

**O‘ZBEKISTON RESPUBLIKASI OLIY VA O‘RTA MAXSUS
TA’LIM VAZIRLIGI**

TOSHKENT TO‘QIMACHILIK VA YENGIL SANOAT INSTITUTI

R.A.ISAYEV

**SANOAT KORXONALARIDA ISHLAB CHIQARISHNI
TASHKIL ETISH**

5232900 - Ishlab chiqarishni tashkil etish va boshqarish (tarmoqlar va sohalar
bo‘yicha) bakalavriat ta’lim yo‘nalishi talabalari uchun o‘quv qo‘llanma

Toshkent -2020

UO`K
KBK

R.A.Isayev. Sanoat korxonalarida ishlab chiqarishni tashkil etish. – T.: “___”, 2020. – 234 b.

O‘quv qo‘llanmada sanoat korxonalarida ishlab chiqarishni tashkil etishning mazmuni, ob‘ekti, predmeti, vazifalari, shakllari, xususiyatlari yoritilgan. Har bir mavzudan so‘ng bilimlarni tekshirish va mustahkamlash uchun tayanch iboralar hamda savollar keltirilgan. O‘quv qo‘llanma oliy o‘quv yurtlarida 5230100-«Iqtisodiyot», 5232900-«Ishlab chiqarishni tashkil etish va boshqarish», 5230400«Marketing», 5230900-«Buxgalteriya hisobi va audit» kabi ta’lim yo‘nalishlari bo‘yicha bilim olayotgan bakalavrlar va magistrnlarga, shuningdek, o‘rta maxsus o‘quv yurtlari talaba va o‘qituvchilariga mo‘ljallangan.

В учебное пособие излагается сущность, предмет, объект, задачи, формы, особенности организации производства на промышленных предприятиях. После каждой темы приводятся ключевые слова и вопрос для проверки и закрепления знаний. Учебное пособие предназначено для бакалавров и магистров ВУЗа по следующим направлению обучения: 5230100-«Экономика», 5232900-«Организация и управление производством», 5230400-«Маркетинг», 5230900-«Бухгалтерский учет и аудит», а также учащихся и преподавателей среднее специального учебного заведения.

The textbook sets out the essence, subject, object, tasks, forms, features of the organization of production at industrial enterprises. After each topic, keywords and a question are given to test and consolidate knowledge. The manual is intended for bachelors and masters of the university in the following areas of study: 5230100-"Economics", 5232900-"Organization and Production Management", 5230400-"Marketing", 5230900-"Accounting and Auditing", as well as students and teachers of the secondary special educational institution.

Taqrizchilar:

N.Q.Yo‘ldoshev	- TDIU “Menejment” kafedراسi mudiri, i.f.d., professor
N.M.Muminova	- TTESI “Korporativ boshqaruv” kafedراسi dotsenti, IFFD (PhD)

MUNDARIJA		
KIRISH		3
I Bob.	<i>Sanoat korxonalarida ishlab chiqarishni tashkil etishning mazmuni va vazifalari.....</i>	6
1.1	Sanoat korxonalarida ishlab chiqarishni tashkil etish fanining ob'ekti, predmeti va uslubi	6
1.2	Korxonalarning turlari va tashkiliy-texnikaviy tizimi	11
1.3	Sanoat korxonalarining asosiy maqsadi va vazifalari	13
1.4	Sanoat korxonasining tarkibi	15
1.5	Sanoat korxonasini boshqarish tizimi	16
II Bob.	<i>Ishlab chiqarish jarayoni va uni vaqt oralig'ida tashkil etish</i>	25
2.1	Ishlab chiqarish jarayonining turlanishi	25
2.2	Ishlab chiqarish jarayonlarini tashkil etish tamoyillari va usullari..	29
2.3	Ishlab chiqarishning tashkiliy turlari va ular tavsifi	36
III Bob.	<i>Klasterlar va xom ashyo ta'minoti.....</i>	41
3.1	Paxta-to'qimachilik klasterlarini tashkil etish asoslari	41
3.2	Innovatsion texnologiyalar samaradorligi	56
3.3	Sanoat korxonalarida xom ashyo ta'minoti	68
IV Bob.	<i>Ishlab chiqarishni texnik va texnologik tashkil etish.....</i>	94
4.1	Yangi texnikani yaratish va o'zlashtirish	94
4.2	Ilmiy-tadqiqot va tajriba konstruktorlik ishlarini tashkil etish	96
4.3	Ixtiro va ratsionalizatorlik faoliyati. Ishlab chiqarishni konstruktorlik tayyorlashni tashkil etish	98
4.4	Ishlab chiqarishni texnologik tashkil etishning asosiy maqsadlari..	101
4.5	Texnologik tayyorgarlik bosqichlari	102
4.6	Ishlab chiqarishda texnikaviy tayyorlashni tashkil etish	103
V Bob.	<i>Sanoat korxonasi ishlab chiqarish dasturi va quvvati.....</i>	106
5.1	Ishlab chiqarish dasturi mazmuni	106
5.2	Ishlab chiqarish quvvatining mohiyati	114
VI Bob.	<i>Yordamchi ishlab chiqarishlar va xo'jaliklar ishini tashkil etish</i>	120
6.1	Korxona ta'mirlash xo'jaligi ishini tashkil etish	120
6.2	Energiya ta'minoti xo'jaligi faoliyati va uni tashkil etish	124
6.3	Ichki zavod transporti, ombor va yong'indan muhofaza xo'jaligi..	128
VII Bob.	<i>Sanoat korxonalarida mehnat va marketing faoliyatini tashkil</i>	

	<i>etish</i>	133
7.1	Mehnatni ilmiy tashkil etish	133
7.2	Paxta tozalash, to‘qimachilik va engil sanoat korxonalari kadrlari tarkibi	147
7.3	Paxta tozalash, to‘qimachilik va engil sanoat korxonalarida mehnatga haq to‘lashni tashkil qilish	152
7.4	Marketing faoliyatini tashkil etish	164
	<i>TESTLAR</i>	181
	<i>GLOSSARIY</i>	203
	<i>FOYDALANILGAN ADABIYOTLAR RO‘YXATI</i>	228

СОДЕРЖАНИЕ		
ВВЕДЕНИЕ		3
Глава I.	<i>Содержание и задачи организации производства на промышленных предприятиях</i>	6
1.1	Объект, предмет и методики курса организации производства на промышленных предприятиях	6
1.2	Виды и организационно-технической системы предприятий ..	11
1.3	Основные цели и задачи промышленных предприятий	13
1.4	Структура промышленного предприятия	15
1.5	Система управления промышленным предприятием	16
II Боб.	<i>Производственный процесс и организация его во времени ...</i>	25
2.1	Классификации производственного процесса	25
2.2	Основные принципы и методы организации производственного процесса	29
2.3	Организационные виды производства и их характеристики...	36
III Боб.	<i>Кластеры и сырьевая база</i>	41
3.1	Основы организации хлопко-текстильных кластеров	41
3.2	Эффективность инновационных технологий	56
3.3	Поставка сырья на промышленные предприятия	68
IV Боб.	<i>Техническая и технологическая организация производства.</i>	94
4.1	Создание и освоение новых техник	94
4.2	Организация научно-исследовательских и опытно-конструкторских работ	96
4.3	Изобретательская и рационализаторская деятельность. Организация конструкторской подготовки производства.....	98
4.4	Основные цели технологической организации производства....	101
4.5	Этапы технологической подготовки	102
4.6	Организация технического обучения на производстве	103
V Боб.	<i>Производственная программа и мощности промышленного предприятия</i>	106
5.1	Содержание производственной программы	106
5.2	Сущность производственных мощностей	114
VI Боб.	<i>Организация работ вспомогательных производств и хозяйств</i>	120

6.1	Организация работы ремонтное хозяйство	120
6.2	Деятельность по энергоснабжению и ее организация	124
6.3	Внутризаводской транспорт, складское хозяйство и противопожарное хозяйство	128
VII Боб.	<i>Организация трудовой и маркетинговой деятельности на промышленных предприятиях</i>	133
7.1	Научная организация труда	133
7.2	Кадровая структура предприятий хлопкоочистительной, текстильной и легкой промышленности	147
7.3	Организация оплаты труда на предприятиях хлопкоочистительной, текстильной и легкой промышленности	152
7.4	Организация маркетинговой деятельности	164
ТЕСТЫ		181
ГЛОСАРРИЙ		203
СПИСОК ИСПОЛЬЗОВАННОЙ ЛИТЕРАТУРЫ		228

CONTENT		
INTRODUCTION		3
Chapters I.	<i>The content and objectives of the organization of production in industrial enterprises</i>	6
1.1	The object, subject and methods of the course of organization of production at industrial enterprises	6
1.2	Types and organizational and technical system of enterprises	11
1.3	The main goals and objectives of industrial enterprises	13
1.4	Industrial structure	15
1.5	Industrial enterprise management system	16
Chapters II.	<i>Production process and its organization in time</i>	25
2.1	Process classifications	25
2.2	Basic principles and methods of organizing the production process	29
2.3	Organizational types of production and their characteristics ..	36
Chapters III	<i>Clusters and resource base</i>	41
3.1	Basics of organizing cotton-textile clusters	41
3.2	Innovative Technology Efficiency.....	56
3.3	Supply of raw materials to industrial enterprises	68
Chapters IV	<i>Technical and technological organization of production.....</i>	94
4.1	Creation and mastering of new techniques	94
4.2	Organization of research and development	96
4.3	Inventive and rationalization activities. Organization of design preparation of production	98
4.4	The main objectives of the technological organization of production	101
4.5	Technological preparation stages	102
4.6	Organization of technical training in production	103
Chapters V	<i>Production program and capacity of an industrial enterprise .</i>	106
5.1	The content of the production program	106
5.2	The essence of production capacity	114
Chapters VI	<i>Organization of work of auxiliary industries and farms</i>	120
6.1	Organization of work repair facilities	120

6.2	Energy supply activities and their organization	124
6.3	In-plant transport, warehousing and fire fighting	128
Chapters VII	<i>Organization of labor and marketing activities in industrial enterprises</i>	133
7.1	Scientific organization of labor	133
7.2	Personnel structure of enterprises of ginning, textile and light industry	147
7.3	Organization of remuneration at the enterprises of ginning, textile and light industry	152
7.4	Organization of marketing activities	164
TESTS		181
GLOSARRY		203
<i>LIST OF USED LITERATURE</i>		228

KIRISH

Respublikamizda paxtachilik va u bilan bog'liq turdosh tarmoqlarni rivojlantirish mustaqillik yillarida ayniqsa jadal sur'atlar bilan olib borildi. Mustaqillik yillarida olib borilayotgan iqtisodiyot sohasidagi tub islohotlarni olib borishdan ko'zlangan maqsad mamlakatimiz iqtisodiy qudratini oshirish, eksport salohiyatini mustahkamlash, jahon hamjamiyatida o'z mavqeini yanada oshirish orqali jamiyat a'zolarining moddiy va ma'naviy ehtiyojlarini to'laroq qondirishga yo'naltirilgandir. Bu muhim vazifalarni muvaffaqiyatli hal etish borasida hukumatimiz iqtisodiyotning o'zak tarmoqlarini jadal rivojlantirishga jiddiy e'tiborini qaratdi. Ana shunday tarmoqlardan biri paxtachilik majmuasi sanaladi.

Respublikamiz azaldan paxtani etishtirish bo'yicha boy tajribaga, etarli moddiy-texnika ta'minotiga egadir. Shunday bo'lsada, mustaqilligimizning dastlabki yillaridanoq paxta yakkahokimligiga barham berildi. Bu sohada olib borilgan islohotlar natijasi o'laroq respublikamiz jahonda paxta etishtirish bo'yicha nufuzli mavqeiga egadir.

Paxtachilik majmuasini yanada rivojlantirishda uning tashkiliy tuzilmasini takomillashtirish muhim ahamiyat kasb etib, shu maqsadda respublikamizda bozor munosabatlari talablariga mos keladigan, pirovard qo'shimcha qiymat hosil qiladigan paxta-to'qimachilik klasterlari tashkil etildi. Bozor iqtisodiyoti sharoitida har bir ishlab chiqarish bo'g'ini o'z oldiga asosiy maqsad qilib yuqori foyda olishni qo'yar ekan, bu maqsadga erishishida mavjud moddiy, mehnat va moliyaviy resurslaridan samarali foydalanishi talab etiladi. Paxta-to'qimachilik klasterlari o'zlari ishlab chiqargan mahsulotlarning aksariyat qismini xorijga eksport qilmoqda. Xorijlik iste'molchilar paxtachilik mahsulotlarining sifatiga o'zlarining yuqori talabini qo'ymoqdalar. SHuning uchun iste'molchilar talabini to'la qondiradigan, raqobatbardosh paxtachilik mahsulotlarini ishlab chiqarishda nafaqat sifatli xom-ashyo, ilg'or texnika va texnologiya, balki yuqori malakali mutaxassislarni tayyorlash ham muhim ahamiyat kasb etadi.

Paxtachilik majmuasi korxonalari faoliyatini tashkil etish va uning iqtisodiyotida o'ziga xos xususiyatlar borligidan bu majmuada rejalashtirish, ishlab chiqarish faoliyatini hisobga olish va tahlil qilishning ham o'ziga xos uslublari tarkib topadi.

Bir qancha oliy o'quv yurtlari paxtachilik majmuasi tarkibiga kiradigan sanoatlar uchun har xil kasb va ixtisosliklar bo'yicha mutaxassislar tayyorlamoqda. Bu mutaxassislar korxonalarda rahbarlik lavozimida bo'lishidan, ishlab chiqarish tashkilotchisi yoki ayrim bo'linmalarda bevosita ma'sul bo'lib ishlashidan qat'i nazar, ular bozor iqtisodiyoti sharoitida korxona raqobatbardoshligini ta'minlash va ishda yuqori natijalarga erishish uchun samarali ishlab chiqarishni tashkil etish uslublari hamda iqtisodiyoti mukammal bilishlari lozim.

Binobarin, ushbu ko'rsatib o'tilgan sabablar paxtachilik majmuasi tarkibidagi turdosh sanoat korxonalari uchun texnik muxandislar va iqtisodchi – menejerlarni tayyorlashda, shuningdek ushbu korxonalarda bevosita ishlab turgan xodimlar uchun yaqindan yordam beradigan maxsus darslik hamda o'quv qo'llanmalarini yaratishni taqozo qiladi.

Ushbu o'quv qo'llanmada sanoat ishlab chiqarishini tashkil etishning xususiyatlari, korxonalarini boshqarish va uning ishlab chiqarish tuzilmasi, ishlab chiqarish jarayoni va uni vaqt oralig'ida tashkil etish, texnik va texnologik tayyorgarlikni tashkil etish, asosiy va yordamchi ishlab chiqarishlarni tashkil etish, marketing faoliyatini tashkil etish masalalari yoritish ko'proq paxta-to'qimachilik klasterlari faoliyatining ajralib turadigan belgilariga tayanib amalga oshirilgan.

Ushbu o'quv qo'llanmadagi materiallarni bayon etishda muallif boshqa turdosh fanlar, ya'ni paxtani dastlabki ishlash, sanoat sohalari texnologiyasi, buxgalteriya hisobi va hisoboti, statistika, menejment, marketing kabilarning ma'lumotlariga, tamoyillariga tayangan. O'qu qo'llanmani yozish jarayonida ushbu sohadagi qabul qilingan qonunlar, Prezident farmonlari, hukumat qarorlari, me'yoriy hujjatlar va boshqa bir qancha manba ma'lumotlaridan foydalanildi.

Unga fanni o'rganishda maqsad talablarga bozor iqtisodiyoti sharoitiga ishlab chiqarish va oqimli jarayonni tashkil etish, yangi texnikaning

samaradorligini aniqlash usullarini tanlash, mehnatni ilmiy tashkil etish, me'yorlashtirish, biznes-reja va uning asosiy ko'rsatkichlarini hisoblash yo'llarini o'rgatishdan iboratdir.

Ushbu o'quv qo'llanma oliy o'quv yurtlarining «To'qimachilik sanoati mahsuloti texnologiyasi», «Iqtisodiyot», «Menejment», «Marketing», «Buxgalteriya hisobi va audit» kabi ta'lim yo'nalishlari bo'yicha bakalavrlar va magistrnlarni tayyorlashga, o'rta maxsus yurtlari o'quv va o'qituvchilariga, aspirant va doktorantlariga, iqtisodiy ishlar bilan shug'ulanuvchi mutaxassislar, tadbirkorlar hamda iqtisodiyot bilan qiziquvchi kitobxonlar ommasiga mo'ljallangan.

I BOB. ISHLAB CHIQUARISHNI TASHKIL ETISHNING MAZMUNI VA VAZIFALARI

1.1 Sanoat korxonalarida ishlab chiqarishni tashkil etish fanining ob'ekti, predmeti va uslubi

Ma'lumki, har qanday ilmiy kurs (fan) o'zining o'rganish ob'ektiga ega bo'ladi. SHunday ob'ektning mavjudligi – u yoki bu fanning tug'ilishi, shakllanishi va rivojlanishining zamini va muhim shartidir. SHu sababli o'rganilayotgan fanning o'rganish ob'ekti bilan tanishish uning predmetini aniqlashdan avval amalga oshiriladi. Ma'lumki, fanning ob'ekti uning predmeti qaerda amalga oshishini ko'rsatadi.

SHu boisdan, sanoat korxonalarida ishlab chiqarishni tashkil etish fanining **o'rganish ob'ekti** bozor iqtisodiyoti sharoitida faoliyat yuritayotgan mulkidan qat'iy nazar barcha iqtisodiyot sub'ektlari hisoblanadi, ushbu holatda esa fanning o'rganish **ob'ekti** – bu paxta-to'qimachilik klasterlari sanaladi.

Sanoat korxonasi ishlab chiqarishini o'zgaruvchan bozor iqtisodiyoti sharoitida ilmiy asosda oqilona tashkil etish uchun umumiy iqtisodiy qonunlarni chuqur bilish, barcha qonun va qoidalaridan unumli foydalanish, ishlab chiqarishni tashkil etishning zamonaviy usullaridan keng foydalanish zarur. Iqtisodiy jarayonlar va hodisalar umuman mikro (korxona, xonadon) va makro (xalq xo'jaligi, milliy iqtisodiyot) darajalarda qarab chiqiladi. Iqtisodiy munosabatlar o'z holicha emas, balki kishilarning manfaatlariga tatbiqan tahlil etiladi, kishilarning iqtisodiy sa'y-harakatlarining asl sabablari ochib beriladi.

Iqtisodiyotni o'rganishda ilmiy tushunchalar shakllangan va ular yordamida iqtisodiy hodisalarning mazmuni ochib beriladi. Bunday bilimlarni bizga iqtisodiy bilimlarning asosiysi – **iqtisodiy nazariya** fani o'rgatadi.

Ushbu fan jamiyat miqyosida yuz beradigan iqtisodiy hodisalar va voqealıklar, jarayonlar, ularga xos bo'lgan bog'lanishlar, ularning qonun-qoidalari va kishilar faoliyatida namoyon bo'lish shakllarini o'rganuvchi fandır. Lekin,

iqtisodiy nazariya ijtimoiy ishlab chiqarishning ayrim sohalari, tarmoqlari va korxonalarida ro'y beradigan hodisa, voqelik va qonuniyatlarini o'rganmaydi. Bu bilan tarmoqlar va korxonalar iqtisodiyoti fanlari shug'ullanadi.

SHuning uchun sanoat korxonalarida, xususan paxta-to'qimachilik klasterlarida ishlab chiqarishni tashkil etish fani ushbu tarmoq korxonalari xo'jalik yuritish faoliyati va texnologik jarayonlar xususiyatlarini hisobga olgan ular ishlab chiqarishini tashkil etishning mazmuni, mohiyati va tamoyillarini o'rganishni o'z oldiga maqsad qilib qo'yadi.

Har qanday fan o'z predmetiga ega bo'ladi. **Predmet** - bu fan nima bilan shug'ullanishi, uning qaysi sohaga tegishli ekanligini belgilaydi. Ishlab chiqarishni tashkil etish va biznes-rejalashtirish fanining ham o'z predmeti mavjud. «Sanoat korxonalarida ishlab chiqarishni tashkil etish» fanining **predmeti deganda** korxonalarning ishlab chiqarish-xo'jalik faoliyati sharoitida iqtisodiy qonunlarning harakati va namoyon bo'lish shakllari va eng kam mehnat, moddiy va moliyaviy xarajatlar bilan eng yaxshi natijalarga erishishni ta'minlovchi yuqori samarali ish usullarini ishlab chiqish tushuniladi.

Paxta-to'qimachilik klasterlarida ishlab chiqarishni tashkil etish fani iqtisodiy qonunlarning ushbu tarmoq korxonalari faoliyatiga ta'sirini va ularning oldiga qo'ygan vazifalarini amalga oshirish borasidagi eng samarali usullarini ishlab chiqib, uni sanoatga tadbiq qilmoqda. Bu chora-tadbirlarning amalga oshirilishi kengaytirilgan takror ishlab chiqarishda ijtimoiy boylikni ko'paytirish va korxonalarda ishchilarga yaxshi sharoitlar yaratib berishga imkoniyat yaratadi.

Fanning **usuli** deganda tom ma'noda o'zining predmetini o'rganish vositasi tushuniladi. Fanning eng asosiy bilish uslubi – *dialektik* uslub bo'lib, u fanga o'rganilayotgan ijtimoiy-iqtisodiy hodisalarning mohiyatini ochib berishga yordam beradi. Bu nazariyaga binoan hodisalar va voqeliklar o'zaro aloqadorlikda, bir-birni taqozo etish, makon va zamonda ularning o'zgarishi va rivojlanishida zskilik bilan yangilik kurashida ko'rib chiqiladi.

Dialektika usuli muammolar o'rganilayotganda omillar va shart-sharoitlarning namoyon bo'lishi va yuz berishi ziddiyatlariga, qarama-

qarshiliklarga boy ekanligini inobatga olishni taqozo etadi. Bozor iqtisodiyotida iqtisodiy hodisa va jaryonlar tez o'zgaruvchan qiyofa kasb etadiki, har bir ishlab chiqarish sub'ekti ushbu o'zgarishlarga moslanuvchan bo'lmog'i talab etiladi. O'zgarishlarga moslashishda ishlab chiqarishni oqilona tashkil etish va biznes-rejani to'g'ri tuzish lozim bo'ladi. Bu borada dialektika usullaridan foydalanish shuni anglatadiki, korxona xo'jalik faoliyatini o'rganish asosida uning ishini tashkil etish va faoliyatini rejalashtirish barcha o'zaro aloqalarni hisobga olgan holda olib borilishi lozim.

Sanoat korxonalarida ishlab chiqarishini tashkil etishda sababiy aloqalarni o'rganish **induksiya va deduksiya** usullari yordamida amalga oshiriladi. Sababiy aloqalarni tadqiq etishda mantiqiy *induksiya* usulini qo'llashda tadqiqot xususiydan umumiylikka, xususiy omillarni o'rganishdan umumiylik sari, sababdan natija sari olib boriladi. *Deduksiya* – bu shunday tadqiqot olib borish usuliki, bunda tadqiqot jarayoni umumiy omillardan xususiylari, natijadan sabab sari olib boriladi. Ushbu ikkala usul ishlab chiqarishini tashkil etish va biznes-rejalashtirish jarayonida birgalikda olib boriladi.

Sanoat korxonalarida ishlab chiqarishini tashkil etishda dialektika usullaridan foydalanish shuni anglatadiki, har bir jarayon, har bir iqtisodiy hodisani tizimli ko'rinishda, ko'plab elementlar yig'indisi va o'zaro aloqadorligi shaklida qarash lozim bo'ladi.

SHunday qilib, sanoat korxonalarida ishlab chiqarishini tashkil etish fanining usuli – bu korxona samarali faoliyat yuritishini ta'minlash maqsadida chegaralangan resurslar doirasida ishlab chiqarishni oqilona samarali tashkil etish va uning faoliyatini maxsus usullar yordamida rejalashtirishdir.

Sanoat korxonalarida ishlab chiqarishini tashkil etishning usuli bir qator analitik tadqiqotlar uslubiyotiga asosan namoyon bo'ladi. **Uslubiyot** deganda tadqiqot yoki bilish, anglash yo'li, voqelikni amaliy va nazariy o'zlashtirish usullarining majmuasi tushuniladi. Sanoat korxonalarida *ishlab chiqarishini tashkil etishda* uslubiyot o'zida oldiga qo'yilgan maqsadga erishishda ishlab chiqarishini tashkil etishda qo'llaniladigan usul va qoidalar majmuasini mujassam etadi.

Tahlilning har qanday uslubiyoti analitik tadqiqotlarni bajarish uchun ko'rsatma yoki uslubiy maslahatlar berishni nazarda tutadi.

U o'zida quyidagilarni mujassam etadi:

- ishlab chiqarishini tashkil etish vazifasi va maqsadini shakllantirish;
- ishlab chiqarishini tashkil etish ob'ektini;
- biznes-rejalashtirishda foydalaniladigan ko'rsatkichlar tizimi;
- analitik tadqiqot olib borish tartibi va davriyligi bo'yicha maslahatlarni;
- o'rganilayotgan ob'ektlarni tadqiq etish usullari va uslublari tavsifini;
- ishlab chiqarishini tashkil etishni muvaffaqiyatli amalga oshirish uchun zarur bo'ladigan ma'lumot manbalarini;
- ishlab chiqarishini tashkil etishni tashkil etish bo'yicha ko'rsatmalarni (tadqiqot alohida qismlarini qaysi bo'limlar va kim olib borishini);
- ma'lumotlarni analitik qayta ishlashda foydalaniladigan texnik vosita turlarini;
- ishlab chiqarishini tashkil etish natijalarini rasmiylashtirish hujjatlarini;
- biznes-rejadan foydalanuvchilarini.

Sanoat korxonalarida ishlab chiqarishini tashkil etishda har xil uslublar qo'llaniladi. Ular o'rtasidan **an'anaviy mantiqiy uslublarni** ajratib ko'rsatish mumkin. O'rganishning mantiqiy usuli quyidagi yondashishlarda o'z aksini topadi: rejali xalq xo'jaligi nuqtai nazariyadan: tarmoqlararo, tizimli, kompleks va muqobillashtirish. Ular jumlasiga taqqoslash, grafik, guruhlash, mushohadaga asoslanib iqtisodiy masalalarni evristik usul yordamida echish, ekspertlar bahosi va boshqalar kiradi.

Namunaviy usul o'z mazmuniga binoan ma'lum bilim, maslahat, tavsiyalar beradigan tajribani umumlashtirishni bildiradi.

Fanning mazmuni va uning boshqa fanlar bilan bog'liqligi. Ushbu fan o'z mazmuni mohiyatiga ko'ra juda ko'p qirrali va u ishlab chiqarish jamoasi hayotining ko'pgina sohalarini qamrab oladi. Mazkur fanning predmeti, ob'ekti, maqsadi, vazifalari, o'rganish usullari moddiy boyliklarni yaratishda xo'jalik

boshqaruvi jarayonida yuzaga keladigan vazifalar tarkibi bilan belgilanadi va kursning dasturida to'la aks ettirilgan.

Bu fan bir qator fanlar bilan o'zaro aloqada bo'lib, ularning yutuqlaridan keng foydalanadi. Jumladan, falsafa, iqtisodiyot nazariyasi, korxona iqtisodiyoti, makroiqtisodiyot, miqroiqtisodiyot, statistika, menejment, marketing, buxgalteriya hisobi va xo'jalik faoliyatini tashkil etish, moliya va kredit, texnologiya fanlari bilan uzviy bog'langandir.

Ushbu fan, eng avvalo, iqtisodiyot nazariyasi va tarmoq iqtisodiyoti fanlari rivojlanishi natijasida shakllangan. Bu fan texnik fanlar bilan ham o'zaro bog'likdir. Ishlab chiqarishni tashkil etish fani texnika va texnologiyani bevosita o'rganmasada, uning iqtisodiyotiga ta'sirini chetlab o'tolmaydi, aksincha, texnologik jarayonlarni xom-ashyo, materiallar bilan ta'minlash, energiyadan oqilona foydalanish, mahsulot ishlab chiqarish davrini qisqartirish, ish jarayonini uzluksiz ishlab chiqarish oqimida tashkil etish, mahsulot sifatini oshirishga erishish orqali muxandislik iqtisodiy nuqtai nazaridan ko'rib chiqadi.

Mexaniga sikliga tegishli fanlar mashina va agregatlarni konstruksiyalash va texnikaviy ekspluatatsiya qilish masalalarini o'rganadi. Ishlab chiqarishni tashkil etish fani mehnat qurollarini texnologik va mehnat jarayonlari bilan o'zaro bog'liqlikda ko'rib chiqadi, mashina va uskunalarni joy-joyiga to'g'ri qo'yish va ulardan oqilona foydalanish, jihozlar birligidan mahsulot olishni ko'paytirish, sozlash tizimini yaxshi tashkil etishni ta'minlaydi.

SHunday qilib, bu fan juda ko'plab ilmiy fanlar bilan uzviy aloqadordir. Lekin ular bilan tutashib ketmaydi va mustaqil soha masalalarini o'rganadi.

Fanning vazifalari. Har qanday fanning o'z vazifasi bo'lganidek, ushbu fanning ham maqsad va vazifalari mavjud.

O'zbekiston Respublikasi Qomusi va qabul qilingan Qonunlar va hukumat qarorlari asosida kursning *vazifalari* quyidagilardan iborat:

- sanoat korxonalarida jonli va buyumlashgan mehnat tuzilishini yaxlit va yagona hamda ijtimoiy-iqtisodiy munosabatlarini shakllantirishning asosi deb qarash;

- sanoat korxonalarida ishlab chiqarish tizimining o'zgarish shakllari va yo'llari, ishlab chiqarish faoliyatining maqsad va vazifalari, ularni amalga oshirish yo'llari va baholash mezonlarini o'rganish;
- ishlab chiqarish jarayonlarining mohiyati, ahamiyati, mazmunini, asosiy va yordamchi ishlab chiqarish, paxta tozalash korxonalarining infratuzilmasini, mehnat va unga haq to'lashning nazariy va amaliy masalalarini o'rganish;
- iqtisodiy islohotlarini amalga oshirish sharoitida korxonalarda boshqarishni, ayniqsa iqtisodiy boshqarishni rejalashtirish, baholash, moliyalash, kreditlash muammolarini echishni o'rganish.

1.2 Korxonalarning turlari va tashkiliy-texnikaviy tizimi

Korxona – bu xalq xo'jaligining eng quyi hal qiluvchi ishlab chiqarish bo'g'inidir. Korxonlar o'z faoliyatini O'zbekiston Respublikasining Asosiy qonuni (Konstitutsiyasi) asosida olib boradi. Amaldagi Qonunda «Korxona – huquqiy shaxs huquqiga ega bo'lgan, mulkchilik huquqi yoki xo'jalikni to'la yuritish huquqi bo'yicha o'ziga qarashli mol-mulkdan foydalanish asosida mahsulot ishlab chiqaradigan va sotadigan yoki mahsulotni ayirboshlaydigan, ishlarni bajaradigan, xizmat ko'rsatadigan, bellashuv hamda mulkchilikning boshqa shakllari teng huquqligi sharoitida amaldagi qonunlarga muvofiq o'z faoliyatini ro'yobga chiqaradigan mustaqil xo'jalik yurituvchi sub'ekt», - deb ta'riflanadi.

Korxonalar yuqorida zikr etilgan qonunlar doirasida ustavi asosida ish olib boradi. Ustavni korxonani ta'sis etuvchi (ta'sis etuvchilar) tasdiqlaydi.

Ushbu ustavda quyidagilar belgilab qo'yiladi: korxonaning nomi, manzili, faoliyat turi va maqsadlari, uning boshqaruv va nazorat organlari, ularning vakolati, korxona mol-mulkini tashkil etish va foydani (daromadini) taqsimlash tartibi, korxonani tashkil etish va uning faoliyatini to'xtatish shartlari.

Ustavga korxona faoliyatining xususiyatlari bilan bog'liq bo'lgan, qonunlarga zid kelmaydigan o'zga qoidalar ham kiritilishi mumkin.

Korxonaning mulkdori (mulkdorlari) o'ziga qarashli mol-mulkka egalik qilish, undan foydalanish va uni tassarruf etish huquqiga ega.

Korxona mulkini uning asosiy fondlari va aylanma mablag'lari, shuningdek qiymati korxonaning mustaqil balansida aks etadigan boshqa boyliklari tashkil etadi. Quyidagilar korxona mol-mulkini tashkil etuvchi manbalardir: ta'sis etuvchilarning pul va moddiy badallari; mahsulot, ishlar, xizmatlarni sotishdan, shuningdek xo'jalik faoliyatining boshqa turlaridan olingan daromadlar; qimmatli qog'ozlardan olingan daromadlar; bank va boshqa qarz beruvchilarning kreditlari; kapital mablag' va byudjetdan dotatsiyalar; tashkilotlar, korxonalar va fuqarolarning tekinga va xayriya maqsadlarida bergan badallari, shuningdek meros tariqasida, ayirboshlash va sovg'a qilish yo'li bilan oladigan daromadlari; O'zbekiston Respublikasi qonun hujjatlari bilan taqiqlanmagan o'zga manbalar.

Har xil mezon hamda ko'rsatkichlar bo'yicha korxonalarni quyidagi tiplarga ajratish mumkin:

1. Ishlab chiqaradigan mahsulotlarning ommaviyligi, takrorlanuvchanlik darajasi va korxonalarning ixtisoslashtirilishiga ko'ra yakka, seriyali va ommaviy ishlab chiqarish turlariga ajratiladi;
2. Mulk shakllariga muvofiq: O'zbekiston Respublikasi fuqarolarining, shuningdek ajnabiy fuqarolarning individual (xususiy va shaxsiy) mulkiga asoslangan, jamoa (shirkat) mulkiga asoslangan – jamoa, oila, mahalla korxonalari, ishlab chiqarish kooperativlari, aksiyali jamiyatlar, ma'suliyati cheklangan jamiyatlar, o'zga xo'jalik jamiyatlari yoki shirkatlarga qarashli korxonalar, jamoat, diniy tashkilotlarning korxonalari; davlat mulkiga asoslangan korxonalar; to'la va ulush qo'shib ishtirok etishga asoslangan qo'shma korxonalar; mulkchilikning aralash shakllariga asoslangan korxonalar; mulkchilikning shakllaridan qat'i nazar kichik va ijara korxonalari.
3. Ixtisoslashtirish darajasi bo'yicha korxonalar – ixtisoslashtirilgan va ixtisoslashtirilmagan, universal va aralash korxonalarga bo'linadi.
4. Yirikligi bo'yicha: yirik, o'rta, kichik korxonalarga ajratiladi.

5. Texnika taraqqiyotining darajasi bo'yicha: avtomatlashtirilgan va avtomatlashtirilmagan; kompleks mexanizatsiyalashtirilgan korxonalarga ajratiladi.
6. Ishlab chiqarish texnologiyasi va jarayonlarining xususiyatlari bo'yicha: mexanik jarayonlar ko'proq o'rin egallaydigan, kimyoviy jarayonlar ko'proq o'rin egallaydigan.
7. Mahsulotning iqtisodiy yo'nalishi bo'yicha: ishlab chiqarish vositalarini ishlab chiqaruvchi hamda iste'mol buyumlarini ishlab chiqaruvchi korxonalar.

Korxonalar bir qancha belgilari bilan tavsiflanadi. Uni tavsiflovchi asosiy belgilaridan biri – uni tashkil etuvchi tarkibiy qismlarning ishlab chiqarish – texnikaviy birligidir.

Korxonaning *ishlab chiqarish – texnikaviy birligi* deb, uning barcha tarkibiy qismlarning bir-biri ma'lum tartibda ishlab chiqarish jarayonining ma'lum ketma-ketlikda bajarilishiga karab bog'langanligi va bir-birini o'zaro ta'minlashiga aytiladi.

Korxonaning *iqtisodiy birligi* deganda uni tashkil qiluvchi hamma tarkibiy qismlarning rejalari bozordagi o'zgarishlarni hisobga olgan holda korxonada belgilangan yagona reja asosida tuzilishi hamda hisobot, moddiy, texnikaviy, iqtisodiy va rag'batlantirish mablag'larining umumiy tizimi tushuniladi.

Korxonaning *tashkiliy birligi* uning tarkibiy qismlarini bog'lovchi yagona tashkiliy tizim va yagona rahbar organga ega ekanligi bilan ifodalaniladi.

Bugungi kundagi eng muhim masala – bu kichik va o'rta korxonalarni rivojlantirish, ularga keng imkoniyatlar va imtiyozlar tashkil qilib berishdir.

1.3 Sanoat korxonalarining asosiy maqsadi va vazifalari

Har qanday korxonaning **maqsadi** – uning faoliyati asosida avvaldan fikran o'ylangan, pirovard natijaga erishishdir. Ishlab chiqarish jamoasi hisoblangan korxonaning niyati uning rivojlanishi ob'ektiv qonuniyatlarini va istiqbolini

belgilash asosida amalga oshadi. Korxona o'z oldiga ongli ravishda maqsad qo'yib model yarata oladi va unda ob'ektiv sharoitlarini inobatga oladi.

Korxonalar o'z maqsadlariga erishish uchun ma'lum vazifalarni bajaradilar.

Faoliyat yuritayotgan korxonaning muhim **vazifalariga** quyidagilar kiradi:

- Korxona egasining daromad olishi;
- Iste'molchilarni korxona mahsuloti bilan ta'minlash;
- Korxona atrofida yashovchi aholini ish joyi bilan ta'minlash;
- Atrof-muhit, suv, er va havoni muhofaza qilish;
- Korxona faoliyatida uzilishga yo'l qo'ymaslik.

Ushbu vazifalar quyidagi **omillar** bilan belgilanadi:

- Egasining manfaatlari;
- Kapital hajmi;
- Korxonaning ichki ahvoli;
- Tashqi muhit.

Ishlab chiqarish korxonasining asosiy funksiyalari katoriga quyidagilar kiradi:

- Shaxsiy va ishlab chiqarish iste'moli uchun mahsulot tayyorlash;
- Iste'molchilarga mahsulot etkazib berish va sotish;
- Uzluksiz tarzda mehnat unumdorligini o'stirib borish;
- Asosiy va aylanma fondlardan oqilona foydalanish;
- Mahsulot sotishdan keyingi xizmat;
- Ishlab chiqarishni moddiy-texnika ta'minlash;
- Korxona ishchi-xizmatchilarni mehnatni tashkil etish va boshqarish;
- Ishlab chiqarish hajmining har tomonlama o'sish va rivojlanishiga erishish;
- Tadbirkorlik;
- Mjburiy va ixtiyoriy to'lovlarni o'z vaqtida to'lash;
- Amaldagi standart, me'yor va davlat qonunlarga amal qilish.

Korxona funksiyalarni quyidagilarga bog'liq holda aniqlanadi:

- Korxona ko'lami;
- Tarmoq mansubligi;
- Ixtisoslashuv darajasi;
- Ijtimoiy infratuzilma;
- Mahalliy hukumat organlari bilan o'zaro aloqasi.

1.4 Sanoat korxonasining tarkibi

Korxona tarkibi – bu uning ichki bo‘linmalarining: sexlar, bo‘limlar, laboratoriyalar va boshqa yagona xo‘jalik ob‘ektlarning tarkibi va ularning o‘zaro alokasidir.

Korxona tarkibi quyidagi asosiy omillar bilan belgilanadi:

- Korxona ko‘lami;
- Ishlab chiqarish tarmog‘i;
- Texnologik darajasi va korxona ixtisosi.

Tarkib qandaydir doimiy standart turkum emas. U fan-texnika taraqqiyoti, ijtimoiy-iqtisodiy jarayonlar ta’sirida doimo o‘zgarib turadi.

SHu bilan birga tarkibdagi bo‘linmalar turli-tumanligiga qaramasdan, ularning asosiy maqsadi mahsulot tayyorlash va sotishdir. Muayyan sharoitda ishlash uchun korxona o‘zida asosiy mahsulot tayyorlovchi sex, setaxonalarga ega bo‘lishi kerak. Bundan tashqari, korxona o‘z ko‘lamlaridan, qaysi tarmoqqa mansubligi va ixtisoslashuv darajasidan tashqari mahsulot tayyorlash, uni saqlash uchun buyurtmalar oladi; buyurtmachiga etkazishni ta’minlaydi; zarur xom ashyo, materiallar, asbob-uskunalar, energiya resurslari sotib oladi va etkazib beradi.

Korxonaning tarkibiy bo‘linmalari boshqaruv tizimi orqali o‘zaro bog‘liq va bu tizim bosh organ hisoblanadi.

Turli xil majburiyatlarini bajarishda yirik va o‘rtacha korxonalarda maxsus tarkibiy bo‘linmalar – bo‘limlar, sexlar tashkil etiladi. Kichik korxonalarda majburiyatlar o‘zaro shartnomaga asosan ishchilar o‘rtasida taqsimlanadi.

Asosiy sexlar quyidagilarga bo‘linadi:

- Tayyorlovchi;
- Qayta ishlovchi;
- Yig‘uvchi (ishlov beruvchi).

Bo‘limlar va laboratoriyalar ham aniq vazifadan qat’i nazar bevosita turkumlanadi. Masalan, texnik bo‘lim guruhi bosh konstruktorning o‘rtacha bo‘limini birlashtirishi mumkin. Bosh texnolog, bosh metallurg, bosh kimyogar, modeler va boshqalarning bo‘limlari tashkil qilinishi mumkin.

Qaysi tarmoqqa mansublik deyarli har doim u yoki bu darajada korxona tarkibi va ko‘lamiga ta’sir qiladi. Ushbu ikki omil ko‘p hollarda o‘zaro bog‘liqdir. Masalan, kichik korxona mashina va materiallar tayyorlash imkoniyatiga ega emas, ular fakat yirik korxonalarida yaratiladi. Ayni paytda yirik maishiy xizmat korxonalarini yaratish ham maqsadga muvofiq emas. Korxona tarkibi bevosita ishlab chiqarish tarmoq texnologiyasidan kelib chiqadi. Texnologik jarayon

qanchalik murakkab bo'lsa, korxona tuzilmasi shunchalik xilma-xil va katta o'lchamli bo'ladi.

1.5 Sanoat korxonasini boshqarish tizimi

Boshqarish to'g'risidagi ma'lumot - bu *menejment* hisoblanadi. Menejment - inglizcha so'z bo'lib, o'zbekcha «boshqaruv» ma'nosini ifodalaydi. Ilmiy atamashunoslikda «Menejment» deganda shunday ijtimoiy – iqtisodiy jarayon tushuniladiki, uning natijasida o'z oldiga qo'yilgan maqsadlarga firma resurslariga rahbarlik qilish orqali erishiladi.

O'zbekiston Respublikasida bozor munosabatlariga o'tish sharoitida boshqarish tizimida tub islohatlarni amalga oshirish talab etiladi. SHu boisdan, iqtisodiy islohatlarni amalga oshirishning dastlabki bosqichlaridanoq bunga asosiy e'tibor qaratildi.

Bugungi kunda bu borada ahamiyatga molik ishlar qilindi. Birinchi bosqichda totalitor tuzumdan demokratik tuzumga, markazlashtirilgan qayta taqsimlash mexanizmidan bozor mexanizmiga, qattiq ma'muriy – buyruqbozlikdan iqtisodiy omillar va rag'batlantirish choralari asosida o'zini-o'zi boshqarishga, o'zini-o'zi idora etishga o'tish qiyin bo'ladi. Bu bosqichda boshqarishning aslida yangi tizimi vujudga keltirildi.

O'zbekistonda bu borada tegishli tajriba yo'q edi va hatto biror bir o'xshash ishlar ham bo'lgan emas. Bozor munosabatlari tarkib topib bo'lgan va bu yo'nalishda endigina dastlabki qadamlarni tashlayotgan mamlakatlardagi boshqaruvni tashkil etishning turli tizimlari o'rganildi. SHu asosda butun xalq xo'jaligining tarmoqlar va hududlarni boshqarishning eng maqbul o'z tizimlari ishlab chiqildi.

Boshqaruv sohasidagi islohatlar natijasida ko'plab boshqaruv bo'g'inlarining vazifasi o'zgardi, yangi boshqaruv idoralari tuzildi. Ma'muriy-buyruqbozlik tizimining qoldiqlari, nazorat qiluvchi tizim va uning ijrosi idoralari

tugatildi. Oldingi taqsimot ishlari hamda ularni amalga oshiruvchi mexanizmlarga barham berildi.

Iqtisodiy islohatlarni amalga oshirishda boshqaruv apparatining oʻrni muhim ahamiyatga ega. **Boshqaruv apparatining tuzilishi** deganda boshqaruv apparati va ular orasidagi bogʻlanish tushuniladi.

Tashkiliy tizim – bu boshqaruv tizimining asosiy tarkibiy qisimlaridan biri boʻlib, boshqaruvchi tizim, boshqaruv subʼekti tashkiliy tuzilishining negizi sifatida yuzaga chiqadi va xodimlar bilan boshqarishni tashkil qilish rasmiy qoidalarini tartibga soladi. Ana shuning uchun ham uning boshqaruv tizimidagi oʻrni beqiyosdir.

Tizim idoralari aloqalar, bosqichma-bosqich boʻysunishlar (ierarxiya) mavjudligi bilan ajralib turadi.

Idoralar bu tizimning tarkibiy qismlari, boʻgʻinlaridir. Har bir idora oʻz harakat doirasiga ega. U mazkur idora mashgʻul boʻlgan masalalar doirasini, uning faoliyat chegaralarini, vakolatlari va javobgarligini belgilaydi.

Ushbu tizim tashqi va ichki omillarning taʼsiri ostida tarkib topadi. *Tashqi omillar* oʻtasida eng muhimi ishlab chiqarishdir. Boshqaruv tizimi ishlab chiqarishning texnikaviy, ijtimoiy, ruhiy xususiyatlariga mos kelishi kerak.

Boshqaruv maqsad va uslublari tizim uchun tashqi omil hisoblanadi. Boshqaruvning yana bir qator tarkibiy qismlari, masalan, xodimlar borki, ular tizimning oʻzi bilan belgilanadi. SHu bilan birga ular ham oʻz navbatida tizimga taʼsir koʻrsatadi jumladan, etarli miqdorda malakali xodimlarning mavjudligi boshqaruv tizimining soddalashtirish imkonini beradi.

Tizimga boshqaruv tizimlarini shakllantirish qonuniyatlari kabi omillar ham etarlicha taʼsir koʻrsatadi. Ularni **tamoyillar** deb ham atash mumkin. *Maqsadli tamoyil* tizimni shakllantirishda uning maqsadlari bilan aloqasi taʼminlangan boʻlishini taqozo etadi. Har bir maqsad tizim doirasida «egali» boʻlishi zarur. Lekin tashkiliy jihatdan ortiqchalik ham boshqaruvning aniq maqsadlari uchun javobgar boʻlmagan ortiqcha tizimli boʻgʻinlarning mavjudligi ham maqbul emas.

Boshqaruv tizimlarini shakllantirishning yana bir tamoyili – *bu idora qilishning birligidir*. Har bir idora bitta rahbarga ega bo‘lishi yoki har bir masala bo‘yicha bitta boshliq bo‘lishi lozim.

Boshqaruv idoralarini o‘rtasidagi aloqalarning turiga qarab tizimlarni quyidagi uchta turga ajratiladi: muntazam (lavozimli), vazifaviy va aralash (kombinatsiyalash).

Eng sodda tizimlar *muntazam tizimlardir*. Ularda bitta darajadagi idoralarning har bir guruhi idora qilish ko‘lamlariga asosan yuqori darajada o‘zining rahbarlik idorasiga ega bo‘ladi.

Ikkinchi darajadagi idoralar guruhi, uchinchi darajadagi rahbarlik bo‘g‘iniga ega va hokazo. Ushbu tizimda boshqaruvning barcha masalalari bitta kanal orqali hal etiladi. U juda ham puxtalik va aniqlikni vujudga keltiradi.

Vazifaviy tizimlar negizi ixtisoslashtirish g‘oyasiga tayanadi. Bunda har bir bo‘g‘inga muayyan masalalar birkitib qo‘yiladi. Masalan, bir idora hisob-kitob, ikkinchisi texnologiya, uchinchisi marketing bilan shug‘illanadi. Huquqiy doiralarning cheklanganligi tufayli ixtisoslashtirilgan idora tamoyildan qabul qilinayotgan qarorlar sifatini yaxshilash imkoniyatiga ega. Lekin bitta bo‘ysunuvchi idorada bir qancha vazifaviy rahbarlarning mavjudligi o‘ziga xos murakkablikni keltirib chiqaradi.

Muntazam va vazifaviy qiyinchiliklarga xos qiyinchiliklardan xolos bo‘lishda *aralash (kombinatsiyalash)* tizimlar – muntazam (shtabli) va cheklangan vazifali aralash tizimlarning ahamiyati kattadir.

Dasturli – maqsadli tizim aralash tizimlarning alohida turi hisoblanadi. Boshqaruvning aniq tizimini shakllantirish ijodiy jarayondir. Biroq tizimning ilmiy jixatdan ishlab chiqilgan namunaviy shakllari qo‘llanilsa bu ishlarni yanada osonlashtirish imkonini beradi.

SHu mazmunda boshqaruv idoraning barcha tizimli bo‘linmalari asosiy beshta guruhni birlashtiradi.

Birinchisi – boshqaruv ob’ektlarini idora qiladigan tizimli bo‘linmalardir. Bunda asosiy masala birinchidan idora qilinish ko‘lamini oshirib yubormaslik

bo'lsa, ikkinchi tomondan uncha ko'p bo'lmagan ob'ektlarni rahbarlik qilish uchun juda kichkina bo'linmalar tashkil etolmaslikdan iboratdir.

Ikkinchisi – asosiy vazifaviy tizimli (rejali, hisob va nazorat bo'yicha) bo'linmalar.

Uchinchisi – marketing vazifalari (ta'minot, sotish, fan-texnika taraqqiyoti, moliya).

To'rtinchisi – yordamchi va xizmat ko'rsatuvchi bo'linmalar (idora, devonxona, arxiv va boshqalar).

Beshinchisi – idora rahbarligi, uning o'rinbosarlari, assotsiatsiya, kengash va boshqalar.

Tizimni takomillashtirish–boshqaruvni yuqori bosqichga ko'tarishning muhim imkonidir.

Paxta tozalash korxonasining boshqaruv tizimi. Bugungi kunda barcha paxta tozalash korxonalari hissadorlik jamiyatlari sanaladi. Ushbu ishlab chiqarish korxonalari faoliyatiga rahbarlik qilishni aksiyadorlarning umumiy yig'ilishi hal qiladi. Korxonani bevosita boshqarish rahbar (hissadorlik jamiyati raisi) zimmasiga yuklanadi. Unga yordam berish tariqasida tarkibiy bo'limlar, sho'xbalar va hokazolar yoki korxonani (ishlab chiqarishni) boshqarishda qatnashuvchi ayrim ijrochilar ko'rinishida ishlovchi yordamchi xizmat apparati tuziladi. Boshqaruvning xizmat apparati yuqori unumli, samarali va tartibli ishlash uchun barcha shart-sharoitlarni ta'minlashi va kam sonli bo'lishi kerak.

Paxta tozalash korxonalarida sex tuzilmasi bo'lmaganligi sababli (QTS dan boshqa), boshqaruvning asosiy ob'ekti – **ishlab chiqarish bo'linmalari** bo'lib, ularda brigada ishchilari (paxta uzatish, tolani presslash) yoki ayrim ishchilar (jinchilar, momiq ajiratuvcilar va boshqalar) faoliyat yuritadi. Asosiy ishlab chiqarishga smena boshlig'i yoki smena ustachi rahbarlik qiladi.

Smena boshlig'i (usta) bevosita zavodning bosh muhandisiga bo'ysunadi. Paxta tozalash korxonasining bosh muhandisi butun ishlab chiqarishning texnik jihatdan rahbarligini amalga oshiradi.

Xizmat ko'rsatuvchi xo'jaliklar: ombor, laboratoriya, transport xo'jaligi tegishli rahbarlar ixtiyorida bo'lib, bevosita korxona rahbariga bo'ysunadi. Paxta sanoati korxonalarining ko'pchiligidagi boshqaruv tuzilmasi taxminan bir xil, faqat korxona ishlab chiqarish xajmlariga bog'liq holda bir qator tabaqalashtiriladi.

Paxta tozalash korxonasi boshqaruv tuzilmasining vazifalari. Korxona rahbarining majburiyatlari va huquqlari o'z navbatida qonuniy tartibga va me'yoriy aktlarga javob beradigan aksiyadorlar jamoasining ustavi bilan belgilanadi. Korxona rahbari unga ishlab chiqarish va moliyaviy-xo'jalik faoliyatiga rahbarlik qilish yuzasidan berilgan huquqlar asosida *quyidagilarni* ta'minlashi lozim: ishlab chiqarish hamda belgilangan nomenklatura va assortimentda mahsulot etkazib berish rejalarini bajarish, ishlab chiqarishga yangi texnika va texnologiyalarni joriy qilish, ishlab chiqarish va mehnatni tashkil etishni yaxshilash, muntazam ravishda mehnat unumdorligini oshirish va mahsulot tannarxini kamaytirish, foyda miqdorini oshirishni ta'minlash, korxonaning davlat byudjeti, mahsulot etkazib beruvchilar va iste'molchilar oldidagi barcha majburiyatlarni yaxshilash.

