

**ЎЗБЕКИСТОН РЕСПУБЛИКАСИ ОЛИЙ ВА ЎРТА МАХСУС
ТАЪЛИМ ВАЗИРЛИГИ**

Бухоро озиқ-овқат ва енгил саноат технологияси институти

Кафедра: «Менежмент»

Юлдашева С.Н.

«ИШЛАБ ЧИҚАРИШНИ ТАШКИЛ ҚИЛИШ ВА БОШҚАРИШ»

ФАНИДАН МАЪРУЗАЛАР МАТНИ

БУХОРО - 2007

«Менежмент ва бизнес кафедраси мажлисининг «___» _____
200__ й. № ___ баёни билан тасдиқлашга тавсия қилинган.

Бух ОО ва ЕСТИ
Услубий кенгашининг
«___» _____ 200__ й.
баёни билан тасдиқланган.

Такризчилар: ТДИУ «Менежмент» кафедраси профессори
А.Шермухамедов.
Бух ОО ва ЕСТИ «Менежмент»
кафедраси мудири, доцент Р.У.Асатов

Бу ўқув қўлланмада курс предмети, методи, вазифалари ҳамда ишлаб чиқариш корхоналарида ишлаб чиқаришни ташкил қилиш ва бошқариш масалалари, бозор иқтисодиёти муносабатлари, корхонада ишлаб чиқариш жараёнини, асосий ишлаб чиқаришни, моддий-техник хизмат курсатишни, энергетика, ремонт, транспорт, омбор хужаликларини ташкил қилиш масалалари кенг ёритилган.

Шу масалалар асосида корхонани стратегик режалаштириш, бошқариш қарорларини ишлаб чиқиш корхонада ишлаб чиқаришни ташкил қилишнинг сифатини оширишда диққат-эътибор қаратилган.

Ўқув қўлланма олий таълим тизимида иқтисодиёт ва менежмент йуналишларида таълим олаётган бакалаврлар, иқтисодиёт коллежлари, лицейлар талабалари ва малака ошириш марказлари тингловчилари учун мўлжалланган.

МУНДАРИЖА

КИРИШ.	3
Мавзу-1. ИШЛАБ ЧИҚАРИШНИ ТАШКИЛ ЭТИШ ВА БОШҚАРИШ ФАНИНИНГ ПРЕДМЕТИ ВА ВАЗИФАЛАРИ.	5
Мавзу-2. КОРХОНАЛАР-ИШЛАБ ЧИҚАРИШНИ ТАШКИЛ КИЛИШНИНГ АСОСИЙ ЗВЕНОСИ.	8
Мавзу-3. ИШЛАБ ЧИҚАРИШНИ ТАШКИЛ ҚИЛИШ ВА БОШҚАРИШ ЁКИ ИШЛАБ ЧИҚАРИШ МЕНЕЖМЕНТИ СИСТЕМАСИ СТРУКТУРАСИ ВА МАЗМУНИ.	14
Мавзу-4. ИШЛАБ ЧИҚАРИШ ЖАРАЁНИ ТУШУНЧАСИ ВА УНИНГ ТАРКИБИ.	30
Мавзу –5. ИШЛАБ ЧИҚАРИШ ЖАРАЁНИНИ ТАШКИЛ КИЛИШ, МЕХНАТ ПРЕДМЕТЛАРИНИНГ ХАРАКАТ ТУРЛАРИ.	36
Мавзу – 6. ИШЛАБ ЧИҚАРИШ ДАВРИ, УНИНГ ДАВОМИЙЛИГИНИ ХИСОБЛАШ ВА ҚИСКАРТИРИШ ЙЎЛЛАРИ.	41
Мавзу- 7. ИШЛАБ ЧИҚАРИШ ТУРЛАРИ.	43
Мавзу – 8. АСОСИЙ ИШЛАБ ЧИҚАРИШНИ ТАШКИЛ ЭТИШ.	47
Мавзу – 9. ИШЛАБ ЧИҚАРИШНИ ТАШКИЛИЙ –ТЕХНОЛОГИК ТАЙЁРЛАШ.	60
Мавзу- 10. ИШЛАБ ЧИҚАРИШНИ МОДДИЙ-ТЕХНИК ТАЪМИНЛАШНИ ВА ЭНЕРГЕТИКА ХУЖАЛИГИНИ ТАШКИЛ ҚИЛИШ.	62
Мавзу- 11. РЕМОТ ХЎЖАЛИГИНИ ТАШКИЛ ҚИЛИШ.	68
Мавзу-12. ТРАНСПОРТ ВА ОМБОР ХЎЖАЛИГИНИ ТАШКИЛ ҚИЛИШ.	76
Мавзу-13 . МАҲСУЛОТ СИФАТИ ВА СЕРТИФИКАЦИЯСИНинг НАЗОРАТИНИ ТАШКИЛ ҚИЛИШ.	84
Мавзу- 14. КОРХОНАНИНГ ИШЛАБ ЧИҚАРИШ ҚУВВАТИ ВА УНИНГ РЕЗЕРВЛАРИ.	88
МУСТАКИЛ ТАЙЁРЛАНИШ УЧУН ҚЎШИМЧА МАВЗУЛАР.	96
Мавзу-1а. ҲИССАДОРЛИК ЖАМИЯТИДА ИҚТИСОДИЙ МУНОСАБАТЛАРНИ ТАШКИЛ КИЛИШ.	96
Мавзу-2а. ҲИССАДОРЛИК ЖАМИЯТИДА ШАРТНОМА МУНОСАБАТЛАРИ.	101
Мавзу-3а. ИШЛАБ ЧИҚАРИШ - БОШҚАРИШ ОБЪЕКТИ СИФАТИДА.	105
Мавзу-4а. КОРХОНА ИШЛАБ ЧИҚАРИШ СТРУКТУРАСИ ВА УНИНГ РИВОЖЛАНИШ ОМИЛЛАРИ.	111
Мавзу- 5а. КОРХОНА ТАШКИЛИЙ СТРУКТУРАСИ ВА УНИНГ РИВОЖЛАНИШ ОМИЛЛАРИ.	114
Мавзу-6а. ТОВАР СОТИШНИ ТАШКИЛ ҚИЛИШ ВА РАЎБАТЛАНТИРИШ.	123
Адабиётлар руйхати.	131

ЎИРИШ.

Бозор иқтисодиёти шароитида иқтисодни бошқариш тизимини қайта қуриш-мамлакатимизда ўтказилган ислохотлар дастурининг асосий йўналишларидандир. У муаммо корхона даражасида муҳим аҳамиятга эга. Пул-товар муносабатларининг объекти сифатида корхона иқтисодий мустакилликка эга бўлиб, ўзининг хўжалик фаолияти натижаларига жавоб берувчи бир пайтда, корхона ўзида бошқариш, менежмент тизимини шакллантириши керак-ки, қайсиким унга бозордаги фаолиятининг юқори самарадорлиги, рақобатбардошлиги ҳолатларини таъминлаши керак.

"Ишлаб чиқаришни ташкил қилиш ва бошқариш" фанининг предмети бўлиб корхона, алоҳида ташкилотларнинг хўжалик фаолиятини ўрганиш ҳисобланади. Ишлаб чиқаришни ташкил қилиш ва бошқариш фанининг мақсади олий, ўрта ва қуйи даражадаги бўлажак бошқарувчи менежерлар – талабаларни корхона ишлаб чиқариш хўжалик фаолиятининг кўникмаларини ўргатишдан иборат.

Бу фаннинг вазифалари қуйидагилардан иборат: корхонада иқтисодий, шартнома муносабатларини ташкил қилишни ўрганиш, корхона ишлаб чиқариш жараёни, асосий ва ёрдамчи ишлаб чиқаришни ташкил қилишни ўрганиш, корхона ишлаб чиқариш ва ташкилий структурасини, корхона ишлаб чиқариш қувватини ўрганиш ва бошқалар.

"Ишлаб чиқаришни ташкил қилиш ва бошқариш" фани бир қатор фанлар билан чамбарчас боғланган. Улар: "Менежмент асослари", "Микроиқтисод", "Тармоқ иқтисоди", "Макроиқтисод", "Тармоқ технологияси, машиналари ва аппаратлари", "Стратегик режалаштириш" "Хўжалик фаолияти таҳлили" ва бошқалар.

Бу маърузалар матнида саноат корхоналарида ички ишлаб чиқариш бозор муносабатларини ташкил қилиш саволлари, корхона ишлаб чиқариш жараёни, ишлаб чиқариш қуввати, моддий-техник таъминотни ташкил қилиш каби саволлар, маърузалар тўплами сифатида баён қилинган.

Бу маърузалар тўплами дастур асосида тузилган бўлиб "Менежмент" йўналиши бўйича бакалаврлар учун, магистрлар учун маъруза ва амалий машғулотлар ўтказиш учун тавсия қилинган.

Мавзу-1. ИШЛАБ ЧИҚАРИШНИ ТАШКИЛ ЭТИШ ВА БОШҚАРИШ ФАНИНИНГ ПРЕДМЕТИ ВА ВАЗИФАЛАРИ.

Режа:

- 1.1. Фаннинг объекти, предмети ва уни ўрганиш методологияси.
- 1.2. Фаннинг мазмуни ва унинг бошқа фанлар билан боғлиқлиги.
- 1.3. Фаннинг вазифалари.

Асосий адабиётлар:

1. И.А.Каримов "Буюк келажак сари" Тошкент, 1998 йил.
2. Р.А.Фатхутдинов "Производственный менеджмент" М. 1997й.
3. Н.А.Саломатина, З.П.Румянцева тахрири остида "Менеджмент организации" Ўқув қўлланма, М, 1996 й.
4. П.М.Турсунхўжаев "Ишлаб чиқаришни ташкил қилиш ва режалаштириш" Т. 1997 й.
5. Л.Ю.Сейтмамүтова "Создание и организация деятельности предприятий в Узбекистане" "Закон о предприятии в Республике Узбекистан", (Сборник нормативных актов) Т. 1995 й.

1.1. Фаннинг объекти, предмети ва уни ўрганиш методологияси.

Ишлаб чиқаришни ташкил этиш ва бошқариш фаннинг объекти бу озиқ-овқат саноати корхонасидир. "Корхона" атамасининг энг охирги таърифи "Узбекистон Республикасидаги корхоналар тўғрисида"ги қонунида ифода этилган. Унда хусусан бундай дейилади: "Хуқуқий шахс хуқуқига эга бўлган, мулкчилик хуқуқи ёки хўжаликни тўла юритиш хуқуқи бўйича ўзига қаршли мол-мулкдан фойдаланиш асосида маҳсулот ишлаб чиқарадиган ва сотиладиган ёки маҳсулотни айира бошлаган , ишларини бажарадиган, хизмат кўрсатадиган, беллашув ҳамда мулкчиликнинг барча шакллари тенг хуқуқлиги шароитида амалдаги қонунларга мувофиқ ўз фаолиятини рўёбга чиқарадиган мустақил хўжалик юритувчи субъект корхона ҳисобланади".

Корхона ўз фаолиятини мақсадларини рўёбга чиқаришга ишлаб чиқарилаётган маҳсулоти, бажарилаётган ишлари ёки кўрсатаётган хизматларига бўлган эҳтиёжларини қаноатлантириш ҳамда ана шу

асосда меҳнат жамоаси аъзоларининг иқтисодий ва ижтимоий манфаатларининг ҳамда корхона мол-мулки эгасининг манфаатларини таъминлаш йўли билан эришади. Корхона ўз асосий фаолиятини ўзининг Уставида кўзда тутилган мақсадлар ва вазифаларга мувофиқ равишда амалга оширади. Корхона Устави эса жумҳурият қонун ва қоидаларига асосланади.

Корхона фаолиятини илмий асосда оқилона ташкил этиш ва бошқариш учун, айниқса бозор иқтисодиёти шароитида ишлаш уун умумий иқтисодий қонунларни чуқур билиш, барча қонун қоидалардан унумли фойдаланиш, ишлаб чиқаришни ташкил этиш ва бошқарининг ҳозирги замон усулларида кенг фойдаланиш зарур.

Корхоналарда ишлаб чиқаришни ташкил этиш ва бошқариш фанининг предмети деганда корхоналарни ишлаб чиқариш - хўжалик фаолияти шароитида иқтисодий қонунларнинг ҳаракати ва намоён бўлиш шакллари ва энг кам меҳнат, моддий ва маънавий ҳаракатлар билан энг яхши натижаларга эришишини таъминловчи юқори самарали иш усуллари ишлаб чиқиш тушунилади.

Илм ёки фаннинг методологияси дейилганда уни билиш ва ўрганиш фаолиятининг шакллари ва усуллари тушунилади. Шу фан бўйича масалани ўртага ташлаш, тадқиқот мавзуини ва илмий назарияни шакллантириш, шунингдек, аниқланган натижанинг ҳақиқийлиги, яъни ўрганилаётган объект мувофиқлиги жиҳатидан текшириш методологиясини қўллашининг - энг муҳим томони ҳисобланади. Демак, методология - бу тадқиқот ёки билиш, англаш йули, воқеаликни амалий ёки назарий ўзлаштириш усуллариининг мажмуасидир.

Ишлаб чиқаришни ташкил этиш ва бошқариш фанининг методологик асосини диалектика билимининг умумий назарияси ташкил этади.

Диалектика усули муаммолар ўрганилаётганда омиллар ва шарт шароитларнинг намоён бўлиши ва юз бериш зиддиятларга, қарама-қаршиликларга бой эканлигини инобатга олишни тақозо этади.

1.2. Фаннинг мазмуни ва унинг бошқа фанлар билан боғлиқлиги.

"Ишлаб чиқаришни ташкил этиш ва бошқариш" фани ўз мазмуни моҳиятига кўра жуда кўп киррали ва ишлаб чиқариш жамоаси ҳаётининг

кўпгина соҳаларини қамраб олади. Бу фан бир қатор фанлар билан ўзаро алоқада, бўлиб уларнинг ютуқларидан кенг фойдаланилади. Жумладан, фалсафа, иқтисодий назария, тармоқ иқтисоди, микроиқтисод ва макроиқтисод, ҳуқуқшунослик, статистика, бухгалтерия ҳисоби ва ҳўжалик фаолиятини ташкил этиш, молия ва кредит соҳаси, стратегик менежмент, технология фанлари бу курсни ўрганишда ёрдамга келадилар.

Бу фан техник фанлар билан ҳам ўзаро боғлиқдир. Ишлаб чиқаришни ташкил этиш ва бошқариш фани техника ва технологияни бевосита ўрганмасада, унинг иқтисодиётига таъсирини четлаб ўтолмай, аксинча, технологик жараёнларни хом-ашё, материаллар, энергиядан оқилона фойдаланиш, ишлаб чиқариш даврини қисқартириш, иш жараёнини узлуксиз ишлаб чиқариш оқимида ташкил этиш, маҳсулот сифатини оширишга эришиш орқали менежер муҳандислик-иқтисодий нуқтаи назаридан кўриб чиқади.

Ишлаб чиқаришни ташкил этиш ва бошқариш фани иқтисодий кибернетика ва информатика фани билан бевосита боғлиқдир. Чунки бу фанлар ахборот таъминотини, ишлаб чиқаришни моделлар ёрдамида ифодалаш ва тасвирлаш масалаларини, системанинг ташқи муҳит билан алоқасини, ахборот оқимларининг пайдо бўлиш қонуниятларини самарали ечишга хизмат қилади.

1.3. Фаннинг вазифалари.

Ҳар қандай фаннинг ўз вазифаси бўлганидек, бу фаннинг ҳам ўз мақсадий вазифалари бор. Ўзбекистон Қомуси ва Республикада қабул этилган барча қонун ва қоидалар асосида курснинг вазифалари қуйидагилардан иборат:

- корхоналарда жонли ва буюмлашган меҳнат системасини яхлит ва ягона ҳамда ижтимоий-иқтисодий муносабатларни шакллантиришнинг асоси деб қараш;

- корхоналарда ишлаб чиқариш тизимининг ўзгариши шакллари ва йўллари, ишлаб чиқариши фаолиятининг мақсади ва вазифалари, уларни амалга ошириш йўллари ва баҳолаш мезонларини ўрганиш;

- ишлаб чиқариш жараёнларининг моҳияти, аҳамияти, мазмуни, асосий ва ёрдамчи ишлаб чиқариш, саноат корхоналарининг инфраструктурасини, меҳнат ва унга ҳақ тўлашнинг назарий ва амалий масалаларини ўрганиш;

- иқтисодий ислоҳот шароитида корхоналарда бошқаришни, айниқса иқтисодий бошқаришни, режалаштириш, баҳолаш, молиялаш, кредитлаш муаммоларини ечишни ўрганиш. Демак, ишлаб чиқаришни ташкил этиш ва бошқариш фаннинг бош вазифаси талабалар ва мутахассисларни ҳамда шу фанни ўрганувчиларни ушбу фан мазмунига тегишли барча назарий ва амалий билимлар билан қуроллантиришдан иборатдир.

Таянч иборалар:

Фан предмети, фан методологияси, фан мазмуни.

Назорат саволлари:

1. Фаннинг предмети ва объекти нимадан иборат?
2. Фаннинг мазмуни ва вазифаларини айтинг.
3. «Ишлаб чиқаришни ташкил қилиш ва бошқариш фани иқтисодий ва техник фанлар билан қандай ўзаро боғланган?

Мавзу-2. КОРХОНАЛАР – ИШЛАБ ЧИҚАРИШНИ ТАШКИЛ КИЛИШНИНГ АСОСИЙ ЗВЕНОСИ.

Режа:

- 2.1. Корхоналарнинг турлари ва ташкилий-техникавий тавсифи.
- 2.2. Ўзбекистон Республикасининг корхоналар тўғрисидаги қонуни.
- 2.3. Корхонанинг асосий мақсади ва вазифалари.

Асосий адабиётлар:

1. И.А.Каримов "Буюк келажак сари" Тошкент, 1998 йил.
2. Р.А.Фатхутдинов "Производственный менеджмент" М. 1997й.
3. Н.А.Саломатина, З.П.Румянцева таҳрири остида "Менеджмент организации" Укув қўлланма, М, 1996 й.
4. П.М.Турсунхўжаев "Ишлаб чиқаришни ташкил қилиш ва режалаштириш" Т. 1997 й.
5. Л.Ю.Сейтмамутова "Создание и организация деятельности предприятий в Узбекистане" "Закон о предприятии в Республике Узбекистан", (Сборник нормативных актов) Т. 1995 й.

2.1. Корхоналарнинг турлари ва ташкилий-техникавий тавсифи.

"Ўзбекистон Республикасидаги корхоналар тўғрисида"ги Ўзбекистон Республикасининг қонунининг 2-моддасида корхоналарнинг қуйидаги турлари кўрсатиб берилган:

Жисмоний шахсларнинг хусусий мулкига асосланган корхоналар:

- Ширкат мулкига асосланган, жамоа, оила, маҳалла корхоналари, ишлаб чиқариш кооперативлари, хўжалик жамиятлари ва ширкатларига, жамоат ташкилотлари ва диний ташкилотларига қарашли корхоналар ҳамда жамоа мулкининг бошқа шаклларига асосланган корхоналар;
- Давлат мулкига асосланган республика давлат корхоналари, Қорақалпоғистон Республикаси давлат корхоналари, вилоятлари, вилоят, туманлараро, туман, шаҳар давлат корхоналари ва бошқа турдаги корхоналар;
- Аралаш мулкка асосланган давлатлараро ва қўшма корхоналар ҳамда мулкчиликнинг турли шаклига мансуб, тўлиқ ёки ҳисобий йўсинда иштирок этишга асосланган бошқа турдаги корхоналар.

Корхоналарни бир қатор хусусиятларга қуйидаги гуруҳлар:

Ишлаб чиқарилаётган тайёр маҳсулотнинг иқтисодий мазмунига қараб корхоналар икки йирик гуруҳга бўлинади:

- а) ишлаб чиқариш воситаларини ишлаб чиқарувчи;
- б) халқ истеъмоли буюмларини ишлаб чиқарувчи.

Корхоналар ўз ҳажмига кўра йирик, ўртача ва кичик корхоналарга бўлинади.

Уларнинг ҳажми қуйидаги кўрсаткичларга қараб аниқланади:

ишлаб чиқарилаётган маҳсулотнинг миқдори, уларда ишловчилар сони, асосий фондларнинг қиймати.

Корхоналар мулкчилик тарзига қараб бир неча турга бўлинади:

- давлат корхоналари;
- жисмоний шахсларнинг корхоналари;
- жамоа ва кооператив корхоналари;
- давлатлараро ва қўшма корхоналар.

Давлат корхонаси - бу давлат мулкига асосланган корхона. Улар жумҳурият иқтисодий имкониятларининг тараққиётини, аҳолининг ва халқ маҳсулотларга бўлган эҳтиёжини таъминлайди.

Корхоналар тўғрисида қонунга асосан хўжаликлар ўз-ўзини маблағ билан таъминлаш, ўз-ўзини идора қилиш ва шартномалар асосида маҳсулот ишлаб чиқаради ва сотади. Шу мақсадда корхонага ишчилар жалб қилиниб, машина ва механизмлар, ускуналар, хом-ашё ва материаллар билан таъминлаш асосида хўжалик фаолияти ташкил этилади. Бундан ташқари асосий жамғармаларни, оддий ва кенгайтирилган такрор ишлаб чиқаришни корхона амалга оширади. Давлат корхонаси ҳуқуқий шахсдир. Эгалик қилиш, умумхалқ мулкнинг унга тегишли бўлган қисмидан фойдаланиш ва бошқариш ҳуқуқига эга. Бунинг учун мустақил балансга, банкда ҳисоб рақамига эга, ҳисоб-китобнинг тугалланган тартиби ва ишлаб чиқариш хўжалик фаолияти таҳлили учун ҳисобот олиб боради. Бундай корхоналарнинг фаолияти давлат режаси асосида олиб борилади. Корхоналар тўғрисидаги қонунга кўра уларга мустақил равишда режаларни ишлаб чиқариш ва тасдиқлаш ҳуқуқи берилган.

Ўзбекистоннинг мулкчилик тўғрисидаги қонунида корхона ва ташкилотларнинг хўжалик уюшмаси жумладан концерн, тармоқ бирлашмаси тармоқлараро ва унга корхона ва ташкилотлар ихтиёрий равишда кириш ҳуқуқини берган, шунингдек, ўз хўжалик фаолияти натижасида олинган мол-мулкга эга.

Хўжалик уюшмасига кирувчи корхона ва ташкилотлар корхона мол-мулкига эгалик қилиш ҳуқуқига эга эмас. Хўжалик уюшмасининг фаолияти тўхтатилгандан кейин қолган мол-мулк унга янги кирган корхона ва ташкилот ўртасида уларнинг қўшган ҳиссаларини эътиборга олган ҳолда тақсимланади деб таъкидланган.

Қўшма корхоналар, бошқа мамлакатлар иштирокида бунёд қилинган корхоналар-улар ўзаро манфатдорлик негизида ҳукуматлараро шартномалар асосида ташкил қилиниб, илмий-ишлаб чиқариш, илмий-техника ва бошқа вазифаларни ечишга қаратилган. Қўшма корхоналар саноат, кишлок хўжалиги, қурилиш, транспорт, савдо, фан ва халқ хўжалигининг бошқа соҳаларида таркиб топиши мумкин. Бу корхоналар асосан, чет эл техникаси ва технологияси асосида барпо этилиб, маҳаллий хом ашё ва ишчи кучи ҳисобига ишлайди.

Корхона ўзининг мустақил балансига эга ва тўла хўжалик ҳисоби асосида фаолият юритади.

Бадал тўловчи ҳисобига молиявий фонд яратилади.

Ассоциация - ўз ихтиёри билан бирлашган қўшма корхона бўлиб асосий вазифаси хўжалик фаолиятини юқори даражада биргаликда

хўжалик ҳисоби ҳамда ўзини-ўзи маблағ билан таъминлаш ва ўз-ўзини идора қилиш асосида амалга оширишдир. Ассоциацияга аъзо бўлганлар ўзининг асосий ва айланма фондлари, пул маблағлари, қимматбаҳо қоғозлари билан ўз ҳиссаларини қўшишлари мумкин. Мустақил равишда ишлаб турган корхоналар учун ассоциация юқори идора органи ҳуқуқига эга бўлмасдан, фақат аъзолар каби улар қаторида вакиллик ҳуқуқига эга. Жамоанинг умумий мажлиси эса унинг юқори органи ҳисобланади.

Ассоциациянинг устави - унинг таъсис ҳужжати ҳисобланади. Унинг номи ва унга кирувчи концерн, соҳалараро давлат бирлашмаси, хўжалик ассоциация, консорциумлар, ассоциация раҳбарлиги органларининг жойлашган жойи, уларнинг асосий вазифалари, ҳуқуқлари, мажбуриятлари, аъзолик принциплари ва бошқалар кўрсатилган.

Ассоциация устави - маҳаллий кенгашлар ижроия қўмитасида тасдиқланади.

Концерн - фирма, корхона дегани саноат доираси асосида ташкил бўлган корпорация шаклидир, корпорация энг кўп тармоққа эга ва ўзининг хизмат характери билан бошқа бирлашмалардан фарқ қилади.

Ҳозирги замон концерн бирлашмалари таркибида бир қанча корхона, илмий текшириш идоралари, ўқиш марказлар ва бошқа бўлинмалар бўлиб, улар кўп тармоқли хўжалик органларини таъмин этиш учун ишлайди.

Концерн ишлаб чиқариш ва ўрта фирмаларда илмий техника асосида иш олиб боришда ва иқтисодни кўтаришга имкон яратиб беради.

Кичик корхоналар - корхона структурасининг муҳим элементи, энг кўп жўшқин ва эгилувчан соҳибкорлик фаолияти ривожининг шаклидир. Майда корхоналарни ташкил этиш натижасида иқтисодий шаклланишнинг зарурий шарт-шароитлари вужудга келиши натижасида бозор иқтисодиёти муносабатларини такомиллаштириш орқали монополияга йўл қўймасдан, товар ишлаб чиқарувчилар орасида рақобатчилик ҳосил қилиниши туфайли маҳсулот сифатини яхшилашга эришиш мумкин.

Кичик корхоналар қуйидаги шартларга асосланиб ташкил топади. Бу шартлардан бири корхоналарда ишловчилар сони бўлса, иккинчиси - ишлаб чиқарадиган маҳсулотнинг ҳажми;

- саноат ва қурилиш кичик корхонасида ишлайдиганлар сони 200 кишига тенг;
- йиллик сотиладиган маҳсулот ҳажми 10 млн. сўмдан ошмаслиги керак;

- илмий текшириш корхоналарида ишлайдиганлар сони 100га яқин бўлиши белгиланган;
- маҳаллий саноат корхоналарида ишлайдиганлар сони ва аҳолига хизмат кўрсатиш соҳаларида ишловчилар сони 25 киши ва ишлаб чиқарган маҳсулотлар ҳажми 1млн. сўмгача белгиланади.

Кичик корхоналар саноат корхоналари қошида ташкил этилиши мумкин. Корхоналар илмий-техника тараққиётининг ривожланишига имконият туғдиради. Кичик корхоналарнинг асосий вазифалари:

- халқ истеъмол товарларининг талабини ўрганиб уни қондириш;
- меҳнат ва хом ашё ресурсларидан самарали фойдаланиш;
- саноат корхоналарида ҳосил бўлаётган 2 даражали чиқиндилардан янги турдаги маҳсулотлар ишлаб чиқариш;
- кичик серияли маҳсулотларни ишлаб, чет элга чиқариш;

Республикамизда сўнгги йилларда майда корхоналар ташкил этилишига катта эътибор берилмоқда.

2.2. Ўзбекистон Республикасида корхоналар тўғрисидаги қонун.

Корхоналар фаолияти жуда мураккаб ва қиррали бўлгани сабабли бу фаолиятни тартибга солиб турувчи қонун ва қоидалар бўлиши керак. Шу сабабли ҳар бир давлатнинг, жамиятнинг субъектлари тўғрисида маълум қонун ва қоидалар ишлаб чиқилади ва улар Олий Кенгашда муҳокама этилиб, тасдиқланади. Мана шундай қонунлардан бири Ўзбекистон Республикасида корхоналар тўғрисидаги қонунидир.

У корхоналар фаолиятини тартибга солиб турувчи қонунлардандир. У 1991 йил 15 февралда қабул қилинган ва кейинроқ 1993, 1994 йилларда унга бир қатор ўзгартириш ва қўшимчалар киритилган.

Бу қонун Муқаддима, 8 бўлим ва 40 моддадан иборат.

Қонуннинг Муқаддимасида қуйидагилар баён этилган: "Ушбу қонун мулкчиликнинг барча шаклига мансуб корхоналарни барпо этишнинг, улар фаолиятининг, уларни қайта ташкил этиш ва тугатишнинг умумий, ҳуқуқий, иқтисодий ва ижтимоий асосларини белгилаб беради".

Қонун фойда олишни кўзлаб иш олиб борадиган корхоналарнинг мустақиллигини таъминлашга қаратилган бўлиб, уларнинг ҳуқуқлари ва масъулиятини белгилайди, бошқа корхоналар ва ташкилотлар, давлат

хокимияти ва бошқарув идоралари билан мунособатларини тартибга солиб туради.

Қонуннинг биринчи бўлимида "Умумий қоидалар" хусусида фикр юритилади. Жумладан, корхона ва унинг вазифалари, корхонанинг турлари, хўжалик уюшмалари, корхона тўғрисидаги қонунларга тегишли масалалар ёритиб берилган.

Иккинчи бўлимда корхонани барпо этиш ва уни рўйхатдан ўтказиш тартиби белгилаб берилган. Унда корхона мол-мулк эгаси ёки у вакил қилган идора, корхона, ташкилот қарорига ёки меҳнат жамоасининг қарорига мувофиқ бўлмаса, таъсис этувчилар гуруҳи ва айрим таъсис этувчи шахслар қарори билан ушбу қонунда ҳамда Ўзбекистон Республикасининг бошқа қонуний ҳужжатларида кўзда тутилган тартибда барпо этилиши мумкин.

2.3. Корхонанинг асосий мақсади ва вазифалари.

Ҳар қандай корхонанинг мақсади - унинг фаолияти асосида аввалдан фикран ўйлаган, пировард натижага эришишдир. Ишлаб чиқариш жамоаси ҳисобланган корхонанинг нияти унинг ривожини объектив қонуниятларини ва истикболини белгилаш асосида амалга ошади. Корхона ўз олдига онгли равишда мақсад қўйиб фикрий модел ярата олади ва унда объектив шароитларни инобатга олади.

Корхоналар ўз мақсадларига эришиш учун маълум вазифаларни бажарадилар. Масалан озиқ-овқат саноати корхоналарининг фаолияти ҳозирги замон шарт-шароитлари асосида қуйидаги вазифаларни бажаришдан иборат:

- истеъмолчиларнинг ўсиб келаётган талабларига мувофиқ юқори сифатли маҳсулотлар ишлаб чиқариб, етказиб бериш;
- узлуксиз тарзда меҳнат унумдорлигини ўстириб бориш;
- ҳар бир корхона маҳсулот ишлаб чиқариш ва уни сотиш корхонанинг режада белгиланган топшириқларини ўз вақтида сўзсиз бажариш;
- асосий ишлаб чиқариш фондларидан унумлироқ фойдаланиш;
- айланма маблағларидан фойдаланишини яхшилаш;
- хом-ашё материал ресурсларидан тежамкорлик асосида фойдаланиш;
- мунтазам равишда маҳсулот таннархини пасайтириб, корхона рентабеллигини ошириш;

кадрлар маданий - техникавий масаласи даражасини ошириш;

Таянч иборалар:

Корхона турлари, Кушма корхоналар, Йирик, ўрта, кичик корхоналар, Корхона устави, Давлат корхоналари, Корхона паспорти, Ширкат корхоналар, Концерн, Жамоа ва кооператив корхоналар, Ассоциация

Назорат саволлари:

1. «Ўзбекистон Республикасида корхоналар тўғрисидаги қонун» ҳақида тушунча.
2. «Ўзбекистон Республикасида корхоналар тўғрисидаги қонун» да корхоналар қандай турлари санаб ўтилган?
3. Корхона тавсифи ва вазифалари нимадан иборат?
4. Корхона устави ва паспортида нималар белгиланади?

Мавзу-3. ИШЛАБ ЧИҚАРИШНИ ТАШКИЛ ҚИЛИШ ВА БОШҚАРИШ "КИ ИШЛАБ ЧИҚАРИШ МЕНЕЖМЕНТИ СИСТЕМАСИ СТРУКТУРАСИ ВА МАЗМУНИ.

Режа:

- 3.1. Ишлаб чиқариш менежменти системаси структураси.
- 3.2. Мақсадли кичик системасининг мазмуни.
- 3.3. Таъминловчи кичик системасининг мазмуни.
- 3.4. Функционал ва бошқарувчи кичик системаларининг мазмуни.
- 3.5. Ишлаб чиқариш менежменти ташқи муҳити.

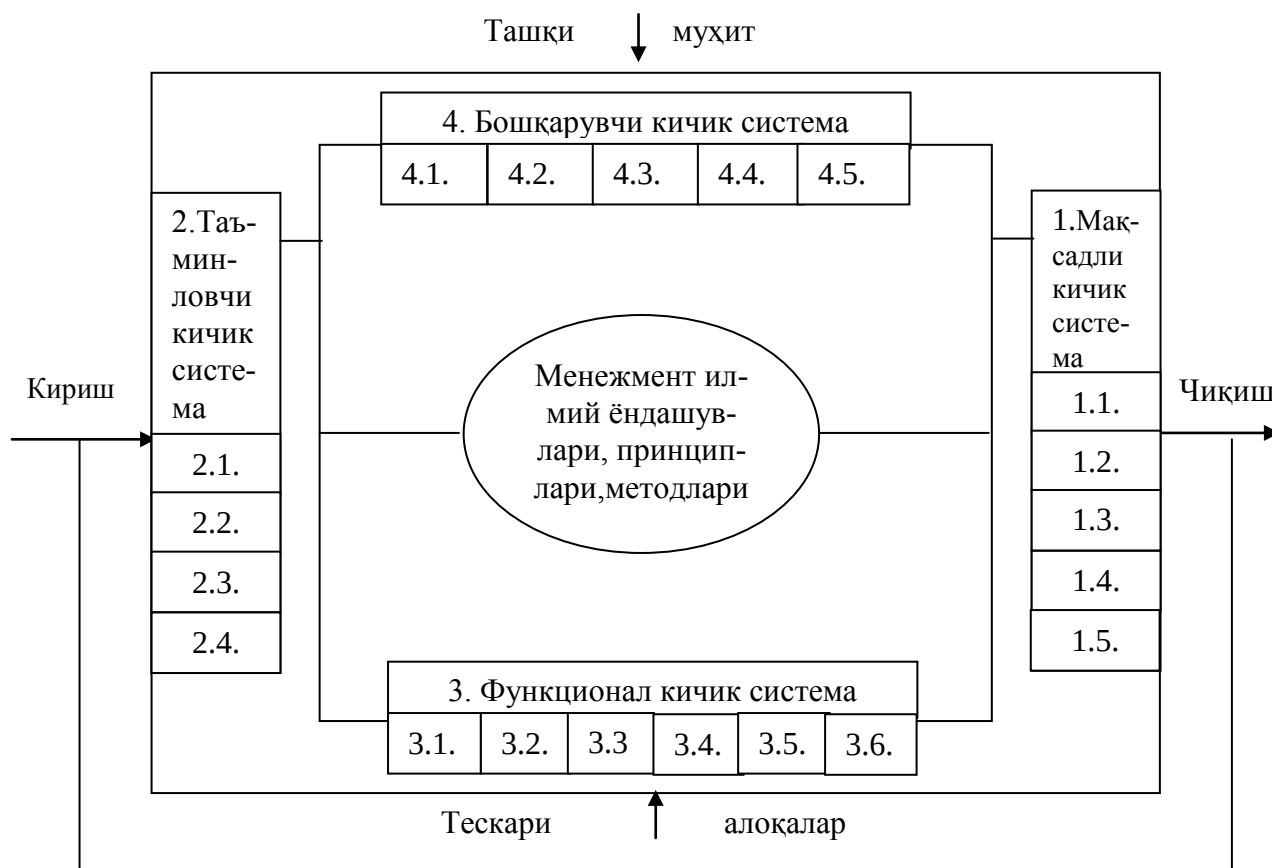
Асосий адабиётлар:

1. Р.А. Фатхутдинов "Производственный менеджмент" М. 1997й.
2. Н.А. Саломатина, З. П. Румянцева таҳрири остида "Менежмент организации" Укув кулланма, М, 1996 й.
3. П.М.Турсунхўжаев "Ишлаб чиқаришни ташкил қилиш ва режалаштириш" Т. 1997 й.
4. Тошнӣёзов Ф. "Саноат корхоналарида бошқариш асослари" Т. 1996 й

5. "Экономическая стратегия фирмы" Ўқув қўлланма. Градов А.П. тахрири остида Санкт-Петербург 1995й.
6. Ўзбекистон иқтисоди ахборотномаси, журналлар.

