 18 yanvar.

3. O`zbekiston Respublikasi Prezidentining 2010 yil 15 dekabrda PQ-1442-sonli “2011-2015 yillarda sanoatni rivojlantirish ustuvorliklari to`g`risida”gi Qarori

4. I.A.Karimov. Mamlakatimizda demokratik islohotlarni yanada chuqurlashtirish va fuqarolik jamiyatini rivojlantirish kontseptsiyasi: O`zbekiston Respublikasi Oliy Majlisi Qonunchilik palatasi va Senatining qo`shma majlisidagi ma`ruzasi. T.: O`zbekiston, 2010. – 56 b.

5. O`zbekiston Respublikasi Prezidenti I.A.Karimovning 2012 yilning asosiy yakunlari va 2013 yilda O`zbekistonni ijtimoiy-iqtisodiy rivojlantirishning ustuvor yo`nalishlariga bag`ishlangan O`zbekiston Respublikasi Vazirlar Mahkamasining majlisidagi “Bosh maqsadimiz – keng ko`lamli islohotlar va modernizatsiya yo`lini qat`iyat bilan davom ettirish” mavzusidagi ma`ruzasini o`rganish bo`yicha o`quv qo`llanma. – T.: “O`qituvchi” NMIU. 2013.

6. A. Ortiqov. «Sanoat iqtisodiyoti» (darslik). –T.: TGEU, 2009, 256 bet.

7. Zaytsev N.L. *Ekonomika, organizatsiya i upravlenie predpriyatiem: ucheb. posob.* 2-e izd. –M.: Infra-M, 2009.-455s.
8. S.G. Kalendareva *Organizatsiya proizvodstva na predpriyatii.* –T.: TGEU, 2009. - 115 str.
9. Turovets O.G., Rodionova V.N. *Teoriya organizatsii: ucheb. posobie.* –M.: RIOR, 2008.-97s.
10. *Effektivnaya organizatsiya: Per. s angl.* – M.: Alpina Biznes Buks, 2008. – 192 s.

X MAVZU. KORXONADA DISPETCHERLIK VA TEZKOR TARTIBGA SOLISH

10.1. Ishlab chiqarishni tezkor boshqarishning mazmuni va mohiyati

Ishlab chiqarishni tezkor boshqarish haqiqiy shakllanayotgan yoki shakllangan ishlab chiqarish vaziyatida boshqaruv xodimlarining bir qarorga kelishini ifodalaydi. Keng ma'noda tezkor boshqarishga kalendar-rejalashtirish, qisqa muddatli va tezkor rejalar jarayonini tashkil etish va dispetcherlik kiradi.

Tor ma'noda esa, bu – ishlar va resurslarning taqsimlanishi, texnologik jarayonlarga kerakli tuzatishlarni kiritish, zahiralaridan ustalik bilan foydalanish, joriy vazifalar bajarilishining sifatini va vaqtini nazorat qilishidir.

Tezkor boshqarishga va rejalashtirishga quyidagilar kiradi:

- qisqa muddatga mo'ljallangan rejali vazifalarni ishlab chiqish (oylik, dekadalik, xaftalik rejalar), smena-sutkali vazifalarni (ishlab chiqarish joylarida – detall va uzel kesmalarida, ish joylarda – detall va operatsiya ko`rinishida);

- boshqaruv xodimlari ishlab chiqarish vaziyatiga kundalik analizi va ega bo`lishi;

- ishlab chiqarish rejasining bajarilishini tezkor hisob va nazorat qilish;

- o`z vaqtida muayyan qarorga kelish va ishlab chiqarish jarayonida buzishlarning oldini olish yoki rejadan chetga chiqishni tuzatish bo'yicha ishlarni tashkil etish.

TSexlararo darajada ishlab chiqarish dasturlari bajarilishining muvofiqlashishiga quyidagilar kiradi:

1. ishlab chiqarishning maromiyligi ta'minlash va xom ashyo, texnologik asboblarni etkazib berish muddatlari moslashishining «tor joylarini» yo`qotish;

2. belgilangan miqdorda, ro`yxatda va muddatda detallarni tsexlararo olib berishni birlashtirish;

3. korxona omborlarida detallarning to`planib qolish holatini kuzatish;

4. agregatlarda eng qiyin terma qismlar tayyorlanishini muntazam ravishda nazorat qilish;

5. shartnoma shartlariga binoan mahsulot tayyorlash jarayonlarini muvofiqlash.

10.2. Kalendar-rejalashtirish me'yorlari va ularni hisoblash usullari

Tezkor ishlab chiqarishni rejalashtirish jarayonida har xil ishlab chiqarishni tashkil etish me'yorlari ishlatiladi:

1. bir tekislik koeffitsienti;

2. uyg'unlik koeffitsienti;

3. ishlab chiqarish tsiklining uzoqligi va boshqalar.

Ishlab chiqarishni tashkil etish usullariga qarab korxonada quyidagi kalendar-rejalashtirish hisobotlar o`tqaziladi:

SHaxsiy ishlab chiqarishda:

- mahsulot tayyorlashning ishlab chiqarish tsiklining uzoqligi;
- mahsulot tayyorlashda tsexlarning ishida vaqtning o'tib ketish;
- buyurtmalarni bajarishning terma va mahsulotning tsikllik grafiklari;
- ishlab chiqarish maydoni va asbob-uskunalarni to'la ta'minlash.

Seriyalab ishlab chiqarish:

- detallar partiyasining hajmlari;
- ularni tayyorlashning davriyligi;
- detallar partiyasi tayyorlashning ishlab chiqarish tsikli uzoqligi;
- detallarning to'planib qolishi (miqdori).

Ommaviy ishlab chiqarish:

- oqim liniyalarning takti va ish tartiblari grafigi;
- konveyer liniyasi harakatining tezligi;
- oqim liniyada ish joylari soni;
- liniyani ichida (texnologik, transport, aylanma, sug'urta) me'yordan ortiq

mahsulotning to'planib qolishi;

- liniyalararo (aylanma, sug'urta) me'yordan ortiq mahsulotning to'planib qolishi.