U o'z faoliyatida yagona rahbarlik tartibiga rioya qilib, muntazam ravishda ishlab chiqarish kengashlarini o'tkazishi, ularda ishlab chiqarish rejalarini, yangi texnikani joriy etish rejalarining loyihalarini va boshqa muhim masalalarni muhokama etish kerak.

Sexlar, bo'limlar, xizmatlar, ishlab chiqarish bo'linmalari, xo'jaliklar va boshqa tarkibiy bo'linmalar korxona rahbari tomonidan tasdiqlangan Nizomlarga binoan faoliyat ko'rsatadi.

Paxta tozalash korxonalarining rahbari bosh muxandis orqali ishlab chiqarish-texnika qismiga, tayyorlov bo'limi boshlig'i orqali paxta tayyorlash faoliyatiga rahbarlik qiladi.

Bosh muxandis paxta tozalash korxonasi rahbarining birinchi o'rinbosaridir. Uning faoliyat doirasiga ishlab chiqarishni rivojlantirishning joriy va istiqboliy rejalarini belgilash, ishlab chiqarishga texnik rahbarlik, texnologiya jarayonni yangilash, uskunalarning samaradorligini oshirish va mahsulot sifatini yaxshilash, ishlab chiqarishda mehnatni tashkil etish va uning xavfsizligini ta'minlash,

korxonaning materiallar, ehtiyot qismlar va asboblarga ehtiyojini aniqlash hamda ulardan foydalanishni nazorat qilish kiradi.

Korxonaning bosh mexanigi vazifasi doirasiga barcha texnologik va energetik uskunalarning, barcha mashina va mexanizmlarning to'xtovsiz va unumli ishlashini ta'minlash kiradi. Uning zimmasiga harakatdagi uskunalarni o'z vaqtida sifatli ta'mirlash va modernizatsiyalash hamda yangi uskunalarni montaj qilishni ta'minlash yuklanadi.

Bosh mexanikka ta'mirlash-mexanika ustaxonasi va ta'mirlash brigadasining brigadiri bo'ysunadi. Smena boshlig'i (ustasi) to'la huquqli rahbar hamda ishlab chiqarish va mehnatning bevosita tashkilotchisi bo'lib, o'z bo'g'inida ishlab chiqarish rejasining bajarilishi uchun javob beradi.

Ustalarga ishlab chiqarish bo'g'inlarida ishchilarni ishga qabul qilish va joy-joyiga qo'yish, sex boshlig'ining (paxta tozalash korxonasida bosh muxandisning) tasdiqlashi bilan ortiqcha, shuningdek, ishlab chiqarish yoki mehnat intizomini buzuvchi ishchilarni ozod etish, ishchilarga belgilangan tartibda tasdiqlangan tarif razryadlarini berish, alohida o'rnak ko'rsatgan ishchilarni mukofotlashga va rag'batlantirishning boshqa turlariga tag'dim etish huquqi berilgan. U ishlab chiqarish va mehnat intizomini buzuvchi ishchilarga intizomiy jazolar berish, ishlab chiqarish me'yorlarini muntazam bajarmayotgan va sifatsiz mahsulot ishlab chiqarishga yo'l qo'yayotgan ishchilarni past haq to'lanadigan ishga o'tkazish huquqiga ega.

Usta ishchilarni nosoz uskunada, shuningdek, sifatsiz xom-ashyo va materiallarda ishlashiga yo'l qo'ymasligi lozim. Korxona rahbarlari ustalarni ularga xos bo'lmagan xo'jalik vazifalari va har xil qo'shimcha ishlar bilan band qilmasligi kerak.

Usta ishlab chiqarishning bevosita tashkilotchisi sifatida o'z ish bo'g'ini bo'yicha mehnat unumdorligining oshishi va mahsulot birligiga ishlab chiqarish xarajatlarining kamayishini ta'minlash shart. Uning vazifasiga ish bo'g'ini va ishlab chiqarish bo'yicha reja hamda grafiklarga muvofiq ishchi va brigadirlarga topshiriqlarni belgilash, ishlab chiqarishda xodimlarga yo'l-yo'riq berish, mavjud

ishlab chiqarish uskunalaridan samarali foydalanishni, ularni ish bilan yuklash va to'g'ri bir maromda foydalanishni ta'minlashi kerak. Usta belgilangan texnologik va mehnat intizomiga, ish joylarida tozalik va tartibga qat'iy rioya etilishini kuzatib bormog'i kerak, ish joylari bo'yicha barcha ko'rsatmalar ustalar tomonidan beriladi.

Usta ishlab chiqarish grafiklarini ishlab chiqarishda ishtirok etadi, ishlab chiqarishni o'z vaqtida tayyorlashni va bir maromda ishlashini ta'minlaydi. Usta xavfsizlik texnikasi hamda ishlovchilarning mehnat muhofazasi qoidalari aniq bajarilishi to'g'risida alohida g'amxo'rlik qilishi kerak.

Smena boshlig'i (usta)ning bevosita ixtiyorida quyidagilar bo'ladi: uskunani sozlovchi va smena elektriklari, jinchilar, momiq ajratuvchilar, presschilar, paxta uzatuvchilar, urug'lik chigit tayyorlash, ishlab chiqarish chiqindilarini yig'ish, tozalash va qayta ishlash bo'yicha bo'lim brigadirlari.

Tayyorlov bo'limi paxtani qabul qilish, saqlash va tashish bilan bog'liq ishlarga rahbarlik qiladi. Bo'lim vazifasi tayyorlov maskanlari va etkazib berish bazalariga rahbarlik, paxta etishtiruvchi xo'jaliklar bilan kontraktatsiya shartnomalari tuzish, urug'lik chigit tayyorlash, ular bilan paxta tayyorlov maskanlarini va ular orqali paxta etishtiruvchilarni ta'minlash, o'rash xo'jaligini tashkil qilish, xom-ashyo va tayyor mahsulot bo'limi bilan birga zavodga tola ortish rejalarining bajarilishini ta'minlaydigan miqdor va assortimentda paxta etkazib berish rejasini ishlab chiqish, tayyorlov maskanlarining xo'jalik faoliyatini nazorat qilishdan iborat.

Xom-ashyo va tayyor mahsulot bo'limi zavod hududidagi tayyorlov maskanida paxtaning saqlanishini tashkil qiladi, ishlab chiqarishga qayta ishlash uchun paxta yuborilishini rasmiylashtiradi, ishlab chiqarishdan tola, chigit, momiq va chiqindilar qabul qilishni va tayyor mahsulotning saqlanishini tashkil qiladi, paxta mahsulotlarini iste'molchilarga ortib jo'natadi va tegishli xujjatlarni rasmiylashtiradi.

Reja bo'limi ishlab chiqarishni rejalashtirish, mehnat va ish haqini tashkil qilish bilan shug'ullanadi, boshqa bo'limlar va ijrochilarni jalb qilgan holda

istiqboliy va yillik rejalarini ishlab chiqadi, ish haqi to'lashni tashkil qiladi, bo'linmalar rahbarlariga ishlab chiqarish rejasini, xodimlar ish haqi fondlarni hamda ijrochilarga ishlab chiqarish topshiriqlari va belgilangan mehnat meyorlarini etkazadi, ishlab chiqarish rejasi va mehnat rejasi bajarilishining borishini nazorat qiladi. Reja bo'limi ishlab chiqarish ko'rsatkichlarini iqtisodiy tahlil qiladi. Uning muhim vazifasi, shuningdek joriy etilgan texnikaning iqtisodiy samaradorligini aniqlashdir.

Buxgalteriya korxona xo'jalik faoliyatining hisob-kitobini olib boradi hamda pul mablag'lari va moddiy boyliklarning sarf xarajatini nazorat qiladi. Uning vazifasi – korxonaning buxgalteriya hisobini va balanslarini olib borish va tuzish, ombor hisob-kitobining olib borilishini hamda hisobdor moddiy jihatdan javobgar shaxslarda saqlanayotgan tovar-moddiy boyliklarning holatini nazorat qilish, tayyorlov maskanlarida hisob-kitobga rahbarlik qilish, taftish va ro'yxatga olish ishlarini olib boradi, moliyaviy ishlarni bajarishdir.

Texnik nazorat bo'limi (TNB) zavod mahsulotlari (paxta tolasi, chigit, momiq, chiqindilar)ning sifatini, paxtaning turlari, navlari, sinflari va boshqa belgilar bo'yicha uni qabul qilish, jamlash va saqlashni, tayyorlov maskanlarida va zavod hududida g'aramlangan paxtaning sifatini baholashni nazorat qiladi. Bo'limga boshliq rahbarlik qiladi, u ayni vaqtda zavod laboratoriyasini mudiridir. TNB boshlig'i bevosita korxona rahbariga bo'ysunadi.

Paxta tozalash korxonalarini tarkibiy tuzilishi o'zgarishiga tayyorlanadigan xom-ashyo sifati va miqdori, bozor kon'yukturasi va raqobat muhitidagi o'zgarishlar, ishlab chiqarishning ixtisoslashtirish va kooperativlashtirish darajasi va shu kabi boshqa omillar ta'sir qiladi.

Paxta tozalash zavodi-ishlab chiqarish tarkibiy rivojiga ega bo'lgan sanoat korxonasi hisoblanadi. Paxta tozalash korxonasida nisbatan kam bo'lgan sanoat ishlab chiqarish personalii (200-250 kishi) band bo'lsada, u ishlab chiqaradigan mahsulot hajmi etarlicha katta miqdoriy summani tashkil etadi.

Zamonaviy paxta tozalash korxonasi to'liq elektrlashtirilgan bo'lib, ilg'or texnika va texnologiya bilan jihozlangan texnologik jarayon yordamida tayyor

mahsulot ishlab chiqarishda paxta xom-ashyosini ham tayyorlashni amalga oshiradi.

Ij joyi korxonaning quyi qismi bo‘lib, bu erda mehnat jarayonida bitta yoki bir-birlari bilan bog‘liq bo‘lgan bir qancha ishchilar guruhi mehnat qiladi.

Tayanch iboralar: *predmet, ob’ekt, sub’ekt, vazifa, ishlab chiqarishni tashkil etish, biznes-reja, usul va uslubiyot, dialektika, deduksiya va induksiya, korxona, korxona tarkibi, korxonani boshqarish, korxona turlari, asosiy sex, ishlab chiqarish tuzilmasi.*

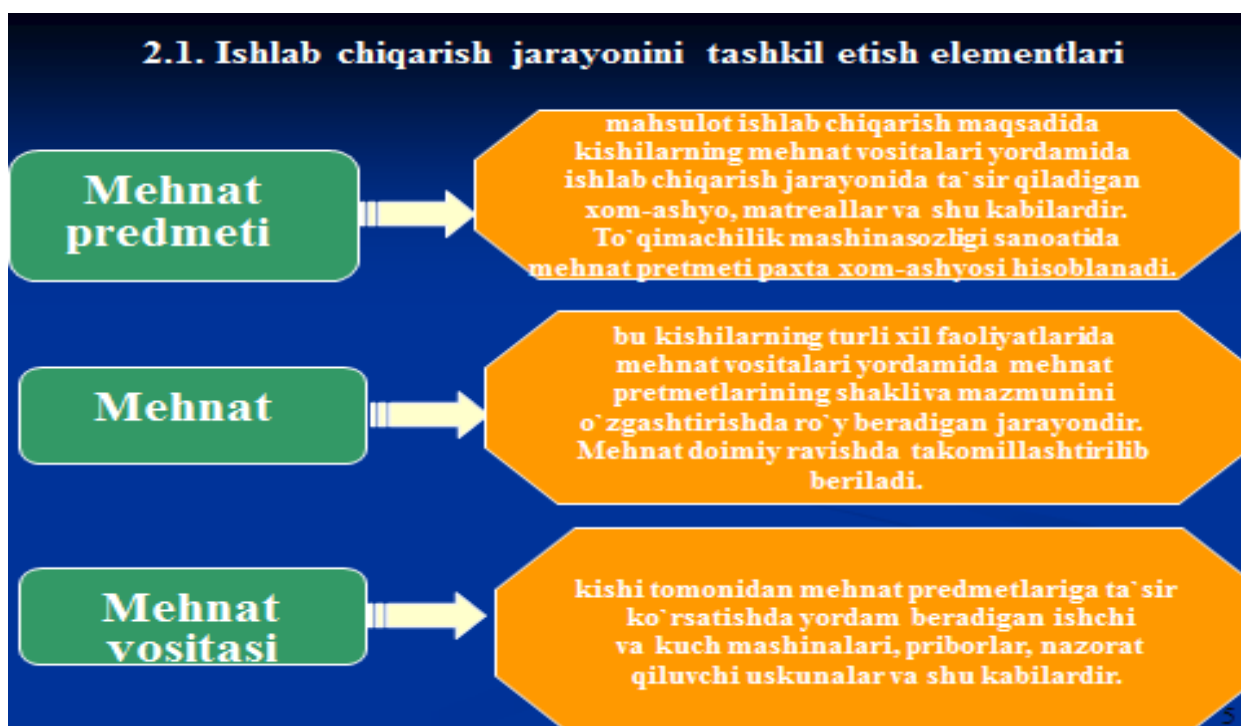
O‘z-o‘zini tekshirish va nazorat qilish uchun savollar:

1. Fanning o‘rganish ob’ektini ayting?
2. Fanning predmeti deb nimani tushunasiz?
3. Bu fanning boshqa fanlar bilan bog‘liqligini tushuntirib bering?
4. Fanni o‘rganish usullarini ayting?
5. Dialektika usulining mohiyati nimadan iborat?
6. Deduksiya usulini tushuntirib bering?
7. Induksiya usulini tushuntirib bering?
8. Mantiqiy usullarga qanday usullar kiradi?
9. Fanning maqsadi nimalardan iborat?
10. Fanning asosiy vazifalarini sanab o‘ting?
11. Korxona deb qanday tuzilmaga aytiladi?
12. Korxonalar qanday turlarga bo‘linadi?
13. Korxonalar qanday belgilari bilan tavsiflanadi?
14. Korxonaning asosiy vazifasi nimadan iborat?
15. Korxonaning asosiy maqsadi nimadan iborat?
16. Asosiy sexlarga nimalar kiradi?
17. Paxta tozlash korxonasining ishlab chiqarish tuzilmasi qanday?

II BOB. ISHLAB CHIQRISH JARAYONI VA UNI VAQT ORALIG'IDA TASHKIL ETISH

2.1 Ishlab chiqarish jarayonining turlanishi

Ishlab chiqarish jarayoni - korxonaning murakkab va ko'p qirrali faoliyati asosida tashkil topgan bo'lib, uning asosiy vazifasi dastlabki xom-ashyosi tayyor mahsulotga aylantirishdir. Ishlab chiqarish jarayoni mehnat vositasi sanalgan ishlab chiqarish jarayoni mehnat vositasi sanalgan ishlab chiqarish quroli va jonli mehnat xarakati yig'indisidan iborat bo'lib, xom ashyoning tayyor maxsulotga aylanishiga xizmat qiladi. Har bir jarayonning asosini fuqaro mehnati tashkil qiladi. SHaxs ishlab chiqarish jarayonida mehnat vositalari (mashinalar, moslamalar va xokozalar.) yordamida mehnat predmetlari shaklini o'zgartiradi, va natijada tayyor maxsulot ishlab chiqariladi. Ishlab chiqarish jarayoni elemenlariga mehnat predmeti, mehnat va mehnat vositasi kiradi (2.1-rasm).



2.1-rasm. Ishlab chiqarish jarayoni elemenlari

Mehnat predmeti - mahsulot ishlab chiqarish maqsadida kishilarning mehnat vositalari yordamida ishlab chiqarish jarayonida ta'sir qiladigan xom-ashyo, matreallar va shu kabilardir. Paxta tozalash sanoatida mehnat predmeti paxta xom-ashyosi hisoblanadi. **Mehnat** - bu kishilarning turli xil faoliyatlarida mehnat vositalari yordamida mehnat predmetlarining shakli va mazmunini o'zgartirishda ro'y beradigan jarayondir. Mehnat doimiy ravishda takomillashtirilib beriladi.

Mehnat vositasi - kishi tomonidan mehnat predmetlariga ta'sir ko'rsatishda yordam beradigan ishchi va kuch mashinalari, priborlar, nazorat qiluvchi uskunalar va shu kabilardir. Ishlab chiqarish jarayoning normal bo'lishligini ta'minlovchi bino va inshootlar ham mehnat vositasi hisoblanadi.

Ishlab chiqarish jarayoni paxta tozalash sanoatida ikki pog'onadan iborat. Birinchi pog'onaba paxta xom-ashyosini qabul qilish, saqlash, uni asosiy ishlab chiqarishga etkazib berishni o'zining ichiga olsa, ikkinchi pog'ona-qayta ishlash pog'onasida xom-ashyo ketma-ket ishlab chiqarish jarayonlaridan o'tib, tayyor mahsulotga aylanadi.

Mehnat samaradorligi va ish sifati korxonaning texnik jihatdan qurollantirilganlik darajasi va mehnat sharoitiga bog'liqdir. Asosiy ishlab chiqarishning barcha elementlari doimo rivojlanishdadir. Paxta xom-ashyosining sifat ko'rsatkichlari turish turi, hattoki asbob-uskunalar tarkibi o'zgarib turadi. Masalan, paxta xom-ashyosini tozalovchi "Mehnat" rusumli tozalash batareyasi RX, 1XP, UXK, tozalagichlar bilan, 3XDD rusumli jinlar DP-130 rusumli jinlar bilan almashtirildi.

Mehnatning o'zi ham takomillashtirilmoqda. U mexanizatsiyalashtirilmoqda va avtomatlashtirilmoqda.

Ishlab chiqarish jarayonlarining turlanishi. Mahsulot tayyorlashning ishlab chiqarish jarayoni har xil jarayonlardan iborat bo'ladi. Ular har biri ma'lum texnologik bosqichni o'z ichiga oladi. Mehnat jaryoni elementlari birligi sifat va miqdoriy belgilariga binoan amalga oshadi va bir qancha yo'nalishlar bo'yicha olib boriladi. Ishlab chiqarishni tashkil etishda funksional, makon va zamondagi bo'laklarga ajratish farqlanadi. Ishlab chiqarishni tashkil qilishning funksional

elementli bo‘lagi ishlab chiqarishning bir butun jaryonida texnika, texnologiya, mehnat predmeti va mehnat o‘zining ham tartiblashtirilishini nazarda tutadi. Ishlab chiqarishni tashkil etishning elementli bo‘lagini asosiy vazifasini yuqori sifatli mahsulot olishni ta‘minlaydigan asbob-uskunalar, ininstrumentlar, material va yuqori malakali kadrlarni to‘g‘ri tanlash hisoblanadi. Alohida ishlab chiqarish jarayonlarining (quritish, tozalash va h.k.) o‘zaro birlashishi ishlab chiqarishning makon va zamonda tashkil etilishini ta‘minlaydi. Tayyor mahsulotni ishlab chiqarishni ko‘plab alohida jarayonlar yig‘indisidan iboratdir. Ma‘lumki, xom-ashyoning tayyor mahsulotga aylanishida barcha jarayonlarning roli bir xil bo‘maydi. Umuman ishlab chiqarish jarayoni asosiy, yordamchi va xizmat ko‘rsatuvchi kabi turlarga bo‘linadi (2.2-rasm).



2.2-rasm. Ishlab chiqarish jarayonining turlanishi

Asosiy ishlab chiqarish jarayonida qayta ishlov berilishi natijasida xom-ashyoning geometrik andozalari, o‘lchovlari va fizikaviy xususiyati o‘zgaradi va u tayyor mahsulotga aylanadi. Paxta tozalash korxonalarida bunday jarayonlarga

paxta xom-ashyosini quritish va tozalash; jinlash; lintlash; tola, momiq va chigitni tozalash; presslashlar kiradi.

Xom-ashyoning tayyor mahsulotga aylanishida uzluksiz ishlab chiqarishda ta'minlashda zaruriy imkoniyat yaratadigan jarayon- yordamchi jarayondir. Paxta tozalash kokxonarida yordamchi jarayonlarga quydagilar kiradi: asbobuskunalarni taminlash jun va linter uskunalaridagi arrani almashtirish, elektroenergiya va moylash materiallari bilan ta'minlash.

Xizmat ko'rsatuvchi jarayonlar - ham asosiy, ham yordamchi jarayonlarga xizmat ko'rsatuvchi jarayondir. Ularga ombor xo'jaligi, transport xizmati vash u kabilar kiradi.

Asosiy va yordamchi ishlab chiqarish jarayoni va qisman mehnat jarayonlari bir-biri bilan o'zaro bog'liq tarzda yo'lga qo'yilgan holda yuqori sifatli mahsulot ishlab chiqarish natijasida korxona yuqori darajadagi samaradorlik ko'rsatkichlariga erishadi. SHuni qayd etish lozimki, asosiy ishlab chiqarish jarayonlarida bir xil ishlab chiqarish bo'limlarning ish unumi bir-birigi mos emasligi, ishchilarning noto'g'ri joylashtirilishi, texnologiya tizimiga e'tibor bermaslik, mehnatni ilmiy asosda tashkil qilmaslik natijasida yordamchi ishlab chiqarish jarayoni yuqori darajada tashkil etilmasligi kabi korxona texnik-iqtisodiy ko'rsatkichlarning pasayishiga olib keladi.

Ishlab chiqarishni tashkil etishning makon turi ishlab chiqarishni samarali xususiy jarayonlarga ajratishni ta'minlaydi, ularni aniq bir ishlab chiqarish uchastkasiga birlashtirishki, ular o'rtasida o'zaro aloqadorlikni o'rnatishni ta'minlaydi.

Ishlab chiqarishni tashkil etishning fazoviy turi ishlab chiqarish siklining davriyligini, alohida ishlab chiqarish jarayonlari bajarilishi ketma-ketligi, qayta ishlashga paxta xom-ashyosi partiyalari navbatga turilishini aniqlaydi.

Har qanday ishlab chiqarish jarayoni operatsiyalardan tashkil topgan bo'lib, ish joylari bo'lishligini talab etadi.

Texnologiya jarayonining asosiy qismi operatsiyadir. **Operatsiya** deganda mehnat predmeti bilan ishchilar tomonidan bir joyida jihozlarni qayta sozlash va

uni joyini o'zgartirmasdan amalga oshiriladigan ishlab chiqarish tushuniladi. Operatsiya texnologik jarayonlarni rejalashtirishning, tuzib chiqishning va mehnatni me'yorlashtirishning asosiy tashkil etadi. Chunki, jihozlarning butun imkoniyatlaridan to'la foydalanish, ularning to'xtovsiz ishlashiga erishmoq uchun va bu jihozlarda ishlashga qancha ishchi kerakligini bilish uchun operatsiyani bajarishga ketadigan vaqtni hisoblanib chiqish kerak bo'ladi. Operatsiyalar **fazalarga** bo'linadi, fazalar esa **mayda harakatlarga** bo'linadi. Operatsiyalarni mehnat jihatdan bunday elementlarga bo'lish ishlab chiqarish jarayonini tahlil qilish uchun xizmat qiladi.

Mehnatni tashkil etish jarayoni ma'lum bir vaqt ichida, ma'lum bir fazoda amalga oshiriladi. O'sha fazoning jarayoni kerakli asbob-uskuna va mashinalar bilan ta'minlangan, ma'lum bir mehnat operatsiyalarning bir yoki bir guruh ishchilar tomonidan bajarilishiga mo'ljallangan ish xisobi hisoblanadi.

Ish joyi ishlab chiqarish jarayonining birinchi bosqichi va uning texnik tashkiliy asosi hisoblanadi. Ish joyida ishlab chiqarishning asosiy uchta elementning birlashuv jarayonida mehnat amalga oshiriladi. Ish joyida mehnat predmetlari va mehnat resurslari o'zaro o'zaro ta'siri natijasida mehnat faoliyati vujudga keladi.

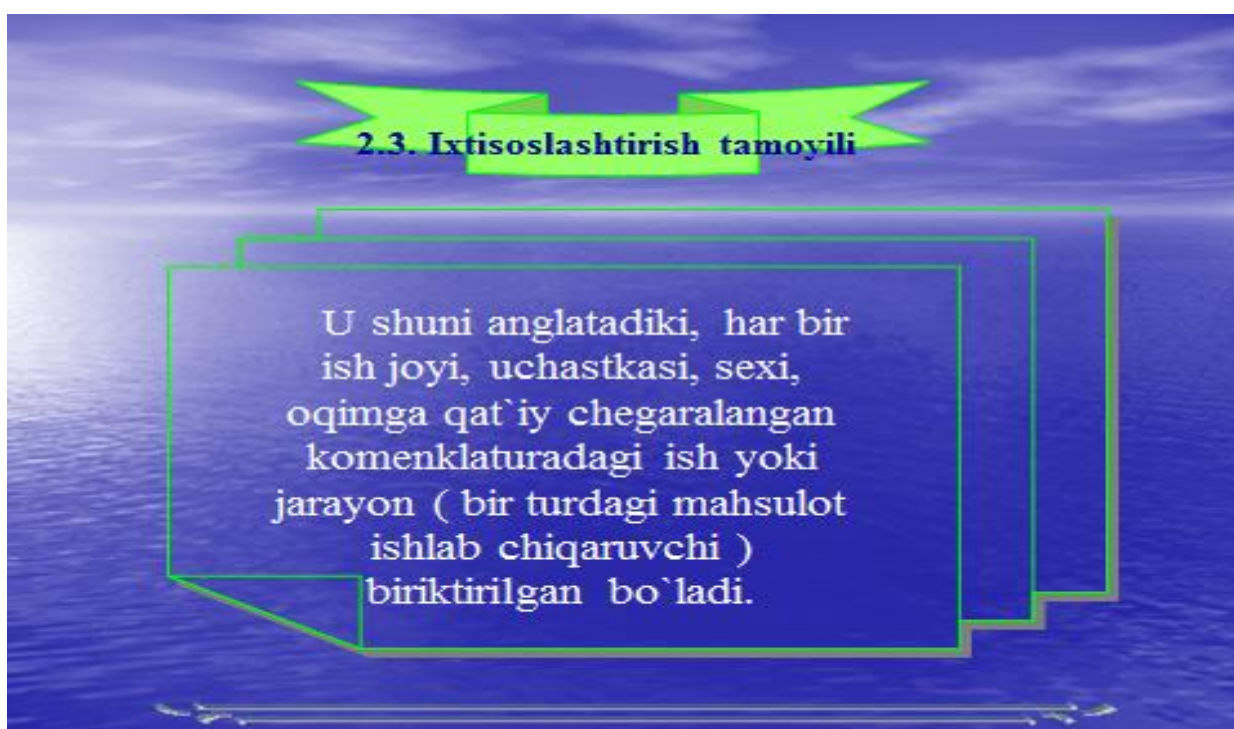
Paxta tozalash korxonalarida har bir ish joyi o'zidan oldingi va keyingi ish joylari bilan bevosita texnologik bog'liqdir. Shuning uchun ham paxta tozalash korxonalarida ish joyini tashkil etishda o'zaro bog'lanish omillariga e'tibor berish shartdir.

2.2 Ishlab chiqarish jarayonlarini tashkil etish tamoyillari va usullari

Iste'mochilarning doimiy o'sib boruvchi talabini to'laroq qondirish maqsadida mahsulot ishlab chiqarishning keng qamrovli jarayonini takomillashtirib borish talab etiladi. Ishlab chiqarishni muvaffaqiyatli tashkil etish jarayoni makon va zamonda asosiy, yordamchi va xizmat ko'rsatuvchi

jarayonlar hamda kishilar va ishlab chiqarishning moddiy elementlarini birgalikda muqobil birlashtirishdir. Korxonalarda ishlab chiqarishni samarali tashkil etishni ta'minlaydigan asosiy tamoyillar quyidagilardir: ixtisoslashtirish, proporsionallik, to'g'ri chiziqlilik, uzluksizlilik, bir maromdalik.

Ixtisoslashtirish tamoyili. U shuni anglatadiki, har bir ish joyi, bo'limi, sexi, oqimga qat'iy chegaralangan nomenklaturadagi ish yoki jarayon (bir turdagi mahsulot ishlab chiqaruvchi) biriktirilgan bo'ladi. Qat'iy belgilangan jarayonlar katta presslovchi, presslovchi, jinch va shu kabilar ish joylarida bajariladi (2.3-rasm).



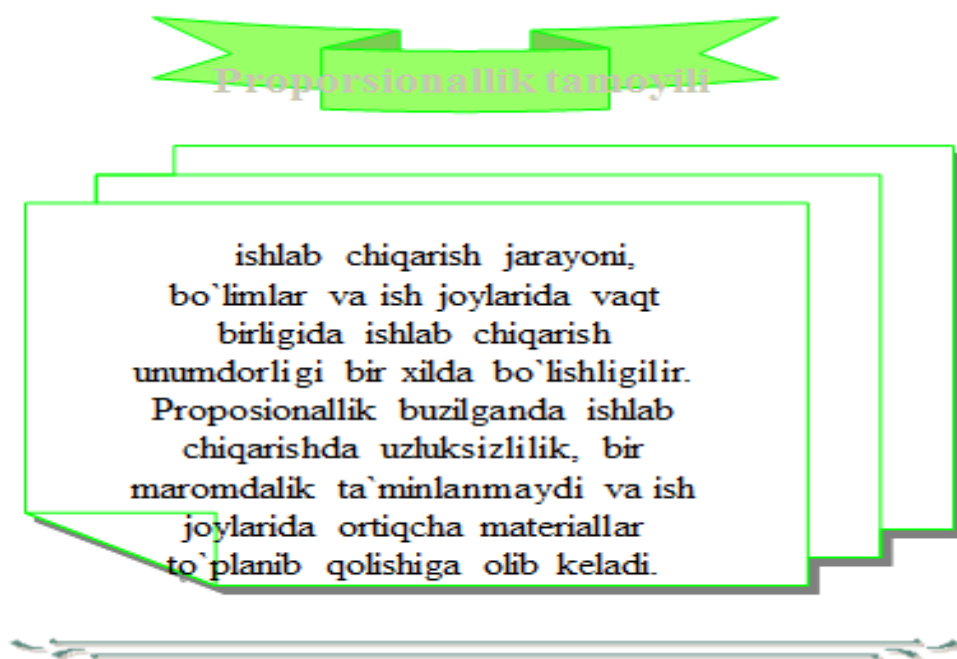
2.3-rasm. Ixtisoslashtirish tamoyili

Ish joyining iqtisoslashtirilishi bir joydagi ma'lum bir hajmdagi mahsulotni ishlab chiqarishda bo'lishi mumkin. Ushbu tamoyil qo'llanilishi jarayonlarni mexanizatsiyalash, avtomatlashtirish, robotlashtirish, keyigi texnologiya jarayonni bajarish uchun mehnat predmetini bir ish joyidan boshqasiga ko'chirish, maxsus uskuna va moslamalarni qo'llash, ish og'irligini pasaytirish, ishlab chiqarish maydonlaridan yanada oqilona foydalanish imkonini beradi.

SHunday qilib ixtisoslashtirish quyidagi afzalliklarni ta'minlaydi:

1. Keng miqyosda mehnat taqsimoti asosida ishchilar ixtisoslashadi, ish uslubi takomillashadi, malakasi oshadi, natijada mehnat unumdorligi ko'tariladi.
2. Maxsus asbob uskunalar qo'llashga imkoniyat yaratadi.
3. Bir jarayondan ikkinchi jarayonga o'tishda unumsiz vaqt sarflanishini kamaytiradi yoki umuman yo'qotadi.
4. Ishlab chiqarish quvvatidan to'liq foydalaniladi.

Proporsionallik tamoyili - ishlab chiqarish jarayoni, bo'limlar va ish joylarida vaqt birligida ishlab chiqarish unumdorligi bir xilda bo'lishligidir. Proporsionallik buzilganda ishlab chiqarishda uzluksizlilik, bir maromdalik ta'minlanmaydi va ish joylarida ortiqcha materiallar to'planib qolishiga olib keladi (2.4-rasm).



2.4-rasm. Proporsionallik tamoyili

Paxta tozalash korxonasida press uskunasi ish unumi tola bo'yicha jin batareyalari ish unumiga teng bo'lishi lozim, agarda u teng bo'lmasa yoki press uskunasi to'xtab tursa, u holda press uskunasi uzatilyotgan paxta tolasini toylashga ulgurishi uchun jinlarga paxta xom-ayosi uzatilishi vaqtinchalik to'xtatilib turilishi talab etiladi. Agarda paxta xom-ashyosini uzatish jin uskunasida unga qayta ishlov

berish ish unumiga mos kelmasa, u holda paxta xom-ashyosi ortiqchaligi kuzatiladi va bunker-ta'minlagichda yig'iladi.

Ishlab chiqarish proporsionalligi ayrim bo'limlarning ortiqcha yuklanishiga va boshqa bo'limlarning quvvatidan to'liq foydalanilmaslikka (masalan, linterlarda) yo'l qo'ymaydi hamda paxta tozalash korxonasining uzluksiz bir maromda ishlashining manbasi hisoblanadi.

To'g'ri chiziqlilik tamoyili talabi - mehnat predmetlari (xom-ashyo, materiallar va h. k.) ishlab chiqarish jarayonida to'g'ri oqimda joylashtirilishi va natijada qisqa masofadan o'tishlari kerak.

Uzluksizlilik tamoyili ishlab chiqarishda barcha tanaffuslarni imkoni boricha minimal darajagacha kamaytirishni nazarda tutadi.

Bir maromdalik (ritm) tamoyili teng vaqt oralig'ida bir xil hajmdagi mahsulot ishlab chiqarishni nazarda tutadi. *Oqim ritmi deb*, oqim yo'llarida mahsulotning birin-ketin tayyor bo'lish davridagi bir-birlari orasidagi vaqt oralig'iga (intervalga) aytiladi. Bu interval mahsulot ishlab chiqarish topshirig'ini bajarish uchun sarflangan ish vaqtini (smena, sutka) mahsulot hajmiga taqsimlash yo'li bilan aniqlanadi:

$$\Pi p = \frac{C_{\epsilon}}{Mx}, \quad (2.1)$$

bu erda, Πp - oqim ritmi;

S_v - sarflangan ish vaqti (soat, minut);

M_x - mahsulot hajmi (t., dona, mkvadrat)

Misol. Paxta tozalash korxonasida bir sutkada 400 shartli dona paxta tolasi toyi olingan bo'lsa, oqim ritmi Πp quyidagiga teng:

$$\Pi p = \frac{24 \times 60}{400} = 3,6 \quad \text{minut} \quad \text{bir} \quad \text{dona} \quad \text{toyni} \quad \text{ishlab} \quad \text{chiqarish}$$

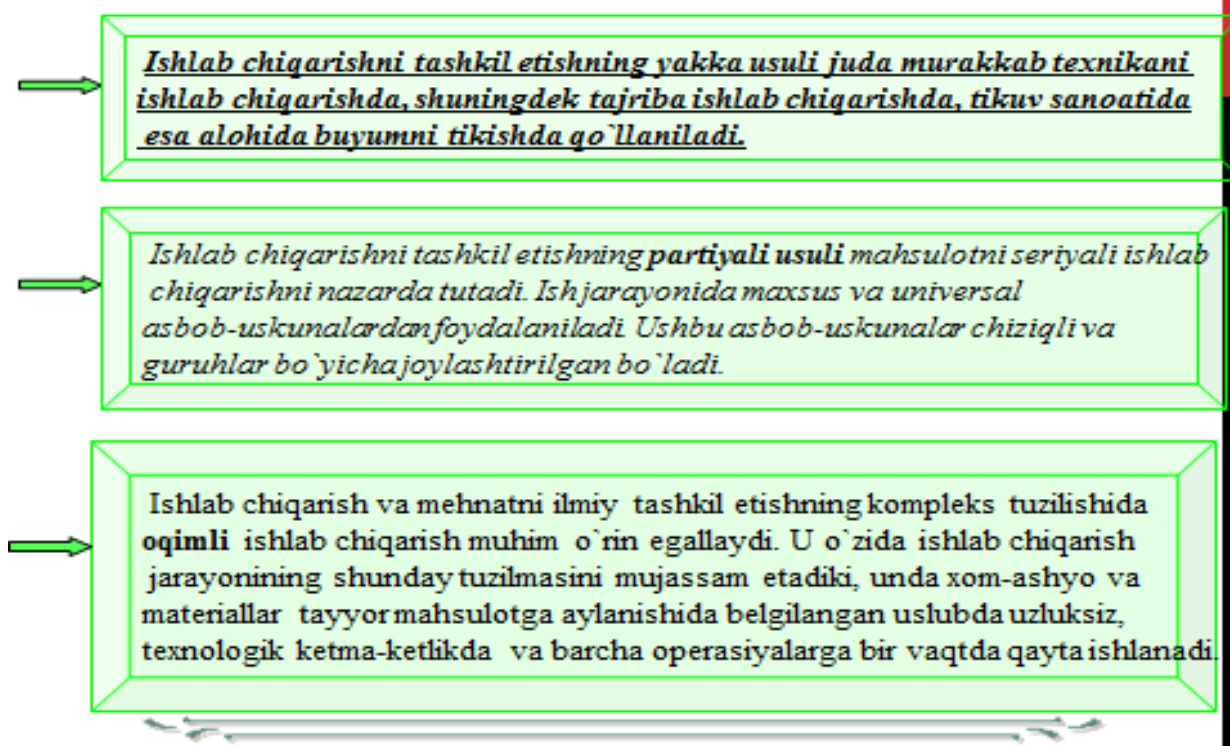
uchun sarf bo'lgan vaqt.

Ishlab chiqarish *bir maromdaligini* ta'minlash ishlab chiqarish jarayonini tashkil etishning samara beradigan omillaridan biri sanaladi. Ishning bir maromdaligi asbob-uskunalar to'liq yuklanishini; ulardan to'g'ri foydalanishni, zo'riqmasligini; mavjud barcha resurslardan oqilona foydalanishga imkon beradi.

Ish bir maromdaligini ta'minlash ishlab chiqarishning barcha bo'limlari: asosiy, yordamchi, xizmat ko'satuvchi bo'limlari uchun majburiydir.

Ishlab chiqarish jarayonini tashkil etish usullari. Sanoatda ishlab chiqarish jarayonining tashkil etish quyidagi usullarda amalga oshiriladi: **yakka, oqimli, partiyali.** Ushbu usullar bir-birlaridan ish joyining ixtisoslashtirilganlik darajasi, vaqt bo'yicha operatsiyalar qo'shilishi turlari, ishlab chiqarish jarayoni uzluksiz darajasi, sex va bo'limlar shakllanishi tamoyillari bo'yicha farqlanadi (2.5-rasm).

2.5. Ishlab chiqarish jarayonini tashkil etish usullari



2.5-rasm. Ishlab chiqarishni tashkil etish usullari

Ishlab chiqarishni tashkil etishning **yakka usuli** juda murakkab texnikani ishlab chiqarishda, shuningdek tajriba ishlab chiqarishda, tikuv sanoatida esa

alohida buyumni tikishda qo'llaniladi. Har bir buyum bir-biridan fasoni, ko'rinishi, o'lchami, mavsumbopligi, aholining turli guruhlariga mosligi, tikishda ishlatiladigin gazlamasi bilan farqlanib, o'zining texnologik va konstruktiv xususiyatlariga ega. Ishlab chiqarishning bu turiga atelelar va yakka tartibda buyurtma bilan kiyim tikuvchi ustaxonalar misol bo'la oladi.

Ishlab chiqarishni tashkil etishning **partiyali usuli** mahsulotni seriyali ishlab chiqarishni nazarda tutadi. Ish jarayonida maxsus va universal asbob-uskunalaridan foydalaniladi. Ushbu asbob-uskunalar chiziqli va guruhlar bo'yicha joylashtirilgan bo'ladi. Ishlab chiqarishni tashkil etishning ushbu usuli seriyali va kichik seriyali ishlab chiqarishlarda keng tarqalgan. Masalan, mashinasozlik korxonalarida detallarni tayyorlash jarayonida, paxta tozalash korxonalarida esa arra xo'jaligida ushbu usul qo'llaniladi.

Ishlab chiqarish va mehnatni ilmiy tashkil etishning kompleks tizimida **oqimli** ishlab chiqarish muhim o'rin egallaydi. U o'zida ishlab chiqarish jarayonining shunday tuzilmasini mujassam etadiki, unda xom-ashyo va materiallar tayyor mahsulotga aylanishida belgilangan uslubda uzluksiz, texnologik ketma-ketlikda va barcha operatsiyalarga bir vaqtda qayta ishlanadi. Oqimli ishlab chiqarishda texnologik jarayon bir xil taktda operatsiyalarga bo'linadi. Operatsiyalar taktlarini to'g'rilash jarayonning proporsional bo'lishligi uchun hamda operatsiyalar oralig'ida zahiralarini kamaytirish yoki umuman bo'lmasligini ta'minlash uchun zarur bo'ladi.

Oqimli ishlab chiqarishni tashkil etish bir qancha tayyorgarlik ishlarini olib borishni talab etadi. *Bu tadbirlar:* birinchi navbatda oqimli ishlab chiqarish uchun mahsulot turini aniqlash va ularni turlash; asosiy muomala texnologiya jarayonlari tartibini ishlab chiqish; ish joylarini rejalashtirish; ishlab chiqarishni takomillashtirish, transport jarayonlarini mexanizatsiyalashtirish, avtomatlashtirish va tabiiy jarayonlarni tezlashtirish kerak. Ishlab chiqarish oqimini tashkil etishni loyihalashda quyidagi *asosiy ko'rsatkichlarni* hisobga olish kerak:

- har bir ish joyida oqim ritmini ta'minlanishi;

- ishning tezlik darajasi;
- etakchi mashinalarni ish bilan to'la band qilishi darajasini yaxshilash;
- oqim yo'llaridagi mashinalar sonini ish joylaridagi ishchilar soniga moslashtirish;
- ish joylariga qarab topshiriqlarni belgilash;
- mehnat buyumlarning harakat marshrutlarini to'g'ri tashkil etish.

Ishlab chiqarish jarayonini tashkil etishning oqimli dasturida har bir ish joyi maxsus asbob-uskuna, moslama bilan ta'minlanadi. Asbob-uskunalar ketma-ket ravishda ishlab chiqarishni jarayoni bosqichlari bo'yicha joylashtiriladi. Mehnat predmetlarining bir agregatdan boshqasiga o'tilishi maxsus jarayonlararo transportlar (tasmali, shnekli yoki pnevmatik) yordamida amalga oshirildi.

Oqimli ishlab chiqarish chegaralangan nomenklaturadagi mahsulotlar ishlab chiqarishida va ommaviy tusda tashkil etilishi bilan ajralib turadi.

Paxtachilik ishlab chiqarishi oqimli ishlab chiqarish sanaladi, Ushbu jarayonda har bir agregat o'ziga xos alohida vazifasini bajaradi. Quritish barabanlari paxta xom-ashyosini quritib, undan namlikni ajratadi; tozalagichlar – mayda va yirik iflosliklardan tozalaydi; jinlar toladan chigitni ajratadi, linterlar chigitdagi kalta tolalarni ajratib oladi va hokazo. Barcha asbob- uskunalar bir-birlari bilan pnevmotransport yoki boshqa turdagi mexanik transportyorlar yordamida bog'langan.

Paxta tozalash korxonalarida chegaralangan nomenklaturadagi mahsulotlar (tola, chigit, momiq) ishlab chiqarilganligi bois, oqimli ishlab chiqarish tashkil etilgan bo'lib, ish joylariga maxsus asbob-uskunalar birlashtirilgan.

Paxtachilik ishlab chiqarishi uzluksiz oqimli ishlab chiqarish sanalib, unda barcha jarayonlar davomiyligi nuqtai nazaridan teng yoki takrorlanuvchidir. Ushbu jarayonda uzluksizlik darajasi juda yuqoridir. Oqimli ishlab chiqarishning oliy shakli - *avtomatik oqim* bo'lib, bunda bir butun majmuada texnologik asbob-uskunalar, transport uskunolari markaziy avtomatik nazorat tizimi hamda mehnat predmetlariga qayta ishlov berish va ular harakati jarayonlarini boshqarish

birlashtiriladi. So‘nggi yillarda paxta tozalash sanoatida keng miqyosda ixcham texnologiyalar qo‘llanilmoqda. Paxta xom-ashyosining dastlabki sifat ko‘rsatkichlariga (ifloslik va namlik darajasiga) qarab uni quritish va tozalashda ixcham texnologiya qo‘llanilmoqda, ya’ni ifloslik darajasi past bo‘lgan hollarda paxta barcha tozalash mashinalardan emas, balki kam mashinalardan o‘tkazib, shu orqali ortiqcha mexanik urilishlarning oldini olish natijasida tola sifatini saqlab qolishga erishiladi.

Oqimli ishlab chiqarish kompleks mexanizatsiyalashtirish va avtomatlashtirish uchun keng yo‘l ochib beradigan nisbatan ilg‘or va istiqbolli ishlab chiqarishni tashkil etish usuli hisoblanadi.

Yuqori hajmdagi ishlab chiqarishda ixtisoslashtirish darajasining yuksakligi, mehnatni tashkil etishning ilg‘orligi mehnat unumdorligi yuqori bo‘lishligini ta’minlaydi.

Oqimli ishlab chiqarishning iqtisodiy samaradorligi mahsulot tannarxi pasayishida ham ro‘y beradi. Transport jarayonlari davomiyligi kamaytirilishi oqibatida ishlab chiqarish siklining kamayishi, ishlab chiqarish maydonlari qisqartirilishi, omborlar sonining kaytirilishi oqibatida mahsulot ishlab chiqarish xrajatlari sezilarli pasaytiriladi va natijada korxona foydadorlik darajasi oshishi ta’minlanadi.

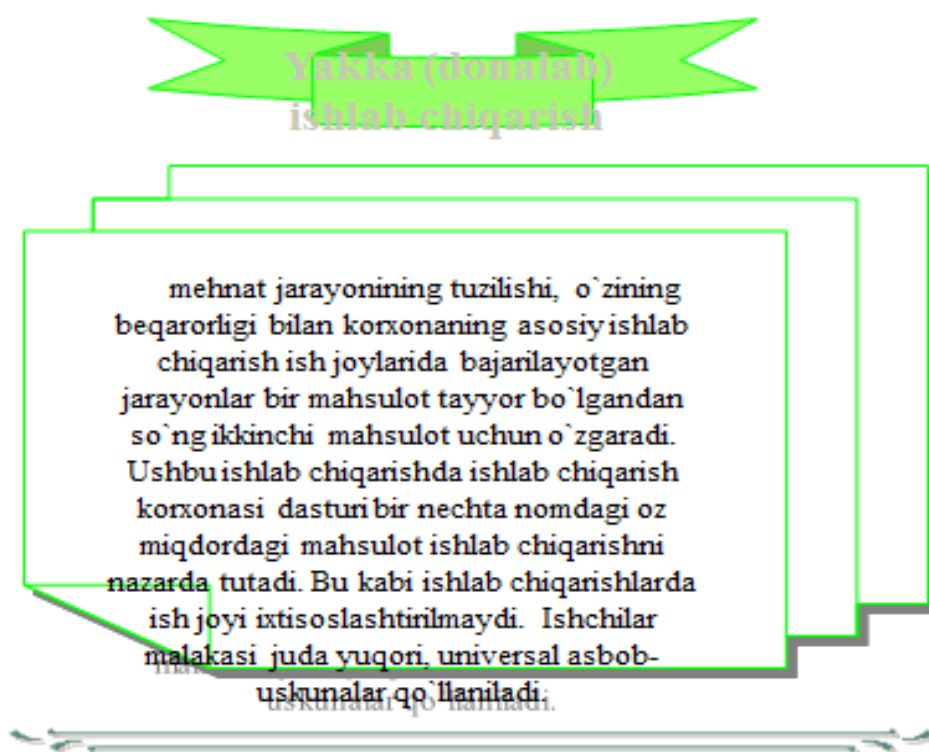
2.3. Ishlab chiqarishning tashkiliy turlari va ular tavsifi

Ishlab chiqarish tipi deb, mahsulot ishlab chiqarish hajmi, uning nomenklaturasi kengligi, ishlab chiqarilayotgan mahsulot muhimligini tavsiflaydigan tashkiliy, texnik va iqtisodiy xususiyatlar yig‘indisiga aytiladi.

Ixtisoslashtirish darajasiga, ishlab chiqarilayotgan mahsulotlarning turlari va miqdoriga qarab ishlab chiqarish bir necha turlarga – *yakka (donalab), seriyali va ommaviy* ishlab chiqarish turlariga bo‘linadi.

Yakka (donalab) ishlab chiqarish - mehnat jarayonining tuzilishi, o‘zining beqarorligi bilan korxonaning asosiy ishlab chiqarish ish joylarida bajarilayotgan

jarayonlar bir mahsulot tayyor bo'lgandan so'ng ikkinchi mahsulot uchun o'zgaradi. Ushbu ishlab chiqarishda ishlab chiqarish korxonasi dasturi bir nechta nomdagi oz miqdordagi mahsulot ishlab chiqarishni nazarda tutadi. Bu kabi ishlab chiqarishlarda ish joyi ixtisoslashtirilmaydi. Ishchilar malakasi juda yuqori, universal asbob-uskunalar qo'llaniladi (2.5-rasm).



2.5-rasm. Yakka (donalab) ishlab chiqarish

Seriyali ishlab chiqarish - bu ishlab chiqarish turida ma'lum vaqt oralig'ida bir xil mahsulotlarni qayta hajmda seriyali tayyorlash takrorlanadi. Masalan, "O'zbekxlopkomash" zavodi dastlab partiyalar bo'yicha 5-LP rusumli linterlarni, so'ngra siklonlarni, UXK rusumli seriyali paxta tozalagichlari ishlab chiqarishga ixtisoslashgan (2.6-rasm).

Ushbu ishlab chiqarish turida universal uskunalar bilan birgalikda maxsus uskunalar ham foydalaniladi.

Seriyali ishlab chiqarish sexlari ish joylari yakka ishlab chiqarishga qaraganda nisbatan yuqori ixtisoslashtirilgan. Ishchilar malakasi nisbatan tor, binobarin universal malakaga ega ishchilarga qaraganda ularni tayyorlash osondir.

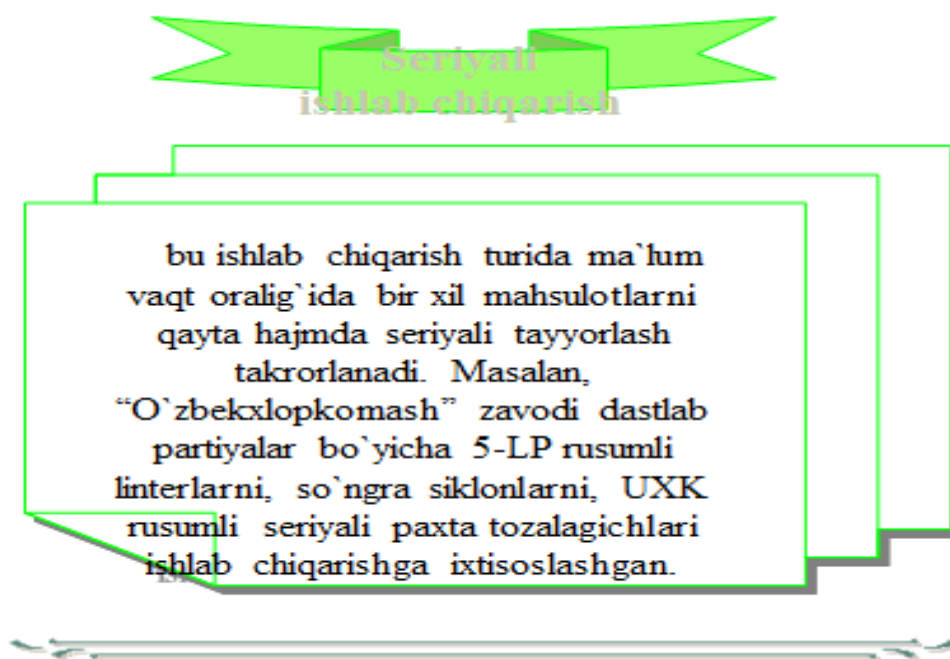
Bir ish joyiga biriktirilgan jarayon soni bilan tavsiflanuvchi seriyalash koeffitsienti qiymatiga muvofiq seriyali ishlab chiqarishning uchta turi mavjud:

20-40 va undan ortiq bo'lganlari- kichik seriyali;

5-20 ta bo'lganlari- o'rta seriyali;

3-5 ta bo'lganlari- yirik seriyali.

Seriyali ishlab chiqarishda ishlab chiqarish dasturi etarlicha doimiydir, asosiy ishlab chiqarishda ishtirok etuvchi asbob-uskunalar turi ozchilikni tashkil etadi. Ushbu ishlab chiqarishda soddalashtirish koeffitsienti yuqoridir.



2.6-rasm. Seriyali ishlab chiqarish

Ommaviy ishlab chiqarish - mehnat jarayonining davomiyligi va uning murakkabligi bilan farq qiladi. Bu erda bir xil mahsulot tayyorlashda har bir ish joyida, har ish kunida bir xil mehnat jarayoni takrorlanadi. Ommaviy ishlab

chiqaruvchi korxonalarda mahsulot turi chegaralangan, ishlab chiqarish hajmi esa juda yuqori bo‘ladi. Ushbu ishlab chiqarish turida texnologik jarayonni oqimli tashkil etishda shaklida keng miqyosda maxsus asbob-uskunalar qo‘llaniladi. Ishlab chiqarish turlarining texnik-iqtisodiy tavsiflari 2.1-jadvalda keltirilgan.