3.1. Ишлаб чиқариш менежменти системаси структураси.

Ишлаб чиқариш менежменти системаси ўз структурасига эга. Ишлаб чиқариш менежменти системаси структураси менежмент илмий ёндашишлари талабларига жавоб бериши керак.



1-схема

1 - схемада ишлаб чиқариш менежменти системаси структураси берилган.

Бу система қуйидаги кичик системаларни ўз ичига олади:

1. Мақсадли кичик система, бу кичик система ўз навбатида қуйидаги компонентларни ўз ичига олади:
 - 1.1. бажариладиган ишлар ва ишлаб чиқариладиган маҳсулот сифатини ошириш;
 - 1.2. ресурслардан тежамли фойдаланиш;
 - 1.3. товарни сотиш бозорини кенгайтириш;
 - 1.4. ишлаб чиқаришни техник-ташкилий ривожлантириш;

- 1.5. атроф муҳитни муҳофаза қилиш ва жамоа ижтимоий ривожланиши.
2. Таъминловчи кичик система, бу кичик система ўз навбатида қуйидаги компонентларни ўз ичига олади:
 - 2.1. услубий таъминот;
 - 2.2. ресурслар таъминоти;
 - 2.3. ахборот таъминоти;
 - 2.4. ҳуқуқий таъминот.
3. Функционал кичик система, бу кичик система ўз навбатида қуйидаги компонентларни ўз ичига олади:
 - 3.1. Маркетинг;
 - 3.2. режалаштириш;
 - 3.3. жараёнларни ташкил этиш ;
 - 3.4. ҳисоб ва назорат;
 - 3.5. мотивация;
 - 3.6. тартибга солиш.
4. Бошқарувчи кичик система, бу кичик система система қуйидаги компонентларни ўз ичига олади:
 - 4.1. персонални бошқариш;
 - 4.2. менежмент социологияси ва психологияси;
 - 4.3. бошқариш қарорларини ишлаб чиқиш ва амалга ошириш;
 - 4.4. қарорларни қабул қилиш таҳлили;
 - 4.5. қарорларни қабул қилишда башорат.
5. Фирма фаолияти рақобатбардошлигига таъсир қилувчи ташқи муҳит компонентлари қуйидагилар:
 - макромуҳит, микромуҳит, ҳудуд инфраструктураси. Бу санаб ўтилган компонентлардан ташқари ишлаб чиқариш менежменти системасида "кириш" компонентлари ва "чиқиш" компонентлари мавжуд.

"Кириш" компонентларига - услубий, норматив, меъёрий, лойиҳа-конструкторлик ҳужжатлари, хом-ашё, материаллар, янги жиҳозлар, янги меҳнат ресурслари, ахборот киради.

"Чиқиш" компонентларига - миқдор ва сифат жиҳатидан маълум муддатларга тўғри келадиган ишлаб чиқариладиган товар киради.

Менежмент системасининг "тескари алоқалар" компонентларига талаблар, рекламация ва инновация, илмий-техник тараққиётнинг янги ютуқлари, қониқарсиз сифат маҳсулотлари туфайли фирма истеъмолчиларида туғиладиган талаблар ва таклифлар киради.

Ишлаб чиқариш менежменти системасини кўриб чиқишда корхонада аввал маркетинг изланишлари асосида система "чиқиши" аниқланиши кейин "ташқи муҳит" ва "кириш" таҳлил қилиниши охириги босқичда менежмент системасига "кириш" сифати даражасига 4 та кичик системалар бўйича "жараён" сифатини таъминлаши таклиф қилинади.

3.2. Ишлаб чиқариш менежменти мақсадли кичик системасининг мазмуни.

Мақсадли кичик система компонентлари бўлиб қуйидагилар ҳисобланди:

- ишлаб чиқариладиган товарлар ва бажариладиган хизматлар сифатини ошириш;
- ресурслардан оқилона фойдаланиш;
- сотиш бозорини кенгайтириш;
- ишлаб чиқаришни ташкилий-техник ривожлантириш;
- меҳнат жамоасини ижтимоий ривожланиши;
- табиий атроф-муҳитни муҳофаза қилиш.

Мақсадли кичик системаси беш компонентларининг амалга оширилиши ишлаб чиқариладиган маҳсулот ва бажариладиган хизматлар рақобатбардошлигига эришишга стратегик ва тактик жиҳатдан ижобий таъсир кўрсатади.

Рақобатбардошлик - бу маълум бир бозорда ўхшаш объект билан таққосланганда унга нисбатан маълум бир истеъмолни қониқиш даражасини характерловчи объектив хоссадир. Рақобатбардошлик бозорда объект билан таққослаганда рақобатни сарфлаш, сақлаш қобилиятини аниқлайди. Истеъмолчилар даромадига боғлиқ ҳолда рақобатбардошлик аниқ объектлар турлари бўйича шаклланади: ўрта сифатдаги объектлар-паст даромадли истеъмолчилар учун; юқори сифатдаги объектлар - ўрта даромадли оммавий истеъмолчилар учун; жуда юқори сифатдаги объектлар-юқори даромадли истеъмолчилар учун. Рақобатбардош объектлар ишлаб чиқаришига эришиш асосий омиллари бўлиб қуйидагилар ҳисобланади:

1. Объектларни ишлаб чиқиш ва лойиҳалаш, менежмент методлари ва принциплари, илмий ёндашишларнинг қўлланишини сон жиҳатдан аниқловчи менежмент системасининг сифати.

2. Лойихавий - конструкторлик ҳужжатларда кўрсаткичлар оптималлиги, ишончлилиги ва прогрессивлиги жиҳатидан объектни ишлаб чиқиш сифати.
3. Менежмент ва ишлаб чиқаришни ташкил қилиш, технологиялар прогрессивлигини аниқловчи лойиҳа сифати.
4. Объектни норматив хизмат қилиш муддатида уни ўрнатиш, кўчириш, ремонт ва эксплуатация қилиш учун истеъмолчи харажатлари (объект қиймати).
5. Аниқ истеъмолчининг қўшимча истеъмоллар билан қониқиш даражаси (қадоқлаш сифати, кафолатли хизмат кўрсатиш сифати).

Таҳлил қилинадиган объект рақобатбардошлигини миқдорий ўлчаш имкониятини таъминлаш зарурки, у унинг даражаси орқали бошқаришга эришади. Таҳлил қилинадиган объект рақобатбардошлигини ўлчаш учун маълум объект ва рақобатбардош объектлар фойдали самарасини тавсифловчи сифатий ахборот зарурдир.

Фойдали самара-бу аниқ истеъмолчи билан ёки аниқ ишни бажариш учун фойдаланиладиган объект мажмуаси, сифат эса - бу бир неча истеъмолчилар гуруҳи учун потенциал фойдали самара. Фойдали самара-объект, товарнинг бир томони, бошқа томони бўлиб эса, объектдан фойдали самара олиш учун объектнинг ҳаётий даврига сарфланадиган умумий харажатлар ҳисобланади. Бир параметрли объектлар рақобатбардошлилик миқдорий баҳоси (мс: машина ва жиҳозлар учун) қуйидаги формула орқали амалга оширилади.

$$K_{a.o} = \frac{E_{a.o.}}{E_{l.o.}} \cdot K_1 \cdot K_2 \cdot K_n$$

бу ерда:

$K_{a.o.}$ - аниқ бозорда таҳлил қилинадиган объект намунаси рақобатбардошлилиги бирлик улуши.

$E_{a.o.}$ - аниқ бозорда таҳлил қилинадиган объект намунаси самарадорлиги, фойдали самара бирлиги (валюта бирлиги)

$E_{l.o.}$ - аниқ бозорда қўлланиладиган энг яхши намуна-рақобати самарадорлиги.

K_1, K_2, K_n – фирма рақобатчи афзалликлари омилларини инобатга олувчи коэффициентлар.

Бир параметрли машиналар фойдали самараси қуйидаги формула орқали аниқланади:

$$П.с. = \sum_{t=1}^T П_ч \cdot \Phi_2 \cdot K_1 \cdot K_2 \cdot \dots K_n$$

бу ерда:

T – машина норматив хизмат муддати, йил;

$П_ч$ – машина соатли паспортли унумдорлиги;

Φ_2 – машина йиллик режавий иш вақти фонди;

K_1, K_2, K_3, K_n – истеъмолчи талабларига жавоб бермайдиган машина сифатий кўрсаткичларини характерловчи коэффициентлар.

Бу кўрсаткичлар машина фойдали самарасини пасайтиради. Буларга машина эскириш муносабати билан унинг унумдорлиги пасайиши коэффициенти, машина истеъмоллари ташкилий-техник ишлаб чиқариш даражаси кўрсаткичи ва бошқалар киради.

Рақобатбардошликни таъминлаш шартларига қуйидагилар киради:

а) Менежмент системаси ривожланишида илмий ёндашувлар мажмуасини қўллаш;

б) техника, технология, иқтисод ва бошқаришни ривожлантириш бирлигини таъминлаш;

в) объект ҳаётий даври ҳамма босқичларини жами харажатлар ва сифатий бирликда кўриб чиқиш;

г) изланиш ва ишлаб чиқиш замонавий усулларини қўллаш;

д) объект ҳаётий даври ҳамма босқичларида жараёнларни бошқариш функцияларининг ўзаро таъсирини кўриб чиқиш;

е) турли объектлар рақобатбардошлигини таъминлаш бўйича чора тадбирларнинг шаклланиши.

Товар фойдали самараси қуйидаги сифат кўрсаткичлари системаси орқали аниқланади:

1. Товарни қўллаш кўрсаткичи - аниқ бозорда ундан қўлланилиши бўйича фойдаланиш даражасини кўрсатиш;
2. Товар ишончилиги – сифатнинг мураккаб хоссаси бўлиб, у товарнинг кўп йиллик чидамлилигини, ремонт қилиниб, яна ишлатилишини ва бошқа хусусиятларини кўрсатади;
3. Товарнинг экологиклиги - экологиклик кўрсаткичи - товар сифати даражасини аниқловчи муҳим бир хусусияти. Буларга одам ва ҳайвонот дунёси саломатлигига, табиатга, сувга, тупроққа, ҳаво бассейнига объектнинг хавфли таъсирини кўрсатувчи кўрсаткичлар

4. Товарнинг эргономиклик кўрсаткичлари. Сифатнинг эргономик кўрсаткичи объектнинг эргономик талабларига мос келишини яъни шакли, ранги товар элементлари ўзаро ўрнашишини кўрсатади.
5. Товарнинг технологиклик кўрсаткичлари. Технологик-объектнинг ишлаб чиқаришни ривожлантириш, технологиялари асосида ташкил қилиш, техник хизмат курсатиш хусусиятларини аниқлайди.
6. Товарнинг эстетиклиги. Эстетиклик-товар ташқи кўриниши жиҳатидан одамнинг ҳиссиётига таъсир қилишни кўрсатадиган сифат хоссаси.
7. Товарнинг патентли, ҳуқуқий кўрсаткичлари.

Товарнинг патентли - ҳуқуқий даражаси патент муҳофазаси кўрсаткичи ёрдамида баҳоланади. Товарнинг патентли ҳуқуқий кўрсаткичлари орқали товарнинг ички ва ташқи бозорда сотилиши, рационализаторлик ва ихтирочилик асосида унинг патентларига эга бўлиши ва бошқалар ифодаланади. Товарнинг иккинчи томони бўлиб унинг ресурслар сиғими ёки ишлаб чиқаришнинг ресурслар сиғими ҳисобланади. Алоҳида товар турлари ресурслар сиғими кўрсаткичлари қуйидагиларга бўлинади:

- абсолют
- структуравий
- нисбий
- солиштирма

Товарнинг ресурслар сиғими абсолют кўрсаткичига унинг ҳаётий даври босқичлари бўйича кўрсаткичларнинг пулдаги ифодаси киради.

Товар ресурслари сиғими структуравий кўрсаткичларига ҳарбирлик товар ҳаётий даври босқичи ресурс турининг умумий харажатлар улушида фоизларда ифодаланиладиган кўрсаткичлари киради.

Товар ресурслар сиғими нисбий кўрсаткичларига объект техник параметрлари бир бирлигига ресурслар сарфи еки ресурснинг технологик йўқотуви киради.

Товар ресурслар сиғими нисбий кўрсаткичларига товар ҳаётий даври босқичида унинг фойдали самараси бир бирлигига ресурслар сарфини характерловчи кўрсаткичлар киради. Масалан: автомобиль 100 км юришига тўғри келувчи ёкилги харажати, аниқ ресурс турида унинг ҳаётий босқичида технологик йўқотувлар.

Ишлаб чиқариш ресурслар сифими кўрсаткичларига алоҳида турдаги ресурслардаги самарали фойдаланиш кўрсаткичлари киради. Бу кўрсаткичларга қуйидагиларни киритиш мумкин:

- ишчи капитал самарадорлиги кўрсаткичи;
- тўпланган капитал самарадорлиги кўрсаткичи;
- ишлаб чиқариш рентабеллиги;
- қарздорлик кўрсаткичи;
- активлар самарадорлиги кўрсаткичи.

Ишлаб чиқариш менежменти мақсадли кичик системасининг яна бир компоненти бўлиб ишлаб чиқаришни ташкилий-техник ривожлантириш ҳисобланади. Ишлаб чиқаришнинг ташкилий-техник даражаси фирма даражасида илмий-техник тараққиёт ва инновацион сиёсат натижалари, система "кириши" талабларига асосан технология ва ташкил қилиш даражалари билан характерланади.

Мақсадли система бу компонентининг яқин орадаги жорий вазифалари қуйидагилардан иборат:

- ишловчининг доимо иш жойида, йулда, уйида ва бошқа жойларда жисмонан хавфсизлигини таъминлаш;
- озик-овкат маҳсулотлари, уй-жой, кийим-бош, ҳаво, сув, маиший хизмат кўрсатиш предметлари, ишлаб чиқариш хоналари, меҳнат предметларининг экологик хавфсизлигини доимо таъминлаш;
- ишловчининг физиологик, ижтимоий эҳтиёжларини қондириш учун шароитлар яратиш;
- жамоада нормал ахлоқ-психологик муҳитни яратиш, рақобатни бошқариш ва бошқалар.

"Жамоа ижтимоий ривожланиши ва атроф муҳитни муҳофаза қилиш"нинг перспектив, стратегик вазифаларига қуйидагилар киради:

- экологик, эстетиклик талабларга жавоб берадиган ишлаб чиқариш ва ноишлаб чиқарадиган объектларни лойихалаш ва кўриш;
- тозаловчи иншоотларни ишга қобилиятли ҳолатда сақлаш ёки бошқа кўриш;
- ҳудуд ижтимоий инфраструктураси нормативларининг халқаро даражасига яқинлашиш;
- жамоада ижтимоий психологик изланишлар утказиш.

Бу йўналишлар бўйича комплекс таҳлил ўтказиб муаммоларни аниқлаб аниқ вазифаларни белгилаш лозим. Ижтимоий ва экологик муаммоларни ҳал қилмай, фирма жамоаси келажагига эришиб бўлмайди. Ишлаб чиқариш менежменти системаси мақсадли кичик системаси компонентлари узок давр " Фирма стратегия" сида ва қисқа даврда "Бизнес-режада" ўз ифодасини топади.

3.3. Таъминловчи кичик системасининг мазмуни.

Таъминловчи кичик система қуйидаги компонентлардан иборат: услубий (методик) таъминлаш, ресурслар билан таъминланиш, ахборот билан таъминланиш, ҳуқуқий таъминланиш. Таъминловчи кичик системасининг асосий компоненти бўлиб ресурслар билан таъминланиш ҳисобланади. Менежмент системаси ресурслар билан таъминланиш мақсадлари:

- фирма истеъмолчиларини талаб қиладиган сифат ва миқдорда керакли турдаги ресурслар билан ўз вақтида таъминлаш;
- ресурслардан фойдаланишни яхшилаш - меҳнат унумдорлигини, фонд самарадорлигини ошириш, ишлаб чиқариш даври давомийлигини қисқартириш, жараёнларнинг ритмлилигини таъминлаш, айланма воситалар айланишини қисқартириш, иккиламчи ресурслардан тўла фойдаланиш, инвестициялар самарадорлигини ошириш.

Ресурслар қуйидаги турлари мавжуд:

- меҳнат ресурслари - саноат ишлаб чиқариш персонали ва носаноат персонали;
- моддий ресурслар - хом ашё ва материаллар;
- асосий ишлаб чиқариш фондлари- бино ва иншоотлар, узатувчи қурилмалар, машиналар, технологик жиҳозлар, транспорт воситалари, бошқариш автоматлаштириш воситалари, ўлчаш асбоблари ва бошқалар;
- молиявий ресурслар - ўзлик капитали, заём капитали, номатериал ва бошқалар;
- ресурслар мажмуаси - барча ресурслар йиғиндисининг пулдаги ифодаси.

Ресурслар ҳаракати жараёни ўз ичига олади: - ресурслар шаклланиши яъни маркетинг изланишлари илмий изланувчан конструкторлик ишлари, ишлаб чиқаришни ташкилий технологик

тайёрлаш, товарлар ишлаб чиқариш ва хизматлар бажариш, капитал қурилиш, фирма товарларини кафолатли хизмат кўрсатиш учун жалб этиладиган ресурслар, ўз навбатида товарлар ишлаб чиқариш, хизматлар бажариш учун жалб қилинган ресурслар бевосита товарларни тайёрлаш, хизмат кўрсатиш, ремонт- эксплуатация эҳтиёжлари учун ресурсларга ва капитал қурилиш учун янги қурилишга ишлаб чиқаришни кенгайтиришга, техник қайта жиҳозлашга, реконструкция ресурсларига бўлинади:

- санаб ўтилган йўналишларнинг бири бўйича ресурслардан фойдаланиш;
- ресурсларнинг тикланиши;
- ресурсларни ҳисобдан чиқариш.

Ресурслардан фойдаланишни яхшилаш омиллари:

- ресурслар ҳаракати жараёнида менежмент илмий ёндашишлар ва принципларини қўллаш;
- меъёрлантириш моделлаштириш, башорат қилиш омиллар билан функционал қийматини таҳлил, оптимизация бўйича тадбирларини иқтисодий асослаш, баланс методлари ва бошқа методларини қўллаш йўллари орқали ресурсларнинг шаклланиши ва улардан фойдаланишни оптимизациялаш;
- товар конструкциясини такомиллаштириш;
- минимум чиқиндилар ва меҳнат сарфларини таъминловчи лазерли, электрофизик, электрохимик, электрон-нурли, плазмали, биологик, радиацион ва бошқа прогрессив методларни қўллаш йўллари билан технологияларни такомиллаштириш;
- ресурсларни бошқаришни такомиллаштириш;
- ресурслардан фойдаланишни яхшилашни рағбатлантириш.

Ресурслар билан таъминланиш усуллари;

- хом- ашё товар биржалари орқали;
- тўғри алоқалар, ким ошди савдолари, танлов, кўриклар;
- шахсий ишлаб чиқариш;
- ҳомийлик.

Менежмент системасининг ахборот билан таъминланиши - таъминловчи функциянинг муҳим компонентларидан бири ҳисобланади. Унинг сифати системанинг фаолият самарадорлиги ва қўлланиладиган қарорларнинг асосланиш омиллари аниқловчиси бўлиб ҳисобланади.

Коммуникациялар - бу ахборот билан алмашиш бўлиб, у асосида раҳбарият самарали қарор қабул қилиш учун зарур бўлган ахборотни

олади ва уни фирма ишловчилари қарорлар қабул қилиниши учун етказади.

Ахборотни алмашиш жараёнида тўртта элементни ажратиш мумкин:

1. Узатувчи - ахборотни тўпловчи ва уни узатувчи шахс
2. Маълумот - символлар билан кодлаштирилган ахборот
3. Канал - ахборотни узатиш воситаси
4. Қабул қилувчи-ахборот тегишли бўлган ва у асосда ишлайдиган шахс.

Ахборотларни қуйидагича гуруҳлаш таклиф қилинади:

1. Объект бўйича-товар сифати кўрсаткичлари, унинг ресурслар сифими, бозор инфраструктураси, ишлаб чиқариш ташкилий-техник даражаси, жамоа ижтимоий ривожланиши, атроф муҳитни муҳофаза қилиш параметлари кўрсаткичлари

2. Менежмент системаси кичик системасига тегишлилиги бўйича - мақсадли кичик система, систематик илмий асосланиши, функционал ва таъминловчи кичик система, система ташқи муҳити, бошқарувчи кичик системаси бўйича ахборотлар.

3. Узатиш шакли бўйича - вербаль ахборот ва новербаль

4. Вақт бўйича ўзгариши асосида - шартли-доимий ва шартли-ўзгарувчан

5. Узатиш усули бўйича-спутникли, электронли, телефон ва хатлар орқали

6. Узатиш режими бўйича-регламентланмаган муддатларда, сўров асосида ва аниқ муддатларда тайёрлаб узатиш.

7. Тайинлаш, қўллаш бўйича-иқтисодий, техник, ижтимоий, ташкилий.

8. Объект ҳаётий даври босқичи бўйича- маркетинг, илмий конструкторлик ишлари, ишлаб чиқаришни ташкилий техник тайёрлаш босқичи бўйича

9. Бошқариш объектининг субъектга муносабати бўйича- фирма ва ташқи муҳит орасида, фирма ичида, вертикал ва горизонтал бўйича ишлаб чиқариш бўлинмалари орқали, ахборотлар.

Ахборот сифатига асосий талаблар:

- ўз вақтида бажариш;
- ҳақиқийлиги;
- етарлилиги;
- ишончлилиги;

- ахборотлар системаси комплекслиги;
- ахборотнинг ҳуқуқий таъминланиши;
- кўп марта фойдаланиш даражаси;
- кодлаштириш имконияти;
- ахборотнинг актуаллиги.

Менежмент системаси ҳуқуқий таъминланиши система ривожланиши, фаолияти ишлаб чиқиши билан боғлиқ турли саволларнинг ҳуқуқий ва меъёрий ҳужжатлари асосланиши- бу ҳужжатларга ҳукумат ва бошқариш органлари қонунлари, қарорлар фармойишлари ва давлат стандартлари киради. Менежмент системасининг ҳуқуқий таъминланиши қуйидаги йўналишлар бўйича амалга оширилади.

- мамлакат иқтисоди фаолияти ҳуқуқий саволлари;
- стандартизация, метрология, товарлар ва хизматлар сертификациялари, истеъмолчилар ҳуқуқини ҳимоялаш, антимонопол сиёсат, товар сифатини бошқариш системалари бўйича қонунлар ва меъёрий ҳужжатлар;
- товарлар ўзаро алмашинуви ва хавфсизлигини тартибга солиш, ишлаб чиқаришни ривожлантириш, жамоа ижтимоий ривожланиши, табиий атроф-муҳитни муҳофаза қилиш бўйича қонунлар ва меъёрий ҳужжатлар;
- фирма ташкил топиши ва ҳуқуқий тартибга солиниши.

3.4. Функционал ва бошқарувчи кичик системалар мазмуни.

Функционал кичик система қуйидаги компонентлардан иборат: маркетинг, режалаштириш, жараёнларни ташкил қилиш, ҳисоб ва назорат, мотивация, тартибга солиш (сиз маркетинг, режалаштиришни фан тариқасида, ҳисоб ва назорат, мотивацияни менежмент фанида ўргангансиз, жараёнларни ташкил қилишни эса кейинги мавзуда ўрганасиз). Тартибга солиш - ташқи муҳит омиллари ўзгаришини ўрганиш бўйича менежмент функцияси, у фирма менежмент системаси фаолият кўрсатиш самарадорлиги ва бошқариш қарорлари сифатига таъсир кўрсатади.

Фирма менежмент системаси фаолият кўрсатиш самарадорлиги ва қарорлар сифатига таъсир килувчи ташқи муҳит асосий омиллари қуйидагилар:

1. Фирма фаолиятида илмий-техник тараққиёт темплари.

2. Ишлаб чиқариладиган товарлар бўйича истеъмолчилар янги талаблари ва даъволар.
3. Таъминотчилар.
4. Рақобатчилар бозор стратегияси.
5. Ташқи иқтисодий фаолият соҳасида давлат сиёсати.
6. Баҳо-нарх сиёсати.
7. Бозор инфраструктураси, фирма макромухити ва микромухити, ҳудуд инфраструктураси бошқа омиллари.

Фирма ташқи муҳит омиллари ҳаракатини уч йўналиш бўйича баҳолайди:

- фирма жорий фаолияти турли аспектларига таъсир қилувчи ўзгаришлар;
- фирма жорий фаолиятига таҳдид келтирувчи омиллар (бозор стратегияси рақобатчилари);
- фирма жорий ва стратегик мақсадларга эришиши учун керакли қўшимча имкониятлар омиллари.

Юқорида санаб ўтилган 7 омил аниқ таҳлили натижалари асослангандан кейин фирма бизнес-режасига ва унинг бозор стратегиясига киритилади. Шу заминда бошқариш даврида тескари алоқалар ўрнатилади.

Бошқарувчи кичик системаси компонентлари бўлиб қуйидагилар ҳисобланади: персонални бошқариш, менежмент социологияси ва психологияси, бошқариш қарорларини ишлаб чиқиш ва амалга ошириш, қарорлар қабул қилишда башоратлаш. (Бу компонентларни сиз фан тариқасида ўргангансиз).

3.5. Ишлаб чиқариш менежменти ташқи муҳити.

Ишлаб чиқариш менежменти системаси ташқи муҳити компонентларига макромухит, ҳудуд инфраструктураси, фирма микромухити киради.

Макромухит мамлакат ривожланиши турли соҳалари билан характерланади. Бу соҳаларга қуйидаги соҳалар киради: халқаро, сиёсий, иқтисодий, ижтимоий-демография, ҳуқуқий экологик, табиий-иқлимий, илмий-техник, маданий. Ўз навбатида ҳар қайси соҳа фирма фаолиятига бевосита ёки билвосита таъсир қилувчи омиллар билан аниқланади.

Мамлакат иқтисодий соҳаси қуйидаги омиллар билан аниқланади: мамлакат фирмалар саноат маҳсулотининг рақобатчи ташқи бозорда солиштирма вазни; худди шундай ички бозорда, ташқи иқтисодий

алоқалар ўзгариши тенденциялари, мамлакат бюджети тақчиллиги, инфляция ўртача йиллик темплари, хусусий мулкчиликнинг умумий мулкчиликда солиштирма вазни, мамлакат экспортида хом ашё ресурсларининг солиштирма вазни, солиқ системаси ва ташқи иқтисодий фаолият, мамлакат халқ хўжалиги структураси, аҳоли даромадини тақсимлаш структураси мамлакат молиявий системаси ривожланиши даражаси кўрсаткичлари.

Худуд инфраструктураси - бу қаёнда фирма территориал жойлашган бўлса унинг самарали фаолият кўрсатишига таъсир қиладиган тармоқлар. Инфраструктура тармоқларига қуйидагилар киради:

- бозор инфраструктураси;
- атроф табиий муҳит мониторинги;
- саноат; қурилиш; соғлиқни сақлаш;
- фан ва маориф; маданият;
- савдо; транспорт ва алоқа;
- турар жой коммунал хўжалиги;
- маиший хизмат кўрсатиш;
- шаҳар атрофи қишлоқ хўжалиги.

Худуд инфраструктураси ҳар бир тармоғи фирма ишига билвосита таъсир кўрсатувчи аниқ кўрсаткичлар ва омиллар билан характерланади.

Фирма самарали фаолият кўрсатишига ташқи муҳитнинг тўғри таъсир қилувчи омилларига ёки микромуҳит омилларига қуйидагилар киради:

- рақобатчилар;
- алоқадаги аудиториялар;
- маркетинг воситачилари;
- солиқ системаси ва ташқи иқтисодий фаолият бўйича қонунчилик.

Жадвал-1

Фирма микромуҳити кўрсаткичлари ва омиллари.

Микромуҳит омиллари	Микромуҳит кўрсаткичлари омиллари
1. Таъминотчилар (система кириши)	1.1. Қабул қилинадиган хом ашё ва материаллар сифати интеграл кўрсаткичи
	1.2. Буюмлар, эҳтиёт қисмлари сифати интеграл кўрсаткичи.
	1.3. Фирмага келиб тушувчи оборотлар сифати интеграл кўрсаткичи.
	1.4. Фирмага келиб тушувчи меъёрий усул ва техник-иқтисодий ҳужжатлар сифати интеграл кўрсаткичи.
	1.5. Мутахассислар тайёрлаш сифати кўрсаткичи.
	1.6. Хом ашё ва материаллар етказиб бериш шартлари ўзгаришини башорат қилиш.
2. Истеъмолчилар. (система чиқиши)	2.1. Фирма товарлари асосий истеъмолчилар эҳтиёжлари ўзгариши тенденциялари.
	2.2. Товар ассортименти ва ҳажми бўйича бозор параметрлари ўзгаришини башорати
	2.3. Истеъмолчилар даромади ўзгаришининг башорати
	2.4. Мамлакат ва Дунё ички бозори сегментацияси белгилари аҳамияти ва таркибининг ўзгаришининг башорати.
3. Рақобатчилар.	3.1. Рақобатчилар товари рақобатбардошлиги ва баҳо сифатини таҳлил қилиш.
	3.2. Асосий рақобатчилар ишлаб чиқариш ташкилий-техник даражасининг таҳлили.
	3.3. Асосий рақобатчилар товарлари баҳоси ва рақобатбардошлигининг таҳлили.
	3.4. Асосий рақобатчилар бозор стратегиясини башорат қилиш.

4. Алоқадор аудиториялар	4.1. Ҳудуд молиявий ташкилотлари оммавий ахборот воситаси, давлат ва муассасалар, ижтимоий ташкилотларнинг, фирма ва унинг товарига муносабатларининг таҳлили.
	4.2. Алоқадаги аудиториялар билан муносабатни яхшилаш бўйича тадбирлар ишлаб чиқиш
5. Маркетинг воситачилари	5.1. Савдо воситачилари структурасини таҳлил қилиш ва улар билан бирга товар ҳаракати маркетинг стратегиясини аниқлаш.
	5.2. Маркетинг хизматларини кўрсатиш бўйича агентлик алоқаларини йўлга қўйиш.
	5.3. Молия-кредит муассасалари билан алоқаларни ўрганиш.
6. Солиқ системаси бўйича қонунчилик	6.1. Солиқ системаси ва ташқи иқтисодий фаолият бўйича маълумотларнинг шаклланиши
	6. 2. Фирма иши самарадорлигига солиқ ставкаси божхона пошлинаси, лицензиялари ва бошқа кўрсаткичлар таъсирининг таҳлили.
	6. 3. Солиқ системаси ва ташқи иқтисодий фаолият бўйича қонунчиликни такомиллаштириш таклифларини тайёрлаш

Таянч иборалар:

Мақсадли кичик система, Таъминловчи кичик система, Функционал кичик система, Ташқи муҳит, Бошқарувчи кичик система, Рақобатбардошлик, Фойдали самара, Товар ресурс сиғими, Ресурслар турлари, Коммуникация, Макромуҳит, Микромуҳит, Ҳудуд инфраструктураси, Система "чиқиши", Система "кириши", Система тескари алоқалари

Назорат саволлари:

1. Система структурасининг мазмуни нимадан иборат.
2. Мақсадли кичик системаси қандай компонентларни ўз ичига олади ва унинг вазифаси нима.

3. Функционал кичик системаси қандай компонентларни ўз ичига олади ва унинг вазифаси нимадан иборат.
4. Таъминловчи кичик системаси ўз ичига қандай компонентларни олади ҳамда улар ишлаб чиқариш менежменти системасида қандай ўринни эгаллайди.
5. Бошқарувчи кичик системаси компонентларининг корхонадаги вазифалари қандай.
6. Ташки муҳит компонентлари корхона фаолиятига қандай таъсир кўрсатади.
7. Рақобатбардошлик тушунчасини тавсифланг.
8. Менежмент системаси ресурслар билан таъминланиш мақсадлари нимадан иборат.
9. Ресурслар ҳаракати жараёни ва коммуникациялар ўз ичига нималарни олади.
10. Макромуҳит мамлакат ривожланиши қайси соҳалари билан характерланади.
11. Ҳудуд инфраструктураси фирма ишига қандай таъсир қилади.
12. Фирма микромуҳити омилларига нималар киради.

Мавзу-4. ИШЛАБ ЧИҚАРИШ ЖАРАЁНИ ТУШУНЧАСИ ВА УНИНГ ТАРКИБИ.

Режа:

1. Ишлаб чиқариш жараёни тушунчаси.
2. Ишлаб чиқариш операцияси ва унинг классификацияси.
3. Ишлаб чиқариш жараёнини рационал ташкил қилиш принциплари

Асосий адабиётлар:

1. Р.А.Фатхутдинов "Производственный менеджмент" М. 1997й.
2. Н.А.Саломатина, З.П.Румянцева таҳрири остида "Менежмент организации" Укув кулланма, М, 1996 й.
3. П.М.Турсунхўжаев "Ишлаб чиқаришни ташкил қилиш ва режалаштириш" Т. 1997 й.

4. Л.Ю.Сейтмамутова "Создание и организация деятельности предприятий в Узбекистане" "Закон о предприятии в Республике Узбекистан", (Сборник нормативных актов) Т. 1995 й.
5. Р.В.Кружкова таҳрири остида " Организация, планирование и управление производством на предприятиях пищевой промышленности" М. "Агропромиздат" 1985 й.

4.1. Ишлаб чиқариш жараёни тушунчаси.

Ишлаб чиқариш жараёни - бу хом-ашёнинг тайёр маҳсулотга айлангунча бўлган барча жараёнлар тушунилади. Корхонанинг мураккаб негизи бўлиб ишлаб чиқариш жараёни ҳисобланадики, бунда хом-ашё тайёр маҳсулотга айланади. Демак, ишлаб чиқариш жараёни хом ашёни тайёр маҳсулотга айланишига бевосита алоқадор бўлган жараёнларни ўз ичига олади. Ишлаб чиқариш жараёни инсоннинг меҳнат предметиға меҳнат воситалари таъсири орқали амалға оширилади. Маҳсулот ишлаб чиқариш жараёни ёки ишлаб чиқариш жараёни меҳнат предметлари, меҳнат воситалари ва жонли меҳнатнинг ўзаро таъсирининг натижаси бўлиб ҳисобланади. Бу элементларнинг бирлашуви ишлаб чиқаришни ташкил этишни таъминлайди. Ишлаб чиқариш жараёни маҳсулот ишлаб чиқаришда вазифаси бир хил бўлмаган турли жараёнлардан ташкил топади. Ишлаб чиқариш жараёнида меҳнат предметларини сифатий ўзгаришларига олиб келадиган жараёнлар асосий жараёнлар дейилади (сифатий ўзгаришлар меҳнат предметларининг ички хусусиятлари, ташқи кўриниши, шакли, ҳажми ва бошқалар). Ёрдамчи жараёнлар эса асосий жараёнларни амалға оширишда керакли шарт шароитлар яратади. Буларға қуйидагилар мисол бўла олади: турли хилдаги энергия ишлаб чиқариш, хом ашё, материаллар тайёр маҳсулотнинг фазодаги ўрнини алмаштириш, жиҳозлар ремонтини ташкил қилиш ва бошқалар.

4.2. Ишлаб чиқариш операцияси ва унинг классификацияси.

Ишлаб чиқариш жараёнлари таркибий бўлимларға, яъни операцияларға бўлинади. Ишлаб чиқариш операцияси деб бир ёки бир нечта ишчилар томонидан бир иш жойида бир хил меҳнат предметлари устида ва бир хил меҳнат қуроллари билан бажарилган ишлаб чиқариш жараёнининг қисмиға тушунилади. Иш кучи, меҳнат воситаси ва меҳнат предметининг ўзаро бирлашуви бир операцияни бажаришни билдиради. Бу

элементлардан бирининг ўзгариши эса бошқа операциянинг бошланишидан дарак беради. Меҳнат предметининг бир сифатий ҳолатдан иккинчи сифатий латга ўтишида катнашадиган бир ёки бир нечта операцияларнинг бирлашмаси ишлаб чиқариш босқичи деб айтилади. Ишлаб чиқариш жараёни турли хилдаги операциялардан тузилган бўлиб, бу операциялар 2 та белги орқали классификацияланиши мумкин:

1. Ишлаб чиқариш жараёнида операциялар вазифаси бўйича операцияларга бўлинади

2. Ишлаб чиқариш жараёнида операциялар бажарилиши бўйича операцияларга бўлинади

Операцияларнинг бажарилишига кўра 3 га бўлинади:

1. Машинада бажариладиган операциялар;
2. Машина- қўлда бажариладиган операциялар;
3. Фақат қўлда бажариладиган операциялар.