Rejali hisoblar va kalendar – rejali me'yoriylar samaradorlikning bir necha qo'shiluvchilariga ta'sir etadi: mehnat unumdorligining oshishiga, mahsulot tannarhining kamayishiga, tuganlanmagan ishlab chiqarishni belgilangan darajada saqlash, aylanma mablag'larning aylanish darajasining oshirishga va boshqalarga.

Kalendar – rejali me'yoriylarni ishlab chiqish jarayonida quyidagi usullardan foydalanish mumkin:

- statistik – operatsiyalararo vaqt me'yorlarini, nazorat operatsiyalarining bajarilish vaqtini, mahsulotni yig'ilib qolish miqdorini aniqlash zarurati tug'ilganda;
- analitik – ritmlar miqdorini, ishlab chiqarish tsiklining uzoqligini, detallar partiyasi ishlab chiqarishning o'tib ketishini, aylanma zadellarni hisoblashda;

- iqtisodiy-matematik – ko'p ko'rsatmali oqim liniyalarida miqdorlarni belgilash uchun.

10.3. Dispetcherlik xizmatining funktsiyalari

Ishlab chiqarish jarayonida dispetcherlikning vazifasi texnologiyani buzish, xom ashyo bilan yomon ta'minlash va ishchilar yo'qligi kabi holatlarning oldini olish va ularni yo'qotish choralarini o'z vaqtida ko'rishdan iborat. Dispetcherlik quyidagilarda asoslanadi:

- ishlab chiqarish jarayonini tayyorlash va o'tkazishni doimiy kuzatish va nazorat qilishda;
- talablar mavjudligida;
- rejani bajarishda;
- orqada qolayotgan bo'limlarni o'rganishda;
- asbob-uskunalar, ish rejimi va texnologik jarayonlar parametrlariga rioya qilishda.

Korxona doirasida dispetcherlik yordamida bir tur mahsulot ishlab chiqarishni boshqa tur bilan almashish, xom ashyo va terma mahsulotlarni o'z vaqtida etkazib berish, mavjud rezervlarni ishlatish kabi muammolar echiladi.

TSex doirasida dispetcherlik ishlab chiqarish dasturi, kalendar reja, smenali vazifalar amalga oshirilishini ta'minlashi, Shu jumladan, asboblarning buzilish hollarini yo'qotishi, ishchilar o'rnini almashtirish va boshqa masalalarni hal etishi kerak.

Korxonaning dispetcherlik xizmatlari va bo'limlari ish ustidan joriy nazorat olib boradilar va buzishlarni tuzatishga buyruq beradilar, tezkor majlislar o'tkazadilar, tegishli masalalarni hal etish uchun boshqaruvga axborot etkazib turadilar.

Qisqacha xulosalar

Ishlab chiqarishni tezkor boshqarish ishlab chiqarish jarayoni samarali o'tishining muhim funktsiyasi bo'lib, u mahsulotni tayyorlash joyi va vaqti tezkor

rejalashtirilishi, ichki ishlab chiqarish va tashqi buyurtmalar tayyorlanishi muvofiqlashtirilishi, mahsulotni topshirish va etkazib berish vaqtlari belgilanishi, ish joylari va uskunalar tayyorligi ta'minlanishini va boshqalarni o'z ichiga oladi.

Tezkor rejalashtirish va boshqarish jarayonida har xil me'yor va me'yoriylar ishlatiladi. Qo'yilgan vazifalarni bajarish uchun qator usullardan foydalaniladi.

Ishlab chiqarish turiga qarab tezkor boshqarish ham o'z xos xususiyatlarga ega. Ularni bilishi moddiy, mehnat resurslarini tejimli ishlatish ko'rsatkichlarni aniqroq belgilashga imkon beradi.

Nazorat va muhokama uchun savollar

1. Ishlab chiqarishni operativ boshqarishini tavsifi.
2. SHaxsiy ishlab chiqarishda qaysi me'yoriylar ishlatiladi?
3. Seriyali ishlab chiqarishda foydalaniladigan kalendar-rejali hisoblar haqida gapirib bering.
4. Ommaviy ishlab chiqarishda qanday me'yoriylar mavjud?
1. Dispetcherlik xizmatining funktsiyalari nimalardan iborat?

Asosiy adabiyotlar

1. Karimov I.A. 2015-yilda iqtisodiyotimizda tub tarkibiy o'zgarishlarni amalga oshirish, modernizatsiya va diversifikatsiya jarayonlarini izchil davom ettirish hisobidan xususiy mulk va xususiy tadbirkorlikka keng yo'l ochib berish – ustuvor vazifamizdir. //«Xalq so'zi», 2015 yil, 17 yanvar.
2. Karimov I.A. 2014-yil Yuqori o'sish sur'atlari bilan rivojlanish, barcha mavjud imkoniyatlarni safarbar etish, o'zini oqlagan islohotlar strategiyasini izchil davom ettirish yili bo'ladi. //«Xalq so'zi», 2013 yil, 18 yanvar.
3. O'zbekiston Respublikasi Prezidentining 2010 yil 15 dekabrda PQ-1442-sonli “2011-2015 yillarda sanoatni rivojlantirish ustuvorliklari to'g'risida”gi Qarori

4. I.A.Karimov. Mamlakatimizda demokratik islohotlarni yanada chuqurlashtirish va fuqarolik jamiyatini rivojlantirish kontseptsiyasi: O'zbekiston Respublikasi Oliy Majlisi Qonunchilik palatasi va Senatining qo'shma majlisidagi ma'ruzasi. T.: O'zbekiston, 2010. – 56 b.
5. O'zbekiston Respublikasi Prezidenti I.A.Karimovning 2012 yilning asosiy yakunlari va 2013 yilda O'zbekistonni ijtimoiy-iqtisodiy rivojlantirishning ustuvor yo'nalishlariga bag'ishlangan O'zbekiston Respublikasi Vazirlar Mahkamasining majlisidagi “Bosh maqsadimiz – keng ko'lamli islohotlar va modernizatsiya yo'lini qat'iyat bilan davom ettirish” mavzusidagi ma'ruzasini o'rganish bo'yicha o'quv qo'llanma. – T.: “O'qituvchi” NMIU. 2013.
6. A. Ortiqov. «Sanoat iqtisodiyoti» (darslik). –T.: TGEU, 2009, 256 bet.
7. Zaytsev N.L. Ekonomika, organizatsiya i upravlenie predpriyatiem: ucheb. posob. 2-e izd. –M.: Infra-M, 2009.-455s.
8. S.G. Kalendareva Organizatsiya proizvodstva na predpriyatii. –T.: TGEU, 2009. - 115 str.
9. Turovets O.G., Rodionova V.N. Teoriya organizatsii: ucheb. posobie. –M.: RIOR, 2008.-97s.
10. Effektivnaya organizatsiya: Per. s angl. – M.: Alpina Biznes Buks, 2008. – 192 s.