2.1-jadval

Ishlab chiqarish tiplari (ishlab chiqarishni tashkil etish shakllari) qiyosiy tavsifi

Ko‘rsatkichlar	Ommaviy ishlab chiqarish	Seriyali ishlab chiqarish	Yakka ishlab chiqaruvchi
Mahsulot nomenklaturasi	juda kam	chegaralangan	keng
Ishlab chiqarishni tashkil etish shakli	oqimni keng miqyosda qo‘llash	oqimdan foydalangan holda partiyali usul	ayrim bo‘limlarda partiyadan foydalanib yakka usul
Asbob-uskunalar maxsuslashtirilganlik darajasi	maxsus	maxsus, alohida bo‘limlarda universal	universal, alohida bo‘limlarda maxsus
Asbob-uskunalar joylashishi	ishlab chiqarish jarayoni bo‘yicha	aralash	alohida uskunalar guruhlari bo‘yicha
Maxsus instrument va moslamalardan foydalanish	keng	chegaralangan	kam hollarda
Kadrlar ixtisoslashtirishi	yuqori malakada tor	nisbatan keng	keng miqyosda universal ishchilar mehnatidan foydalaniladi

2.1-jadval ma’lumotlari shuni ko‘rsatadiki, ishlab chiqarish tiplari korxonalar ish faoliyati texnik-iqtisodiy ko‘rsatkichlariga sezilarli ta’sir ko‘rsatadi. Ishlab chiqarish qanchalik ommaviy tipga yaqin bo‘lsa, ushbu ishlab chiqarishda tannarx past bo‘ladi, ishlab chiqarish quvvatidan samarali foydalaniladi.

Paxta tozalash zavodi ommaviy ishlab chiqarish tipiga mansubdir. Unda chegaralangan komenklaturadagi, ya’ni paxta tolasi, paxta chigiti, momiq ,

tarkibida o'lik bo'lgan chiqindilar, tarkibida kalta tola bo'lgan chiqindilar ishlab chiqariladi.

Tayanch iboralar: *ishlab chiqarish jarayoni, mehnat predmeti, mehnat, mehnat vositasi, asosiy ishlab chiqarish, yordamchi ishlab chiqarish, xizmat ko'rsatuvchi jarayonlar, operatsiya, ish joyi, tamoyil, yakka usul, partiyali usul, oqimli ishlab chiqarish, ishlab chiqarish tashkiliy tiplari.*

O'z-o'zini tekshirish va nazorat qilish uchun savollar:

1. Ishlab chiqarish jarayoni deb nimaga aytiladi?
2. Mehnat predmeti nima?
3. Mehnatning mohiyatini aytib bering?
4. Ishlab chiqarish jarayoni qanday turlarga bo'linadi?
5. Ishlab chiqarish jarayonini tashkil etishning qanday tamoyillarini bilasiz?
6. Proporsionallik tamoyilining mohiyatini tushuntirib bering?
7. Oqim ritmi deganda nimani tushunasiz va u qanday hisoblanadi?
8. Ishlab chiqarishni tashkil etishning qanday usullarini bilasiz?
9. Ishlab chiqarishning tashkiliy tiplarini ayting?
10. Yakka (donalab) ishlab chiqarishning tavsifini mating?
11. Seriyali ishlab chiqarishning tavsifini ayting?
12. Ommaviy ishlab chiqarishning tavsifini ayting?

III BOB. KLASSTERLAR VA XOM ASHYO TA'MINOTI

3.1 Paxta-to'qimachilik klasterlarini tashkil etish asoslari

Klasterlarni tashkil etishdagi iqtisodiy muhit doirasi va uning holatini o'rganish shuni ko'rsatadiki, ishlab chiqarishni tashkil etishning ushb shakli so'nnggi vaqtlarda keng miqyosda amaliyotda qo'llanilmoqda. Umuman olganda, **klaster** – bu bog'lam sanaladi. Ishlab chiqarish sohasida esa klaster (cluster) – bu boshlang'ich xom ashyoni qayta ishlash orqali pirovard tayyor mahsulot ishlab chiqarishni o'z ichiga oladigan yaxlit texnologik jarayonni bilashtiruvchi korxonalarning ishlab chiqarish tizimidir. Ishlab chiqarish sohasiga klaster shaklini joriy etish tizimli samara deb ataluvchi alohida qismlarning integratsiya asosida butun tizimga birlashtirilishi natijasida faoliyat samaradorligi oshishini ta'minlaydi.

Xorijiy mamlakatlarda klasterlarni shakllantirish bo'yicha to'plangan tajribalari va amaliyoti quyidagi yo'nalishlar hisoblanadi.

Birinchi yo'nalish Italiya modeli (sanoat okruglari) hisoblanib, kichik korxonalarning eksportni kengaytirish borasida kuchli konsentratsiyasiga asoslangan, bozorga chiqish va uni egallashda o'zaro rasmiy yoki norasmiy hamjamiyat asosida yurituvchi ichki klasterlardir¹.

Ikkinchi yo'nalish sanoat klasterlari hisoblanib, ular konsentrik doiralar hosil qiluvchi (markazlashgan tashkilotlar) markaziy boshqaruv tizimiga ega klaster shakli hisoblanadi. Bu kabi sanoat klasterlari tarkibida ilmiy laboratoriyalar, ilmiyg'tadqiqot markazlari va oliy o'2uv yurtlari faoliyat yuritadi. Klasterlarni bunday shakllantirish YAponiya, Janubiy Koreya, Germaniya va Fransiya tajribalarida aks etgan. Ular xalqaro bozorlar uchun o'ta kuchli hamkorlik va yuqori darajada shakllantirilgan rasmiy ichki aloqalar mavjud. Innovatsion

¹ Becattini G. From marshall's to the Italian "Industrial Districts". A Brief Critical Reconstruction // Complexity and Industrial Clusters: Dynamics and Models in Theory and Practice / eds. A.Q.Curzio, M.Fortis. Heidelberg:Physica-verlag, 2002.

faoliyatning sochilib ketishi va chiziqli bog‘lanishning mavjud emasligi klasterlar shakllanishining bu kabi usuliga xos hisoblanadi. Har bir klaster ishtirokchisi tizimning boshqaruv apparatiga zanjirli aloqasi ta‘minlanadi va bu o‘zaro integratsiyani ta‘minlashga asosiy kalit hisoblanadi. Bunday klasterlarni tashkil etish jarayonida ko‘proq moliyaviy manbalarga tayanishi esa unga davlatning aralashuvi shart qilib qo‘yishi bilan birga, asosiy moliyaviy ta‘minotchisi sifatida qatnashishi rag‘batlantiradi². Klasterlarni shakllantirishning bunday usuli davlatning ko‘magi va moliyaviy mablag‘ning kattaligi uni tashkil etishning kuchsiz tomoni bo‘lsada, xalqaro bozorda amalakat raqobatbardoshligini oshirishning asosiy vositasi yoki strategiyasi sifatida qaraladi.

Uchinchi yo‘nalish sanoatlashtirish davriga xos hisoblanib, bunday klasterlash strategiyalaridan Skandinaviya, SHveysariya va AQSHda keng qo‘llanilgan. Ko‘proq spiral³ hosil qiluvchi klasterlash modelining asosiy yo‘nalishi innovatsiyalarni yaratishga urg‘u beradi va yaratilgan innovatsiyalarni klaster ishtirokchilariga sohib yuborish orqali raqobatbardoshlikni ta‘minlash asosiy maqsad hisoblanadi.

Klasterlarni shakllantirish bo‘yicha yuqorida bayon etilgan yo‘nalishlar O‘zbekiston sharoitida engil sanoat korxonalarining mavjud ahvoli va bozorda shakllangan raqobat muhiti holatidan kelib chiqib belgilanadi.

Paxta-to‘qimachilik klasterlari faoliyatining o‘ziga xos jihatlari quyidagilar sanaladi:

paxta-to‘qimachilik ishlab chiqarishi tashkilotchilari er, suv va boshqa resurslardan samarali hamda oqilona foydalanishga, hosildorlikni oshirishga va etishtiriladigan paxta xom ashyosining o‘z vaqtida yig‘ib-terib olinishiga ko‘maklashadi, shuningdek, uning chuqur qayta ishlanishini va yuqori qo‘shilgan qiymatga ega mahsulotlar ishlab chiqarishning ko‘paytirilishini ta‘minlaydi;

² Meier zu Ko‘ker G. Clusters in Germany. An Empirical Based Insight View on Emergence, Financing, Management and Competitiveness of the Most Innovative Clusters in Germany. Berlin: Institute for Innovation and Technology, 2009.

³ Модель «тройной спирали» как механизм инновационного развития региона / И.Ю. Пахомова // Научные ведомости Белгородского государственного университета. Серия: Экономика и Информатика. – 2012. – 37. – 1 (126) / том 22.

lizing asosida qishloq xo'jaligi texnikasi xarid qilish, mineral o'g'itlar, urug'lik, yoqilg'i-moylash materiallari, o'simliklarni kimyoviy himoya qilish vositalari va boshqa material resurslar etkazib berish bo'yicha fermer xo'jaliklari uchun nazarda tutilgan shartlar hamda tartib paxta-to'qimachilik ishlab chiqarishi tashkilotchilariga tatbiq etiladi;

paxta-to'qimachilik ishlab chiqarishi doirasida o'z ehtiyojlari uchun ishlab chiqarilgan paxta tolasi ixtiyoriy asosda sertifikatlanadi;

ishlab chiqarilgan paxta tolasining o'z ishlab chiqarish quvvatlari ehtiyojlaridan oshadigan hajmlari paxta-to'qimachilik ishlab chiqarishi tashkilotchilari tomonidan to'g'ridan-to'g'ri kontraktlar yoki birja savdolari orqali boshqa mahalliy iste'molchilarga sotiladi;

paxtadan olingan chigit paxta - to'qimachilik ishlab chiqarishi tashkilotchisi tomonidan mahsulotni qaytarish asosida yog'-moy korxonalariga, yog'-moy mahsulotini keyinchalik birja savdolari orqali realizatsiya qilish sharti bilan, qayta ishlangan chigit chiqindilari (shrot, sheluxa) esa to'g'ridan-to'g'ri shartnomalar bo'yicha birinchi navbatda, fermer xo'jaliklariga, shuningdek, boshqa mahalliy iste'molchilarga sotiladi;

qo'shimcha mahsulotlar (lint, o'lik paxta va boshqalar) paxta-to'qimachilik ishlab chiqarishi tashkilotchisi tomonidan mahalliy iste'molchilarga birja savdolari orqali sotiladi;

paxta-to'qimachilik ishlab chiqarishi tashkilotchisi tomonidan xarid qilinadigan paxta xom ashyosi narxi fermer xo'jaliklarining rentabelligi hisobga olinib, agrotexnologik xaritalar asosida shakllantiriladigan xarajatlardan kelib chiqqan holda shartnoma asosida belgilanadi va davlat ehtiyojlari uchun belgilangan narxlardan past bo'lmasligi lozim.

Paxta-to'qimachilik klasterlari ishtirok etuvchilari o'z faoliyatini tashkil etishida quyidagi vazifa va majburiyatlar yuklanadi:

fermer xo'jaliklariga paxta-to'qimachilik ishlab chiqarishining tegishli tashkilotchilari tomonidan kontraktatsiya shartnomasida nazarda tutilgan miqdorlarda va shartlar asosida avans beriladi;

paxta-to'qimachilik ishlab chiqarishi tashkilotchilari 2018 yil mobaynida paxta xom ashyosini etishtirish va ularga etkazib berishni moliyalashtirish uchun O'zbekiston Respublikasi Moliya vazirligi huzuridagi Qishloq xo'jaligini davlat tomonidan qo'llab-quvvatlash jamg'armasi mablag'lari hisobidan xizmat ko'rsatuvchi tijorat banklari orqali kreditlar ajratadi va ta'minot sifatida sug'urta polisi taqdim etadi;

paxta-to'qimachilik ishlab chiqarishi tashkilotchilariga Jamg'arma mablag'lari hisobidan ajratiladigan kreditlar miqdorlari paxta xom ashyosini etishtirish va etkazib berishni moliyalashtirish uchun davlat buyurtmasi doirasida paxta xom ashyosi sotadigan fermer xo'jaliklari uchun amaldagi shartlar inobatga olingan holda hisoblanadigan hisob-kitob ehtiyojining kamida 60 foizini tashkil qiladi;

paxta-to'qimachilik ishlab chiqarishi tashkilotchilariga kreditlar Jamg'arma mablag'lari hisobidan yiliga 3 foizdan ortiq bo'lmagan foiz stavkasi bo'yicha va davlat buyurtmasi doirasida paxta xom ashyosi sotadigan fermer xo'jaliklarini moliyalashtirish uchun nazarda tutilgan shartlar asosida ajratiladi;

fermer xo'jaliklari bilan xarid qilinadigan paxta xom ashyosi qiymatining 90 foizdan kam bo'lmagan miqdori bo'yicha yakuniy hisob-kitoblar paxta-to'qimachilik ishlab chiqarishi tashkilotchilari tomonidan 2018 yilning sentyabr oyidan boshlab dekabr oyigacha, qolgan qismi esa 2019 yilning 1 apreligacha amalga oshiriladi.

jamg'arma paxta-to'qimachilik tashkilotchilari uchun fermer xo'jaliklari tomonidan paxta xom ashyosi etishtirilishini moliyalashtirish bo'yicha amaldagi shartlarni qo'llagan holda, agrotexnik tadbirlarga muvofiq kredit liniyalari belgilangan tartibda hamda muddatlarda ochilishini ta'minlanishi vazifasi yuklatilgan.

paxta-to'qimachilik ishlab chiqarishi uchun paxta xom ashyosi etishtirish maqsadida ajratiladigan mablag'lar fermer xo'jaligining maxsus hisobraqamiga, shuningdek, paxta-to'qimachilik ishlab chiqarishlari tashkilotchilari bilan tuzilgan shartnomalar asosida paxta-to'qimachilik ishlab chiqarishlari tashkilotchilari,

moddiy-texnika resurslari etkazib beruvchilar va xizmatlar ko'rsatuvchi tashkilotlarga o'tkaziladi;

fermer xo'jaliklarining maxsus hisobraqamlariga tushadigan mablag'lardan yangi paxta xom ashyosi hosili etishtirish uchun faqat zarur tovarlar (ishlar, xizmatlar) xarid qilish uchun foydalanish mumkin va hisobraqamlar egalarining yangi hosilni etishtirish bilan bog'liq bo'lmagan ilgari yuzaga kelgan majburiyatlarini qoplashga yo'naltirilishi mumkin emas;

paxta xom ashyosini etishtirish va etkazib berishga doir qo'shimcha xarajatlar hamda fermer xo'jaliklari uchun qishloq xo'jaligi texnikasi xarid qilish xarajatlari paxta-to'qimachilik ishlab chiqarishi tashkilotchilari tomonidan o'z mablag'lari yoki tijorat banklarining to'qimachilik hamda tikuvchilik-trikotaj mahsulotlari etkazib berish bo'yicha eksport kontraktlari kafolati ostida ajratiladigan kreditlari hisobidan moliyalashtirilishi mumkin;

paxta-to'qimachilik ishlab chiqarishini tashkil etadigan paxta-to'qimachilik ishlab chiqarishi tashkilotchilari va fermer xo'jaliklari oladigan hamda ular tomonidan beriladigan, o'zlari ishlab chiqaradigan mahsulotlarni sotish bo'yicha oborotlar bilan bog'liq bo'lmagan pul mablag'lari va mulk, shuningdek, sof daromad taqsimoti soliq solinadigan ob'ektlar hisoblanmaydi.

paxta-to'qimachilik ishlab chiqarishi tashkilotchilariga hududlar sharoitlari, ekinlarni ilmiy asoslangan tarzda almashlab ekish, suv va resurslarni tejaydigan texnologiyalarni joriy etish, shuningdek, paxtaning tozaligiga rioya etilishini hisobga olgan holda, g'o'zaning seleksiya navlarini mustaqil ravishda joylashtirish huquqi berilgan.

«O'zpaxtasanoat» AJ paxta-to'qimachilik ishlab chiqarishi tashkilotchilari bilan paxta xom ashyosi etishtirish bo'yicha kontraktatsiya shartnomasi tuzgan fermer xo'jaliklariga belgilangan tartibda tasdiqlangan navlar hamda hajmlar bo'yicha chigit etkazib berilishi vazifasi yuklatilgan.

Bugungi kunda strategiyalarning bir nechta turlari mavjud, jumladan: samarani faoliyat ko'lamini hisobiga oshirish (tarmoq kuchlarini birlashtirish doirasida); jug'rofiy diversifikatsiya; vertikal integratsiya sharoitida iqtisodiy

xavfsizlikni ta'minlash va bozor tamoyillarini kuchaytirish; yangi texnologiyalar keng foydalanish va boshqalar.

Integratsiya strategiyalarni amalga oshirish vositalaridan biri bu uyg'unlashgan ko'rsatkichlar tizimini (Balanced ScoreCard, BSC) hisoblanadi. Ushbu strategiya shaklini Garvard Universiteti xuzuridagi Biznes maktab professori Robert Kaplan va boshqaruv masalalari bo'yicha amarikalik konsultant Devid Nortonlar 90-yillar boshida ishlab chiqishgan.

Uyg'unlashgan ko'rsatkichlar tizimi – bu korxonalar faoliyatining barcha, ya'ni ham moliyaviy, ham nomoliyaviy jihatlarini o'zida aks ettirgan optimal tanlab olingan ko'rsatkichlar bo'yicha korxona samaradorligini aniqlash va baholashgan asoslangan boshqaruv tizimidir⁴.

Robert Kaplan i Devid Norton tomonidan o'tkazilgan tadqiqotlar natijasida shunday xulosaga kelishdi, jumladan muvaffaqiyatli faoliyat yuritayotgan korxonalar uyg'unlashgan ko'rsatkichlar tizimi shakllantirishda kamida to'rtta omil:

- moliya;
- xaridorlar;
- ichki biznes jarayonlari;
- ta'lim va rivojlantirishni inobatga olishlari lozim.

Bizning fikrimizcha, yuqorida keltirilgan olimlar g'oyasi O'zbekistonda paxtachilik-to'qimachilik klasterlarni shakllantirish uchun muhim ilmiy va iqtisodiy asos sifatida qabul qilishimiz mumkin.

Shu nuqtai nazardan, milliy paxtachilik-to'qimachilik klasterlari uchun uyg'unlashgan ko'rsatkichlar tizimini ishlab chiqish quyidagi bosqichlarda amalga oshirish maqsadga muvofiq va 3.1-rasmda keltirilgan:

⁴ Kaplan, Robert S., and David Norton. Using the Balanced Scorecard as a Strategic Management System. Harvard Business Review 70, no. 1 (January–February 1996): pp.75–85.

1. Klaster modelini amalga oshirishga davlat, hududlar, xo‘jalik yuritish sub’ektlari tayyorligini baholash;



3.1-rasm. O‘zbekistonda paxtachilik-to‘qimachilik klasterlarini tashkil etish bosqichlari tasnifi

2. Paxtachilik-to‘qimachilik klasterning bosh maqsadini aniqlash;
3. Mahsulot ishlab chiqarish va sotish zanjirini shakllantirish;
4. Paxtachilik-to‘qimachilik klasterini rivojlantirishning strategik yo‘nalishlarini aniqlash.

Yuqorida sanab o‘tilgan bosqichlarni alohida tahlil qilib chiqamiz.

1. Klaster modelini amalga oshirishga davlat, hududlar, korxonalar tayyorligini baholash.

Shu o'rinda klaster tushunchasiga qisqacha to'xtalib o'tamiz, jumladan klasterlar sinergetik samarani oshirish uchun juda qulay vosita hisoblanadi, modomiki sinergiya odatda alohida elementlarning etarli darajadagi integratsiyasi tizimida vujudga keladi.

Bunday sharoitda senergetik samara asosi – bu elementlarning optimal uyg'unlashuvi, o'zaro aloqalar samaradorligi va tizim elementlari sifati hisoblanadi⁵.

Shuni alohida ta'kidlash joizki, korxona qanchalik katta bo'lsa u sinergiyani joriy qilish bo'yicha imkoniyatlari yuqori bo'ladi va ularda iqtisodiy samaradorlikni oshirish yo'llari ko'payadi⁶.

Umuman olib qaraganda, bugungi kunda klasterlarni tashkil etish bo'yicha davlat tomonidan barcha huquqiy, tashkiliy-iqtisodiy shart-sharoitlar yaratilgan. Hududlarda esa, paxta xom ashyosini etishtirish va uni qayta ishlash bo'yicha faoliyat yuritayotgan xo'jalik yuritish su'bektlari etarli salohiyatga ega. Demak, ushbu xo'jalik yuritish sub'ektlar faoliyatini uyg'unlashtirish imkoniyati mavjud va buni bizning fikrimizcha klaster modeli asosida amalga oshirish maqsadga muvofiq.

2. Paxtachilik-to'qimachilik klasterning bosh maqsadini aniqlash.

Paxtachilik-to'qimachilik klasterlarning bosh maqsadi zamonaviy to'qimachilik sanoatini shakllantirish, paxta xomashyosini etishtirishda samarali usullarni joriy qilish, respublikada birlamchi (paxta xom ashyosini qayta ishlash) va chuqur (paxta tolasini qayta ishlash) qayta ishlovchi korxonalar bilan paxta xomashyosini etishtiruvchi fermer xo'jaliklarining uzviy bog'liqligini ta'minlash, ushbu jarayonlarga xorijiy investitsiyalarni jalb qilishni rag'batlantirish, qishloq

⁵Бушуева М. А. Синергия в кластере Интернет-журнал «НАУКОВЕДЕНИЕ» №4 2012. – С. 1-6.

⁶ Хасанова Г.Ф., Буренина И.В. Синергия как метод повышения эффективности деятельности компании / Уфимский государственный нефтяной технический университет // Электронный научный журнал «Нефтегазовое дело» - Уфа, 2011. – № 6.

xo'jaligi hamda ushbu sohada mehnat unumdorligi va ish haqini oshirish hisoblanadi.

3. Mahsulot ishlab chiqarish va sotish zanjirini shakllantirish.

Ushbu bosqichda asosiy xo'jalik yuritish sub'ektlari bu paxta xomashyosini etishtiruvchilar (fermer xo'jaliklari), birlamchi qayta ishlash (paxta xomashyosini qayta ishlovchi korxonalar) va chuqur qayta ishlash (to'qimachilik sanoati korxonalari) korxonalar hisoblanadi.

Bugungi kunda ushbu xo'jalik yuritish sub'ektlari ichida asosan to'qimachilik sanoati korxonalari iqtisodiy jihatdan barqaror hisoblanadi. SHu nuqtai nazardan ushbu uchta xo'jalik yuritish sub'ektlari faoliyatini uzviy bog'lash va uyg'unlashtirish yuqori iqtisodiy samaradorlikka olib keladi.

Shu bilan bir qatorda, ular ayrim resurslar bilan ta'minlash, ta'lim va innovatsiya yo'nalishida qo'llab-quvvatlash uchun bezash va boshqa butlovchi qismlarni etkazib beruvchi firmalar, o'quv va innovatsiya markazlari bilan o'zaro integratsiya asosida faoliyat yuritish maqsadga muvofiq. So'nggi bo'g'in bu iste'mol bozorlari bo'lib, bunda asosiy e'tibor tashqi bozorga qaratiladi. Bunda johon to'qimachlik bozorida o'zbek milliy mahsulotlari ulushini oshirish va raqobatbardoshligini ta'minlashga asosiy e'tibor qaratiladi.

4. Paxtachilik-to'qimachilik klasterini rivojlantirishning strategik yo'nalishlarini aniqlash.

Ushbu bosqich yuqorida keltirilgan bosqichlarni davomiy qismi bo'lib bunda O'zbekistonda paxtachilik-to'qimachilik klasterlarini rivojlantirishning asosiy mexanizmlari va chora-tadbirlarini quyidagi yo'nalishlar bo'yicha aks ettiradi:

- iste'molchilar va ishlab chiqaruvchilar o'rtasidagi ishlab chiqarish integratsiyasi;
- ishlab chiqarishni modernizatsiya qilish va mehnat unumdorligini oshirish;
- texnik va texnologik jarayonlarni shakllantirish;

– ichki to‘qimachilik mahsulotlari bozorini himoya qilish mexanizmlarini optimallashtirish va boshqalar.

Yuqorida keltirilgan bosqichlar va ularni amalga oshirishda quyidagi omillar va ularning barqarorligini ta’minlash chora-tadbirlariga alohida e’tibor qaratish lozim (3.2-rasm). Jumladan:



3.2-rasm. Paxtachilik-to‘qimachilik klasterlarini tashkil etish omillari va ularning barqarorligini ta’minlash chora-tadbirlari

– moliyaviy omil – uning asosiy maqsadi foydani oshirish, xarajatlarni kamaytirish, ichki va jahon to‘qimachilik bozoridagi ulushini oshirish;

– xaridorlar omili – uning asosiy maqsadi xaridorlarni qanoatlantirish, mavjud xaridorlarni saqlab qolish va yangi ishbilarmonlar bilan aloqalarni mustahkamlash;

– ichki ishbilarmonlik muhiti omili – ishlab chiqarish quvvatlarni oshirish, zamonaviy va ilg‘or asbob-uskunalarni sotib olish, mahsulot tarkibi va assortimentini kengaytirish;

– ta’lim va kadrlar salohiyatini oshirish omili – mavjud mehnat kollektivini saqlab qolish, mehnat unumdorligi va ish haqini oshirish, ishchi xodimlarning o‘z ishidan qanoatlanish darajasini oshirish.

Bizning fikrimizcha, paxtachilik-to‘qimachilik klasterlarini tashkil etish maqsadlariga erishganlikni baholash uchun quyidagi ko‘rsatkichlardan foydalanishni taklif etamiz va u 3.3-rasmda keltirilgan:



3.3-rasm. Paxtachilik-to‘qimachilik klasterlarini tashkil etish maqsadlariga erishganlikni baholash ko‘rsatkichlari

monetary factor by 'yicha:

- foydani oshirish – sof foyda;
- xarajatlarni kamaytirish – sotilgan mahsulot hajmida xarajatlar ulushi, 1 so‘m sotilgan mahsulot uchun xarajatlar;

- ichki va johon to‘qimachilik bozoridagi ulushining ortishi – mahsulot sotishdan olingan daromad;

xaridorlar omili bo‘yicha:

- sotilgan mahsulot hajmi va mahsulot sotishdan olingan daromad;

ichki ishbilarmonlik muhiti:

- zamonaviy va ilg‘or asbob-uskunalarni sotib olish – asosiy vositalarning balans qiymati;

- xarajatlarni boshqarish bo‘yicha zamonaviy tizimni joriy qilish – mahsulot tannarxida operatsion xarajatlar ulushi;

- mahsulot tarkibi va assortimenti kengaytirish – mahsulot turlarining yangilanish tezligi;

ta’lim va kadrlar salohiyatini oshirish:

- mavjud mehnat kollektivini saqlab qolish – ishchilar soni;

- mehnat unumdorligi va ish haqini oshirish – 1 ishchiga to‘g‘ri keladigan ishlab chiqarilgan mahsulot hajmi, o‘rtacha ish haqi miqdori;

- ishchi xodimlarning o‘z ishidan qanoatlanish darajasini oshirish – ishlab chiqarishda yuz bergan nohush xodisalar soni.

Ma’lumki, yuqorida keltirilgan paxtachilik-to‘qimachilik klasterlarni tashkil qilishning ilmiy jihatlar va tashkiliy-iqtisodiy mexanizmlari asosida joriy yilda O‘zbekistonda paxtachilik-to‘qimachilik klasterlarini tashkil etish bo‘yicha bir qator huquqiy-me’yoriy hujjatlar qabul qilindi. Jumladan:

– O‘zbekiston Respublikasi Prezidentining 2017 yil 19 maydagi “Buxoro viloyatida zamonaviy paxtachilik-to‘qimachilik klasterini barpo etish chora-tadbirlari to‘g‘risida” PQ-2978-sonli Qarori;

– O‘zbekiston Respublikasi Prezidentining 2017 yil 15 sentyabrdagi “Sirdaryo viloyatida zamonaviy paxtachilik-to‘qimachilik klasterini tashkil etish chora-tadbirlari to‘g‘risida” PQ-3279-sonli Qarori;

– “O‘zbekiston Respublikasida paxtachilik-to‘qimachilik klasterlarini tashkil etish konsepsiyasi” loyihasi ishlab chiqildi va bugungi kunda muhokama qilinmoqda.

Umuman olganda, O‘zbekistonda paxtachilik-to‘qimachilik klasterlarini tashkil etish paxta xom ashyosini etishtirishdan boshlab, chuqur qayta ishlash asosida tayyor to‘qimachilik mahsulotlari ishlab chiqarish va ushbu mahsulotlar bilan ichki bozor talabini to‘liq qondirish va johon to‘qimachilik bozoriga jadal kirib borish imkoniyatini yaratadi. SHuningdek, qishloq joylarda zamonaviy ish o‘rinlari yaratiladi va aholi daromadlari oshishi hisobiga ularning turmush darajasini keskin yaxshilanadi.

Paxta-to‘qimachilik klasterlarini tashkil etish holati. Respublikamizda paxta xom ashyosi miqdorining kamaytirilishi hamda unga chuqur qayta ishlashni tashkil etish maqsadida paxta-to‘qimachilik klasterlarini tashkil etishga e‘tibor qaratildi.

O‘zbekiston Respublikasi Vazirlar Mahkamasining 2017 yil 25 martdagi 158-sonli «Navoiy viloyati Qiziltepa tumanida tajriba tariqasida paxta xom ashyosini chuqur qayta ishlashni tashkil etish chora-tadbirlari to‘g‘risida» qaroriga muvofiq respublikada qayta ishlovchi korxonalar bilan fermer xo‘jaliklarining uzviy bog‘liqligini ta‘minlash orqali paxta xom ashyosini chuqur qayta ishlashni tashkil etish, qishloq joylarda engil sanoat tarmog‘ini yanada rivojlantirish uchun Navoiy viloyati Qiziltepa tumanida tajriba maydonlarini kengaytirish maqsadida «Navoiy viloyati Qiziltepa tumanida tajriba tariqasida paxta xom ashyosini chuqur qayta ishlashni tashkil etish yo‘lga qo‘yildi.

O‘zbekiston Respublikasi Prezidentining 2017 yil 15 sentyabrdagi PQ-3279-sonli «Sirdaryo viloyatida zamonaviy paxtachilik-to‘qimachilik klasterini tashkil etish chora-tadbirlari to‘g‘risida»gi qaroriga muvofiq Sirdaryo viloyatida zamonaviy paxtachilik-to‘qimachilik klasterini tashkil etish yo‘lga qo‘yildi.

Buxoro viloyatida paxta-to‘qimachilik klasterini tuzish loyihasi quyidagi bosqichlardan tashkil topgan:

Birinchi bosqich – Agrar. Paxta xom ashyosini etishtirish bosqichi. Paxta xom ashyosini etishtirishning asosiy bosqichlari:

- **Erni tayyorlash:** erni lazer rejalash uskunasi yordamida loyihalash;
- **G‘o‘zani ekish:** maxsus issiqxonalarda ko‘chatlar etishtirish va uni er maydoniga ekish, bu esa o‘z navbatida paxta xom ashyosi pishish muddatini 15-30 kunga qisqartiradi;
- **G‘o‘zaga ishlov berishdagi agrotexnik tadbirlar:**

Er mahsuldorligini oshirish maqsadida har bir hududda agrokimyo meliorativ xaritasi tuziladi va ushbu xaritaga muvofiq mineral o‘g‘itlar beriladi.

Birinchi sug‘orish bosqichida 2000 ga er progressiv – tomchilab sug‘orish usulidan foydalanish. Bu esa o‘z navbatida quyidagi imkoniyatlarni yaratadi:

3.1-jadval

2018 yilda paxta-to‘qimachilik ishlab chiqarishi tashkil etiladigan hududlar RO‘YXATI

T/r	Mintaqa, tuman	Paxta-to‘qimachilik ishlab chiqarishining tashkilotchilari	Er maydoni, ga	Xizmat ko‘rsatuvchi bank
1.	Qoraqalpog‘iston Respublikasi, Ellikqal’a tumani	«Boston klaster» MCHJ, «Xorazm teks» MCHJ	11 700	«O‘zmilliybank»
2.	Andijon viloyati, Qo‘rg‘ontepa tumani	«Khantex Group» MCHJ va «Khantex Agro Servis» MCHJ	9 225	«O‘zmilliybank»
3.	Andijon viloyati, Baliqchi tumani	«Digital Prime Textile» MCHJ	10 400	«O‘zsanoatqurilishbank»
3 ¹ .	Buxoro viloyati, Romitan tumani	«Bukhara cotton textile cluster AGROKOMPLEKS» XK MCHJ	7450	Asakabank
4.	Jizzax viloyati, SH.Rashidov tumani	«Hayotbek tekstil» MCHJ	3 500	«Asaka» banki
5.	Qashqadaryo viloyati, Mirishkor tumani; Surxondaryo viloyati, Angor tumani	«G‘uzor Tekstil Impeks» MCHJ	13 500	«O‘zmilliybank»
6.	Namangan viloyati, Uchqo‘rg‘on tumani	«Textile Finance Namangan» MCH JXK	9 836	Ipoteka bank, Infin bank

T/r	Mintaqa, tuman	Paxta-to'qimachilik ishlab chiqarishining tashkilotchilari	Er maydoni, ga	Xizmat ko'rsatuvchi bank
7.	Navoiy viloyati, Navbahor va Konimex tumanlari	«Navbahor tekstil» MCHJ	8 422	«Asaka» banki
8.	Navoiy viloyati, Xatirchi, Qiziltepa va Karmana tumanlari	«Baxt tekstil» MCHJ va «Baxt Navoiy» MCHJ (Vazirlar Mahkamasining 2017 yil 25 martdagi 158-son qaroriga muvofiq Qiziltepa tumanida ajratilgan 10 ming gektar erni hisobga olgan holda)	25 378	«O'zmilliybank»
9.	Samarqand viloyati, Narpay tumani	«Marokand Sifat» MCHJ	7 000	«O'zmilliybank»
10.	Surxondaryo viloyati, SHerobod tumani	«SHerobod tekstilinvest» MCHJ, «Surxonteks» MCHJ	11 810	«O'zmilliybank»
10 ¹ .	Sirdaryo viloyati, Mirzaobod, Xovos tumanlari	«Bek cluster» MCHJ qo'shma korxonasi tarkibiga kiruvchi «Mirzaobod universal trade cluster» xususiy korxonasi	16 500	Asakabank
11.	Toshkent viloyati, Oqqo'rg'on tumani	«Abc Oqqo'rg'on Agro Classter» MCHJ	13 700	«Agrobank»
12.	Farg'ona viloyati, Rishton tumani	«Rus O'zbekteks» MCHJ	6 800	«O'zmilliybank»
13.	Xorazm viloyati, SHovot tumani	«Textile Finance Khorezm» MCH JXK	9 630	Ipoteka-bank, Infin bank
Jami			140 901	

- mavjud holda 1 ga er sug'orilishida 850 kg azot, 150 kg fosfor, 100 kg kaliy o'g'iti ishlatiladi. Yangi sug'orish usulini qo'llashda esa ushbu mineral o'g'itlar sarfi quyidagi miqdorda bo'ladi: 250 kg azot, 150 kg fosfor, 50 kg kaliy. Bunda mavjud holatdagi mineral o'g'itlar o'zlashtirilishining 30-35 % darajasi 90-95 % ni tashkil etadi, hosildorlik esa 30-50 % gacha oshirilishi ta'minlanadi.

50 km betonlashtirish va 430 km beton lotoklar o'rnatilishi natijasida 30-40 % suv resursi tejaldi.

- **Hosilni yig'ish: mexanizatsiyalashgan hosilni yig'ish usuliga asosiy e'tibor qaratiladi.**

Ikkinchi bosqich – paxta xom ashyosiga dastlabki qayta ishlov berish, paxta chigitiga keyingi ishlov berish natijasida chorvachilik majmuasi va issiqxona xo'jaligi mahsulotlarini etishtirish. Paxta xom ashyosiga dastlabki qayta ishlov berishda zamonaviy uskunalardan foydalaniladi.

4160 tonna paxta chigitini qayta ishlash natijasida iste'mol bozoriga yog'moy va boshqa mahsulot turlari etkazish, **shrot va sheluxalardan** o'z chorvachilik majmualaridan foydalanish orqali 6000 bosh yirik shoxli qoramollar boqiladi. CHorvachilik majmuasida **sut** mahsulotlariga qayta ishlash natijasida **sariyog', kefir, tvorog, muzqaymoq, quruq sut** va boshqa mahsulotlar; go'shtni qayta ishlash natijasida esa **kolbasa, sosiska, go'shtli konserva** mahsulotlari ishlab chiqarilishi yo'lga qo'yiladi.

Uchinchi bosqich – yuqori qo'shilgan qiymat yaratuvchi pirovard mahsulotlar yaratish uchun zamonaviy texnologiyalar (Germaniya, Yaponiya va boshqalar) qo'llash natijasida ko'ylak, jinsi va trikotaj mahsulotlarini ishlab chiqarish. Tikuv buyumlarining yangi modellarni yaratish uchun yaqin va uzoq xorij mamlakatlarining etuk dizaynerlari jalb etiladi.

3.2 Innovatsion texnologiyalar samaradorligi

Innovatsiyalar va innovatsion boshqaruvga nisbatan oshirilgan e'tibor hozirgi jamiyatning hayotining o'zi tomonidan talab qilinadi, axir innovatsion jarayonlarni yangi mahsulotlar va yangi texnikada ro'yobga chiqishi uning sotsial – iqtisodiy rivojlanishining asosi bo'ladi.

Innovatsion jarayon innovatsion o'zgarishlarni tayyorlash va amalga oshirishdan iborat bo'ladi va yagona bir butunni tashkil qiluvchi o'zaro bog'langan pallalardan tashkil topgan. Bu jarayonning natijasida amalga oshirilgan o'zgarish natijasida innovatsiya paydo bo'ladi. Innovatsion jarayonni amalga oshirish uchun diffuziya – yangi sharoitlar va qo'llash joylarda bir marta o'zlashtirib va

foydalanib bo'lingan innovatsiyalarni vaqtda tarqatish juda katta ahamiyatga ega. Innovatsion jarayon davraviy xarakterga ega, buni iqtisodiyotni tashkil qilish va boshqarishning ixcham tizimlarini ishlab chiqishda hisobga olish zarur.

Jahon iqtisodiy adabiyotlarida **“innovatsiya”** salohiyatli ilmiy – texnik taraqqiyot (ITT)ni haqiqiy, yangi mahsulotlar va texnologiyalarda ro'yobga chiqarish jarayoni sifatida talqin qilinadi. Bizning mamlakatimizda yangilik kiritishlar muammolari ko'p yillar davomida ilmiy – texnik taraqqiyotning iqtisodiy tadqiqotlari doirasida ishlab chiqilgan.

Innovatsiyalarning amaliyotga qo'llash o'zgarishlarni o'ziga xos mazmunini tashkil qiladilar, o'zgarishlar vazifasi esa innovatsion faoliyatning asosiy vazifasi bo'ladi.

Avstriyalik olim Y. Shumpeter tomonidan beshta tipik o'zgarishlar ajratilgan:

- 1) yangi texnika, yangi texnologik jarayonlar va ishlab chiqarishni yangi bozor ta'minotidan foydalanish (oldi - sotdi);
- 2) yangi xususiyatlarga ega ma'lumotlarni tadbiq etish;
- 3) yangi xom ashyodan foydalanish;
- 4) ishlab chiqarish va uning moddiy – texnik ta'minotini tashkil qilishdagi o'zgarishlar;
- 5) yangi sotish bozorlarini paydo bo'lishi.

Bu qoidalar Y. Shumpeter tomonidan 1911 yildayoq shakllantirilgan. Keyinroq, o'tgan asrning 30 – yillarida u innovatsiya tushunchasini, uni iste'mol tovarlarining yangi turlari, yangi ishlab chiqarish va texnik vositalar, bozorlar tashkiliy shakllarini sanoatga tadbiq etish va ularda foydalanish maqsadidagi o'zgarish sifatida talqin etgan holda kiritgan. Ba'zida innovatsiyaga jarayonli tizim sifatida qaraladi, shuning bilan yangilik kiritishni vaqtda rivojlanishi va yaqqol aks ettirilgan bosqichliligi tan olinadi.

Bozor iqtisodiyoti sharoitlarda innovatsiyalarni bayon qilish metodologiyasi xalqaro standartlarga asoslanadi. Fan va innovatsiyalar haqidagi axborotlarni to'plash, ishlab chiqish va tahlil qilish bo'yicha ishlarni muvofiqlashtirish uchun

Iqtisodiy hamkorlik va taraqqiyot tashkiloti (OESR) doirasida fan va texnika ko'rsatkichlari bo'yicha milliy ekspertlar guruhi tashkil qilingan.

Texnologik innovatsiyalar haqidagi ma'lumotlarni to'plash uslubiyoti 1992 yilda Oslo shahri (Norvegiya)da qabul qilingan tavsiyalarga asoslanadi. U "Oslo qo'llanmasi" nomini olgan.

Xalqaro standartlarga muvofiq innovatsiya bozorga tadbiq etilgan yangi yoki takomillashtirilgan mahsulot yoki amaliy faoliyatda foydalanilayotgan yangi yoki takomillashtirilgan texnologik jarayon yoxud sotsial xizmatlarga yangicha yondashish ko'rinishida ro'yobga chiqqan innovatsion faoliyatning yakuniy natijasi sifatida belgilanadi.

Innovatsion boshqaruv g'oyatda murakkabdir. Innovatsion jarayonlarning rivojlanishi qonuniyatlarini tahlil qilish uchun innovatsion menejerlar bo'lgan mutaxassislar zarur, ular yangilik kiritishlarning har xil tashkiliy – iqtisodiy jihatlari bilan shug'ullanadilar. Ularning innovatsiyalarni boshqarishdagi asosiy vazifasi – innovatsion jarayonni ilgari surish, ehtimol bo'lgan to'siqlarni bashorat qilish va ularni bartaraf qilish yo'llarini belgilashdir.

Bozor iqtisodiyoti uchun yangilangan mahsulotlardan mansabdor bo'lgan mustaqil firmalarning raqobati, raqobatlashuvchi yangiliklar bozorning mavjudligi xosdir.

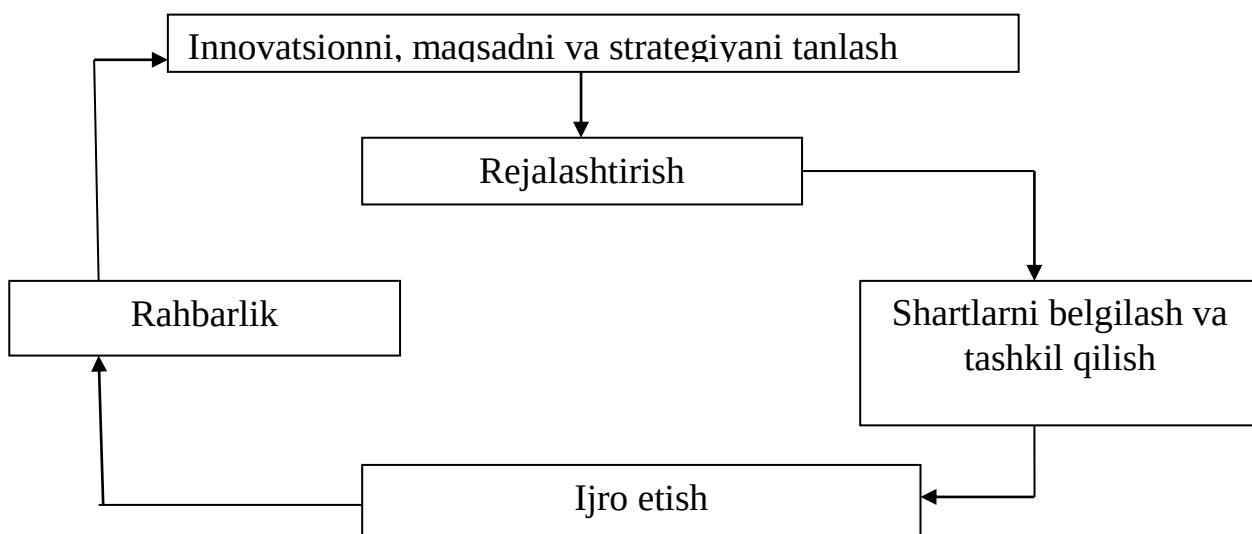
Buyuk kompaniyalar muvaffaqiyatlarining ko'p sonli tarixi bundan darak beradi. SHu sababli yangilik kiritishlarning bozorli tanlovi mavjud, unda innovatsion menejerlar ishtirok etadilar.

Innovatsion menejerlar ijodiy jamoalarni tashkil qila turib, yangiliklarni qidirib topish va tarqatish, ilmiy tadqiqotlar va ishlamalarga buyurtmalar portfelini shakllantirish bilan shug'ullangan holda, har xil tashkiliy tuzilmalar (fanlar akademiyasi, OO'Yu, ilmiy jamiyatlar, tadqiqot tashkilotlari, konstruktorlik byurolari, injiniring kompaniyalari va boshqalar)da harakat qilishlari mumkin. Ular ilmiy jamoalarni boshqaradilar, ilmiy tadqiqotlarni muvofiqlashtiradilar. Bularni barchasi innovatsion boshqaruvchilar malakasi oldiga yuqori talablarni qo'yadi: ular ilmiy texnik va iqtisodiy – psixologik salohiyatga, ham an'anaviy menejer va

ham tadqiqotchi olim sifatiga ega bo'lishlari, yangilik kiritishlarning samaradorligini baholash va innovatsiyalarni boshqarishga qodir malakali iqtisodchi bo'lishlari kerak.

Innovatsion jarayonni loyihalashning mohiyati va vazifalari.

Innovatsion jarayonlar, innovatsion faoliyati, bu faoliyat bilan band bo'lgan tashkiliy tuzilmalar va ularning holatini boshqarish tamoyillari, usullari va strategiyani tanlashda loyihalash davrining to'rtta bosqichi ajratiladi: rejalashtirish; shartlarni belgilash va tashkil qilish; ijro etish; rahbarlik (3.2-rasm).



3.1-rasm. Innovatsiyalarni loyihalashdagi bosqichlari

Davrning har bir bosqichida belgilangan vazifalar hal qilinadi. Birinchi bosqich – rejalashtirish bosqichida – strategiyani amalga oshirish rejasi tuziladi. Ikkinchisida – shartlar va tashkil qilish belgilanadi, ya'ni innovatsion davrning har xil pallalarini amalga oshirish uchun resurslarni belgilash, xodimlar oldiga vazifalarni qo'yish, ishni tashkil qilish ketadi. Ijro etish bosqichida tekshirishlar va ishlab chiqishlar bajariladi, reja amalga oshiriladi. Rahbarlik bosqichi nazorat va tahlilni harakatlarga tuzatish, kiritish va tajriba to'plashni ko'zda tutadi. Bu erda innovatsion loyihalar, innovatsion boshqaruv qarorlari, yangiliklarni qo'llashning samaradorligi baholanadi.

Innovatsion jarayon (IJ) davriy xarakterga ega. IJ ni ifodalovchi faoliyat inson mehnatini taqsimlanishi natijasida ajralib chiqqan, bir birlaridan farqlanuvchi alohidagi vazifaviy, tashkiliy birliklarga bo‘linadi. IJ ning iqtisodiy va texnologik ta’siri faqat yangi mahsulotlar yoki texnologiyalarda qisman ro‘yobga chiqadi.⁷

U ancha ko‘proq yangi texnikani vujudga kelishining shart – sharoiti sifatida iqtisodiy va ilmiy – texnik salohiyati ko‘payishida namoyon bo‘ladi, ya’ni innovatsion tizim va uning tarkibiy elementlarining texnologik darajasi oshadi, shuning bilan innovatsiyalarga moyillik ham oshadi. Innovatsion jarayonni umumiy ko‘rinishda zanjirga ko‘rinishida yozish mumkin:

$$FT - AT - I - L - Q - O' - SICH - M - Sot, \quad (3.1)$$

bu erda FT va AT – fundamental va amaliy tadqiqotlar; I – ishlama; L – loyihalashtirish; Q – qurilish; O’ – o‘zlashtirish; SICH – sanoat ishlab chiqarish; M – marketing; Sot. – sotish.

Bu zanjirni tahlil qilish uchun uning har xil elementlari o‘rtasidagi teskari aloqa omillaridan abstraklashish (predmetlar va ular o‘rtasidagi munosabatlarning bir qator xususiyatlaridan ularning muhim alomatlarini ajratish maqsadida xayolan chalg‘imoq), FT – O’ davrasi uzunligini (u 10 yildan ko‘proq davom etishi mumkin) va pallalardan har biri (FT – AT; L - Q)ning nisbiy mustaqilligini hisobga olish zarur. Ilmiy faoliyat tushunchasi bilan bog‘liq fundamental (nazariy) tadqiqot har qanday innovatsion jarayonning boshlang‘ich bosqichi bo‘ladi. Albatta, davraning har bir alohida elementi fundamental tadqiqot bilan bog‘liq ilmiy faoliyat bilan to‘ldirilgan. SHu narsa xarakterliki, FT dan SICH gacha yangi mu’lumotlarning miqdori kamayib boradi. Bunda tadqiqot faoliyati borgan sari ko‘nikmalar, tajribalar va standartli usullar bilan almashib boradi.

Agar FT ning yakuniy natijasi haqida gap ketsa, unda faqat savol nazariyasi sohasidagi yangi, ajoyib, isbotlangan ma’lumotlar va axborotlarni olish va qayta

⁷ Управление инновациями. Пер. с англ. – М.: Альпина Бизнес Букс, 2008

ishlashga qaratilgan tadqiqot faoliyatini ajratish kerak. Nazariy tadqiqot bevosita aniq amaliy vazifalarni echish bilan bog'lanmagan, ammo xuddi uning o'zi innovatsion jarayonning poydevoridir. SHuning bilan birga nazariy tadqiqotlarning zarurligi amaliyotning ehtiyojlari va predmet haqidagi oldingi bilimlarning sintezi bilan asoslanishi mumkin.

Fundamental tadqiqotlar, qoidaga ko'ra, amaliy tadqiqotlarda ro'yobga chiqadilar, ammo bu narsa darhol sodir bo'lmaydi. Faqat ba'zi bir tadqiqotlar AT – I – L va h.k. ro'yobga chiqadilar. Fundamental tadqiqotlar mavzularining taxminan 90 % salbiy natijaga ega bo'lishi mumkin. Ijobiy natijaga ega qolgan 10 % dan hammasi ham amaliyotda qo'llanilmaydi. Axir fundamental tadqiqotning maqsadi – jarayon (masala nazariyasi)ni anglash va rivojlantirishdir.

Amaliy tadqiqotlar (AT) butunlay boshqa maqsadga qaratilganliklarga egalar. Bu “bilimlarni moddiy holat” ga keltirish, ularni ishlab chiqarish jarayonida o'zgartirish, yangi mahsulot, texnologik chizmalar va h.k. topshirishdir.

Ishlamalar natijasida yangi mashinalar (uskunalar)ning konstruksiyasi yaratiladi va jarayon loyihalashtirish (L), ko'rish, o'zlashtirish (O') va sanoat ishlab chiqarishi (SICH) pallalariga o'tadi. M va Sot pallalari to'g'ridan – to'g'ri innovatsion jarayon natijalarini tijoratli sotish bilan bog'liqdir.

Innovatsion maqsadlari. Firma strategik va operativ mustaqillikka ega, ishlab chiqarish hajmlari, ishlab chiqarilayotgan mahsulotning turlari texnologik va tashkiliy tuzilmani belgilaydi, bozordagi hulq va joylashish masalalarini hal qiladi.

U maqsadlar tizimiga ega, ular firma rivojlanishining tashqi muhiti va ichki ehtiyojlarining ta'siri bilan belgilanadi.

Korxona innovatsion faoliyatining uning ichki ehtiyojlari nuqtai nazaridan maqsadlari barcha ishlab chiqarish tizimlarini yangilash hisobiga ishlab chiqarishning samaradorligini oshirish, ilmiy, ilmiy – texnik, aqliy va iqtisodiy salohiyatlardan samarali foydalanish asosida korxona raqobat afzalliklarini ko'tarishdan iboratdir.

Sotsial maqsadlar xodimlar ish haqini oshirish, mehnat sharoitlarini yaxshilash va sotsial himoyalashni oshirishga qaratilgandir.

Innovatsion maqsadlar salohiyatini yangiliklarni ishlab chiqish, patentlashtirish va litsenziyalashtirish bo'yicha ishlarni o'tkazish, nou – xaular, yangi sanoat namunalari, tovar belgilari va h.k. xarid qilish bilan bog'liqdir.

Firmaning yangiliklarini tijoratlashtirish sohasidagi maqsadlari keyinchalik segmentini kengaytirish va yangi bozorlarga bostirib kirish bilan bozorda mustahkam holatni egallash uchun faol marketing tadqiqotlarini o'tkazishni o'z ichiga oladi.