Ишлаб чиқариш жараёнида операциялар вазифаси бўйича асосий ва ёрдамчи операцияларга бўлинади. Асосий операцияларга технологик операциялар деб айтилади. Ёрдамчи операциялар ўз навбатида уч гуруҳга бўлинади:

1. Кўчувчи (ташувчи) операциялар ёки транспорт операциялари. Бу операциялар меҳнат предметларининг ўрнини фазода ўзгартиради.

2. Назорат операциялари (температурани ўлчаш ёки назорат қилиш, намликни ўлчаш, тарозида ўлчаш)

3. Хизмат кўрсатиш операциялари. Бу операциялар жараённинг бориши учун нормал шароитлар яратиб беради (иш жойини йиғиштириш, тозалаш, машина ва жиҳозларни тозалаш, ёғлаш, текшириш ва бошқалар)

Ишлаб чиқаришни рационал ташкил қилиш ишлаб чиқариш жараёнида ёрдамчи операцияларнинг умумий сонидаги солиштирама оғирлиги камайтиришни талаб қиладики, бу маҳсулот ишлаб чиқариш меҳнат сиғимини ва ишлаб чиқариш жараёни давомийлигини қисқартиради. Ишлаб чиқариш жараёнини таҳлил қилиш учун жадваллик ва графиклик методлари қўлланилади. Жадваллик усулда асосан 2 та жадвал тўлдирилади. (Амалий машғулотда жадваллар ҳамда улар тўлдирилиши билан танишасиз).

График усулда ҳар хил операциялар геометрик шакллар билан ва чизиклар билан белгиланади.

 - Технологик операциялар

 - Кўчувчи операциялар

 - Назорат операциялар

 - қўлда бажариладиган операциялар

 - машина - қўлда бажариладиган операциялар

 - машинада бажариладиган операциялар

Ишлаб чиқариш жараёнини таҳлил қилиш учун ҳар бир гуруҳ операцияларининг умумий миқдоридаги нисбий вазни ҳисобланади. Бизга маълумки, ишлаб чиқариш жараёнида асосий ишни технологик операциялар бажаради. Шунинг учун уларнинг асосий сони қанчалик кўп бўлса, ишлаб чиқариш жараёни шунча такомиллашган ҳисобланади. Ҳар хил операцияларнинг уларнинг умумий миқдоридаги ўзаро нисбати ишлаб чиқариш жараёнининг структураси дейилади. Ишлаб чиқариш жараёнини ташкил қилиш шу жараённинг механизациялаштириш даражасини ҳисоблашга асос бўлади. Механизациялаштириш даражаси қуйидаги формула орқали топилади:

$$y_{\text{мех}} = \frac{K_{\text{м}} + K_{\text{м.к.}}}{K_{\text{ум}}} \cdot 100$$

бу ерда:

$K_{\text{м}}$ - машинада бажариладиган операциялар миқдори;

$K_{\text{м.к.}}$ - машина-қўлда бажариладиган операциялар миқдори;

$K_{\text{ум}}$ - умумий операциялар миқдори

4.3. Ишлаб чиқариш жараёнини ташкил қилиш принциплари.

Таҳлил натижалари асосида ишлаб чиқариш жараёнининг структурасини яхшилаш тадбирлари ишлаб чиқилади. Ишлаб чиқариш жараёни уни рационал таҳлил қилиш принциплари асосида доимий такомиллаштирилиб борилади. Асосий принциплардан бўлиб қуйидагилар ҳисобланади:

1. Жараёнларнинг пропорционаллиги.
2. Жараёнларнинг узлуксизлиги.
3. Жараёнларнинг параллеллиги.
4. Жараёнларнинг ритмлилиги.
5. Жараёнларнинг аниқлилиги.

Корхона барча бўлинма ва цехларида маълум вақт ичида маҳсулот ишлаб чиқариш бўйича алоҳида иш жойлари, участкаларнинг, жиҳозларнинг унумдорликларининг бир-бирига тўғри келишига аҳамият берилишида ишлаб чиқариш жараёнининг пропорционалиги кузатилади.

1. Ишлаб чиқаришнинг пропорционаллик даражаси маҳсулот ишлаб чиқариш бўйича ҳар бир иш жойининг ишлаб чиқариш топшириғи ва ўтказиш қобилияти катталиги орасидаги фарқлар орқали аниқланиши мумкин. Пропорционаллик коэффиценти қуйидаги формула орқали аниқланади:

$$K_n = \left(\sum_1^m \frac{n}{z} \right) / m$$

m - иш жойлари сони;

n - ўртача ўтказувчанлик қобилияти;

Z - маҳсулот ишлаб чиқариш бўйича ишлаб чиқариш топшириғи.

Ишлаб чиқаришнинг пропорционаллигига эришишда шу ишлаб чиқаришда тор жойларнинг яъни бир иш жойининг ортиқ юкланиши бўлмаслиги керак.

2. Ишлаб чиқариш жараёнининг узлуксизлиги меҳнат предметларининг ҳаракатида жиҳозлар ва ишчиларнинг ишида танаффуслар бўлмаслигини тақозо қилади. Узлуксизлилик коэффиценти қуйидаги ифода орқали аниқланади:

$$K_H = \left\{ \sum_1^m (r - t_{mex}) \right\} / m r$$

r - поток чизиғининг ритми

t_{тех} - иш жойида технологик операцияларнинг давомийлиги

Агар иш жойида поток чизиғининг ритми операциялар давомийлигидан катта бўлса, бу ерда жиҳозлар тўхтови содир бўлади. Агар операциялар давомийлиги поток чизиғи ритмидан катта бўлса, бу иш жойида ишлов бериш учун меҳнат предметларининг тўпланиши содир бўлади

3. Ишлаб чиқаришда жараёнларнинг параллеллиги маҳсулот ишлаб чиқариш бўйича алоҳида операцияларнинг бир вақтда бажарилиши орқали ифодаланилади. Параллеллик коэффиценти қуйидаги ифода орқали аниқланади:

$$K_{пар} = T_{ц.н} / T_{ц}$$

$T_{ц.п}$ - параллел бажариладиган операцияларнинг давомийлиги;

$T_{ц}$ - ишлаб чиқариш даври давомийлиги.

4. Ишлаб чиқариш жараёнларининг ритмлилиги деганда ҳар бир иш жойида, бир хил вақт оралиғида, бир хил ҳажмда иш бажариш тушунилади. Бу ерда маҳсулотнинг бир меъёрида ишлаб чиқарилиши кузатилади. Ритмlilik коэффициенти қуйидаги формула орқали аниқланади:

$$K_{р.} = \Pi_{ф.п} / \Pi_{п}$$

$\Pi_{ф.п}$ - шу давр ичида режали топшириқ бўйича амалда ишлаб чиқарилган маҳсулот;

$\Pi_{п}$ - маълум бир давр ичида маҳсулот ишлаб чиқариш бўйича режали топшириқ.

5. Ишлаб чиқаришда жараёнларнинг аниқлилиқ принципи меҳнат предметларининг барча операциялар бўйича қисқа йўлни ўтишини таъминлаш учун ишлатилади. Аниқлилиқ коэффициенти қуйидаги ифода орқали аниқланади

$$K_{пр.} = 1 - T_{тр} / T_{ц}$$

$T_{тр}$ - транспорт кўчувчи операцияларнинг давомийлиги

Шу принципларга амал қилиш ишлаб чиқаришни ташкил қилишнинг самарадорлигини оширади.

Таянч иборалар:

Ишлаб чиқариш жараёни, жараён узлуксизлиги, асосий ва ёрдамчи жараёнлар, жараён пропорционаллиги, ишлаб чиқариш операцияси, жараён параллеллиги, ишлаб чиқариш босқичи, жараён ритмийлиги, бажарилиши бўйича операция турлари, жараён тўғри аниқлилиги, вазифаси бўйича операция турлари, ишлаб чиқариш жараёни структураси, ишлаб чиқариш жараёни механизациялаштириш даражаси

Назорат саволлари:

1. Ишлаб чиқариш жараёнига тушунча беринг.
2. Асосий ва ёрдамчи жараёнлар ўзаро қандай фарқ қилинади.
3. Ишлаб чиқариш операцияси нима ва унинг қандай турларини биласиз.
4. Ишлаб чиқариш босқичи ишлаб чиқариш жараёнидан фарқланадими.

5. Ишлаб чиқариш жараёни структураси орқали механизация даражаси қандай аниқланади.
6. Ишлаб чиқариш жараёнини рационал ташкил қилиш принциплари нимадан иборат.
7. Ишлаб чиқаришда жараёнларнинг пропорционаллигини тавсифланг.
8. Ишлаб чиқаришда жараёнларнинг узлуксизлигини таърифланг.
9. Жараёнларнинг ритмийлиги принципи нима учун қўлланилади.
10. Жараёнларнинг аниқлилик принципи қайси жараёнларга хос.

Мавзу –5. ИШЛАБ ЧИҚАРИШ ЖАРАЁНИНИ ТАШКИЛ ҚИЛИШ, МЕХНАТ ПРЕДМЕТЛАРИНИНГ ХАРАКАТ ТУРЛАРИ.

Режа:

- 5.1. Меҳнат предметларининг кетма-кет ҳаракати.
- 5.2. Меҳнат предметларининг параллел ҳаракати.
- 5.3. Меҳнат предметларининг параллел-кетма-кет ҳаракати.

Асосий адабиётлар:

1. Р.А.Фатхутдинов "Производственный менежмент" М. 1997й.
2. Н.А.Саломатина, З.П.Румянцева таҳрири остида "Менежмент организации" Ўқув қўлланма, М, 1996 й.
3. П.М.Турсунхўжаев "Ишлаб чиқаришни ташкил қилиш ва режалаштириш" Т. 1997 й. .
4. Тошниёзов Ф. "Саноат корхоналарида бошқариш асослари" Т. 1996й.
5. Р.В.Кружкова таҳрири остида " Организация, планирование и управление производством на предприятиях пищевой промышленности" М. "Агропромиздат" 1985 й.

5.1. Меҳнат предметларининг кетма-кет ҳаракати.

Ишлаб чиқариш жараёнини вақт бўйича рационал ташкил қилиш маҳсулот ишлаб чиқариш жараёнида меҳнат предметлари ҳаракатларининг узлуксизлигига риоя қилишни талаб қилади. Бу эса бирлик вақт ичида қўшимча ҳаракатларсиз маҳсулот ишлаб чиқаришни оширишга олиб

келади. Ташкилий омилларга кўра меҳнат предметларининг ҳаракатида турли хил сабабларга кўра танаффуслар бўлиши кузатилади.

Улар қуйидагилардир:

1. Корхона иш режими асосидаги танаффуслар (корхона смена-лилигига боғлиқ бўлган танаффуслар, ҳафта давомида ишланмаган кунлар билан боғлиқ танаффуслар).

2. Алоҳида турдаги жиҳозларнинг юкланишига олиб келувчи танаффуслар. Бунинг натижасида меҳнат предметларининг ишлов берилиши учун тўпланиб қолиниши рўй беради.

3. Корхоналарда ишлаб чиқаришни қониқарсиз даражада ташкил қилиш натижасида келиб чиқадиган танаффуслар (иш жойлари, жиҳозларга хизмат кўрсатишни ёмон ташкил қилиш)

4. Маҳсулотни брак ҳолда ишлаб чиқариш ёки турли хил содир бўлган авариялар учун танаффуслар.

Хом-ашё ва материаллар бир жойдан иккинчи жойга кўчирилганда уларга ишлов берилиб турли хил операциялар бажарилади. Вақт бўйича ишлаб чиқаришни ташкил қилиш меҳнат предметларининг шундай ҳаракат турини яратишни кўзда тутадик, бунда хом ашё ва материаллар, ярим фабрикатларга ишлов бериш вақтлари минимумгача қисқартирилиб, ишчилар ва жиҳозлар тўхтовлари бўлмаслигини тақозо қилади ва операцияларнинг бажарилиши аралаш максимал вақтга эга булади. Маҳсулот ишлаб чиқариш жараёнида меҳнат предметларининг 3 хил ҳаракат тури мавжуд:

1. Кетма-кет ҳаракат.
2. Параллел ҳаракат.
3. Параллел кетма-кет ҳаракат.

Меҳнат предметларининг кетма-кет ҳаракат турида меҳнат предметларига партиялаб ишлов берилади. Хар бир операцияда меҳнат предметларининг партиясига ишлов берилгандан сўнг улар иккинчи операцияга ўтказилади. Меҳнат предметларининг кетма-кет ҳаракат турида ишлаб чиқариш жараёни операцияларида уларни партиялаб ишлов бериш учун зарур бўлган вақт қуйидаги формула орқали аниқланади:

$$T_d = nt_1 + nt_2 + nt_3 + \dots + nt_n = n(t_1 + t_2 + \dots + t_n) = n \sum_{i=1}^m t_i$$

T_d - меҳнат предметларининг кетма-кет ҳаракат тури давомийлиги;

n - бир партияда меҳнат предметларининг миқдори;

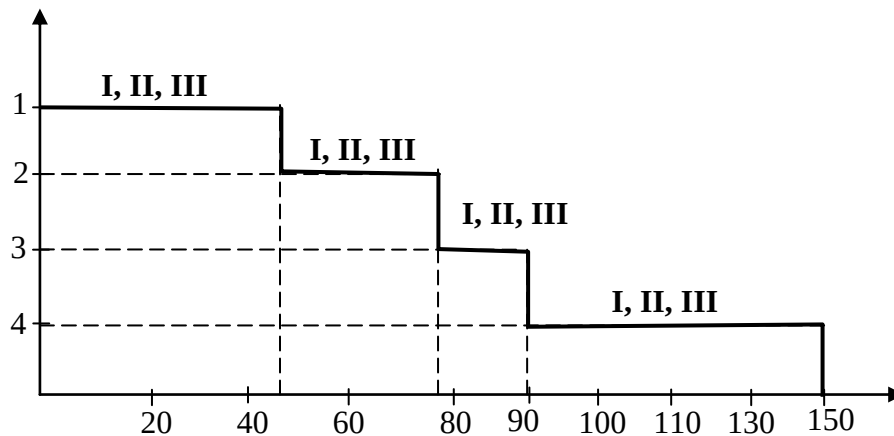
m - операциялар сони;

t_1, t_2, t_3, t_m - операциялар давомийлиги.

Мисол: 3 та деталдан иборат маҳсулотга ишлов бериш талаб қилинади. Ишлов беришда операциялар сони 4 та, операцияларни бажаришга кетадиган вақт қуйидагича: $t_1 = 15$ мин; $t_2 = 10$ мин; $t_3 = 5$ мин; $t_4 = 20$ мин. Берилган сонларни формулага қўйиб, қуйидагини топамиз.

$$T_{\text{ц}} = 3 \cdot (15 + 10 + 5 + 20) = 150 \text{ мин.}$$

Буни графикда ифодалаймиз.



Меҳнат предметларининг кетма-кет ҳаракат турида ҳар бир иш жойида маҳсулот кўп туради. Шунинг учун маҳсулотлар партиясига ишлов бериш умумий давомийлиги ҳам ошиб боради.

5.2. Меҳнат предметларининг параллел ҳаракат тури.

Меҳнат предметларининг параллел ҳаракат турида меҳнат предметлари олдинги операциядан кейинги операцияга доналаб ўтказилади. Меҳнат предметларининг параллел ҳаракат турида зарур бўладиган вақт қуйидаги формула орқали аниқланади:

$$T_{\text{о}}^{\text{пар}} = \sum_{i=1}^m t_i + (n-1) \cdot t_{\text{уз}}$$

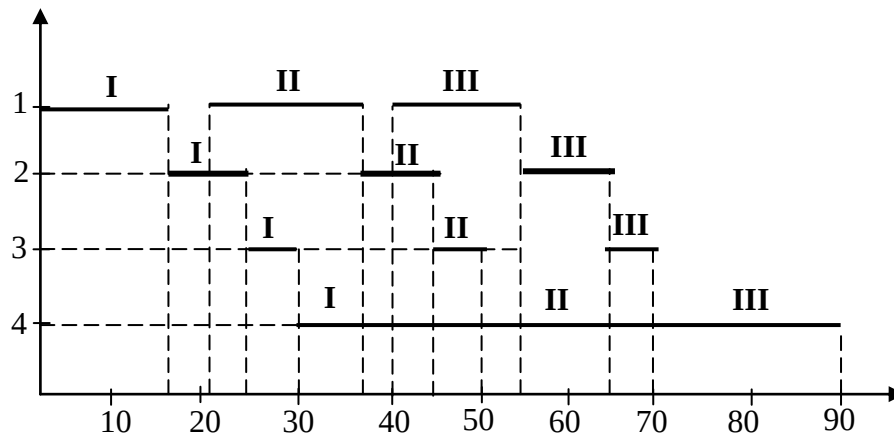
$t_{\text{уз}}$ - узун операцияга кетадиган вақт.

Меҳнат предметларининг параллел ҳаракат турида маҳсулот партияларига ишлов бериш давомийлиги қисқаради. Аммо операциялар бўйича ишлов бериш вақтларининг тенгсизлиги машиналарда бажариладиган операциялар ишида танаффусларни келтириб чиқаради. Танаффуслар қуйидагича аниқланади: $\tau = t_{\text{уз}} - t_i$

Олдинги мисол берилганлари асосида меҳнат предметларининг параллел ҳаракатини аниқлаймиз. Рақамларни формулага қўйиб қуйидагиларни ҳосил қилиб, график чизамиз.

$$T_d = (15 + 10 + 5 + 20) + (3-1) \cdot 20 = 90 \text{ мин.}$$

$$\tau = 20-15=5; \tau = 20-10=10; \quad \tau = 20-5=15; \quad \tau = 20-20=0.$$



5.3. Мехнат предметларининг параллел-кетма-кет ҳаракати.

Мехнат предметларининг параллел кетма-кет ҳаракат турида мехнат предметлари бир операциядан иккинчи операцияга доналаб ёки аралаш операцияларга кетадиган вақтга боғлиқ ҳолда партиялаб узатилади. Узун операцияларда ишлов берилган мехнат предметлари қисқа операцияларга ишлов бериш учун партиялаб ўтказилади, қисқа операциялардан узун операцияларга эса доналаб ўтказилади. Узун операция деб иккита қисқа операция орасида жойлашган операцияларга айтилади. Қисқа операциялар деб эса иккита узун операция орасидаги операцияларга айтилади. Мехнат предметларининг параллел кетма-кет ҳаракати тури давомийлиги қуйидаги формула орқали аниқланади.

$$T_{\partial}^{n/n} = \sum S + n \cdot t_{ox}$$

S - олдинги ва кейинги операцияларнинг бир-бирига нисбатан қўшилиш вақти йиғиндиси;

t_{ox} - охирги операция давомийлиги.

Агар кейинги операциянинг давомийлиги олдинги операциянинг давомийлигидан катта бўлса, унда кейинги операциянинг қўшилиш вақти олдинги операциянинг давомийлигига тенгдир.

$$t_{i+1} > t_i \quad \text{булса} \quad \text{то} \quad S = t_i$$

Агар тескари ҳол $t_i > t_{i+1}$ бўлса, унда қўшилиш вақти қуйидаги формула билан ҳисобланади: $S = (t_i - t_{i+1}) \cdot n + t_{i+1}$

Олдинги мисол берилганларидан фойдаланиб, рақамларни формулаларга қўйиб, мехнат предметларининг параллел кетма-кет ҳаракатини аниқлаймиз.

$$S_1 = (15-10) \cdot 3 + 10 = 25$$

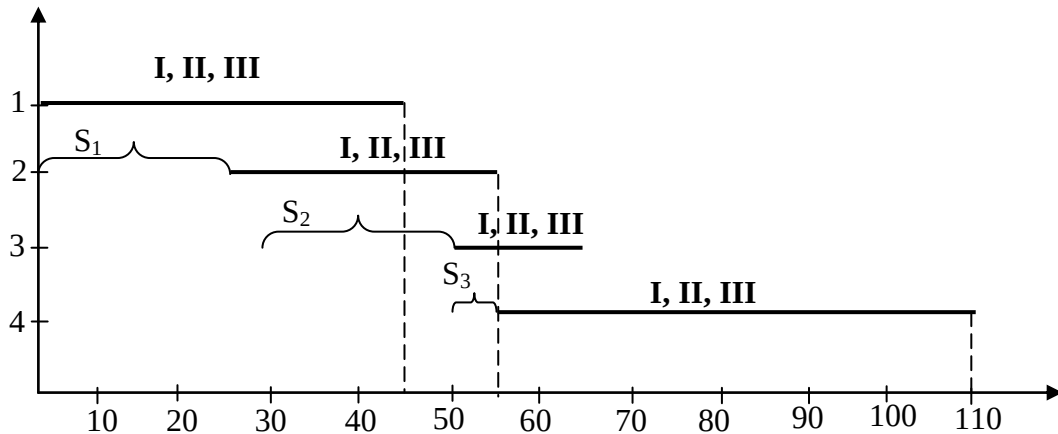
$$S_2 = (10-5) \cdot 3 + 5 = 20$$

$$S_3 = 5$$

$$\Sigma S = S_1 + S_2 + S_3 = 25 + 20 + 5 = 50$$

$$T = 50 + 3 \cdot 20 = 110 \text{ мин.}$$

Шу ҳаракат тури бўйича график чизамиз.



Меҳнат предметларининг параллел- кетма-кет ҳаракатида меҳнат предметларига ишлов бериш давомийлиги параллел ҳаракат турига нисбатан узун, кетма-кет ҳаракат турига нисбатан эса қисқадир. Озиқ-овқат саноати корхоналарида кўп ҳолларда параллел ва параллел-кетма-кет ҳаракат тури қўлланилади.

Таянч иборалар:

Меҳнат предметларининг кетма-кет ҳаракати, меҳнат предметларининг параллел ҳаракати, меҳнат предметларининг параллел-кетма-кет ҳаракати, операцияларнинг қўшилиш вақти.

Назорат саволлари:

1. Меҳнат предметларининг қандай ҳаракат турларини биласиз.
2. Қандай операциялар узун ва қайсилари қисқа деб аталади.
3. Меҳнат предметларининг параллел – кетма –кет ҳаракат турида меҳнат предметлари бир операциядан иккинчи операцияга қандай узатилади.
4. Меҳнат предметлари ҳаракатида қандай танаффуслар бўлиши мумкин.
5. Озиқ – овқат саноати корхоналарида меҳнат предметларининг қандай турлари қўлланилади.

Мавзу – 6. ИШЛАБ ЧИҚАРИШ ДАВРИ, УНИНГ ДАВОМИЙЛИГИНИ ХИСОБЛАШ ВА ҚИСҚАРТИРИШ ЙЎЛЛАРИ.

Режа:

6.1. Ишлаб чиқариш даври.

6.2. Иш даври ва ишлаб чиқариш даври давомийлигини қисқартириш йўллари.

Асосий адабиётлар:

1. Р.А.Фатхутдинов "Производственный менежмент" М. 1997й.
2. Н.А.Саломатина, З. П. Румянцева таҳрири остида "Менежмент организации" Ўқув қўлланма, М, 1996 й.
3. П.М.Турсунхўжаев "Ишлаб чиқаришни ташкил қилиш ва режалаштириш" Т. 1997 й.
4. Р.В.Кружкова таҳрири остида " Организация, планирование и управление производством на предприятиях пищевой промышленности" М. "Агропромиздат" 1985 й.

6.1. Ишлаб чиқариш даври.

Хом ашё ва материаллар тайёр маҳсулот ҳолатига ўтиш жараёнида бир иш жойидан иккинчи иш жойига кўчирилганда бир қанча босқичлардан ўтиб, уларга ишлов берилади.

Ишлаб чиқариш даври деб, хом-ашёнинг ишлаб чиқаришга узатилиши ва тайёр маҳсулот ишлаб чиқаришнинг календарь вақтида ифодаланган жараёнлар тўпламига айтилади.

Ишлаб чиқариш даври давомийлиги иш вақти бирлиги (соат, минут, кун)да ифодаланиб, у меҳнат предметметларига ишлов бериш вақти, табиий жараёнлар маҳсулот сифатини назорат қилиш ва бир жойдан иккинчи жойга кўчириш жараёнини ташкил қилиш методлари ҳамда корхонада қабул қилинган иш режими асосида ишлаб чиқариш жараёнидаги танаффусларни ўз ичига олади. Ишлаб чиқариш даври давомийлиги қуйидаги формула орқали аниқланади:

$$T_{ц} = t_0 + t_{ест} + t_{п.о.} + t_{к.о.} + t_{о.о} + t_{м.о.} + t_{м.с.} - t_{совм.}$$

t_0 - бир давр таркибида ҳамма технологик операциялар давомийлиги ;

$t_{\text{ест}}$ - барча табиий жараёнлар давомийлиги;

$t_{\text{п.о.}}$ - ишлаб чиқариш жараёнида ҳамма кўчувчи операцияларнинг давомийлиги;

$t_{\text{к.о.}}$ - барча назорат операциялари давомийлиги;

$t_{\text{о.о.}}$ - бир давр таркибида ҳамма хизмат кўрсатувчи операциялар давомийлиги;

$t_{\text{м.с.}}$ - сменаларо меҳнат предметларининг ишловсиз, тўхтаб қолиш давомийлиги;

$t_{\text{м.о.}}$ - операцияларо меҳнат предметларининг тўпланиб қолиш давомийлиги;

$t_{\text{совм}}$ - ишлаб чиқариш даврининг барча аралаш қисмларининг давомийлиги.

6.2. Иш даври ва ишлаб чиқариш даврини қисқартириш йўллари.

Асосий технологик операциялар табиий жараёнлар кўчувчи, хизмат кўрсатувчи ва назорат операциялари давомийлиги иш даврини ташкил қилади.

Иш даври ишлаб чиқариш даврининг негизини ташкил қилади. Ишлаб чиқариш даврини ташкил қилиш даражаси иш даври коэффициенти орқали аниқланади:

$$K_{\text{р.п.}} = P_{\text{п}} / T_{\text{д}}$$

$P_{\text{п}}$ - иш даври;

$T_{\text{д}}$ - ишлаб чиқариш даври.

Бу кўрсаткичнинг ошиши танаффус вақтларининг камайишидан ва ишлаб чиқариш даври структурасининг яхшиланишидан далолат беради. Ишлаб чиқариш даври ишлаб чиқаришни ташкил қилиш даражасининг асосий кўрсаткичларидан бири ҳисобланади. Ишлаб чиқариш жараёнини ва ишлаб чиқариш даврини камайтириш вақт харажатларини камайтиришга олиб келади. Ишлаб чиқариш даврини қисқартириш йўллари қуйидагилардан иборат.

1. Меҳнат жараёнини ташкил қилиш ва ишлаб чиқаришнинг прогрессив технологиясини тадбиқ қилиш натижасида технологик ва табиий операцияларнинг давомийлигини қисқартириш;

2. Механизация ва автоматизация натижасида ёрдамчи жараёнлар вақтини қисқартириш;

3. Жиҳозлар авариялари, меҳнат предметларининг бошқа технологик операцияларга узатиши учун тўпланиши натижасида келиб чиқадиган танаффуслар вақтини қисқартириш;

4. Аниқ ишлаб чиқариш шароитига жавоб берадиган меҳнат предметлари ҳаракат турини қўллаш;

5. Хизмат қилиш операциялари бажарилишини технологик ва кўчувчи операциялар билан аралаштириш.

Таянч иборалар:

Ишлаб чиқариш даври, иш даври

Назорат саволлари:

1. Ишлаб чиқариш даврига тавсиф беринг.
2. Ишлаб чиқариш даври давомийлигини қисқартириш йўллари айтинг.
3. Иш даври нима.
4. Иш даври коэффиценти нимани билдиради.

Мавзу- 7. ИШЛАБ ЧИҚАРИШ ТУРЛАРИ.

Режа:

- 7.1. Ишлаб чиқариш турлари.
- 7.2. Ишлаб чиқаришни ташкил қилиш методлари.

Асосий адабиётлар:

1. Р.А.Фатхутдинов "Производственный менеджмент" М. 1997й.
2. Н.А.Саломатина, З. П. Румянцева таҳрири остида "Менеджмент организации" Ўқув қўлланма, М, 1996 й.
3. П.М.Турсунхўжаев "Ишлаб чиқаришни ташкил қилиш ва режалаштириш" Т. 1997 й.
4. Л.Ю.Сейтмамутова "Создание и организация деятельности предприятий в Узбекистане" "Закон о предприятии в Республике Узбекистан", (Сборник нормативных актов) Т. 1995 й.
5. Р.В.Кружкова таҳрири остида " Организация, планирование и управление производством на предприятиях пищевой промышленности" М. "Агропромиздат" 1985 й.

7.1. Ишлаб чиқариш турлари.

Ихтисослашиш даражасига, ишлаб чиқарилаётган маҳсулотлари турлари ва миқдорига қараб ишлаб чиқаришнинг турлари аниқланилади.

Ишлаб чиқариш турлари-доимий номенклатура асосида маҳсулот ишлаб чиқариш, ишлаб чиқаришни ташкил қилиш элементлари ва омиллари бирлигинининг хусусиятлари ва ташкилий-техник, иқтисодий тавсифларининг йиғиндисидир.

Ишлаб чиқариш турлари қуйидагиларга бўлинади: якка ишлаб чиқариш, серияли ишлаб чиқариш, оммавий ишлаб чиқариш.

Ягона ишлаб чиқариш-меҳнат жараёнининг тузилиши, ўзининг беқарорлиги билан корхонанинг асосий ишлаб чиқариш иш жойларида бажарилаётган жараёнлар бир маҳсулот тайёр бўлгандан сўнг 2-маҳсулот учун ўзгаради, яна янги меҳнат жараёни бошланади. Маҳсулот маълум бир миқдорда ишлаб чиқарилади ёки фақат бир марта ишлаб чиқарилади-маълум буюртма асосида якка ишлаб чиқариш шароитида иш жойлари ўзига доимий бириктирилган операцияларга эга эмас, улар турли хил операциялар билан юкланадилар. Якка ишлаб чиқариш корхоналарига янги турдаги жиҳозлар ишлаб чиқарувчи юқори тажрибали корхоналар киритилади.

Озиқ-овқат саноати корхоналарида ишлаб чиқаришнинг бундай тури илмий-ишлаб чиқариш бирлашмаларида ёки корхоналарнинг ёрдамчи, ишлаб чиқариши (ремонт, механика хоналари)да кузатиш мумкин. Маҳсулот ишлаб чиқариш номенклатурасининг хилма-хиллиги бир неча операцияларни бажарувчи универсал жиҳозлар ва машиналарни қўллашни талаб қилади. Асосий ишлаб чиқаришдаги алоҳида иш жойларида бажариладиган операцияларнинг мазмуни ҳар бири бирлик маҳсулот ишлаб чиқарилгандан кейин ўзгараверади. Махсус жиҳозларнинг маълум миқдорда қўлланилиши жонли меҳнат сарфини оширишга олиб келиб, паст меҳнат унумдорлигига эга бўлишга сабаб бўлади. Бу ерда меҳнат предметларининг кетма-кет ҳаракати қўлланилади, асосий ишлаб чиқаришни узлуксиз ишлаб чиқариш потоки асосида ташкил қилишнинг имкони бўлмайди, бу ерда жуда юқори малакали ишчилар ишлаши керак.

Серияли ишлаб чиқариш - бу ишлаб чиқариш шаклида маълум вақт оралиғида бир хил маҳсулотларнинг серияларини тайёрлаш такрорланади. Серияли ишлаб чиқариш жараёнларида иш жойлари аниқ кетма-кетликда бажариладиган бир неча операциялар билан бириктирилади.

Маҳсулот номенклатураси хилма-хиллиги ва ишлаб чиқариш ҳажмига боғлиқ ҳолда серияли ишлаб чиқариш майда серияли, ўрта серияли ва йирик серияли ишлаб чиқаришга бўлинади.

Кам миқдорда маҳсулот ишлаб чиқариш учун майда серияли ишлаб чиқариш ташкил қилинади. Бунда маҳсулот номенклатураси ҳар хил бўлади. Йирик серияли ишлаб чиқариш кўп миқдорда кам номенклатурали маҳсулот ишлаб чиқариш билан фарқланади, шунингдек оммавий ишлаб чиқаришдан ҳам фарқланади. Бу ўрта серияли ишлаб чиқариш оралиқ тур ҳисобланиб, ҳам майда ишлаб чиқариш ҳам йирик ишлаб чиқариш хусусиятларини ўз ичига олади.

Серияли ишлаб чиқариш учун меҳнат жараёнларнинг такрорланиши хос бўлиб, унинг структураси барқарордир. Юқори унумдорли жиҳозларни қўллаши имконияти ва ишларнинг ихтисослашганлиги жонли меҳнат сарфини деярли камайтиради ва ишлаб чиқариш жараёни давомийлигини қисқартиради. Маҳсулот партияларини ишлаб чиқаришга киргизиш ва аниқ такрорланадиган вақт оралиғида тайёрлаш поток асосида ишлаб чиқаришни ташкил қилишни тақозо этади. Кўп номенклатурали маҳсулот ишлаб чиқарувчи озик-овқат корхоналари учун серияли ишлаб чиқариш тури хосдир.

Уларга қуйидагилар киради: қандолат, нон, макарон, вино, маргарин, пиво ва алкогольсиз маҳсулотлар ишлаб чиқарувчи корхоналар. Бу корхоналарда смена ёки сутка давомида поток чизикларининг маҳсулот ишлаб чиқариш учун рационал ихтисослашуви зарурдир.

Серияли ишлаб чиқариш турининг якка ишлаб чиқариш турига нисбатан афзаллиги шундаки, серияли ишлаб чиқаришда иш жойларининг ихтисослашуви ва чуқур меҳнат тақсимотига эга, бу ерда жиҳозлардан фойдаланиш даражаси яхши, меҳнат унумдорлиги юқори яъни ишлаб чиқариш жараёнини ташкил қилиш самаралидир.

Оммавий ишлаб чиқариш - меҳнат жараёнининг давомийлиги ва унинг мураккаблиги билан фарқ қилади. Бу ерда бир хил маҳсулот тайёрлашда ҳар бир иш жойида, ҳар иш кунида бир хил меҳнат жараёни такрорланади.

Оммавий ишлаб чиқариш фақат буғдой унидан тайёрланган нон, ёки фақат жавдар унидан тайёрланган нон ишлаб чиқаришга ихтисослашган корхонадир. Қанд-шакар ёки қанд-рафинад ишлаб чиқаришга ихтисослашган корхоналар учун характерлидир. Бу ишлаб чиқаришда механизациялашган ва автоматлашган операциялар ҳиссаси кўпдир.

Оммавий ишлаб чиқариш турида меҳнат предметларининг параллел ҳаракати қўлланилади, бу ишлаб чиқариш даври давомийлигини қисқартиради.

7.2. Ишлаб чиқаришни ташкил қилиш методлари.

Ишлаб чиқариш турлари уни ташкил қилиш методини аниқлайди. Ишлаб чиқаришни ташкил қилишнинг 3 методи мавжуд: поток асосида, партияли, ягона.

Ишлаб чиқаришни поток асосида ташкил қилиш методи-технологик жараён бўйича жойлашган иш жойларида асосий, ёрдамчи, хизмат кўрсатувчи ишлаб чиқариш операцияларини бажаришга ихтисослаштирилиб, вақт ва фазо бўйича ритм асосида ишлаб чиқариш такрорланишига асосланган методдир. Бу метод оммавий ва йирик серияли ишлаб чиқариш турларига хосдир.

Ишлаб чиқаришни партияли ташкил қилиш методи - бу методда даврий равишда чегараланмаган номенклатура асосида маълум миқдорда маҳсулот ишлаб чиқариш тушунилади. Ишлаб чиқаришнинг партияли методи ишлаб чиқаришнинг серияли турига хосдир.