XI MAVZU. TAKTIK VA STRATEGIK REJALASHTIRISH VA UNI TASHKIL ETISH

11.1. Strategik rejalashtirishning mohiyati, ahamiyati va mazmuni

Strategik rejalashtirish boshqarishning funktsiyalaridan biri bo`lib, tashkil etishning maqsadlarini va ularga etish yo`llarini tanlash jarayonini tasvirlaydi.

Strategik rejalashtirish barcha boshqaruv masalalarning echilishini ta'minlaydi. Tashkil etish, motivatsiya va nazorat funktsiyalari strategik rejalarni tuzishga mo`ljallangandir. Strategik rejalashtirishni o`zgaruvchan jarayoni hamma boshqaruv funktsiyalarini soyabon sifatida saqlaydi. Strategik rejalashtirishning afzalliklaridan foydalanmagan tashkilotlar va xodimlar korxonaning maqsadini va yo`nalishlarini aniq baholay olmaydilar. Strategik rejalashtirish jarayoni korxona kadrlarini boshqarishga asos soladi, ayniqsa, bozor raqobati sharoitida faoliyat ko`rsatayotgan korxonalar uchun bu juda muhimdir. Ba'zi korxonalar va tashkilotlar rasmiy rejalashtirishga ko`p mehnat sarf qilmay aniq muvaffaqiyatlarga etib olishlari mumkin. Faqat strategik rejalashtirishning o`zi muvaffaqiyatni ta'minlay olmaydi. Shunga qaramay, rasmiy rejalashtirish tashkilot uchun bir qator muhim sharoitlarni yaratishi mumkin.

Zamonaviy o`zgarishlar, ilm-fanning tezlik bilan rivojlanishi kelajakdagi muammolarni va vaziyatlarni bashorat etishning birdan-bir usuli - strategik rejalashtirish hisoblanadi. Bunday rejalashtirish tashkilot nimaga erishmoqchi ekanligini, uning harakatlanish yo`nalishlarini va maqsadlarini aniqlashga yordam beradi.

11.2. Strategik rejalashtirish muvaffaqiyatning garovi sifatida

Strategik rejalashtirish rahbarlar qabul qilgan harakat va qarorlarning yig`indisi bo`lib, tashkilotni o`z maqsadiga erishish uchun strategiyalarning ishlashiga olib boradi. Strategik rejalashtirish jarayoni boshqaruv bo`yicha qarorlarni

ta'minlovchi quroldir. Uning vazifasi tashkilotda yangi loyihalarni va o'zgarishlarni kerakli darajada taminlashdan iborat.

Strategik rejalashtirish jarayoni doirasida boshqaruv faoliyatining to'rt xilini ajratsa bo'ladi:

- resurslarni taqsimlash;
- tashqi muhitga o'rganish;
- ichki ishlarni koordinatsiyalash;
- tashkiliy jihatdan strategik bashoratlash.

Resurslarni taqsimlash. Bu jarayonda chegaralangan tashkiliy resurslar taqsimlanadi (fondlar, tanqis boshqaruv qobiliyatlar va texnologik tajriba).

Tashqi muhitga o'rganish. O'rganish korxonani muhit bilan aloqasini yaxshilaydigan strategik harakatlardan iborat. Tashkilotlar tashqi qulay sharoilarga va xavflarga o'rganishi shart. Korxonalar tashqi muhitning sharoitlariga qarab strategiyasini samarali muvofiqlashishini ta'minlash kerak.

Ichki koordinatsiya. Bu jarayonga ichki operatsiyalarni samarali qo'shilish maqsadida korxonaning kuchli va bosh tomonlarini belgilash uchun strategik faoliyatning koordinatsiyasi kiradi. Samarali ichki operatsiyalarni ta'minlash korxona boshqaruv faoliyatining daxlsiz qismidir.

Tashkiliy strategik bashoratlash. Bu faoliyat menejerlarning fikrlashishini tizimli amalga oshishini tavsiflaydi. Tajribada uni o'rganish korxonaga o'zining strategik boshqaruvi yo'nalishlarini va xodimlarning malakasini oshirishni to'g'ri belgilashga imkon yaratadi. Yuqori bo'g'inlardagi rahbarning vazifasi nafaqat strategik rejalashtirish jarayonini olib borish, balki Shu jarayonni amalga oshirish, birlashtirish va baholashdan iboratdir.

11.3. Strategik rejalashtiring bosqichlari

«Strategiya» soʻzi yunoncha strategos soʻzidan olingan boʻlib, «Generalning sanʼati» maʼnosini bildiradi. Strategiya – bu tashkil etish boʻyicha maqsadlarga erishish vazifasini taʼminlaydigan mufassal, har taraflama, kompleks reja.

Strategiyaga tegishli asosiy qoidalar tushunarli boʻlishi va Yuqori rahbarlar tomonidan tasdiqlanishi zarur. Dastavval, strategiyani Yuqori rahbarlar tuzadi, lekin uni amalga oshirish uchun hamma boshqaruv xodimlari qatnashishi kerak. Strategik reja keng izlanishlar va aniq maʼlumotlar bilan isbotlanishi zarur. Biznes dunyosida samarali faoliyat koʻrsatmoqchi boʻlgan korxona va shaxslar axborotlarni yigʻish va tahlil etish bilan Shugʻullanishlari kerak. Shundagina, strategik reja korxonalarga istiqbolni ochib beradi, kadrlarni jalb etadi va mahsulot yoki xizmatlarni oʻz vaqtida sotishga yordam beradi.