Innovatsion maqsadlari innovatsion faoliyatni faollashtirish asosida tashkilotni o'sishi va rivojlanishi, yangi tovarlar va yangi texnologiyalarni bozor tomoniga faol harakatlantirish iqtisodiy taraqqiy etish va yangi bozorlarga bostirib kirishni faol o'sishi uchun ishlab chiqarishni yanada ixtisoslashtirish va har tomonlama rivojlantirish imkoniyatlaridan foydalanishdan iboratdir.

Tashkilotning taktik maqsadlari yangiliklarini ishlab chiqish, tadbiq etish va o'zlashtirish, korxonaga investitsiyalar kiritishni va moliyalashtirish, ixtisosni o'zgartirishga o'qitish, xodimlarni rag'batlantirish va mukofotlash, ITTKI va yangiliklarning ilmiy bazasi, boshqaruvning usullari va vazifalari, yo'llari va uslublarini takomillashtirishdan iboratdir.

Tashkilotning tarkibiy maqsadlari korxona tizimchalari: ishlab chiqarishlar, ITTKI, xodimlar, moliyalar, marketing va menejmentni muvofiq faoliyat yuritishi bilan bog'liqdir.

Innovatsion boshkarish maqsadlarini umumiy tasniflash quyidagi asosiy mezonlar bo'yicha o'tkaziladi:

- darajasi (strategik va taktik);
- muhit turlari (tashqi va ichki);
- mazmuni (iqtisodiy, sotsial, siyosiy, ilmiy, texnik, tashkiliy va h.k.);
- ustuvorligi (ustuvor, doimiy, an'anaviy, bir martali);
- harakatlanish muddati (uzoq muddatli, o'rtacha muddatli, qisqa muddatli);
- vazifaviy tuzilmalari (ishlab chiqarish, ITTKI, xodimlar, moliyalar, marketing, menejment);

- tashkilotning mavjud bo'lish davrasining bosqichlari (vujudga kelish, o'sish, balog'atga etish, pasayish va mavjud bo'lish davrasini tugallanishi).

Innovatsion loyiha samaradorligining tahlili. Innovatsionlarni boshqarishning asosida innovatsion faoliyat samaradorligini oshirish maqsadida belgilash yotadi.

Har qanday innovatsion loyihaning samaradorligini baholash innovatsion faoliyatida investitsiyalarning samaradorligini belgilashning yagona metodologik tamoyillari asosida quriladi.

Innovatsion loyiha samaradorligini tahlil qilish uchun uni amalga oshirish davridagi quyidagi uchta bosqichni ajratish muhimdir:

- investitsiya kiritishdan oldingi (bundan loyihadan oldingi tadqiqotlar, loyihani amalga oshirilishligini baholash o'tkaziladi, uni texnik-iqtisodiy asoslanishi tayyorlanadi);
- investitsiya kiritish;
- foydalanish (loyihaga muvofiq innovatsion faoliyatni amalga oshirish).

Innovatsion faoliyatni boshqarishga tizimli yondoshish investitsiyalarni kiritishdan oldingi bosqichda investitsion qarorlarning muqobil variantlarini ko'rib chiqish va tahlil qilishni ko'zda tutadi. Muqobillarning tahlili investitsion qarorlardagi xatolarning yuqori bahoga egaligi tufayli g'oyatda muhim, ular innovatsion loyihalardan foydalanish bosqichidayoq topiladilar. Bunday xatorlardan qochish-demak loyihaning yuqori samaradorligini ta'minlashdir.

Innovatsion loyihalarni boshqarishga tizimli yondoshish ularning tijorat tahlilini samaradorlikni tahlil qilishning boshqa turlari bilan uzviy to'ldirishni ko'zda tutadi. Shubhasiz, innovatsion loyihaning yuqori samaradorligini ta'minlash uchun uning ilmiy-texnik tahlili hal qiluvchi ahamiyatga ega bo'ladi, uni borishida loyiha ilmiy yangiligi darajasi, u tomonidan taklif qilinayotgan ilmiy-texnik qarorlarni zamonaviy ilmiy istiqbolligi va texnik asoslanishi tadqiqot qilinadi.

Inovatsion loyihalarni boshqarishga tizimli yondoshish nuqtai nazaridan sotsial tahlil ularning samaradorligini tahlil qilishda markaziy o‘rinni egallaydi. Innovatsion loyiha samaradorligi sotsial tahlilning maqsadlari va vazifalarga o‘ar xil sotsial guruhlar manfaatlarini loyiha natijalariga mosligini ta‘minlash bo‘yicha masalalarni tadqiqot qilish va choralarni ishlab chiqish bilan bog‘liqdir. Bunday moslik loyihaning etarlicha yuqori samaradorligiga erishish uchun zarurdir, chunki u loyihani aholi tomonidan qo‘llab-quvvatlanishini ta‘minlaydi. Loyiha maqsadlariga erishishni rag‘batlantiruvchi belgilangan sotsial guruhlarining ttasavvurlari va xulqiga ta‘sir ko‘rsatish mumkin bo‘ladi.

Agar loyihani ishlab chiqishda uning samaradorligining sotsial tahliliga etarlicha e‘tibor berilmasa, loyiha etarlicha keng sotsial qatlamlarga emas, balki loyihani ishlab chiqaruvchilarning o‘zlarining sotsial qadriyatlariga mo‘ljallantirilishi mumkin. Loyiha natijalari bo‘lajak iste‘molchilari guruhini boshidan bunday toraytirilishi odatda uning past samaradorligiga olib keladi.

Ko‘pgina hollarda turli - tuman sotsial omillar, manfaatlar va afzalliklarni hisobga olish loyihani ishlab chiqish va amalga oshirishga qo‘shimcha xarajatlarni talab qilishi mumkin. Innovatsion mahsulotlar, xizmatlar, texnologiyalarni amalga oshirish uchun do‘stona sotsial muhitni yaratish bilan bog‘liq bu xarajatlarning zarurligini baholash muhimdir.

Loyiha samaradorligining moliyaviy –iqtisodiy tahlili odatda uni ishlab chiqishning namunaviy ekspertiza qilishning yakunlovchi bosqichida o‘tkaziladi, ammo amalda u innovatsion loyiha samaradorligini butun tizimli tahlilining markaziy elementi bo‘ladi.

Loyihaning investitsiyalar kiritishdan oldingi bosqichida uning moliyaviy samaradorligini tahlil qilish va investitsion qaror qabul qilishda loyihaning kiruvchi va chiquvchi pul oqimlarining bashoratli miqdorini baholash va tenglashtirish muhimdir.

Boshqacha qilib aytganda, bu bosqichida loyihani “qora quti” sifatida ko‘rib chiqish, ya‘ni loyihaning tashqi tuzilishi va uni amalga oshirish mexanizmiga e‘tibor bermasdan kiruvchi pul oqimlari ()ya‘ni kerakli resurslar yoki loyihaning

xarajatlari qiymati ni loyihani chiquvchi pul oqimlari (ya'ni, ishlab chiqarish mahsulotlar qiymati yoki loyihaning foydalari, daromadlari bilan) baholash va tenglashtirish maqsadga muvofiqdir.

Investitsion faoliyat samaradorligini tahlil qilishda vaqt omilini hisobi.

Vaqt omili hisobi loyiha samaradorligini baholashning muhim tamoyillaridan biridir. Bu hisob pullarning vaqtdagi qiymati nazariyasi tushunchalariga asoslanadi, unga ko'ra bittagina pul summasi vaqtda joriy paytga nisbatan, masalan, inflyasiya, pul mablag'laridan muqobil foydalanish imkoniyatlari (pulni innovatsion loyihaga kiritmaslik, balki bankka qo'yish mumkin va ularning qiymati vaqt davomida o'zgaradi), ushbu ob'ektga investitsilar kiritish bilan bog'liq xatarlar va noaniqlilik va boshqa sabablar tufayli har xil qiymatga ega bo'lishlari mumkin.

Investitsion qarorni qabul qilishda vaqtning har xil davrlarida amalga oshirilgan xarajatlar va foydalarni tenglashtirishni bilish, ya'ni bo'lg'usi pul summalarini vaqtning hozirgi payti (investitsion qaror qabul qilingan payt - $t = 0$) ga diskontlashtirish yo'li bilan olib kelish kerak. Quyidagi oddiy misolda diskontlashtirish operatsiyasi (murakkab foizni teskari operatsiyasi) texnikasini namoyish etamiz.

Mayli bugun biz R teng pul summasiga egamiz, uni biz bankka r ga teng foiz stavkasi ostida bankka qo'yishga qaror qildik. t yildan keyin bizning bank hisobimizda qancha pul bo'ladi?

Bu hisoblash uchun formulani (murakkab foizlarni hisoblash formulasini) iterativ ravishda oson chiqariladi.

Bir yildan keyin hisobda $F(1) = P(1 + r)$ bo'ladi.

Ikki yildan keyin - $F(2) = F(1)(1 + r) = P(1 + r)(1 + r) = P(1 + r)^2$

.... t yildan keyin - $F(t) = P(1 + r)^t$.

Ushbu murakkab foizlarni hisoblash formulasidan diskontlashtirish formulasi oson chiqariladi. Demak, mayli R noma'lum bo'lsin, $F(t)$ va r ma'lum. Bunda $P = F(t)^{1/(1+r)^t}$

$(1+r)^t$ -murakkab foizlarni hisoblash koeffitsienti,

$1/(1+r)^t$ -esa diskontlashtirish koeffitsienti deb ataladi. (bunda r diskontning stavkasi, bu misolda foiz stavkasi).

Innovatsion loyihalar moliya-iqtisodiy samaradorligini baholashning mavjud usullarini quyidagi asosiy guruhlarga bo'lishi mumkin:

Oddiy yoki strategik usullar;

Diskonlashtirish (yoki dinamik) usullari.

Iqtisodiy samaradorlikni baholashning oddiy usullari (mezonlari):

1. O'zini o'zi qoplashi muddati.

O'zini o'zi qoplashi muddati (T')- bu vaqt davrining davomiyligi bo'lib, uning ichida loyiha bo'yicha faoliyatdan tushumlar (ya'ni loyihaning foydali – $V(t)$) loyihani amalga oshirish xarajatlari $S(t)$ ni qoplaydilar. YA'ni, o'zini o'zi qoplash muddati T' - bu T ning eng kichik miqdori, uning uchun $\sum_{t=1}^T B(t) \geq \sum_{t=1}^T c(t)$ yoki $T = \min T$, uning uchun

$$\sum_{t=1}^T (B(t) - c(t)) \geq 0 \quad (3.2)$$

Bu usulning soddaligi uning afzalligi bo'ladi, bu resurslarni etishmasligi sharoitlarida loyhalarni tezroq baholashga imkon beradilar.

O'zini o'zi qoplash muddati ko'rsatkichining asosiy kamchiligi shundan iboratki, u innovatsion loyihani amalga oshirilishining butun davrini hisobga olmaydi, demak, bu muddatdan tashqarida yotgan kiritmalardan barcha qaytarishlar unga ta'sir ko'rsatmaydi. SHuning uchun ko'pincha bu ko'rsatkich loyihani tanlashning mezoni bo'lib xizmat qilmaydi., balki cheklash sifatida foydalaniladi (o'zini o'zi qoplashi muddati belgilangan vaqtdan ko'proq bo'lmasligi kerak).

2. Summar foyda.

Bu oddiy (pullarning vaqtli qiymatini hisobga olmasdan) ko'rsatkich loyihani amalga oshirishdan kelib chiqqan yig'ma qiymatliy natijalar va xarajatlarning farqi sifatida aniqlanadi.

$$P = \sum_{t=1}^T (B(t) - C(t)), \quad (3.3)$$

Bu erda $t = 1, 2, \dots, m$; m - loyiha yashash davri vaqtli oraliqlarining soni.

3. Investitsiylarning retabelligi (ROI-return on investment)

Bu, yana foydaning oddiy me'yori deb ataluvchi ko'rsatkich yillik foydaning loyihaga kiritilgan investitsiyalarning nisbati sifatida aniqlanadi (odatda bu ko'rsatkichni hisoblash uchun loyihani to'liq ishlab chiqarish quvvatiga chiqqan yili tanlab olinadi).

$$ROI = B(T) - C(T) / \sum C(t), \quad (3.4)$$

bu erda $t = 1, 2, \dots, T$; T - loyihani to'liq ishlab chiqarish quvvatiga chiqqan yili.

Ushbu usulda hisoblab chiqilgan miqdor investitsion xarajatlarning qanday qismi rejalashtirishning bir oralig'i davomida foyda ko'rinishida qoplanishini ko'rsatadi.

Ko'pincha bu miqdorni samoya daromadligining o'rtacha darajasi bilan taqqoslanishi loyihani amalga oshirilishini maqsadga muvofiqligi haqidagi xulosaga olib keladi.

Iqtisodiy samaradorlikning diskontlantirilgan mezonlari:

Diskontlashtirilgan mezonlar pullarning vaqtdagi har xil qiymatini hisobga oladi. Umumiy ko'rinishda diskont stavkasi (r) quyidagicha taqdim etilishi mumkin:

$$r = IR + MRR * RI, \quad (3.5)$$

bu erda, IR (inflation rate) – iflyasiya sur'ati,

MRR - (minimal roleof return) – foydaning eng kichik haqiqiy me'yori, ya'ni pul mablag'laridan muqobil foydalanishda olinadigan foydaning eng kam me'yori.

IR (risk of investments) - investitsion xatar darajasini hisobga oluvchi koeffitsient.

Ammo aniq investitsion loyihalarni ishlab chiqishda diskont stavkasini hisoblash muammosi ko'rib chiqilmaydi. Odatda u ekzogenli miqdor (ya'ni tashqaridan berilgan) sifatida beriladi va qoidaga ko'ra, teng kreditli foiz (sarmoyaning muqobil qiymati)ga tegishli bo'ladi. Ko'pgina firmalar diskont

stavkasini uzoq muddatli bank kreditlari bo'yicha o'rtalashtirilgan foizli stavkalardan kelib chiqqan holda belgilaydilar.

Bir necha muqobil loyihalardan tanlab olishda daromadlikning ichki me'yori yagona ziddiyatli bo'lmagan ko'rsatkich bo'ladi. U ko'rib chiqilayotgan loyihalarni investitsiyalardan foydani ko'paytirish maqsadida ishonchli ranjirovkasini amalga oshirishga imkon beradi.

SHunday qilib, innovatsion faoliyat samaradorligining tahlili innovatsiyalar menejmentining dolzarb vazifasi bo'ladi, u innovatsion loyihalarni boshqarishga tizimli yondoshishni qo'llash asosida hal qilinishi mumkin.

3.3 Sanoat korxonalarida xom ashyo ta'minoti

Paxta xom-ashyosini tayyorlash tizimining vazifalari. Paxta tozalash hissadorlik jamiyatlari paxta xom-ashyosini qayta ishlash bilan bir qatorda, uni tayyorlash, g'aramlash va saqlash ishlarini ham amalga oshiradi.

Paxta xom-ashyosi zavod hududida va tashqarisida joylashgan tayyorlash maskanlarida to'dalab qabul qilinadi. Seleksion va sanoat navi, turi hamda sinfiga tegishli sifati to'g'risida ilova qilingan hujjat bilan rasmiylashtirishgan paxta miqdori *to'da* hisoblanadi.

Agar bu to'dada turli seleksion va sanoat navlari turlari hamda sinflariga tegishli paxta aralashtirilgan bo'lsa, paxta shu to'dada mavjud bo'lgan eng past nav, tur va sinflari bo'yicha qabul qilinadi.

Paxta etishtiruvchi xo'jaliklardan paxta xom-ashyosini harid qilish va uni saqlashni tashkil etish maqsadida paxta tozalash sanoati tizimida tayyorlov tizimi alohida tashkil etilgan.

Paxta tayyorlash maskani paxta tozalash hissadorlik jamiyatining tarkibiy tuzilmalaridan biri hisoblanib, xo'jalik hisobi bo'yicha faoliyat yuritadi. U murakkab xo'jalik hisoblanib, o'zining tarkibiga paxta xom-ashyosini qabul qilish va saqlashga mo'ljallangan yopiq omborlar va g'aramlash maydonlarini, ortish-tushirish ishlarini bajaruvchi mexanizmlar, tortish xo'jaligi, yong'inga qarshi

inshootlar va asbob-uskunalarini oladi. Paxta tayyorlash maskanlarida bundan tashqari laboratoriya, ma'muriy va turar-joy binolari hamda materiallarini saqlash omborlari mavjud.

Asosiy qismi elektrlashtirilgan bo'lib, ko'pchiligida quritish-tozalash sexlari (QTS) qurilgan.

Paxta tayyorlash maskanlari zavod *qoshidagi* va zavod *tashqarisidagi* kabi ikki turga bo'linadi.

Zavod qoshidagi paxta tayyorlash maskani xo'jaliklardan zavod territoriyasi yoki unga tutash hududda paxta xom-ashyosini qabul qiladi.

Zavod tashqarisidagi paxta tayyorlash maskani esa xo'jaliklardan zavoddan bir qancha uzoqroq hududda paxta xom-ashyosini qabul qiladi.

Paxta xom-ashyosi ikki-uch zonali tarkibda qabul qilinadi.

Ikki yoki uch zonali tarkibda qabul tartibi har bir maskanda paxta tozalash zavodi hissadorlik jamiyati raisining buyrug'i bilan amalga oshiriladi.

Uch zonali qabulda tayyorlov maskani hududi uchta zonaga bo'linadi: *birinchi zonada* – xo'jalikdan keltirilgan paxtaning sifati aniqlanadi; *ikkinchi zonada* – paxta tortiladi; *uchinchi zonada* – paxta tushirilib, g'aramlash maydonchalari va omborlarga joylanadi. Quritish – tozalash sexi ham uchinchi zonaga kiradi.

Ikki zonali qabulda qabul qilinayotgan paxtaning sifatini aniqlash va tortish I zonada amalga oshiriladi.

Paxtani harid qilish bo'yicha belgilangan rejalarni bajarish, uni o'z vaqtida qabul qilish, to'g'ri jamlash, markazlashgan usulda quritish va tozalash hamda yaxshi saqlashni ta'minlash maqsadlarida paxta zavodlari va tayyorlov maskanlariga quyidagi *vazifalar* yuklanadi:

- Paxtani davlatga sotish uchun xo'jaliklar bilan kontraktatsiya shartnomasi tuzish va bu shartnomaning bajarilishi nazorat qilish;
- Xo'jaliklarda paxtani mashinada va qo'lda sifatli terishni ta'minlash va tashkil etish hamda uni to'g'ri saralash bo'yicha instruktaaj o'tkazish;

- Xo‘jaliklarni amaldagi davlat standartlari, paxta harid narxlari bo‘yicha preysko‘rantlar va boshqa me‘yoriy hujjatlar bilan ta‘minlash;
- Davlat standartlari, paxtaning harid narxlari bo‘yicha asosiy qoidalarini, xavfsizlik texnikasi va yong‘inga qarshi ko‘rash bo‘yicha oqoxlantiruvchi yozuvlarni davlat tilida yozib, ko‘rinadigan joylarga osib qo‘yish;
- Paxtani qabul qilish, to‘plash, tashish va saqlashda mexanizmlardan to‘laroq foydalanish;
- Transport vositalari, omborlar, maydonchalar, tarozi xo‘jaligi, brezentlar, laboratoriya jihozlari, asbob-uskunalar, o‘rov va boshqa xo‘jalik materiallaridan unumli va tejab foydalanish;
- Paxtani davlat standarti talablariga qat’iy rioya etgan holda o‘z vaqtida uzluksiz qabul qilish;
- qabul qilingan paxtani seleksion va sanoat navlari bo‘yicha, terim turlari belgisi bo‘yicha, urug‘lik paxta avlodi va dala guruhi ko‘rsatilgan holda bir xil partiyalarga to‘plash;
- Quritish-tozalash sexlarining to‘xtovsiz va unumli ishlashini ta‘minlash;
- qat’iy muhosib hisobi va hisobotini tashkil etish;
- qabul qilingan paxta uchun xo‘jaliklar bilan hisob-kitobni o‘z vaqtida va to‘g‘ri o‘tkazish;
- barcha tayyorlangan paxtani to‘g‘ri saqlash va tayyorlov maskanidan paxta zavodiga zarur miqdordagi va assortimentdagisini o‘z vaqtida jo‘natishni tashkil etish;
- saqlash, quritish, tozalash va tashish paytida paxtaning buzilishi va nobud bo‘lishiga yo‘l qo‘ymaydigan tadbirlarni amalga oshirish;
- Paxtani tayyorlov maskanida qabul qilish, saqlash, quritish, tozalash hamda uni zavodga jo‘natish bilan bog‘liq harajatlarni kamaytirish tadbirlarini ko‘rish;

- Butun tayyorlov ishlari bosqichlarida maxsus yo‘riqnomalariga asoslanib, yong‘inga qarshi va xavfsizlik texnikasi qoidalariga rioya etish bo‘yicha tadbirlarni o‘tkazish;
- qabul qilingan va saqlanayotgan paxtani tayyorlov maskanidan zavodga jo‘natishda albatta tortish va uning sifatini to‘g‘ri aniqlash orqali hisob-kitobni olib borish.

Shunday qilib, paxta tozalash maskani keng kamrovli vazifalarni amalga oshiradi.

Paxta kontraktatsiyasi. **Kontraktatsiya** – paxtachilikda tayyorlovni amalga oshirishning asosiy shakli hisoblanadi.

Kontraktatsiya shartnomasi – miqdor, sifat, assortiment, sotish-harid qilish muddatlari o‘rnatiladigan mahsulot sotuvchi va harid qiluvchining huquq va majburiyatlarini belgilovchi bitim hisoblanadi.

Kontraktatsiya shartnomalari qishloq xo‘jaligi bilan xom-ashyoni qayta ishlovchi sanoat o‘rtasidagi aloqalarning rivojlanishi va kengayishiga xizmat qiladi.

Davlat paxta xom-ashyosini harid qilishda kontraktlik vazifasini paxta tozalash zavodi va ular tayyorlov maskanlari orqali amalga oshiradi.

Shartnomaning namunaviy shakli amaliyotda qo‘llaniladi.

Shartnomada paxta etishtiruvchi xo‘jalik barcha etishtirilgan hosilni belgilangan muddatda davlatga sotish va uni tayyorlov maskaniga tashib keltirish majburiyati ko‘rsatiladi. Agarda, paxta xom-ashyosi davlat standarti talablariga javob bermasa, topshiruvchi o‘z mablag‘i hisobiga uni talab etiladigan darajaga etkazishi lozim bo‘ladi. Bu kabi ishni paxta tayyorlash maskani quritish-tozalash sexi amalga oshirsa, u holda paxta topshiruvchi sex xizmat haqini to‘laydi.

Kontrakt o‘z vaqtida belgilangan miqdorda paxta etishtiruvchi xo‘jalikka avans puli berish majburiyatini oladi. Avans puli barcha miqdordagi mahsulotga foiz hisobida beriladi.

Kontraktant (tayyorlov maskani) topshirilgan paxta xom-ashyosi uchun harid narxlarida hisob-kitobni amalga oshiradi. SHuningdek, u amaldagi tariflar bo'yicha paxta xom-ashyosini tayyorlov maskaniga tashib keltirish harajatlarini ham tulaydi. Kontraktant vazifasiga bulardan tashqari paxta etishtiruvchi xo'jaliklarga talab miqdorida ekishga chigit, paxtani tashishda xaltalar va uni terishga fartuklar sotish ham kiradi.

Kontraktant hosilni yig'ishtirish boshlanguncha yuqori sifatli paxtani qabul qilishga tayyor bo'lmog'i lozim: xo'jaliklarda paxtani alohida terim turi va navi bo'yicha terishni tashkil etish bo'yicha instruktajar o'tkazishi; xo'jaliklarni amaldagi davlat standartlari, paxta harid narxlari bo'yicha preysko'rantlar va boshqa me'yoriy hujjatlar bilan ta'minlash; saqlash, quritish, tozalash va tashish vaqtida paxtaning buzilishi va nobud bo'lishiga yo'l qo'ymaslik tadbirlarini tushuntirishi lozim.

Tayyorlov maskanida paxta xom-ashyosini tayyorlashni tashkil etish.

Paxta xom-ashyosini qabul qilish uchun paxta tayyorlash maskanlari zaruriy asbob-uskunalar, o'lchov asboblari bilan jihozlangan.

Paxta konditsion vazn bo'yicha barcha sanoat navlari uchun umumlashtirilgan iflos arlashmalarning vazniy ulushi (2,0 foiz) va namlikning vazniy nisbati (9,0 foiz) hisobiy me'yori bo'yicha qabul qilinib hisoblanadi.

Paxta to' dasining jamlanishi, saqlanishi va qayta ishlanishi «Paxta terish va tayyorlash bo'yicha yo'riqnomaga» binoan tolaning turiga va paxtaning sifat ko'rsatkichlariga qarab har bir xo'jalik bo'yicha alohida amalga oshiriladi.

Paxta unga yozilgan №1 – sx (paxta) shaklidagi tovar – transport nakladnoyi asosida qabul qilinadi. Nakladnoyining barcha bandlari to'ldirilgan bo'lishi kerak. Bu nakladnoylar qat'iy hisob-kitob hujjatlari hisoblanadi.

Shpindelli paxta terish mashinasida terilgan paxtani topshirayotganda jamoa xo'jaliklarining brigadalari va boshqa paxta etishtiruvchi xo'jaliklar ilova nakladnoyiga terim turini ko'rsatishlari shart. Jamoa va boshqa xo'jaliklaridan qabul qilingan paxta uchun nakladnoy katta saralovchi tomonidan ikki nusxada to'ldiriladi. Birinchi nusxasi 17-PK shakldagi qabul varaqasi bilan birga tayyorlov

maskani buxgalteriyasiga topshiriladi, ikkinchi nusxasi esa, topshiruvchiga qaytariladi.

Paxta tahlili natijalari haqidagi ma'lumotnoma (2-XL shakl) jamoa yoki fermer xo'jaligi tayyorlov maskaniga etkazib bergan paxtaning laboratoriya tahlili natijalarini yozish uchun qo'llaniladi.

Ma'lumotnomaning o'ng tomoni I zona saralovchi tomonidan to'ldiriladi va kun mobaynida jamoa (fermer) xo'jaligidan qabul qilingan paxtaning tanlab olingan namunasi bo'yicha tahlil natijalarini yozish uchun laboratoriyaga beriladi. Shundan so'ng u bir nusxada to'ldirilib, laboratoriyadan tayyorlov maskani buxgalteriyasiga o'tkaziladi.

Paxtani qabul qilish uchun qabul varaqasi (17-PK shakl) jamoa (fermer) xo'jaligidagi paxta xaridini tasdiqlovchi boshlanqich hujjat hisoblanadi, topshirilgan paxta yuzasidan jamoa (fermer) xo'jaligi bilan tayyorlov maskani o'rtasidagi hisob-kitob, hamda xo'jalik tomonidan davlat buyurtmalari va kontraktatsiya shartnomalari bajarilishini hisobga olish uchun asos bo'lib xizmat qiladi. qabul varaqasi kun mobaynida keltirilgan paxtaga har-bir xo'jalik bo'yicha alohida yoziladi.

2-XL shakli

_____ paxta zavodi
_____ paxta tayyorlash maskani

Paxta tahlili natijalari haqida
_____ **MA'LUMOTNOMA**

200__ y " __ " _____

_____ tumani
_____ qishloq kengashi
_____ jamoa xo'jaligi
_____ fermer xo'jaligi
(nomi)

Nakladnoy soni _____.
To'daning nomeri _____.

Paxta navi _____, sinfi _____.
Paxtaning seleksiya navi _____.
Namuna olingan paxtaning massasi _____ kg.
Paxta tayyorlash maskanining I zona saralovchisi _____

Jamoa (fermer) xo'jaligi vakili _____

2-XL shaklining orqa tomoni

Laboratoriya xulosasi

Paxtaning iflosligi _____.
Paxtaning namligi _____.
Paxtaning navi _____ sinfi _____.
Paxtaning tipi _____.

Laboratoriya mudiri _____
Katta laborant _____

Tahlil natijalari bilan tanishdi: _____
Jamoa (fermer) xo'jaligi vakili _____
Paxta tayyorlash maskanining katta saralovchisi _____

Qabul varaqasining birinchi qismi tayyorlov maskani saralovchisi tomonidan kun mobaynida har bir to'da bo'yicha, II va III qismlari katta buxgalter tomonidan paxtani jo'natish-qabul yuzasidan 1-SX (paxta) shakldagi tovar-transport nakladnoyi va laboratoriyadan olingan tahlil natijalari asosida to'ldiriladi.

Qabul varaqasini faqat tayyorlov maskani saralovchisi besh nusxada to'ldiradi. Uning birinchi nusxasi tayyorlov maskanida qoldiriladi va hisob-kitob uchun asos bo'lib xizmat qiladi, ikkinchi nusxasi tuman hisoblash (statistika) bo'limiga, uchinchi nusxasi paxta topshiruvchi xo'jalikka, to'rtinchisi - paxta tozalash zavodiga, beshinchisi – xizmat qiluvchi bankga beriladi.

Xo'jalikdagi bir kun ichida qabul qilib olingan bir xil seleksion navli bir xil terimda olingan va bir xil maqsaddagi (urug'lik yoki texnikaviy) paxta va alohida erdan terib olingan paxtaga uch nusxada bitta kvitansiya yoziladi.

№ - 17 shakldagi qabul kvitansiyasini katta saralovchi yoki saralovchi – tarozibon to'ldiradi. Kun davomida ular qabul kvitansiyasining 1 – bo'limida har bir №1 – sx (paxta) shaklidagi nakladnoy bo'yicha sanoat navlariga qarab alohida

qabul qilingan paxtaning haqiqiy miqdorini yozib boradi. Kun oxirida kvitansiyaning 1-bo'limini rasmiylashtirishni tugallashadi, navlar va partiyalar bo'yicha yakunlarni hisoblash chiqishadi. Tayyorlov maskanida №3 – XL shakli bo'yicha qabul qilingan paxta uchun kvitansiyalar ro'yxatini tuzishadi. №PK – 17 shaklidagi barcha uch nusxadagi qabul kvitansiyalari va №3 – XL shaklidagi ikki nusxadagi qabul kvitansiyalari ro'yxati imzolanadi va №1 – SX (paxta) shaklidagi nakladnoylar bilan hisob-kitob qilish uchun tayyorlov maskani muxosibasiga jo'natiladi.

Qabul varaqasi (17-PK shakli) qat'iy hisobot blankasi sanaladi, uning seriyasi va nomeri bo'ladi. Tayyorlov maskanida qabul qilingan kunlik paxtani qabul varaqalarini ro'yxatlash uchun 3-XL shakldagi qabul varaqalari ro'yxati qo'llaniladi.

3-XL shakli

paxta zavodining nomi

paxta tayyorlash maskanining nomi

200__ y " __ " _____ da

Tayyorlov maskanida qabul qilingan
paxta uchun qabul varaqalari
R o ' Y X A T I

qabul varaqalarining nomerlari	Paxtaning haqiqiy massasi, kg (sof holda)	qabul varaqalarining nomerlari	Paxtaning haqiqiy massasi, kg (sof holda)

Jami qabul qilindi: _____

raqam bilan, so'z bilan

Katta saralovchi _____

Qabul varaqalari ro'yxati katta saralovchi tomonidan ikki nusxada tuziladi. Ro'yxatning birinchi nusxasi qabul varaqalari va topshiruvchining nakladnoylari bilan birga, tilxat olingan holda, buxgalteriyaga topshiriladi, ikkinchi nusxasi esa katta saralovchida saqlanadi. Qabul varaqalari hujjatlarni topshiruvchi katta saralovchi va ularni qabul qilgan hisobchi tomonidan imzolanadi.

Tayyorlov maskani buxgalteriyasi tayyorlangan paxta uchun 17-PK shakldagi qabul varaqalari asosida 4-XL shaklli yig'ma hisob-kitob tuzadi.

Yig'ma hisob-kitob tayyorlov maskanidagi paxta harakati hisobining 7-XL shakldagi daftarini va tayyorlov maskanida qabul qilingan paxta uchun 18-XL shaklli hisob-kitob – nazorat ro'yxati (vedomosti) ni to'ldirish uchun qo'llaniladi.

Jamoa va fermer xo'jaliklarining bo'sh transport vositalarini va qaytarilgan paxtani tayyorlov maskanidan chiqarishga 5-XL shakldagi ruxsatnoma ko'rsatilgan taqdirdagina ijozat etiladi.

Chiqish uchun ruxsatnoma paxtani qabul qilgan saralovchi tomonidan bir nusxada yoziladi va haydovchiga transport birligi uchun beriladi, ruxsatnoma koreshogi katta saralovchida qoladi.

Transport paxta tayyorlash maskani hududidan chiqayotganda chiqishga ruxsatnoma paxtaning qaytishi ustida: nazorat yuritish uchun avval tayyorlov maskani qorovuliga, keyin buxgalteriyasiga beriladi. Chiqish uchun ruxsatnoma qat'iy hisobot blankasi sanaladi, u seriya va nomerga ega.

Paxta tayyorlash bo'yicha shartnoma majburiyatlarining bajarilishini hisob-kitob qilish va tayyorlov maskani buxgalteriyasi topshiruvchi bilan hisoblashishi uchun 6-XL shakldagi hisob-kitob daftari yuritiladi.

Hisob-kitob daftarida paxta topshiruvchi bilan hisob-kitob qilishga oid barcha muomalalar aks ettiriladi. Ularni daftarga tayyorlov maskani buxgalteri barcha muomalalar bajarilgan paytda yozadi.

Hisob-kitob daftari ikki nusxada yuritiladi. Uning birinchi nusxasi tayyorlov

maskani buxgalteriyasida saqlanadi, ikkinchi nusxasi paxta topshiruvchiga beriladi.

Paxta topshiruvchilar bilan hisob-kitoblarning to‘Qriligini tasdiqlash va o‘zaro da’volarning oldini olish maqsadida tayyorlov maskanlarida yiliga ikki marta shaxsiy hisob (schyot)lar har bir paxta topshiruvchi bilan u topshirgan paxta yuzasidan hisob-kitoblar bo‘yicha 1 iyun va 1 yanvardagi holatiga ko‘ra tekshiruvdan o‘tkaziladi. Tekshirish natijalari mahsus dalolatnomada rasmiylashtiriladi. Uning nusxasi topshiruvchiga beriladi.

Tayyorlov maskani buxgalteriyasida bu erda qabul qilingan paxta hisob-kitobi uchun oyning 1 va 16 kunlariga 18-XL shakldagi nazorat ro‘yxati (vedomosti) ikki nusxada har kuni to‘ldiriladi. Uning birinchi nusxasi paxta zavodiga yuboriladi, ikkinchi nusxasi tayyorlov maskanida saqlanadi. Nazorat ro‘yxati, shuningdek, paxtani kirim qilishda buxgalteriya o‘tkazmalari uchun asos bo‘lib xizmat qiladi. Nazorat ro‘yxati ilovasi bilan chop etiladi.

Tayyorlov maskanida paxta amaldagi standartlar talablari asosida qabul qilinadi va jamg‘ariladi.

Tayyorlov maskani laboratoriyasining mudiri (katta laborant) saralovchitomonidan paxtani qabul qilish belgilangan davlat standartlari talablariga muvofiq olib borilayotganligi, namuna olish, shuningdek jamg‘arish, qurilish, tozalash va paxtani tayyorlov maskanida saqlash qoidalariga rioya etilishini muntazam nazorat qilib boradi.

Laboratoriya mudiri (katta laborant) paxtani qabul qilishda iflosligi va namligini aniqlashiga, jamg‘arish va uni paxta zavodiga jo‘natishga, shuningdek, uning navi, namligi va iflosligi yuzasidan bahs ochilgan taqdirda paxta navini aniqlashga bevosita javobgardir.

Tayyorlov maskani laboratoriyasi ishining to‘g‘riligini paxta zavodi texnika nazorati bo‘linmasi bevosita tekshirib turadi.

Qo‘lda va mashinada terilgan paxta fizik-mexaniq ko‘rsatkichlari va tolasining tashqi belgilari (rangi, pishganlik darajasi, bikrligi va zichligi) jihatdan amaldagi O‘zRST 615-94 Respublika standarti. «Paxta.Texnik sharoit» va O‘zRST 642-95 Respublika standarti. «Urug‘lik paxta.Texnik sharoit» standartlari

talablariga ko'ra beshta nav - I, III, IV, V va to'qqizta tip-10, 1b, 1,2,3,4,5,6,7 bo'yicha topshiriladi va qabul qilinadi.

Qabul qilingan paxta sifati va vaznini aniqlash. Paxta xom-ashyosinig sifatini aniqlash uchun namuna olish O'zRST 643-95 «Paxta.Namuna tanlash usullari» davlat standarti asosida amalga oshiriladi.

Namuna tayyorlov maskanida paxtani tortish oldidan olinadi. Namunani paxtani tushirish paytida ham olish mumkin.

Namlikni aniqlash O'zRST 644-95 «Paxta.Namlikni aniqlash usullari» standarti bo'yicha, ifloslikni aniqlash O'zRST 593-92 «Paxta Iflosliklarni aniqlash usullari» standarti bo'yicha amalga oshiriladi.

Olingan namunaning namligi va iflosligini aniqlash, namuna solinadigan tunuka bankalarni saqlash uchun bostirma ostida quyosh nurlari tushmaydigan, chang va yog'in-sochindan himoyalangan alohida joy ajratish zarur.

Sifat ko'rsatkichlarini aniqlash uchun olib kelingan paxta partiyasining turli joylaridan namuna olinib, tekshiriladi.

Tashib keltirilagan paxta partiyalaridan namuna I zona klassifiqatori tomonidan topshiruvchi ishtirokida har 2 tonna paxta hisobidan qo'l bilan olinadi.

Namuna kamida uch joydan, turli qatlamlardan taxminan 100-150 gramdan olinadi.

Paxtaning navi, namlik va ifloslik darajasi amaldagi usullar, sozlangan jihoz va uskunarlar yordamida aniqlanadi.

Saralovchitomonidan namuna olishning to'g'riligi, laborantlarning ishlari, laboratoriyadagi jihoz va uskunalarning sozligini muntazam ravishda nazorat qilib turish paxta zavodi texnika nazorati bo'limining boshlig'i hamda laboratoriya mudiri (katta laborant) zimmasiga yuklatiladi.

Nazorat tekshirishlarda hamma paytlarda quyidagicha foiz ko'rsatkichlariga yo'l qo'yish mumkin: iflosligi bo'yicha bir marta tekshirishda 10 foiz (nisbiy), namligi bo'yicha uch marta takroriy tekshirishda – 5 foiz (nisbiy).

Agar dastlabki va qayta tekshirishlar orasidagi ko'rsatkichlarining farqi yuqoridagidan ortmasa, dastlabki tahlil natijalari to'Qri deb hisoblanadi.

Saralovchi kunlik o'rtacha namunalar solingan har bir katta bankaga tahlil natijalari yozilgan №2 – XL shaklidagi ma'lumotnomani yopishtiradi. Bu ma'lumotnomaga namuna olgan saralovchi va xo'jalik vakili imzo chekadi.

Laborant paxtaning navi, namligi va iflosligi uchun tahlil o'tkazgandan so'ng natijalarni №2– XL shaklidagi ma'lumotnomaga va laboratoriya jurnaliga qayd etib, imzo chekadi.

Ma'lumotnomaning old tomoniga saralovchi va paxta topshiruvchi, orqa tomoniga namuna olgan saralovchi, laboratoriya mudiri (katta laborant) imzo chekadilar.

Ma'lumotnoma to'lg'azilganidan so'ng buxgalteriyaga topshiriladi.

Kunlik o'rtacha olingan namunalar paxtani qabul qilish tugagach xo'jalik kun bo'yi topshirgan paxtaning umumiy hisobiga qo'shiladi.

Tayyorlov maskani laboratoriyasi tomonidan partiyalar (xo'jaliklar, bo'lim, brigadalar) bo'yicha paxtaning namligi va iflosligini aniqlash uchun o'tkazilgan tahlil natijalari uning konditsion vazniga haq to'lash uchun yakuniy xulosa deb hisoblanadi.

Xo'jaliklar bilan pul hisob-kitoblari hamda rejani bajarish hisoblari paxtaning har kuni aniqlab berilgan konditsion vazni asosida amalga oshiriladi.

Paxtaning kilogrammlar hisobidagi konditsion vazni quyidagi formula bilan hisoblanadi:

$$M_{\kappa} = M_p \cdot \frac{100 + W_p}{100 + W_{\phi}}; \quad (3.6)$$

$$M_p = M_{\phi} \cdot \frac{100 - 3\phi}{100 - 3p}; \quad (3.7)$$

Bunda, M_r – paxtaning iflos aralashmalari hisobiy me'yorga

keltirilgan vazni, kg;

M_f – qabul qilib olingan paxtaning fizik vazni, kg;

W_r – namlikning 9,0% - ga teng bo'lgan vazniy

nisbatining hisobiy me'yori;

Wf – haqiqiy namlikning vazniy nisbati; %;

Zr – iflos aralashmaning 2,0 % ga teng bo'lgan hisob vazn
ulushi, me'yori;

Zf – paxtaning iflos aralashmalarining % haqiqiy vazn
ulushi, %.

Konditsion vaznni hisoblash dastlabki o'nlik belgisigacha aniqlik bilan amalga oshiriladi va butun songa yaxlitlanadi.

Paxtani saqlashda uning hisob-kitobi. G'aramlardagi paxtaning namlanganligini o'z vaqtida aniqlash uchun tayyorlov maskani laboratoriyasi saqlanayotgan paxtaning haroratini tekshirib turadi.

Qo'lda va mashinada terilgan I va II nav paxtaning bir kunlik namligi tegishlicha 9-10 %, III va IV nav paxtaning namligi 11-13 % dan oshmagan partiyalarda har besh kunda, namligi yuqori partiyalarda esa har uch kunda tekshiriladi.

Paxtani saqlashda uning hisob-kitobini yuritish uchun boshlang'ich hujjatlarning quyidagi shakllari qo'llaniladi:

7-XL shakl - Tayyorlov maskanida paxta harakatini hisobga olish daftari;

8-XL shakl - Paxta uchun pasport;

9-XL shakl - Paxtaning jamlash va jo'natilayotgandagi iflosligi va namligi haqida ma'lumotnoma;

10-XL shakl - Paxtaning saqlanish holatini tekshirish dalolatnomasi;

11-XL shakl - Paxta to'dalarini qabul qilish, saqlash va jo'natish tekshiruvi natijalarining dalolatnomasi;

12-XL shakl - Paxta hosili to'dalarini qabul qilish, saqlash va jo'natish tekshiruvi natijalarining dalolatnomalarini ro'yxatga olish daftari.

Tayyorlov maskani va paxta zavodlaridagi paxta omborlarda, ayvon ostida va ochiq maydonlardagi g'aramlarda saqlanadi. Paxta saqlanadigan hamma joylar tartib raqami bo'yicha raqamlanadi.

Tayyorlov maskanida paxta harakatining hisob-kitobi paxta harakatini hisobga olishning 7-XL shaklli daftarida saqlanadigan joyi va moddiy javobgar

shaxs bo'yicha olib boriladi.

Daftar tayyorlov maskani buxgalteriyasida va paxta uchun hisobdor bo'lgan katta saralovchi tomonidan yuritiladi. Undagi 3-ustunda yig'ma hisob-kitobning 4-XL shakli tartib raqami yoki jo'natilgan paxta spetsifikatsiyasi 16-XL shaklning tartib raqami ko'rsatiladi. Daftarga paxta harakati bo'yicha qo'yilgan qaydlar buxgalter va saralovchi birgalikda qo'yan imzo bilan tasdiqlanadi. Ombor bo'shagandan so'ng katta saralovchi va buxgalter daftar oxiriga imzo chekadi.

Paxta harakati hisob-kitobi bo'yicha kirim, chiqim va ko'chiriladigan qoldiqlar haqidagi ma'lumotlar, oy tugagach buxgalteriyada tayyorlanadigan ma'lumotlar bilan solishtiriladi. Tayyorlov maskanidagi paxta harakatini hisobga olishning 7-XL shaklli daftari raqamlanishi, ip o'tkazib bog'lanishi hamda paxta zavodi direktori va bosh hisobchi imzosi va muhr bilan tasdiqlanishi shart.

Paxta saqlanadigan joyda yoki g'aramga paxta bostirilganda tayyorlov maskani laboratoriyasi har bir to'dadagi hom-ashyo uchun paxtaning 8-XL shaklli pasportini ikki nusxada yozadi. Paxta pasporti har bir to'dadagi paxtaning sifat tavsifi ustidan nazorat yuritish uchun qo'llaniladi.

Pasportga paxta sifati, uning saqlanish holati bo'yicha tekshirish natijalari haqidagi ma'lumotlar kiritiladi. Pasport tayyorlov maskani laboratoriyasining mudiri tomonidan har bir to'dadagi paxta uchun to'ldiriladi. Pasportning birinchi nusxasi tayyorlov maskani laboratoriyasida qoladi, ikkinchi nusxasi esa tekshirish (aprobatsiya) uchun olingan paxta namunasi bilan birga zavodga yuboriladi.

Kunlik qabul to'dalari hamda jamlash bo'yicha barcha to'dalardagi namlik va ifloslik yuzasidan tekshirish o'tkazib bo'lingach, tayyorlov maskani buxgalteri qabulda aniqlangan o'rtacha namlik va ifloslik ko'rsatkichlarini, laboratoriya mudiri esa, jamlash bo'yicha haqiqiy va konditsion massasini hisobiy massaga taqsimlash yo'li bilan hisoblab chiqadi. SHundan keyin bu ko'rsatkichlar jadval bo'yicha joylashtiriladi, solishtiriladi va paxtaning 8-XL shakldagi pasportiga kiritiladi.

Pasportga barcha qaydlarni o'z vaqtida va to'g'ri yozish mas'uliyati laboratoriya mudiriga yuklanadi. Çaram yoki saqlov joyiga qo'yilgan maxsus qutiga pasport ko'chirmasi quyidagi ko'rsatkichlar bilan solinadi: to'da nomeri, saqlov joy nomeri (ombor, bo'linma), otsek (ayvon, maydon), sanoat va seleksiya navi, sinfi, avlodi, tipi, to'dani jamlash boshlangan va tugatilgan sana, to'daning konditsion massasi, saralovchining familiyasi.

Tayyorlov maskanida jamlash va paxta zavodiga jo'natishda paxta sifatining tavsifi (xarakteristika) uni jamlash va jo'natishdagi namligi va iflosligi bo'yicha 9-XL shaklli ma'lumotnomada beriladi.

Ma'lumotnoma tayyorlov maskani yoki paxta zavodining laboratoriya mudiri (katta laborant) tomonidan ikki nusxada tayyorlanadi. Uning bir nusxasi tayyorlov maskani buxgalteriyasiga beriladi, ikkinchi nusxasi oxirgi tovar-transport nakladnoyi bilan paxta zavodiga jo'natiladi. Tayyorlov maskani mudiri va saralovchisi paxta normal sharoitda saqlanishini ta'minlashi shart va uning doimo yaxshi holatda bo'lishi uchun to'la javobgar sanaladi. Tarkibida paxta zavodi vakili va tayyorlov maskani xizmatchisi bo'lgan maxsus komissiya tomonidan paxtaning saqlanish holati bo'yicha oyida kamida ikki marta tekshirish o'tkazilishi lozim.

Tekshirish natijalari 10-XL shakldagi dalolatnoma bilan rasmiylashtirilishi kerak. Ikki nusxada tuziladigan bu dalolatnomaning birinchi nusxasi paxta zavodiga jo'natiladi, ikkinchisi tayyorlov maskanida qoldiriladi.

Zavod hududidan tashqaridagi tayyorlov maskanidan keltirilgan paxtaning har bir to'dasi bo'yicha paxta to'dalarini qabul qilish, saqlash va jo'natish natijalari haqidagi 11-XL shaklli dalolatnoma tuziladi.

Dalolatnoma tayyorlov maskani mudiri, laboratoriya mudiri va katta buxgalterdan tashkil topgan komissiya tomonidan, shu to'dadagi paxtani keltirish tugallanishiga qarab u uchun hisobdor bo'lgan saralovchi ishtirokida tuziladi. Bu dalolatnomani tuzish uchun tayyorlov maskanidagi paxta harakatini hisobga olishning 7-XL shaklli daftari va paxtaning 8-XL shakldagi pasporti ma'lumotlari asos bo'lib xizmat qiladi.

Dalolatnoma uch nusxada tuziladi. Dalolatnomaning ikki nusxasi tashish tugallangan sanadan hisoblanganda besh kunlik muddatdan kechiktirilmay ko'rib chiqish va u bo'yicha qaror chiqarish uchun paxta zavodiga yuborilishi shart. Bir nusxasi tayyorlov maskanida qoldiriladi. Saqlov davrida shu to'dadagi paxta boshqa to'daga ko'chirilgan yoki aksincha bo'lgan hollarda bu, albatta, hujjatlar bilan tasdiqlanishi hamda tayyorlov maskanida paxta harakatini hisobga olish daftarida va pasportida qayd etilishi shart.

11-XL shakldagi dalolatnomada paxta massasi, uning tayyorlov maskani ichida to'dadan to'daga ko'chirilishini va shu to'dadagi paxtaning zavodda qabul qilinishi natijalarini hisobga olgan holda ko'rsatilishi lozim.

Tayyorlov maskanidan olingan dalolatnomalarni zavod direktori u olinganidan hisoblaganda besh kunlik muddat ichida katta saralovchining tushuntirish xati, tayyorlov va texnika nazorati bo'limlari (TNB) boshliqlarining xulosalarini, zavod bosh buxgalterining mulohazasini e'tiborda tutgan holda ko'rib chiqishi, har bir dalolatnoma bo'yicha amaldagi tartibga muvofiq kamomadni hisobdan chiqarish va ortiqcha xom-ashyoni kirim qilish haqidagi fikrini yozma ravishda bildirish darkor.

11-XL shakldagi dalolatnoma ko'rsatkichlari paxta to'dalarini qabul qilish, saqlash va jo'natish tekshiruvi natijalari dalolatnomalarini qayd etish bo'yicha 12-XL shakldagi daftarga yozuvlar paxta zavodi buxgalteri tomonidan yoziladi.

Bu daftarni paxta zavodi buxgalteri 2 nusxada to'ldiradi va paxtaning har bir moddiy-javobgar shaxs bo'yicha saqlanish natijalari, paxta zavodi hissadorlik jamiyati boshqaruvi raisi saqlash natijalari yuzasidan qabul qilgan chora-tadbirlar tavsiflanadi. Daftarga 11-XL shakldagi dalolatnomaning birinchi nusxasi ilova qilinadi. Ushbu dalolatnomaning ikkinchi nusxasi zavod direktorining qarori bilan tayyorlov maskaniga yuboriladi va u kamomadni chiqim, ortiqcha paxtani kirim qilish yoki aybdor shaxslarga da'vo bildirish uchun asos hisoblanadi.

Paxtani tayyorlov maskanidan tashib ketish va uni paxta zavodida qabul qilish. Paxta tozalash zavodi hissadorlik jamiyati raisi va tayyorlov maskani mudiri paxta tashishni shunday tashkil etishlari kerakki, toki paxta zavodida

assortiment asosida 1,5-2 oy ishlashga, tola ishlab chiqarish rejasini bajarishga etadigan miqdorda paxta zahirasi bo'lishi lozim.

Birinchi navbatda havo ochiq kunlarda paxta zavodiga uruqlik paxta, shuningdek paxta zavodi bilan tekis va ravon yo'llar orqali boqlanmagan maskanlardagi paxta tekshirilishi kerak.

Tayyorlov maskanlaridan zavodgacha paxta xom-ashyosi asosan avtomobil transportida tashiladi.

Paxta zavodiga bir xil seleksion nav hamda sanoat naviga va bir xil terim turiga mansub bir xil paxta partiyalari jo'natiladi.

Sifati bir xil bo'lgan va bitta tovar-transport nakladnoyi (№1 – T – XL shakl) yozilgan ma'lum miqdordagi paxta xom-ashyosi *paxta partiyasi* deb ataladi.

Paxta tayyorlov maskanidan zavodga jo'natilishida uni mato yoki brezent bilan yaxshilab yopish lozim.

Tayyorlov maskanidan jo'natiladigan paxtani hisobga olish uchun boshlanqich hujjatlarning quyidagi shakllari qo'llaniladi:

- 13-XL shakli – avtomobil tarozisining o'lchovnomasi (otves);
- 14-XL shakli – avtomobil tarozisidagi yuk o'lchovini hisobga olish daftari;
- 1 – TXL shakli – paxtani tayyorlash maskanidan paxta zavodiga tashish uchun tovar-transport nakladnoyi;
- 16-XL shakli - jo'natilgan paxtaga tafsilotnoma (spetsifikatsiya);
- 25-XL shakli – paxta harakati haqida hisobot.

Tayyorlov maskani buxgalteriyasi jo'natilayotgan paxta partiyasiga 5 nusxada tovar-transport nakladnoyi to'ldiradi.

Uning bir nusxasi o'tish uchun ruxsatnoma hisoblanadi, ikki nusxasi paxtani jo'natuvchi maskanda qoladi, bittasi paxtani qabul qilib oluvchi zavodga, bitta nusxasi esa transport tashkilotiga yuboriladi. Bu nakladnoylar aniq hisob-kitob blankalari hisoblanadi.