Ишлаб чиқаришнинг ягона методини ташкил қилишда маълум вақт оралиғида такрорланадиган ёки ҳеч қачон такрорланмайдиган ягона нусхада кенг номенклатурада маҳсулот ишлаб чиқарилади.

Ишлаб чиқаришни ташкил қилиш методини танлашда таъсир қилувчи омиллар:

- ишлаб чиқариладиган маҳсулот номенклатураси;
- маҳсулот ишлаб чиқариш дастури;
- ишлаб чиқариш даврийлиги;
- маҳсулот меҳнат сиғими;
- ишлаб чиқариш технологияси хусусияти.

Таянч иборалар:

Ягона ишлаб чиқариш, Серияли ишлаб чиқариш, Оммавий ишлаб чиқариш, Ишлаб чиқаришни ягона ташкил қилиш методи, Ишлаб чиқаришни поток асосида ташкил қилиш методи, Ишлаб чиқаришни партияли ташкил қилиш методи.

Назорат саволлари:

1. Ишлаб чиқариш турларини тавсифлаб беринг.

2. Ишлаб чиқаришни ташкил қилиш қандай методларини биласиз.
3. Оммавий ишлаб чиқариш серияли ишлаб чиқаришдан қандай фарқ қилади.
4. Озиқ – овқат саноати корхоналарида ишлаб чиқариш турларининг қўлланилишини асослаб беринг.
5. Ишлаб чиқаришни ташкил қилиш методини танлашда таъсир қилувчи омил ларни айтинг

Мавзу – 8. АСОСИЙ ИШЛАБ ЧИҚАРИШНИ ТАШКИЛ ЭТИШ.

Режа:

- 8.1. Асосий ишлаб чиқаришни ташкил қилиш вазифалари ва услублари.
- 8.2. Поток чизиғи ва унинг элементлари.
- 8.3. Поток чизиқлари ва уларнинг классификацияси.
- 8.4. Узлуксиз поток ва узлукли поток
- 8.5. Потокни ташкил қилиш ва ҳисоблаш
- 8.6. Поток ишлаб чиқариш самарадорлиги.

Асосий адабиётлар:

1. Р.А.Фатхутдинов "Производственный менеджмент" М, 1997 й.
2. Р.В.Кружкова таҳрири остида "Организация, планирование и управление производством на предприятиях пищевой промышленности" М, Агропромиздат 1985 й.
3. А.Н.Филиппов В.Г.Ворнин, А.Н.Жигалов "Организация, планирование производством на прдприятиях хранения и переработки зерна" М, 1985й
4. Р.В.Зуева таҳрири остида "Сборник задач по организации производства, планированию и управлению на предприятиях пищевой промышленности" М, ПП- 1980й.
5. П.М.Турсунхўжаев "Ишлаб чиқаришни ташкил қилиш ва режалаштириш" Т. 1997 й.
6. Н.А.Саломатина, З.П.Румянцева таҳрири остида "менеджмент организации" Ўқув қўлланма М, 1996й.

8.1. Асосий ишлаб чиқаришни ташкил қилиш вазифалари ва услублари.

Асосий ишлаб чиқаришни ташкил қилишнинг вазифаси - умумий кўринишда ишлаб чиқаришнинг ҳамма элементларини самарали боғлаш ва улардан самарали фойдаланишдан иборат. Бунинг натижасида маҳсулот ишлаб чиқариш ошади ва меҳнат унумдорлиги ўсади. Таннарх камаяди, меҳнат шароити яхшиланади. Ишлаб чиқариш жараёнини ташкил қилиш бошланғич хом- ашёни ишлаб чиқариш ва иш жойлари бўйича тўхтовсиз ҳаракатни таъминлаши керак, ҳар бир иш жойида уларга ишлов берилиб тайёр маҳсулотга айлантиришни тақозо қилади. Ишлаб чиқаришдаги узилишлар эса технологиянинг маҳсулот сифатини пасайишига олиб келиши мумкин. Шунинг учун ишлаб чиқаришда узлуксизликни таъминлаш керак, бу эса ўз навбатида ишлаб чиқариш жараёни таркибий қисмлари ўртасидаги боғлиқлик ва уларнинг кетма-кетлигини таъминлашдан келиб чиқади. Шундай қилиб, асосий ишлаб чиқаришни ташкил қилиш вазифаси фақат маҳсулот ҳажмини оширишдан эмас, тайёр маҳсулот сифатини яхшилашдан ҳам иборат. Бундай хусусиятлар асосий ишлаб чиқаришни шакл ва услубларини қўллашда маълум талаблар намоён этади. Бу талабларга жавоб бериш учун жиҳозлардан тўғри фойдаланиш ва уларни вақт бўйича унумдорлигини боғлаш лозим. Озиқ-овқат саноати корхоналари серияли ишлаб чиқариш типига тааллуқлидир. Бундай ишлаб чиқаришда асосий ишлаб чиқаришни ташкил қилишда технологик жараён поток услубида амалга оширилади. Поток услубидан ташқари потоксиз ва партияли ишлаб чиқаришни ташкил қилиш услублари ҳам мавжуд. М.с.: Нон ишлаб чиқаришда партияли услуб фақат бошланғич босқичларда (тузлар, шакар эритмасини тайёрлаш) қўлланилади.

8.2. Поток чизиғи ва унинг элементлари.

Ишлаб чиқаришда кўпинча поток услуби қўлланилади. Поток услуби бир қанча белгилар билан характерланади. Улардан асосийлари:

1. Ишлаб чиқариш жараёнини операцияларга бўлиш.
2. Ҳар бир операцияни алоҳида иш жойига, машинага бириктириш.
3. Ҳамма операцияларнинг иш жойларида бир вақтда ва параллел бажариш.
4. Бир операциядан бошқасига меҳнат предметларини тез кечикмай узатиш.

5. Технологик жиҳозларни ишлаб чиқариш технологияси ҳаракати бўйича жойлаштириш, яъни тескари ҳаракат йўқ.

Ана шу белгиларнинг ишлаб чиқаришда намоён этилиши поток мавжудлигидан далолат беради. Ишлаб чиқариш потокининг асосий бўғини поток чизиғи ҳисобланади. Поток чизиғи операцияларнинг кетма-кет бажарилиши тартибида занжирсимон жойлашган бир қанча ўзаро боғлиқ иш жойлари ва машиналардир. Поток чизиғида бош машина ёки иш жойи ажратилади. Бош машина деганда унумдорлиги бутун поток чизиғи ишлаб чиқаришини белгилаб берадиган ва энг кўп майдонни эгаллайдиган, энг кўп қийматга эга бўлган, ҳамда жараённинг энг оғир асосий операциясини бажарадиган машина тушунилади. Бош машина тушунчасида поток услубининг ҳисобланишнинг алоҳида методи мавжуд. Унда бош машина кўрсаткичлари асосида поток чизиғининг ҳамма параметрлари аниқланади. Оддий, мураккаб, бош ва ёрдамчи поток чизиқлари мавжуд. Оддий чизиқларда бир операцияда бир иш жой ёки машина банд. Мураккаб чизиқларда бир операция бир қанча машиналарда ёки иш жойларида бажарилади. Потокнинг бош чизиғи бу хом-ашёни тайёр маҳсулотга айлантирувчи якунловчи иш жойи. Ёрдамчи чизиқларга жараённинг бошланғич якунловчи ишлаб чиқариш босқичлари кириши мумкин. Поток чизиқларида иш жойлари транспорт воситалар билан боғланади. Улар қуйидагича бўлиши мумкин:

1. Узлуксиз транспорт воситалар (конвейерлар, лентали, скребкали транспортерлар, шнеклар, нориялар).
2. Даврий ҳаракат транспорт воситалари (автопогрузчиклар, электр ва қўл аравачалари).
3. Ҳаракатга келмайдиган транспортлар (узиоқар трубалар).
4. Пневмотранспорт.

Поток чизиқларининг элементлари булиб ишлаб чиқариш топшириғи ва ишлаб чиқариш ритми ҳисобланади.

1. Ишлаб чиқариш топшириғи. Ишлаб чиқариш топшириғи деганда вақт бирлиги ичида потокнинг қуйи бўғинларида (ёрдмчи чизиқда) ишнинг тўхтовсиз олиб борилишини ёки юқори бўғинга берилган ишлаб чиқариш ҳажмини (бош чизиқ ёки бош машина) бажарилишини таъминлаш учун ишлов берилиши керак бўлган меҳнат предметлари миқдори тушунилади. Ёрдмчи чизиқлар учун ва поток операциялари учун ишлаб чиқариш топшириғи қуйидаги формула орқали топилади:

$$Z = g \cdot a$$

Z - ёрдамчи чизик ёки операциянинг (Z) вақт бирлиги ичида ишлаб чиқариш топшириғи;

q - мумкин бўлган ёки белгиланган бош чизикнинг ишлаб чиқариши;

a - бош ва ёрдамчи чизиклар ёки потокнинг бош машинаси ва бошқа иш жойларида ишлаб чиқариш ўртасидаги фарқни ифодаловчи коэффициент.

Поток чизигининг машиналарига, иш жойларига ишлаб чиқариш топшириғи келтирилган формула орқали ҳисобланади. Оддий потокда ҳар бир операцияни бажаришда 1 та машина банд, шунинг учун ишлаб чиқариш топшириғи шу иш жойининг топшириғига тенг, яъни

$$Z_o = Z_{и.ж.}$$

Мураккаб потокларда бир операцияда бир қанча машиналар банд, шунинг учун операция ишлаб чиқариш топшириғи шу операциялар сонига тенг.

$$Z_o = Z_{и.ж.} \cdot C$$

бунда

C - машиналар сони.

Ишлаб чиқариш топшириқлари ритми. Поток ритми ёки поток чизиги ритми операция ва машиналари, иш жойлари ритми мавжуд. Поток ритми деганда алоҳида маҳсулот ёки маҳсулот партиялари ишлаб чиқариш ўртасидаги оралиқ вақт тушунилади.

Поток ритми режали даврдаги иш вақти фондининг товар ишлаб чиқариш дастурларига (N) бўлган нисбат билан аниқланади ёки потокнинг бош чизиклари унумдорлигига бўлиш билан аниқланади.

$$r = \frac{T}{N} \quad \text{ёки} \quad r = \frac{T}{g_{б.ч}}$$

Узлуксиз ишлаб чиқаришда T календар иш вақтига тенг (соат, смена, сутка).

Узлукли ишлаб чиқаришда регламентли танаффуслар ҳисобга олиниши керак. Потокнинг ёрдамчи чизиклари ритми қуйидаги формула орқали аниқланади.

$$r = \frac{T}{Z_{е.ч.}}$$

Операция ритми бу алоҳида маҳсулотларни иш жойларида ва машиналарда ишлов бериш ўртасидаги оралиқ вақт.

Машина ритми меҳнат предмети ёки уларнинг партиясини шу машинада ишлов берилиши тугатилиши керак бўлган чекланган вақтини билдиради. Операция ва машиналар ритмлари формуласи қуйидагича:

$$r_0 = \frac{T}{Z_0} \qquad r_{p/m} = \frac{T}{Z_{p/m}}$$

Машина ва иш жойларида меҳнат предметларига ёки уларнинг партиясига ишлов бериш давомийлиги-бу машинада бир меҳнат жараёни бажариладиган ёки меҳнат предметлари ва уларнинг партиясига ишлов бериш тугалланиладиган давр, қўл ва машина операциялар вақтини ўз ичига олади. Маҳсулотларга ишлов бериш давомийлиги машина унумдорлигини характерлайди. Даврли ҳаракатдаги машиналар учун у машиналарни юклашга кетадиган вақт, технологик жараён ва бўшатиш вақтларини ўз ичига олади.

$$t^{и.б.} - \text{ишлов бериш давомийлиги } t^{и.б.} = t^{ю} + t^T + t^б$$

Узлуксиз ҳаракатдаги машиналар учун меҳнат предметларига ишлов бериш давомийлиги машиналар унумдорлиги микдорида тескари кўрсаткич сифатида аниқланади:

$$t^{и.б.} = \frac{1}{П} \qquad \text{ёки} \qquad t^{и.б.} = \frac{T}{K}$$

К - Т вақт ичида ишлов бериладиган меҳнат предметлари микдори,

Узлуксиз потокда меҳнат предметларига ишлов бериш давомийлиги ишлаб чиқариш ритмига тенг бўлиши керак.

$$t^{и.б.} = r$$

8.3. Поток чизиқлари классификацияси.

Поток чизиқлари бир неча белгилари билан классификацияланади:

1. Механизациялаштириш даражасига қараб механизациялаштирилган, автоматлаштирилган ва қўл меҳнати кўп чизиқларга бўлинади
2. Ишлаб чиқариш поток чизиқлари сонига қараб: бир чизиқли ва кўп чизиқли потокларга бўлинади.
3. Меҳнат предметларининг ҳаракати йўналиши бўйича: вертикал, горизонтал, аралаш потокларга бўлинади.
4. Транспорт воситалари турига қараб: конвейрли ва конвейрсиз чизиқларга бўлинади.
5. Ритмга риоя қилиш бўйича потоклар: эркин ва регламентлаштирилган ритмли чизиқларга бўлинади.

6. Меҳнат предметларига ишлов бериш услуги бўйича:донали, узлуксиз партияли ёки аралаш ишлов бериш чизиқларига бўлинади.

7. Узлуксизлиги жиҳатидан потоклар узлукли ва узлуксиз потокларга бўлинади.

8. Ихтисослаштириш даражаси бўйича поток чизиқлари:бир предметли ва кўп предметли поток чизиқларига бўлинади.

8.4. Узлукли ва узлуксиз поток.

Узлуксиз поток алоҳида иш жойларини ва машиналарнинг вақт бўйича ишининг мувофиқлаштирилиши, операцияларнинг синхронлиги, жиҳозлар ва ишчилар ишининг узлуксизлиги, иш жойларида меҳнат предметининг тўхтовсиз ҳаракати, ишлаб чиқаришнинг бир меъёрга бўлиши ва ритмлиги билан характерланади.

Узлуксиз поток машиналари ва ишчилари тўла юкланган максимал унумдорликдан фойдаланишади ва танаффуссиз ишлашади.

Узлуксиз поток учун қуйидаги нисбатлар характерли.

1. Машина иши ритми билан меҳнат буюмларига ишлов бериш давомийлигининг тенглиги

$$r = t^{и.б.}$$

2. Ишлов бериш давомийлиги ва операциялар ритмининг тенглиги.

$$t^{и.б.} = C \cdot r$$

C - операцияларда банд булган машиналар сони.

3. Ҳар бир операцияда меҳнат предметларига ишлов бериш ўртача давомийлигининг поток бош машиналарида бажариладиган операцияларга ишлов бериш ўртача давомийлиги тенглиги.

Ишлаб чиқариш ритми ишлаб чиқариш топшириғига, яъни $r = Z$ ва $t = \Pi$ га тенг бўлганлиги сабабли юкоридаги нисбатлар қуйидаги кўринишга эга бўлади.

1. Алоҳида машина ишлаб чиқариш топшириғининг унинг унумдорлигига тенглиги;

$$Z_i = \Pi_i$$

2. Ҳар бир операция бўйича алоҳида машина, унумдорлигининг шу операция бўйича ишлаб чиқариш топшириғига тенглиги.

$$\Pi_{и.ж.} \cdot C = Z$$

3. Бир бирликка келтирилган ҳар бир операциялар бўйича машиналар унумдорлигининг бош машина унумдорлигига тенглиги.

Бу нисбатларнинг тўла бажарилиши фақат идеал ташкил қилинган потокларда намоён бўлиши мумкин. Ҳақиқатда эса поток узлуксизлигини таҳлил қилишда қуйидаги кўрсаткичлардан фойдаланиш мумкин.

1. Поток машиналари унумдорлигининг умумий мувофиқлик коэффиценти. У қуйидаги формула орқали аниқланади:

$$K_o = \frac{\sum_{i=1}^m \prod_i^{on}}{N \cdot m}$$

бу ерда

$\sum_{i=1}^m \prod_i^{on}$ - ҳамма операциялар бўйича бир бирликка келтирилган машиналар

унумдорлигининг йиғиндис;

N - ишлаб чиқариш дастури;

m - операциялар сони.

2. Поток операциялари бўйича машиналар унумдорлиги мувофиқлик коэффиценти. У машина унумдорлигининг ишлаб чиқариш топшириғига бўлган нисбати ёки операциялар бўйича бир бирликка келтирилган машиналар унумдорлигининг келтирилган машиналар унумдорлигининг йиғиндисининг поток ишлаб чиқаришга бўлган нисбати сифатида аниқланади.

$$K_i = \frac{\Pi_i}{B_n}$$

$$K = \frac{\Pi_{i \text{ у.ж.}}}{Z_{\text{у.ж.}}}$$

бу ерда

B_n - поток ишлаб чиқариши.

3. Қўшни (аралаш) операциялар бўйича машиналар унумдорлигининг мувофиқлик коэффиценти. У кейинги операциядаги машинанинг келтирилган унумдорлигини олдинги операциядаги машина унумдорлигига бўлган нисбати орқали аниқланади:

$$K_i^{cn} = \frac{\Pi_i}{\Pi_{i-1}}$$

бу ерда

Π_{i-1} – олдинги машина унумдорлиги;

Π_i – кейинги машина унумдорлиги.

4. Ҳар бир операция бўйича машиналар унумдорлигининг бош машина унумдорлиги билан мувофиқлик коэффиценти қуйидагича аниқланади:

$$K_o^{снтв} = \frac{\Pi_i^{он}}{\Pi_6}$$

бу ерда

Π_6 - бош машина унумдорлиги

Агар бу коэффициентлар микдоридаги фарқлар 3-5% дан кўп бўлса, потоклар узлуксиз ҳисобланади.

5. Параллеллик коэффициенти. У ҳамма операцияларда ишни бажариш вақтини айрим операцияларда меҳнат буюмларининг тўхтаб қолиш вақтларини қўшиб операциялар вақтларига бўлиш билан аниқланади.

6. Потокнинг умумий узлуксизлиги аниқлаш учун унинг узлуксизлик коэффициенти аниқланади.

Узлукли поток

Узлукли поток ишлаб чиқаришнинг ҳамма асосий белгиларига жавоб беради. Лекин машиналар ўртасида мувофиқлаштириш бўлмаслиги ва операцияларга ишлов бериш давомийлиги билан ритм ўртасида фарқ бўлиши мумкин. Шунинг учун узлукли потокда операциялар оралиғида меҳнат предметларининг тўпланиб қолиши жиҳозларнинг тўхташи ва уларнинг тўла юкланмаслиги мумкин. Аммо ҳеч бўлмаганда битта машина тўхтовсиз ишлаб тўла унумдорликда ишлайди, бу бош машина. Бу поток ишлаб чиқариш тури учун қуйидагилар тааллуқли:

1. Бир қисм машиналар учун машиналар ритми ва меҳнат предметларига ишлов бериш давомийлигининг тенгсизлиги.

$$r_i \neq t_i^{об}$$

2. Операцияларнинг бир қисми учун меҳнат предметларига ишлов бериш давомийлиги ва операциялар ритми тенгсизлиги ҳамда шу операция ишлаб чиқариш топшириғи ва машина унумдорлиги тенгсизлиги.

$$Z_i^p \neq \Pi_i^p$$

3. Операциялар бир қисми учун бир-бирликка келтирилган меҳнат предметларига ишлов бериш давомийлиги ва ритми тенгсизлиги ҳамда бир-бирликка келтирилган машиналар унумдорлиги йиғиндисининг тенгсизлиги.

$$t_i^{об} \neq C_i \cdot R_i^0$$

Узлукли поток икки хил ташкил қилиниши мумкин:

1. Ҳисобланган ритмли узлукли поток.

Бунда ҳар бир машина тахминан ҳисобланган ритмга тенг ўз ритмига мос ҳолда ишлайди. Ишлов бериш давомийлиги ритмдан кичик бўлса операциялар, ишлов бериш тугаллангандан кейин машина тўхтатилади, меҳнат предметлари тўпланади. Тўхташ вақти ҳисобланган ритм ва ишлов бериш давомийлиги ўртасидаги фарқ сифатида аниқланади. Бундай потокда тўхташлар кўп, лекин узок бўлмаган бўлади ва тўпланишлар кўп бўлади.

2. Тезлаштирилган иш ритмли узлукли поток.

Бундай потокда ҳар бир машина маълум ҳисобланган вақт давомида, яъни тезлаштирилган ритмда тўхтовсиз ишлайди, сўнг узок муддатли танаффус бўлади. Бунда жиҳозлар, иш жойлари тўхтайдилар, ишчилар эса бошқа операцияларга жалб қилинади, сўнг яна жараён такрорланади.

Бунда тўпланишлар катта бўлади. Бундай поток услуби жиҳозлар тўхташи вақтини камайтирмайди, лекин кўп станокли хизмат қилиш услубини қўллашга имкон беради. Бунинг яна бир камчилиги катта тўпланишга ишлаб чиқариш майдони зарур.

Бир предметли потоклар оммавий ишлаб чиқаришга тааллуқли. Лекин серияли ишлаб чиқаришни алоҳида участкаларида қўлланиши мумкин. Ҳар бир бундай чизиққа фақат бир маҳсулот ишлаб чиқариш ёки фақат бир хом ашёга ишлов бериш бириктириб қўйилади. Иш жойлари фақат операцияни бажаришга ихтисослашган улар узлукли ва узлуксиз бўлиши мумкин. Кўп предметли чизиқларда бир қанча турли хилдаги, лекин технологик жиҳатдан ўхшаш маҳсулотлар ишлаб чиқаради. Иш жойлари қисман универсал ва қисман ихтисослашган. Кўп предметли поток турлари.

1. Гуруҳли потоклар. Бундай потокларга бир вақтнинг ичида бир қанча турли буюмлар ишлаб чиқариладиган потоклар киради.

2. Ўзгарувчан потоклар. Бундай потокларда бир маҳсулот партияси ишлаб чиқарилади, кейин бошқа маҳсулот партияси ишлаб чиқарилади.

8.5. Потокни ташкил қилиш ва ҳисоблаш.

Потокни ташкил қилиш ва ҳисоблаш учун бирламчи маълумот бўлиб, маълум даврда ассортимент буйича корхона цех ёки участка ишлаб чиқариш дастури хизмат қилади, бундан ташқари иш режими, маҳсулотнинг ишлаб чиқариш технологик схемаси, жиҳозларнинг

характеристикаси, вақт нормалари ва бошқалар қўлланилади. Потокни ҳисоблаш қуйидаги босқичларда олиб борилади.

1. Ишлаб чиқариш жараёнини алоҳида қисмларга бўлиш: босқич, жараён ва операцияларни аниқлаш.

2. Технологик ўхшашлиги жиҳатидан айрим маҳсулот турларини ва таркибий қисмларни гуруҳлантириш. Аввал гуруҳга ажралган операциялар сони бўйича бир хил, лекин турли иш режимида эга бўлган маҳсулотлар тўплами, сўнг турли технологик операциялар сонига эга бўлган ўхшаш маҳсулотлар тўпланади. Ҳар хил гуруҳда бош буюм ажратилади ва ҳисоблар таҳлили аниқ маҳсулотга асосланиб олиб борилади.

Бу маҳсулот кўпроқ ривожланган технологик схема талаб этиши мумкин ёки бошқалардан кўп меҳнат талаб этиши билан фарқ қилади.

3. Поток операциялари ва поток чизиғи ишлаб чиқариш топшириғи ва ритмларини аниқлаш. Поток ишлаб чиқаришни ташкил қилиш бўйича қилинган ҳисобларни меҳнат предметларига ишлов бериш давомийлиги ва ритмдан фойдаланиб ёки машиналар унумдорлиги ва ишлаб чиқариш топшириқларидан фойдаланиб амалга ошириш мумкин.

4. Поток операциялари бўйича машиналар сонини аниқлаш. У қуйидаги формула орқали аниқланади:

$$K = \frac{Z}{N_{m.э.}}$$

бу ерда:

Z - машиналар ишлаб чиқариш топшириғи;

$N_{m.э.}$ -машиналар техник-иқтисодий унумдорлик нормаси.

5. Машина иши ритминини ва ишлаб чиқариш топшириғини аниқлаш. Иш жойи ишлаб чиқариш топшириғи операциялар бўйича топшириқни уларнинг сонига бўлиш орқали аниқланади. Ритм эса шу операция ритминини машиналар сонига кўпайтириш орқали аниқланади.

6. Потокни синхронлаштириш ишлаб чиқариш топшириғи билан машина унумдорлигини ёки ишлов бериш давомийлиги ва ритми келишуви билан боғлиқ. Уларни таққслаганда тенгсизлик намоён бўладиган иш жойлари аниқланиб уларни бартараф этиш йўллари аниқланади.

7. Поток линиясини режалаштириш ва хизмат қилувчи персонал сонини аниқлаш, яъни ишчилар сонини аниқлаш.

8.6. Поток ишлаб чиқариш самарадорлиги.

Ишлаб чиқариш самарадорлигини ошириш - корхона жамоасининг вазифаси ҳисобланади. Доимий бир хил ритмда ишлаш – жиҳозлардан тўлиқ фойдаланиш, ишчилар иш вақтидан йуқотувининг камайишига сабаб бўлади. Поток ишлаб чиқаришда ишлаб чиқариш жараёнининг узлуксизлиги ишлаб чиқариш даври давомийлигининг қисқаришига олиб келади, бу эса ўз навбатида маҳсулот меҳнат сиғиминининг камайишига олиб келади. Поток ишлаб чиқариш самарадорлигини ошишига таъсир этувчи омиллар қуйидагилар:

- кўп унумдорли иxtисослашган жиҳозлардан фойдаланиш;
- маҳсулот ишлаб чиқариш ҳажмини ошириш;
- ишлаб чиқаришни юқори ритмлилик билан таъминлаш;
- меҳнат унумдорлигини ошириш;
- ишлаб чиқариш даври давомийлигини қисқартириш;
- айланма маблағлар айланишини тезлаштириш;
- маҳсулот таннархини камайитириш;
- фойда ва рентабелликни ошириш.

Поток ишлаб чиқаришнинг иқтисодий самарадорлигига баҳо бериш учун қуйидаги кўрсаткичлар ишлатилади: бирлик маҳсулот ишлаб чиқариш учун жонли меҳнат сарфлари, поток чизиғида тайёрланган бирлик маҳсулотга кетадиган капитал харажатлар:поток чизиғидан ишлаб чиқарилган бирлик маҳсулот таннархи. Бирлик маҳсулот ишлаб чиқариш учун жонли меҳнат сарфлари қуйидаги формула орқали аниқланади:

$$Y_T = (T_{cm} \cdot K_p) / Z_{cm}$$

бу ерда:

T_{cm} - смена давомида поток чизиғининг ишлаш вақти, минут;

K_p - ишчилар сони, киши;

Z_{cm} - сменада ишлаб чиқариш топшириғи.

Бутун линия бўйича умумий жонли меҳнат иқтисоди қуйидагича аниқланади:

$$\Xi_T = (T_{cm} \cdot K_{p1}) / Z_{cm} - (T_{cm} \cdot K_{p2}) / Z_{cm}$$

бу ерда:

K_{p1} ва K_{p2} - поток чизиғининг механизациялашгача ишчилар сони ва ундан кейин;

Z_{cm1} ва Z_{cm2} - поток чизиғининг механизациялашгача ишлаб чиқариш топшириғи ва ундан кейин.

Ишлаб чиқариш потокининг механизациялаштириш босқичида сонли жонли меҳнат сарфининг иқтисоди қуйидагича аниқланади:

$$\alpha_{\text{мех}} = \Delta t_{\text{ч.м}} / \Delta t_{\text{п.м}} \cdot 100 = (t_p - t_{\text{ч.м.}}) / (t_p - t_{\text{п.м.}}) \cdot 100$$

бу ерда:

$\alpha_{\text{мех}}$ - механизация даражасини ошириш %;

$t_{\text{ч.м.}}$ - бир қисм механизациялашганда иш вақти иқтисоди бирлик маҳсулот учун киши соат;

$t_{\text{п.м.}}$ - комплекс механизациялашганда иш вақти иқтисоди;

t_p - механизациялашмаган усулда ишлаб чиқарилган маҳсулот меҳнат сиғими, бирлик маҳсулот учун киши-соат;

$t_{\text{ч.м.}}$ - маҳсулот меҳнат сиғими, қисман механизациялашганда;

$t_{\text{п.м.}}$ - комплекс механизациялашда маҳсулот меҳнат сиғими, киши-соат бирлик маҳсулот учун.

Поток линияси бўйича капитал харажатлар формула орқали аниқланади:

$$K_x = \frac{K_{\text{ум}}}{P_{\text{йил}}}$$

бу ерда:

$K_{\text{ум}}$ - поток чизиғида ишлаб чиқаришда тадбиқ қилишда барча капитал харажатлар, сўм;

$P_{\text{йил}}$ - маҳсулот ишлаб чиқариш бўйича поток чизиғининг йиллик ишлаб чиқариш топшириғи.

Поток чизиғини тадбиқ қилишда иқтисодий самарадорлигини ҳисоблашда маҳсулот ишлаб чиқариш ҳажмида эксплуатацион ва капитал харажатлар таққосланиб қурилади. Таққосланганда капитал харажатларни, маҳсулот таннархини камайтирувчи вариант самарали ҳисобланади.

Агар таққосланганда вариантлардан бирида капитал харажатларнинг ўсиши ва маҳсулот таннархининг камайиши юз берса, бунда қўшимча капитал харажатларнинг қопланиш муддати қуйидаги формула орқали аниқланади:

$$T_{\text{к.м.}} = (K_2 - K_1) / (C_1 - C_2)$$

бу ерда:

K_1 ва K_2 - ўтган йилдаги ва тадбиқ қилинган вариант бўйича капитал харажатлар.

C_1 ва C_2 - ўтган ва тадбиқ қилинган вариант бўйича хом-ашё материаллар, эксплуатацион харажатлар.

Бир неча машиналарни таққослаш учун ва иқтисодий самарали вариантни танлаш учун қуйидаги формула ишлатиладики, бунда энг яхши вариант харажатлари барча харажатлардан кам бўлади.

$$C + E_n \cdot K = \text{минимум},$$

бу ерда:

C - бир йилда хом ашё материаллар учун харажатлар;

E_n - тармоқ самарадорлик норматив коэффиценти;

K - шу вариант бўйича капитал харажатлар.

Таянч иборалар:

Поток белгилари, мураккаб поток чизиғи, поток чизиғи, бош поток чизиғи, оддий поток чизиғи, ёрдамчи поток чизиғи, поток, иш жойи, машина ритми, етакчи-бош машина, поток, иш жойи, машина ишлаб чиқариш топшириғи, меҳнат предметиға ишлов бериш давомийлиги, бир чизиқли поток чизиғи, кўп чизиқли поток чизиғи, вертикал, горизонтал, аралаш поток чизиқлари. конвейрли ва конвейерсиз поток чизиқлари, эркин ва регламентлаштирилган поток чизиқлари, бир предметли ва кўп предметли поток чизиқлари, узлукли поток, узлуксиз поток, машиналар унумдорлиги умумий мувофиқлик коэффиценти, поток қўшни операциялари бўйича машиналар унумдорлиги мувофиқлик коэффиценти, бош машина унумдорлиги бўйича ҳар бир машина унумдорлиги мувофиқлик коэффиценти, поток ишлаб чиқариш самарадорлиги омиллари, жонли меҳнат сарфлари, поток чизиғи бўйича жонли меҳнат умумий иқтисоди, механизация даражасини ошириш, капитал харажатлари қопланиш муддати

Назорат саволлари:

1. Ишлаб чиқаришни поток усулда ташкил қилишнинг моҳияти нимадан иборат.
2. Бош-етакчи машинанинг поток ишлаб чиқаришдаги ўрни.
3. Оддий, мураккаб, ёрдамчи поток чизиқлари иш жойлари билан қандай боғлиқ.
4. Ишлаб чиқариш потокининг асосий элементларини нималар ташкил қилади.
5. Меҳнат предметларига ишлов бериш давомийлиги нимани характерлайди.

6. Машиналар унумдорлиги ва поток ишлаб чиқариши тушунчасини изоҳлаб беринг.
7. Поток чизиқларини классификацияланг.
8. Узлуксиз поток нима учун ишлаб чиқаришни ташкил қилишнинг асосий методи ҳисобланади.
9. Поток узлуксизлигини таҳлил қилишда фойдаланиладиган қандай коэффициентларни биласиз.
10. Узлукли поток учун нималар характерли.
11. Жонли меҳнат иқтисоди қандай аниқланади.
12. Нима учун жонли меҳнат сарфлари ҳисобланилади.
13. Поток ишлаб чиқариш самарадорлигини тавсифланг.

Мавзу – 9. ИШЛАБ ЧИҚАРИШНИ ТАШКИЛИЙ – ТЕХНОЛОГИК ТАЙЁРЛАШ.

Режа:

- 9.1. Ишлаб чиқаришни техник тайёрлаш.
- 9.2. Ишлаб чиқаришни ташкилий – техник тайёрлаш.

Асосий адабиётлар:

1. Р.А.Фатхутдинов "Производственный менеджмент" М, 1997 й.
2. Р.В.Кружкова таҳрири остида "Организация, планирование и управление производством на предприятиях пищевой промышленности" М, Агропромиздат 1985 й.
3. А.Н.Филиппов В. Г. Ворнин, А. Н. Жигалов "Организация, планирование производством на предприятиях хранения и переработки зерна" М, 1985й
4. Р.В.Зуева таҳрири остида "Сборник задач по организации производства, планированию и управлению на предприятиях пищевой промышленности" М, ПП- 1980й.

9.1. Ишлаб чиқаришни техник тайёрлаш.

Янги маҳсулотни яратишни, ишлаб чиқаришнинг техник базасини ривожлантиришни ва уни ташкил қилишни такомиллаштиришни таъминловчи техник ташкилий тадбирларнинг йиғиндиси ишлаб чиқаришни техник тайёрлашни англатади. Ишлаб чиқаришни техник

тайёрлаш корхонада техник ривожланиш режасининг бажарилишида ўз ифодасини топади. Бу режа корхонанинг бизнес режасида ҳам ўз аксини топиб унинг бўлимлари қуйидагилардан иборатдир:

- илмий изланиш, конструкторлик ишларини ўтказиш;
- янги маҳсулот турларини яратиш, ишлаб чиқариладиган маҳсулот сифатини ошириш;
- прогрессив технологияни ишлаб чиқаришда тадбиқ қилиш, ишлаб чиқариш жараёнларини механизациялаштириш ва автоматлаштириш;
- меҳнатни илмий ташкил қилишни тадбиқ қилиш;
- ишлаб чиқаришни бошқариш, режалаштириш ва ташкил қилишни такомиллаштириш.

Ишлаб чиқаришни техник тайёрлаш қуйидагиларга бўлинади:

- 1) Илмий изланишли тайёрланиш,
- 2) лойиҳали конструкторлик тайёрланиш,
- 3) технологик тайёрланиш,
- 4) моддий тайёрланиш,
- 5) ташкилий режали тайёрланиш.

Бирор бир вазирликка қарашли корхонада шу вазирлик топшириғига асосан изланишлар асосида илмий изланишли тайёрланиш ўтказилади. Изланишлар техник, технологик, иқтисодий, психологик ва ижтимоий муаммоларда ўтказилиши мумкин. Бунда харажатлар ва самарадорлик аниқланади.

Ишлаб чиқаришни лойиҳали конструкторлик тайёрлаш корхонани реконструкция қилиш ва қайта жиҳозлаш, маҳсулот янги турларини яратиш лойиҳаларини ўз ичига олади. Технологик тайёрлаш ишлаб чиқариш технологик жараёнларини лойиҳалаш, жиҳозларни танлаш ва уларни ўрнатиш, техник назорат методларини ишлаб чиқиш, меҳнат, материаллар, ёқилғи, энергия сарфларини нормалаш кабиларни ўз ичига олади.

9.2. Ишлаб чиқаришни ташкилий-технологик тайёрлаш.

Ишлаб чиқаришни ташкилий-технологик тайёрлаш (ИЧТТТ) маҳсулот ҳаётий даври босқичи сифатида ишлаб чиқаришни технологик тайёрлаш ва ишлаб чиқаришни ташкилий тайёрлашни ўз ичига олади. ИЧТТТнинг мақсади янги маҳсулот ишлаб чиқариш учун технологик ва ташкилий хужжатларни тайёрлаш ҳисобланади. ИЧТТТнинг вазифалари:

янги маҳсулот технологиклиги таҳлили, корхонанинг мавжуд ишлаб чиқариш қуввати, технологияси ва жиҳозлари таҳлили, янги маҳсулот ишлаб чиқиш, янги ишлаб чиқариш участкаларини лойиҳалаш, моддий техник ресурслар янги таъминотчилари билан шартномалар тузиш.