Nihoyat, strategik rejalar Shunday tuzilishi kerakki, ular uzoq vaqt davomida butunlay saqlanishlari shart, lekin kerak darajada zarur boʻlmaganda oʻzgartirishga, yoʻnalish tomonini almashtirishga qulay boʻlishlari kerak. Umumiy strategik rejaga firmaning faoliyatini uzoq muddatga yoʻnaltirilgan dastur sifatida qarash kerak. Lekin bunda toʻqnashish hamda doim oʻzgarib turadigan ishchi va ijtimoiy muhit oʻzgarishlarini nazarga olish kerak.

Rejalashtirishning asosiy va eng muhim bosqichlaridan biri korxona maqsadlarini tanlashdir. Shuni taʼkidlab oʻtish zarurki, yirik korxonalar koʻp boʻlgʻinli tizimlarda keng ifodalangan maqsadlarga ega boʻladilar.

Korxonaning asosiy, umumiy maqsadi uning vazifasida belgilanadi. Shu vazifani bajarish orqali maqsadlarga erishiladi. Vazifa korxonaning vaziyatini batafsil ifodalaydi hamda har bir tashkiliy bosqichlarda maqsadlar va strategiyalarga erishish yoʻllarini beligalab beradi.

Korxonaning vazifasi quyidagilarda ifodalanishi lozim:

- asosiy xizmat va mahsulotlar, bozorlar va texnologiyalar nuqtai-nazaridan.
- korxonaning ish tamoyillarini belgilaydigan tashqi muhitning firmaga boʻlgan nisbatidan.
- tashkilotning madaniyati, korxonaning ichki faoliyatidan.

Ma'lumki, ba'zi bir rahbarlar ko'p xollarda o'z tashkilotining vazifasini belgilash va ifodalash uchun bosh qotirmaydi. Ko'pincha bu vazifa ularga ma'lum bo'lib ko'rinadi. Agar oddiy bir ishbilarmondan faoliyati vazifasini so'rasangiz, u «foydada topishda» deb javob beradi. Lekin Shu savol puxta o'ylab chiqilsa, foydaga erishish umumiy vazifa sifatida tanlanishi tug'ri kelmasligi ravshan bo'ladi, ammo, Shubxasiz, u muhim maqsaddir.

Foydaning o'zi korxonaning ichki muammosi hisoblanadi. Tashkilot esa, ochiq tizim bo'lgani uchun, tashqi ehtiyojlarni qondira olsagina samarali faoliyat ko'rsata oladi. Kerakli foydaga erishish uchun firma o'zi faoliyat ko'rsatayotgan muhitga ham ahamiyat berishi zarur. Shuning uchun firma rahbariyati o'z tashkilotining umumiy maqsadini atrof-muhitdan qidiradi.

Vazifani tanlash zarurligi tizimlar nazariyasi yuzaga chiqishidan oldinroq mashhur rahbarlar tomonidan inobatga olingan edi. Genri Ford, foydani mazmunini yaxshi tushungan rahbar bo'lib, u firmasining vazifasini insonlarga arzon transport vositasini taqdim etishda ko'rgan.

Foyda olish kabi tor vazifalarni tanlash rahbarlarni ehtimolga yaqin qarorlarga kelish imkoniyatini cheklab qo'yyadi. Natijada muhim omillar chetda qolib, keyingi qabul qilingan qarorlar tashkilot samaradorligini pasayishiga olib keladilar.

Umumishlabchiqarish maqsadlari rahbariyat tomonidan mo'ljallangan korxonaning umumiy vazifalari, aniq boyliklar va maqsadlar asosida ifodalanib belgilanadilar.

Korxona muvaffaqiyatga erishishi uchun belgilangan rejali maqsadlar quyidagicha bo'lishlari zarur:

- aniq va o'lchanadigan maqsadlar;
- vaqtga mo'ljallangan maqsadlar;
- erishish mumkin bo'lgan maqsadlar.

O'z vazifasini va maqsadlarini belgilagandan keyin rahbar strategik rejalashtirish jarayonining diagnostik bosqichini boshlashi kerak. Bunda birinchi tadbir tashqi muhitni o'rganishdan iborat bo'ladi. Uni uchta parametr bo'yicha baholash mumkin:

joriy strategiyani har xil nuqtai-nazardan ta'siriga bog'liq o'zgarishlarni baholash;
firmaning joriy strategiyasiga xavfli bo'lgan omillarni aniqlash;
rejani takomillashtirish yo'li bilan firmaning umumiy maqsadlarga erishishi uchun
ko'proq imkoniyatlarni yaratadigan omillarni belgilash.

Tashqi muhit tahlili strategik rejani tuzuvchilari tomonidan korxonaning tashqi omillari (firmaning imkoniyati va xavflari)ni nazorat qilish jarayoni hisoblanadi. Bunday tahlil muhim natijalarni aniqlashga yordam beradi. U tashkilotga imkoniyatlarni bashorat qilish uchun, ehtimol xavfli holatlar bo'yicha rejani tuzish uchun va oldingi xavflarni foydali imkoniyatlarga aylantira oladigan strategiyalarni belgilash uchun vaqt ajratadi.

Xavf-xatar va imkoniyatlarni baholash nuqtai-nazaridan tashqi muhit tahlilining ahamiyati asosan quyidagi uchta aniq savollarga javob beradi:

1. hozir korxona qaerda joylashgan?
2. rahbarlar fikriga ko'ra korxona kelajakda qaerda joylashishi kerak?
3. korxonani ko'chirish uchun rahbarlar nimalar qilishlari kerak?

Rahbarlarga ko'p uchrab turadigan muammolardan yana biri – «korxona ichki quvvatlarga egami?» muammosidir.

Ichki muammolarni tashhis etishga yordamlashadigan jarayon boshqaruv tekshirishi deb yuritiladi.

Boshqaruv tekshirishi korxonaning kuchli va muhim taraflarini aniqlash uchun muayyan funktsional doiralarni uslubiy baholashdan iborat. Bu jarayonni soddalashtirish maqsadida tekshirishga beshta funktsiyani kiritish tavsiya etiladi:

1. marketing;
2. moliya (hisob-kitob);
3. operatsiya (ishlab chiqarish);
4. mehnat resurslari;
5. korxonaning madaniyati va tasviri.