Tayyorlov maskani nakladnoyiga tayyorlov maskanida №7-XL shaklda paxta harakati hisobga olinadigan daftar ma'lumotlari bo'yicha nav

ko'rsatkichlarini, paxtaning ifloslanganlik va namlik bo'yicha nav ko'rsatkichlarini esa uni tayyorlov maskanidan paxta zavodiga jo'natish oldidan *tahlillar bo'yicha* yozishi shart. Bu ko'rsatkichlar paxta zavodi tomonidan bir kunda olib kelingan mazkur partiyaning barcha nakladnoylariga yozib qo'yiladi.

Tayyorlov maskanidan paxta zavodiga jo'natilayotgan paxta albatta tarozida tortilishi shart.

Paxta partiyasi jo'natib bo'lingach №11- XL shaklida uni qabul qilish, saqlash va jo'natish natijalari bo'yicha tekshiruv dalolatnomasi tuziladi.

Tayyorlov maskanlaridan paxta zavodiga tashib keltirilgan barcha paxta qabul paytida tarozida qayta tortilishi kerak.

Tayyorlov maskanidan olib kelingan paxta zavodda quyidagi tartibda qabul qilib olinadi:

- paxtaning navi tayyorlov maskani bergan ko'rsatkichlar bo'yicha qabul qilinadi;
- paxtaning haqiqiy vazni zavodda tarozida tortish yo'li bilan aniqlanadi.

Paxtaning hisob-kitob va konditsion vazni uning ifloslik va namlik darajasini zavod laboratoriyasida tekshirish yo'li bilan aniqlanadi.

Tayyorlov maskani paxtani to'xtovsiz qabul qilib olish, g'aramlarga, omborxonalarga bosish va zavodga jo'natish uchun quyidagi hisob-kitobdan kelib chiqqan holda mexanizatsiya vositalari bilan ta'minlanishi kerak.

Har 10 ming tonna paxta hisobiga quyidagidan kam bo'lmagan miqdorda:

- qabul qilish va uzatish qurilmalari - 16
- transportyorlar - 16
- RBA garam buzgichlar - 3
- Kuchma metall shotilar - 3
- PU – 05 yuklagich traktor bilan - 1.

Bitta quritish-tozalash sexi 3 ta taktor va 6 ta tirkamaga ega bo'lishi kerak.

Tayyorlov maskaniga kelayotgan har bir paxta partiyasi tarozida tortib qabul qilib olingach, qabul qilish-uzatish qurilmasiga to'kiladi. Bu qurilma paxtani transportyor yordamida g'aramga yoki omborxonaga uzatadi.

Paxtani traktor tirkamlaridan erga to'kishga ruxsat etilmaydi.

Jo'natilayotgan har bir to'dadagi paxta massasini qayd etish uchun saralovchi avtomobil tarozining 13-XL shaklidagi o'lchovnomasi (otves)ni yozadi. Ushbu shakl katta saralovchi tomonidan bir nusxada tayyorlanadi va tayyorlov maskani buxgalteriyasiga yuboriladi. U tayyorlov maskanidan paxtani jo'natishda tovar-transport nakladnoyini yozish uchun asos hisoblanadi.

Paxtaning jo'natilishi va borib tushishi ustidan nazorat yuritish uchun uni o'lchayotganda katta saralovchi yuklar avtomobil tarozisida o'lchanishini hisobga olish bo'yicha 14-XL shaklni daftarni to'ldiradi. Keltirilgan paxtani o'lchashda zavoda ham shunday daftar yuritiladi. Hisobga olish daftari (14-XL shakli) raqamlangan, ip o'tkazib bog'langan, imzo va muhr bilan tasdiqlangan bo'lishi lozim.

Tayyorlov maskani buxgalteriyasi jo'natilayotgan har bir to'dadagi paxtani tayyorlov maskanidan jo'natish uchun mo'ljallangan 1-TXL shaklidagi tovar-transport nakladnoyi yozadi. Tovar-transport nakladnoyi 13-XL shaklli o'lchovnoma (otves) asosida besh nusxada yoziladi. Paxtaning naviga oid ko'rsatkichlar tayyorlov maskanida paxta harakatini hisobga olish bo'yicha 14-XL shaklidagi daftar ma'lumotlari, paxtaning ifloslilik va namlik ko'rsatkichlari esa, tayyorlov maskanidan zavodga jo'natilayotgan paxtaning jo'natish oldidan qilingan tahlil ma'lumotlari bo'yicha nakladnoyda ko'rsatiladi.

Zavoda paxta navi tayyorlov maskani ma'lumotlariga ko'ra qabul qilinadi, haqiqiy massasi esa, xom ashyoni o'lchash yo'li bilan aniqlanadi. Paxtaning hisobiy va konditsion massasi uning zavod laboratoriyasida aniqlangan iflosligi va namligi asosida hisoblab chiqiladi, ifloslik va namlik bo'yicha zavod va tayyorlov maskani belgilovi o'rtasidagi tafovut belgilangan cheklangan me'yordan oshmagan hollarda konditsion massasini hisoblash uchun ifloslik va namlik yuzasidan tayyorlov maskanida belgilangan ko'rsatkichlar qabul qilinadi.

Korxona qoshidagi paxta tayyorlov maskani saralovchilari o'zlariga birlashtirilgan zonada joylashgan paxta ekadigan xo'jaliklardan paxtani qabul qilib, o'zlari uni asosiy ishlab chiqarishga beradi. Ular paxta korxonada qayta ishlanganda tola va boshqa paxta mahsulotlarini me'yoriy chiqishini ta'minlashga to'liq mulkiy javob beradilar.

Tovar-transport nakladnoyi (I-TXL shakl) qat'iy hisobot blankasi hisoblanadi, u seriyalangan va raqamlangan bo'ladi.

Jo'natilgan paxta nakladnoyini qayd etish uchun tayyorlov maskanining katta buxgalteri bu xom-ashyo tafsilotnoma (spetsifikatsiya) 16-XL shaklni tuzadi. Paxtani o'z paxta zavodiga yuklab jo'natishda tafsilotnoma (spetsifikatsiya) har haftada ikki nusxada tuziladi va zavod buxgalteriyasiga jo'natiladi.

Tafsilotnomaning bir nusxasi paxta zavodi buxgalteriyasining haqiqiy qabul haqidagi belgisi bilan tayyorlov maskaniga qaytariladi.

Paxtani boshqa paxta zavodiga jo'natishda tafsilotnoma har bir jo'natish uchun to'rt nusxada tuziladi. Ularning ikki nusxasi hisob (schet) bilan paxtani oluvchi-zavodga, ikkinchi nusxasi o'z zavodiga jo'natiladi. Oluvchi-zavod tomonidan haqiqiy qabul haqidagi belgi qo'yib qaytarilganidan so'ng tafsilotnomaning bir nusxasi zavod kiritgan o'zgarishlar bilan paxtani jo'natuvchi tayyorlov maskaniga qaytariladi.

Katta saralovchi paxtaning massasi va uni oluvchi-zavod tahlili ma'lumotlariga rozi ekanligini imzo qo'yib tasdiqlashi shart.

Jo'natilgan paxta uchun 16-XL shakldagi tafsilotnoma qat'iy hisobot blankasi hisoblanadi, seriyalangan va raqamlangan bo'ladi.

Tayyorlov maskani buxgalteriyasida oy tugashi bilan paxta xarakati haqidagi 25-XL shaklli hisobot tayyorlanadi. 25-XL shaklidagi hisobot tayyorlov maskanida jamlangan har bir to'dasi bo'yicha tuziladi.

6-ustun o'tgan oy uchun 25-XL shaklli hisobotdan (10-ustun);

7-ustun tayyorlov maskanidagi paxta harakatining hisobi bo'yicha 7-XL shaklli daftar ko'rsatkichlaridan;

8-ustun jo'natilgan paxtaning 16-XL shaklli tafsilotnomasi va paxta

harakati bo'yicha 7-XL shaklli daftar asosida;

9-ustun quritish-tozalash sexida paxtaga ishlov berish natijalari haqidagi 24-XL shaklli hisobot va 19-XL shakl - «Paxtani quritish va tozalash uchun topshiriqnoma» ko'rsatkichlaridan;

10-ustun paxta tashkilot tomonidan jo'natilganida tayyorlov maskanida xom-ashyo harakatini hisobga olishning 7-XL shaklli daftariga asosan to'ldiriladi.

11-ustun arifmetik yo'l bilan belgilanadi.

12 va 13-ustunlar paxta to'dalarini qabul qilish, saqlash va jo'natish natijalarining 11-XL shakldagi dalolatnomasi asosida to'ldiriladi.

Hisobot ikki nusxada tayyorlanadi. Uning birinchi nusxasi paxta zavodi buxgalteriyasiga beriladi, ikkinchisi tayyorlov maskanida qoldiriladi.

Quritish-tozalash sexida paxtaga ishlov berishni hisobga olish⁸

Quritish-tozalash sexi ta'minotchidan, yo'l qo'yilishi mumkin bo'lgan me'yor chegarasida yuqori darajadagi ifloslik va namlik bilan qabul qilingan paxtani quritish va tozalash uchun mo'ljallangan. quritish-tozalash sexida urug'lik paxtani quritishga ruxsat berilmaydi. Quritish-tozalash sexida ishlov berish uchun mo'ljallangan paxtaning bir xil belgilari (xili, navi, sinfi, namligi, iflosligi, terim turi) bo'yicha jamlangan to'dalari tozalash va quritishga yuboriladi.

Quritish-tozalash sexida paxtani hisobga olish uchun boshlanQich hujjatlarning quyidagi shakllari qo'llaniladi:

7-XL shakl - Tayyorlov maskanida paxta harakatini hisobga olish daftari;

19-XL shakl - Paxtani quritish va tozalash uchun topshiriqnoma;

20-XL shakl - Paxtani tashish uchun marshrut varaqasi;

21-XL shakl - Paxtani quritish va tozalash natijalari bo'yicha tahlillar xaritasi;

22-XL shakl - Paxtani quritish va tozalash natijalari bo'yicha tahlillarning yig'ma xaritasi;

⁸ Ўзбекистон Республикаси пахта заводларида пахтани тайёрлаш ва маҳсулотларни ишлаб чиқариш ҳақида бошланғич ҳисоб-китобни юритиш бўйича йўриқнома. ПДҚИ 36-2001. –Т.:Меҳнат, 2002.

23-XL shakl - Asbob-uskunalar ishlashi haqida paxtani quritish-tozalash sexi smena ustasining axboroti (raport);

24-XL shakl - quritish-tozalash sexida paxtaga qayta ishlov berish natijalari haqida hisobot.

Quritish-tozalash sexida ishlov berish uchun qabul qilingan paxta tayyorlov maskanida paxta harakatini hisobga olishning 7-XL shaklli maxsus daftarida hisobga olinadi. Tayyorlov maskanida paxta harakatini hisobga olish daftaridagi qaydlar uchun quyidagilar asos bo'lib xizmat qiladi: kirim bo'yicha - paxtani qabul qilishning 17-PK shakldagi qabul varaqasi, chiqim bo'yicha esa, paxtani quritish va tozalash uchun 19-XL shakldagi topshiriqnoma.

Jamlash tugallangan, ishlov berish maqsadida quritish-tozalash sexiga qabul qilingan har bir to'dadagi paxta uchun uni mazkur sexga qo'yish oldidan tayyorlov maskani buxgalteri tomo-nidan 19-XL shakldagi topshiriqnoma yoziladi.

Topshiriqnomada paxtaning quritish va tozalashgacha bo'lgan va undan keyingi miqdori hamda sifat ko'rsatkichlari qayd etiladi.

Paxta zavodida paxta harakatini hisobga olishning 27-XL shakldagi daftar raqamlangan, ip o'tkazib tikilgan, imzo va muhr bilan tasdiqlangan bo'lishi zarur.

Qabul qilib olingan paxtaga haq to'lash. Qabul qilib olingan paxtaning miqdori va sifati haqida guvohlik beruvchi va shu asosda tayyorlov maskani xo'jalik bilan hisob-kitob qiladigan hujjat paxta xarid qilishga oid qabul kvitansiyasi (№ PK – 17 shakli) hisoblanadi.

Xo'jalikdagi bir kun ichida qabul qilib olingan bir xil seleksion navli bir xil terimda olingan va bir xil maqsaddagi (urug'lik yoki texnikaviy) paxta va alohida erdam terib olingan paxtaga uch nusxada bitta kvitansiya yoziladi. Kvitansiya barcha bo'limlari bo'yicha tartib bilan, tushunarli qilib to'ldirilishi kerak.

Paxta qabul qilish uchun mo'ljallangan № PK – 17 shaklidagi qabul kvitansiyasini katta saralovchi yoki saralovchi – tarozibon to'ldiradi. Kun davomida ular qabul kvitansiyasining I – bo'limida har bir № 1 SX (paxta) shaklidagi nakladnoy bo'yicha sanoat navlariga qarab alohida-alohida qabul

qilingan paxtaning haqiqiy miqdorini yozib boradi. Kun oxirida kvitansiyaning I – bo‘limini rasmiylashtirishni tugallashadi, navlar va partiyalar bo‘yicha yakunlarni hisoblab chiqishadi. Tayyorlov maskanida №3 – XL shakli bo‘yicha qabul qilingan paxta uchun kvitansiyalar ro‘yxatini tuzishadi. №PK – 17 shakli barcha uch nusxadagi qabul kvitansiyalari va №3 – XL shaklidagi ikki nusxadagi qabul kvitansiyalari ro‘yxati imzolanadi va №1 – SX (paxta) shaklidagi nakladnoylar bilan hisob-kitob qilish uchun tayyorlov maskani buxgalteriyasiga jo‘natiladi.

Tayyorlov maskanining katta buxgalteri katta saralovchining №3–XL shaklidagi qabul kvitansiyalari ro‘yxati bo‘yicha hisoblarini tekshirib chiqqach, ro‘yxatni imzolaydi va bir nusxasini katta saralovchiga qaytaradi.

So‘ngra katta buxgalter qabul kvitansiyasining I – bo‘limidagi yakuniy ma’lumotlar qanchalik to‘g‘ri hisoblab chiqilganligini tekshiradi va ularni kvitansiyasining «Paxta navlari va to‘plash partiyalari bo‘yicha qabul qilinadi» degan II – bo‘limiga o‘tkazadi.

Laboratoriya tahlillari ma’lumotlariga asoslanib, har qaysi sanoat navi bo‘yicha paxtaning amalda necha foiz ifloslanganligi va namligi yozib qo‘yiladi hamda qabul qilingan paxtaning mo‘ljaldagi va konditsion vazni aniqlanadi.

Amaldagi «Paxta va g‘o‘zapoya xarid narxlari preyskuranti» bo‘yicha xarid narxlari qo‘yib chiqiladi va qabul qilingan paxta qiymatining summasi belgilanadi.

Tayyorlov maskani katta buxgalteri paxta partiyalari va navlari bo‘yicha hisoblarni tugatgach, kun mobaynidagi yakunlarni hisoblab chiqadi.

Qabul kvitansiyasining III – bo‘limidagi «Qabul qilingan paxta uchun to‘lanadigan haq» degan joyga tayyorlov maskanining katta buxgalteri qo‘shimcha haq, ushlab qolingani pul summalarini yozib chiqadi va to‘lashga tegishli butun summani aniqlaydi.

Qabul qilingan paxta xom-ashyosi uchun hisob-kitoblar uning tarkibidagi tolaning sifati va miqdoriga ko‘ra *ikki bosqichda* amalga oshiriladi:

Birinchi bosqich - tayyorlash mavsumida paxta xom-ashyosining sifatini hisobga olgan holda tiplari (seleksion navlari) va sanoat navlari bo‘yicha dastlabki hisob-kitob qilish;

Ikkinchi bosqich - paxta xom-ashyosini qayta ishlash tugallangach tola chiqishiga ko‘ra uzil-kesil hisob-kitob qilish.

Paxta xom-ashyosi qabul qilingan kunning ertasidan kechiktirmay amalga oshiriladigan birinchi bosqichdagi dastlabki hisob-kitobda №70-03-04 preyskurantining harid narxlari bo‘yicha xo‘jalikka xom-ashyo bahosining 90 foizi to‘lanadi.

Xom-ashyoning xarid narxlarida 90 foiz miqdordagi to‘lov miqdorini aniqlash uchun №PK – 17 qabul kvitansiyasining tegishli qatoridagi «Pul» (summa) degan bandga kasr shaklida yoziladi:

- kasr suratiga – paxta xom-ashyosining 100 foiz xarid narxlaridagi bahosi;
- maxrajiga – hisoblab chiqilgan pul miqdorining xo‘jalikka to‘lanadigan 90 foizi.

Tola chiqishi hisobga olingan holdagi paxta xom-ashyosining bahosi qabul qilingan har bir seleksion va sanoat navi xom-ashyosi bo‘yicha quyidagi formula bilan hisoblanadi:

$$C = \frac{U \times M_k \times 100}{B_6}; \quad (3.8)$$

Bunda, S – mazkur seleksion va sanoat navi paxta xom-ashyosining bahosi, so‘m;

S – amaldagi xarid narxi, 1 tonna uchun so‘m;

M_k – qayta ishlash paytida paxta xom-ashyosidan olingan tolaning haqiqiy konditsion vazni, tonna;

V_v – bitim –shartnomada ko‘rsatilgan me‘yoriy tola chiqishi, %.

Xo‘jalik bilan tola chiqishi ham hisobga olingan holda paxta xom-ashyosining topshirilgani uchun uzil-kesil hisob-kitob qilishda sotilgan barcha seleksion va sanoat navlari xom-ashyoning tola chiqishi ham hisobga olingan

holdagi bahosi bilan birinchi bosqichda amalda unga to‘langan pul o‘rtasidagi farq ham to‘lanishi kerak.

Agar tola chiqishi ham hisobga olingan holda paxta xom-ashyosining umumiy bahosi preyskurant bo‘yicha xarid narxlaridagi baholash miqdoriga teng bo‘lsa, u holda xo‘jalikka to‘lanmagan (10 foiz miqdordagi) pul o‘tkazib beriladi.

Agarda tola chiqishi ham hisobga olingan holdagi paxta xom-ashyosining bahosi amaldagi xarid narxlarida baholanganligidan ham oshib ketsa, xo‘jalikka to‘lanmagan 10 foiz miqdordagi mablaQ, shuningdek tolasini me‘yordan yuqori darajada chiqqan paxtaning xo‘jaliklar va paxta zavodlari o‘rtasida 60 va 40 foizdan taqsimlanadigan (hisobiy) qiymatining tegishli qismi xo‘jalik hisobiga o‘tkaziladi.

Agar paxtaning tola chiqishi ham hisobga olingan bahosi amaldagi xarid narxlariga ko‘ra baholanganidan kam, ammo amalda to‘langan pul miqdoridan ko‘p bo‘lsa, u holda paxtaning preyskurantidagi xarid narxlarini bo‘yicha bahosi bilan tola chiqishi hisobga olingandagi bahosi o‘rtasidagi farq xo‘jalik va paxta zavodiga teng miqdorda tegishli bo‘ladi.

Tayanch iboralar: klaster, paxta-to‘qimachilik klasteri, innovatsiya, innovatsion loyiha, tizimli yonlashuv, moliyaviy-iqtisodiy samaradorlik, vaqt omili, investitsiyalar rentabelligi, innovatsion loyiha samaradorligi, xom ashyo bazasi, xom ashyo ta‘minoti, paxta tayyorlash maskani, namuna, o‘rtacha kunlik namuna, ifloslanaganlik, to‘da, g‘aram, xarid narxlarini, haq to‘lash tizimi, narxnoma, konditsion vazn, hisobiy vazn, haqiqiy vazn, paxta xarid qilishga oid qabul kvitansiyasi.

O‘z-o‘zini tekshirish va nazorat qilish uchun savollar:

1. Klasterlarning mohiyatini ochib bering.
2. Xorijiy mamlakatlarda klasterlarni shakllantirish qaysi yo‘nalishlarini bilasiz.

3. Paxta-to'qimachilik klasterlari faoliyatining o'ziga xos jihatlari nimalardan iborat?
4. Paxta-to'qimachilik klasterlari ishtirok etuvchilari o'z faoliyatini tashkil etishida ularga qanday vazifa va majburiyatlar yuklanadi?
5. Respublikamizda paxta-to'qimachilik klasterlarini tashkil etishning hozirgi holati qanday?
6. Innovatsion loyihani amalga oshirish bosqichlarini aytib bering.
7. Innovatsion loyihalarga tizimli yondoshishning mohiyati nimadan iborat?
8. Paxta xom-ashyosini tayyorlash tizimining vazifalari nimalardan iborat?
9. Paxta tayyorlash maskanlari qanday turlarga bo'linadi?
10. Kontraktatsiya shartnomasining mohiyatini aytib bering?
11. Tayyorlov maskanida paxta xom-ashyosini tayyorlash qanday tashkil qilinadi?

IV BOB. ISHLAB CHIQARISHNI TEXNIK VA TEXNOLOGIK TASHKIL ETISH

4.1 Yangi texnikani yaratish va o'zlashtirish

Ishlab chiqarishni texnikaviy rivojlantirish va tashkil qilish rejasining **asosiy vazifasi** ishlab chiqarishga fan va texnika yutuqlari hamda ilg'or tajribani joriy qilishni tezlashtirish, ishlab chiqarishning texnikaviy va tashkiliy darajasini ko'tarish, uning samaradorligini oshirish, texnologiya jarayonlarini takomillashtirish, mahsulot sifatini yaxshilash, jahon bozorida raqobat qila oladigan yuqori sifatli mahsulot ishlab chiqarishga erishish, mahsulotni o'z vaqtida yangilab turish, ishlab chiqarishning to'xtovsiz o'sishini ta'minlash va iste'molchilarning ehtiyoj va talablarini to'la-to'kis qondirishga erishishdan iboratdir.

Ilmiy- texnika taraqqiyotini yuksaltirish – bozor munosabatlarini sharoitida ishlab chiqarish samaradorligini oshirishning asosiy omili sanaladi.

To'qimachilik mashinasozligi tarmog'ida ilmiy – texnika taraqqiyotining roli shundaki, ushbu tarmoq korxonalari yaratadigan zamonaviy dastgohlar, to'qimachilik mashinalari iste'molchilarining keng iste'mol mollariga bo'lgan ehtiyojlarini to'laroq qondirishda muhim o'rin tutadi. Chunki, eski asbob-uskunalar bilan yuqori sifatli jahon andozalariga mos raqobatbardosh keng xalq iste'moli mollarini ishlab chiqarib bo'lmaydi.

So'nggi yillarda iste'molchilar didi va istagida keskin o'zgarishlar kuzatilmoqda, bundan tashqari, ayniqsa, aholining «yoshlar» qatlamida modaga nisbatan talabi kundan – kunga oshib bormoqda. Bu jarayon keskinlashishiga raqobat muhiti ham sezilarli o'z ta'sirini ko'rsatib, mamlakatimiz iste'mol bozoriga zamonaviy chet el firmalari mahsulotlari kirib kelmoqda.

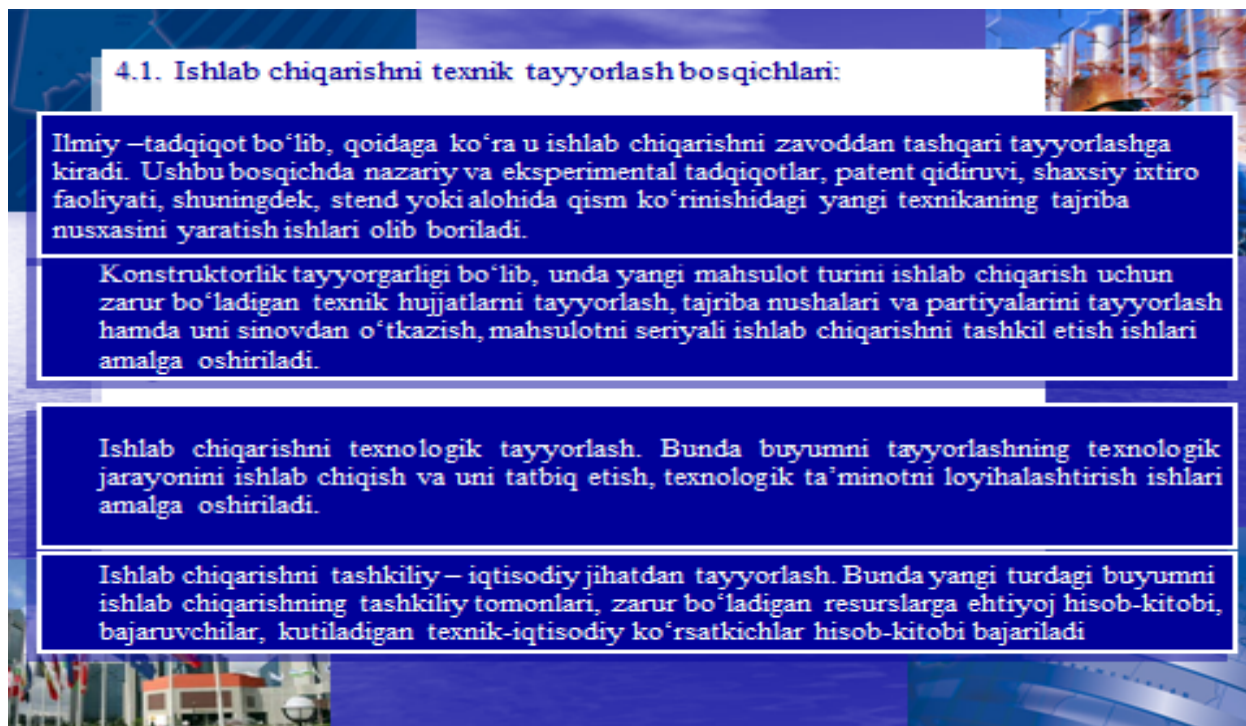
Engil sanoatda yangi xom-ashyo va texnologiya turlarining paydo bo'lishi hisobiga ishlab chiqarilayotgan mahsulotlar assortimenti kengaymoqda. Mahsulot assortimentining kengayishi mahsulot hajmining ortishiga qaraganda ustun

darajada ro'yi bermoqda. Binobarin, to'qimachilik va engil sanoatlar uchun asbob-uskuna hamda dastgohlar assortimenti ham mos ravishda oshishi kuzatiladi.

To'qimachilik dastgohlari o'zining yuqori murakkab konstruktorlik echimiga egaligi bilan ajralib turadi. Masalan, yigiruv, eshuvchi va boshqa shu kabi dastgohlarda shunday ishchi qismlari uchraydiki, ularning minutiga aylanishi yuzlab, minglab sonni tashkil etadi. To'quv va trikotaj dastgohlarida sekundning yuzdan bir ulushi aniqligida ishlaydigan avtomatik mexanizmlar o'rnatilgan. Harakatdagi to'qimachilik dastgohlari foydali ish koeffitsienti stanoksozlik, transport tarmoqlariga nisbatan 1,5-2 marta ko'pdir. To'qimachilik sanoatida talab qilinadigan mashinalardan foydalanishdagi ishonchlilik darajasi boshqa saonatning qayta ishlovchi tarmoqlariga nisbatan 50-70% ga yuqoridir.

Yuqorida sanab o'tilgan sabablar to'qimachilik mashinasozligida ilmiy-texnik ta'minotni yuqori darajaga ko'tarish va uni sifat jihatdan yanada kengaytirishni talab etadi.

Ishlab chiqarishni texnik tayyorlash bosqichlari. Ishlab chiqarishni texnik tayyorlash qat'iy ketma-ketlikni talab etmaydigan bir qancha quyidagi bosqichlarni o'z ichiga oladi (4.1-rasm):



4.1-rasm. Ishlab chiqarishni texnik tayyorlash bosqichlari

Birinchi bosqich ilmiy –tadqiqot bo‘lib, qoidaga ko‘ra u ishlab chiqarishni zavoddan tashqari tayyorlashga kiradi. Ushbu bosqichda nazariy va eksperimental tadqiqotlar, patent qidiruvi, shaxsiy ixtiro faoliyati, shuningdek, stand yoki alohida qism ko‘rinishidagi yangi texnikaning tajriba nusxasini yaratish ishlari olib boriladi.

Ikkinchi bosqich konstruktorlik tayyorgarligi bo‘lib, unda yangi mahsulot turini ishlab chiqarish uchun zarur bo‘ladigan texnik hujjatlarni tayyorlash, tajriba nusxalari va partiyalarini tayyorlash hamda uni sinovdan o‘tkazish, mahsulotni seriyali ishlab chiqarishni tashkil etish ishlari amalga oshiriladi. Aniq mavjud shart-sharoitlarga qarab, ushbu faoliyat alohida maxsuslashtirilgan konstruktorlik muassasalarida ilmiy-tadqiqot institutlarida yoki korxonalar konstruktorlik byurolarida amalga oshiriladi.

Uchinchi bosqich – ishlab chiqarishni texnologik tayyorlash. Bunda buyumni tayyorlashning texnologik jarayonini ishlab chiqish va uni tatbiq etish, texnologik ta‘minotni loyihalashtirish ishlari amalga oshiriladi.

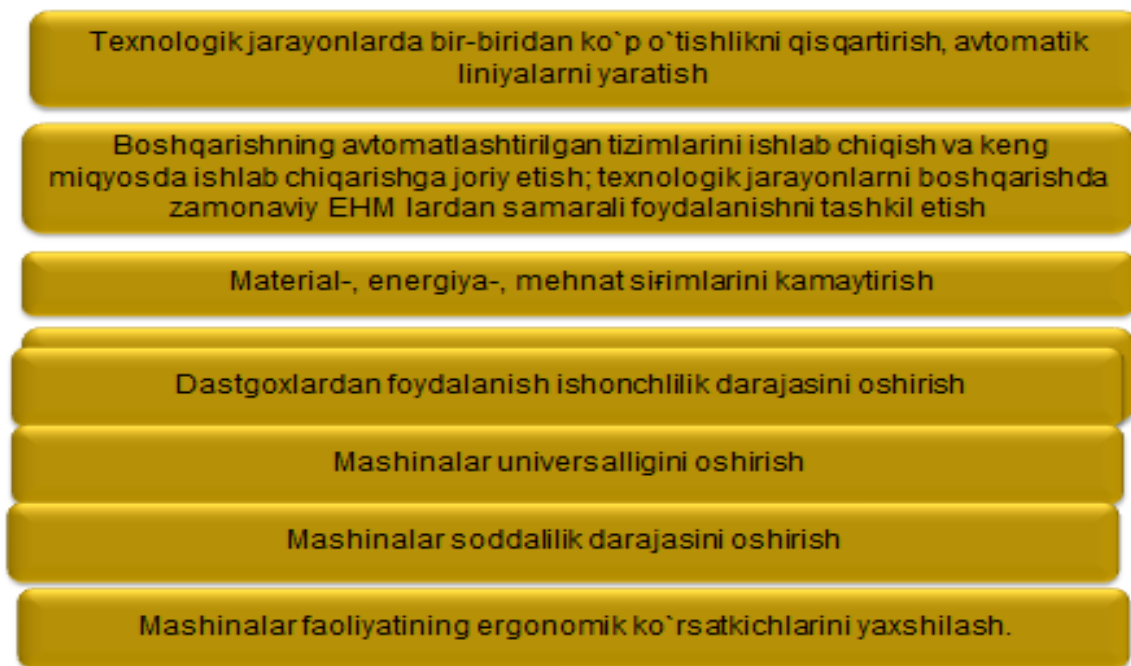
To‘rtinchi bosqich – ishlab chiqarishni tashkiliy – iqtisodiy jihatdan tayyorlash. Bunda yangi turdagi buyumni ishlab chiqarishning tashkiliy tomonlari, zarur bo‘ladigan resurslarga ehtiyoj hisob-kitobi, bajaruvchilar, kutiladigan texnik-iqtisodiy ko‘rsatkichlar hisob-kitobi bajariladi.

4.2 Ilmiy-tadqiqot va tajriba konstruktorlik ishlarini tashkil etish

Paxta tozalash sanoati va paxtachilik mashinasozligida yangi texnikalarni yaratish, mavjudlarini takomillashtirish, ilmiy-tadqiqot ishlarini rivojlantirishning asosiy yo‘nalishlari quyidagilar hisoblanadi (4.2-rasm):

- Texnologik jarayonlarda bir-biridan ko‘p o‘tishlikni qisqartirish, avtomatik liniyalarni yaratish;

- Boshqarishning avtomatlashtirilgan tizimlarini ishlab chiqish va keng miqyosda ishlab chiqarishga joriy etish; texnologik jarayonlarni boshqarishda zamonaviy EHM lardan samarali foydalanishni tashkil etish;
- Material-, energiya-, mehnat sig'implarini kamaytirish;



4.2-rasm. Paxta tozalash sanoati va paxtachilik mashinasozligida yangi texnikalarni yaratish, mavjudlarini takomillashtirish, ilmiy-tadqiqot ishlarini rivojlantirishning asosiy yo'nalishlari

- Dastgohlardan foydalanish ishonchlilik darajasini oshirish;
- Mashinalar universalligini oshirish;
- Mashinalar soddalilik darajasini oshirish;
- Mashinalar faoliyatining ergonomik ko'rsatkichlarini yaxshilash.

Ilmiy-tadqiqot ishlarining asosiy hajmi tarmoq ilmiy-tadqiqot institutlarida bajariladi. Fanning taraqqiy etishida salmoqli ulushni oliy o'quv yurtlari qo'shadilar.

Tarmoqda ilmiy-tadqiqot ishlarini tashkil etishning **asosiy usuli** ilmiy-texnika yo'nalishini ajratish (yigiruv, to'quv va ohorlash asbob-uskunolari,

texnologik jarayonlarni avtomatlashtirish va boshqalar) hisoblanadi. Bosh konstruktor barcha ilmiy-texnik ishlanmalar kompleksiga rahbarlik qiladi va mashinalar texnik darajasiga javobgar sanaladi.

Ilmiy-tadqiqot ishlari (ITI) ning xalq xo'jaligidagi muhimligini baholash mezonlari: aholining iste'mol mollari bo'lgan talabini to'laroq qondirish; mehnatkashlar sog'ligini himoya qilish; mamlakat strategik maqsadlarini amalga oshirish; asbob-uskuna, texnologiya va to'qimachilik mahsulotlari importini almashtirish, ular ba'zi turlarini eksport qilishni tashkil etish.

Ilmiy va tajriba-konstruktorlik ishlarini rejalashtirish **birligi** sifatida **mavzu** qabul qilishgan.

Ilmiy va tajriba-konstruktorlik ishlarini moliyalashtirish korxonalar o'z mablag'i, aholi bo'sh mablag'lari, bank kreditlari, davlat mablag'i hamda xorijlik sheriklar mablag'ini jalb etish hisoblanadi.

Ilmiy va tajriba – konstruktorlik ishlari samaradorligi hamda chiqarish texnik tayyorlash darajasini oshirishda ixtiro va ratsionalizatorlik faoliyati muhim rol o'ynaydi.

4.3 Ixtiro va ratsionalizatorlik faoliyati. Ishlab chiqarishni konstruktorlik tayyorlashni tashkil etish

Ixtiro va ratsionalizatorlik faoliyati. Ilmiy – tadqiqot institutlari va korxonalarda ixtiro va ratsionalizatorlik ishlarini tashkil etish ratsionalizatsiya va ixtirochilik byurosi (RIB) va patent – litsenziya xizmati orqali amalga oshiriladi. Bo'linma va alohida bajaruvchilar texnik ijodiyotning asosiy yo'nalishlari reja – mavzularini ishlab chiqadilar, ixtirochilar va ratsionalizatorlarga tegishli hujjatlarni rasmiylashtirishga yordam ko'rsatadilar, ularga mualliflik huquqini birkitish, ishlanmalarni ishlab chiqarishga tadbiq etish, mukofotlarni olishni tashkil etadilar.

Yangilik ochish – bu moddiy olamda oldin umuman bo'lmagan ob'ektiv amal qiladigan qonuniyatlarni, xususiyatlarini, hodisalarni izlab topishdir.

Ixtiro – bu ijobiy samara beradigan xalq xo‘jaligi, ijtimoiy – madaniy yoki mamlakat mudofaa qobiliyatini mustahkamlash sohalarida yangi va umuman farq qiladigan masalani texnik echimini topish hisoblanadi.

Ratsionalizatorlik taklifi – mahsulot konstruksiyasi, ishlab chiqarish texnologiyasi va qo‘llaniladigan texnologiya yoki material tarkibi o‘zgarishini nazarda tutadigan korxona uchun yangi hisoblangan va rasmiylashtirishga berilgan texnik echim hisoblanadi.

Sanoat nusxasi – mahsulotning texnik va estetik xususiyatlar birligini ta’minlaydigan yangi, sanoat uslubi bilan ishlab chiqarishga muvofiq keladigan badiiy echim hisoblanadi.

Tovar belgisi - o‘rnatilgan tartibda ro‘yxatdan o‘tgan bir xil mahsulot ishlab chiqaruvchi bir korxonaning boshqasidan farqliligini ko‘rsatuvchi belgidir.

Yangilik mualliflariga diplom, ixtiro mualliflariga esa patent yoki mualliflik guvohnomalari beriladi.

Ishlab chiqarishni konstruktorlik tayyorlashni tashkil etish. Ishlab chiqarishni konstruktorlik tayyorlash (ICHKT) deb, yangi texnika vositalarini yaratish va harakatdagilarini takomillashtirish bo‘yicha bir-biriga bog‘langan kompleks ishlar tushuniladi.

Ushbu faoliyatda markaziy o‘rinni mashinalarni ishlab chiqarish va ulardan foydalanishdagi komplekt konstruktorlik hujjatlarini yaratish hisoblanadi.

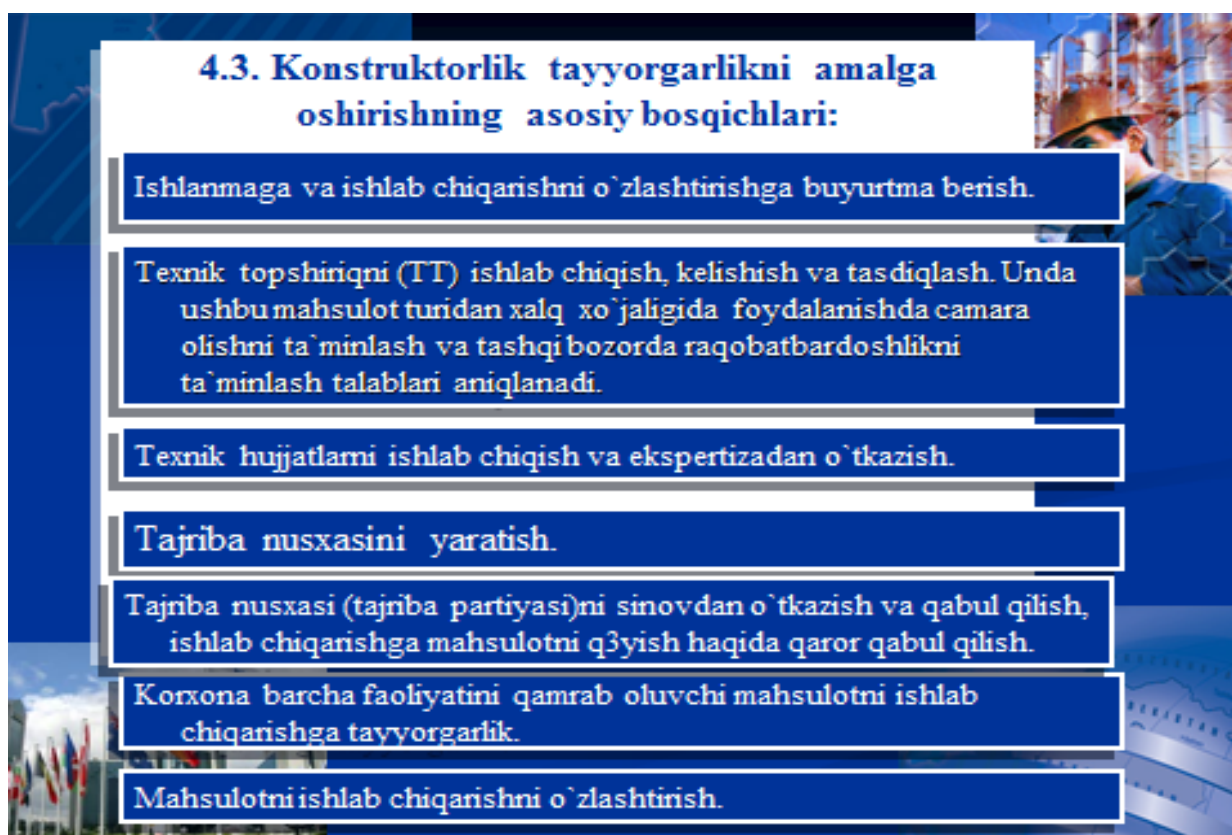
Biroq konstruktorlik faoliyatining haqiqatdagi mohiyati yanada keng va chuquroqdir. Jahon andozalari talablari darajasidagi mashinalarni yaratishning yuqori sifatli loyihalarini ishlab chiqish konstruktorlardan ko‘p mehnat va bilim talab qiladi.

To‘qimachilik mashinasozligida konstruktorlik tayyorgarligi ilmiy bazasi tegishli ITI va OO‘YUlarida jamlangan.

Konstruktorlik tayyorgarlikni amalga oshirishning **asosiy bosqichlari**, me’yoriy hujjatlarga asosan, quyidagilardir (4.3-rasm):

Birinchi bosqich ishlanmaga va ishlab chiqarishni o‘zlashtirishga buyurtma berish.

Ikkinchi bosqich texnik topshiriqni (TT) ishlab chiqish, kelishish va tasdiqlash. Unda ushbu mahsulot turidan xalq xo'jaligida foydalanishda



4.3-rasm. Konstruktorlik tayyorgarlikni amalga oshirishning asosiy bosqichlari

camara olishni ta'minlash va tashqi bozorda raqobatbardoshlikni ta'minlash talablari aniqlanadi.

Uchinchi bosqich – texnik hujjatlarni ishlab chiqish va ekspertizadan o'tkazish. To'rtinchi bosqich tajriba nusxasini yaratish. Beshinchi bosqich – tajriba nusxasi (tajriba partiyasi)ni sinovdan o'tkazish va qabul qilish, ishlab chiqarishga mahsulotni qo'yish haqida qaror qabul qilish. Oltinchi bosqich – korxona barcha faoliyatini qamrab oluvchi mahsulotni ishlab chiqarishga tayyorgarlik. Ettinchi bosqich – mahsulotni ishlab chiqarishni o'zlashtirish.

4.4. Ishlab chiqarishni texnologik tashkil etishning asosiy maqsadlari

Bozor iqtisodiyotiga o'tishning hozirgi sharoitida to'qimachilik mashinasozligi tarmog'ida texnik bazaning tez yangilanishi, jahon bozorida to'qimachilik mahsulotlari sifati va raqobatbardoshligiga qo'yiladigan talablarning oshib borishi, tashqi aloqalarning kengayishi, ekspertbop mahsulotlarini ishlab chiqarishga qo'yiladigan talablarni nisbatan qondirish vazifasini muvaffaqiyatli hal etish tarmoq korxonalarining ishlab chiqarishni texnik, shu jumladan, texnologik tayyorlash (TT) muhim rol o'ynaydi. Uning vazifalari va o'tkazish tartibi ishlab chiqarishni texnologik tayyorlashning yagona tizimida (ICHTTYAT) ko'rsatilgan.

ICHTTYAT - Ishlab chiqarishga keng miqyosda eng ilg'or progressiv texnologik jarayonlarni, asbob-uskunalar ta'minoti, ishlab chiqarish jarayonlarini mexanizatsiyalashtirish va avtomatlashtirish vositalari, muxandis- texnik va boshqaruv ishlarini soddalashtirish tizimiga asoslangan TT ni tashkil etish va boshqarish tizimidir.

Ishlab chiqarishda texnologik tayyorgarlikni tashkil etishning asosiy vazifalari quyidagilardan iborat:

- Eng ilg'or progressiv texnologik jarayonlarni joriy qilish, ishlab chiqarishni mexanizatsiyalashtirish va avtomatlashtirish;
- Yangi mahsulotlar ishlab chiqarishning texnologik tizmalarini yaratish, eskilarini esa yangilash;
- texnologik asbob-uskunalaridan yuqori unumliligini tanlash va joylashtirish;
- asosiy va yordamchi materiallarning sarf me'yorlarini ishlab chiqish va uni qo'llash;
- texnologik jarayonlarining tarkibini loyihalash; mehnat va ishlab chiqarishni ilmiy darajada tashkil etishning ilg'or shakllarini joriy etish;
- moddiy-texnika ma'lumotini amlga oshirish;
- yuqori malakali kadrlar tayyorlash va ularning malakasini oshirish.

Ishlab chiqarishda texnikaviy tayyorlashning **asosiy maqsadi** – ilmiy ishlab chiqarish siklini yaratish, ishlab chiqarishning texnikaviy darajasini ko‘tarish asosida mehnat unumdorligini oshirish, korxonalarning bir tekisda uzluksiz va bir me’yorda ishlashini ta’minlash. TTning hajmi va mazmuni yaratilishi lozim bo‘lgan mahsulot turining yangiligi darajasi va originalligiga, ishlab chiqarish tipiga bog‘liqdir. Kichik seriyali ishlab chiqarishda texnologik tayyorgarlik umumiy texnika tayyorgarlikning 20 % ga yaqinini, seriyalida – 50 %, yirik seriyali va ommaviyda – 70-80 % ni tashkil etadi. To‘qimachilik mashinasozligining ko‘pgina korxonalarida texnologik tayyorgarlikka sarflanadigan vaqt ishlab chiqarishni konstruktorlik tayyorlash mehnat sarfidan 2,5-5 marta ko‘pdir.

4.5 Texnologik tayyorgarlik bosqichlari

Texnologik tayyorgarlik o‘zida **4 ta bosqichni** mujassam etadi: konstruksiyaning texnologik ta’minoti, texnologik jarayonlarni ishlab chiqish, andozani loyihalash va tayyorlash, ishlab chiqarishni texnologik tayyorlashni tashkil qilish va boshqarish (4.4-rasm).

Konstruksiyaning texnologik ta’minoti konstruksiyani konstruktorlik – texnik va qiymat jihatdan tahlil qilish hamda ishlab chiqarishni tashkiliy-texnik tahlil qilishni nazarda tutadi.

Texnologik jarayonlarni ishlab chiqish bosqichida mahsulot tashkil etuvchi qismlarni tayyorlash usullari, tayyorgarlik va texnik bazani tanlash, tanlangan yiriklashtirilgan texnologik jarayonga ko‘ra har bir sex uchun detallar nomenklaturasi va ular sonini aniqlash amalga oshiriladi. Ushbu bosqichda quyidagi hujjatlar tayyorlanadi: eskiz (nusxa) chizmalari, texnologiya kartasi, texnologik jarayonning namunaviy, detallar va jarayonlar bo‘yicha xaritasi, texnologik jarayonlarni boshqarish qo‘llanmalari, texnika xavfsizligi qo‘llanmasi, sifat texnik nazorati xaritasi, har bir sexning dastgohlarga talabi ro‘yxati, xom-ashyo va materiallar sarfi qaydnomasi, kalkulyasiya va boshqalar.



4.4-rasm. Texnologik tayyorgarlik bosqichlari

Andozani loyihalash va tayyorlash bosqichi maxsus andozaning texnik tayyorgarligi hujjatlarini tayyorlash hisoblanadi. Bu juda murakkab va nozik jarayondir.

Ishlab chiqarishni texnologik tayyorlashni tashkil qilish va boshqarish bosqichi TTning namunaviy tashkiliy modellariga, ICHTTYATda ko'rsatilgan tarkibiy sxema va qo'llanmalarga tayanadi.

4.6 Ishlab chiqarishda texnikaviy tayyorgarlikni tashkil etish

Ishlab chiqarishni texnikaviy rivojlantirish va tashkil qilish rejasining **asosiy vazifasi** ishlab chiqarishga fan va texnika yutuqlari hamda ilg'or tajribani joriy qilishni tezlashtirish, ishlab chiqarishning texnikaviy va tashkiliy darajasini ko'tarish, uning samaradorligini oshirish, texnologiya jarayonlarini takomillashtirish, mahsulot sifatini yaxshilash, jahon bozorida raqobat qila oladigan yuqori sifatli mahsulot ishlab chiqarishga erishish, mahsulotni o'z vaqtida yangilab turish, ishlab chiqarishning to'xtovsiz o'sishini ta'minlash va

iste'molchilarning ehtiyoj va talablarini to'la-to'kis qondirishga erishishdan iboratdir.

Ilmiy- texnika taraqqiyotini yuksaltirish – bozor munosabatlarini sharoitida ishlab chiqarish samaradoriligini oshirishning asosiy omili sanaladi.

To'qimachilik mashinasozligi tarmog'ida ilmiy – texnika taraqqiyotining roli shundaki, ushbu tarmoq korxonalari yaratadigan zamonaviy dastgohlar, to'qimachilik mashinalari iste'molchilarining keng iste'mol mollariga bo'lgan ehtiyojlarini to'laroq qondirishda muhim o'rin tutadi. Chunki, eski asbob-uskunalar bilan yuqori sifatli jahon andozalariga mos raqobatbardosh keng xalq iste'moli mollarini ishlab chiqarib bo'lmaydi.

So'nggi yillarda iste'molchilar didi va istagida keskin o'zgarishlar kuzatilmoqda, bundan tashqari, ayniqsa, aholining «yoshlar» qatlamida modaga nisbatan talabi kundan – kunga oshib bormoqda. Bu jarayon keskinlashishiga raqobat muhiti ham sezilarli o'z ta'sirini ko'rsatib, mamlakatimiz iste'mol bozoriga zamonaviy chet el firmalari mahsulotlari kirib kelmoqda.

Engil sanoatda yangi xom-ashyo va texnologiya turlarining paydo bo'lishi hisobiga ishlab chiqarilayotgan mahsulotlar assortimenti kengaymoqda. Mahsulot assortimentining kengayishi mahsulot hajmining ortishiga qaraganda ustun darajada ro'y bermoqda. Binobarin, to'qimachilik va engil sanoatlar uchun asbob-uskuna hamda dastgohlar assortimenti ham mos ravishda oshishi kuzatiladi.

To'qimachilik dastgohlari o'zining yuqori murakkab konstruktorlik echimiga egaligi bilan ajralib turadi. Masalan, yigiruv, eshuvchi va boshqa shu kabi dastgohlarda shunday ishchi qismlari uchraydiki, ularning minutiga aylanishi yuzlab, minglab sonni tashkil etadi. To'quv va trikotaj dastgohlarida sekundning yuzdan bir ulushi aniqligida ishlaydigan avtomatik mexanizmlar o'rnatilgan. Harakatdagi to'qimachilik dastgohlari foydali ish koeffitsienti stanoksozlik, transport tarmoqlariga nisbatan 1,5-2 marta ko'pdir. To'qimachilik sanoatida talab qilinadigan mashinalardan foydalanishdagi ishonchlilik darajasi boshqa saonatning qayta ishlovchi tarmoqlariga nisbatan 50-70% ga yuqoridir.

Yuqorida sanab o'tilgan sabablar to'qimachilik mashinasozligida ilmiy-texnik ta'minotni

Tayanch iboralar: yangi texnika, texnik tayyorlash, ilmiy-tadqiqot ishlari, yangi texnikani yaratish, ilmiy-tadqiqot ishlari, ixtiro, ratsionalizatorlik, konstruktorlik ishlari, yagona tizim, yangilik ochish, tovar belgisi.

O'z-o'zini tekshirish va nazorat qilish uchun savollar:

1. Yangi texnikani yaratish va o'zlashtirishning mohiyati nimadan iborat?
2. Ishlab chiqarishni texnik tayyorlash qanday bosqichlarni o'z ichiga oladi?
3. Ilmiy-tadqiqot ishlarini rivojlantirishning asosiy yo'nalishlarini sanab bering?
4. Yangi texnikani yaratish va o'zlashtirishning mohiyati nimadan iborat?
5. Ishlab chiqarishni texnik tayyorlash qanday bosqichlarni o'z ichiga oladi?
6. Ilmiy-tadqiqot ishlarini rivojlantirishning asosiy yo'nalishlarini sanab bering?
7. Ilmiy-tadqiqot ishlarini tashkil etishning asosiy usuli nima?
8. Ixtiro va ratsionalizatorlik faoliyatining mohiyati nimalardan iborat?
9. Ishlab chiqarishni konstruktorlik tayyorlashni tashkil etish nimadan iborat?
10. Ishlab chiqarishni texnologik tayyorlash va uning asosiy vazifasi nimalardan iborat?
11. Ishlab chiqarishni texnologik tayyorlashning yagona tizimining mohiyatini tushuntirib bering?
12. Texnologik tayyorgarlik bosqichlari nimalardan iborat?