Ишлаб чиқаришни технологик тайёрлаш - бу ўрнатилган давлат стандартлари (андозалари) ва сифатнинг техник шароитлари асосида маҳсулот ишлаб чиқаришни корхонада таъминловчи ўзаро боғланган илмий техник жараёнлар мажмуидир. Ташкилий режали тайёрлаш корхона ишлаб чиқариш структурасидаги ўзгаришларни ҳамда оғир меҳнатни йўқотиш, хом ашёни сақлаш, поток методларини тадбиқ қилиш каби муаммоларини ўз ичига олади. Янги технологик жараёнларини тадбиқ қилиш, янги жиҳозларни ўрнатиш, янги турдаги маҳсулот ишлаб чиқариш кадрларининг ўз малакасини оширишга ва қайта тайёрлашга олиб келади.

Таянч иборалар:

Илмий изланишли тайёрланиш, лойиҳали конструкторлик тайёрланиш, моддий тайёрланиш, технологик тайёрланиш, ташкилий-режали тайёрланиш, ишлаб чиқаришни ташкилий-технологик тайёрлаш.

Назорат саволлари:

1. Ишлаб чиқаришни ташкилий - техник тайёрлаш босқичлари нимадан иборат.
2. Ишлаб чиқаришни технологик тайёрлаш ягона системаси нима учун қўлланилади.
3. Ишлаб чиқаришни лойиҳали конструкторли тайёрлаш деганда нимани тушунасиш?
4. Ишлаб чиқаришни ташкилий режали тайёрлаш нима?

Мавзу- 10. ИШЛАБ ЧИҚАРИШНИ МОДДИЙ-ТЕХНИК ТАЪМИНЛАШНИ ВА ЭНЕРГЕТИКА ХУЖАЛИГИНИ ТАШКИЛ ҚИЛИШ.

Режа:

- 10.1. Ишлаб чиқаришни моддий-техник таъминлаш мақсадлари, жараёни ва режалаштириш.

10.2. Энергетика хўжалигини ташкил этиш ва уни ривожлантириш йўналишлари.

Асосий адабиётлар.

1. Р.А.Фатхутдинов "Производственный менежмент" М, 1997 й.
2. П.М.Турсунхўжаев "Ишлаб чиқаришни ташкил қилиш ва режалаштириш" Т. 1997 й.
3. А.Н.Филиппов, В.Г.Воронин, А.Н.Жигалов "Организация, планирование производством на предприятиях хранения и переработки зерна" М. 1985 й.
4. Н.А.Саломатина, З.П.Румянцева таҳрири остида "Менежмент организации" Ўқув қўлланма, М, 1996 й.
5. Р.В.Кружкова таҳрири остида "Организация, планирование, и управление производством на предприятиях пищевой промышленности" М, 1985й.

10.1. Ишлаб чиқаришни моддий-техник таъминлаш мақсадлари, жараёни ва режалаштириш.

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

- 1) Хом-ашё ва материаллар;
- 2) Сотиб олинadиган технологик жиҳозлар;
- 3) Янги транспорт воситалари;
- 4) Юкловчи-туширувчи жиҳозлар;
- 5) Ҳисоблаш техникаси ва бошқа жиҳозлар ҳамда сотиб олинadиган энергия, ёкилги ва сув.

Ишлаб чиқаришни моддий техник таъминлаш мақсадлари:

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

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

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

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

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

- шу соҳада иш олиб бориши тўғрисида таъминловчининг юқори тажрибага эга эканлигини ва ўз лицензиясига эга эканлигини аниқлаш;
- ишлаб чиқаришнинг ташкилий техник даражаси юқорилиги, ишнинг фойдалилиги (даромадлилиги), ишончлилиги, ишлаб чиқарган маҳсулот рақобатдошлилигини таъминлаш ресурслар ва товарлар баҳосини аниқлаш, ресурслар билан таъминланганликнинг барқарорлиги;

б) аниқ турдаги ресурслар истеъмолини меъёрлаштириш;

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

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

д) моддий балансларни ишлаб чиқиш;

е) ишлаб чиқариш ресурслари билан моддий техник таъминлашини режалаштириш;

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

з) иш жойларни ресурслар билан таъминлашни ташкил қилиш;

и) ресурслардан фойдаланишнинг ҳисоби ва уни назорат қилиш;

к) ишлаб чиқариш чиқиндиларни тўплаш ва уларни қайта ишлашни ташкил қилиш;

л) ресурслардан самарали фойдаланишни таҳлил қилиш;

м) ресурслардан фойдаланишни яхшилашда рағбатлантириш.

Санаб ўтилган ишлар билан ишлаб чиқариш бўйича корхона раҳбари ўринбосарига бўйсунувчи моддий-техник таъминлаш бўлими шугулланади. Бу бўлим структураси қуйидагича бўлиши мумкин:

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

10.2. Энергетика хўжалигини ташкил қилиш ва уни ривожлантириш йўналишлари.

Корхонада энергетика хўжалигининг асосий мақсади бўлиб техника хавфсизлигини таъминлаш бўйича корхонада барча турдаги энергоресурслардан фойдаланиб уларни самарали ишлаб чиқаришга етказишдан иборат. Энергиянинг асосий турлари бўлиб қуйидагилар ҳисобланади:

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

Энерго-ресурсларга қуйидагилар киради:

1. электр токи
2. турли босимдаги сиқилган хаво
3. табиий газ
4. иссиқ сув ва буғ

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

Корхонада энергетика хўжалигини рационал ташкил қилишнинг негизи бўлган баланс методларини қўллаш орқали энерго-ресурслар истеъмоли ва ишлаб чиқаришни тўғри режалаштириш мақсадга мувофиқдир. Улар ишлаб чиқариш ҳажми асосида энергиянинг ҳар қандай турига бўлган эҳтиёжни прогрессив меъёрлар орқали ҳисоблашни тақозо

қилади. Балансларни тузиш унинг харажат қисмидан бошланади. Аввал корхона асосий ва ёрдамчи ишлаб чиқаришда ҳамма турдаги энергия ва ёкилги эҳтиёжи ҳамда иситиш, вентиляция, ёритиш хўжалик маиший ва бошқалар учун энергия, ёкилги харажати ҳисобланиб чиқилади. Кейин эса энергиянинг ҳамма йўқотувчилари ҳамма турдаги ресурслар учун эҳтиёжлар ҳисоблаб чиқилади.

Баланс даромад қисми қуйидагиларни ўз ичига олади:

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

Энергетика хўжалигини ташкил этишда электр энергиясини ҳисоблаш ва меъёрлаш катта аҳамиятга эга. Четдан энергия олувчи корхоналарда электроэнергиянинг ҳисобли ва техник сарфи аниқланади. Биринчиси электр энергия билан таъминловчи ташкилотлар билан ҳисоб-китоб қилиш мақсадида ва энергия сарфининг умумий сарфи нормасини аниқлаш учун қўлланилади. У счётчиклар ёрдамида бажарилади. Техник ҳисоб эса корхона ичидаги алоҳида цехлар ёки ускуна гуруҳлари томонидан энергия сарфини назорат қилиш учун амалга оширилади. У энергия сарфини камайтириш, унинг истеъмолининг прогрессив нормаларини аниқлаш бўйича ташкилий –техник чораларни ишлаб чиқишда катта аҳамиятга эга.

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

1. Технологик ва транспорт воситаларининг бекор ишлашини камайтириш.
2. Воситалардан ишлаб чиқариш мақсадида тўла фойдаланиш.

3. Машиналарда талаб қилинган қувватга эга бўлган электродвигателларни ўрнатиш.

Энергетика хўжалиги структураси:

а) Энергетика цехлари;

б) қайта ишловчи ва генератор жихозлар (компрессор хонаси, қозонхона);

в) энергия истеъмолчилари (жихозлар, станоклар ва бошқалар).

Энергетика хўжалигини такомиллаштириш ва унинг самарадорлигини оширишнинг асосий йўналишлари:

- иқтисод қилинувчи энергоресурслар турларидан фойдаланиш;
- энерго-ресурслар истемоли схемаларини такомиллаштириш;
- технологик жараёнларини такомиллаштириш;
- ишлаб чиқариш жараёнлари, ресурслардан фойдаланиш ҳисоби ва уни назорат қилиш автоматлаштириш;
- ресурсларни меъёрлашда ҳисобни аналитик методларни қўллаш;
- ресурслардан фойдаланишни яхшилашда рағбатлантириш.

Таянч иборалар:

Моддий-техник ресурслар, ишлаб чиқаришни моддий-техник таъминлаш, моддий баланс, моддий-техник таъминлаш бўлими структураси, энергоресурслар, баланс методи, энергетика хўжалиги структураси.

Назорат саволлари:

1. Моддий-техник ресурсларга нималар киради.
2. Ишлаб чиқаришни моддий-техник таъминлаш бўлими структурасини таърифлаб беринг.
3. Ишлаб чиқаришни моддий-техник таъминлаш мақсадлари нима ва унга эришиш учун қандай ишлар қилинади.
4. Ресурслардан фойдаланишни яхшилаш омиллари ва ресурслар билан таъминлаш шакллари айтинг.
5. Энергетика хўжалигини рационал ташкил қилиш нимадан иборат?
6. Энергетика хўжалигини такомиллаштириш ва унинг самарадорлигини оширишда энергетика хўжалиги структурасининг роли қандай?
7. Энергия сарфини камайтиришнинг асосий йўллари нимадан иборат.

Мавзу- 11. РЕМОНТ ХЎЖАЛИГИНИ ТАШКИЛ ҚИЛИШ.

Режа:

- 11.1. Ремонт хўжалиги вазифалари, структураси ва уни такомиллаштириш асосий йўналишлари.
- 11.2. Режали-огоҳлантириш ремонт системаси.
- 11.3. Жихозларни таъмирлашни режалаштириш.

Асосий адабиётлар.

1. Р.А.Фатхутдинов "Производственный менежмент" М, 1997 й.
2. П.М.Турсунхўжаев "Ишлаб чиқаришни ташкил қилиш ва режалаштириш" Т. 1997 й.
3. А.Н.Филиппов, В.Г.Воронин, А.Н.Жигалов "Организация, планирование производством на предприятиях хранения и переработки зерна" М. 1985 й.
4. Н.А.Саломатина, З.П.Румянцева таҳрири остида "Менежмент организации" Ўқув қўлланма, М, 1996 й.
5. Р.В.Кружкова таҳрири остида "Организация, планирование, и управление производством на предприятиях пищевой промышленности" М, 1985й.

11.1. Ремонт хўжалиги вазифалари, структураси ва уни такомиллаштириш асосий йўналишлари.

Корхонанинг ремонт хўжалиги бу технологик жихозлар техник ҳолатини таҳлил қилиш, уларнинг фаолиятини назорат қилиш ремонт техник хизматини ўтказиш, емирилган жихозларни прогрессив жихозларга алмаштириш ва улардан фойдаланиш бўйича тадбирлар ишлаб чиқариш билан шуғулланувчи бўлим ва ишлаб чиқариш бўлинмалари йиғиндисидир.

Бу ишларни бажариш жихозларнинг ҳам муддат ичида минимал тўхтовлар билан бажарилишини ҳамда минимал харажатлар билан амалга оширишини ташкил қилиши керак. Ремонт хўжалиги ишининг самарадорлиги ишлаб чиқарилган маҳсулот таннархи унинг сифати ва корхонанинг меҳнат унумдорлигини аниқлайди. Чунки маҳсулот

таннархда жиҳозларни сақлаш ва ременти учун харажатлар нисбий вазни 10% ни ташкил қилади. Йирик корхонада ремонт хўжалигини ташкил қилиш қуйидаги ишларни бажаришни ўз ичига олади:

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

2. Бу параметрларни оптималлаштириш мақсадида ихтисослаштириш ва комбинациялаш даражасини таҳлил қилиш:

3. Қуйидаги кўрсаткичлар асосида технологик жиҳозларни таҳлил қилиш:

- маълум бир жиҳознинг зарурийлиги;
- ремонтда бўлган жиҳознинг нисбий вазни;
- физик емирилган жиҳозларнинг нисбий вазни;
- технологик жиҳозларнинг ўртача ёши;
- технологик жиҳозлар иши, сменалилик коэффиценти;
- унумдорлик бўйича жиҳоздан фойдаланиш коэффиценти;
- фонд самарадорлигининг таҳлили;
- асосий ишлаб чиқариш фондлари актив қисми структураси таҳлили;
- ишлаб чиқариш механизация даражасининг таҳлили.

4. Жиҳозлардан фойдаланишни яхшилаш бўйича таклифлар ишлаб чиқиш.

5. Ишлаб чиқариш фондлари элементлари ва технологик жиҳозлари учун турли кўринишдаги материаллар ва энергия эҳтиёжлари меъёрларини ишлаб чиқариш:

6. Ремонт хўжалиги учун ишлаб чиқариш майдонига бўлган эҳтиёжини ҳисоблаш:

7. Ремонт хўжалиги учун меҳнат ресурсларига эҳтиёжни ва улар учун иш ҳаки фондини аниқ ҳисоблаш.

8. Жиҳозларнинг режали огоҳлантириш кўрсаткичларини ҳисоблаш.

9. Ремонт ишларини ташкил қилиш

10. Ремонтларо хизмат кўрсатишни ташкил қилиш

11. Корхона ремонт хўжалиги моддий-техник таъминотини ташкил қилиш

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

Юқорида санаб ўтилган ишларни 3 та блокка бирлаштириш мумкин:

а) иқтисодий блок - бу блок асосий ишлаб чиқариш фондларидан фойдаланиш самарадорлигини таҳлил қилади, жиҳозлар режали огоҳлантириш ремонтини режалаштиради, техник қайта жиҳозлаш, капитал қурилиш эскирган жиҳозлар учун бошқа жиҳозларга алмаштириш эҳтиёж меъёрларини ишлаб чиқади, ремонт хўжалиги ташкилий ва ишлаб чиқариш структурасини такомиллаштириш бўйича таклифлар ишлаб чиқади.

б) Техник блок - асосий ишлаб чиқариш фондлари ва бошқа жиҳозлар ҳолатини техник назорат қилади, турли ремонтларни ўтказди, эҳтиёж қисмларини тайёрлашни лойиҳалайди.

в) Ташкилий блок- ремонт хўжалиги моддий-техник таъминотини ташкил қилади, ремонт хўжалигига қабул қилинувчи ва чиқувчи жиҳозлар эҳтиёж қисмлари сифатини назорат қилишни ташкил қилади, ишлаб чиқаришни ташкил қилиш прогрессив формаларини тадбиқ қилади.

Корхонада ремонт хўжалигини корхона бош муҳандисига бўйсунувчи бош механик бошқаради. Ремонт хўжалиги структураси қуйидаги бўлинмалардан иборат:

- а) иқтисодий бўлим
- б) техник бўлим
- в) ташкилий бўлим
- г) ремонт механик цехлари
- д) омбор

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

1. Ишлаб чиқаришни ташкил қилиш миқёсида - асосий маҳсулот ишлаб чиқаришда, ремонт хўжалигини ташкил қилишда, ихтисослаштириш ва кооперативлаштиришни ривожлантириш:

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

3. Эҳтиёж қисмларини тайёрлаш ва лойиҳалаш миқёсида - эҳтиёж қисмлар элементларини стандартлашда лойиҳавий ишлар давомийлигини қискартириш ва улар сифатини ошириш:

11.2. Режали-огоҳлантириш ремонт системаси.

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

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

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

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

3. Жорий ремонт-бунда жиҳозларнинг кейинги ремонтгача ишлашини таъминлаш мақсадида ишдан чиққан детал ва қисмларини алмаштириш ва бошқа ишлар қилинади.

4. Капитал ремонт - режа бўйича ўтказилиб жиҳозларнинг бутунлай ҳамма қисмлари алмаштирилиб, техник шартларга биноан қайта тикланади. Машина тўлалигича деталларга ажратирилади. Кўриклар, жорий ремонт, капитал ремонт, ремонт персоналлари томонидан ўтказилади. POPни олиб бориш усуллари:

1. Кўриқдан кейинги усул - бу даврий равишда жиҳозларнинг куриқдан ўтказилгандан ремонт ишларининг муддати ва ҳажми текшириш натижаларига асосан жиҳознинг амалдаги ҳолати бўйича белгиланади. Бу энг кам такомиллашган усул бўлиб деталли режалаштиришни талаб қилмайди.

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

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

11.3. Жиҳозларни таъмирлашни режалаштириш.

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

Ремонт даври икки капитал ремонт орасидаги ремонт турлари ва ремонт хизматларининг кетма- кетлигини кўрсатади. У структура ва давомийлик билан характерланади. Ремонт даври аналитик ва график усулларида тасвирланади.

1. Аналитик усул қуйидагича ифодаланади:

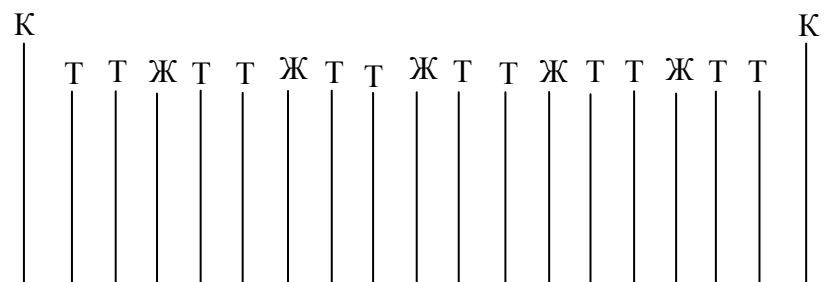
K-T-T-Ж-T-T-Ж-T-T-Ж-T-T-Ж-T-T-K

К - капитал ремонт,

Ж - жорий ремонт,

Т - кўрик, текшириш.

2. График усулда масштабда ифодаланса янада тўлароқ тушунча беради. Қуйидаги графикдаги ремонт турлари орасида 1, 3 ой фарқ бор. Циклнинг умумий давомийлиги 21 ой, жорий ремонт 5 ойда бир бўлади.



Бунда, К-капитал ремонт, Ж-жорий ремонт, Т-курик, текшириш.

Ремонт даври деб машинанинг икки капитал ремонти оралиғидаги иш вақти даврига ёки машинани эксплуатацияга киритиш ва биринчи капитал ремонтгача даврга айтилади. Ремонт даври давомийлиги йилда, кунда ва соатларда ифодаланади. У қуйидаги формула орқали аниқланади:

$$T_{\Pi} = 360 \Pi_K,$$

бу ерда:

P_k - давр давомийлиги.

Ремонт даврида кўриклар ва ремонтларнинг кетма-кетлик тартиби ремонт даври структураси дейилади.

Ремонтлар сони ремонт даврига асосан аниқланади. Жорий ремонт сонини аниқлаш формуласи:

$$K_{жс} = \frac{T_{ц}}{t_{жс}} - (K_{ур} + 1)$$

бу ерда:

$T_{ц}$ - ремонт даври

$t_{жс}$ - жорий ремонт даври ёки икки жорий ремонт орасидаги давр.

$K_{ур}$ - ўрта ремонт сони

1 - капитал ремонт сони

Кўрик ремонтлари сонини аниқлаш формуласи:

$$K_{куп} = \frac{T_{ц}}{t_{к}} - (K_{жс} + K_{ур} + 1)$$

бу ерда:

$t_{к}$ - кўрик ремонт даври ёки икки кўрик ремонт орасидаги давр

$K_{жс}$ - жорий ремонт сони

$K_{ур}$ - ўрта ремонт сони

Ўрта ремонтлар сони қуйидагича аниқланади:

$$K_{ур} = \frac{T_{ц}}{t_{ур}} - 1$$

бу ерда,

$t_{ур}$ - икки ўрта ремонт орасидаги давр.

Ремонт ишларини белгилашда ремонт нормативлари алоҳида ўринни эгаллайди. Бу нормативлар асосида ремонт персонали сони ва ремонт ишлари қиймати аниқланади. Ҳамма жиҳозлар алоҳида-алоҳида гуруҳларга ажратилади, бу гуруҳлар учун ремонт мураккаблиги коэффициентлари ўрнатилади. Бу коэффициентлар орқали ремонт мураккаблиги даражалари аниқланади. Ремонт ишларининг умумий меҳнат сиғимлари қуйидаги формула орқали аниқланади:

$$T_{ум} = P \cdot C (K_{куп} + K_{ур} + K_{жс}),$$
$$T_{ум} = K_{к}P_{к} + K_{жс}P_{жс} + K_{ур}P_{ур} + P_{кон},$$

бу ерда,

P - ремонт мураккаблиги кўрсаткичи

C - гуруҳдаги жиҳозлар сони

Режали ремонт ишчилари сони қуйидаги формула орқали аниқланади:

$$I_c = \frac{T_{ум}}{B_{ур}}$$

бу ерда:

$T_{ум}$ - умумий меҳнат сиғими

$B_{ур}$ - бир ишчининг ўртача йиллик иш вақти

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

Жиҳознинг ремонтга бўлган меҳнат сарфи ремонт ишларига кетган вақт нормалари асосида аниқланади. Нормалар слесарлик-йиғув операциялари ва уларнинг гуруҳлари бўйича белгиланади. Улар маълум разрядларга асосан киши-соатларда ифодаланади.

Нормалар ёрдамида фақат капитал ремонт учун эмас, балки жорий ремонтлар учун кетган меҳнат сарфларини ҳисоблаш мумкин. Бунда 2 хил ёндашиш мумкин: Биринчи ҳолда алоҳида машиналарнинг капитал ремонтга сарфланадиган меҳнат вақт нормалари бўйича аниқланади. Кўрик ва жорий ремонт учун меҳнат сарфлари эса ҳар бир машина учун алоҳида ҳисобланади. Иккинчи ҳолда вақт нормалари бўйича барча машиналар учун ремонтнинг мураккаблик кўрсаткичи белгиланади ва унга асосланиб ҳамда бошқа нормативлардан ремонт ишларининг умумий меҳнат сиғими ҳисобланади. Бу кўрсаткич ремонт ишларининг қийматини ифодалашда асос бўлиб хизмат қилади. РОР системаси бўйича ремонтни ташкил этишда махсус харажатлар сметаси тузилади. Барча харажатлар жорий ремонт учун сарфлар ва капитал ремонт сарфларига бўлинади. Бундай бўлиниш харажатларни қоплаш манбаининг турли хиллиги билан боғлиқ. Жорий ремонтлар харажати маҳсулот таннархига киритилса, капитал ремонтлар амортизация ажратмалари ҳисобидан қопланади.

Турли шароитларда ишловчи корхоналар учун РОР ни ташкил этишнинг хусусиятлари:

1. Мавсумий корхоналар. Улар йилига 1-3 ой тўла қувват билан ишлайдилар. Кейин иш ҳажми камайиб боради ва асосий фондлар ремонтга чиқарилади.

2. Узлуксиз ишловчи корхоналар. Жорий ремонт ва кўриклардан ташқари ҳар ойда махсус кунлар белгиланиб булар декада тўхтатишлари дейилади. Бундан ташқари бу корхоналар йилига бир марта асосий фондларни ремонт қилиш ёки янгилаш мақсадида тўхтатадилар.

3. Мавсумий бўлмаган узлукли ишловчи корхоналар. Бу турдаги корхоналарнинг хусусияти шундаки, уларда умумий дам олиш кунлари ҳам бор. Мана шу кунларда ремонт хизмати кўрсатиш имконияти бор. Бунда кўрик ва жорий ремонт алоҳида белгиланган кунларда ремонт бригадаси томонидан амалга оширилади. Лекин бу ҳолда ҳам декада ва йиллик тўхтатишлар кўзда тутилади. Фақат ремонт ишларининг камайганлиги туфайли уларнинг даврийлиги ва давомийлиги аввалгиларига нисбатан камроқ бўлиши мумкин.

Таянч иборалар:

Иқтисодий блок, техник блок, ташкилий блок, капитал ремонт, жорий ремонт, ўрта ремонт, ремонт ишлари меҳнат сиғими, кўриклар, ремонт даври структураси, ремонт даври, режали-огоҳлантириш ремонт системаси, даврий усул, стандарт усул, кўриқдан кейинги усул, агрегат ремонт мураккаблик даражаси.

Назорат саволлари:

1. Ремонт хўжалигини ташкил қилиш қандай ишларни бажаришни ўз ичига олади.
2. Иқтисодий, техник, ташкилий блокларнинг ремонт хўжалигига қандай алоқаси бор.
3. Режали-огоҳлантириш ремонт системаси деганда нимани тушунаси.
4. Ремонт даври ва ремонт даври структураси ҳақида тушунча беринг.
5. Ремонт хўжалигини такомиллаштириш ва унинг самарадорлигини ошириш асосий йўналишларини айтинг
6. Режали огоҳлантириш ремонтини олиб бориш қандай усуллари биласиз.
7. Ремонт мураккаблиги даражаси ва ремонт умумий меҳнат сиғимлари деганда нимани тушунаси.
8. Жорий ремонтлар сони қандай аниқланади.

9. Кўриқлар сони қандай аниқланади.

10. Капитал ремонт қачон ва қай даражада ўтказилади.

Мавзу-12. ТРАНСПОРТ ВА ОМБОР ХЎЖАЛИГИНИ ТАШКИЛ ҚИЛИШ.

Режа:

- 12.1. Транспорт воситалари классификацияси. Транспорт хўжалиги ишларининг сифати ва самарадорлигини оширишнинг асосий йўналишлари.
- 12.2. Корхона юк оқимларини аниқлаш.
- 12.3. Транспорт воситасини танлаш ва улар сонини ҳисоблаш.
- 12.4. Омбор хўжалигини ташкил қилиш, омборлар турлари.
- 12.5. Омборлар ҳажмини аниқлаш.

Асосий адабиётлар.

1. Р.А.Фатхутдинов "Производственный менеджмент" М, 1997 й.
2. П.М.Турсунхўжаев "Ишлаб чиқаришни ташкил қилиш ва режалаштириш" Т. 1997 й.
3. А.Н.Филиппов, В.Г.Воронин, А.Н.Жигалов "Организация, планирование производством на предприятиях хранения и переработки зерна" М. 1985 й.
4. Н.А.Саломатина, З.П.Румянцева таҳрири остида "Менеджмент организации" Ўқув қўлланма, М, 1996 й.
5. Р.В.Кружкова таҳрири остида "Организация, планирование, и управление производством на предприятиях пищевой промышленности" М, 1985й.

12.2. Транспорт воситалари классификацияси. Транспорт хўжалиги ишларининг сифати ва самарадорлигини оширишнинг асосий йўналишлари.

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

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

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

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

Корхонада транспорт воситаларининг қуйидаги турлари мавжуд:

1. Хизмат кўрсатиши бўйича цехлараро ва цех ичидаги транспорт воситалари;
2. Иш режимида боғлиқ ҳолда узлуксиз ҳаракатдаги транспорт воситалари (конвейер системасидаги) ва даврий ҳаракатдаги воситалар (автомашиналар, аравачалар);
3. Ҳаракат йўналиши бўйича горизонтал, вертикал (лифтлар, элеваторлар) ва аралаш кўчирувчи транспорт воситалари(кранлар);
4. Автоматизация даражаси бўйича автоматлашган, механизациялашган ва қўлда бажариладиган воситалар;
5. Кўчириш турлари бўйича донали, тўкиладиган, сочиладиган юкларни ташувчи машиналар;

Корхонада транспорт хўжалигини ташкил қилиш қуйидагича ишларни ўз ичига олади:

1. Транспорт воситаларини янгилаш стратегик режалаштирилиши;
2. Корхона ишлаб чиқариш структурасининг таҳлили ва уни такомиллаштириш бўйича тадбирлар, уни тадбиқ қилиш: ишлаб чиқариш жараёнларини транспорт схемалари бўйича аниқ тўғририлигини, пропорционаллик, узлуксизлик ва ритмлилиқни таъминлаш;
3. Транспорт воситаларидан вақт ва унумдорлик бўйича самарали фойдаланиш ҳамда юкланиш даражасини таҳлил қилиш;
4. Транспорт воситаларининг туруни танлаш ва асослаш, улар сонини ҳисоблаш;
5. Транспорт хўжалиги ремонт эксплуатация эҳтиёжлари учун материал ресурсларни сарфлаш, меъёр ва нормативларини ҳисоблаш;
6. Юк обороти балансини тузиш (горизонтал бўйича юкларни узатувчи, вертикал бўйича юкни қабул қилувчилар) кўрсатилади;

7. Юк оқимлари схемасини лойиҳалаштириш, юкларнинг йўналишини аниқлаш;
8. Транспорт воситаларини оператив календарли режалаштириш, юк ташишларнинг маршрутини белгилаш;
9. Корхона транспорти ишини диспетчерлаш;
10. Транспорт хўжалиги юқори сифатли ва самарали ишининг ҳисоби, назорат қилиш ва мотивация.

12.2. Корхона юк оқимларини аниқлаш.

Ташки транспорт корхонага хом ашё, материаллар, ёкилгиларни ташиб келтириш ва тайёр маҳсулотни чиқариш учун керак. Бу операциялар даврий равишда амалга оширилиб, таъминот ва товар сотилиши шароитлари, захира нормалари, омбор сифимиға асосланади ҳамда автомобиль, темир йўл ва сув транспорти билан бажарилади. Корхона ичидаги транспорт юкларни корхона ичида ташиш учун мўлжалланган. Юклар турини аниқлашнинг бошлангич материаллари бўлиб, корхона ёки цехнинг ишлаб чиқариш дастури, таъминот режаси, ишлаб чиқариш потокининг ҳисобланган кўрсаткичлари хизмат қилади. Юк йўналишини аниқлаш, юклар қайси томонга ташилишини кўрсатади. Ташишларнинг маршрутини белгилаш алоҳида транспорт воситаларининг ҳаракатини тўла тартибга солиш мақсадида амалга оширилади. Маршрутлар бир ёки бир неча юк йўналишига хизмат қилиш учун белгиланади. Уларнинг ҳар бири ташишнинг маълум масофаси, йўлда тўхташларнинг тезлиги, сони давомийлиги билан тавсифланади.

Маршрутларни белгилашда ташиш усули ҳисобга олинади. У маятниксимон ва доиравий бўлиши мумкин. Биринчи усулда транспорт юкни керакли жойга ташиб бўлгач, бошқа партия учун қайтиб келади. Иккинчи усулда эса машина юкни керакли жойга этгач, қайтиб келмайди, балки уша ердан яна юк олиб бошқа жойга этади. у ердан яна бошқа жойга ва охири дастлабки жойига қайтади. Бу усул транспортдан самарали фойдаланиш имконини беради.

Корхона юк обороти деб, режалаштирилган даврда корхона миқёсида транспорт ҳамма турларида узатилган, кўчирилган ва корхонадан қабул қилинган юклар миқдорига айтилади.

Корхона юк оқими деб, режалаштирилган даврда узатиш ва қабул қилиш алоҳида пунктлари орасида аниқ турдаги транспорт воситалари ёрдамида кўчирилган юклар миқдорига айтилади.

12.3. Транспорт воситасини танлаш ва улар сонини ҳисоблаш.

Ҳар бир турдаги маҳсулотни кучириш учун транспорт воситалари сони аниқланади. Транспорт воситаларининг сонини аниқлашда иш воситаларининг унумдорлиги катта роль ўйнайди. Сочилувчан юкларни кўчиришда горизонтал конвейерларнинг унумдорлиги қуйидагича аниқланади:

$$Q = 150 M V q$$

бу ерда,

M - лента кенглиги, м;

V - конвейер ҳаракатининг тезлиги, м/с;

q - кўчириладиган маҳсулот тезлиги, т/м³.

Донали юкларни кўчиришда лентали конвейерлар унумдорлиги қуйидагича аниқланади.

$$Q_{ш} = \frac{g_{ш} \cdot V \cdot 60 \cdot 60}{(l_1 + l_2) \cdot 1000}$$

бу ерда,

$Q_{ш}$ - донали юкнинг массаси, кг;

l_1 - конвейер лентасида 1 донали юк эгаллайдиган масофа;

l_2 - донали юклар оралиғидаги масофа.

Маятникли ҳаракат системаси бўйича транспорт воситалари сони қуйидагича аниқланади:

$$N_m = \frac{Q(2l/v + t_1 + t_2)}{P K_1 T(1 - K_2/100)}$$

бу ерда:

Q - кўчириш учун мўлжалланган юк массаси;

l - юкни узатиш ва юкни тушириш пунктлари орасидаги масофа;

t_1, t_2 - юклаш ва тушириш вақтлари;

P - транспорт воситасининг юк кўтариш қобилияти;

T - транспорт ишининг вақт фонди;

K_1 - транспорт воситасининг юкланиш коэффиценти;

K_2 - режали транспорт тўхтовлари иш вақтига нисбатан фоизда.

Айланма системали ҳаракатда транспорт воситалари сони қуйидагича аниқланади:

$$N_k = \frac{Q_k(l/v + mt_1 + mt_2)}{P K_1(1 - K_2/100)}$$

бу ерда,

l - ҳамма йўл узунлиги ;

m - маҳсулот етказиб бериш пунктлари сони.

Айланма система бўйича иш вақти сарфлари қуйидаги формулалар орқали аниқланади:

$$P_m = Z_m \cdot (t_1 + t_2 + 2l / v)$$

$$P_k = Z_k \cdot (mt_1 + mt_2 + l / v)$$

бу ерда:

Z_m, Z_k - юк массаси.

12.4. Омбор хўжалигини ташкил қилиш, омборлар турлари.

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

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

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

- ишлаб чиқариш жараёнлари тўғри аниқлилиқ, пропорционаллик узлуксизлик, ритмлилиқ принципларига асосан корхона ишлаб чиқариш структурасини таҳлил қилиш;
- омборхоналар типи ва номенклатурасини аниқлаш;

- янги омборхоналарни жойлаштириш схемасини ишлаб чиқиш, лойиҳалаш ва кўриш;
- омборхоналар иши оператив календар режаларини ишлаб чиқиш;
- омбордан материал оқимлар ҳаракатини ҳисобга олиш ва назоратни ташкил қилиш;
- юкларни олиш ва истеъмолчиларга етказишни ташкил этиш;
- омбор хўжалиги иши самарадорлигини таҳлил қилиш ва уни ишини яхшилаш бўйича тадбирларни ишлаб чиқиш ва тадбиқ қилиш;

Омборлар ўз конструкциясига кўра очик, ярим очик, ёпик ва махсус омборларга бўлинади.

Очик омборларда сақланишига атмосфера омиллари таъсир этмайдиган хом ашё ва материаллар сақланади.

Ярим очик омборларга айвонлар мисол бўла олади.

Ёпик омборларга полли омборлар киради. Хом ашё ва материаллар кадоқланган ҳолда, полга тўкилган ҳолда ёки силосларда сақланади. Хом ашёнинг ҳар бир турига алоҳида силослар ажратилиб берилади.

Силос типига омборлар хом ашё ва маҳсулотни сифатли сақлашни, материалларни бир жойдан иккинчи жойга ташиш, қабул қилиш ва юбориш ишларини комплекс механизациялашни таъминлайди. уларни кўриш учун харажатлар юқори бўлади, аммо фойдаланиш даврида сарфлар камроқдир.

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

12.5. Омборлар ҳажмини аниқлаш.

Корхоналарнинг фаолияти давомида омбор хўжалигини ташкил этишнинг элементларидан бири бўлиб, маълум миқдордаги хом ашё ёки маҳсулотни сақлаш учун керакли омбор ҳажмини ҳисоблаш юзага келади. Ҳисоблашлар мос материалларни сақлашнинг хусусиятини ҳисобга олган ҳолдаги формулалар орқали амалга оширилади. Силос типдаги омбор учун битта силоснинг ҳажми қуйидагича ҳисобланади:

$$E_c = V \cdot H \cdot K_n$$

бу ерда:

E_c - битта силоснинг сифими (т);

V - силоснинг ҳажми (м³);

H - маҳсулотнинг ҳажмий массаси (т/м);

K_n -силос ҳажмидан фойдаланиш коэффиценти.

Мана шуларни билган ҳолда силослар сонини топиш мумкин. Ҳом ашё, материал ёки тайёр маҳсулотни жойлаштириш учун керакли майдон турли формулалар орқали ҳисобланади. Бунда баъзи материалларнинг сақлаш қондаси ва хусусиятларини билиш шартдир. Қуйидаги формуладан фойдаланиш мумкин:

$$F = \frac{P_x}{q_x \cdot K_n}$$

бу ерда:

F - керакли майдон (м);

P_x - партиянинг катталиги (т);

q_x - 1м. кв. майдонга тушадиган юк миқдори (т).