Marketing funktsiyasini tekshirganda quyidagi tahlil va o'rganish sohalariga e'tibor berish kerak:

- bozor ulushi va raqobatbardoshligi;

- mahsulotlarning xilma-xilligi va assortimentning sifati;
- bozorning demografik statistikasi;
- bozordagi izlanishlar va ishlashlar;
- mijozlarga sotuvdan oldin va keyin xizmat ko`rsatish;
- samarali sotuv, reklama va tovarni joylarga yuborish;
- maksimal foyda olish.

Moliyaviy ahvolning tahlili tashkilotga foydali va strategik rejalashtirish jarayonining samadorligini oshirishga yordam beradi. Moliyaviy ahvolni mufassal o`rganish tashkilotda mavjud bo`lgan va raqobatchilarga nisbatan tashkilotning nisbiy holatini ochib berishi mumkin. Moliyaviy faoliyatni o`rganish rahbarlarga ichki kuchli va bo`sh tomonlarni uzoq muddat istiqbollarida ko`rsata oladi.

Operatsiyalarning boshqarilishini to`xtovsiz tahlili korxonaning uzoq faoliyat ko`rsatishi uchun muhimdir. Operatsiyalarni boshqarish funktsiyalarining kuchli va bo`sh tomonlarini o`rganish jarayonida quyidagi asosiy savollarga javob topish shart:

1. Raqobatchilarning narxidan pastroq narxda o`z mahsulot yoki xizmatlaringizni sota olasizmi? Yo`q bo`lsa, nima uchun?

2. Yangi xom ashyolarni qanday olsa bo`ladi? Bitta yoki cheklangan miqdordagi ta'minlovchilarga qaram bo`linadimi yoki yo`qmi?

3. Jihozlarimiz zamonaviymi hamda yaxshi xizmat qiladimi?

4. Xaridlar moddiy zahiralar miqdorining kamayishini va buyurtmalarni muddatda bajaralishini hisobga oladilarmi?

5. Mahsulotning talabchanligi fasllikmi, Shuning uchun xodimlarni vaqtincha ishdan bo`shatishga to`g`ri keladimi? Shunday bo`lsa, ahvolni qanday tuzatish mumkin?

6. Raqobatchilar ta'minlay olmaydigan bozorni biz ta'minlasak bo`ladimi?

7. Samarali va natijali sifatni nazorat tizimiga egamizmi?

8. Ishlab chiqarish jarayonini qanchalik samarali loyihalashtirdik? Uni yanada yaxshilash mumkinmi?

Tashkilotlarning ko`p muammolarining negizi insonlarga bog`liq bo`ladi. Agar tashkilotda malakali xodimlar va rahbarlar ishlasa, ularning maqsadlari dalillar

asosida tuzilgan bo'lsa, Shunday tashkilot har xil muqobil strategiyalarga rioya qila oladi. Aks holda, ishni yaxshilashga erishish kerak, chunki bu bo'shlik tashkilotning faoliyatini kelajakda xavflarga katta ehtimollik bilan olib keladi.

Korxonaning madaniyati va tasviri kompaniyaning obro'si bilan kuchayadi yoki pasayadi. Shu sababli maqsadlarga erishish uchun firmaning obro'si yaxshimi degan savol yuzaga keladi. U o'zining faoliyatida muntazam bo'lganmi? Boshqa korxonalarga nisbatan bu korxona ma'lum bir sohada etarli mavqeiga ega ekanligini aniqlash kerak bo'ladi.

11.4.Strategik alternativalarini o'rganish usullari.

Korxonada to'rtta strategik alternativalar mavjud bo'lib, ular cheklangan o'sish, o'sish, qisqartirish va bu variantlarning birligidan iboratdir.

Ko'p tashkilotlar cheklangan o'sish kabi strategik alternativani tanlab oladilar. Bunda inflyatsiyani hisobga olgan holda maqsadlarning etukligiga erishiladi. Bunday strategiya sanoatdagi puxta ishlaydigan sohalarda, statik texnologiyali, qoniqarli ahvol bilan ajralib turadigan sohalarda ishlatiladi.

O'sish strategiyasi o'tgan yildagi ko'rsatkichlarning darajasini qisqa va uzoq muddatga tuzilgan maqsadlarning ko'payishini ifodalaydi. Bunday strategiya o'zgaruvchan rivojlanadigan, tez o'zgaradigan texnologiyali sohalarda ishlatiladi.

Qisqartirish strategiyasi yo'qotish, ortiqchasini kesib tashlash, qisqartirish va qayta yo'l tutish kabi bir nechta variantlardan iborat. Aniqrog'i, barcha alternativalarini birga qo'shib bir nechta sohalarda aktiv ishlayotgan yirik firmalargina bu yo'lni tutishlari mumkin.

Rahbarlar tomonidan tegishli strategiyani tanlashga har xil omillar ta'sir etadi:

- xavf-xatar omili;
- o'tgan strategiyalarni bilish;
- egalariga bo'lgan ta'sir;
- vaqt omili.

Qisqacha xulosalar

Rejalashtirish har qanday korxonaning muhim funksiyalaridan biridir. Unga etarli e'tibor bermaslik katta iqtisodiy yo'qotishlarga va oqibat natijada bankrotlikka olib keladi.

Strategik rejalashtirish korxonani bosh maqsadlari (yo'nalishlari)ni belgilash va Shu maqsadlarga etish usullarini aniqlashdan iborat. Firma faoliyatining strategik yo'nalishlarini amalga oshirilishi barcha rejalar tizimida nazarda tutiladi (uzoq muddatli, o'rta muddatli, qisqa yoki joriy, tezkor va h. k.).

Har bir korxona bir necha variantlar ichidan o'ziga kerakli strategiyani tanlaydi. Strategiya – bu uzoq davrga mo'ljallangan reja. Uni amalga oshirish tadbir-choralari firmaning taktikasi hisoblanadi. Bunday tashkiliy tadbirlar jumlasiga ta'minotchi, transport korxonalar bilan shartnomalar tuzish, yangi ob'ektlarni ko'rish, kadrlarni tayyorlash va boshqalar kiradi. Ular korxonaning joriy yillik va tezkor rejalarida aks etadi.