V BOB. SANOAT KORXONASI ISHLAB CHIQRISH DASTURI VA QUVVATI

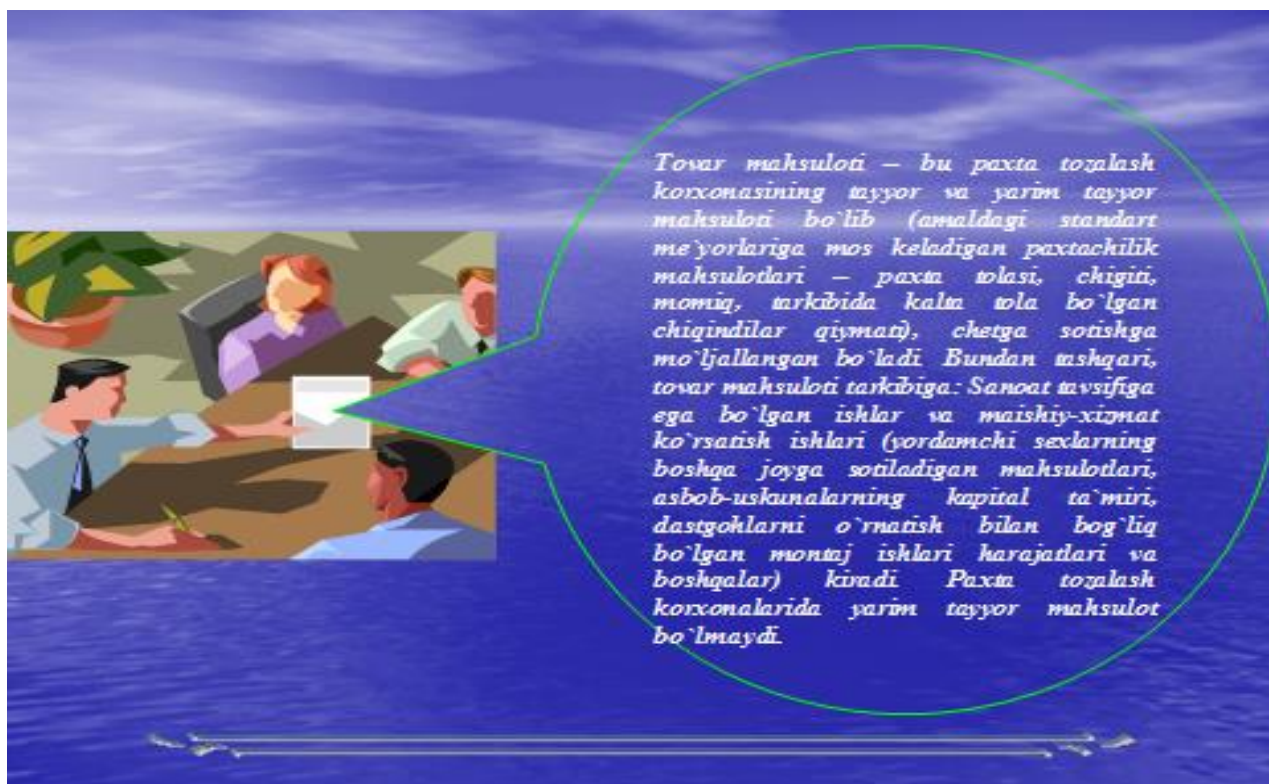
5.1 Ishlab chiqarish dasturi mazmuni

Ishlab chiqarish dasturi – paxta tozalash korxonasi biznes-rejasining muhim tarkibiy qismi hisoblanadi. Ushbu bo‘limda ishlab chiqariladigan mahsulot nomenklaturasi, assortimenti, hajmi, ishlab chiqarish muddati va sifat tavsiflari ko‘rsatiladi.

Mahsulot ishlab chiqarish rejasi biznes-rejaning foyda, rentabellik, tannarx, moliya rejalari va davlat byudjeti bilan chambarchas bog‘liq. Ishlab chiqariladigan va uni sotish hajmi foydadan olinadigan ajratmaga va soliq miqdoriga ta’sir qiladi, chunki bu ko‘rsatkichlar davlat byudjetining asosiy manbai bo‘lib xizmat qiladi. Ishlab chiqarish hajmi natural va qiymat ko‘rsatkichlari bilan ifodalanadi.

Ishlab chiqarish korxonalarining ish faoliyati natijalari asosida yaratiladigan mahsulotlar tarkibi jihatidan quyidagi turlarga ajratiladi: tovar, yalpi, sof va sotilgan mahsulotlar.

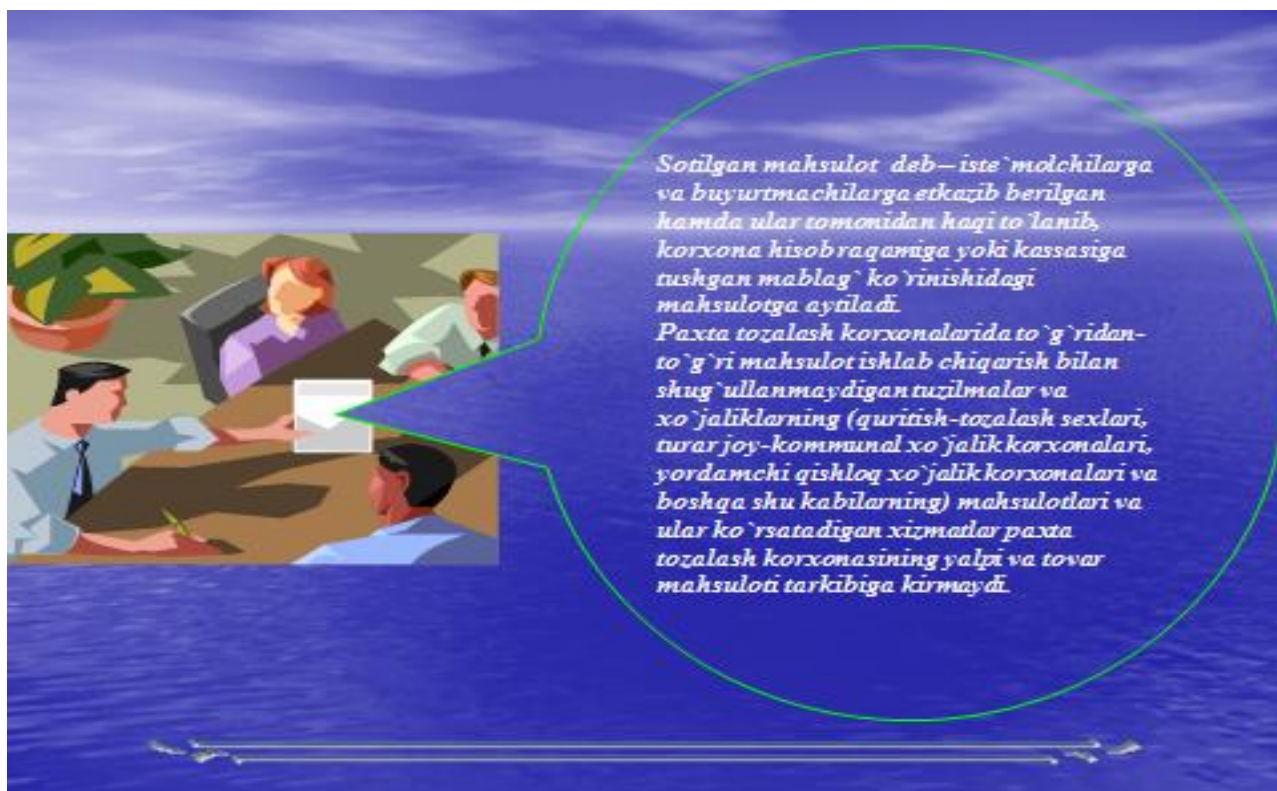
Tovar mahsuloti tarkibi. **Tovar mahsuloti** – bu paxta tozalash korxonasining tayyor va yarim tayyor mahsuloti bo‘lib (amaldagi standart me’yorlariga mos keladigan paxtachilik mahsulotlari – paxta tolasi, chigiti, momiq, tarkibida kalta tola bo‘lgan chiqindilar qiymati), chetga sotishga mo‘ljallangan bo‘ladi. Bundan tashqari, tovar mahsuloti tarkibiga: Sanoat tavsifiga ega bo‘lgan ishlar va maishiy-xizmat ko‘rsatish ishlari (yordamchi sexlarning boshqa joyga sotiladigan mahsulotlari, asbob-uskunalarining kapital ta’miri, dastgohlarni o‘rnatish bilan bog‘liq bo‘lgan montaj ishlari harajatlari va boshqalar) kiradi. Paxta tozalash korxonalarida yarim tayyor mahsulot bo‘lmaydi (5.1-rasm).



5.1-rasm. Tovar mahsuloti

Yalpi mahsulot ko‘rsatkichi. SHu bilan birga, vaqtincha ishlab chiqarilgan mahsulot hajmini o‘tgan yillar bilan solishtirish uchun korxonalarda **yalpi mahsulot** ko‘rsatkichidan foydalaniladi. Yalpi mahsulot korxonaning ma‘lum davr mobaynida qilgan ishlarining pul hisobidagi umumiy hajmini ifodalaydigan mahsulotdir. Yalpi mahsulot tovar mahsulotidan shunisi bilan farq qiladiki, uning tarkibiga reja davrida tugallanmagan ishlab chiqarish va korxonaning o‘zida ishlatilayotgan yarim fabrikatlarning ortishi yoki kamayishi hamda buyurtmachi material va xom-ashyosining qiymati hamda to‘liq tovar mahsuloti qiymati kiradi. SHuningdek, tovar va yalpi mahsulotni pul bilan baholash o‘rtasidagi farq shundan iboratki, yalpi mahsulot solishtirma narxlarida baholansa, tovar mahsuloti esa amaldagi mavjud ulgurji – sotish korxonalarida baholanadi.

Sotilgan mahsulot deb – iste‘molchilarga va buyurtmachilarga etkazib berilgan hamda ular tomonidan haqi to‘lanib, korxona hisob raqamiga yoki kassasiga tushgan mablag‘ ko‘rinishidagi mahsulotga aytiladi (5.2-rasm).



5.2-rasm. Sotilgan mahsulot

Paxta tozalash korxonalarida to'g'ridan-to'g'ri mahsulot ishlab chiqarish bilan shug'ullanmaydigan tuzilmalar va xo'jaliklarning (quritish-tozalash sexlari, turar joy-kommunal xo'jalik korxonalari, yordamchi qishloq xo'jalik korxonalari va boshqa shu kabilarning) mahsulotlari va ular ko'rsatadigan xizmatlar paxta tozalash korxonasining yalpi va tovar mahsuloti tarkibiga kirmaydi.

Yalpi mahsulot ko'rsatkichi paxta tozalash sanoatida faqat ma'lumot beradigan hisobot ko'rsatkichi tariqasida saqlanib qolgan.

Paxta tozalash korxonalari ishlab chiqarish dasturi - bozor iqtisodiyoti sharoitida iste'molchilarning paxtachilik mahsulotlariga bo'lgan talabini qondirishga mo'ljallab tuziladi. Ishlab chiqarish dasturini ishlab chiqish tamoyili bu muhim vazifani echishga qaratilgan bo'lib, ishlab chiqarishning uzluksiz o'sishi, paxta tozalash korxonalarining tarkibiy tuzilmasini takomillashtirish, doimiy ravishda foydalanilayotgan asbob-uskunalarining zamonaviylari bilan almashtirilishini ta'minlashdan iborat.

Paxta tozalash korxonasining ishlab chiqarish dasturi uning ishlab chiqarish quvvati bilan teng bo'lmaydi. Yuqorida ko'rsatib o'tilganidek, paxta tozalash korxonasining ishlab chiqarish quvvati – eng qulay sharoitda eng ko'p tola ishlab chiqarish qobiliyatidir, ishlab chiqarish dasturi esa zavodga keladigan paxta resurslarini, uskunalar unumdorligining texnik me'yorlarini o'zlashtirish darajasini va ishlab chiqarishdagi boshqa tashkiliy-texnikaviy omillarni nazarga olib, mazkur rejalashtiriladigan davrda tola ishlab chiqarish topshirig'idir. Demak, ishlab chiqarish dasturida ko'rsatiladigan mahsulot ishlab chiqarish quvvatidan foydalanishning amaliy imkoniyati bilan belgilanadi.

Nomenklatura – paxta tozalash korxonasida ishlab chiqariladigan mahsulot turlaridir. Paxta tozalash korxonalarida paxta tolasi asosiy ishlab chiqariladigan mahsulot hisoblanib, qo'shimcha mahsulotlar sifatida – paxta chigiti, tarkibida o'lik bo'lgan chiqindilar, momiq ishlab chiqariladi.

Assortiment – bir nomdagi mahsulotlarning navlar, tiplar, markalar, artikullar va shu kabilar bo'yicha tarkibidir.

Ishlab chiqarishda paxta va paxta mahsulotlarini hisobga olish. Ishlab chiqarishda paxtaga ishlov berilishi ustidan nazoratni amalga oshirish uchun xo'jalik zavodga bu masalada huquq berilgan o'z vakilini tayinlaydi.

Qayta ishlash uchun ishlab chiqarishga faqat zavodning bir kecha-kunduzdagi (sutkalik) ish unumini qoplaydigan darajadan kam bo'lmagan miqdordagi to'liq paxta to'dasi beriladi. har bir to'da paxta alohida qayta ishlanishi kerak.

Paxtani qayta ishlashga berish xom-ashyo va tayyor mahsulotlar bo'limi saralovchisi yoki zavod hududidagi tayyorlov maskanining qayta ishlash mo'ljallangan paxta saqlovi uchun mas'ul katta saralovchisi tomonidan amalga oshiriladi.

Ishlab chiqarishda paxtani va tayyor mahsulotlarni hisobga olish uchun boshlang'ich hujjatlarning quyidagi shakllari qo'llaniladi:

28-XL shakl - Ishlab chiqarish topshiriqnomasi;

29-XL shakl - Tayyor mahsulot uchun o'lchovnoma (otves);

30-XL shakl - Bir kecha-kunduzda presslangan tola ishlab chiqarish haqida ma'lumot;

31-XL shakl - Bir kecha-kunduzda paxta momig'i va tolali chiqindilar ishlab chiqarish haqida ma'lumot;

32-XL shakl - Paxta tolasi, paxta momig'i va tolali chiqindilar ishlab chiqarish haqida axborot (raport);

33-XL shakl - Tayyor mahsulotlar ishlab chiqarilishini hisobga olish daftari.

Har bir to'ladagi paxtani qayta ishlashga berish uchun 28-XL shaklli ishlab chiqarish topshiriqnoma asos hisoblanadi.

28-XL shaklli ishlab chiqarish topshiriqnomani moddiy javobgar shaxs - katta saralovchi paxta zavodining rejalash bo'limi boshlig'i hamkorligida 6 nusxada yozadi va zavod bosh muhandisi, xom-ashyo va tayyor mahsulotlar bo'limi, texnikaviy nazorat bo'limi, rejalash bo'limi boshliqlari hamda bosh buxgalter imzolaydi.

Urug'lik paxtani tozalashda etti nusxada ishlab chiqarish topshiriqnomasi yoziladi. Ettinchi nusxa urug'lik laboratoriyasi rahbariga beriladi.

Zavod direktori tomonidan tasdiqlangan ishlab chiqarish topshiriqnomasi to'daga qayta ishlov berish boshlangunicha 48 soat ichida ijro uchun bosh muhandisga, xom-ashyo va tayyor mahsulotlar bo'limi, texnika nazorati bo'limi (TNB), smena boshliqlariga topshiriladi. Topshiriqnomaning ikki nusxasi zavod rejalash bo'limi boshlig'ida qoldiriladi.

Ishlab chiqarish topshiriqnomasining I-qismi paxta uchun 8-XL shaklli pasport va paxta zavodida paxta harakatini hisobga olishning 27-XL shakli asosida to'ldiriladi.

Qayta ishlashga berilayotgan paxta o'lchangan bo'lishi lozim. O'lchov vositalari bo'lmaganda ishlab chiqarish potogida ishlanayotgan to'da (1-a band) massasi, unga paxta zavodida jamlanayotganda qo'yilgan massa va sifat bo'yicha belgilanadi. Qayta ishlov berish uchun olinayotgan paxta (1-b band) sifati haqidagi ma'lumotlar paxtaning 8-XL shaklli pasporti va paxta

zavodida paxta harakatini hisobga olishning 27-XL shakldagi daftari asosida yoziladi.

I-qismning 4-bandida mahsulotning rejali miqdori hisoblangan paxtaning konditsion massasi quyidagi tartibda belgilanadi:

a) quritish-tozalash sexi orqali oqimga qo'yilmagan paxtaning qo'lda, mashinada va ko'rak holida terimi bo'yicha - paxta zavodida jamlanayotganda belgilangan massasi;

b) quritish-tozalash sexi orqali oqimga qo'yilgan paxtaning qo'lda, mashinada va ko'rak holidagi terimlari bo'yicha paxta zavodida jamlanayotganda tozalash-quritish sexi chiqindilarini me'yor bo'yicha chiqarib tashlab.

Agar ushbu to'dadagi paxtani tozalash qandaydir sabab bilan to'xtatib qo'yilsa, bu zavod bo'yicha maxsus buyruq chiqarilgan holda rasmiylashtirilishi shart. Bunda ishlab chiqarishda hisobdan chiqarish uchun paxta miqdori ishlab chiqarilgan tola miqdori hisobga olingan holda tolaning rejali chiqishi bo'yicha belgilanadi. Bu to'dadagi paxtani tozalash davom ettirilishi uchun literlar qo'yilgan holda shu tartib raqami bilan yangi topshiriqnomasi tuziladi.

Mazkur oyda qayta ishlov berish tugallanmagan paxta to'dasi tanaffusi uchun ham ishlab chiqarish topshiriqnomasi shu tartibda rasmiylashtiriladi.

Ishlab chiqarish topshiriqnomasining II qismi zavod rejalash bo'limi boshlig'i tomonidan har bir to'dadagi paxtani qayta ishlash tugallanganligining keyingi kunidan kechiktirilmay to'ldiriladi. II qismning 1-bandida tegishli quritish-tozalash asbob-uskunalar orqali potokka qo'yilgan paxtaning haqiqiy miqdori ko'rsatiladi. quritish-tozalash sexi orqali potokka qo'yilgan paxtaning gardga chiqqan qismi shu paxta miqdori uchun belgilangan me'yor bo'yicha qabul qilinadi.

Paxtaning konditsion massasi uni paxta zavodida jamlash ma'lumotlari bo'yicha belgilanadi. Agar paxta ishlab chiqarishga paxta zavodining quritish-tozalash sexi orqali berilsa, II - «Paxtadan foydalanish» qismining 2-bandida uning massasi quritish-tozalash sexi gardlari me'yor bo'yicha hisobdan chiqarilgan holda ko'rsatiladi.

Zavod laboratoriyasi ishlab chiqarish topshiriqnomasi II qismining 2-bandida ushbu to‘dadagi paxta namligi, iflosligi va o‘likdorligi paxta zavodi laboranti tomonidan o‘tkazilgan tahlil asosida qayta ishlash oldidan qo‘yiladi.

Ishlab chiqarish topshirig‘ining II qism 3-bandi rejalash bo‘limi boshlig‘i tomonidan barcha turdagi mahsulotlar uchun axborot (raport)lar va o‘lchovnoma(otves), qabul hujjatlari asosida to‘ldiriladi.

Paxta tolasi, texnik va urug‘lik chigit, paxta momig‘i, o‘lik aralashgan chiqindi, paxtaning kalta momig‘i aralashgan chiqindi haqiqiy massasi bo‘yicha 5-ustunda, konditsion massasi 7-ustunda ko‘rsatiladi.

Paxta zavodi hissadorlik jamiyati boshqaruvi raisi xo‘jaliklarning vakolatli vakillari bilan birgalikda paxta to‘dasini qayta ishlash tugallanganidan so‘ng ikki kundan kechiktirmay qayta ishlash natijalarini barcha bo‘limlarning boshliqlari va moddiy-javobgar shaxslar ishtirokidagi amaliy ishlab chiqarish kengashida ko‘rib chiqishi va muhokama qilishi lozim. Paxta zavod hissadorlik jamiyati boshqaruvi raisi va xo‘jaliklar vakolatli vakillarining paxta to‘dasini qayta ishlash natijalari haqidagi fikrlari topshiriqnomaning III qismiga yoziladi.

Chiqqan gard miqdori, mahsulot chiqishi, sifati bo‘yicha belgilangan ishlab chiqarish topshirig‘i bajarilmagan va ish tartibi buzilgan hollarda, aybdor shaxsga zavod bo‘yicha buyruq asosida tegishli chora ko‘rish masalasi keyingi kundan kechiktirilmay qarab chiqiladi.

Paxta to‘dasini qayta ishlash natijalari bo‘yicha olingan mahsulotning chiqishi, chiqindi yoki qaytmas gardlar, belgilangan topshiriq me‘yoridan farq qilgan hollarda, paxta zavodi hissadorlik jamiyati boshqaruvi raisi qat’iy fikrga kelguniga qadar bunday farqqa olib kelgan sabablarni aniqlashi va ularni bartaraf etish yuzasidan tegishli choralar ko‘rishi lozim.

Paxta zavodi hissadorlik jamiyati boshqaruvi raisi va xo‘jalikning vakolatli vakili tomonidan tasdiqlangan ishlab chiqarish topshirig‘i kengash bayonnomasi, axborot, paxtani qayta ishlashga berish va qayta ishlash hamda tayyor mahsulotni topshirish o‘lchovnomasi bilan birga paxta zavodi buxgalteriyasiga beriladi.

Ishlab chiqarishdan chiqarilgan mahsulot xom-ashyo va tayyor mahsulotlar bo'limi saralovchisi tomonidan paxta tolasi, paxta momig'i, chigit, o'lik va paxtaning kalta momig'i aralashgan chiqindilari qayta ishlangan har bir to'dasi bo'yicha alohida-alohida o'lchangan holda qabul qilinishi shart.

Tolali mahsulotlarning har bir toyida zavod kodi, markasining va toyning tartib raqami va o'rama bilan birgalikdagi (brutto) massasi kilogrammda ko'rsatiladi.

Ishlab chiqarishdan olingan har bir toyning massasini qayd etish uchun 29-XL shaklli tayyor mahsulotlar o'lchovnomasi (otves) qo'llaniladi.

o'lchovnoma (otves)da toyning haqiqiy massasi qayd etiladi.

o'lchovnoma (otves) torozibon tomonidan ikki nusxada tuziladi. Birinchi nusxasi zavodning xom-ashyo va tayyor mahsulotlar bo'limiga beriladi, ikkinchisi torozibonning o'zida qoladi.

Xom-ashyo va tayyor mahsulotlar bo'limi saralovchi o'lchovnoma (otves) asosida toy massasini sertifikatga yozadi va bir kecha-kunduz (sutka)lik ishlab chiqarish haqida ma'lumot tayyorlaydi.

Bir kecha-kunduzda presslangan tola ishlab chiqarilishi to'g'risidagi ma'lumotnoma (30-XL shakl) hamda paxta momig'i va o'lik va paxtaning kalta momig'i aralashgan chiqindilarning bir kecha-kunduzda ishlab chiqarilishi haqidagi ma'lumotnoma (31-XL shakl) shu mahsulotlarning har qaysi brigadada bir kecha-kunduzda ishlab chiqarilishini hisobga olish uchun to'ldiriladi. Paxta tolasi, paxta momig'i va chiqindilarning haqiqiy miqdori ko'rsatiladi. 30-XL va 31-XL shakllar bo'yicha ma'lumotlar zavodning xom-ashyo va tayyor mahsulotlar bo'limi saralovchisi tomonidan ikki nusxada tayyorlanadi.

Birinchi nusxasi zavodning rejalash bo'limiga, ikkinchisi buxgalteriyaga beriladi.

Ishlangan har bir paxta to'dasi bo'yicha paxta tolasi, paxta momig'i, o'lik va paxtaning kalta momig'i aralashgan chiqindilarning ishlanishini hisobga olib borish uchun zavoddagi xom-ashyo va tayyor mahsulotlar bo'limi saralovchisi paxta tolasi, paxta momig'i va chiqindilarning 32-XL shakl bo'yicha

ishlanishi haqida axborot (raport) tayyorlaydi.

Axborot (raport) har bir to‘dadagi paxtani tozalash tu-gallangach, ishlab chiqarishdan olingan mahsulot o‘lchovnomasi (otves) asosida ikki nusxada tayyorlanadi. Uning bir nusxasi ishlab chiqarish topshiriqnomasi (28-XL shakl) dagi tegishli qismlarni to‘ldirish uchun o‘lchovnoma (otves) bilan zavodning rejalash bo‘limiga, so‘ngra rasmiylashtirilgan hujjatlar va ishlab chiqarish topshiriqnomasi bilan buxgalteriyaga o‘tkaziladi.

Qayta ishlov berilgan paxtaning navlari bo‘yicha va ishlab chiqarishdan olingan paxta tolasi hamda qo‘shimcha mahsulot (chigit, momiq, tolador chiqindilar) miqdori va qiymatini hisobga olish uchun zavod buxgalteriyasida tayyor mahsulotlar chiqishini hisobga olish daftari (33-XL shakl) to‘ldiriladi. Unga qaydlar 28-XL shaklli ishlab chiqarish topshiriqnomasi va ishlab chiqarishdan qabul qilingan mahsulotlar uchun 32-XL hamda 45-XL shaklli axborot (raport)lar asosida qo‘yiladi.

Tayyor mahsulotlar chiqishni hisobga olish daftari ishlangan paxta tolasining har bir sanoat, seleksiya navi va tipi uchun butun yil mobaynida yozuvlar e‘tiborga olingan holda alohida shaxsiy hisob (schyot) ochiladi. Mahsulotlar hisobi konditsion massasida olib boriladi. Ularning qiymati ulgurji baholar bo‘yicha hisoblanadi. Ishlab chiqarishdagi gardlar miqdori paxta va chiqarilgan hamma mahsulotning konditsion massasidan kelib chiqib, hisob-kitob yo‘li bilan belgilanadi.

5.2 Ishlab chiqarish quvvatining mohiyati

Korxonaning *ishlab chiqarish quvvati* deganda, belgilangan ixtisoslashtirish, kooperatsiyalash va ish tartibiga muvofiq ularga biriktirilgan mashina va uskunalar, agregat va qurilmalar, ishlab chiqarish maydonlari texnologik yig‘indisining yilda (sutkada, smenada) eng ko‘p mahsulot ishlab chiqarish, xom-ashyo qazib olish va qayta ishlash qobiliyati tushuniladi.

Korxonaning ishlab chiqarish quvvati u ishlab chiqarayotgan jami mahsulot turlari bilan, kutiladigan davrda esa – ishlab chiqarishga mo‘ljallangan mahsulotlar bilan belgilanadi. Korxona tomonidan ishlab chiqariladigan har bir mahsulot turi bo‘yicha ishlab chiqarish quvvati natural o‘lchov birligida qabul qilinadi.

Paxta tozalash zavodining ishlab chiqarish quvvati asosiy ishlab chiqarish uskunasi – jinlarda paxta tolasini ishlab chiqarish bo‘yicha hisoblanadi va uskuna ishi smenaliligining tasdiqlangan koeffitsientida tonnada eng ko‘p iloji bo‘lgan yillik tola ishlab chiqarish bilan belgilanadi.

Ishlayotgan paxta zavodining ishlab chiqarish quvvatini hisoblashdagi asosiy ko‘rsatkichlarga quyidagilar kiradi:

- o‘rnatilgan jinlarning rusumi va soni;
- jinlarning me‘yoriy unumdorligi;
- uskuna ish smenaliligining me‘yoriy koeffitsienti;
- uskunalarining ishlash vaqtining me‘yoriy fondi.

Paxta tozalash zavodlarining ishlab chiqarish quvvatlarini hisoblash uchun asos bo‘ladigan me‘yor va me‘yornomalar ilg‘or texnika va texnologiyani, eng mukammal mehnatni tashkil qilishni, ishlab chiqarishni mexanizatsiyalash va avtomatlashtirish darajasini oshirishni, ishlab chiqarish ilg‘orlarining yutuqlarini hisobga olgan holda vaqti-vaqtida aniqlashtirilib borilmog‘i lozim.

Quvvatni hisoblashda paxtaning har bir seleksion va sanoat navi bo‘yicha barcha paxta zavodlari uchun jinlarning yagona unumdorlik me‘yorlari 5.1-jadvalga muvofiq qabul qilinadi.

5.1-jadval

I. Arrali jinlarning paxtaning seleksion va sanoat navlariga qarab unumdorligi, kg tola mashina/soatda.

Paxtaning sanoat navi	G‘o‘zaning seleksion navi	
	108 – F, Buxoro – 6, S – 4727, qizil – Ravot, Samarqand – 3, 175 – F, Toshkent – 1, An-o‘zbekiston	133, qirg‘iziston – 3, An – 60, Toshkent – 6, Nmangan – 1, Namangan – 77, An-Boyovut – 2, S

	– 3 va shularga o‘xshaganlar			– 6037 va boshqa qiyin tozalanadigan navlar		
	Arrali jinlar rusumlari					
	ZXDDM	5DP– 130,(DP – 130) 4DP– 130	6DP – 210	ZXDDM	5DP – 130,(DP – 130) 4DP – 130	6DP – 210
I	800	1400	2300	700	1225	2010
II	720	1300	2250	630	1140	1970
III	570	1000	1615	500	875	1415
IV	550	900	1500	480	790	1310
V	450	860	1340	400	750	1170

Urug‘lik paxta uchun arrali jinlarning unumdorligi hamma seleksion navlar bo‘yicha 20% past belgilanadi.

II. G‘o‘lali jinlarning paxtaning seleksion va sanoat navlariga qarab unumdorligi, kg tola mashina/soatda.

Paxtaning sanoat navi	G‘o‘zaning seleksion navi	
	9883 – I, Qarshi – 7, Qarshi – 8, Qarshi – 9 va shularga o‘xshaganlar	Termiz – 16, Termiz – 24, Termiz – 31 va boshqa qiyin tozalanadigan navlar
	G‘o‘lali jinlar rusumlari	
	DV – 1M	DV – 1M
	I	85
II	100	70
III	80	60
IV	70	55
V	65	50

Urug'lik paxta uchun g'o'lali jinlarning hamma seleksion navlari bo'yicha unumdorligi 35% past belgilanadi.

Uskuna ish vaqtining me'yoriy yillik fondi yildagi taqvim kunlari sonidan kelib chiqib, zavod ishining qabul qilingan uch smenali (ikki smenali) ish tartibida, dam olish va bayram kunlarini chegirib, uskunaning belgilangan ish smenasi davomiyligi – 8 soat (besh kunlik ish haftasi) bayram oldi kunlarida qisqartirilgan ish vaqtini hisobga olgan holda belgilanadi.

Ish vaqtining ana shu yillik fondidan uskuna kapital ta'miriga tasdiqlangan vaqt me'yorlari (5.2-jadval) chiqarib tashlanadi.

5.2-jadval

Kapital ta'mirlashga, shuningdek reja-ogohlantirish ta'mirlashga, paxta to'adalarini almashtirish, arrali silindrlarni almashtirish bilan hamda boshqa me'yorlashtirilgan bekor turishlar bilan belgilangan texnologik to'xtashlarni qo'shgan holda vaqt sarflarining (UFK) me'yorlari.

1. Uskunalarni kapital ta'mirlash uchun vaqt (besh kunlik ish haftasiga binoan)	
a) arrali jinlarda ishlaydigan zavodlar:	
bir qatorli	19
ikki qatorli	25
b) g'o'lali jinlarda ishlaydigan zavodlar:	
ikki va uch qatorli	25
to'rt qatorli	33
2. Umumiy ish vaqtida reja-ogohlantirish ta'mirlashni hisobga olgan holda uskunalaridan foydalanish koeffitsienti (UFK)	
a) bir qatorli arrali jinlash zavodlari uchun	0.92
b) ikki qatorli arrali jinlash zavodlari uchun	0.90
v) g'o'lali jinlash zavodlari uchun	0.85

Paxta zavodlari uchun uskunalarning ish smenaligining me'yoriy koeffitsienti tegishli yuqori tashkilot tomonidan belgilanadi.

Paxta tozalash korxonasi ishlab chiqarish quvvatini hisoblashga oid misolni qarab chiqamiz.

Arrali jinlash paxta zavodi (bir qatorli), jin 5DP-130 – 3 dona, ish tartibi – 3 smenali. hisobot yilida ikki seleksion navli – Buxoro-6 va S-6524 navli paxtani qayta ishlagan. Jami 16700 tonnali paxta tolasi ishlab chiqargan, shu jumladan Buxoro-6 – 8300 tonna, shundan 3800 t – I nav, 2900 t – II nav, 800 t – III nav, 500 t – IV nav, 300 t – V nav (xom-ashyo navidan) va S-6524 – 8400 tonna, shundan I nav – texnik paxtadan – 2830 t, urug'likdan 1100 t, 2800 t – II nav, 800 t – III nav, 600 t – IV nav, 270 t – V nav.

a) 6.1-jadvalga binoan 6.3-hisoblash jadvaliga ko'ra 1 mashina soatda jinlarning o'rtacha me'yoriy unumdorligini aniqlaymiz.

5.3-jadval

Jinning o'rtacha me'yoriy unumdorligi hisobi, kg mashina/soatda.

Paxtaning turi	Paxtaning navi	Paxta tolasining miqdori, t.	Jinlarning me'yoriy unumdorligi, kg mashina/soatda	Ko'paytirish (3 ust x 4 ust)
1	2	3	4	5
Buxoro – 6	I	3800	1400	5320000
	I urug'	-	1120	-
	II	2900	1300	3770000
	III	800	1000	800000
	IV	500	900	450000
	V	300	860	258000
S – 6524	I	2830	1225	3466750
	I urug'	1100	980	1078000
	II	2800	1140	3192000
	III	800	875	700000
	IV	600	790	474000
	V	270	750	202500
Jami		16700	1180	19711250

$$(19711250 : 16700 = 1180,3)$$

b) Berilgan zavod uchun uskunalardan foydalanish koeffitsienti (UFK) 0.92 ga teng.

v) Ish vaqtining me'yoriy fondi 5574 soat (252 ish kuni) bo'lganda zavodning ishlab chiqarish quvvati quyidagiga teng:

$$3 \times 1180 \times 0.92 \times 5574 = 18153403 \text{ yoki } 18153 \text{ tonna paxta tolasi.}$$

Xom-ashyo, material, energiya, ishchi kuchi etishmasligi yoki tashkiliy-texnik nosozliklar tufayli uskunaning bekor turib qolishlari ishlab chiqarish quvvatini hisoblashda hisobga olinmaydi.

Ikki smenali yoki ikki smenadan kamroq ishlaydigan paxta zavodlari uchun ishlab chiqarish quvvatlarini ikki smenali ish tartibidan kelib chiqqan holda hisoblanadi.

Tayanch iboralar: ishlab chiqarish quvvati, ishlab chiqarish dasturi, asosiy ishlab chiqarish, oqimli ishlab chiqarish, texnologik reglament, paxtani quritish, paxtani tozalash, jinlash, linterlash, toylash, tolani tozalash, tolani namlash.

O'z-o'zini tekshirish va nazorat qilish uchun savollar:

1. Ishlab chiqarish quvvati deb nimaga aytiladi?
2. Paxta tozalash korxonalarida ishlab chiqarish quvvati qaysi asbob-uskuna ish unumi asosida hisoblanadi?
3. Ishlab chiqarish quvvatini oshirish omillariga nimalar kiradi?
4. Ishlab chiqarish dasturining mazmuni nimadan iborat?
5. Mahsulot nomenklaturasi deb nimaga aytiladi?
6. Paxta tozalash korxonalari mahsulot nomenklaturasiga nimalar kiradi?
7. Mahsulot assortimenti nima?
8. Paxta tozalash korxonalarining texnologik jarayonini so'zlab bering?
9. Oqimli ishlab chiqarish qanday tashkil etiladi?

VI BOB. YORDAMCHI ISHLAB CHIQUARISHLAR VA XO‘JALIKLAR ISHINI TASHKIL ETISH

6.1 Korxona ta’mirlash xo‘jaligi ishini tashkil etish

Paxta tozalash korxonalari yordamchi ishlab chiqarishlar faoliyati xususiyati. Sanoat tavsifiga ega bo‘lgan korxonalarda ixtisoslashtirish darajasi yuqori darajada tashkil etilgan bo‘lib, bu esa o‘z navbatida uzluksiz ishlab chiqarishni ta’minlash maqsadida asosiy ishlab chiqarish bilan bir qatorda yordamchi ishlab chiqarishlarni tashkil etishni ham taqozo etadi. Ushbu ishlab chiqarishlar faoliyati asosiy sexlarni zaruriy ehtiyot qismlar, energiya, yoqilg‘i, butlash materiallari bilan ta’minlash, xom-ashyo va tayyor mahsulotni tashish ishlariga qaratilgan bo‘ladi.

Paxta tozalash hissadorlik jamiyatlari ishlab chiqarishida quyidagi bo‘limlaryordamchi ishlab chiqarishlar sirasiga kiradi: asbob-uskunalarni uzatish ishlarini , jihozlar yasash va ularni tiklash hamda ishchi asbob-uskunalarning ayrim qismlarini yasash ishlarini, ichki zavod transport ishlarini, ombor va boshqa shu kabi ishlarni bajaradigan bo‘limlar.

Yordamchi ishlab chiqarishlar ham korxona ish faoliyati natijasining samarali bo‘lishida muhim o‘rin tutadi. Ushbu xo‘jaliklar birinchidan, asosiy ishlab chiqarishning qo‘yadigan talablariga, ikkinchidan, aynan shu yordamchi ishlab chiqarish bo‘limlari faoliyatining ko‘rsatkichlarini yaxshilash uchun ularni muqobil ravishda uyushtirish zaruratiga asoslanib tashkil etiladi.

Paxta tozalash korxonalarida sifatli mahsulot ishlab chiqarish birinchi navbatda sifatli xom-ashyoga bog‘liq bo‘lsada, shuningdek asbob-uskunalarning rejali-ehtiyot tiklash tizimiga to‘g‘ri rioya qilish, arra-kolosnik, instrumental va energetika xo‘jaliklari ishini samarali tashkil etish ham to‘g‘ridan-to‘g‘ri ta’sir etadi.

Bundan tashqari, paxta tozalash korxonalarida ombor xo‘jaligi keng o‘rinni egallaydi.

Yopiq omborlarga qisqa vaqt ichida juda ko'p paxta kelib tushadi, bu paxtalar uzoq vaqt shu bilan birga qisman yilning namgarchilik oylarida saqlanadi.

Korxona ta'mirlash xo'jaligi ishini tashkil etish. Mashinalarning (asbob-uskunalarining) dastlabki sifat va xossalarini, ularning ish unumdorligini, uzoq vaqt xizmat qilishini ta'minlashga *tiklash* deb ataladi.

Bajariladigan ishlarning mazmuniva hajmiga qarab tiklash quyidagi uch turga: joriy, o'rta va kapital tiklashlarga bo'linadi.

Paxta tozalash sanoatida asbob-uskunalarining to'xtovsiz ishlab turishini va ulardan yanadan samarali foydalanishni ta'minlash uchun maxsus ishlab chiqilgan rejali-ehtiyot tiklash tizimi (RET) qo'llaniladi. Ushbu tizim mashinalarga, mexanizmlarga, tuzilmalar va inshootlarga qarab turish, ularni nazorat va tiklashni amalga oshirish yuzasidan ehtiyotdan tashkil etiladigan texnik tadbirlar majmuidan iboratdir (6.1-rasm).

6.1. Rejali-ehtiyot tiklash tizimi

Mashinalarning (asbob-uskunalarining) dastlabki sifat va xossalarini, ularning ish unumdorligini, uzoq vaqt xizmat qilishini ta'minlashga *tiklash* deb ataladi.

Paxta tozalash sanoatida asbob-uskunalarining to'xtovsiz ishlab turishini va ulardan yanadan samarali foydalanishni ta'minlash uchun maxsus ishlab chiqilgan rejali-ehtiyot tiklash tizimi (RET) qo'llaniladi. Ushbu tizim mashinalarga, mexanizmlarga, tuzilmalar va inshootlarga qarab turish, ularni nazorat va tiklashni amalga oshirish yuzasidan ehtiyotdan tashkil etiladigan texnik tadbirlar majmuidan iboratdir. Ushbu tizim quyidagi ish turlarini: tiklashlar o'rtasidagi vaqtda xizmat ko'rsatish, ya'ni asbob-uskunalariga har kuni qarab, nazorat qilib turish, asbob-uskunalarini vaqti-vaqti bilan ko'rib, tekshirib turish, ularni vaqti-vaqti bilan joriy va kapital tiklash ishlarini o'z ichiga oladi.



6.1-rasm. Reja-ehtiyot tiklash tizimi

Ushbu tizim quyidagi ish turlarini: tiklashlar oʻrtasidagi vaqtda xizmat koʻrsatish, yaʼni asbob-uskunalariga har kuni qarab, nazorat qilib turish, asbrb uskunalarni vaqti-vaqti bilan koʻrib, tekshirib turish, ularni vaqti-vaqti bilan joriy va kapital tiklash ishlarini oʻz ichiga oladi.

Paxta tozalash sanoatida tiklash ishlari faqat ikki guruhga bqlinadi, oʻrta tiklash ishlari alohida koʻrsatilmaydi.

Odatda, tiklash ishlari reja asosida oldindan belgilangan taqvimiy muddatlarda grafiklar asosida, butun yil davomida olib boriladi va bu tiklashlar asbob-uskunalarining texnik jihatdan bekam-koʻst boʻlishini taʼminlashga yordam berishi kerak.

Ikki kapital tiklash oʻrtasidagi vaqtga *tiklash sikli* deb ataladi. Tiklash sikli ichida bir-biriga bogʻliq boʻlgan bir tiklashdan ikkinchi tiklashgacha oʻtgan vaqtni oʻz ichiga oladigan davr **tiklasharo davr** deb ataladi.

SHuningdek, **tiklash davri** degan tushuncha ham mavjud boʻlib, bu davr asbob-uskunalarining tiklash ishlarini bajarish munosabati bilan butunlay bekor turib qolishini mashina-soat vaqti hisobida aniqlaydi.

Asbob-uskunalarining joriy va kapital tiklash ishlariga paxta tozalash korxonalarida bosh mexanik rahbarlik qiladi (6.2-rasm).

6.2. Paxta tozalash sanoatidagi tiklash turlari

Ikki kapital tiklash oʻrtasidagi vaqtga *tiklash sikli* deb ataladi. Tiklash sikli ichida bir-biriga bogʻliq boʻlgan bir tiklashdan ikkinchi tiklashgacha oʻtgan vaqtni oʻz ichiga oladigan davr **tiklasharo davr** deb ataladi.

Shuningdek, **tiklash davri** degan tushuncha ham mavjud boʻlib, bu davr asbob-uskunalarining tiklash ishlarini bajarish munosabati bilan butunlay bekor turib qolishini mashina-soat vaqti hisobida aniqlaydi.



6.2-rasm. Tiklash sikli va tiklash davri

Joriy tiklash deb shunday tiklash turiga aytiladiki, bu jarayonda oziqchilikdagi eyilgan detallarni almashtirish yoki tiklash va mexanizmlarni rostlash natijasida mashinalarni navbatdagi tiklashga normal ishlatish mumkin bo'ladi.

Paxta tozalash korxonalarida asbob-uskunalarini joriy tiklash hajmiga quyidagi ishlar kiradi: texnologiya, kuch, transport va yordamchi asbob-uskunalarining barcha harakatlantiruvchi mexanizmlarini tekshirib ko'rish va bekam- ko'stligini ta'minlash; ayrim uzellarning detal qismlarini almashtirish, valiklarning bo'yinlarini yo'nish va hokazo; arra silindrlarini, jinlarning va linterlarning kolosnikli ramalarini, mashinalarni aylantiradigan qayishlarni almashtirish; mashinalarning qistirmalarini, tiqilmalarini va mahkamlovchi detallarini almashtirish; andozalar bo'yicha razvodkalarni tekshirib turish; barcha podshipniklarni tozalab chiqish; reduktorlarni tekshirib ko'rish va yuvish; to'xtatish mexanizmlarining eyilib ketgan detallarini qismlarga ajratish, tekshirib ko'rish, rostlash, almashtirish va shu kabilar (6.3-rasm).

6.3. Joriy tiklashda amalga oshiriladigan ishlar

Paxta tozalash korxonalarida asbob-uskunalarini joriy tiklash hajmiga quyidagi ishlar kiradi: texnologiya, kuch, transport va yordamchi asbob-uskunalarining barcha harakatlantiruvchi mexanizmlarini tekshirib ko'rish va bekam- ko'stligini ta'minlash; ayrim uzellarning detal qismlarini almashtirish, valiklarning bo'yinlarini yo'nish va hokazo; arra silindrlarini, jinlarning va linterlarning kolosnikli ramalarini, mashinalarni aylantiradigan qayishlarni almashtirish; mashinalarning qistirmalarini, tiqilmalarini va mahkamlovchi detallarini almashtirish; andozalar bo'yicha razvodkalarni tekshirib turish; barcha podshipniklarni tozalab chiqish; reduktorlarni tekshirib ko'rish va yuvish; to'xtatish mexanizmlarining eyilib ketgan detallarini qismlarga ajratish, tekshirib ko'rish, rostlash, almashtirish va shu kabilar.



6.3-rasm. Joriy tiklashda amalga oshiriladigan ishlar

Kapital tiklash deb tiklashning shunday turiga aytiladiki, bunda mashinalar (agregatlar) tamomila qismlarga ajratiladi, ishdan chiqqan barcha detallar va uzellar o'rniga yangilari qo'yiladi hamda barcha baza detallar tiklanadi. Bunda paxta tozalash korxonasi butunlay to'xtatiladi.

Ishdan chiqqan barcha uzal va detallarni almashtirish yoki belgilangan texnika shartlariga muvofiq o'z o'lchamiga etkazib to'g'rilash, shuningdek uzal va detallarni yaxshilab tekshirish va balans qilish hamda mashina tayanch qismlarini to'g'rilash kapital tiklash hajmiga kiradi.

Odatda, ishlab turgan asbob-uskuna yoki o'rnatiladigan yangi asbob-uskunalarni modernizatsiya qilish, rekonstruksiya qilish va yangi asbob-uskunalar o'tkazish bilan bog'liq bo'lgan ishlar kapital tiklash davrida to'g'rilanadi.

Asbob-uskunalarni **modernizatsiya qilish** deganda korxonalardagi ishlab turgan mashina va mexanizmlarni texnika va ishlab chiqarish texnologiyasining hozirgi talablariga muvofiq takomillashtirish tushuniladi.

6.2 Energiya ta'minoti xo'jaligi faoliyati va uni tashkil etish

Sanoat korxonalari ishlab chiqarish jarayonida ko'p miqdorda elektr quvvati, bug', gaz, issiqlik, siqilgan havo iste'mol qiladi. Ishlab chiqarishda yangi texnika va texnologiyani joriy etishda energetika quvvatlariga suyanganda holda ish olib boriladi. Ishlab chiqarishda energiya iste'moliga sarf bo'lgan xarajatlar mahsulot tannarxi tarkibiga qo'shib, uning shakllanishiga ta'sir ko'rsatadi.

Paxta tozalash korxonalari mashina privodlari, sanitariya-ventilyatsiya maqsadlari, shuningdek yoritish va maishiy ehtiyojlar uchun ko'p miqdorda energiya iste'mol qiladi. Bundan tashqari, quritish-tozalash sexlarida texnologik ehtiyojlar uchun yoqilg'i, ya'ni ko'p hollarda gazdan foydalaniladi.

Asosan korxonalar markazlashgan holda shahar, tuman tizimlari va gaz uzatgich shoxobchalari orqali energiya bilan ta'minlanadi. Agarda ishlab chiqarish korxonalari shaharlardan yoki elektr energiya manbaidan uzoq masofada

joylashgan bo'lsa, bu holda korxonalarda shaxsiy energiya shoxobchalari tashkil etiladi.

Belgilangan **quvvat** deganda elektr dvigatellarining kVt hisobidagi nominal quvvati tushuniladi.

Aktiv quvvat deganda asbob-uskunalar uchun foydalaniladigan dvigatellarning (kVt hisobidagi) quvvati tushuniladi (6.4-rasm).



6.4-rasm. Belgilangan va aktiv quvvat

Korxonalarda elektr energiyasidan foydalanish me'yorlarini belgilash uchun sanoatda joriy etilgan progressiv usullar asosida mahsulotning birlik miqdoriga *sarf me'yori* ishlab chiqilib, amalda joriy etiladi.

Bunday *me'yor* energoresurslarni rejalashtirishda va undan unumli foydalanishda keng qo'llaniladi. Quvvatlardan foydalanish va ularning sarf bo'lish maqsadlariga qarab turli me'yorlar belgilanadi.

Elektr energiyasiga bo'lgan ehtiyoj va uning sarflanish kVt-soat hisobida aniqlanadi.

Elektr energiyasining sarflanishi o'rnatilgan motorlarning quvvati, quvvatidan foydalanish koeffitsienti va motorlarning ish vaqti asosida hisoblab

chiqiladi. Jin mashinaga 80 kvt li motor oʻrnatilgan, quvvatdan foydalanish koeffitsienti 0,8 va ish rejimi ikki smenali, deb faraz qilaylik. Bu holda bir necha-kunduzda elektr energiyasiga boʻlgan talab:

$$80 \times 0,8 \times 14 = 896 \text{ kvt-soat boʻladi.}$$

Odatda, elektr energiyasini sarflash meʼyori natural koʻrsatkichlarda, yaʼni ishlab chiqariladigan mahsulot birligiga boʻljallangan kVt.soat hisobida belgilanadi (6.5-rasm).



6.5-rasm. Energiya taʼinotida qoʻllaniladigan meʼyorlar

Korxona oʻzining yillik dasturiga asoslanib *energiya balansini* tuzib chiqadi. Energiya balansini ikki turda tuziladi:

1. Kalendar muddati - yil, chorak, bir oyga moʻljallangan energiya sarfi;

2. Energiya tarqatuvchi har bir energo va issiqlik turlari bo'yicha, masalan, bug', siqilgan havo, neft, ko'mir, gaz va boshqalar.

Energobalans texnologiya jarayonlari elektr motorlarini harakatga keltirish, isitish, ventilyasiya vositalari va yorug'lik uchun tuziladi.

Paxta tozalash korxonalarida asosiy ishlab chiqarishlardagi mashina va mexanizmlar privodlari uchun elektr energiyasiga bo'lgan ehtiyoj paxta tolasi va momiq ishlab chiqarishga mo'ljallangan xarajatning solishtirma me'yorlariga qarab aniqlanadi. Bu me'yorlarning miqdori asbob-uskunalarining tarkibi, tavsifi, holati va texnologiya jarayonining xususiyatlariga bog'liqdir.

Texnologiya jarayonlari (T_j) va dvigatel (D) iste'moli uchun foydalaniladigan quvvatni quyidagi formula asosida aniqlanadi:

$$T_{\text{ж}} = H_c * Q \quad (6.1)$$

bu erda, T_j – texnologiya jarayonlari uchun iste'mol qilinadigan quvvat (kVt/soat);

N_s – mahsulot birligi uchun sarf bo'lgan quvvat me'yori;

Q - dasturdagi mahsulot ishlab chiqarish hajmi (tonna).

Dvigatelni harakatga keltirish va uning texnologik jarayonlarda uzluksiz texnologik jarayonlarda uzluksiz ishlab turishi uchun sarf bo'ladigan energiya quyidagi formula asosida aniqlanadi:

$$\mathfrak{E}_{\text{дв.}} = Q_e * YU * N_M \quad (6.2)$$

bu erda, Q_e – bir soatda mashina iste'mol qiladigan quvvat me'yori;

YU – rejali yuk bilan band qilish koeffitsienti;

N_m – mashinalarning soni.

Laboratoriya, mexanika ustaxonalari, mexanizatsiyalashtirish vositalari, ishlab chiqarish binolari va ma'muriy binolarni, hovli territoriyasini, omborlar, turar-joy shaharchasi va boshqa shu singarilarni yoritish ehtiyojlari uchun elektr energiyasi sarflash o'tgan yilning haqiqiy ma'lumotlarini hamda mexanizatsiyalashtirish, yoritiladigan ob'ektlarni kengaytirish yuzasidan mo'ljallanadigan o'zgarishlar va boshqa shart-sharoitlarni hisobga olgan holda aniqlanadi.

Paxta tozalash korxonalarida kuch elektr energiyasiga bo'lgan umumiy ehtiyoj asosiy va yordamchi sexlarning mashinalarini harakatga keltiradigan, pnevmatik transport ishiga va mexanizatsiyalashtirish vositalariga sarflanadigan energiyadan tashkil topadi.

Paxta tozalash korxonalarida energetika xo'jaligini bosh energetik boshqaradi.

Korxonalarning energiya tannarxini rejalashda ularni iste'mol qilinishini tejash uchun har xil tadbir choralar tuzadilar.

6.3 Ichki zavod transporti, ombor va yong'indan muhofaza xo'jaligi

Korxonalardagi transport xo'jaliklari xizmat qilish joyiga ko'ra **tashqi, ishchi va sexlararo** transportga bo'linadi.

Tashqi transport iste'molchilar va ta'minlovchilar bilan aloqa bog'lashga xizmat qiladi.

Sexlararo transport vositalari materiallar, yarim fabrikat, ishlab chiqarish jarayonida hosil bo'lgan chiqindilarni sexlar orasida tarqatadi va ularga xizmat qiladi. Sex ichki transporti esa yuqorida aytib o'tilgan materiallarni sex ichida tashish va sexlararo aloqalar uchun xizmat qiladi (6.6-rasm).