Омборларда қабул қилиш ва юбориш қурилмалари бор. Уларнинг қобилияти қабул қилиш ва юбориш нуқталари ҳамда уларнинг унумдорлиги билан ўлчанади. Омборхонага хом ашё қабул қилиш унинг келиши билан амалга оширилади, ишлаб чиқаришга юбориш эса узлуксиз, даврий ёки партиялар шаклида амалга оширилади.

Таянч иборалар:

Транспорт воситалари турлари, ташқи транспорт, корхона юк обороти, корхона юк оқими, транспорт воситаларини танлаш, транспорт воситалари айланма ҳаракати, транспорт воситалари маятникли системаси, умумий омборлар, универсал омборлар, махсус омборлар, цех омборлари, очик, ёпиқ, яримочик омборлар

Назорат саволлари:

1. Транспорт хўжалигини ташкил қилиш нимадан иборат.
2. Корхонада қандай транспорт воситалари турларини биласиз.
3. Транспорт воситалари сонини аниқлаш методикаси қандай.
4. Транспорт ҳаракатлари маршрутларини белгилашда қандай ташиш усуллари қўлланилади
5. Корхона юк обороти ва юк оқими нима.
6. Омбор хўжалигини ташкил қилиш қандай ишларни ўз ичига олади.
7. Қандай омбор турларини биласиз.
8. Керакли омбор ҳажмлари қандай ҳисобланади.

Мавзу-13 . МАҲСУЛОТ СИФАТИ ВА СЕРТИФИКАЦИЯСИНИНГ НАЗОРАТИНИ ТАШКИЛ ҚИЛИШ.

Режа:

- 13.1. Маҳсулот сифати ҳақида тушунча ва унинг моҳияти.
- 13.2. Маҳсулотни стандартлашнинг моҳияти ва асослари.
- 13.3. Маҳсулот сифатининг кўрсаткичлари.

Асосий адабиётлар.

- 1. Р.А.Фатхутдинов "Производственный менеджмент" М, 1997 й.
- 2. П.М.Турсунхўжаев "Ишлаб чиқаришни ташкил қилиш ва режалаштириш" Т. 1997 й.
- 3. А.Н.Филиппов, В.Г.Воронин, А.Н.Жигалов "Организация, планирование производством на предприятиях хранения и переработки зерна" М. 1985 й.
- 4. Н.А.Саломатина, З.П.Румянцева таҳрири остида "Менеджмент организации" Укув кулланма, М, 1996 й.
- 5. Р.В.Кружкова таҳрири остида "Организация, планирование, и управление производством на предприятиях пищевой промышленности" М, 1985й.

13.1. Маҳсулот сифати ҳақида тушунча ва унинг моҳияти.

Маҳсулот сифати корхона фаолиятини режалаштириш ва уни аниқлашда қўлланиладиган асосий кўрсаткичлардан бири бўлиб, унда меҳнатни ташкил қилиш, ишлаб чиқаришнинг жиҳозланиши, мутахассисларнинг малакаси, бошқариш фаолияти ифодаланади. Корхона ишлаб чиқариш - хўжалик фаолиятининг иқтисодий самарадорлиги ва бошқа кўрсаткичлари маҳсулот сифатининг яхшиланиши билан узвий тарзда боғлиқдир. Ҳозирги замон озиқ-овқат корхоналарида ишлаб чиқариладиган маҳсулотлар энг юқори техник иқтисодий, эстетик ва бошқа талабларга мувофиқ бўлиши, жаҳон бозорида рақобат қилиш қобилиятига эга бўлиши керак. Тараққиётининг ҳозирги босқичда маҳсулот сифатини ошириш масаласи халқ хўжалигининг биринчи даражали муаммоларидан биридир. Маҳсулот сифати деганда уни

истеъмол қилиш хусусиятларининг мажмуи тушунилади. Ҳар бир ишлаб чиқариладиган маҳсулот у ёки бу фойдали хусусиятга эга бўлади, кишиларнинг кўп томонлама эҳтиёжлардан биронтасини қондириш имконини беради. Аммо маҳсулотнинг фойдалилиги даражаси, унинг мақсадга мувофиқлиги ҳар хил бўлиши мумкин.

Маҳсулот сифати корхона ишлаб чиқариш жамоаси иш самарадорлигининг пировард кўрсаткичларидан бири ҳисобланади. Маҳсулот сифатида ҳар қандай корхонада фан-техника тараққиёти, ишлаб чиқаришни ташкил қилиш, меҳнат маданияти ва интизоми ўз аксини топади.

Маҳсулотнинг юқори сифатли бўлиши технологик интизомга риоя қилиш, ишчи ва мутахассисларнинг ўз касбини яхши эгаллаганлиги, вазифасига масъулиятсизлик ва совуққонлик билан муносабатда бўлмаслигига боғлиқ.

13.2. Маҳсулотни стандартлашнинг моҳияти ва асослари.

Стандартлаш ва маҳсулот сифатини бошқариш иқтисодий фанлар мустақил тармоғини ташкил қилади. Стандартлаш фаннинг бир қисми сифатида ўз назариясига ва шу жумладан, умумий ва ўзига хос асосларга эга. Барча ижтимоий жараёнларга хос бўлган режали, системали ва иқтисодий самарадорлик стандартлашга ҳам тааллуқлидир. Булардан ташқари, стандартлашнинг қуйидаги ўзига хос принциплари мавжуддир:

- оптималлик;
- динамиклик;
- прогресслилик;
- комплекслилик;
- директивлик.

Бу принципга эга бўлган барча стандартлар ташкилот ва корхоналар учун қонун кучига эгаллигини билдиради. Стандартга буйсунмаслик қонун бўйича таъқиб этилади.

Стандартни ишлаб чиқиш босқичлари.

Барча корхоналар қўлланиладиган категориядаги стандартларни ишлаб чиқишини режалаштиришда ва уларга хос умумийлик ва ташкилий-услубий бирликка эришиш учун стандартларни ишлаб чиқариш 4-босқичда амалга оширилади:

1. Стандартларни ишлаб чиқаришда техникавий талабларни ишлаб чиқиш ва уни муҳофафадан ўтказиш.

2. Стандарт лойиҳасини ишлаб тайёрлаб тақризга юбориш.
3. Олинган тақриزلарни ишлаб чиқиш, тайёрлаш ва уларни тасдиқлаш учун юбориш.
4. Стандартларни давлат рўйхатидан ўтказиш ва тасдиқлаш.

Ҳар бир стандарт учун изоҳнома тузилиб унда қуйидаги талаблар ўз аксини топади.

стандартни ишлаб чиқаришдаги асос стандартни ишлаб чиқаришдан мақсад ва вазифаси

стандарт объектининг тавсифи;

стандартнинг илмий-техника даражаси;

стандартни жорий этишдан олинган техник-иқтисодий самарадорлик;

стандартни жорий қилиш муддати ва унинг ҳаракатдаги муддати;

бошқа стандартлар билан алоқаси;

тақризга юборилганлиги ҳақидаги ахборот.

Тақризга жўнатилган лойиҳалар юқоридаги талабларга жавоб берса, лойиҳаларни биринчи саҳифасига шу маҳсулотларни истеъмол қиладиган идоралар раҳбарияти "Келишилган" деб имзо чекади. Стандартлаштириш метрология ва сертификатлаш Ўзбекистон Давлат маркази рўйхатидан ўтказилиб, унинг техник шартлари белгилаб қўйилади. Техник шартлар шартли белгисининг -34 қисмлари стандарт ишлаб чиқарувчи корхона қайси тармоқ ва уни қайси бўлимга қарашини кўрсатади. ОСТи ва РСТ шартли белгиларининг 3-қисми стандартни тасдиқланган тармоқни ёки республика номини билдиради. Хом ашёлар сифати, тайёр маҳсулотларга бўлган истеъмолчилар талабларининг ўсиши, уларни синаш усуллари ўзгаришларини эътиборга олган ҳолда, стандартлар вақт-вақти билан қайта қурилиб, ўзгартириб юборилади.

13.3. Маҳсулот сифатининг кўрсаткичлари.

Маҳсулот сифатини, унинг техникавий-иқтисодий даражасини баҳолаш учун қатор кўрсаткичлар қўлланилади. Бу кўрсаткичлар маҳсулотнинг хусусияти ва унинг инсон учун қайси мақсадда фойдаланиши билан бир-бирларидан фарқланади.

Маҳсулотларнинг инсон организми учун фойдалилиги даражасини баҳолаш қуйидагича аниқланади:

- маҳсулотнинг ягона сифати;
- маҳсулотнинг комплекс хусусиятлари;

- маҳсулотнинг умумий кўрсаткичлари асосида.

Маҳсулот сифатини оширишнинг самараси.

Маҳсулот сифатини ошириш натижасида маҳсулот тайёрловчилар, маҳсулот истеъмолчилари ва халқ хўжалиги катта самарага эга бўлади: Масалан:

1. Маҳсулот тайёрловчилар учун; Ресурслардан унумли фойдаланиш;
 - а) сифатсиз маҳсулотлар ишлаб чиқармаслик;
 - б) уни қайта ишлашдан келинадиган зарарларни қисқартириш;
 - в) юқори сифатли маҳсулот сотишдан олинадиган даромадни кўпайтириш;
 - г) иқтисодий рағбатлантириш, юқори сифатли маҳсулот учун ишловчиларни рағбатлантиришнинг маънавий шакллари ишлаб чиқиш.
2. Маҳсулот истеъмолчилари учун:
 - а) юқори сифатли камёб маҳсулотлар билан таъминлаш.
 - б) харидорга таклиф қилинадиган буюмларни кенгайтириш ва янгилаш.
 - в) ишлатиш ва фойдаланиш жараёнидаги харажатларни камайтириш.
 - г) аҳолининг меҳнати, турмуш ва дам олишига яна қулайроқ шароитлар яратиш.
3. Халқ хўжалиги учун:
 - а) аҳолининг ўсиб бораётган эҳтиёжларини янада тўлароқ қондириш;
 - б) халқ хўжалигида техника самарадорлигини ошириш;
 - в) экспорт - импортни кенгайтириш.

Таянч иборалар:

Маҳсулот сифати, маҳсулот сифатини назорат қилиш системаси, маҳсулот сертификати, маҳсулотни стандартлаш, маҳсулотни стандартлаш босқичлари.

Назорат саволлари:

1. Маҳсулот сифатини назорат қилиш системаси нима.
2. Сертификацияни маҳсулот сифатини назорат қилишнинг тури сифатида изоҳланг.
3. Маҳсулотни стандартлаш деганда нимани тушунасиш.
4. Маҳсулотни стандартлаш босқичларини айтиш.
5. Жаҳон стандартлари ҳақида нималар биласиз.

Мавзу- 14. КОРХОНАНИНГ ИШЛАБ ЧИҚАРИШ ҚУВВАТИ ВА УНИНГ РЕЗЕРВЛАРИ.

Режа:

- 14.1. Ишлаб чиқариш қуввати тушунчаси.
- 14.2. Ишлаб чиқариш қувватига таъсир қилувчи омиллар.
- 14.3. Ишлаб чиқариш қувватидан фойдаланиш асосий кўрсаткичлари.

Асосий адабиётлар.

1. П.М.Турсунхўжаев "Ишлаб чиқаришни ташкил қилиш ва режалаштириш" Т, 1997 й.
2. Р.В.Кружкова таҳрири остида "Организация, планирование и управление производством на предприятиях пищевой промышленности" М, 1985й.
3. Г.А.Краснощекова, Т.В.Редькина "Экономика, организация и планирование производства на предприятиях хранения и переработки зерна" М, Агропромиздат 1991й.
4. Ф.Тошнӣёзов "Саноот корхоналарида бошқариш асослари" Т. 1996й.
5. Н.А.Саломатина, З.П.Румянцева таҳрири остида "Менежмент организации" М, 1996й.
6. Р.В.Зуева таҳрири остида "Сборник задач по организации производства, планированию и управлению на предприятиях пищевой промышленности", М, 1980 й.

14.1. Ишлаб чиқариш қуввати тушунчаси.

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

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

Агар корхоналар бир неча маҳсулот ишлаб чиқарса, ишлаб чиқариш қуввати бир неча хил натура кўрсаткичида аниқланиши мумкин. Бундай ҳолда ишларни осонлаштириш учун ҳамма маҳсулотлар номенклатураси ичида улуши катта бўлган маҳсулот олинади.

Ишлаб чиқариш қуввати корхонада асосий ишлаб чиқаришда мавжуд бўлган поток чизиқлари ишлаб чиқариш қувватининг йиғиндиси асосида ҳисобланади. Агар асосий ишлаб чиқариш бир хилда ихтисослашган цехлардан иборат бўлса, бунда ишлаб чиқариш қувватлари йиғиндиси билан аниқланади. Ҳар бир цех ишлаб чиқариш қуввати унинг поток чизиқлари қувватини қўшиш орқали билан аниқланади: Поток чизиғи ишлаб чиқариш қуввати қуйидагича аниқланади.

$$M_{\text{л}} = N_{\text{тех}} \cdot F_{\text{м}}$$

бу ерда:

$N_{\text{тех}}$ - етакчи машина унумдорлик техник нормаси;

$F_{\text{м}}$ - иш вақти фонди.

Агар бир поток чизиғида бир неча турдаги маҳсулот ишлаб чиқарилса, унда шу поток чизиғининг унумдорлик техник нормаси қуйидаги формула билан аниқланади:

$$N_{\text{м.л.}}^a = \frac{100 C}{\gamma_1 / Nm_1 + \gamma_2 / Nm_2 + \dots + \gamma_n / N_n}$$

бу ерда:

C - маҳсулот ишлаб чиқаришда бир навдан 2 навга ёки бир ассортиментдан 2 ассортиментга ўтишда вақт йўқотувларини ҳисобга олувчи коэффициент;

$\gamma_1 \dots \gamma_n$ - ҳар бир маҳсулот турининг умумий ҳажмидаги солиштирма оғирлиги, %

$N_{\text{т1}}, N_{\text{тп}}$ - алоҳида тур маҳсулот унумдорлик нормаси.

14.2. Ишлаб чиқариш қувватига таъсир қилувчи омиллар.

Корхона, цех ва участкаларнинг ишлаб чиқариш қувватининг ҳажмига таъсир этувчи омиллар қуйидагилардан иборат:

а) асосий фондларнинг ишга яроқлиги ва етакчи машиналар сони. Бунга асосан ишлаб чиқариш ва технологик ускуналар олинади. Корхоналарда ҳамма ускуналар 3 турга: мавжуд, ўрнатилган ва резервдаги ускуналарга бўлинади.

Мавжуд ускуналарга цехдаги ва корхона омборидаги ҳамма асбоб-ускуналар: ўрнатилганига эса цехдаги ва ишлаб чиқариш участкаларидаги ускуналар: резервлардагига эса жиҳозларни алмаштириш учун мўлжалланган ускуналар киради.

Ишлаб чиқариш қувватини ҳисоблаётганда ускуналарнинг ҳаммаси ва режалаштириш даврда ишга тушириладиган қувватлар ҳам ҳисобга олинади. Резервдаги ускуналар эса ҳисобга кирмайди:

б) ускуналардан фойдаланишнинг техник - иқтисодий унумдорлик нормалари. Бундай нормаларни белгилашда, режада кўзда тутилган янги техникани, технологияни жорий қилиш, меҳнатни ташкил этишнинг илғор ускуналаридан фойдаланиш ва ишлаб чиқаришни такомиллаштириш ҳамда бошқа бир қатор тадбирлар ҳисобга олинади.

Ҳар бир машина ва агрегат учун лойиҳавий техника унумдорлик нормаси белгиланади. Бундай нормаларнинг бўлиши ишлаб чиқариш қувватларидан, фойдаланишнинг резерви борлигидан далолат берилади.

в) ускуналар иш вақти фондининг максимал бўлиши. Корхоналарнинг иш вақти ишлаб чиқаришни ташкил қилишнинг асосий элементлари (сменалар сони, иш кунининг узун ва қисқалиги, йил давомида иш кунининг сони ва х.к.) ҳисобланади. Ҳар қандай конкрет шарт-шароитда ускуналар иш режимининг оптимал даражасини аниқлаш мақсадга мувофиқдир.

Режа бўйича ускуналар бекор туриши фақат ремонт мақсадларида белгиланади. Кўпгина корхоналарда иш вақтининг бир қисмини техниканинг ишлатилиши яхши ташкил қилинмаганлиги сабабли йўкотилмокда (масалан, материаллар, асбоб-ускуналар ва энергия билан ўз вақтида таъминланмаслик ва х.к.)

Қабул қилинган классификацияга асосан, ускуналарнинг бекор туриши қуйидаги сабаблардан келиб чиқиши мумкин:

1. Технологик ускуналарнинг режадан ташқари ремонт, яъни бузилганлиги ва техникавий сабабларга кўра тузатилмаганлиги авария ва бошқалар.

2. Технология жараёнидаги танаффуслар, яъни жиҳозларни тозалаш, технологик ва транспорт воситаларининг тўла юкланмаслиги натижасида бекор туриши ва х.к.

3. Ташкилий характердаги камчиликлар - хом-ашё, электроэнергия билан етарли даражада таъминламаслик ва смена билан ишловчи цехлар ишидаги камчиликлар натижасида ускуналарнинг тўхтаб қолиши.

Мавсумий саноат тармоқларининг корхоналари учун ишлаб чиқариш вақти белгиланаётганда мавсум даврининг максимал даражада давом этиши ҳисобга олинади:

г) маҳсулот ассортиментиға боғлиқ, шунингдек, материаллар, айрим тайёр маҳсулотлар, хом-ашёларнинг таркиби ва сифати. Тайёр маҳсулот ишлаб чиқариш ва айрим агрегатларнинг унумдорлиги кўп жиҳатдан материаллар, хом-ашёлар ва айрим тайёр фабрикатларнинг сифатиға боғлиқ. Шунинг учун айрим тармоқ корхоналарнинг ишлаб чиқариш қуввати, фақат ишлаб чиқарилаётган тайёр маҳсулотларнинг миқдори билан эмас, балки хом-ашёни қайта ишлаш миқдори билан ҳам белгиланади;

д) ишлаб чиқариш технологияси. Ишлаб чиқаришнинг қувватининг катта ёки кичиклиги ишлаб чиқариш технологиясига боғлиқдир.

14.3. Ишлаб чиқариш қувватидан фойдалагиш асосий кўрсаткичлари.

Ишлаб чиқариш қувватидан фойдаланишнинг ҳақиқий коэффиценти йил давомида ҳақиқатда ишлаб чиқарилган маҳсулот миқдорининг ўртача йиллик ишлаб чиқариш қувватига бўлган нисбати билан аниқланади. Қувватнинг ҳажми билан ҳақиқий ишлаб чиқарилган маҳсулот ўртасидаги фарқ корхонада қўшимча маҳсулот ишлаб чиқариш имконияти борлигини кўрсатади, бу ишлаб чиқариш қуввати резерви ҳисобланади.

Ишлаб чиқариш қувватидан фойдаланишни белгиловчи умумий кўрсаткич бир сўмлик асосий фонд ҳисобига ишлаб чиқарилган ялпи маҳсулот ёки сотилган маҳсулот миқдори билан ҳам ўлчанади. Бу кўрсаткич ҳажми асосий фондлардан ва айниқса ускуналардан қандай фойдаланилганлигини кўрсатади. Ишлаб чиқариш қувватидан фойдаланишни ифодаладиган юқоридаги кўрсаткичлар яна бир қатор кўрсаткичлар билан тўлдирилади. Булар эса ўз навбатида ускуналарнинг ишлатилишини ҳар томонлама характерлаб беради. Буларга ускуналардан экстенсив, интенсив, интеграл ва сменали фойдаланиш коэффиценти киради.

Ускуналардан экстенсив фойдаланиш коэффиценти ($K_{\text{экс}}$) аниқлаш учун, иш соатларининг ҳақиқатда сарфланган миқдорини ($T_{\text{ф}}$) режали, режим ва календар ($T_{\text{п.р.к.}}$) фондлар вақтиға бўлиш билан аниқланади. Уни қуйидаги формула билан ифодалаш мумкин.

$$K_{\text{экс}} = \frac{T_{\phi}}{T_{\text{н.р.к.}}}$$

Ускуналардан интенсив фойдаланиш коэффицентини (Кинт) вақт бирлигида амалда эришилган ускуна унумдорлигининг (Пф) ушбу ускуна хили учун белгиланган унумдорлик техник нормасига (Пн) нисбати билан аниқланади:

$$K_{\text{инт}} = \frac{П_{\phi}}{П_{\text{н}}}$$

Ускуналардан фойдаланишнинг интеграл коэффицентини экстенсив ва интенсив фойдаланиш коэффицентларининг кўпайтмасидан иборат. Бу эса қуйидаги формула билан ифодаланади:

$$K_{\text{интег}} = K_{\text{экс}} \cdot K_{\text{инт}}$$

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

$$K_{\text{см}} = \frac{T_{\phi}}{P - (P_1 + P_2) \cdot П}$$

бу ерда:

T_{ϕ} - ишлаб чиқариш ускуналарнинг ҳақиқий ишланган вақти (станок сменада), бунда иш вақтидан ташқари ишланган вақтлар ҳисобга олинмайди.

P_1 - директив органларнинг кўрсатмасига биноан ўрнатилган резервдаги ускуналарнинг сони

P_2 - ремонтдаги (номи буйича) ускуналар сони

P - ўрнатилган ишлаб чиқариш ускуналарнинг сони

$П$ - ҳисобот давридаги иш сони

Ишлаб чиқариш қувватидан фойдаланганда унинг резервлари қуйидагича аниқланади:

$$R = M - B$$

M - ишлаб чиқариш қуввати

B - ишлаб чиқарилган маҳсулот ҳажми.

Интеграл коэффицент қуйидагича аниқланади.

$$K_{\text{интеграл}} = \frac{B}{M}$$

Етакчи машинадан фойдаланиш 2 йуналишда олиб борилади.

1. Экстенсив (вақт буйича фойдаланиш)

2. Интенсив (бирлик вақт ичида унумдорликдан фойдаланиш)

Интенсив фойдаланиш максимал катталиги жиҳозлар унумдорлик техник нормаси орқали ифодаланади.

$$K_{интенсив} = \frac{B_{(амал)}}{N_{тех}}$$

$N_{тех}$ - жиҳознинг техник унумдорлиги

$B_{(амал)}$ - амалда ишлаб чиқарилган маҳсулот.

Жиҳозлардан экстенсив фойдаланиш коэффициенти қуйидагича аниқланади.

$$K_{экс} = \frac{\Phi_{(режа, амал)}}{\Phi_{макс}}$$

$\Phi_{(режа, амал)}$ - иш вақти фонди (режада ва амалда)

$\Phi_{макс}$ - максимал иш вақти фонди

Интенсив резерв: $R_{инт} = N_{тех} - B_{факт}$

Экстенсив резерв: $R_{экс} = \Phi_{макс} - \Phi_{режа амал}$

Ишлаб чиқариш қувватини аниқловчи омиллар қуйидагилар:

1. Етакчи машиналар сони узлуксиз поток линиялар сони.
2. Барча турдаги маҳсулотлар бўйича етакчи машина унумдорлиги техник нормалари.
3. Етакчи жиҳоз максимал иш вақти фонди.
4. Маҳсулот ишлаб чиқариш ассортименти.

Ишлаб чиқариш қуввати бир қатор омиллар таъсири натижасида йил давомида ўзгариб туриши мумкин. Шу жумладан, янги ускуналар ўрнатиш натижасида, эскиларни модернизация қилиш, тармоқлар нормативларнинг узгариши ва х. к. Ишлаб чиқариш қуввати қуйидаги кўрсаткичларга қараб фарқ қилинади ва режалаштирилади: режада белгиланган йилнинг бошланиш давридаги ишлаб чиқариш қуввати ва йиллик қувватларга бўлинади. Йиллик ишлаб чиқариш дастурини асослашда йиллик ўртача ишлаб чиқариш қуввати олинади. Қуйидаги формула орқали аниқланади:

$$M_{ур} = M_{к.б.} + \frac{M_{к} \cdot n_1}{12} - \frac{M_{ч} \cdot n_2}{12}$$

бу ерда:

$M_{ур}$ - ўртача қувват

$M_{к.б.}$ - режалаштирилаётган йил бошидаги қувват;

$M_{к}$ - ишга туширилган қувват, кириш қуввати;

$M_{ч}$ - чиқиш қуввати;

p_2 - режалаштирилаётган давридаги чиқиш қувватидан фойдаланилмаган ойлар сони

p_1 - ишга туширилган қувватидан режалаштирилган даврда фойдаланилмаган ойлар сони

Ишлаб чиқариш қувватидан фойдаланишни яхшилаш асосий йўналишлари қуйидагилардан иборат:

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

Таянч иборалар:

Ишлаб чиқариш қуввати, жиҳозлардан экстенсив фойдаланиш коэффициенти, интеграл коэффициент, қувватдан фойдаланиш интенсив коэффициенти, ўртача йиллик қувват, кириш қуввати, чиқиш қуввати, ишлаб чиқариш қуввати резерлари.

Назорат саволлари.

1. Корхона ишлаб чиқариш қувватини тавсифланг.
2. Корхона ишлаб чиқариш қувватини аниқловчи қандай омилларни биласиз.
3. Корхона ишлаб чиқариш қувватини ҳисоблаш методикасини айтинг.
4. Ўртача йиллик ишлаб чиқариш қуввати нима ва уни ҳисоблашда нималарга эътибор қилиниши керак.
5. Ишлаб чиқариш қувватидан фойдаланиш резерви деганда нимани тушунасиз.
6. Ускуналардан экстенсив фойдаланиш резерви ва коэффициенти қандай аниқланади.
7. Ишлаб чиқариш қувватидан фойдаланиш интенсив резерви ва коэффициенти қандай аниқланади.
8. Интеграл коэффициенти нима учун қўлланилади.

9. Ишлаб чиқариш қуввати ва ишлаб чиқариш дастури ўртасидаги фарқ нимада.

10. Машина ва жиҳозлар тўхтовлари қандай турини биласиз.

МУСТАҚИЛ ТАЙЁРЛАНИШ УЧУН ҚЎШИМЧА МАВЗУЛАР.

Мавзу-1а. ҲИССАДОРЛИК ЖАМИЯТИДА ИҚТИСОДИЙ МУНОСАБАТЛАРНИ ТАШКИЛ ҚИЛИШ.

Режа:

- 1.1. Ҳиссадорлик жамияти тўғрисида тушунча.
- 1.2. Ҳиссадорлик жамиятида ташкилий ишлаб чиқариш структураси.

Асосий адабиётлар:

1. И.А.Каримов "Буюк келажак сари" Тошкент, 1998 йил.
2. Р.А.Фатхутдинов "Производственный менеджмент" М. 1997й.
3. Н.А.Саломатина, З.П.Румянцева таҳрири остида "Менеджмент организации" Ўқув қўлланма, М, 1996 й.
4. П.М.Турсунхўжаев "Ишлаб чиқаришни ташкил қилиш ва режалаштириш" Т. 1997 й.
5. Л.Ю.Сейтмамүтова "Создание и организация деятельности предприятий в Узбекистане" "Закон о предприятии в Республике Узбекистан", (Сборник нормативных актов) Т. 1995 й.

1.1. Ҳиссадорлик жамияти тўғрисида тушунча.

Ишлаб чиқаришни ташкил қилиш ва ишлаб чиқариш менежменти ишлаб чиқаришни характерловчи ва ташкил қилувчи элементларнинг, яъни техник хизмат кўрсатиш, ишлаб чиқариш стратегиясини бошқариш, ишлаб чиқаришни моддий рағбатлантириш, нарх шаклланиши, ишлаб чиқаришда қилинадиган харажатлар системаси орқали юзага чиқади.

Озиқ-овқат саноатида тадбиркорликнинг субъекти сифатида ҳиссадорлик жамиятлари намоён бўлади. Ҳиссадорлик жамиятлари бу аниқ мақсадга эришиш учун ишлаб чиқаришга асосланган ишлаб чиқариш бўлимларининг корхоналарнинг бирлашма тижорат ташкилотидир. Ҳиссадорлик жамиятида ҳам ашёнинг тайёр маҳсулотга айланиш жараёни бир неча босқичларга бўлиниб, асосий ва ёрдамчи бўлинмаларда ишлаб чиқариш жараёни кечади. Ҳиссадорлик жамиятида бошқариш марказий бошқариш стратегик режалаштириш ва ишлаб чиқаришни ривожлантириш каби бошқариш ишлари билан боғлиқдир.

Ҳорижий амалиёт шуни кўрсатадики, ҳиссадорлик жамиятлари турли мулк шакллари ва турли хўжалик юритиш шаклларида намоён бўлиши мумкин.

Корхонанинг асосий ва ёрдамчи ишлаб чиқаришида иқтисодий муносабатлар шаклланади. Ҳиссадорлик жамияти бозор иқтисодиёти шароитида мустақиллик, ўз-ўзини маблағ билан таъминлаш, ўз-ўзини маблағ билан қоплаш тамойилларига асосланади.

Бу тамойиллар корхонанинг хўжалик капитали шаклланишида ўз ифодасини топади. Бу капиталнинг шаклланишини таъминловчи ва истеъмолчилар орасидаги муносабатлар орқали юзага келади.

Ҳиссадорлик хўжалик юритиш шакли ҳиссадорлик капиталининг шаклланиши ва дивидендлар тўланиши билан боғлиқдир.

Дивидентлар тўланиши соф фойданинг камида 10 % ни ташкил қилади. Бу фойдадан турли фондлар яратилади. Демак, бу корхонанинг юқори рентабелли ва юқори сифатли, рақобатбардош, маҳсулот ишлаб чиқаришни талаб қилади. Бунинг натижасида ҳиссадорлик жамиятига айлантирилган корхоналарнинг иқтисоди ва молиявий аҳволи чуқурроқ таҳлил қилишни муаммо қилиб қўяди. Шу муносабат билан ҳиссадорлик жамиятида ялпи даромад биринчи ўринда таҳлил қилинади, яъни ялпи даромад ортиқчалилиги ёки етишмовчилиги аниқланади:

$$ВД = ВД_t - ВД_n$$

ВД - ҳиссадорлик жамиятининг ялпи даромади ортиқчалиги ёки етишмовчилиги;

ВД_t - ҳиссадорлик жамиятининг самарали фаолияти учун талаб қилинадиган ялпи даромад;

ВД_n - режалаштирилган ялпи даромад ёки буни қуйидаги формула орқали тушунтириш мумкин:

$$ВД_n = P_n - M_3 - A_p$$

P_n - сотиладиган маҳсулот

M₃ - моддий харажатлар

A_p - амортизация ажратмаси.

Ҳисоб-китобларда барча молиявий даромадлар ва харажатларни қуйидагича ифодалаш мумкин:

$$ВД_n = ВД_6 + ХРД_{вр} + ХРД_{вп} + ХРД_{вд}$$

ВД₆ - бюджет билан ҳисоб-китоб қилиш учун керакли ялпи даромад (фойда учун солиқ, қўшимча қиймат солиғи, банк учун, суғурта ташкилотлари билан ҳисоблаш учун керакли ялпи даромад).

ХРД_{вр.} - ташқи ҳисоб-китоблар учун керакли хўжалик ҳисоби даромади (фойда ҳисобининг ижара тўлови, хайрия мақсадлари учун ажратма)

ХРД_{в.п.} - ҳиссадорлик жамияти ичида тақсимланиш учун керакли бўлган хўжалик ҳисоби даромади (техник қайта қуроллантириш, реконструкция, ижтимоий ривожланиш учун, резерв фондининг шаклланиши учун маблағ билан таъминлаш).

ХРД_{вд} - ҳиссадорлик жамияти капитали дивиденд фонди жорий шаклланиши учун керакли хўжалик ҳисоби даромади.

1.2. Ҳиссадорлик жамиятида ташкилий ишлаб чиқариш структураси

Ҳиссадорлик жамияти бозорни ўрганиш, ишлаб чиқарадиган маҳсулотнинг рақобатбардошлигини ўрганиш, техник қайта жиҳозлаш, илғор технологияни қўллаш, ижтимоий ривожланишни ўрганиш, бошқариш функцияларининг муваффақиятли бажарилиши учун шарт-шароит яратиб беради. Ҳиссадорлик хўжалик юритиш шароитида ички ишлаб чиқариш алоқалари ва иқтисодий муносабатлар қуйидаги схема орқали ифодаланади.

1 – концерн

2 – ҳиссадорлик жамият бошқармаси

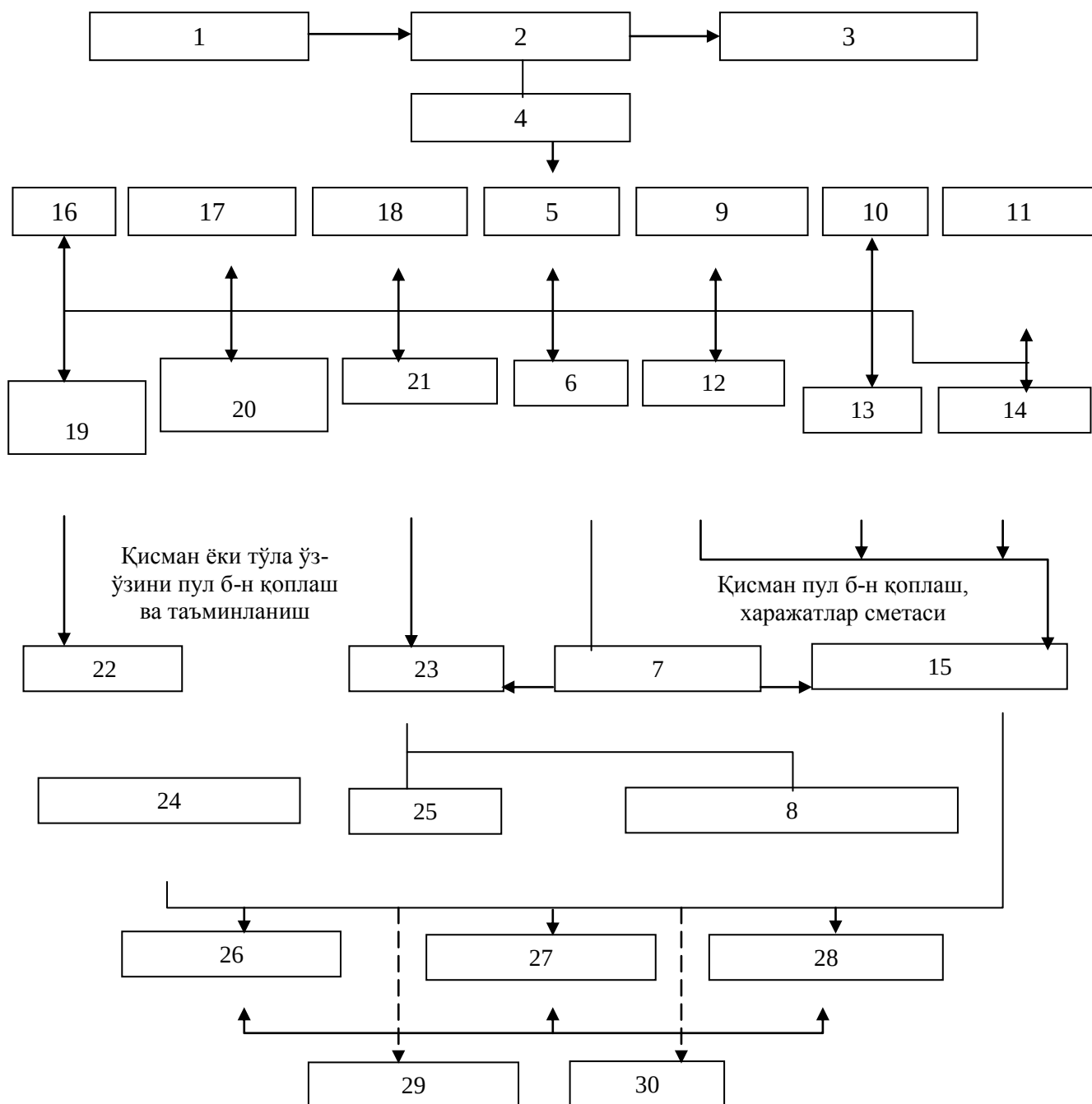


Схема-2. Ҳиссдорлик жамиятида ички ишлаб чиқариш алоқалари ва иқтисодий муносабатлари схемаси

- 3 – қондош жамиятлар
- 4 – ҳиссдорлик жамияти дирекцияси
- 5 – ташқи алоқалар
- 6 – ҳиссдорлик жамияти бош бошқармаси
- 7 – ички ишлаб чиқариш алоқалари.
- 8 – ижара асосидаги жамоа пудрати
- 9 – молиявий органлар
- 10 – банклар
- 11 - меҳнат биржаси, суғурта жамғармаси

- 12 - иқтисодни молиявий бошқариш
- 13 - ҳиссадорлик жамияти бош бухгалтерияси
- 14 - ижтимоий ва кадрлар бошқармаси
- 15 - марказлашган режалаштириш ва ҳисоб-китоб
- 16 - илмий тадқиқот институтлари
- 17 - биржалар, таъминотчилар
- 18 - мулкчилик фонди
- 19 - техник ривожлантириш
- 20 - моддий техник таъминот ва маҳсулотни сотиш бошқармаси
- 21 - ишлаб чиқаришни бошқаришни режалаштириш
- 22 - шартнома муносабатлари
- 23 - ижара муносабатлари
- 24 - ички ишлаб чиқариш таъминоти
- 25 - ижара пудрати
- 26 - хизмат кўрсатувчи бўлимлар
- 27 - ишлаб чиқариш бўлимлари
- 28 - ёрдамчи бўлимлар
- 29 - жамиятлар, фирмалар
- 30 - кооперативлар

Схемадан кўринадики бу ҳиссадорлик жамияти ташкилий структураси чет эл тажрибаларига асосланган бўлиб, ички ишлаб чиқариш алоқалари ва иқтисодий муносабатлар, бозор муносабатлари ривожланишига йўналтирилган бўлиб, марказлашган тизим ҳиссадорлик жамият хўжалик юритишнинг тамойилларидан бўлган корхона мустақиллиги, ўз-ўзини маблағ билан таъминлаш ва қоплаш кабилар ички корхона бўлимлари иқтисодига ўз таъсирини кўрсатади. Бу тамойиллар фақатгина ишлаб чиқариш, хизмат кўрсатиш, ёрдамчи бўлимларга тааллуқли бўлибгина қолмай, балки бошқариш бўлимларига ҳам тегишлидир. Буларга: техник ривожлантириш бошқармаси, моддий техник таъминот бошқармаси, ишлаб чиқаришни автоматлашган тизим билан бошқариш, бош бухгалтерия ва бошқалар кирази.