Inqiroz yoki sinish hollari ro'y berganda korxona rahbarlari firmaning strategiyasini va taktikasini o'zgartirishlari shart. Xavfdan chiqish choralari ikki eng tarqalgan taktikalardan iborat: himoya qilish va hujum qilish.

Himoya qilish taktikasi yig'ish tadbirlarida, ya'ni ishlab chiqarish va sotish, asosiy fondlar va kadrlar bilan bog'langan harajatlarni qisqartirishda asoslangan. Umuman u ishlab chiqarishni qisqartirishga olib keladi va qoidagina, korxona uchun juda ko'ngilsiz tashqi hollarda ishlatiladi. Bu taktika odatda ahvolga muvofiq tezkor tadbirlar bilan cheklangan: zararlarni yo'qotish, harajatlarni qisqartirish, ichki rezervlarni aniqlash, kadrlarning o'rnini almashtirish, intizomni kuchaytirish, kreditor va ta'minotchilar bilan muammolarni hal etish va h.k.

Hujum qilish taktikasi tezkor choralardan ko'ra strategik choralalar bilan ko'proq bog'langan. Bu holda resurslarni tejash tadbirlari bilan birga aktiv marketing o'tkaziladi, yangi sotish bozorlari o'rganiladi va egallaniladi, Yuqoriroq narxlar belgilanadi, ishlab chiqarishni modernizatsiyalash asosida fondlarni yangilatish, istiqbol texnologiyalarni jori etish hisobidan ishlab chiqarish harajatlari

ko'paytiriladi. Natijada korxonaning moliyaviy omonligi yangi raqobatda aks ettiriladi.

Nazorat va muhokama uchun savollar

1. Strategik rejalashtirishning mohiyati, ahamiyati va mazmuni nimalardan iborat?
2. Strategik rejalashtirish doirasida boshqaruv faoliyatining asosiy mezonlari, ko'rsatkichlari va turlari nimalardan iborat?
3. Strategik rejalashtirida marketing funksiyalarining o'rnini.
4. Tashqi muhitning parametrlari qanday bo'ladi?
5. Moliyaviy tekshirish nima uchun zarur?
6. Korxonaning bo'sh va kuchli taraflarini qanday tavsiflaysiz?

Asosiy adabiyotlar

1. Karimov I.A. 2015-yilda iqtisodiyotimizda tub tarkibiy o'zgarishlarni amalga oshirish, modernizatsiya va diversifikatsiya jarayonlarini izchil davom ettirish hisobidan xususiy mulk va xususiy tadbirkorlikka keng yo'l ochib berish – ustuvor vazifamizdir. //«Xalq so'zi», 2015 yil, 17 yanvar.

2. Karimov I.A. 2014-yil Yuqori o'sish sur'atlari bilan rivojlanish, barcha mavjud imkoniyatlarni safarbar etish, o'zini oqlagan islohotlar strategiyasini izchil davom ettirish yili bo'ladi. //«Xalq so'zi», 2013 yil, 18 yanvar.

3. O'zbekiston Respublikasi Prezidentining 2010 yil 15 dekabrda PQ-1442-sonli “2011-2015 yillarda sanoatni rivojlantirish ustuvorliklari to'g'risida”gi Qarori

4. I.A.Karimov. Mamlakatimizda demokratik islohotlarni yanada chuqurlashtirish va fuqarolik jamiyatini rivojlantirish kontseptsiyasi: O'zbekiston Respublikasi Oliy Majlisi Qonunchilik palatasi va Senatining qo'shma majlisidagi ma'ruzasi. T.: O'zbekiston, 2010. – 56 b.

5. O'zbekiston Respublikasi Prezidenti I.A.Karimovning 2012 yilning asosiy yakunlari va 2013 yilda O'zbekistonni ijtimoiy-iqtisodiy rivojlantirishning ustuvor yo'nalishlariga bag'ishlangan O'zbekiston Respublikasi Vazirlar Mahkamasining majlisidagi "Bosh maqsadimiz – keng ko'lamli islohotlar va modernizatsiya yo'lini qat'iyat bilan davom ettirish" mavzusidagi ma'ruzasini o'rganish bo'yicha o'quv qo'llanma. – T.: "O'qituvchi" NMIU. 2013.

6. A. Ortiqov. «Sanoat iqtisodiyoti» (darslik). –T.: TGEU, 2009, 256 bet.

7. Zaytsev N.L. Ekonomika, organizatsiya i upravlenie predpriyatiem: ucheb. posob. 2-e izd. –M.: Infra-M, 2009.-455s.

8. S.G. Kalendareva Organizatsiya proizvodstva na predpriyatii. –T.: TGEU, 2009. - 115 str.

9. Xrutskiy V.E., Gamayunov V.V. Vnutrifirmennoe byudjetirovanie: Nastolnaya kniga po postanovke finansovogo planirovaniya. – 2-e izd., pererab. i dop. – M.: finansы i statistika, 2009. – 464 s.

ADABIYOTLAR RO'YXATI

1. Karimov I.A. 2015-yilda iqtisodiyotimizda tub tarkibiy o'zgarishlarni amalga oshirish, modernizatsiya va diversifikatsiya jarayonlarini izchil davom ettirish hisobidan xususiy mulk va xususiy tadbirkorlikka keng yo'l ochib berish – ustuvor vazifamizdir. //«Xalq so'zi», 2015 yil, 17 yanvar.

2. Karimov I.A. 2014-yil Yuqori o'sish sur'atlari bilan rivojlanish, barcha mavjud imkoniyatlarni safarbar etish, o'zini oqlagan islohotlar strategiyasini izchil davom ettirish yili bo'ladi. //«Xalq so'zi», 2013 yil, 18 yanvar.

3. O'zbekiston Respublikasi Prezidentining 2010 yil 15 dekabrda PQ-1442-sonli "2011-2015 yillarda sanoatni rivojlantirish ustuvorliklari to'g'risida"gi Qarori

4. I.A.Karimov. Mamlakatimizda demokratik islohotlarni yanada chuqurlashtirish va fuqarolik jamiyatini rivojlantirish kontseptsiyasi: O'zbekiston Respublikasi Oliy Majlisi Qonunchilik palatasi va Senatining qo'shma majlisidagi ma'ruzasi. T.: O'zbekiston, 2010. – 56 b.