Paxta tozalash korxonalarida paxta xom-ashyoi va uni qayta ishlashdan olinadigan mahsulotlarni, shuningdek ishlab chiqarish jarayonida zarur bo'lgan material, asbob-uskuna va yoqilg'ilarni doimiy ravishda bir joydan ikkinchi joyga

ko‘chirib yuriladi. Ushbu ishlar ichki zavod transporti yordamida amalga oshiriladi.



6.6-rasm. Transport turlari

Ichki zavod transporti deganda korxona ixtiyoridagi va unga xizmat ko'rsatadigan transport vositalarining majmuasi tushuniladi.

Paxta tozalash korxonasining sanoat transporti tarkibiga quyidagilar kiradi:

- Pnevмотransport;
- Avtomobil transporti;
- Temir yo'l transporti;
- Mexanizatsiya vositalari.

Paxta tozalash korxonalaridagi asosiy yuk tashish vositasi-pnevмотransportdir.

Pnevмотransпорт тuzilmalari truboprovod va ventilyatorlar tizimidan iborat bo'lib, ular yordamida dam beriladigan havo oqimida yuklar bir joydan ikkinchi joyga ko'chiriladi.

Pnevмотransпорт vositasida omborlardan asosiy ishlab chiqarish oqimiga paxta olib boriladi, tola va chigit ichki ishlab chiqarish joylariga etkazib beriladi.

Zavod ichida chigitlarni tashishda ustiga shneklar yoki konveyerlar joylashtiriladigan estakadalardan ham foydalaniladi.

Shu boisdan ham paxta tozalash zavodlarining uzluksiz ishlashidagi asosiy shartlardan biri-pnevмотransпорт quvvatini asosiy texnologik mashinalar va avvalo jinlarning quvvati bilan nihoyatda moslashtirishdan iboratdir.

Paxta tozalash korxonasi tashqarisidagi tayyorlash maskanlaridan paxtani zavodlarga avtomobil va temir yo'l transporti bilan tashib keltiriladi. Yuklarni yaqin masofaga tashishda faqat avtotransportdan foydalanish lozim va temir yo'l transportidan foydalanish mumkin emas.

Paxta tozalash korxonalarining bir qismidagina mavjud bo'lgan pod'ezdli temir yo'llardan asosan paxta tolasi va chigitini jo'natish uchun foydalaniladi.

Paxta tozalash korxonalarining uzluksiz ishlarini ta'minlash va ular ishlab chiqargan mahsulotni tegishli joylarga o'z vaqtida etkazib berish uchun transport ishining qat'iy rejasini ishlab chiqarishga tushiriladigan chigitli paxta partiyalarini butlash rejasi bilan muvofiqlashtirish talab etiladi.

Shu maqsadda (paxta partiyalarini butlash va ularni ishlab chiqarishga topshirish rejasiga muvofiq) tayyorlash maskanlaridan paxta zavodlariga paxta tashib keltirish rejasi tuziladi, paxta mahsulotini tashish grafiklari tuziladi va shu asosda temir yo'l transportiga buyurtmalar yoziladi.

Tashish rejasida zavoddan tashqari va zavod qoshidagi tayyorlash maskanlaridan o'z zavodiga va boshqa zavodlarga paxta tashish, shuningdek boshqa zavodlardan paxtaning kelib tushishi ko'rsatiladi.

Mahsulot tashish grafiklari ishlab chiqarish rejasi va topshiriladigan mahsulotlarga oid bo'lgan naryadlar asosida tuziladi.

Toylangan tolali mahsulotni tashishda akkumlyatorli yuk ortuvchilar, chigit oriladigan transport vositalariga yuklashda maxsus chigit ortuvchi mexanizmlar qoʻllaniladi.

Ombor xoʻjaligi. Paxta tozalash korxonasining ombor binolari va ular xillari hamda tavsifi materiallarning koʻlami va nomenklaturasi, binolarning joylashishi va boshqa sharoitlar bilan aniqlanadi.

Ushbu ombor xoʻjaligining **asosiy vazifasi** paxtani qabul qilish va saqlash, ishlab chiqariladigan mahsulotlarni saqlashdan iboratdir.

Paxta tozalash korxonalarida xom ashyo va tayyor mahsulot omborlaridan tashqari, materiallar va ehtiyot qismlar, yonilgʻi hamda boshqa narsalar turadigan omborlar boʻladi.

Omborlarda mexanizatsiyalashgan yuk ortuvchi transport moslamalari (pnevмотransport) dan, akkumlyatorli ortuvchilardan, tasmali transportyorlar, koʻchma kranlardan foydalaniladi.

Paxta yopiq joylardan tashqari ochiq maydonlarda ham saqlanadi.

Paxtani ochiq maydonlarda saqlashni tashkil etish bir yoʻla katta kapital mablagʻni sarflashni talab etmaydi, lekin ochiq maydonlardan foydalanish, ularni tiklash, brezent, arqon va boshqa materiallarni xarid qilish, tunellar va quduqlar kovlash uchun koʻpgina mablagʻ sarflashni talab etadi. Umuman olganda, paxtani ochiq maydonlarda saqlash yopiq omborlarda saqlashga qaraganda ancha qimmatga tushadi.

Yopiq omborlarning afzalligi shundaki, ular yuk ortish-tushirish ishlarini toʻlaroq mexanizatsiyalashtirishga imkon beradi.

Texnik chigitlar gʻaramlarda, urugʻlik chigitlar esa yopiq omborlarda saqlanadi. Paxta toylari ochiq maydonlarda va shiypolarda saqlanadi.

Yongʻindan muhofoza xoʻjaligi. Paxta tozalash korxonalarida tez yonuvchan mahsulotlar koʻp miqdorni tashkil etadi. Ochiq alanga, qisqa tutashish tufayli chiqqan elektr uchquni, texnologik asbob uskeunalarga paxta bilan birga tushgan ogʻir qorishmalarning urilishidan chiqqan mexanik uchqundan, qizigan jism va boshqa shu singarilardan yongʻin chiqishi mumkin.

Paxtani qayta ishlayotganda, mashinalar ishlovchi organlarining aylanish jarayonida ham paxta o‘z-o‘zidan alangalanishi orqasida yong‘in chiqishi mumkin. Masalan, paxta tez aylanayotgan arraga borib tushganida, temperatura ancha ko‘tariladigan paytda, kolosniklar to‘lib qolganida tola o‘z-o‘zidan alangalanib ketadi.

Polga, shipga va devorlarga o‘tirgan paxta gardi ham yong‘in xavfini keltirib chiqarishi mumkin.

Tayyorlash maskanlarida ham paxta omborlarini ma’lum qoidaga muvofiq bir-biridan uzoq qilib qurish kerak. Yonayotgan paxtani o‘chirishda suv asosiy vositaditr. Shu sababli paxta omborlari yonida maxsus hovuzlar kovlanadi. U erdan suvni motopompa yoki o‘t o‘chirish nasoslarida olinadi.

Tayanch iboralar: joriy tiklash, kapital tiklash, rejali-ehtiyot tiklash tizimi, tiklash sikli, tiklashlararo davr, modernizatsiya, arra-kolosnik sexi, energiya ta’minoti, quvvat, energobalans, ichki zavod transporti, ombor xo‘jaligi, yong‘indan muhofaza xo‘jaligi.

O‘z-o‘zini tekshirish va nazorat qilish uchun savollari:

1. Paxta tozalash korxonalari yordamchi ishlab chiqarishlarga nimalar kiradi?
2. Ta’mirlash bo‘limi ishi qanday tashkil etiladi?
3. Modernizatsiya deganda nimani tushunasiz?
4. Energiya ta’minoti xo‘jaligi vazifalari nimalardan iborat?
5. Korxona energobalansi qanday tuziladi?
6. Aktiv quvvat deganda nima tushuniladi?
7. Ichki zavod transporti ishi qanday tashkil etiladi?
8. Paxta tozalash korxonalarida ombor xo‘jaligining o‘ziga xos xususiyatlariga nimalar kiradi?
9. Yong‘indan muhofaza qanday tashkil etiladi?

VII BOB. SANOAT KORXONALARIDA MEHNAT VA MARKETING FAOLIYATINI TASHKIL ETISH

7.1 Mehnatni ilmiy tashkil etish

Hozirgi vaqtda **mehnatni ilmiy tashkil etish** deganda shuni tushunish kerakki, ya'ni, mehnatni tashkil qilish ilmiy tajriba asosida mehnat qiluvchi bilan asbob-uskunani yagona ishlab chiqarish jarayonida birlashtirish natijasida vaqtdan samarali foydalangan holda mehnat unumdorligini oshirish va mehnat jarayonida ishchilarning sog'ligini va ish qobiliyatini saqlab turish tushuniladi (7.1-rasm).



7.1-rasm. Mehnatni ilmiy tashkil etishning mazmuni

Shu sababli mehnatni oqilona tashkil etish, uni maqsadga muvofiq, me'yorli sarflash, isrof bo'lishiga yo'l qo'ymaslik va shular asosida ishlab chiqarishning samaradorligini oshirish hozirgi davrning muhim muammolaridan biridir.

Odatda mehnat ikki xilga, ya'ni jonli va o'tmishdagi mehnatga bo'linadi. *Jonli mehnat* fiziologik jarayon bo'lib, bunda ishchilar jismoniy va aqliy quvvat sarflaydi. Aqliy energiya sarfi bilan jismoniy energiya sarfining turli nisbatda bo'lishi esa mehnatning mazmuniga hal qiluvchi ta'sir ko'rsatadi.

Mehnat jarayonining murakkabligi va xilma-xilligi, mehnatning usul va uslublari bajarilishini mustaqil tanlash, hisoblash, loyihalashtirish va rejalashtirish imkoniyatlari mehnatning mazmuniga muhim o'zgarishlar kiritadi. SHu bilan bir qatorda mehnatni ilmiy tashkil etishning mazmuni quyidagilardan iborat:

- korxonalarda texnika, texnologiyaning va ishlab chiqarishni tashkil etish ishining rivojlanishi;

- xodimlarning madaniy-texnik darajasi o'sib borishi munosabati bilan mehnat taqsimoti va kooperatsiyasini takomillashtirishi;

- ijrochilarni joy-joyiga qo'yishni va ish vaqtidan foydalanishning eng maqsadga muvofiq yo'llarini belgilashi;

- ish joylarini tashkil etish va unga xizmat ko'rsatishni uzluksiz yaxshilab borish, u joylarni ijrochining fiziologik va antropometrik ko'rsatkichlariga mos bo'lgan asbob-uskunalar bilan ta'minlash, ish joylariga ish vaqtining isrof bo'lishini yo'qotadigan eng samarali xizmat ko'rsatadigan tartiblarni joriy qilishi:

- mehnat jarayonini takomillashtirish, mehnatning ilg'or usul va uslublarni joriy qilish; xodimlarning yuqori mehnat unumdorligini ta'min etuvchi mehnat jarayonini loyihalash va tadbiq qilish, mehnatning ilg'or usul va uslublarni aniqlash, o'rganish, tanlash va joriy qilish;

- xodimlarni tanlash, tayyorlash, ularning malakalarini oshirishni tashkil etish ishini va shakllarini yaxshilash, texnika va texnologiya hamda pedagogika fanining hozirgi zamon talablariga javob beradigan ta'lim shakllari va usullarini tanlashdan iborat.

Korxonalarda mehnatni ilmiy tashkil etish uchun bir qancha vazifalarning har birini, bir vaqtning o'zida va bir-biriga bog'liq holda kompleks hal etish lozim. Bu **vazifalar** asosan quyidagilardan iborat (7.2-rasm):

7.2. Mehnatni ilmiy tashkil etishning vazifalari:

Iqtisodiy vazifalar. Bularga mehnat samaradorligini oshirish, mehnat va moddiy resurslardan eng unumli foydalanish, mahsulot ishlab chiqarish va xizmatlar miqdorini oshirish va sifat ko'rsatkichlarini yaxshilash kabi vazifalar kiradi.

Ijtimoiy vazifalar. Bularga xodimlarni har tomonlama rivojlantirish, mehnatning mazmundorligini, yoqimlilikini va ijodiyligini oshirish kabi vazifalar kiradi.

Tashkiliy vazifalar. Bularga ish joyini tashkil etishning sohalar, mutaxassislar va kasblar bo'yicha namunaviy loyihalarni ishlab chiqish hamda bo'lim va ish joylarida xizmat ko'rsatishning yangi namunaviy loyihalarini joriy qilishdan iborat.

Psixofiziologik vazifalar. Bularga ishchilar uchun mehnat qilish sharoitini yaxshilash, xodimlarning sog'ligini muhofaza qilish, texnika xavfsizligini ta'minlash, butun ish vaqti davomida ularning myo'ridagi ishlash qobiliyatini ta'min etish kiradi.




7.2-rasm. Mehnatni ilmiy tashkil etishning vazifalari

1. *Iqtisodiy vazifalar.* Bularga mehnat samaradorligini oshirish, mehnat va moddiy resurslardan eng unumli foydalanish, mahsulot ishlab chiqarish va xizmatlar miqdorini oshirish va sifat ko'rsatkichlarini yaxshilash kabi vazifalar kiradi.

2. *Psixofiziologik vazifalar.* Bularga ishchilar uchun mehnat qilish sharoitini yaxshilash, xodimlarning SOG'LIGINI muhofaza qilish, texnika xavfsizligini ta'minlash, butun ish vaqti davomida ularning myo'ridagi ishlash qobiliyatini ta'min etish kiradi.

3. *Ijtimoiy vazifalar.* Bularga xodimlarni har tomonlama rivojlantirish, mehnatning mazmundorligini, yoqimlilikini va ijodiyligini oshirish kabi vazifalar kiradi.

4. *Tashkiliy vazifalar.* Bularga ish joyini tashkil etishning sohalar, mutaxassislar va kasblar bo'yicha namunaviy loyihalarni ishlab chiqish hamda

bo‘lim va ish joylarida xizmat ko‘rsatishning yangi namunaviy loyihalarini joriy qilishdan iborat.

Shunday qilib, mehnatni ilmiy tashkil etish fanining *asosiy vazifasi* ishchilarning jihozlarni ishlatilishini to‘g‘ri yo‘lga qo‘yish shu bilan birga mehnatni sarflashni to‘g‘ri tashkil etish, chunki bu omillar ishlab chiqarish samaradorligiga bevosita ta’sir ko‘rsatadi.

Ish joylarini tashkil etish. Mehnatni tashkil etish jarayoni ma’lum bir vaqt ichida, ma’lum bir fazoda amalga oshiriladi. O’sha fazoning jarayoni kerakli asbob-uskuna va mashinalar bilan ta’minlangan, ma’lum bir mehnat jarayonlarining bir yoki bir guruh ishchilar tomonidan bajarilishiga mo‘ljallangan joy **ish joyi** hisoblanadi.

Ish joyi ishlab chiqarish jarayonining birinchi bosqichi va uning texnik tashkiliy asosi hisoblanadi.

Ish joyida ishlab chiqarishning asosiy uchta elementning birlashuv jarayonida mehnat amalga oshiriladi.

Ish joyida mehnat predmetlari va mehnat resurslari o‘zaro ta’siri natijasida mehnat faoliyati vujudga keladi. Ish joyini tashkil etishdan asosiy maqsad, mehnat faoliyatini shakllantirish orqali sifatli mahsulot ishlab chiqarish hisoblanadi. Maqsadni amalga oshirish uchun har bir ish joyida mehnatni oqilona tarzda shakllantirish lozimdir. Har bir ish joyining samarali faoliyat ko‘rsatishini uning tashkil etilishi va xizmat ko‘rsatishi bilan baholash mumkin.

Ish joyini tashkil etish - bu mehnatning samarali o‘tishi uchun mashinalar, asbob uskunalari va boshqa kerakli predmetlarning muvofiq tarzda joylashtirilgan tizimidir.

Ish joyi, ishchining mehnat predmetlari yordamida mehnat faoliyatini tashkil etuvchi zonadir. Ish joyida ishchining o‘zidan tashqari ko‘pgina mehnat predmetlari ham joylashgan bo‘lishi shartdir, chunki mehnat predmetlarisiz mehnat faoliyatining samarasi ancha kam bo‘ladi, ba’zi hollarda umuman faoliyat yuritib bo‘lmaydi.

Xizmat ko'rsatuvchi mashinalarning soniga qarab ish joylari *bir stanokli va ko'p stanokli* turlarga ajraladi.

Ish joyining joylashgan o'rniga ko'ra stansionar va harakatlanuvchan turlari mavjuddir.

Ish joyini tashkil etishda e'tibor qilinadigan asosiy masala - bu bir ish joyida bir-biriga o'xshash va yaqin jarayonlarni amalga oshirish uchun to'liq imkoniyatlar va sharoitlar yaratishdir, ya'ni ish joylarini ma'lum bir faoliyat bo'yicha maxsuslashtirish kiradi.

Ish joylarining maxsuslashtirilishi maxsus jarayonlarning bir joyda sifatli va tez vaqt ichida bajarilishini ta'minlaydi, bu esa o'z navbatida mehnat unumdorligining oshishiga olib keladi.

Har bir ish joyini tashkil etish va unga xizmat ko'rsatishdan asosiy maqsad, ularning har biriga etarlicha sharoit yaratilgan holda sifatli va arzon mahsulot ishlab chiqarish kiradi. Ishlab chiqarish jarayonida ish joylarida mehnat qilishning eng muqobil shaklini qo'llash, ya'ni eng kam mehnat sarflab, eng ko'p va sifatli mahsulot ishlab chiqarish, jihozlardan va ish fondidan samarali foydalanmoq lozimdir.

Ish joyini oqilona tashkil etish va unga xizmat ko'rsatish ishlab chiqarish tarmog'iga, texnologik jarayonlarga, ishlab chiqarish turiga, ishchi mehnatining xususiyatiga (jismoniy yoki aqliy, og'ir yoki engil, monotonli yoki turli jarayonli), mehnat sharoitlari (qoniqarli yoki qoniqarsiz), mehnat taqsimoti va kooperatsiyasi darajasi va hokazo omillarga bog'liq. Bu omillar ish joyini tashkil etilishiga, unga xizmat ko'rsatilishiga bevosita yoki bilvosita ta'sir ko'rsatadi. SHuning uchun ham bu omillarning ma'lum bir tomonlarini e'tiborga olish kerakdir.

Paxta tozalash korxonalarida har bir ish joyi o'zidan oldingi va keyingi ish joylari bilan bevosita texnologik bog'liqdir. SHuning uchun ham paxta tozalash korxonalarida ish joyini tashkil etishda o'zaro bog'lanish omillariga e'tibor berish shartdir.

Ish joyini tashkil etish va unga xizmat ko'rsatishni loyihalashda quyidagi ko'rsatkichlarni aniqlash kerak:

- ish joyining qaysi jarayonlarga moslanganligi;
- ish joyining asosiy va yordamchi jihozlar bilan, kerakli moslamalar bilan ta'minlanganligi;
- ish joyiga xizmat ko'rsatish tartibi.

Berilgan hamma omillarning tahlili asosida mehnatning tashkiliy to'zishini, qaysi kasbdagi ishchilar tanlanishini va shu ishchilar qanday sharoitlar yaratish lozimligini aniqlash mumkin.

Ish joyini tashkil etish darajasiga qarab va unga xizmat ko'rsatishning loyihasi asosida ishchining mehnatga layoqatligi va qiladigan ishining samarasini aniqlash mumkin. Shuning uchun ham ish joyini tashkil etishdagi barcha unga ta'sir etadigan omillarni hisobga olgan holda ta'minlash juda muhim ahamiyatga egadir.

Ish joyini tashkil etish va unga xizmat ko'rsatishning asosiy yo'nalishlari, bu ish joyining barcha zarur jihoz va moslamalar bilan ta'minlanishidir. Ish joyi quyidagi asosiy elementlar bilan ta'minlanishi kerakdir:

- asosiy texnologik jihozlar;
- yordamchi jihozlar;
- texnologik asbob-uskunalar;
- asbob uskunalarni saqlovchi qurilmalar;
- xom-ashyo va tayyor mahsulotlar saqlovchi qurilmalar;
- aloqa va signalizatsiya vositalari;
- ishchilarga sharoit yaratish uchun zarur bo'lgan vositalar (stullar, stollar, moslamalar va hokazo).
- xavfsizlikni saqlovchi vositalar.

Ish joyini tashkil etishda kerakli vositalarning ishlash imkoniyatlarini ham ko'zdan kechirish lozim va agar ular ishlab chiqarish talablariga javob bermasa ularni almashtirish shart.

Ish joyini tashkil etishning yana bir elementi - uning rejalashtirilishi. *Ish joyini rejalashtirish* deganda jihozlarning, moslamalarning, yarim fabrikatlarning va ishchining o'zini ish joyiga moslab joylashtirish tushuniladi. Rejalashtirishda

jihozlarni shunday o'rnatish kerakki, natijada ishchi faoliyati davomida iloji boricha har xil samarasiz harakatlarni kamaytirishga intilsin.

Material va jihozlarni joylashtirishning ba'zi bir shartlari quyidagilardan iborat:

- materiallar har doim asosiy texnologik jihozga yaqin va bir joyda joylashgan bo'lmog'i lozim;
- asboblarning ma'lum bir tartibda va reja asosida joylashilgan bo'lishi kerak;
- ko'p ishlatiladigan asboblarning va uskunalar ishchiga yaqin joyda joylashgan bo'lishi kerak.

Ish joyini oqilona tashkil etishga - texnikaning rivojlanishi bilan talab oshib boradi, chunki ishlab chiqarish hajmi oshishi bilan unga mos ravishda mehnat sarfi ham oshib boradi va texnika-texnologiyalardan samarali foydalanishga ehtiyoj yuqori darajada bo'ladi, ulardan samarali foydalanish esa ish joyining qay tarzda tashkil etilganligiga bog'liqdir.

Ish joyini tashkil etish va unga xizmat ko'rsatish quyidagi tamoyillarga asoslanadi:

1. Xizmat ko'rsatishning sharoitga qarab o'zgaruvchanligi, ya'ni xizmat ko'rsatish tizimining ishlab chiqarish — tezkor rejalashtirishi bilan mos tushishi;
2. Xizmat ko'rsatishning oldindan ogoh berish shakli, ya'ni ishlab chiqarish jarayonidan xabardor bo'lgan holda ish joyiga xizmat ko'rsatish;
3. Kompleksli xizmat ko'rsatish, ya'ni mazkur sharoitda kerakli bo'lgan barcha xizmat turlarini kompleks tarzda etkazish;
4. Yuqori sifatli xizmat ko'rsatishni tashkil etish.

Ish joyini tashkil etish va unga xizmat ko'rsatishning eng samarali yo'li namunaviy loyihalarni ishlab chiqish va uni qo'llash hisoblanadi.

Mehnatni me'yorlashtirish usullari. Paxta tozalash korxonalarida mehnatni normalashtirish uchun quyidagi usullar qo'llaniladi (7.3-rasm):

7.3. Mehnatni me'yorlashtirish usullari

Tajribaviy usul - normalovchini shaxsiy tajribasiga asosan bir maxsulotni chiqarish uchun ketgan vaqtni aniqlash demakdir. Bu usulda texnikaviy, tashkiliy sharoitlar xisobga olinmagan xolda taxminan vaqt normasi belgilanadi.

Statistik usul - ilgari ishlab chiqarilgan o'xshash maxsulot to'grisidagi ma'lumotlardan foydalanishi ko'zda tutiladi. Bu usul xam ishlab chiqarish jarayonida, mehnatga norma qo'yish jarayonida progressiv usul xisoblanmaydi.

Analitik usul - ish joyidagi tashkiliy-texnikaviy sharoitlarni taxlil qilgan xolda va ilg'or tajribaga asoslanib, vaqt normasiga ta'sir qiladigan xamma omillarni xisobga olgan xolda normalar belgilanishi ko'zda tutiladi. Shu usulda normalashdagi kamchiliklar, ilg'or mehnat usullari va ichki rezervlar aniqlaniladi.

7.3. Mehnatni me'yorlashtirish usullari

Analitik-hisoblash usul - ish vaqti normalari, oldindan tayyorlangan vaqt normativlari yigindisidan iborat. Har bir bajarilayotgan operatsiyalarning normalarini oldindan; hisoblash va kerakli vaqtda ishni bajarishga ketadigan vaqtlarning to'plamini topib joriy etish tushuniladi.

Analitik eksperimental usul - ishni bajarish uchun xamma xarakatlar aloxida ajratilib, birma-bir taxlil qilinadi. Maqsadsiz xarakatlar olib tashlanib, maqsadli xarakatlardan ishni bajarish uchun vaqt normasi belgilanadi. Bu usulda ish joyining xamma imkoniyatlari aniqlaniladi. Biroq bu usul kalta mehnatni talab qiladi.

7.3-rasm. Mehnatni me'yorlashtirish usullari

1. Tajribaviy usul - normalovchini shaxsiy tajribasiga asosan bir maxsulotni chiqarish uchun ketgan vaqtni aniqlash demakdir. Bu usulda texnikaviy, tashkiliy sharoitlar xisobga olinmagan xolda taxminan vaqt normasi belgilanadi.
2. Statistik usul - ilgari ishlab chiqarilgan o'xshash maxsulot to'grisidagi

ma'lumotlardan foydalanishi ko'zda tutiladi. Bu usul xam ishlab chiqarish jarayonida, mehnatga norma qo'yish jarayonida progressiv usul xisoblanmaydi.

3. Analitik usul - ish joyidagi tashkiliy-texnikaviy sharoitlarni taxlil qilgan xolda va ilg'or tajribaga asoslanib, vaqt normasiga ta'sir qiladigan xamma omillarni xisobga olgan xolda normalar belgilanishi ko'zda tutiladi. SHu usulda normalashdagi kamchiliklar, ilg'or mehnat usullari va ichki re-zervlar aniqlaniladi.

4. Analitik-hisoblash usul - ish vaqti normalari, oldindan tayyorlangan vaqt normativlari yigindisidan iborat. Xar bir bajarilayotgan operatsiyalarning normalarini oldindan ; xisoblash va kerakli vaqtda ishni bajarishga ketadigan vaqtlarning to'plamini topib joriy etish tushuniladi.

5. Analitik eksperimental usul - ishni bajarish uchun xamma xarakatlar aloxida ajratilib, birma-bir taxlil qilinadi. Maqsadsiz xarakatlar olib tashlanib, maqsadli xarakatlardan ishni bajarish uchun vaqt normasi belgilanadi. Bu usulda ish joyining xamma imkoniyatlari aniqlaniladi. Biroq bu usul kalta mehnatni talab qiladi.

Paxta tozalash korxonalarida mehnatni normalashtirish jarayonlarida xamma usullar qo'llaniladi.

Me'yor turlari. Mehnatni texnikaviy me'yorlash usullarini qo'llash yordamida sarflangan ish vaqtini o'rganish va o'lchash, me'yor hosil qiluvchi omillarni aniqlashga erishiladi. Mehnat jarayonlarini tashkil qilish jarayonida mehnat sharoitidagi o'zgarishlarga binoan bu me'yorlarni qayta ko'rib chiqish orqali ilg'or ishlab chiqarish tajribasi asosida muqobil va hozirgi zamon talablariga javob beradigan mehnat sarfi normalari ishlab chiqiladi.

Vaqt normasi muxandislik hisoblari, xronometraj o'lchovlari asosida belgilanib, mahsulot birligi yoki ish (biror buyumni ishlash, biror jarayonni bajarish) birligi uchun joriy ish vaqti sarfini bildiradi.

Vaqt normasi ishchi yoki brigada tomonidan vaqt birligi orasida chiqarilgan mahsulot miqdori yoki bajarilgan ish miqdorini belgilashda asos qilib olinadi. Vaqt normasi quyidagi formula bilan aniqlanadi:

$$H_{\epsilon} = \frac{T_{CM}}{Hu/\epsilon}; \quad (7.1)$$

Bu erda, N_v – texnikaviy birlik vaqt normasi (kishi – soat, kishi-minut); T_{sm} – ish smenasining davomiyligi (smena-soat); Ni/ch – mahsulot birligi ishlab chiqarish normasi (dona, tonna).

Ishlab chiqarish normasi – bir yoki bir necha ishchi tomonidan muayyan sharoit va vaqt birligida ishlab chiqarilishi lozim bo‘lgan tayyor mahsulot hajmini bildirib, quyidagi formula bilan aniqlanadi:

$$Hu/\epsilon = \frac{B}{H_{\epsilon M}}; \quad (7.2)$$

Bu erda, Ni/ch – mahsulot birligini ishlab chiqarish normasi (dona, tonna);

V – vaqt sarfi (soat, smena, minut); N_{vm} – mahsulot birligi yoki biror jarayonni bajarish uchun vaqt normasi, minut.

Ishlab chiqarish normasi xodimlar mehnatini to‘g‘ri baholash bilan mehnat unumdorligining o‘rishini rag‘batlantiradi.

Mehnat normasining asosiy maqsadi – belgilangan miqdordagi ishni bajarish uchun sarf bo‘ladigan ijtimoiy ish vaqtini belgilash yoki belgilangan vaqt birligida tayyorlangan mahsulot hajmini aniqlash.

Sanoatda yangi texnika va texnologiyani rivojlantirish va joriy qilishda har bir soxada belgilangan mehnat normasidan foydalaniladi.

Xizmat ko‘rsatish normasi deb bir yoki bir necha ishchi muayyan ishlab chiqarish sharoitida sex va uchastkalarda ishlab turuvchi asbob-uskunalar birligiga xizmat qiluvchi ishchi soniga aytiladi. Xizmat ko‘rsatish normasi oshirilib borilsa, mehnat unumdorligi ko‘tarilib mahsulot tannarxi kamayadi. U quyidagicha aniqlanadi:

$$H_x = \frac{T_{CM}}{H_{x\epsilon}}; \quad (7.3)$$

Bu erda, Tsm – ish vaqtining smena vaqti; Nxv – stakan yoki jixozlar birligiga, ishlab chiqarish maydonlariga va hokazolarga xizmat ko'rsatish uchun sarflanadigan vaqt normasi.

Miqdor (son) normasi – ishlab chiqarishga xizmat ko'rsatishda ayrim funksiyalar bo'yicha muayyan darajadagi ishni bajarish uchun zarur bo'lgan ishlovchilarning har tomonlama asoslangan minimal miqdoridir.

Boshqarish normasi – bu raxbarga berkitilib qo'yiladigan yoki tarkibiy bo'linmalarning muqobil soni.

Mehnat sarfi normalari o'zgarmasdan turmaydi. Fan-texnika tarakkiyoti natijasida tashkiliy-texnikaviy sharoitlar o'zgargan sari, kadrlar malakasi oshgan sari u ham o'zgarib boradi.

Ish vaqtining turkumlanishi. Ishchining ish vaqti va asbob-uskunalaridan foydalanish vaqti tarkibiy qismlarga bo'lib o'rganiladi. Bu haqda batafsil tushuntirish berilgan. Ish vaqtidan foydalanishda ular 2 guruhga bo'linadi:

- ish vaqti;
- dam olish vaqti (7.4-rasm).

Ish vaqti tayyorlash va yakunlash, asosiy, yordamchi, ish joyiga xizmat ko'rsatish vaqti bo'lakchalaridan tashkil topadi.

Dam olish vaqtiga ishchiga bog'liq bo'lmagann va ishchiga bog'liq bo'lgan dam olish vaqtlari kiradi.

Asosiy ish vaqti belgilangan asosiy ishni bajarish uchun texnologik jarayonlarga sarflangan vaqtni anglatadi. har bir mahsulot birligi asosiy ish vaqti qaytarilishi bilan ifodalanadi.

Yordamchi ish vaqti – asosiy ishni amalga oshirish uchun yordamchi ish jarayonlarga sarf bo'ladigan vaqtdir.

Ishchiga bog'liq bo'lgan dam olish vaqti asosan ishchiga bog'liq bo'lib, u 2 ga bo'linadi:

- belgilangan dam olish va shaxsiy ehtiyoj uchun zarur vaqt;
- mehnat intizomini buzganligi sababli.

7.4. Me'yorlar ishlab chiqishda ish vaqtining sarflanishini turkumlash.

Ishchining ish vaqti va asbob-uskunalaridan foydalanish vaqti tarkibiy qismlarga bo'lib o'rganiladi. Bu haqda batafsil tushuntirish berilgan. Ish vaqtidan foydalanishda ular 2 guruhga bo'linadi:

- ish vaqti;
- dam olish vaqti.

Ish vaqti tayyorlash va yakunlash, asosiy, yordamchi, ish joyiga xizmat ko'rsatish vaqti bo'lakchalaridan tashkil topadi.
Dam olish vaqtiga ishchiga bog'liq bo'lmagan va ishchiga bog'liq bo'lgan dam olish vaqtlari kiradi.

Asosiy ish vaqti belgilangan asosiy ishni bajarish uchun texnologik jarayonlarga sarflangan vaqtni anglatadi. har bir mahsulot birligi asosiy ish vaqti qaytarilishi bilan ifodalanadi.
Yordamchi ish vaqti – asosiy ishni amalga oshirish uchun yordamchi ish jarayonlarga sarf bo'ladigan vaqtdir.

7.4-rasm. Ish vaqtining sarflanishini turkumlash

Ishchiga bog'liq bo'lgan dam olish vaqti asosan dastgoxlarning ish vaqtida nosozligi sababli va ishni yaxshi tashkil kilinmaganidan unumsiz sarflangan vaqt bilan belgilanadi.

Ish vaqtini o'rganish usullari. Texnikaviy normalashda **xronometraj** usuli deb, texnologik jarayonlarning takrorlanayotgan asosiy va yordamchi ish elektrlariga sarflangan vaqtni tahlil qilishga aytiladi.

Korxonada ma'lum bir mahsulotni ishlab chiqarish uchun vaqt sarflarning aniqlash, jarayonlarning to'zishini loyihalash, ilg'or ish usullarini joriy etish va alohida ishlariga berilgan ish normalarini bajara olmaslik sabablarini aniqlashda ishlab chiqarishning xronometraj usullari qo'llaniladi (7.5-rasm).

7.5. Ish vaqtini kuzatish usullari

Texnikaviy me`yorlashda xronometraj usuli deb, texnologik jarayonlarning takrorlanayotgan asosiy va yordamchi ish jarayonlariga sarflangan vaqtni taxlil qilishga aytiladi.

Korxonada ma`lum bir mahsulotni ishlab chiqarish uchun vaqt sarflarning aniqlash, jarayonlarning tuzilishini loyihalash, ilg`or ish usullarini joriy etish va alohida ishlariga berilgan ish me`yorlarini bajara olmaslik sabablarini aniqlashda ishlab chiqarishning xronometraj usullari qo`llaniladi.

Ishchining ish vaqti sarfini kuzatishda quyidagi tartibda ish olib boriladi:

- xronometraj uslubiga tayyorgarlik;
- o`lchangan vaqt sarflarini yozib borish va ularni ishlab chiqish;
- loyihalash uchun ishlatiladigan vaqt sarflarini tahlil etish va boshqalar.

7.5-rasm. Ish vaqtini kuzatishning xronometraj usuli

Ishchining ish vaqti sarfini kuzatishda quyidagi tartibda ish olib boriladi:

- xronometraj uslubiga tayyorgarlik;
- o`lchangan vaqt sarflarini yozib borish va ularni ishlab chiqish;
- loyihalash uchun ishlatiladigan vaqt sarflarini tahlil etish va boshqalar.

Xronometraj o`tkazish uchun oldindan ko`zatish ob`ektlari tanlab olinadi, so`ng jarayonlarni mayda bo`lak operatsiyalarga bo`lib, bir qancha o`lchov nuqtalarini belgilab chiqib, so`ng esa ko`zatuv o`tkazishi boshlanadi. Ko`zatuv jarayonlari ilg`or, yuqori malakali ishchilar orasida olib boriladi, chunki ular berilgan ish normalarini doimo mo`ljaldan ortiq bajaradilar.

Ish vaqtini fotografiya qilish deb, ishchi vaqti va asbob-uskunalarni to`la ish smena davomida yoki uning qismida vaqt sarfini ko`zatish va uni o`rganish uslubiga aytiladi.

Ish vaqtini fotografiya qilish usuli asosan ish vaqtining nobutgarchiligiga yo`l qo`ymasdan ularni aniqlash, ish vaqtidan to`la foydalanish, ish vaqtini normalash uchun materiallar to`plash, ish joylariga xizmat qilib tanaffus vaqtlarini

normalashni o'z ichiga oladi. Ish vaqtini fotografiya qilish, xronometraj kabi tayyorgarlik, ko'zatuv olib borilib, sarflangan vaqt yozib boriladi va unda ishlab chiqarishda va loyihalashda foydalaniladigan vaqt sarflari tahlil etiladi. Qilingan tahlil natijasida ish vaqtining balans loyihasi tuziladi (7.6-rasm).

7.6. Ish vaqtini kuzatish usullari

Ish vaqtini fotografiya qilish deb, ishchi vaqti va asbob-uskunalarini to'la ish smena davomida yoki uning qismida vaqt sarfini kuzatish va uni o'rganish uslubiga aytiladi.

Ish vaqtini fotografiya qilish usuli asosan ish vaqtining nobutgarchiligiga yo'l qo'ymasdan ularni aniqlash, ish vaqtidan to'la foydalanish, ish vaqtini me'yorlash uchun materiallar to'plash, ish joylariga xizmat qilib, tanaffus vaqtlarini me'yorlashni o'z ichiga oladi.

Ish vaqtini fotografiya qilish, xronometraj kabi tayyorgarlik, kuzatuv olib borilib, sarflangan vaqt yozib boriladi va unda ishlab chiqarishda va loyihalashda foydalaniladigan vaqt sarflari tahlil etiladi. Qilingan tahlil natijasida ish vaqtining balans loyihasi tuziladi.

7.6-rasm. Ish vaqtini kuzatishning fotografiya usuli

Kuzatish ob'ktlarining muhimligiga qarab ish kunlarini fotografiya qilish quyidagi turlarga bo'linadi:

Individual – ko'zatish ob'ekti va ish vaqti sarfini hisoblash uchun bir ish joyida ishlovchi ishchi olinadi;

Guruh uslubida – ko'zatish ob'ekti va ish vaqti sarfini hisoblash uchun har bir guruh ishchilar olinadi, chunki guruh a'zolarining bajaradigan ishlari bir xil bo'lishi kerak.

Brigada shaklida – ko'zatish ob'ekti va ish vaqti sarfini hisoblash uchun bir brigada ishchilari olinadi. Ularning bajarayotgan ishlari umumiy ishlar bilan bog'liq bo'lishi kerak.

Yuqorida aytib o‘tilgan usullardan tashqari ishchilar o‘zlarining ish bajarish vaqtidagi sarf qilayotgan vaqtlarini o‘zlari fotografiya qilishlari mumkin.

7.2 Paxta tozalash, to‘qimachilik va engil sanoat korxonalari kadrlari tarkibi

Kadrlar yoki korxonaning **mehnat resurslari** –korxona ro‘yxatida turuvchi va faoliyat ko‘rsatuvchi turli kasb guruhlariga kiruvchi ishlovchilar majmuasidir. Korxona ro‘yxatida ish qabul qilingan barcha ishlovchilar kiritiladi. Mehnat resurlari ishlab chiqarishning moddiy buyum elementlarini harakatga keltiradi, mahsulot yaratadi, foyda ko‘rinishida qo‘shimcha mahsulot va qiymat hosil qiladi (7.7-rasm).



7.7-rasm. Sanoat korxonalari mehnat resurslari

Sanoat korxonalari to'g'ridan- to'g'ri moddiy ne'matlar yaratish jarayonidan ishtirok etuvchi mehnat resurslari bilan birgalikda asosiy ishlab chiqarishga xizmat ko'rsatuvchi va boshqa vazifalarni bajaruvchi mehnat resurslariga ham egadir. Paxta tozalash sanoati xodimlari quyidagi ikki yirik guruhga ajratiladi:

- sanoat ishlab chiqarish personali;
- nosanoat ishlab chiqarish personali

Sanoat ishlab chiqarish personala tarkibiga mahsulot ishlab chiqarish jarayoniga ishtirok etadigan barcha shaxslar kiritiladi.

Asosiy faoliyatdan tashqari faoliyat bilan shug'ullanuvchilar nosanoat ishlab chiqarish personali tarkibiga kiritiladi.

Sanoat ishlab chiqarish personali o'z navbatida quyidagi toifalarga ajratiladi: ishchilar, o'quvchilar, muxandis- texnik xodimlar va xizmatchilar; kichik xizmat ko'rsatuvchi personal; qo'riqlash va yong'indan muhofaza qilish xodimlari.

Ishchilarga bevosita moddiy qiymatlarni yaratuvchilar, asosiy vositalarni ta'mirlovchilar, yuk tashuvchilar, moddiy xizmat ko'rsatuvchilar kiradi. O'z navbatida *ishchilar* ham asosiy va yordamchi ishchilarga bo'linadi. SHuningdek, bajaradigan ishining tavsifiga qarab ishchilar quyidagi to'rttgacha asosiy guruhga bo'linadi:

- mahsulot ishlab chiqarish texnologik jarayonida mehnat qurollari yordamida tayyor mahsulot ishlab chiqaruvchilar;
- mehnat predmetlari va tayyor mahsulotlarni tashish, saqlash bilan shug'ullanuvchilar;
- asosiy fondlarni tiklash bilan shug'ullanuvchi;
- ishlab chiqarilgan tayyor mahsulot sifatini nazorat qiluvchilar.

Birinchi guruhga kiruvchilar asosiy ishchilar, qolganlari esa yordamga ishchilar sanaladi.

O'quvchilarga korxonada shogirdga tushgan brigada usulida o'qidiganlar kiradi. Rahbarlar, muxandis – texnik xodimlar xizmatchilar guruhiga kiritiladi.

Rahbarlar jumlasiga paxta tozalash korxonasidagi barcha mansab lovozimlarni egallab turgan xodimlar va ularning o‘rinbosarlari kiritiladi, xususan: jamiyat raisi, bo‘lim boshliqlari, bosh mutaxassislar (bosh hisobchi, bosh muxandis, bosh mexanik, bosh texnolog , bosh iqtisodchi va boshqalar).

Mutaxassislar jumlasiga texnik-muxandislik, iqtisodiyot, buxgalteriya, huquqiy va boshqa yo‘nalishlar bo‘yicha faoliyat yurituvchi xodimlar kiritiladi.

Jamoaning ishlab chiqarish va maishiy zaruriyatlarini qoniqtirishda faoliyat yurituvchilar kichik ishlab chiqarish personali hisoblanadi.

Paxta tozalash korxonasi sanoat ishlab chiqarish personali tarkibiga asosiy ishlab chiqarish, xizmatchi ko‘rsatuvchi va yordamchi bo‘limlar (sexlar) ishchilari, tashqi paxta tayyorlash maskanlaridan paxtani qabul qilib olish va uni zavodga etkazib berish bilan shug‘ullanuvchi ishchilar, shuningdek korxonalarni boshqarish va uning ishlab chiqarishiga xizmat ko‘rsatish xodimlari kiradi.

Paxta tozalash korxonasi nosanoat personali tarkibiga tayyorlov tizimi ishlovchilari (quritish-tozalash sexi bilan birgalikda), uy-joy kommunal xo‘jaligi, bolalar bog‘chasi va shu kabi boshqa xo‘jaliklar xodimlari kiritiladi.

Mehnat unumdorligi va uni oshirish omillari. Mehnat unumdorligi ma’lum vaqt oralig‘ida (soat, kun, oy, yil) kishi boshiga ishlab chiqarilgan mahsulot hajmini bildiradi. Natija qanday ko‘rsatkichlar bo‘lishi mumkin? Paxta tozalash sanoatida u tovar mahsuloti hajmi bilan ifodalanadi. Bozor munosabatlari sharoitida korxonalar uchun sotilgan mahsulot hajmi ham muhimdir. SHu jihatdan ko‘p hollarda sotilgan mahsulot hajmi olinadi.

Mehnat potensialining natijaviyligi (mehnat unumdorligi) quyidagi formula bilan hisoblanadi:

$$Mu = \frac{Q}{Mn} \text{ yoki } Mu = \frac{Q}{q} \quad (7.4)$$

Ko‘rsatkichning birinchisi 1 so‘m mehnat potensialiga qancha so‘m miqdorida natija (mahsulot) to‘g‘ri kelganligini ifodalasa, ikkinchisi har bir sanoat

ishlab chiqarish personali tomonidan qancha mahsulot ishlab chiqarilganlikni ifodalaydi (7.8-rasm).

7.8. Mehnat unumdorligi ma'lum vaqt oralig'ida (soat, kun, oy, yil) kishi boshiga ishlab chiqarilgan mahsulot hajmini bildiradi. Natija qanday ko'rsatkichlar bo'lishi mumkin? Paxta tozalash sanoatida u tovar mahsuloti hajmi bilan ifodalanadi. Bozor munosabatlari sharoitida korxonalar uchun sotilgan mahsulot hajmi ham muhimdir. Shu jihatdan ko'p hollarda sotilgan mahsulot hajmi olinadi.

Mehnat potensialining natijaviyligi (mehnat unumdorligi) quyidagi formula bilan hisoblanadi:

$$Mu = \frac{Q}{M_n} \text{ yoki}$$

$$M = \frac{Q}{K};$$

Ko'rsatkichning birinchisi 1 so'm mehnat potensialiga qancha so'm miqdorida natija (mahsulot) to'g'ri kelganligini ifodalasa, ikkinchisi har bir sanoat ishlab chiqarish personali tomonidan qancha mahsulot ishlab chiqarilganlikni ifodalaydi.

7.8-rasm. Mehnat unumdorligi ko'rsatkichi

Ishlab chiqarish faoliyati va mahsulot hajmini ko'rsatuvchi barcha ko'rsatkichlar quyidagi guruhlariga ajratiladi: *natural*, *shartli-natural*, *mehnat* va *qiymat*.

Ishlab chiqarish hajmini to'laqonlik aks ettiradigan ko'rsatkich bu *natural* holatdagi ko'rsatkichdir. SHu bilan birga bu ko'rsatkich ham mehnat unumdorligini hisoblashda real holatda kamchiliklarga yo'l qo'yadi. Bu ko'rsatkich bir xil mahsulot ishlab chiqaruvchi tarmoqlar uchun qo'llaniladi, (masalan, ko'mir, g'isht ishlab chiqarishda).

Korxonalar faoliyatini umumlashtiruvchi birdan bir usul bu *qiymat* usulidir. Bu usulning afzallik tomoni mahsulotni hisobga olishda oddiyligidir. SHu boisdan,

mehnat unumdorligini tarmoq miqyosida hisoblashda qiymat usulidan foydalaniladi.

Mehnat shaklida - har bir mahsulot birligi uchun kishi-soat hisobida qancha mehnat sarflanganligini ko'rsatadi. Ushbu usulning afzalligi shundaki, bu usul bilan mehnat unumdorligi ko'rsatkchini korxona bo'yicha umuman va ayrim sexlar, bo'limlar, alohida jarayonlar, smenalar hamda brigadalar bo'yicha aniqlash mumkin.

Mehnat unumdorligi rejalashtirish va hisobga olishda, odatda, ikki xil ko'rsatkichdan foydalaniladi: ish vaqti birligida mahsulot ishlab chiqarish va mahsulotning ko'p mehnat talabligi.

Mahsulotning ko'p mehnat talablik ko'rsatkichi quyidagi formula bilan hisoblanadi:

$$K = \frac{T}{Q}, \quad (7.5)$$

bu erda, K - ishlab chiqarilgan mahsulot birligi uchun kishi-soat

hisobiga sarflanagn vaqt;

T - kishi-soat hisobiga sarflangan ish vaqti;

Q - ishlab chiqarilgan mahsulotning hajmi.

Ko'p mehnat talablik ko'rsatkichi mahsulot birligi uchun sarflanagn ish vaqtini va mehnat unumdorligi darajasini tavsiflashda muhim ahamiyat kasb etadi.

Ushbu ko'rsatkich uch turda bo'ladi: me'yoriy, rejali va haqiqiy.

Me'yoriy ko'p mehnat talablik deb amaldagi ishlab chiqarish (ish vaqtiga yoki xizmat ko'rsatish me'yoriga asosan) me'yoriga asosan hisoblangan mahsulot tayyorlash uchun zarur ish vaqti sarfiga aytiladi.

Rejali ko'p mehnat talablik deb kelgusi rejali davrda mahsulot birligiga sarflanishi zarur bo'lgan ish vaqtiga aytiladi. Haqiqiy ko'p mehnat talablik deb mahsulotni tayyorlash uchun ketgan haqiqiy ish vaqtiga aytiladi. Rejali ko'p mehnat talablik odatda haqiqiy ko'p mehnat talablikdan kam bo'lish kerak.

Mehnat unumdorligini oshirishning quyidagi omillari mavjud:

1) Material-texnik omillarga quyidagilar kiradi: mehnat qurollari, uskunalarning tarkibi va texnik darajasi, mehnat predmetlari va sifati, ishlab chiqarishni mehanizatsiyalash va avtomatlashtirish darajasi va boshqalarni yaxshilash;

2) Tashkiliy omillarga - ishlab chiqarishni yiriklashtirish va ixtisoslashtirish darajasi; uning to'xtovsizligi, maromlilik holatini ta'minlash; ishlab chiqarishni boshqarishni takomillashtirish; ish joyini to'g'ri tashkillashtirish; ish sharoitini yaxshilash;

3) Iqtisodiy omillarga - ishlab chiqarish samaradorligini oshirishda har bir ishchining, jamoaning moddiy qiziqishini oshirish; mehnat unumdorligining oshishini ta'minlovchi moliya, reja va boshqa iqtisodiy stimullarni yaratish;

4) Sotsial omillarga - kadrlar madaniy-texnik va siyosiy darajasini, ular malakasini oshirish va shu kabilar.

Mehnat unumdorligini oshirish va ishlab chiqarishni rivojlantirish bazasi bo'lib fan-texnika taraqqiyoti xizmat qiladi.

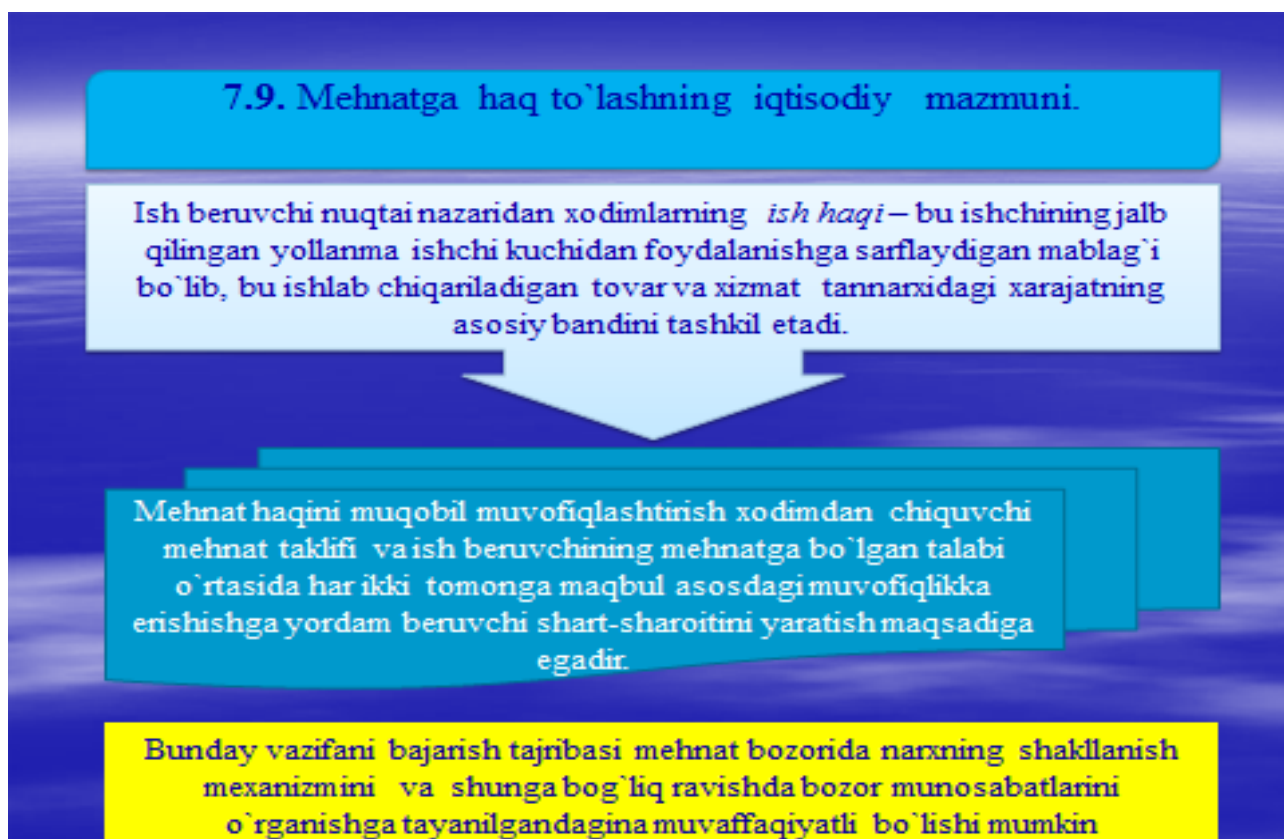
7.3 Paxta tozalash, to'qimachilik va engil sanoat korxonalarida mehnatga haq to'lashni tashkil qilish

Iqtisodiy jihatdan olganda **mehnatga haq to'lash** ishchi kuchining doimiy, butun mehnat faoliyati davomida takror ishlab chiqarilishi uchun zarur bo'lgan sarf-xarajatlarni ifodalaydi.