Шартнома асосида иқтисодий муносабатлар тизимида харажатлар ҳиссадорлик жамиятлари банклари орқали амалга оширилади. Ҳиссадорлик жамият ташкилий стратегиясининг ривожланиши бозор муносабатларининг ривожланишига асосланган бўлиб, бошқариш иқтисодий техник бўлим ва хизматларни ривожлантириш бўлими асосида хўжалик ҳисоби иқтисодий муносабатлари амалга оширилади. Техник

ривожланиш бошқармаси илмий изланиш, тажрибавий конструкторлик бўлимлари, бош конструктор хизмати, бош техник, илмий изланиш лабораторияларни ўз ичига олади.

Техник ривожланиш бошқармаси орқали ҳиссдорлик жамият тижорат ташкилотлари билан тажрибавий конструкторлик ишларини олиб бориш учун шартнома тузади.

Ишлаб чиқариш цехларида моддий техник таъминот ишлари меҳнатни ташкил қилиш ва техник таъминот бўлими орқали амалга оширади. Моддий техник таъминот бўлими корхонани хом-ашё материаллар, ёқилғи, электроэнергия, транспорт воситалари билан таъминлайди.

Таянч иборалар:

Ҳиссдорлик жамияти, ялпи даромад етишмовчилиги ёки ортиқчалиги, режалаштирилган ялпи даромад, ташкилий структура, ички ишлаб чиқариш муносабатлари, техник ривожланиш бошқармаси.

Назорат саволлари:

1. Ҳиссдорлик жамияти деганда нимани тушунаси.
2. Ҳиссдорлик жамиятида ялпи даромад етишмовчилиги ёки ортиқчалиги қандай аниқланади.
3. Функционал ташкилий структура деганда нимани тушунаси.

Мавзу-2а. ҲИССАДОРЛИК ЖАМИЯТИДА ШАРТНОМА МУНОСАБАТЛАРИ.

Режа:

- 2.1. Шартнома муносабатлари-ҳиссдорлик жамияти ички бозор муносабатларини ривожланишининг асосий воситаси.
- 2.2. Шартнома муносабатларида эътирозлар системаси.

Асосий адабиётлар:

1. И.А.Каримов "Буюк келажак сари" Тошкент, 1998 йил.

2. Р.А.Фатхутдинов "Производственный менежмент" М. 1997й.
3. Н.А.Саломатина, З. П. Румянцева таҳрири остида "Менежмент организации" Ўқув қўлланма, М, 1996 й.
4. П.М.Турсунхўжаев "Ишлаб чиқаришни ташкил қилиш ва режалаштириш" Т. 1997 й.
5. Л.Ю.Сейтмамүтова "Создание и организация деятельности предприятий в Узбекистане" "Закон о предприятии в Республике Узбекистан", (Сборник нормативных актов) Т. 1995 й.

2.1. Шартнома муносабатлари-ҳиссадорлик жамияти ички бозор муносабатларини ривожланишининг асосий воситаси.

Ҳиссадорлик жамиятида хўжалик юритиш шароитида ҳиссадорлик жамияти ва бўлинмалари орасида ишлаб чиқариш ички иқтисодий муносабатлари шартномалар асосида шаклланади. Ҳиссадорлик жамияти бозор иқтисодиёти шароитида ишлаб чиқариш мақсадига қараб мустақиллик принципи асосан ўзи корхоналарни, кооперативларни тижорат корхоналарни хом ашё ва материаллар билан таъминлаш, маҳсулотни сотиш бўйича шу корхоналарни танлаш ҳуқуқига эгадир. Корхона ёки ҳиссадорлик жамияти шартнома асосида иқтисодий муносабатларни ташкил қилиш, шартнома муносабатлари бажарилишининг молиявий ҳисоботлари, иқтисодий инқирозлар ва иқтисодий зарарларни қоплаш каби саволларни кўриб чиқади. Етказиб берувчи ва истёъмолчиларнинг шартнома мажбуриятлари банклар орқали тартибга солиниб, турилади. Етказиб берувчи ва истёъмолчилар орасида шартнома мажбуриятлари бузиш ҳоллари рўй берганда улар эътирозлар системаси орқали тартибга солинади. Бу система бўйича иқтисодий зарар ва кўрсатилган жарималар ҳажми аниқланади. Корхоналар орасида шартномалар бузилганда шу шартномани қайси томон бузганлиги аниқланиб, шу томон зарарини қоплаш учун жарима тўлаш керак бўлади. Зарарни қоплаш манбаи қуйидагилардан иборат:

1. Маҳсулот таннари
2. Фойда
3. Хўжалик ҳисоби даромади
4. Алоҳида ишчилар иш ҳақи.

2.2. Шартнома муносабатларида эътирозлар системаси.

Амалиётда корхоналарда иқтисодий зарарлар ва моддий йўқотувларни аниқлаш қуйидаги методика асосида олиб борилади:

1. Ҳажм ва муддат бўйича маҳсулот етказиш шартномаси мажбурияти бажарилмаганлиги учун фойдадан йўқотув қуйидагича аниқланади:

$$\text{Пр}_n = \Delta \Pi_t \cdot P_{\text{ен}} \cdot K_t$$

бу ерда:

Π_t - t давр ичида маҳсулот етказиш ҳажми;

$P_{\text{ен}}$ - маҳсулот режали рентабеллиги;

P_t - режалаштирилган йилда маҳсулот етказиш вақтини ҳисобга оладиган коэффициент;

2. Сифатсиз маҳсулот етказишда фойдадан йўқотув қуйидагича ҳисобланади:

$$\Delta \text{Пр}_b = C_{\text{пб}} \cdot P_{\text{ен}} + Z_{\text{иб}} - M_b$$

бу ерда:

$C_{\text{пб}}$ - бракка чиққан маҳсулотнинг тўла таннархи;

$Z_{\text{иб}}$ - бракни тузатишга кетадиган харажатлар;

M_b - қайтувчи чиқиндилар қиймати.

3. Моддий энергетик ва бошқа ресурсларнинг кўп сарфланиши натижасида хўжалик ҳисоби даромадидан йўқотув қуйидагича ҳисобланади:

$$\Delta M_p = (M_{\text{ф}} - M_{\text{н}}) \Pi_m \cdot \Pi + (\Xi_o - \Xi_n \cdot \Pi) \Pi_{\text{э}} + M_{\text{п}}$$

бу ерда:

$M_{\text{ф}}, M_{\text{н}}$ - моддий ресурсларнинг амалда ва норматив харажатлари;

Π - маҳсулот ишлаб чиқариш ҳажми;

Π_m - моддий ресурсларнинг шартнома баҳоси;

Ξ_o - энергетик ресурсларнинг керакли умумий ҳажми;

Ξ_n - энергетик ресурсларнинг норматив харажатлари;

$\Pi_{\text{э}}$ - энергетик ресурсларнинг шартнома баҳоси;

$M_{\text{п}}$ - ҳар хил йўқотувлардан моддий ва энергетик ресурсларнинг умумий қиймати.

4. Буюртмани бекор қилиш бўйича ўз вақтида огоҳлантирмаганлик учун таннарх ва даромаддан йўқотув қуйидагича ҳисобланади:

$$\Delta C_{\text{п}} = C_{\text{п}} \cdot K_{\text{г}} \cdot P_{\text{ен}}$$

С - буюртманинг умумкорхона ёки цех тўла таннари;

К - буюртма тайёрлаш коэффиценти.

5. Ишчилар тўхтовининг иш ҳақи фондининг йўқотуви қуйидагича аниқланади:

$$З_{п} = З_{ч} \cdot Ч_{п} (1 + К_{ст})$$

$З_{п}$ - ишчининг ўртача соатли иш ҳақи;

$Ч_{п}$ - ишчининг тўхтов соатлари сони;

$К_{ст}$ - ижтимоий суғуртага ажратма ҳажмини инобатга олувчи коэффицент.

6. Режадан ташқари тўхтовлар ва жиҳозлар ремонти учун таннархда йўқотувлар қуйидагича аниқланади:

$$\Delta Z_o = S_o \frac{Q_{no}}{T_o} (H_a + H_{pф})$$

S_o - жиҳознинг баланс қиймати;

$Ч_{по}$ - ишчининг тўхтов соатлари сони;

T_o - жиҳознинг иш вақти фонди;

H_a - реновация учун амортизация ажратмаси нормаси.

$H_{рф}$ - ремонт фондига ажратма нормативи.

7. Янги техника, технология ва ташкилий техник тадбирларни тадбиқ қилиш муддатига риоя қилмаслик учун иқтисодий самара йўқотуви қуйидагича аниқланади:

$$\Delta \mathcal{E}_ф = (\mathcal{E}_г - P_{енф} \cdot K) \cdot K_{нс} \quad \text{ёки}$$

$$\mathcal{E}_ф = (P_{рт} - P_{енф} \cdot K) K_{нс}$$

$\mathcal{E}_г$, $P_{рт}$ - янги техникани тадбиқ қилишдан иқтисодий йиллик самара ёки фойда;

$P_{енф}$ - ишлаб чиқариш фондларининг режали рентабеллиги;

$K_{нс}$ - янги техникани йил давомида тадбиқ қилиш муддатида бўладиган ўзгаришларни инобатга олувчи коэффицент;

K - янги техника ёки технологияни тадбиқ қилишнинг муддатини узайтирилишини инобатга олувчи коэффицент.

Таянч иборалар:

Шартнома муносабатлари, ижара шартномалари, эътирозлар системаси.

Назорат саволлари:

1. Шартнома муносабатлари нима учун қўлланилади.
2. Шартнома муносабатларида эътирозлар системаси нима.

Мавзу-3а. ИШЛАБ ЧИҚАРИШ - БОШҚАРИШ ОБЪЕКТИ СИФАТИДА.

Режа:

- 3.1. Ишлаб чиқаришни бошқариш.
- 3.2. Ишлаб чиқаришни бошқаришнинг мақсад ва вазифалари.
- 3.3. Ишлаб чиқаришни бошқариш функциялари.

Асосий адабиётлар:

1. И.А.Каримов "Буюк келажак сари" Тошкент, 1998 йил.
2. Р.А.Фатхутдинов "Производственный менеджмент" М. 1997й.
3. Н.А.Саломатина, З.П.Румянцева таҳрири остида "Менеджмент организации" Ўқув қўлланма, М, 1996 й.
4. П.М.Турсунхўжаев "Ишлаб чиқаришни ташкил қилиш ва режалаштириш" Т. 1997 й.
5. Л.Ю.СейтмамUTOва "Создание и организация деятельности предприятий в Узбекистане" "Закон о предприятии в Республике Узбекистан", (Сборник нормативных актов) Т. 1995 й.

3.1. Ишлаб чиқаришни бошқариш.

Корхонанинг ҳар бир ишлаб чиқариш бўлинмасининг шаклланиши унинг ишлаб чиқариш ва иқтисодий фаолияти билан белгиланади. Шаклланиш жараёнининг натижаси бўлиб маҳсулот ишлаб чиқариш ҳисобланиб, бу бошқа корхоналар билан шартномалар тузиш, маҳсулотларни буюртмачиларга етказиш ва олинган молиявий воситаларни янги жараёнга жалб қилишда ўз ифодасини топади. Бу ерда меҳнат ва меҳнат предмети ишлаб чиқариш воситаларининг қўшилиши ишлаб чиқариш бўлинмаларининг асосий маркази бўлиб ишлаб чиқариш ҳисобланади.

Ҳиссадорлик жамиятида барча ишлаб чиқариш бўлинмалари барча ишлаб чиқариш жараёни билан боғлиқ шунинг учун бу ерда бу бўлинмалар орасидаги алоқалар узилмай балки иқтисодий муносабатлар ва бошқариш муносабатлари ўзгариб туради.

Корхонада асосий ва ёрдамчи цехлар (ремонт механик цехлар, энергетик цехлар, компрессор бўлими) узвий боғлиқдир. Цехлар хом-ашё ва материаллар билан таъминланиб маҳсулот ишлаб чиқаришга узатилади. Бу эса ўз навбатида маҳсулотларнинг сотилиши ёки омборларда сақланишини тақозо қилади. Меҳнат предметларининг цехлар ичида ҳаракати ишлаб чиқариш потокини вужудга келтиради.

Ишлаб чиқариш жараёни асосий ва ёрдамчи жараёнларга бўлинади ёрдамчи жараёнлар, меҳнат предметларини фазодаги ўрнини алмаштиради, ремонт ишларини ва бошқа хизмат турларини олиб боради.

Корхонанинг асосий ишлаб чиқаришда меҳнат предметларнинг тайёр маҳсулотга айланиши содир бўлади. Бир-бири билан боғланиш бўлган асосий ишлаб чиқариш цехларида ишчи ва хизматчилар жамоа бўлиб бирлашиб ишлаб чиқариш бўйича улар олдида қўйилган мақсад ва вазифаларни бажарадилар.

Асосий ишлаб чиқаришни цехлар орқали системали тасвирлаш (объектлаш) - бошқариш объекти сифатида. (Схема 2)

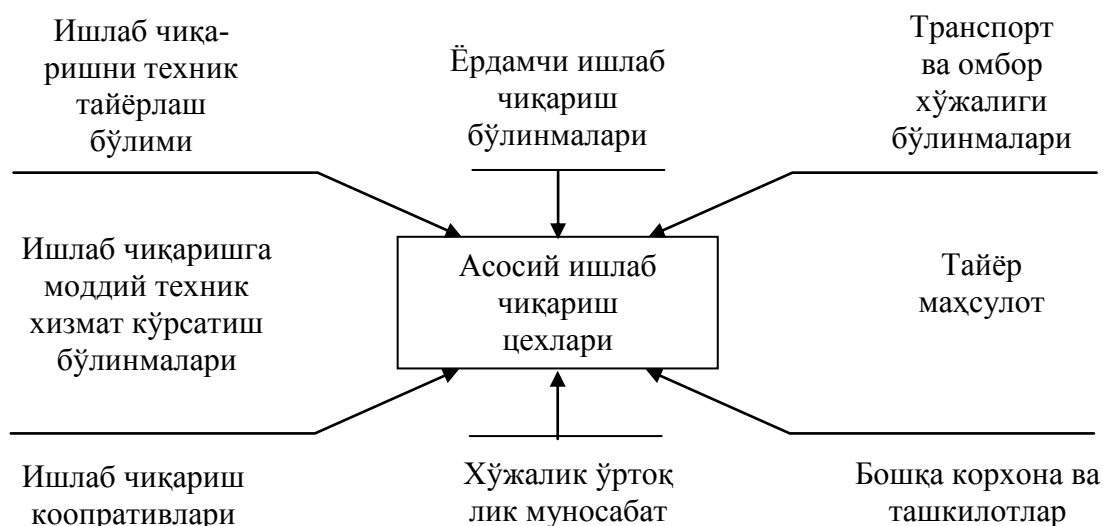


Схема-3.

Бу ерда ишлаб чиқариш ва ахборот жараёнлари бевосита бирлашади. Агар уларнинг биринчиси ишлаб чиқаришда меҳнатни билдирса,

иккинчиси эса яъни ахборот жараёнининг натижаси бўлиб, цехлараро ишлаб чиқариш участкалари бригадалар ва ишчилар орасида топширилган ишлаб чиқариш дастурини бажаришни ташкил қилиш ва улар орасидаги мувофиқлик бўйича қабул қилинган қарорлар ҳисобланади.

Бошқариш фақатгина жамоаларда таъсир қилибгина қолмай балки турли форма ва турли методдаги ишлаб чиқариш жараёнига ҳам таъсир қилади.

Бу таъсир ишлаб чиқариш жараёнига кишилар орасида пайдо бўлиб, уларни цехларга, участкаларга, поток чизиқларига бригадаларга ва иш жойларига боғлайди. Ишлаб чиқаришни бошқариш бевосита ишларни ташкил қилиш, режалаштириш, қарорларни бажаришни назорат қилишда намоён бўлади.

3.2. Ишлаб чиқаришни бошқаришнинг мақсад ва вазифалари.

Мақсад ва вазифалар бу цех жамоаси фаолиятининг натижавий кўрсаткичларга эришишга йўналтирилган ишларидир. Ҳар бир бўлинма ўзининг мақсад ва вазифаларига эгадир.

Вазифани ишлаб чиқариш дастурини бажаришда охириги натижалари сифатида тасвирлаш мумкин. Корхонанинг мақсади - унинг фаолиятининг сифатий ва миқдорий кўрсаткичлари ҳисоблади.

Мақсаднинг сифатий кўрсаткичлари:

1. Бошқариш бўйича мутахассислар, иқтисодчилар, ҳисобчилар, иш жойларини автоматлаштириш бўйича ишлаб чиқаришни бошқариш ташкилий структурасини такомиллаштириш
2. Цех, корхона кадрларини қайта тайёрлашни амалга ошириш.
3. Бошқариш ва ишлаб чиқариш самарадорлигини ошириш учун бошқариш аппаратида малакали кадрлар аппаратини ташкил қилиш.
4. Ишчи ва хизматчиларнинг ишлаб чиқариш вақт йўқотувини бартараф қилиш.

Ҳар бир ишлаб чиқариш бўлинмасининг вазифаси ҳар хил бўлиши мумкин. Лекин уларнинг мақсади бир хил бўлади: Маҳсулот ишлаб чиқариш дастурини бажариш, бунда пул маблағларни, вақт, меҳнат, материалларнинг минимал харажатларига эришиш.

3.3. Ишлаб чиқаришни бошқариш функциялари.

Ишлаб чиқариш жараёнида цехлараро ишлаб чиқариш муносабатлари ва бошқариш муносабатлари ўрнатиладики, бу муносабатлар бевосита ишлаб чиқарувчилар, бошқариш персоналлари ва ишлаб чиқариш қатнашчилари фаолиятини биргаликда ташкил қилишни кўрсатади. Корхона якуний натижалари ва мақсадлари бошқариш, ишлаб чиқаришнинг шаклланиш йўналишларини ва бошқариш жараёнини ташкил қилиш ташкилий структурага талабларни аниқлайди.

Юқорида кўрсатилган ҳаракатлар, муносабатларни амалга ошириш учун бошқариш ташкилий структураси методлари ва функциялари қўлланилади. Бошқариш функциялари бошқариш муҳитида (соҳасида) меҳнатни таҳлил қилиш, ихтисослаштиришни характерлаб ишлаб чиқариш жараёнида кишиларнинг характерларини аниқлайди.

Ишлаб чиқаришни бошқариш асосий функциялари бўлиб қуйидагилар ҳисобланади:

1. Ташкил қилиш:
2. меъёрлаштириш
3. режалаштириш:
4. мотивация:
5. назорат:
6. тартибга солиш.
7. координация.

Ташкил қилиш функцияси-бошқариш системасига муносиб бўлиб, унинг хоссалари, структураси таркиби ўзаро алоқалари ва кўрсатилган элементларнинг ўзаро ҳаракат жараёнларини характерлайди. Бундан ташқари бу функция ишлаб чиқаришни ташкил қилиш, ишлаб чиқаришни бошқаришни ташкил қилиш системасини ўз ичига олади. Корхона ишлаб чиқариш бўлинмалари ёки алоҳида цехларида ташкил қилиш функцияси маҳсулот ишлаб чиқариш жараёни ва жамоанинг бир мақсадга йўналтирилган таъсирини таъминловчи бошқариладиган ва бошқарувчи системаларни кўрсатади.

Ташкил қилиш корхонанинг маълум бир формаси ҳисобланиб ўсувчи хусусиятга эга бўлган узлуксиз жараёнларни бошқаришни автоматлаштириш даражасини янги техника ва технологияни татбиқ қилиш жараёнларини кўрсатади.

Меъёрлаштириш функциясини бошқариш ва ишлаб чиқариш жараёнида турли элементларнинг сифатий ва миқдорий баҳоланишини илмий асосланган ҳисобли катталикларни ишлаб чиқиш жараёни деб кўрсатиш мумкин. Бу функция ишлаб чиқариш топшириқларини ишлаб чиқариш ва амалга оширишни, ишлаб чиқаришнинг бир ритмда олиб боришини ва унинг юқори самадорликка эришувини таъминловчи қатъий меъёрлар билан тартибга солиб туради.

Функциялар орасида бошқаришнинг режалаштириш функцияси эгаллаб маълум бир объектнинг, маълум бир мақсадга эришишини таъминлаб туради. Режалаштириш функцияси режали турли даврларда ишлаб чиқариш дастурини ишлаб чиқиш ва ҳар бир бўлинма учун аниқ вазифаларни аниқлашни кўрсатади. Ишлаб чиқариш дастурининг шаклланишида бор бўлган ресурсларларнинг қиймати етказилиши, тақсимланиши ва улардан оқилона фойдаланишни билиш зарур ҳисобланиб режалаштириш функцияси муҳим иқтисодий аҳамиятга эга бўлади. Бу ерда маълум мақсадга эришиш ва уни амалга ошириш учун минимал харажатлар ва йўқотувларга эга бўлган оптимал қарорларни танлашни талаб қилади.

Бунинг учун бошқариш қарорлари ишлаб чиқишда иқтисодий математик методлар ва ЭХМ лар қўлланилади.

Мотивация функцияси - цех жамоасига самарали меҳнатни уйғотувчи мотивлар формасида, жамоа ва шахсий таъсирларга рағбатлантириш чоралари сифатида таъсир кўрсатади. Бу таъсирлар бошқариш органлари ишларини фаоллаштириб, ишлаб чиқаришни бошқариш системасининг самарадорлигини оширади.

Назорат функцияси - жамоага таъсир кўрсатувчи формасида юзага келиб бошқариш қарорларини тайёрлаш мақсадида цех ишлаб чиқариш фаолиятининг натижалари таҳлилини жамлаб, бошқариш хизмати ва бўлинмалар раҳбарларига уларни етказишни таъминлайди.

Тартибга солиш функцияси - ишлаб чиқариш жараёнида тўхтовларни бартараф қилиш мақсадида ишлаб чиқаришни бир меъёрда олиб бориш мақсадида кишилар жамоаларига таъсир қилиш учун юзага келади. Бу функция натижасида ишлаб чиқариш узлуксиз бир меъёрда олиб борилиб, самарали маҳсулотни ишлаб чиқаришни тақозо қилади.

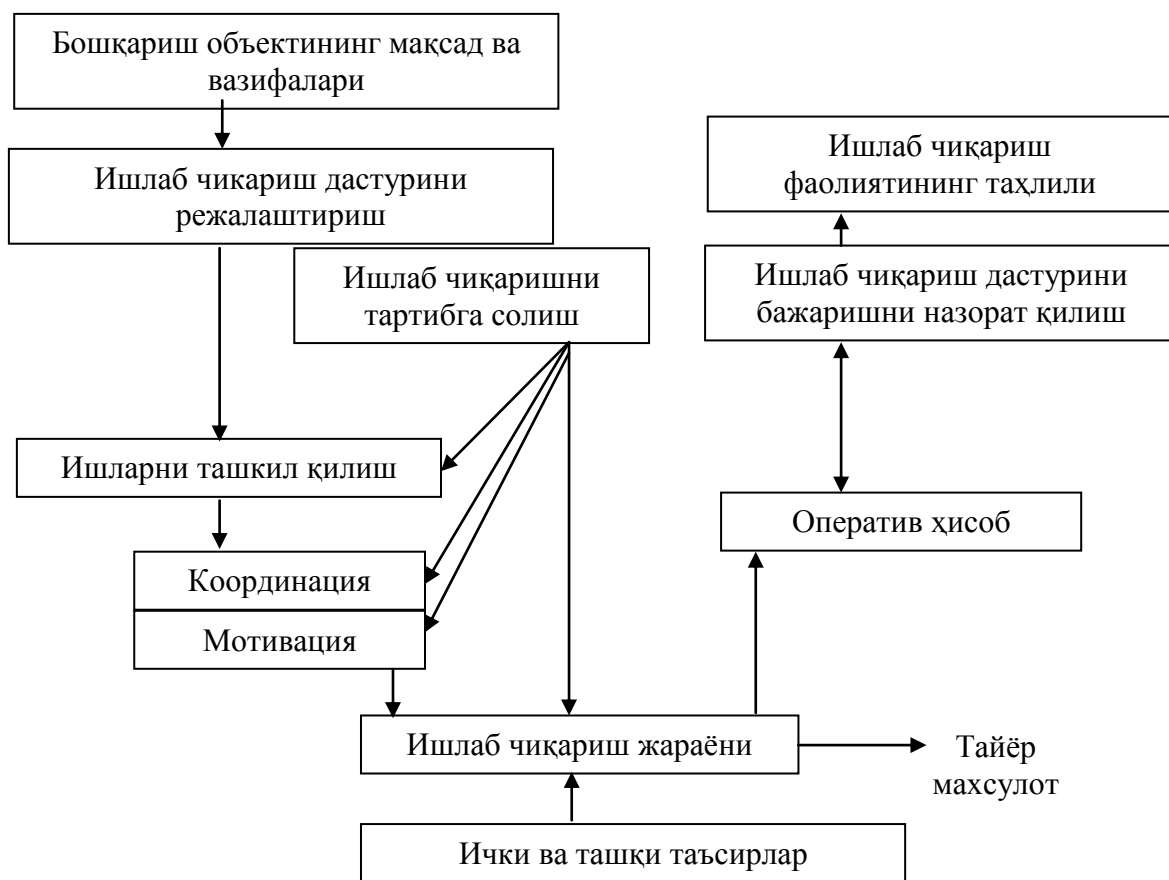


Схема-4. Бошқариш функцияларининг бир-бирига боғлиқлик схемаси

Таянч иборалар:

Ишлаб чиқариш бўлинмалари, асосий ва ёрдамчи цехлар, ишлаб чиқаришни бошқариш функциялари, мақсаднинг сифатий кўрсаткичлари

Назорат саволлари:

1. Асосий цехлар ёрдамчи цехлардан қандай фарқ қилади.
2. Корхона мақсади сифатий кўрсаткичларини нималар ифодалайди.
3. Ишлаб чиқаришни бошқариш функциялари корхонада қандай вазифаларни бажаради.

Мавзу-4а. КОРХОНА ИШЛАБ ЧИҚАРИШ СТРУКТУРАСИ ВА УНИНГ РИВОЖЛАНИШ ОМИЛЛАРИ.

Режа:

- 4.1. Ишлаб чиқариш структураси
- 4.2. Ишлаб чиқариш структурасининг ривожланиш омиллари.

Асосий адабиётлар:

- 1. Р.А.Фатхуддинов "Производственный менеджмент" М. 1997 й.
- 2. Р.В.Кружкова таҳрири остида "Организация, планирование и управление производством на предприятиях пищевой промышленности" М, 1985й.
- 3. П.М.Турсунхўжаев "Ишлаб чиқаришни ташкил қилиш ва режалаштириш" Т. 1997 й.
- 4. Р.В.Зуева таҳрири остида "Сборник задач по организации производства, планированию и управлению на предприятиях пищевой промышленности" М. 1980 й.

4.1. Ишлаб чиқариш структураси.

Корхона ишлаб чиқариш (тузилмаси) структураси бу система "кириши" ни, бизнес - режада бажарилиши керак тайёр маҳсулот параметрларини яъни "чиқиши" ни қайта ишлашини таъминлайдиган асосий ёрдамчи ва хизмат кўрсатувчи бўлинмалар йиғиндисидир.

Ишлаб чиқариш структураси бир неча принциплар асосида кўрилади:

Предметли принцип бўйича ҳар бир маҳсулот ёки унинг бирор бир қисмини ишлаб чиқаришга ихтисослаштирилади. Йирик серияли ва оммавий ишлаб чиқаришда шу принцип асосида цехлар ташкил қилинади.

Предметли принцип бўйича цехларда жиҳозлар, машиналар технологик операцияларни бажариш тартибида жойлаштирилади.

Предметли цехлар ёки участкаларга хос камчиликлар шундан иборатки алоҳида операцияларда иш ҳажмининг тўлиқсиз айланиши туфайли жиҳозларнинг кам юкланганлиги кузатилади. Бу устахоналар кам номенклатура, ассортимент ёки доимий маҳсулот ишлаб чиқарадиган

участкалар учун ташкил қилинади. Улар кўп серияли ва оммавий ишлаб чиқаришга хосдир.

Технологик принцип - цех ёки участка учун бошқаришни энгиллаштиради: бир турдаги машина, станоклар учун жавоб берадиган мастер уларни ҳар томонлама ўрганади, бир станокнинг ҳаддан ташқари юкланиши мумкин бир пайтда иш бошқа холи бўлган станокка узатилиши мумкин.

Поток методи асосида цехларда участкаларнинг поток чизиқларига бўлиниши содир бўлади. Поток чизиқлари бир ёки бир неча маҳсулотга ишлов беришга ихтисослаштирилган алоҳида поток участкалари кўринишида ташкил қилинади. Поток методи ишлари оммавий ишлаб чиқаришга хосдир.

Ишлаб чиқариш структураси (тузилмаси)нинг асосий звеноси бўлиб иш жойи хизмат қилади.

Иш жойларининг жойлашуви ишлаб чиқариш турларига боғлиқ бўлади. Масалан, поток чизиқларида улар технологик жараён бўйича жойлаштирилади. Ишлаб чиқаришнинг поток методи бўлмаган жойларда иш жойлари бир турдаги жиҳозлар гуруҳлари бўйича жойлаштирилади.

4.2. Ишлаб чиқариш структурасининг ривожланиш омиллари.

Корхона ишлаб чиқариш структурасини ривожлантириш асосий омиллари:

- корхона ишлаб чиқариш бўлинмалари ҳажми ва миқдорини оптимизациялаш;
- асосий, ёрдамчи ва хизмат қилувчи бўлинмалар орасида тенгликни рационал ташкил қилиш;
- ишлаб чиқариладиган маҳсулот конструктив бир турдалигини таъминлаш;
- корхона бош режаси ва бўлинмаларни рационал лойиҳалаш;
- ишлаб чиқариш автоматизация даражасини ошириш;
- корхона ишлаб чиқариш структураси компонентларининг пропорционаллик принципи бўйича ишлаб чиқариш қуввати, технологик жараёнларининг прогрессивлиги, автоматизация даражаси, кадрлар малакаси ёки ихтисослиги билан тўғри келишини таъминлаш: меҳнат предметларининг ўтиш давомийлигини қисқартириш мақсадида технологик

жараёнларнинг тўғри аниқлилик принципи асосида структуранинг тўғри келишини таъминлаш;

- система жараёнлари сифати даражасининг система "кириши" сифати юқори бўлади;
- йирик корхона ичида юридик мустақил бўлган предметли еки технологик ишлаб чиқаришга ихтисослашган майда ташкилот яратиш;
- асосий фондлар меъёрий хизмат вақтини қисқартириш;
- корхона асосий ишлаб чиқариш фондлари режали - огоҳлантириш графигига риоя қилиш, ўтказиладиган ремонтлар давомийлигини қисқартириш ва унинг сифатини ошириш, фондларни ўз вақтида янгилаш.

Намунавий ишлаб чиқариш структураси схема тарзида тасвирланган:

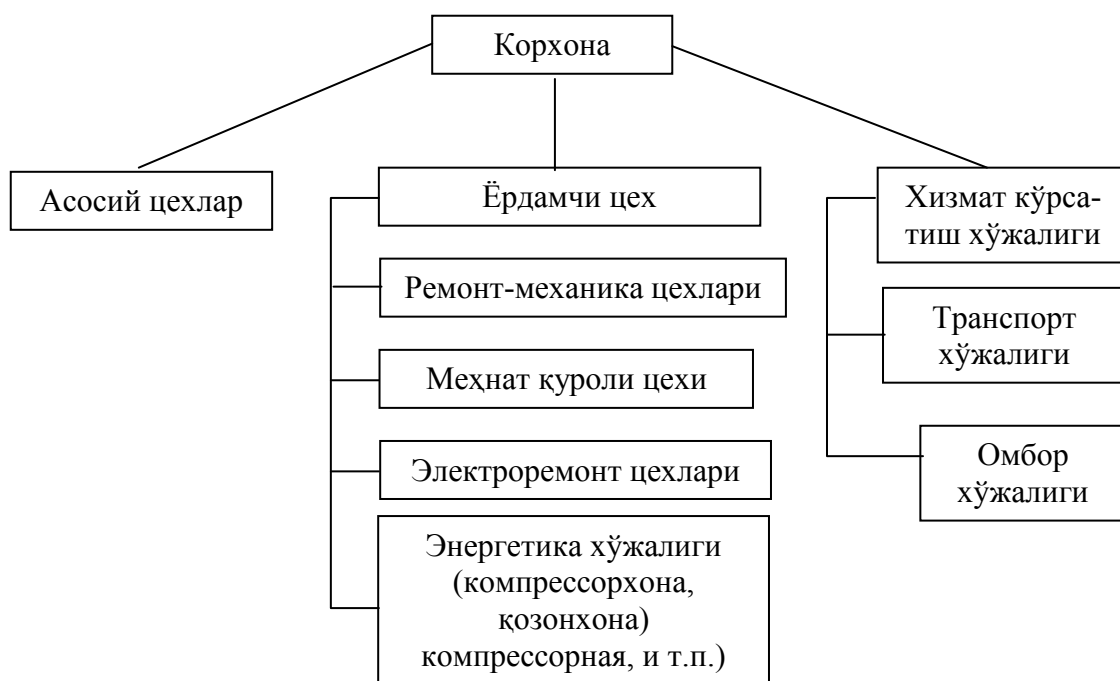


Схема-5. Намунавий ишлаб чиқариш структураси структура

Таянч иборалар:

Корхона ишлаб чиқариш структураси, технологик принцип бўйича ташкил қилиш, Предметли принцип бўйича ташкил қилиш

Назорат саволлари:

1. Корхона ишлаб чиқариш структураси нима.
2. Корхона ишлаб чиқариш структурасини ривожлантириш омиллари нималар.

Мавзу- 5а. КОРХОНА ТАШКИЛИЙ СТРУКТУРАСИ ВА УНИНГ РИВОЖЛАНИШ ОМИЛЛАРИ.

Режа:

- 5.1. Корхона ташкилий структураси.
- 5.2. Менежмент системасида "мақсадлар дарахти"ни кўриш.
- 5.3. Корхона ташкилий структурасини ривожлантириш омиллари ва унинг шаклланиш асосий принциплари.