5. O'zbekiston Respublikasi Prezidenti I.A.Karimovning 2012 yilning asosiy yakunlari va 2013 yilda O'zbekistonni ijtimoiy-iqtisodiy rivojlantirishning ustuvor yo'nalishlariga bag'ishlangan O'zbekiston Respublikasi Vazirlar Mahkamasining majlisidagi "Bosh maqsadimiz – keng ko'lamli islohotlar va modernizatsiya yo'lini qat'iyat bilan davom ettirish" mavzusidagi ma'ruzasini o'rganish bo'yicha o'quv qo'llanma. – T.: "O'qituvchi" NMIU. 2013.

6. A. Ortiqov. «Sanoat iqtisodiyoti» (darslik). –T.: TGEU, 2009, 256 bet.

7. Zaytsev N.L. Ekonomika, organizatsiya i upravlenie predpriyatiem: ucheb. posob. 2-e izd. –M.: Infra-M, 2009.-455s.

8. S.G. Kalendareva Organizatsiya proizvodstva na predpriyatii. –T.: TGEU, 2009. - 115 str.

9. Turovets O.G., Rodionova V.N. Teoriya organizatsii: ucheb. posobie. –M.: RIOR, 2008.-97s.

10. Effektivnaya organizatsiya: Per. s angl. – M.: Alpina Biznes Buks, 2008. – 192 s.

11.

12. Gerasimova E.B., Gerasimov B.I., Sizikin A.YU. Upravlenie kachestvom/ pod. red. B.I.Gerasimova.- M.: FORUM: INFRA-M, 2009.-256 s.

13. Dushenkina E.A. Ekonomika predpriyatiya. SHpargalki. - «Eksmo», 2009. – 30 s.

14. Zagorodnikov S.A. SHpargalka «Teoriya organizatsii». -2-e izd., stereotip. -M.: «Ekzamen», 2009.-64s.

15. Ishmuxamedov A. E., Sitdikova L. A. Strategik rejalashtirish (ma'ruza matnlari).-T.:TGEU,2009, - 174s.

16. Kane M. M., Ivanov B. V., Koreshkov V. N., Sxirtladze A. G.Sistemy, metody i instrumenty menedjmenta kachestva: Uchebnoe posobie. 2008. — 560 s.

17. Kleyner G. B. Strategiya predpriyatiya.- M.: Izd-vo «Delo» ANX, 2008.- 568 s.

18. Kruglov M.G. Menedjment kachestva kak on est /M.G. Kruglov, G.M. SHishkov. – M.: Eksmo, 2009. – 544 s.

19. Mazur I.I. Upravlenie kachestvom: ucheb. posobie dlya studentov vuzov, obuchayushixsya po spetsialnosti «Upr. kachestvom» / I.I. Mazur, V.D. SHapiro. – 4-e izd., ster. – Moskva: Omega-L, 2009. – 400 s.
20. Maxmudov E. X. Korxona iqtisodiyoti. (O`quv qo`llanma).-T.:TDIU,2009.-208 bet.
21. Mishin V.M. Upravlenie kachestvom: Uchebnik dlya studentov vuzov, obuchayushixsya po spetsialnosti «Menedjment organizatsii» (061100)/ V.M. Mishin – 2-e izd. Pererab. i dop. – M.: YUNITI-DANA, 2008. – 463 s.
22. Mokiý M.S. Ekonomika organizatsii (predpriyatiya): Uchebnoe posobie / M.S. Mokiý. – 2 – e izd., ispr. M.: «Ekzamen», 2009. – 254 s.
23. Moskvín V.A. Upravlenie kachestvom v biznese: Rekomendatsii dlya rukovoditeley predpriyatiy, bankov i risk-menedjеров. – M.: Finansy i statistika, 2008. – 384 s.
24. S.G. Kalendareva Organizatsiya proizvodstva na predpriyatii (teksty leksii). –T.: TGEU, 2009. - 115 str.
25. Sklyarenko V.K., Prudnikov V.M. Ekonomika predpriyatiya: Konspekt lektsiy. — M.: INFRA-M, 2008. — 208 s.
26. Tatarnikov E. A. Ekonomika predpriyatiya. Otvetý na ekzamenatsionnyye voprosy: ucheb. posob. /-4-e izd., stereotip.-M.: Izd-vo «Ekzamen», 2009.-254 s.
27. Turovets O.G., Rodionova V.N. Teoriya organizatsii: ucheb. posobi. –M.: RIOR, 2008.-97s.
28. O`zbekiston Respublikasi Konstitutsiyasi (Asosiy qonun).-T.:O`zbekiston. 2009 yil.
29. Xrutskiy V.E., Gamayunov V.V. Vnutrifirmennoe byudjetirovanie: Nastolnaya kniga po postanovke finansovogo planirovaniya. – 2-e izd., pererab. i dop. – M.: finansy i statistika, 2009. – 464 s.
30. CHuev I.N., CHueva L.N. Ekonomika predpriyatiya. Uchebnik. -5-e izd., prer i dop. –M.: «Dashkov i K», 2008.-416s.
31. Щepetova S.E. Menedjment i ekonomika kachestva: Ot estestvennogo k formalnomu, ot formalnogo k estestvennomu. – M.: Kom Kniga, 2008.-512s.

32. Ekonomika predpriyatiya (firmy): Uchebnik/ Pod red. O.I. Volkova i dots. O.V. Devyatkina. — 3-e izd., pererab. i dop. — M.: INFRA-M, 2009. — 601 s.
33. Ekonomika predpriyatiya: Uchebnik dlya vuzov /Pod red. V.YA. Gorfinkelya, prof. V.A. SHvandara. — 4-e izd., pererab. i dop. - M.: YUNITI-DANA, 2009. - 670 s.
34. Ekonomika: ucheb. / A.I. Arxipov (i dr.); pod red. A.I. Arxipova. — 3-e izd., pererab. i dop. — M.: TK Velbi, 2008. — 840 s.
35. Effektivnaya organizatsiya: Per. s angl. — M.: Alpina Biznes Buks, 2008. — 192 s.

MUNDARIJA

MUQADDIMA.....	3
.....	
I-MAVZU. «SANOAT KORXONALARIDA ISHLAB CHIQARISHNI TASHKIL ETISH» FANINING PREDMETI VA VAZIFALARI.....	4
1.1. «Sanoat korxonalarida ishlab chiqarishni tashkil etish» fanining ob’ekti.....	4
.....	
1.2 «Sanoat korxonalarida ishlab chiqarishni tashkil etish» fanining predmeti va boshqa fanlar bilan aloqadorligi.....	6
1.3. “Sanoat korxonalarida ishlab chiqarishni tashkil etish“ fanning o`rganish uslubiyati va usullari.....	7
1.4. “Sanoat korxonalarida ishlab chiqarishni tashkil etish“fanning bozor iqtisodiyoti sharoitiga va islohotlar talabiga xos va mos vazifalari.....	8
.....	
Qisqacha xulosalar.....	9
.....	
Nazorat va muhokama uchun savollar.....	9
Asosiy adabiyotlar.....	9
.....	
II-MAVZU. SANOAT KORXONALARI – MILLIY IQTISODIYOTNING ASOSIY BO`INI.....	11

...	
2.1 Milliy iqtisodiyotni rivojlantirishda sanoat korxonalarining roli va o`rni.....	11
.....	
2.2. Korxonaning belgilari, funktsiyalari va vazifalari.....	12
2.3. Sanoat korxonalarining tasniflanashi.....	15
2.4. Sanoat korxonalarining tarkibi va uni aniqlovchi omillar tuzilmasi.....	18
.....	
Qisqacha xulosalar.....	19
.....	
Nazorat va muhokama uchun savollar.....	19
Asosiy adabiyotlar.....	20
.....	
III-MAVZU. ISHLAB CHIQARISH JARAYONI VA UNI TASHKIL ETISH ASOSLARI.....	21
.....	
3.1. Ishlab chiqarish jarayoni tushunchasi va mazmuni.....	21
3.2. Ishlab chiqarish jarayonini tashkil etish tamoyillari.....	24
3.3. Korxonada ishlab chiqarish jarayonlarini tashkil etish shakllari.....	26
Qisqacha xulosalar.....	32
.....	
Nazorat va muhokama uchun	32

savollar.....	
Asosiy	33
adabiyotlar.....	
.....	
IV-MAVZU. SANOAT KORXONALARIDA ISHLAB CHIQARISHNI ILMIY-TEXNIK TAYYORLASHNI TASHKIL ETISH.....	34
4.1. Ishlab chiqarishni ilmiy-texnik tayyorlashning mohiyati va ahamiyati.....	34
.....	
4.2. Mahsulotning loyihalashtirishni tashkil etish.....	36
4.3. Ishlab chiqarishini texnologik tayyorlashning mazmuni va uni tashkil etish.....	38
.....	
4.4. Ishlab chiqarishni tashkiliy-iqtisodiy tayyorlash.....	40
Qisqacha	41
xulosalar.....	
.....	
Nazorat va muhokama uchun savollar.....	42
Asosiy	42
adabiyotlar.....	
.....	
V-MAVZU. YORDAMCHI TSEX VA XO`JALIKLARDA ISHLAB CHIQARISHNI TASHKIL ETISH.....	43
5.1. Korxonaning yordamchi tsexlari va xo`jaliklari tarkibi hamda xususiyatlari.....	43
.....	

5.2.	Ta'mirlash	xo`jaligini	tashkil	44
etish.....				
5.3.	Asbob-uskunalar	xo`jaligini	tashkil	47
etish.....				
5.4.	Energetika	xo`jaligini	tashkil	49
etish.....				
Qisqacha				52
xulosalar.....				
.....				
Nazorat	va	muhokama	uchun	52
savollar.....				
Asosiy				53
adabiyotlar.....				
.....				
VI-MAVZU. MAHSULOT SIFATINING TEXNIK NAZORATINI				
TASHKIL				54
ETISH.....				
.....				
6.1.	Mahsulot	sifati	va	uni oshirishnig
ahamiyati.....				54
6.2.	Mahsulotning			sifatini
boshqarish.....				55
6.3. Mahsulotning sifatini rivojlantirish.....				56
6.4. Korxonalarda mahsulotning sifatini nazorat qilish usullari.....				58
Qisqacha				60
xulosalar.....				
.....				
Nazorat	va	muhokama	uchun	60
savollar.....				
Asosiy				61

adabiyotlar.....	
.....	
VII-MAVZU. SANOAT KORXONASIDA MEHNATNI TASHKIL ETISH	ISH 62
HAQI.....	
.....	
7.1. Mehnatni tashkil etishning mohiyati va ahamiyati.....	62
7.2. Ish joylari (o`rinlari)ni tashkil etish.....	64
7.3. Mehnat unumdorligini va uni oshirish yo`llari.....	69
7.4. Ish haqini tashkil etishning asosiy vazifalari va tamoyillari.	72
Qisqacha	81
xulosalar.....	
.....	
Nazorat va muhokama uchun savollar.....	82
Asosiy adabiyotlar.....	82
.....	
VIII-MAVZU. MARKETING FAOLIYATINI TASHKIL ETISH.....	83
8.1. Korxona marketing faoliyatining maqsadi va vazifalari.....	83
8.2. Bozor sharoitida izlanishning asosiy mazmuni.....	85
8.3. Talab va taklifni bashoratlash usullari.....	86
8.4. Korxonaning baholash siyosati.....	88
Qisqacha	91

Nazorat	va	muhoqama	uchun	100
savollar.....				
Asosiy				101
adabiyotlar.....				
.....				
XI-MAVZU. TAKTIK VA STRATEGIK REJALASHTIRISH VA UNI				
TASHKIL				102
ETISH.....				
.				
11.1. Strategik rejalashtirishning mohiyati, ahamiyati va mazmuni.....				102
11.2. Strategik rejalashtirish muaffaqiyatning vositasi sifatida.....				102
11.3. Strategiya va uni rejalashtirishini bosqichlari.....				103
Qisqacha				110
xulosalar.....				
.....				
Nazorat	va	muhoqama	uchun	111
savollar.....				
Asosiy				111
adabiyotlar.....				
.....				
ADABIYOTLAR				112
RO`YXATI.....				