Асосий адабиётлар:

1. Р.А.Фатхуддинов "Производственный менежмент" М. 1997 й.
2. Р.В.Кружкова таҳрири остида "Организация, планирование и управление производством на предприятиях пищевой промышленности" М, 1985й.
3. П.М.Турсунхўжаев "Ишлаб чиқаришни ташкил қилиш ва режалаштириш" Т. 1997 й.
4. Р.В.Зуева таҳрири остида "Сборник задач по организации производства, планированию и управлению на предприятиях пищевой промышленности" М. 1980 й.

5.1. Корхона ташкилий структураси.

Корхона ташкилий структураси (тузилмаси) бу бизнес-режани бажариш бўйича бошқариш қарорларини ишлаб чиқиш ва уни амалга ошириш менежмент системаси фаолиятини назорат қилиш ва уни яратиш билан шуғулланадиган бўлимлар ва хизматлар йиғиндисидир.

Агар корхона ташкилий структурасини ишлаб чиқариш структурасига қўшсак, корхонасининг умумий структураси ҳосил бўлади.

Корхона ташкилий структурасининг мураккаблиги ва поғоналигини аниқловчи омиллар яъни хизматлар бўлимлари кишилар сони ва миқдори таъсир қилувчи омиллари шакллари жадвалда тасвирланган.

Корхона ташкилий структураси мураккаблигини аниқловчи омиллар.

	Омиллар	Омил кучайишига ташкилий структура мураккаблиги қандай таъсир қилади
1.	Сотиш ҳажми	Қийинлаштиради
2.	Ишлаб чиқарувчи маҳсулот ассортименти	Қийинлаштиради
3.	Маҳсулот кўрсаткичи	Енгиллаштиради
4.	Маҳсулот мураккаблиги	Қийинлаштиради
5.	Ишлаб чиқариш ҳажми, ўлчам	Енгиллаштиради
6.	Ишлаб чиқаришни ихтисослаштириш	Енгиллаштиради
7.	Ишлаб чиқаришни кооперативлаштириш	Енгиллаштиради
8.	Ишлаб чиқаришни марказлаштириш	Қийинлаштиради
9.	Ишлаб чиқаришни комбинациялаштириш	Енгиллаштиради
10.	Худуд инфратузилмасини ривожлантириш	Енгиллаштиради
11.	Корхона халқаро интеграцияси	Енгиллаштиради

Фирма, корхона менеджерлари поғоналилиги (иерархияси) ва уларнинг иш вақти структураси (тузилмаси).

Бошқариш органлари ўзаро ҳаракатининг қоидалари, мажбуриятлари ва ҳуқуқларини регламентлайдиган хизматлар ва лавозимий кўрсатмалар ҳақидаги низом менежмент системасининг асосий элементи ҳисобланади. Аммо ҳозирги вақтда бу хужжатлар маркетинг талабларига жавоб бермайди. Уларда бўлинмаларнинг иш ҳажмининг қиймат ифодада бажарилиши, уларнинг бажарилиш муддати, ҳуқуқи ва мажбуриятларининг ишлаб чиқариш вазифаларини амалга ошириш бўйича тавсияномалари берилмаган.

Хизмат ҳақидаги низом қуйидаги бўлимларни ўз ичига олиши мумкин:

1. Умумий ҳоллар
2. Олдида турган вазифаларни бажариши мумкин бўлинма бошқариши учун керакли принциплар.
3. Бўлинма структураси, вазифаси ва уларни амалга ошириш методлари

4. Шартномалар, контрактлар ва топшириқларни бажарилмаганлик учун бўлинма жавобгарлиги
5. Бўлинма ҳуқуқлари
6. Бўлинманинг корхона фирма бошқа бўлинмалари, атроф муҳит билан ўзаро таъсири.

Илова. Бўлинманинг иш бажарилиши учун контракт мазмуни ва шакли.

Лавозимлик кўрсатмаси (инструкцияси) мазмуни

1. Умумий ҳоллар
2. Иш ҳажми, унинг сифати
3. Менежер бошқариш принциплари, вазифаларни бажариш методлари.
4. Ҳуқуқ ва жавобгарлик
5. Бошқа бўлинмалар, бошлиқлар, уларга бўйсунувчилар билан ўзаро таъсир.
6. Талаб қилинадиган маълумот, малака, иш тажрибаси, кўникмалари.

Олий табақа менежерлари хизмат ва лавозимлик кўрсатмалари ҳақида низомни ишлаб чиқадиладар, бўлинма товарларини сотиш бўйича истеъмолчилар билан келишадиладар, Менежмент хизматини кўриб чиқиб биринчи раҳбарни тасдиқлайдиладар.

5.2. Менежмент системасида «мақсадлар дарахти»ни кўриш.

Принципларга асосан корхона, фирма "мақсадлар дарахти" курилади. Мақсадлар дарахти менежмент системаси мақсадли кичик системасининг структурасини таҳлил қилиш асосида курилади. Мақсадлар дарахти куйидаги кўринишларда бўлиниши мумкин:

О-даражада - шароитларни бажаришда режалаштирилган фойдани олиш.

Мақсадлар дарахтининг I даражаси - менежмент мақсадли системаси компонентлари (1дан 5гача)

II-даража - алоҳида турдаги товарлар, ресурслар бўйича мақсаднинг бажарилиши

- 1.1. - фирманинг биринчи товари;
- 1.п - фирманинг п -товари:2. 1-меҳнат унумдорлигини ошириш:
- 2.2 - фонд самарадорлигининг ошиши:
- 2.3 - айланма маблағлар айланишининг оширилиши;
- 2.4 - молиявий ресурслардан фойдаланишини яхшилаш:

- 3.4 - п-товар бўйича сотиш бозорини кенгайтириш,
- 4.1 - ишлаб чиқаришни автоматлаштириш даражасини ошириш;
- 4.2 - ишлаб чиқариш технологиясини такомиллаштириш;
- 4.3 - маънавий ва жисмоний емирилган жиҳозлар солиштира оғирлигини пасайтириш;
- 4.4 - фирма менежмент системасини такомиллаштириш;
- 4.5 - ишлаб чиқаришни ва меҳнатни ташкил қилиш системасини такомиллаштириш;
- 5.1 - жамоа ижтимоий ривожланиши;
- 5.2 - ҳаво бассейни экологияси бўйича меъёрларни бажариш;
- 5.3 - тупроқ экологияси бўйича меъёрларни бажариш;
- 5.4 - табиий ресурслар ва сув экологияси бўйича меъёрларни бажариш.

III. даража - бошқа мақсадли система кўрсаткичларини умумлаштириш бўйича товарлар алоҳида хусусиятлари сифатини аниқлаш. Масалан:

- 1.1.1. - биринчи товар кўрсаткичларини яхшилаш;
- 1.1.2. - биринчи товар ишончилиги кўрсаткичларини яхшилаш;
- 1.1.3. - биринчи товар экологик кўрсаткичларини яхшилаш;
- 1.1.4. - товар иқтисодлиги кўрсаткичларини яхшилаш;
- 1.1.5. - товар эргономик кўрсаткичларини яхшилаш;
- 1.1.6. - товар эстетик даражаси кўрсаткичларини яхшилаш;
- 1.1.7. - товар стандартлаштириш кўрсаткичларини яхшилаш;
- 1.1.8. - товар патент-ҳуқуқий кўрсаткичларини яхшилаш.

Қолган турдаги товарлар учун ҳам сифатий кўрсаткичлар худуди шундай белгиланади: Масалан: учинчи товар бўйича ишончилик кўрсаткичи 1. 2. 3. тартибига эга.

- 2.1.1. -МТХ ва хизматчилар меҳнати сифатининг унумдорлигини ошириш,
- 2.1.3. -ёрдамчи ишчилар унумдорлигини ошириш;
- 2.1.4. -хизмат кўрсатувчи ишчилар меҳнат унумдорлигини ошириш;
- 2.1.5. -кичик хизмат қилувчи персонал меҳнати сифатини ошириш;
- 3.1.1. -биринчи сегмент бўйича биринчи маҳсулот сотиш бозорини кенгайтириш;
- 3.1.m - "М" сегменти бўйича биринчи маҳсулот сотиш бозорини кенгайтириш;

4.1.1 - асосий ишлаб чиқаришда автоматлаштириш даражасини ошириш;

4.1.2 - ёрдамчи ишлаб чиқаришда автоматлаштириш даражасини ошириш;

4.1.3 - хизмат кўрсатувчи ишлаб чиқаришда автоматлаштириш даражасини ошириш;

4.1.4 - бошқаришда автоматлаштириш даражасини ошириш;

5.1.1. - меҳнат хавфсизлигини яхшилаш;

5.1.2. - меҳнат шароитларини яхшилаш;

5.1.3. - дам олиш шароитларини яхшилаш;

5.1.4. - ишловчилар малакасини ошириш.

IV Даража - сифат, ресурслар алоҳида кўрсаткичлари бўйича мақсадлар бажарилиши.

Мисол: IV даражада " ресурслар" алоҳида қуйидаги кўрсаткичлари бўлиши мумкин:

1.1.1.1. - менежерлар меҳнати сифатини ошириш;

1.1.1.2. - маркетинглар меҳнати сифатини ошириш;

1.1.1.3. - изланувчилар меҳнати сифатини ошириш;

1.1.1.4. - конструкторлар меҳнати сифатини ошириш;

1.1.1.5. - бошқа МХТ ва хизматчилар меҳнати сифатини ошириш.

V Даража -IV даража мақсадлар дарахти кўрсаткичларини деталлаштириш.

VI Даража - омилар, фирма ташкилий структурасининг охириги босқичини ишлаб чиқиш учун юқори малакали мутахассислардан иборат гуруҳ жалб қилиниши керак.

Бу гуруҳ аввал кўриб чиқилган омиларни таҳлил қилиши, ўхшаш фирмалар ташкилий структурасини қайта кўриб чиқиши керак:

Ташкилий структурани лойиҳалашда қуйидаги талабларга амал қилиниши керак.

а) маҳсулот ишлаб чиқариш жараёни бошқариш структураси фаолияти натижаси сифатида пропорционаллик, узлуксизлик, параллеллик, аниқлилик ва ритмлиликлари талабларига жавоб бериши керак.

б) система элементлари орасидаги коммуникациялар, шунингдек, атроф-муҳит билан система аниқ бўлиши керак, ахборот сифати юқори бўлиши керак.

в) структура элементлари сони минимал бўлиши керак, аммо системанинг нормал фаолияти учун етарли бўлиши керак.

г) структура ўзгаришларга тез кўниқувчан бўлиб, янги вазифа етилиши учун қайта қурилувчан бўлиши керак.

д) бошқариш системаси унинг фаолияти учун етарли самарадорликни таъминлаши керак.

Фирма, корхона ташкилий структурасини ишлаб чиқиш босқичлари:

1. Товарлар ва интеграцион жараёнларнинг уларнинг ҳаётий даври босқичлари бўйича мураккаблигини, фирма бозор стратегиясини, буюртмалар портфелини таҳлил қилиш.

2. Фирма, корхона фойдаси, баҳоси, ҳажмини башоратлаш.

3. Бошқариш учун мумкин бўлган максимал харажатларни ҳисоблаш.

4. Фирма, корхона мақсадлар дарахтини ясаш.

5. Корхона, фирма ташкилий структураси ва унинг функционал бўлинмалари структурасининг шаклланиши

6. Функционал бўлинмаларни ва лавозимий кўрсатмалар тўғрисидаги низомнинг ишлаб чиқарилиши ва тасдиқланиши.

Бошқариш учун мумкин бўлган максимал харажатлар кўпинча фирма янгилиги, капитал ҳажми ва юқори малакали кадрларнинг борлиги билан аниқланади. Агар фирма, корхона янги бўлиб, етарли миқдорда бирламчи капитал бўлса, унда жуда ақлли, ишга қобилиятли, сабрбардошли ёш командани тузиш тавсия қилинадики, улар фирма, корхона келажаги учун ўз қобилиятларини ишга солишлари керак.

5.3. Корхона ташкилий структурасини ривожлантириш омиллари ва унинг шаклланиш асосий принциплари.

Корхона ташкилий структурасини ривожлантириш омиллари қуйидагилар:

- ишлаб чиқаришни кооперативлаштириш ва ихтисослаштиришни ривожлантириш;
- бошқаришни автоматлаштириш;
- ташкилий структурани лойиҳалашда ва менежмент системаси фаолиятида илмий ёндашишларни қўллаш;
- ишлаб чиқариш жараёнларини рационал ташкил қилиш принципларига риоя қилиш;
- мавжуд бошқариш структурасини муаммо-мақсадли структураларда ўтказиш.

Корхона муаммо-мақсадли ташкилий структурасининг шаклланиш
асосий принциплари:

1. Мақсадли ёндашиш, янги ташкилий структурани корхона мақсадлари дарахти асосида шакллантириш
2. Корхона раҳбари ўринбосарлари миқдорини аниқлашда комплекслилик
3. Муаммоларга мўлжални олиш, яъни корхона бўйича аниқ функцияларни бажарувчи ёки аниқ муаммоларни ҳал этувчи бўлимларни шаклланиши
4. Алоҳида товарлар ёки бозорлар бўйича бўлимлар структурасини яшашда аниқ товарлар ёки бозорларга мўлжални олиш
5. Корхона мақсадлар дарахти бажарилишда махсус бўлимларни йўқлиги
6. Структуранинг ўзгаришларига кўникувчанлигини таъминлаш
7. Товар рақобатбардошлигига эришиш бўйича муаммолар ечимини назорат қилишни таъминлаш

Шундай қилиб, ташкилий структура бу структуранинг шаклланишига талаблар ва принциплар миқдори, мақсадлар дарахти, бўлимлар ва лавозимий кўрсатмалар-тўғрисидаги низом мазмуни билан аниқланади.

- 2.5. - бош энергетик;
- 2.6. - ишлаб чиқаришни ташкилий техник ривожланиши;
- 3.1. - режали;
- 3.2. - молиявий;
- 3.3. - ресурслардан тежамли фойдаланиш;
- 3.4. - иш ҳақи ва меҳнатни ташкил қилиш;
- 4.1. - ишлаб чиқаришни моддий - техник таъминлаш ;
- 4.2. - омбор хўжалиги;
- 4.3. - транспорт хўжалиги;
- 4.4. - ишлаб чиқаришни оператив бошқариш;
- 4.5. - маҳсулотни сотиш;
- 4.6. - ишлаб чиқариш цехлари;
- 5.1- персонални бошқариш;
- 5.2. - жамоа ижтимоий ривожланиши;
- 5.3. - техника хавфсизлиги;
- 5.4. – атроф - табиий муҳитни муҳофаза қилиш.

Структуранинг 3-чи даражасида алоҳида товарлар, бозорлар функциялар, муаммолар бўйича бўлимларда бюро ёки гуруҳлар ташкил қилинади. Масалан: 1. Бўлимда товарлар бозорлари бўйича бюро ва гуруҳлар ташкил қилинади.

1.2. Бўлимга қуйидаги вазифалар бажарилишини юклаш мумкин. Корхона рақобат афзаллигини аниқлаш, турли товарлар бўйича рақобат қонуни ҳаракати механизмини ўрганиш, корхона ва товарлар рақобатбардошлиги меъёрларини башоратлаш, корхона стратегиясини ишлаб чиқиш ва амалга оширишни назорат қилиш, баҳолар сиёсати, техника сиёсати ва бошқалар.

Бўлимлар сони, унинг структураси ва ишловчилар сони ишлаб чиқарадиган маҳсулотни ҳажми, номенклатураси, ишлаб чиқаришни кооперативлаш, марказлаштириш, ихтисослаштириш даражасига боғлиқ. Корхона бошқариш аппарати минимал сони-4 киши: Биринчи раҳбар, бош бухгалтер-ҳисобчи, техник директори, тижорат директори, йирик корхонада 30 бўлим бўлиши мумкин. Бу бўлимларда ҳаммаси бўлиб 500 киши ишлаши керак.

Таянч иборалар:

Корхона ташкилий структураси, "Мақсадлар дарахти" структураси, муаммо-мақсадли ташкилий структура, хизмат ҳақидаги низом.

Назорат саволлари:

1. Корхона ташкилий структураси нима
2. Ташкилий структурага таъсир килувчи, унинг мураккаблигини аниқловчи омиллар қайсилар.
3. "Мақсадлар дарахти" структураси қандай кўринишга эга.

Мавзу-6а. ТОВАР СОТИШНИ ТАШКИЛ ҚИЛИШ ВА РАЎБАТЛАНТИРИШ.

Режа:

- 6.1. Сотиш каналларининг иқтисодий роли.
- 6.2. Бозорни эгаллаш стратегияси.
- 6.3. Сотишни раъбатлантириш.

Асосий адабиётлар:

1. Р.А.Фатхуддинов "Производственный менеджмент" М. 1997 й.
2. Р.В.Кружкова таҳрири остида "Организация, планирование и управление производством на предприятиях пищевой промышленности" М, 1985й.
3. П.М.Турсунхўжаев "Ишлаб чиқаришни ташкил қилиш ва режалаштириш" Т. 1997 й.
4. Р.В.Зуева таҳрири остида "Сборник задач по организации производства, планированию и управлению на предприятиях пищевой промышленности" М. 1980 й.

6.1. Сотиш каналларининг иқтисодий роли.

Кўп бозорларда тайёрловчилар ва фойдаланувчилар орасида психологик ёки жисмоний оралиқ масофа мавжудки, у талаб ва таклифни самарали келишуви учун воситаларни талаб қилади. Сотиш шахобчасининг зарурлиги шу билан характерланадики, истеъмолчилар билан эркин айирбошлаш учун тайёрловчи ҳамма мажбурият ва функцияларни ўз бўйнига ололмайди. Воситачиларга мурожат қилиш фирманинг воситачилик жараёни айрим элементлари назоратини йўқотувчилик билдиради. Шунинг учун фирманинг сотиш шахобчасини танлаш бу стратегик қарордир. Сотиш шахобчаси рақобат айрибошлашда

товарнинг якка истеъмолчиларга намойиш қилиш мақсадида шаклланади.

Сотиш функциялари:

- бозор сегментацияси натижаларини ўрганиш ва рекламани режалаштириш:
- истеъмолчилар ва воситачилар билан шартномалар тузиш:
- шартномаларни бажаришни ҳисобга олиш ва назорат қилиш:
- миждозларга товарларни юклаш режасини ишлаб чиқиш:
- сотиш каналларини аниқлаш:
- товарларни қабул қилиш, сақлаш, қадоқлаш, навларга ажратиш ва товарларни миждозларга юклашни ташкил қилиш:
- товарларни сотишда ахборот, ресурслар билан техник таъминланиш:
- истеъмолчилар тескари алоқаларини тартибга солиш.

Кўриб ўтилган функцияларни бажариш ўзаро қарама-қарши йўналишига ўрнатилган айирбошлаш жараёни қатнашишлари ўртасида тақсимлаш тижорат оқимларининг барпо бўлишига олиб келади. Сотиш каналида 5 турдаги оқимни ажратиш мумкин.

1. Мулкчилик ҳуқуқи оқими: бир мулкчиликдан бошқасига товарларга мулкчилик ҳуқуқининг ўтиши.
2. Жисмоний оқим: товарларнинг воситачилар орқали тайёрловчидан охирги истеъмолчига кетма-кет жисмонан кўчириш.
3. Буюртмачилар оқими: сотиб олувчилар ва воситачилар томонидан буюртмалар қабул қилиш ва уни тайёрловчига узатиш.
4. Молиявий оқим: охирги истеъмолчидан тайёрловчи ва воситачиларга ҳаракат қилувчи турли тўловлар ҳисоб рақамлари.
5. Ахборотлар оқими: бу оқим икки йўналишда тарқалади: бозор ҳақида маълумотлар тайёрловчилар томонига ҳаракат қилади, тайёрловчи ва воситачилар фикрлари, таклифлари бўйича, таклиф қилинадиган товарлар ҳақидаги маълумот бозор томонига йўналтиради.

Харажатлар юқори даражаси доимо корхонани замонавий сотиш методларини излашга ундайди. Фирма нуқтаи-назаридан санаб ўтилган функцияларни воситачиларга узатиш уларни тайёрловчига нисбатан кам харажатлар билан бажарилишини самарали таъминлайди. Тайёрловчига нисбатан сотувчилар имтиёзли томонлари қуйидаги омиллар билан аниқланади:

1. алоқалар қисқариши сони
2. сотиш операцияларида иқтисод

3. функционал тўғри келмаслигини камайтириш

4. ассортиментни яхшилаш

5. хизмат кўрсатишни яхшилаш.

Бу омилларни қисқача кўриб чиқамиз:

Алоқалар қисқаришни сони чакана савдогар орқали савдо-сотиқни ташкил қилиш йўли билан таъминлайди.

Сотиш операцияларида иқтисод - кўп тайёрловчилар таклифларини гуруҳларидан олинади.

Воситачи тайёрловчига нисбатан аниқ функцияларни кўпроқ ҳажмда бажаришга қодир. Масалан: чакана фирма савдо вакили харажатлари бир неча ишлаб чиқувчилар буйича тақсимланиши мумкин.

Натижада сотишни функциясини бажаришга кетадиган харажатлар камаяди.

Маҳсулот олиб келувчилар ва буюртмачилар орасида функционал тўғри келмасликни камайтириш воситачилар орқали сотишни ташкил қилиш билан таъминланади. Улгуржи ва чакана савдогарлар катта ҳажмдаги товарни олиб, уни сақлаб ва кичик партияларга бўлиб тайёрловчилар ва истеъмолчиларга қулай имкониятлар яратадилар. Воситачи бўлмаганда тайёрловчи товарни кам партияда ишлаб чиқариб алоҳида истеъмолчилар буюртмаларга кўникма ҳосил қиларди.

Товар ассортиментини яхшилаш - истеъмолчилар талабларидан бири. Тайёрловчи томонидан таклиф қилинадиган ассортимент хом ашё ва материалларни, техник билимларни қўлланган ҳолда ишлаб чиқариш талаблар орқали аниқланади. Кўпгина истеъмолчиларга чегараланган наборда кўп ҳажмли товарлар ишлаб чиқарадилар.

Харидорга хизмат кўрсатишни яхшилаш билан воситачи шуғулланиб, у харидорни ҳам маҳаллий шароитларни ва товарни қўллаш шароитларини яхши билади. Воситачи маҳаллий шароитга тез кўникиб, сотувдан кейинги хизмат кўрсатиш билан яхши таъминлайди. Рақобат шароитида воситачиларга хизмат кўрсатиш сифатини оширишга ва харажатларни камайтиришга тўғри келади.

Сотиш каналининг вертикал структураси.

Сотиш канали структурасини танлаш айирбошлаш жараёни ишловчилари орасида мажбуриятларни тақсимлаш ҳақидаги саволни ечишга олиб келади.

Сотиш каналига тегишли қуйидаги воситалар гуруҳи мавжуддир.

1. Улгуржи савдогар

2. Чакана савдогар.
3. Агентлар ва брокерлар
4. Хизмат кўрсатиш бўйича тижорат компаниялари.

Улгуржи савдогарлар - бошқа сотувчиларга, яъни чакана савдогарларга ёки миждозларга-ташкilotларга товарни сотадиган воситачилар, булар товарни охириги истеъмолга сотмайдилар. Улар товарларни ишлаб чиқарувчилар ёки импортерлардан сотиб олиб, бу товарларга қўшимча хизматлар кўрсатади. Чакана савдогарлар - охириги истеъмолчининг эhtiёжини қондириш учун уларга товарни сотадиган савдогарлар. Улар сотадиган махсулотига мулкчилик ҳуқуқига эга бўлиб, улар учун савдо наценкаси, яъни товарни сотиб оладиган ва уни қайта сотадиган баҳо ўртасидаги айирма рағбатлантириш ҳисобланади. Интеграцияланган тақсимланиш улгуржи ва чакана савдо функцияларини бирлаштирувчи кучли сотиш системасини барпо қилишга асосланган. Бу системалар йирик савдо шаҳобчалари ва магазинларда ҳаракат қилиш мумкин. Йирик савдо марказларида кенг қўлланилган система ўз-ўзига хизмат кўрсатиш, айниқса озиқ-овқат махсулотлари секторида. Бу система менежмент б қондасига таянади.

- товар айланиш ўсишини таъминлаш мақсадида кўп эhtiёжга эга бўлган товарнинг ассортименти қонструкциялаш.
- паст нархда товар сотиб олишга интилиш
- сотиш ҳажминини ошириш учун паст баҳо ва кам савдо наценкасини ўрнатиш
- харидорлар оқимини кенгайтириш учун товарни доимий равишда реклама қилиш
- шартли-доимий харажатларга иқтисод қилиш учун савдо операциялари масштабини ошириш
- молиявий воситалар жамғариш учун тўлов муддатларини оширишга интилиш.

Агентлар ва брокерлар - товар эгалари бўлиб қолмай, махсулот етказувчи ёки миждоз номидан тижорат буюмлари олиб борадилар. Улар учун рағбатлантириш сотиш ҳажми ва унинг мураккаблиги учун ҳисобланган тўлов ҳисобланади. Агентлар бўлиб етказувчи ёки миждоз қизиқишларни ифодаловчи жисмоний ёки юридик шахс ҳисобланиши мумкин. Агентга мисол бўлиб импорт-экспорт фирмаларни хизмат қилиши мумкин, брокерлар-тайёрловчилар вакили, дистрибьюторлар-санот характеридаги товарлар вакиллари.

Хизмат кўрсатиш бўйича тижорат компаниялари - олди-сотди билан боғлиқ бўлмаган сотиш соҳасида фирмаларга хизмат кўрсатадиган компаниялар. Фирма учун улар субподрядчик ҳисобланиб, улар ўз ихтисослиги ва тажрибасига таянч маълум бир функцияларни бажарадилар. Бу компанияга товарни сақлаш, ташиш, реклама қилиш, бозорни ўрганиш, молиявий воситачилик, суғурта билан таъминловчи фирмалар киради.

6.2. Бозорни эгаллаш стратегияси.

Бозор каналини танлашда бозорга кириш масаласини ечиш учун бозорни эгаллаш даражаси кераклиги тўғрисида савол туғилади, Бу саволни ечиш учун бозорни эгаллаш 3 стратегиясига мурожаат қиламиз:

1. Сотининг интенсив стратегияси - максимал сонли омборлардан ва савдо шахобчалардан фойдаланиш. Бу стратегия ҳар куни талаб товарлари ва кам меҳнат сиғимли хизматлар учун тўғри келади. Хусусиятлари: бозорлар бўйича товарлар рентабеллиги ҳар хиллиги, товар маркази имиджини қўллаб қувватлаш қийин.

2. Сотининг сайлов системасида маҳсулот тайёрловчи ҳамма воситачиларни жалб қила олсада, лекин ҳамма воситачилардан фойдаланилмайди.

3. Эксклюзив сотиш системаси - бу тайёрловчининг фақат бир савдогарлар орқали бозорни эгаллаш усули, битта савдогар аниқ территорияда аниқ маҳсулотни сотиш ҳуқуқини олади.

Эксклюзив сотининг асосий шакли бўлиб франшиза ҳисобланади.

Франшиза - истеъмолга лойиқ товарлар ва хизматларни сотувчи вертикал шартномали маркетинг системасидир.

У франшизер номли бир фирма бошқа фирмага чегаралланган территориясида ўрнатилган қоида-тартибга асосан маълум бир нарса асосида бизнес олиб бориш ҳуқуқини кўрсатувчи узоқ муддатини шартнома муносабатларини ифодалайди. Сотини каналида коммуникацион стратегиялар.

Воситачилар ҳамдўстлиги - фирма маркетинг стратегиясини мувофиқлигини оширишнинг калити. Унга эришиш учун фирма "итариш" ва "тортиш" коммуникацион стратегияларни танлаши мумкин.

"Итариш" стратегияси-бу стратегияга асосан фирма ўз ассортименти бўйича керакли захираларни яратиб савдо залида бу ассортимент учун яхши ўрин ажратиб харидорларга шу фирма товарларини сотиб олишга ҳиссиёт уйғотади. Унинг мақсади воситачига яхши шароитлар таклиф қилиб ўз товарини турли йўл билан унга таклиф қилиб, шу воситачилар билан ҳам жиҳатликда ишлашга эришишдир.

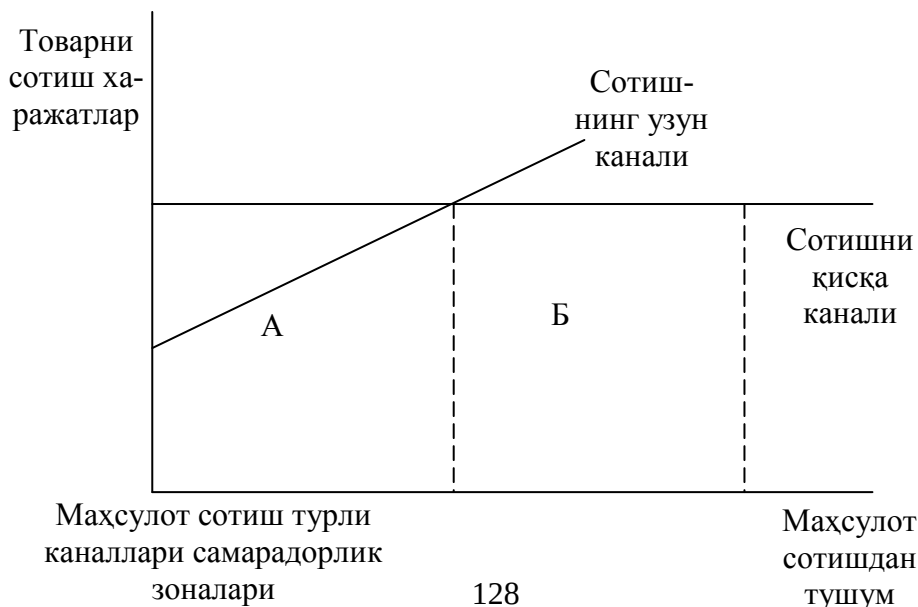
Бу стратегиянинг мақсади таклифномалар асосида товарлар яратиш ва харидорларнинг ўзи воситачиларга нисбатан шу товарларни сотиб олиш учун савдо-сотиқ ҳиссиётларини уйғотишдир.

Биринчи стратегияда қарама-қарши ҳолатда фирма воситачилар билан ҳам жиҳатлик қилишга мажбур бўлади.

Учинчи стратегия аралаш стратегия бўйича фирма коммуникациялар бўйича ва таклиф ҳамда сотиш системаси орасида товарлар ҳаракати бўйича ўз кучларини тақсимлайди.

6.3. Сотишни рағбатлантириш.

Сотишни ташкил қилиш саволларидан бири бўлиб сотиш харажатларининг таҳлили, савдо наценкаларини аниқлаш, товарларни сотиш ишлари рентабеллигини ва фирма фаолиятини ошириш бўйича тадбирлар ишлаб чиқиш ҳисобланади. Сотиш харажатларини таҳлил қилишда қуйидаги функцияларни бажаришда харажатлар ҳисобланади: транспорт, сотиш, сақлаш, алоқалар, ахборот, сотувчи бошқариш ва бошқалар. Шунинг билан қўйиш керакки кичик ҳажмдаги сотишда узун каналли самарали, қисқа канал эса тескариси. Ҳар хил турдаги сотиш каналлари аниқ зоналари самарадорлиги аниқ товарлар ва бозорлар билан аниқланади. Ҳар хил турдаги товар сотиш каналлари учун самарадорлик зонаси.



бу ерда:

А - оптимал миқдордаги воситачиларга эга бўлган сотиш узун каналининг самарадорлик зонаси.

Б - кам миқдордаги воситачиларга эга бўлган сотиш қисқа каналининг самарадорлик зонаси.

Товарни сотишни рағбатлантириш саволининг ечимини қуйидаги метод бўйича мотивация учун харажатларни ҳисоблашдан бошланади:

- товар ишлаб чиқарувчилар имконияти ёки нақд маблағлардан ҳисоблаш методи
- сотиш ҳажмига нисбатан фоизларда ҳисоблаш методи
- рақобатли тенгликда ҳисоблаш методи
- аниқ мақсадлар ва вазифалар асосида ҳисоблаш методи

Моддий рағбатлантиришдан ташқари маънавий рағбатлар ҳам қўлланилади. Рағбатлантириш йўналишлари орасида маркетинглар объектни рағбатлантиришни охириги натижа каби алоҳида ажратадилар. Объектни рағбатлантиришга истеъмолчиларни, савдо соҳасини, фирма савдо персоналини рағбатлантириш киради. Истеъмолчиларни рағбатлантириш қуйидаги методларни қўллаш орқали амалга оширилади:

1. Товар нусхаларини истеъмолчиларга бепул тарқатиш, (иш жойида, почта орқали, магазинда, реклама иловасида).
2. Имтиёзли баҳода қадоклаш ва узатиш
3. Мукофотлар - бошқа товарни сотиб олиш учун рағбатлантириш сифатида баҳоси паст бошқа товарни бепул бериш
4. Совгани бепул бериш шarti билан конкурслар
5. Талонлар- истеъмолчи бир товарни сотиб олиб, уни яна алмаштириш ҳуқуқини берувчи мукофот тури
6. Экспозициялар ва товарни сотиш жойларида уни намойиш этиш.

Савдо соҳасини рағбатлантириш қуйидаги методларни қўллаш билан амалга оширилади: товарни бепул бериш; товарни номенклатурага киритиш учун биргаликда рекламалар ўтказиш; дилерлар савдо конкурслари ўтказиш; мукофотлар бериш ва бошқалар.

Савдо персоналини рағбатлантириш мукофотлар, конкурслар, конференциялар, путёвка-йўналишлар бериш методларини қўллаш орқали амалга оширилади.

Таянч иборалар:

Сотиш каналлари, агентлар ва брокерлар, сотиш функциялари, улгуржи савдогарлар, сотишнинг интенсив стратегияси, Франшиза, эксклюзив сотиш системаси, франшизер, Товар сотишни рағбатлантириш, коммуникацион стратегия, интеграцияланган тақсимланиш.

Назорат саволлари.

1. Сотиш каналида сотиш функциялари нимадан иборат.
2. Маҳсулот сотишни рағбатлантириш деганда нимани тушунасиз.
3. Сотиш каналида қандай воситачилар турларини биласиз.
4. Сотишнинг интенсив, эксклюзив системалари нима билан фарқланади.
5. Сотиш каналида коммуникацион стратегиялар турли кўринишларининг хусусиятлари нимадан иборат.
6. Қандай ҳолларда сотишнинг узун канали самарали, қандай ҳолларда эса қисқа канал самарали.
7. Сотиш бўйича менежер - иқтисодчи қандай қобилиятга эга бўлиши керак.
8. Сотиш каналида қандай оқимлар турини биласиз.

5. И.А.Каримов " Буюк келажак сари" Т. 1998 й
6. Р.А.Фатхудинов "Производственный менеджмент"М. 1997 й.
7. Н.А.Саломатина, З. П. Румянцева таҳрири остида "Менеджмент организации". Ўқув қўлланма, Москва " Инфра-М" 1996 й
8. Уткин Э.А. "Управление фирмой". Москва 1996 г.
9. С.В.Валдейцев таҳрири остида "Управление исследованиями, разработками и инновационными проектами". Санкт Петербург"1995 йил.
- 10.Р.В.Кружкова таҳрири остида " Организация, планирование и управление производством на предприятиях пищевой промышленности" М. "Агропромиздат" 1985 й.
- 11.А.Н.Филиппов, В.Г.Воронин, А.Н.Жигалов "Организация, планирование производством на предприятиях хранения и переработки зерна" М. " Колос" 1985 й.
- 12.Р.В.Зуева таҳрири остида "Сборник задач по организации производства, планированию и управлению на предприятиях пищевой промышленности" М. ПП-1980 й.
- 13.П.М.Турсунхўжаев "Ишлаб чиқаришни ташкил қилиш ва режалаштириш". Тошкент 1997 йил.
- 14.А.П.Градов таҳрири остида"Экономическая стратегия фирмы". Ўқув қўлланма Санкт-Петербург, 1995й .
- 15.Тошнӣёзов Ф. "Саноат корхоналарида бошқариш асослари". Тошкент 1996 й.
- 16.Г.А.Краснощекова, Т.В.Редькина "Экономика, организация и планирование производства на предприятиях хранения и переработки зерна" М, Агропромиздат, 1991й.
- 17.Л.Ю.Сейтмамутова "Создание и организация деятельности предприятий в Узбекистане" "Закон о предприятии в Республике Узбекистан" (Сборник нормативных актов) Т, 1995 й.