Mehnatga haq to'lash ijtimoiy-iqtisodiy tushuncha sifatida uning xodim va ish beruvchi uchun ahamiyatini hisobga olgan holda olib qaralishini talab qiladi. Xodim uchun *mehnat haqi* uning shaxsiy daromadidagi bosh va asosiy manba, uning va oilasining farovonligini ta'minlash va yuksaltirish vositasi bo'lib hisoblanadi.

Ish beruvchi nuqtai nazaridan xodimlarning *ish haqi* – bu ishchining jalb qilingan yollanma ishchi kuchidan foydalanishga sarflaydigan mablag'i bo'lib, bu

ishlab chiqariladigan tovar va xizmat tannarxidagi xarajatning asosiy bandini tashkil etadi (7.9-rasm).



7.9-rasm. Mehnatga haq to'lashning iqtisodiy mazmuni

Mehnat haqini muqobil muvofiqlashtirish xodimdan chiquvchi mehnat taklifi va ish beruvchining mehnatga bo'lgan talabi o'rtasida har ikki tomonga maqbul asosdagi muvofiqlikka erishishga yordam beruvchi shart-sharoitini yaratish maqsadiga egadir.

Bunday vazifani bajarish tajribasi mehnat bozorida narxning shakllanish mexanizmini va shunga bog'liq ravishda bozor munosabatlarini o'rganishga tayanilgandagina muvaffaqiyatli bo'lishi mumkin. Bu esa bozordagi maxsus tovar- ishchi kuchi narxiga bog'liq ikki tushuncha *ish kuchi narxi* va *mehnat narxini* farqlashni shart qilib qo'yadi.

Ish kuchi narxi uning qiymatining mehnat bozorida talab va taklif o'rtasida hosil bo'lgan munosabatni hisobga olgan holda ishchi kuchini qayta tiklashga kerakli hujjatlarning puldagi ifodasidir.

Mehnat narxi iqtisodiy tushuncha sifatida mehnatning har xil miqdorini pulga ifodalash, xodim tomonidan amalga oshirilayotgan kundalik mehnat miqdorini uning to'lovini bilan solishtirish imkonini beradi.

Paxta tozalash korxonalarida ish xaqining umumiy darajasi quyidagi asosiy omillarga bog'liqdir;

- korxonada ishlab chiqariladigan paxtachilik mahsulotlari sifati va xodim bajaradigan ish sifatiga;
- paxta tozalash korxonasining xo'jalik yuritish faoliyatining natijaviy ko'rsatkichlariga;
- hududdagi ishsizlik darajasiga;
- korxonaning xodimlar bilan ishlash siyosatiga;
- kasaba uyushmalari, raqobatchilar va hukumat ta'siriga;
- korxonaning jamiyat bilan munosabatlar sohasida olib borayotgan siyosatiga va boshqalar.

O'zbekiston Respublikasida faoliyat olib borayotgan korxonalarning aksariyatida mehnatga haq to'lash quyidagi tamoyillarga asoslanadi:

- ish sifati va miqdoriga qarab haq to'lash;
- ishchining malakasiga, ish sharoitiga, korxonaning qaysi tarmoqqa taalluqli ekanligiga bog'liq holda ish haqini tabaqalashtirish;
- real ish haqining muntazam oshib borish, ya'ni naminal ish haqi miqdori o'sish sur'atining inflyasiyadan oldinda borishi;
- mehnat unumdorligi o'sish sur'atining o'rtacha ish haqining o'sish sur'atidan oldinda borishi.

Ish haqi ish natijasiga qarab beriladi va uch qismdan iborat bo'ladi; a) asosiy ish haqi; b) mukofatlar; v) ish vaqtidan so'ng (ishdan keyin, dam olish va bayram kunlari) bajariladigan ish uchun beriladigan ustama pul to'lovlari.

Mehnat yaratgan tovar yaxshi sotilsa, uning o'ziga bo'lgan talab ham oshadi. Ammo, mehnatga talab bundan tashqari ish haqqiga ham bog'liq bo'ladi. Ish haqi esa o'z navbatida mehnatning me'yoriy unumdorligi bilan belgilanadi. Me'yoriy

unumdorlik qo‘shimcha jalb etilgan mehnat keltirgan unumdorlikdir. Uni quyidagi formula orqali hisoblash mumkin:

$$U_m = \frac{\Delta Q}{\Delta N} \quad (7.6)$$

bu erda, U_m -me'yoriy unumdorlik,

ΔQ - mahsulot ishlab chiqarishning o‘shishi;

ΔN - mehnat miqdorining o‘shishi.

Masalan, paxta tozalash korxonasi qo‘shimcha 20 kishini ishga oldi, ular qo‘shimcha 2 mln so‘mlik mahsulot yaratgan deb, faraz qilaylik, bu holda me'yoriy unumdorlik quydagicha bo‘ladi:

$$U_m = \frac{2000000}{20} = 100000 \text{ so‘m.} \quad (7.7)$$

Demak, har bir qo‘shimcha ishga olingan ishchi 100 ming so‘mlik qo‘shimcha mahsulot bergan bo‘ladi. Ammo, paxta tozalash korxonasini qo‘shimcha mehnatning o‘zi emas, balki u keltirgan qo‘shimcha daromad qiziqtiradi. SHu boisdan, qo‘shimcha mehnat yaxshi daromad keltirmasa, ishlovchilar soni ko‘paytirilmaydi.

Qo‘shimcha (me'yoriy) daromad quyidagicha hisoblanadi:

$$D_m = \frac{\Delta F}{\Delta N} \quad (7.8)$$

bunda, D_m - qo‘shimcha daromat; ΔF - qo‘shimcha foyda, ΔN - qo‘shimcha mehnat.

Oldingi misolga qaytsak, qo‘shimcha ishga olingan 20 kishi yaratgan mahsulot 2 mln so‘m bo‘lsa, unga ketgan xarajat 1 mln. 400ming so‘m, shundan 1 mln. so‘m qo‘shimcha ish haqi sarfi deb olamiz. Bunda foyda 600 ming so‘m.

Demak, korxona ish haqiga 1ming so‘m sarflab 600 ming so‘m foyda ko‘rgan.
Bunda:

$$D_m = \frac{\Delta F}{\Delta N} = \frac{600}{1000} = 0,6 \text{ ming so‘m} \quad (7.9)$$

Demak, qo‘shimcha ish kuchini yollab ishlatish bir so‘m ish haqi sarfiga 0,6 so‘m foyda keltirdi, vaholanki oldin yollangan ishchilar mehnat 1 so‘m sarfiga 0,5 so‘m foyda bergani uchun qo‘shimcha mehnatni jalb etish uchun qulay bo‘lgan, chunki $0,6 > 0,5$. Agar qo‘shimcha mehnat 0,4 so‘m bersa, qo‘shimcha ishchi kuchini jalb etish qulay emas, chunki $0,4 < 0,5$ bo‘ladi.

Foydani maksimallashtirish qoidasi ishlovchilar sonini keragidan ortib ortib ketishiga yo‘l qo‘ymaslikni talab qiladi.

Bevosita paxta tozalash korxonasining o‘zida mehnatga haq to‘lashning tashkil etilishi quyidagi asosiy elementlardan iborat:

- ish haqi fondining shakllanishi;
- mehnatni me‘yorlashtirish;
- tarif tizimini belgilash;
- ish haqi tizimi va shaklini belgilash.

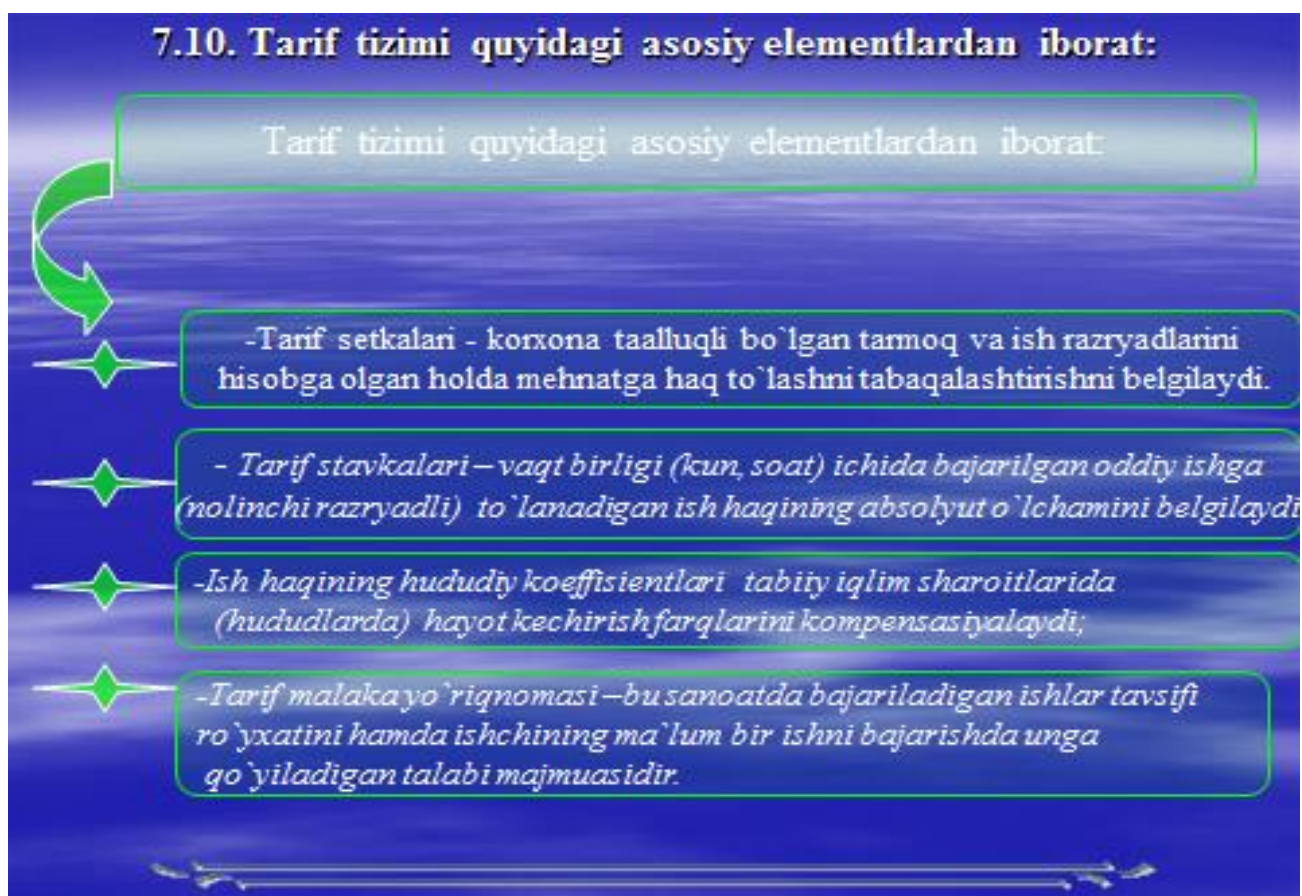
Ish haqi fondi moliyaviy mablag‘ bo‘lib, ish haqi berish, ijtimoiy tavsifdagi to‘lovlarni to‘lashga sarflanadi.

Mehnatni me‘yorlashtirish ish sifatini va ishchining korxona faoliyatining umumiy natijalariga qo‘shayotgan hissasi hisobga olinishiga imkon yaratadi.

Tarif tizimi mehnat haqi tabaqalantirilishining bosh quroli hisoblanadi. Ushbu tizim orqali mehnatning murakkabligini va bajarilish sharoitlarini hisobga olgan holda turli mehnat ko‘rinishlari o‘lchanadi. Tarif tizimi quyidagi asosiy elementlardan iborat (7.10-rasm):

- Tarif setkalari - korxona taalluqli bo‘lgan tarmoq va ish razryadlarini hisobga olgan holda mehnatga haq to‘lashni tabaqalashtirishni belgilaydi.

- Tarif stavkalari – vaqt birligi (kun, soat) ichida bajarilgan oddiy ishga (nolinchi razryadli) to‘lanadigan ish haqining absolyut o‘lchamini belgilaydi;
- Ish haqining hududiy koeffitsientlari tabiiy iqlim sharoitlarida (hududlarda) hayot kechirish farqlarini kompensatsiyalaydi;
- Tarif-malaka yo‘riqnomasi –bu sanoatda bajariladigan ishlar tavsifi ro‘yxatini hamda ishchining ma‘lum bir ishni bajarishda unga qo‘yiladigan talabi majmuasidir.



7.10-rasm. Tarif tizimi asosiy elementlari

Tarif stavkalariga qo‘shimcha to‘lovlar va qo‘shimcha ishni olib borganlik, xizmat hududining kengayishi, ishdan keyingi vaqtlarda ishlaganlik dam olish va bayram kunlari, ikkinchi va uchinchi smenalarda tungi vaqtlarda ishlaganlik uchun ustama to‘lovlar va boshqalar kiradi.

Bundan tashqari, O'zbekiston Respublikasi bo'yicha 2000 yil 1 avgustidan kuchga kiritilgan 23 razryadli yagona tarif setkasiga yaxshilab nazar solinsa, ishlovchilar bir nechta guruhlarga bo'linganini ko'rish mumkin.

Nolinchi razryad bo'yicha maxsus bilim va malaka talab qilinmaydigan mehnat bajaruvchilariga haq to'lanadi (qorovullar, farroshlar, va h.z.).

Birinchi razryaddan sakkizinchi razryadgacha xalq xo'jaligining barcha tarmoqlaridagi ishchi kasblari hamda o'rta maxsus ma'lumotli mutaxassislar va texnik ishlovchilarning ayrim toifalari kiradi.

Oliy ma'lumotli turli malakali mutaxassislar 8-15 razryadlarga kiritilgan.

O'rta bo'g'in boshqaruv rahbarlari: bo'lim va sex boshliqlari, etakchi mutaxassislar 10-16 razryadlarga kiritilgan.

Korxonalar, trestlar, birlashmalar, assotsiatsiyalar, konsepsiyalar, idoralar va vazirliklar rahbarlari 14-19 razryadlar bo'yicha joylashadilar.

Mehnat haq to'lash tizimi va shakllari ish haqi miqdori bilan mehnat sifati va miqdori o'rtasidagi bog'liqlikni belgilaydi va korxonada ishlab chiqarishning tashkil etilishi sharoitlari, mehnat natijalariga bog'liq holda haq to'lash tartibini o'rnatadi.

Hozirgi vaqtda sanoatda mehnatga haq to'lashning **vaqtbay va ishlay** shakllaridan foydalaniladi. Bu shakllarning har bir sarflangan mehnatning miqdori sifatiga qarab haq to'lash imkonini beradigan ko'rinishlarga ega.

Ko'pgina sanoat korxonalarida ishbay ish haqi keng qo'llaniladi. Mehnatga haq to'lashning *ishbay shaklida* ishchining ish haqi ishlab chiqarilgan mahsulot miqdori va sifatiga bog'liq holda hamda bu mahsulotga haq to'lash me'yori (rassenka) asosida hisoblanadi.

Ish haqi to'lashning ushbu shaklini quyidagi hollarda qo'llash maqsadga muvofiqdir:

- biror-bir ishchi yoki brigadaga bog'liq bo'lgan ishning miqdor ko'rsatkichlari mavjud bo'lsa;

- ishchilarda bajariladigan ish hajmini yoki mahsulot ishlab chiqarish hajmini ko'paytirish imkoniyati mavjud bo'lsa;
- muayyan bo'linmada mahsulot ishlab chiqarishni ko'paytirish zaruriyati tug'ilganda;
- bajariladigan ish hajmini (miqdorini) aniq hisoblash imkoniyati mavjud bo'lganda;
- texnik asoslangan mehnat me'yorlari qo'llanilganda.

Mehnatga haq to'lashning ishboy shakli xususiyatlariga ko'ra quyidagilarga ajratiladi:

- ish bajarish rassenkalarining aniqlanishi (bevosita, bilvosita, progressiv,akkord va pudrat);
- ishchilar bilan hisob-kitob qilinishi (yakka tartibda va jamoa bilan);
- moddiy rag'batlantirish (mukofat to'lovlari bilan yoki ularsiz).

Bevosita (to'g'ridan-to'g'ri) yakka tartibda ish haqi to'lash tizimida ishchining ish haqi quyidagi formula bilan aniqlanadi:

$$Z_{u\dot{u}\dot{b}.} = Q_i \bullet P_i ; \quad (7.10)$$

bu erda: Q_i - ishlab chiqarilgan i - turdagi mahsulot miqdori,

natural birliklarda;

P_i -bir birlik I - turdagi mahsulot ishlab chiqarishga

to'lanadigan ish haqi (rassenka), so'm/natural birlik.

Bajarilgan ish yoki mahsulot birligi uchun ish bahosi (rassenka) quyidagicha hisoblanadi:

$$R = \frac{T_{cm}}{Hu/q} ; \quad (7.11)$$

Bu erda, Tst-tarif stavkasi, so'm/soat;

Ni/ch –mahsulot vaqt birligida ishlab chiqarish
me'yori, dona/soat.

Mehnatga haq to'lashning bevosita (to'g'ridan-to'g'ri) *jamoaga ishbay haq to'lash* tizimida ishchilarning ish haqlari jamoa amalda ishlab chiqargan mahsulot yoki bajarilgan ish hajmiga uzviy bog'liq. Jamoa mehnatiga haq to'lashni tashkil etish quyidagilar bilan yakka tartibli ish haqi to'lash tizimidan farq qiladi:

1. Ish butun brigada uchun vaqt me'yori va ishlab chiqarish me'yori belgilangan naryad bo'yicha bajarilishi;
2. Brigada har bir a'zosining ish haqi brigadadagi har bir ishchi ishining natijasiga bog'liqligi;
3. Haq to'lash brigada rassenkasi bilan amalga oshirilishi.

Mehnatga haq to'lashning *ishbay-mukofoti* tizimida ishchi mehnatga belgilangan sifat ko'rsatkichlarini bajargani yoki oshirib bajargani uchun mukofot oladi. Masalan, sanoatda ishlab chiqarishning mas'uliyatli bo'g'inlarida ishlovchi ishbay ishchilarga ishlab chiqarish rejasini bajargani va rejaning oshirib bajarilgan har bir foizi uchun mukofot belgilanishi mumkin. Bu holda ishbay-mukofot ish haqi quyidagi formula bilan hisoblanadi:

$$Z_{ishbay\ n.} = Q_i \times \left(1 + \frac{P}{100}\right) ; \quad (7.12)$$

bu erda, P – mukofot foizi %.

Bilvosita-ishbay haq to'lash tizimi birinchi o'rinda asosiy ishchilarga xizmat ko'rsatuvchi yordamchi ishchilarga nisbatan qo'llaniladi va bilvosita ishbay rassenkalar (Rks) aniqlanadi:

$$R_{ks} = \frac{T_{cm}}{Hu / \text{ч.эп.}} ; \quad (7.13)$$

Bu erda, Tst. – yordamchi ishchining tarif stavkasi, so‘m/soat;

Ni/ch yor.-yordamchi ishchilar xizmat ko‘rsatuvchi asosiy
ishchilarning mahsulot ishlab chiqarish
me‘yorlari, dona/soat.

Ish haqi to‘lashning bu tizimida ishchining ish haqi quyidagi formula bilan hisoblanadi:

$$Zks = Rks \times Qosn \quad (7.14)$$

bu erda, Qosn-mazkur yordamchi ishchilar tomonidan xizmat ko‘rsatilgan asosiy ishchilarning ishlab chiqargan mahsulotlari (ishlari) hajmi, natural birliklarda .

Ishbay-progressiv ish haqi to‘lash tizimida belgilangan me‘yor bajarilgan ishga oddiy rassenkalar bo‘yicha me‘yordan ortiq bajarilgan qismiga orttirilgan rassenkalar bo‘yicha haq to‘lanadi.

Paxta tozalash sanoatida ushbu ish haqi to‘lash tizimi odatdan tashqari hollardagina qo‘llaniladi. Rassenkani oshirish ishlab chiqarish me‘yorini bajarish darajasiga bog‘liq va uning uchun maxsus shkala ishlab chiqilgan. Masalan, ishlab chiqarish me‘yori 20% gacha oshirib bajarilganda ishbay ratsenka 1,5% marta ko‘payadi; 50% dan oshirib bajarilganda esa rassenka 2,5 marta ko‘payadi.

Akkord ish haqi to‘lash tizimi muayyan hajmdagi ishni bajarishni va bu ish uchun ajratilgan umumiy ish haqi fondini nazarda tutadi. Bunda mehnatga haq to‘lash, bajarilish muddatidan qat’i nazar, belgilangan ish hajmi to‘liq bajarib bo‘lganidan keyin amalga oshiriladi.

Mehnatga haq to‘lashning **vaqtbay** shaklida ishchiga to‘lanadigan ish haqi amalda ishlangan vaqti va malaka razryadining tarif stavkasi yoki belgilangan oylik okladi bilan beriladi.

Bajariladigan ish tavsifi va aniq tashkiliy-texnikaviy sharoitlarga bog‘liq holda vaqtbay ish haqi to‘lashning quyidagi tizimlaridan foydalaniladi:

1. Vaqtbay ishchilarga soatlik tarif stavkasi bo‘yicha va ishbay ishchilarga soatlik tarif stavkasi bo‘yicha yoki oylik maosh bo‘yicha haq to‘lanadigan oddiy vaqtbay tizimida:

2. Vaqtbay-mukofot tizimida.

Birinchidan, muayyan vaqt ichida ishchiga to'lanadigan ish haqi quyidagicha aniqlanadi:

$$Z_{\text{vaqt}} = T_{\text{st}} \times Q_{\text{soat}}, \quad (7.15)$$

bu erda, T_{st} – razryadga mos keluvchi soatlik (kunlik) tarif stavkasi, so'm;

Q_{soat} - haqiqatda ishlangan vaqt, soat (kun).

Mukofotli-vaqtbay ish haqi to'lash tizimida ishga haq to'lash formulasi quyidagicha:

$$Z_{\text{vaqt. M.}} = T_{\text{st}} \times Q_{\text{soat}} \times \left(1 + \frac{P + K + \Pi}{100}\right); \quad (7.16)$$

bu erda, R - belgilangan ko'rsatkichlarni bajarganlik uchun tarif stavkasiga nisbatan mukofot miqdori, %;

K – belgilangan ko'rsatkichlarni mukofotlash shartlarini har bir ortiqcha bajarilgan foizi uchun mukofot miqdori, %;

P -belgilangan ko'rsatkichlarni va mukofotlash sharoitlarini ortig'i bilan bajarganlik foizi.

Shtat maosh (oklad) tizimi bo'yicha muxandis-texnik xodimlar va xizmatchilar mehnatiga haq to'langanda asosiy muvofiqlashtiruvchi hujjat bo'lib shtat jadvali hisoblanadi. Unda korxona, asosiy va yordamchi sexlar, ombor va transport xo'jaligi va boshqa bo'linmalarning barcha mansablari hamda ularga tegishli maoshlari ko'rsatiladi.

Muxandis-texnik xodimlar va xizmatchilarning mansab maoshlari tarmoqda tasdiqlangan mansab maoshlarining yagona sxemasi bo'yicha belgilanadi.

Paxta tozalash korxonasida mehnatga haq to'lash uchun mansab maoshlarning bir qator sxemalarida mavjud. Masalan, raxbarlar va muxandis-texnik xodimlar; chiziqli boshqaruv xodimlari; xizmatchilar va kichik xizmat ko'rsatuvchi personal va boshqa xodimlar shular jumlasidandir.

Ustalar mehnatiga haq to'lash bo'linmada tayyorlanadigan mahsulot murakkabligiga bog'liq holda tabaqalashtiriladi. Bo'linmalar uch guruhga ajratilgan va shunga mos holda maoshlarning uch xil darajasi belgilangan: I. O'ta murakkab mahsulot ishlab chiqaradigan bo'linmalar; II . Murakkab mahsulot ishlab chiqaradigan bo'linmalar; III. Boshqa buyumlar ishlab chiqaradigan bo'linmalar.

Ma'muriyat buyrug'i bo'yicha belgilangan ish kunida (smenasidan) ortiqcha ishlangan vaqt uchun ishchi qo'shimcha pul bilan taqdirlanadi. Bu rag'batlantirish miqdori dastlabki ikki soat uchun tarif stavkasining 50% iga, keyingi soatlar uchun 100% iga teng bo'ladi.

Dam olish kunlarida bajariladigan ishlar pul bilan qoplanish mumkin emas. Buning uchun ishchi yaqin ikki xafta ichida dam olishi shart. Bayram kunlarida bajariladigan ishlar vaqtbay ishchilar va xizmatchilarga tarif stavkasi bo'yicha ikki baravar, ishbay ishchilarga esa ishbay rassenkasi bo'yicha ikki barobar miqdorida to'lanishi shart. Kasaba uyushmasi bekor turib qolishlarga haq to'lash uchun uning sabablarini aniqlaydi va va u uch xil bo'ladi: ishchi aybi bilan, ma'muriyat aybi bilan va yangi ishlab chiqarishni o'zlashtirish vaqtida ishchining aybi bilan bekor turib qolinganda haq to'lanmaydi. Ma'muriyat aybi bilan bekor turib qolinganda ishchiga uning vaqtbay tarif stavkasining 50% miqdorida haq to'lanadi. Yangi ishlab chiqarishni o'zlashtirish vaqtidagi ishchilarga bog'liq bo'lmagan bekor turib qolishlar vaqtbay tarif stavkasining 100% miqdorida haq to'lanadi.

Malakali ishchilardan kam malakali ishlarda foydalanilganda ularga razryadlar orasidagi farq qo'shimcha to'lanadi.

Zararli ish sharoitlarda ishlaydiganlar uchun hma qo'shimcha haq to'lanadi. Masalan, paxta tozalash korxonalarida paxtani pnevmoquvurga uzatish, siklon va urug'lik chigitini dorilash bo'linmalarida ishlovchi ishchilarga tarif stavkasiga

qo'shimcha 24%;, paxtani quritish tozalash sexi va tozalash sexi ishchilariga 16%, qolgan kasblarda 8% gacha qo'shimcha haq to'lanadi.

Ishchining aybi bilan sifatsiz bo'lgan, lekin tuzatiladigan mahsulotlar uchun pasaytirilgan rassenka bilan haq to'lanadi. To'lov miqdori vaqtbaychilar tarif stavkasining 50% dan oshmagan holda rahbariyat tomonidan belgilanadi. Ishchiga bog'liq bo'lmagan butunlay sifatsiz mahsulot uchun vaqtbaychilar tarif stavkasining 2/3 miqdorigacha haq to'lanadi.

7.4 Marketing faoliyatini tashkil etish

Ko'plab korxona rahbarlari va xususiy tadbirkorlar biznes muammolari va kundalik faoliyatlari bilan shunchalik band bo'ladilarki, hatto bozorlardagi holatlarni baholash uchun ham vaqt topa olishmaydi. Bozor iqtisodiyoti sharoitida marketingga tayanish zarurligini, busiz maqsadga erishish gumonligini his etishmaydi.

SHuni ta'kidlash joizki, marketing tadbirkorlarga o'z biznesni chuqur anglash, mijozlariga yaqinlashish, yangi iste'mol bozorlarini egallagan holda muvaffaqiyatli raqobatlashish va rivojlanish uchun zarur.

Ko'rinib turibdiki, ishlab chiqarish faoliyati bilan shug'ulanuvchilar bozorda munosib o'rin egallashlarida, iste'molchilarning dididagi tovarlar va xizmatlarni shakllantirishda, raqobat kurashida marketing o'ziga xos o'rin tutadi. Demak, bozor iqtisodiyotiga o'tilayotgan, tadbirkorlikka keng yo'l berilayotgan mamlakatimizda marketingni samarali yo'lga qo'yish ayniqsa muhimdir.

Hozirgi vaqtda bozor munosabatlari sharoitida marketing yo'nalishida korxonaning tashkiliy tuzilmasida marketingni boshqarish ishlab chiqarishni, moliyani va kadrlarni boshqarish bilan bir darajada turadi. Menedjment va marketing sohasidagi taniqli mutaxassis Piter Draker marketing bo'yicha mutaxassisni ishlab chiqarish siklining oxiriga emas, balki boshiga qo'yish lozim va marketingni biznesning har bir bosqichda yaxlitlab (birlashtirib) borish zarur, deb hisoblaydi. Har bir iste'molchi muayyan mahsulotning qanday shaklda va

sifatda bo'lishini istaydi, bu mahsulotga qancha pul to'lashga tayyor, bu tovarga qayerda va qancha talab paydo bo'ladi? Bu kabi savollar puxta o'rganilib, ularning barchasi har bir menejerga, dizaynerga va ishlab chiqaruvchiga etkazilishi lozim. Marketing mahsulotni loyihalash, ishlab chiqarishni rejalashtirish, iqtisodiy tahlil, taqsimot, sotish va sotilgan mahsulotga xizmat ko'rsatish kabi masalalarga ta'sir ko'rsatishi lozim. Marketing konsepsiyasi bilan qurollangan korxonalarning tashkiliy tizimi shu tamoyillar asosida tashkil etiladi. Vaqt o'tishi bilan marketingni boshqarishning tashkiliy tuzilmasi ham muayyan o'zgarishlarga uchradi. Bugungi kunda korxonalar tarkibiy tuzilmaning bir qancha turlaridan foydalanadi va shunga muvofiq ravishda ularda marketing boshqaruvi har xil mavqeini egallaydi.

Marketingni tashkil etish deganda unga yuklatilgan vazifalarni bajaruvchi tarkibiy bo'limlarning tuzilishi va ularning o'zaro mas'uliyatlarini hamda bog'liqliklarini ifodalovchi tizimni yaratish tushuniladi. Bu kabi tizim oddiy korxonadan tortib bozorda faoliyat ko'rsatayotgan barcha iqtisodiyot sub'ektlarida tuzilgan marketing xizmatlarini o'z ichiga oladi.

Marketingni muvaffaqiyatli tashkil etishda **maqsadlar va ushbu xizmat maqomiga** e'tibor qaratiladi.

Bugungi kunda ko'plab rahbarlar o'z korxonalarining *asosiy maqsadi* sifatida yuqori foyda olish deb hisoblaydilar.

Uzoq kelajakni ko'zlab ish yuritadigan korxonalar uchun bu tanlov unchalik muqobil variant emas. Chunki, korxona uzoq kelajakni ko'zlab ish yuritishni maqsad qilib qo'ygan bo'lsa (marketing faoliyati aynan shunday hisoblanadi), u holda korxona o'zining mavjud mablag'ining asosiy qismini ilmiy - tadqiqot ishlariga, ishlab chiqarish tayyorgarligiga, kadrlar malakasini oshirishga yo'naltirishga to'g'ri keladi. Bu esa, o'z navbatida ishlab chiqarish xarajatlari oshishini va mos ravishda foyda miqdorining kamayishini keltirib chiqaradi. Yaponiyadagi mashhur «Matsunta Denki» firmasining asoschisi Konosuke Matsusitaning fikricha, faqat unchalik yuqori ham emas, unchalik kam ham emas, balki oqilona miqdorda foyda olgandagina korxona o'z faoliyatini kengaytirishi

mumkin. Marketingni tashkil etishga kirishgan korxonaning asosiy maqsadlari yaponlar tajribasidan kelib chiqqan holda afzalligi bo'yicha quyidagilardan iborat:

- sotish xajmi;
- sotuv yoki foyda hajmida o'sish sur'atlari;
- bozordagi hissasi;
- rejalangan foyda, bu foydaning hajmi, uning sotuv hajmiga nisbati, barcha sarmayadorchi foyda me'yori, foydaning hissadorlar sarmoyasiga nisbati va boshqalarda aks etishi mumkin;
- sarmoyaning tarkibi, ya'ni faollarning umumiy summasiga yordam shaklidagi sarmoyaning nisbati (bu YAponiyada taxminan 20 % ga teng).

Shuni ta'kidlash joizki, korxonada joriy qilinadigan marketingning muvaffaqiyat qozonishi uchun unda tegishli xizmatni tuzishning o'zi etarli emas. Asosiy narsa – bu ana shu xizmatga qanday **maqom** berilganligidadir.

Marketing bo'limi zimmasiga mahsulotning pirovard iste'molchilari bilan bog'liq barcha muammolar tushadi, bu vaqtda boshqa bo'linmalar o'z e'tiborini har xil juz'iy vazifalarga qaratgan bo'ladi. SHu boisdan, marketing bo'limi butun faoliyati muvofiqlashtirib turishini tan olish mutloqo tabiiydir. U ishlab chiqarish jarayonida etakchi bo'lishi uchun maqomini boshqa bo'linmalar ichida eng yuqori qilib belgilash lozim.

Paxta tozalash korxonalarida marketing xizmatini xom-ashyo va tayyor mahsulot bo'limi amalga oshiradi. Asosiy mahsulot hisoblangan paxta tolasini davlat tomonidan vakolat berilgan O'zbekiston Respublikasi Tashqi iqtisodiy aloqalar vazirligiga qarashli kompaniyalar xarid qiladi va xorij iste'molchilariga sotishni amalga oshiradi. Ammo shuni ta'kidlash joizki, ko'plab rahbarlar, ayrim mutaxassislar hanuzgacha marketingni faqat sotish bilan shug'ulanuvchi faoliyat deb hisoblaydilar.

Bu esa marketingning tor faoliyati doirasini keltirib chiqaradi. Marketing bo'yicha yirik olimlardan biri T.Levitt quyidagicha fikr bildiradi: «Marketing tovar

savdosi bilan aslo tenglashtirilmasligi lozim. Agar savdoning asosiy ishi xaridorni nima ishlab chiqarilgan bo'lsa, shuni sotib olishga ishontirishdan iborat bo'lsa, marketingning vazifasi esa bozorga xaridor haqiqatdan ham ehtiyoj sezgan tovarlarni etkazib berishdan iborat». Shuning uchun paxta tozalash korxonalarida ham samarali marketing xizmatini tashkil etish lozim bo'ladi.

Marketingni tashkil etish iqtisodiyotning boshqa sohalarini tashkil etishdan o'z xususiyatlari bilan tubdan farq qiladi. Masalan, har bir korxona, transport tashkiloti, aloqa yoki jamoa xo'jaliklarining tashkiliy tizimi faqat o'z xo'jalik faoliyatini yaxshilash, yuqori foyda olish, o'z jamoa a'zolarining manfaatiga, ularning turmush darajasini yaxshilashga qaratilgan faoliyatdir.

Marketingni tashkil etish tamoyillari. Marketing tashkil etishda, uning tuzilishi qandayligidan qat'iy nazar bir xildagi qonun-qoidalarga rioya qilinmog'i lozim. Ularning majmuiga **tamoyil** deb ataladi. Tamoyil lotincha «tamoyilium» so'zidan olingan bo'lib, dastlabki asos, ya'ni xatti-harakat yoki faoliyatning asosiy qoidasi, «rahbar», «g'oya» degan ma'noni bildiradi.

Marketingni tashkil etishda *quyidagi tamoyillarga* rioya qilinadi:

- mehnat tamoyiliga rioya qilish;
- rahbariyatga bo'ysunish, intizom va tartibga rioya qilish;
- boshqaruvda yakkaboshchilik va kollegiyalik;
- markazlashuv va ierarxiyaga rioya qilish;
- mehnatni moddiy va ma'naviy rag'batlantirish;
- ishchi va xizmatchilarning doimiyligi, birligi va yagonaligi;
- tashabbuskorlik va haqqoniylik;
- ilmiylilik;
- tejamkorlik va samaradorlik.

Marketing xizmati tarkibida mehnatning muqobil *taqsimlanish tamoyili* – bu marketingni tashkil etishda bor bo'lgan holatdir. Ushbu tamoyilning maqsadi oqibatda ishlab chiqarish hajmi va sifatini birlamchi xarajatlar bilan oshirishdir.

Jamiyat taraqqiyoti bilan yangi tarmoqlar vujudga kelishi kishilar o'rtasida mehnat taqsimlanishini keltirib chiqaradi.

Rahbariyatga bo'ysunish tamoyili – bu buyruq va qaror qabul qilish huquqi va bunga barchaninig bo'ysunishidir. Hokimiyatni mas'uliyatsiz, javobgarliksiz tushunib bo'lmaydi. Qaerda hokimiyat bo'lsa, o'sha erda mas'uliyat bo'ladi. Mas'uliyatni tushungan va uni o'z zimmasiga olgan marketing bo'limi boshlig'ini barcha hurmat qiladi. Yashi boshliq o'z oldidagi mas'uliyatni yaxshi tushunishi kerak. Marketing boshqaruvchisi o'zida ushbu sifat va xislatlarni mujassamlashtirgan bo'lishi kerak. Hokimiyatni, amalni suiste'mol qilmaslikning eng yaxshi kafolati – bu boshliqning shaxsiy g'ururi, yuksak insoniy tuyg'usidir.

Intizom va tartibga rioya qilish tamoyili – bu marketing xizmatchilari va korxona kelishuviga muvofiq ularning o'zini tutish, tashqi hurmat belgilari, xulq-atvoridir. Intizom har bir ishning yaxshi bajarilishi uchun kerak bo'lgan omildir. Hech bir iqtisodiy sub'ekt busiz rivojlanishi mumkin emas. Marketing ham bundan mustasno emas. Tartibga rioya qilish deganda ikki xil tartib nazarda tutiladi: moddiy va ijtimoiy tartib.

Moddiy tartibning qoidasi quyidagicha: har bir narsaga joy aniqlash kerak va har bir narsa o'z joyida bo'ladi. Maqsadga to'liq erishish uchun yana narsalarni yaxshilab joylash kerak va tanlangan joy barcha jarayonlar engillashtirishini ta'minlashi lozim bo'ladi. Ijtimoiy tartibning qoidasi quyidagicha: har bir kishining joyi aniq va hamma o'z joyida bo'lishi kerak. Korxonada ijtimoiy tartib qaror topishi uchun ushbu qoidaga amal qilish kerak. Ijtimoiy tartib, shuningdek ishchi bilan joyning bir-biriga mos kelishishini talab etadi.

Buyruq berishning *yagonalik tamoyili* ham marketingni boshqarishda muhim ahamiyatga ega. Agar ushbu tamoyil buzilsa, u hokimiyatning, masalan, marketing bo'limi boshlig'ining, korxona rahbarining obro'siga putur etkazadi hamda intizom yo'ldan chiqadi va tartib buziladi. Bu esa, marketingni tashkil etishga salbiy ta'sir ko'rsatadi. Marketingni tashkil etishdagi yagonalik prinsipini shunday tushuntirish mumkin: bitta yagona maqsadni ko'zlagan yagona boshliq va dastur. Bu faoliyatning samarali bo'lishi uchun kerakli bo'lgan shart – sharoit,

ammo yakkaboshchilik masalalarini hal qilishning *kollegialligini* inkor etmaydi. Balki masalalarni kollegial hal qilish va javobgarlik yagona shaxsga yuklatilganligini anglatadi. Bunda shaxsiy fikrlarning ommaviy fikriga bo'ysunishi nazarda tutiladi. Bu tamoyilning mazmuni quyidagicha: korxona marketing guruhi ishchi – xizmatchilarining manfaatlari korxona manfaatlaridan ustun qo'yilishi mumkin emas, umumjamiyat manfaati shaxs, shaxslar guruhi manfaatidan yuqori bo'lishi kerak. Agar marketing bo'limida xizmatchi faqat o'zining manfaatini o'ylab ishlasa, u korxonaning yuqori daromad olishiga to'sqinlik qiladi. Oqibatda korxonaning yaxshi yutiqlarga erishmasligi ishlovchilar manfaatlariga ta'sir qiladi.

Rag'batlantirish tamoyili marketing xizmatlarini moddiy, ma'naviy taqdirlash, bajarilgan ishga haq to'lash demakdir. Taqdirlash haqiqatga yaqin bo'lib, marketing xodimi va korxonani qoniqtirish kerak. Rag'batlantirish o'lchovi xizmatchining ish sifati, bilimiga haq to'lash shakliga bog'liq.

Markazlashuv va ierarxialik tamoyili ayrim boshliqlar tomonidan qabul qilinishi yoki qilinmasligi mumkin, lekin u katta yoki kichik miqdorda albatta faoliyat ko'rsatadi. Marketingni tashkil etishda va uni amalga oshirishda markazlashgan va markazlashmagan usullarni qo'shib olib borish maqsadga muvofiqdir. Markazlashgan topshiriqlar iqtisodiy manfaatdorlik davlat nuqtai nazaridan va har bir iste'molchi hamda mahsulot ishlab chiqaruvchi manfaatlar nuqtai nazaridan boshqarib borilmog'i lozim. Ierarxiya boshqarishda yuqoridan pastga bo'lgan boshqaruv organlari qatori bo'lishini taqozo etadi.

Ishchi va xizmatchilar tarkibining doimiylik (muqimlik), birlikka moyillik tamoyili. Ishchi va xizmatchi yangi bir vazifani o'rganib olishiga ozgina vaqt qolganda almashtirilsa, bu xatti-harakat bilan uning korxonaga foyda keltirishi imkoniyatini yo'qqa chiqaradilar. Agar bu kabi o'zgartirishlar to'xtovsiz va tez-tez amalga oshirilsa, vazifa hech qachon yaxshi darajada bajarilmaydi. Bunday xatoliklar ham qanday korxonalar uchun xavflidir, chunki u erda butun vazifani qaytadan o'rganib olish ko'p vaqtni oladi.

Tashabbus ishchilar faolligini oshiradi, bu esa marketingni boshqarishda ijobiy o'rin tutadi. Boshliqlar ishchilar tashabbusi – bu katta kuchdir va korxona

uchun katta ahamiyatga ega. Bu asosan, qiyin paytda bilinadi. O'z xizmatchilariga tashabbus ko'rsatadigan boshliq bu kabi vazifani bajara olmaydigan boshliqdan ustun turadi.

Haqiqiylik ham marketing faoliyatini amalga oshirishda muhim omildir. Marketolog o'z xaridori, tovar etkazib beruvchisini aldashi mumkin emas, aks holda inqirozga uchraydi. Marketing bo'limi xizmatchilari o'z ishini puxta, sodiqli va sidqidildan bajarishi uchun ularni rag'batlantirishda adolat va haqiqat bilan do'stona munosabatda bo'lishi kerak. Marketing bo'limi xizmatchilari iste'molchilar haqiqatni va tenglikni talab qilishganda ular bilan maslahatlashishi lozim. Ammo bu talablarni hech bir tamoyilni buzmasdan, umuman manfaatlarga putur etkazmasdan bajarishi kerak. Buning uchun marketing bo'limi boshlig'i barcha usullarni ishga solishi kerak.

Marketingni tashkil etishda *ilmiylilik tamoyili* alohida ahamiyat kasb etadi. Marketing ob'ektiv iqtisodiy qonunlarning talabini etiborga olgan holda amalga oshiriladi. SHunday ekan, marketingni tashkil qilish har tomonlama chuqur ilmiy izlanishlar asosida barcha ob'ektiv shart-sharoitlarni hisobga olgan holda amalga oshiriladi. Marketingni amalga oshirishda ilmiylilik har qaday qolipga qarshi, har bir masalaga alohida yondashish va ustalik bilan faoliyat ko'rsatishni nazarda tutadi. Bunda ushbu masalalar ilmiy asosga ega bo'lishi ko'rib chiqilishi va hal qilinishi lozim.

Marketingni tashkil etish va uni amalga oshirishda *samaradorlik tamoyili* har qanday marketing masalalarini qisqa muddatda kam xarajatlar bilan hal etishni taqozo etadi. Marketing faoliyatida tejamkorlikni keng yoyish, resurslardan oqilona foydalanishni tashkil etish, tovarlar zahirasini qisqartirish, tovarlar aylanishini tezlashtirish, ular kam xarajatlar bilan xaridorga etkazish – bular barchasi ushbu tamoyilning asosiy mazmunidir.

Korxonada marketing xizmatini boshqarishnig tashkiliy tizimi. Korxonada marketing konsepsiyasini tashkil etish shunday tizimni hosil qilishi kerakki, u bu konsepsiyani amalga oshirishni ta'minlasin. Hozirgi vaqtda

marketing xizmatisiz, marketing tadqiqotlarisiz ishlab chiqaruvchilarga keskin raqobat muhitida o'zini saqlab qolish ancha mushkul bo'ladi.

Marketingni boshqarish – bu uni tashkil qilishda firma (korxona) oldiga qo'yilgan maqsadlarga erishishi, tahlil, rejalashtirish, amaliyotga tadbiq etish va nazorat qilish bosqichlarini o'z ichiga oladi.

Marketing faoliyatida samarali natijalarni ro'yobga chiqarish, asosan, mahsulot, uning narxi va bozorda qay darajada harakatlanishi hamda joylashishdan iborat. Marketing boshqaruvi tashkiliy tizimi – butun organlar tizimi xo'jalik sub'ekti oldiga qo'ygan maqsadga erishishdagi unumli ishidan iborat. Marketingni boshqarish tashkiliy tizimi, ma'lum faoliyat turini alohida ishbilarmon menejer yoki alohida tizimli qismlar o'rtasida taqsimlashni belgilaydi.

Marketingni boshqarish jarayoni ajralmas uch qismdan iborat:

1. *Tashkiliy* – korxona bo'limlarini zaruriy bozor axborotlari bilan ta'minlovchi.

2. *Izlanishlar olib boruvchi* – korxona marketing faoliyatidagi – bozor, tovar, iste'molchi, narx, reklama doiralarida uslubiy va tadqiqot ishlarini bajarish.

3. *Dasturiy* – nazorat ishlarini - maqsadli dasturlar, strategiya va taktikani shakllantirish va bozor faoliyatining joriy nazoratini olib boradi.

Marketingni boshqarish uning maxsus xizmati orqali amalga oshiriladi. Marketing xizmati har bir korxonada bajarilishi ko'zda tutilgan o'ziga xos aniq vazifalar, ishlovchilarning huquq va burchlari, korxonaning boshqa bo'limlari bilan o'zaro munosabati va boshqalar hisobga olingan. Nizom asosida tashkil etiladi.

Marketing xizmati vazifalari – uning o'ziga xos tamoyillari asosida kelib chiqadi. Bunga quyidagilar kiradi:

- korxona mahsulotini sotish, savdo, talab va taklif, raqobat, narx, bozor taraqqiyotini oldindan o'rganish va tadqiq qilish;

- korxonada ishlab chiqarilayotgan mahsulotning raqobatbardoshligini baholash, uning assortimentini shakllantirishga oid takliflar berish, kelgusida ishlab chiqariladigan mahsulotlar haqidagi yangi g'oyalarni izlab topish;
- bozorga chiqarilgan mahsulotlarni tez sotish yo'llarini belgilash, sotish va saqlashni tashkil etish, turib qolganlikni va iste'molchilarning e'tiroznomalarini o'rganish;
- korxonalarda ishlab chiqarilgan mahsulotlar va bozor haqidagi ma'lumotlarni to'plash va uni qayta ishlash;
- korxonaning mahsulot ishlab chiqarish, savdo va xo'jalik faoliyati, reklama qilish, moliyaviy va boshqa jihatlar bo'yicha manfaatlariga mos qaror qabul qilish uchun zarur hisob-kitob ko'rsatkichlarini tayyorlash;
- reklama tadbirini yo'lga qo'yish orqali mahsulot sotilishini tezlashtirish va aholi talabini shakllantirish;
- korxona marketing xizmati faoliyatining qisqa, o'rta va uzoq muddatlarga mo'ljallangan yaxlit dasturlari (rejalari)ni yaratish;
- marketing xizmatining korxonadagi boshqa bo'limlar faoliyati bilan aloqasi va muvofiqlashtirilishiga doir takliflar berish;
- korxona ishchilarining iqtisodiy savdo faoliyatidagi yutuqlarni rag'batlantirish to'g'risida takliflar kiritish;
- korxona faoliyati bilan bog'liq marketing xizmatiga daxldor moliyaviy hujjatlar va kadrlar masalasi;
- korxonaning bozor faoliyatiga doir hisobot va istiqbolni belgilashga oid hujjatlar loyihasini kelishish.

Marketing xizmati vazifalarining *asosiy maqsadi* korxona to'la xo'jalik va tijorat faoliyatini bozor rivojlanishi qonunlariga bo'ysunishdir. Bundan ishlab chiqaruvchilar ham mahsulot iste'molchilari ham manfaatdordirlar. Marketingni boshqarish tashkiliy tizimi sxemalari 9.1-9.7-rasmlarda keltirilgan⁹.

⁹ Фуломов С.С. Маркетинг асослари. –Т.: Шарқ, 2002

Marketing xizmati bo'limlari o'zaro jips bog'langan. Ularning har biri o'z masalalarini echadi, bu esa bozor so'rovini aniqlashdan istemolchilar talablarini qoniqtirish, sotishni ta'minlashni yo'lga qo'yishdan iboratdir

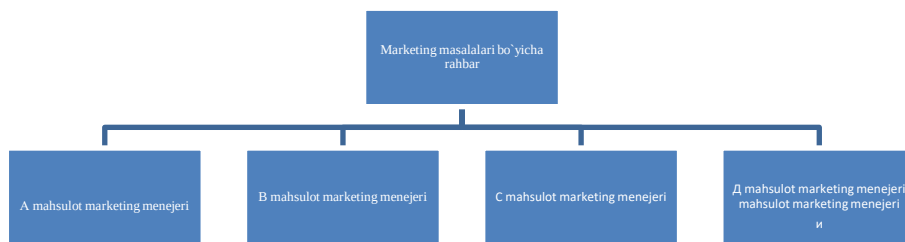
- vazifaviy marketing bo'limlarining tashkil etilishida marketing bo'limlari marketing faoliyatining xususiy vazifalari bo'yicha ierarxik bo'linadi.

Bu kabi tashkiliy tuzilmaga kichik ishlab chiqarish dasturi va tovar assortimentiga, kam sonli milliy bozorlar va ular segmentiga ega kichik korxonalar (marketing xizmatlari) kiradilar. Funktsional tashkil etishning yutuqlari bo'linmalarni boshqarishdagi soddalik, bajariladigan vazifalarga yuqori javobgarlik sanaladi. Lekin, tarkibiy tuzilmaning bunday tipi bir qator quyidagi kamchiliklarga egadir:

- tovarlar bo'yicha mahsus bo'limlarning yo'qligi;
- bozorning xududiy segmentlari bo'yicha maxsus bo'limlarning yo'qligi;
- bozor talablarining o'zgarishi va istemolchilar talablariga tezkor ta'sirining sustligi;
- marketing tashkilotlari tadbirlarini moliyalashtirish masalalarini hal etishning qiyinlashganligi.

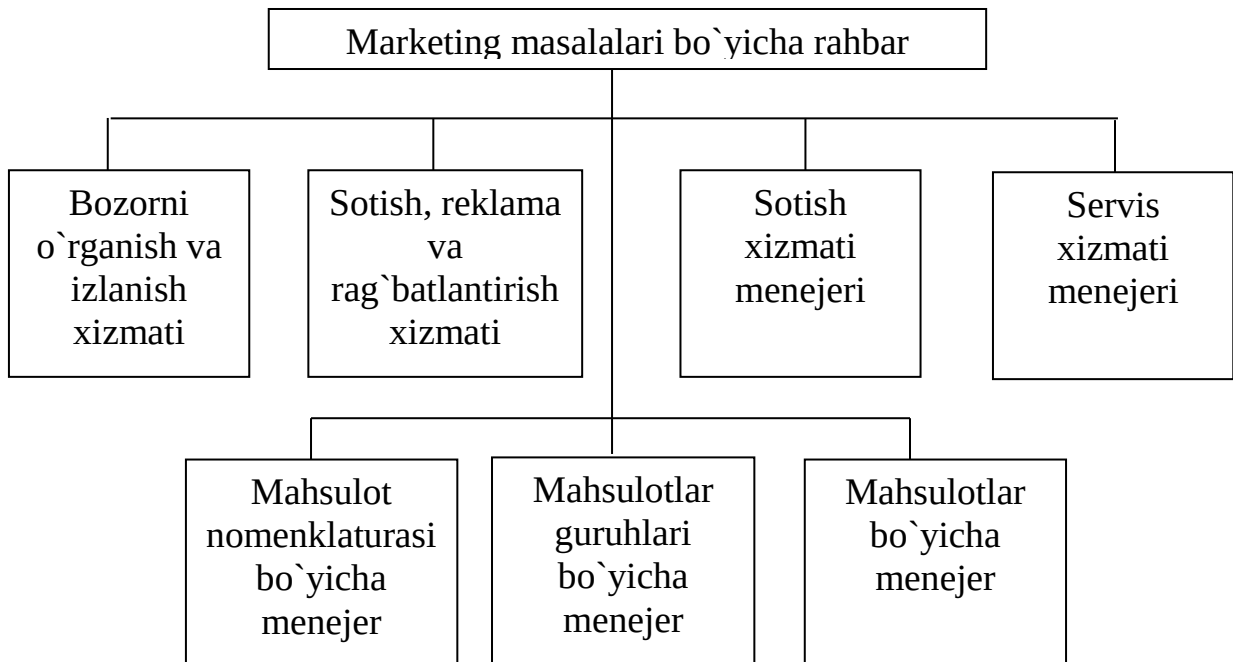
Marketingni boshqarish vazifaviy tashkiliy tizimi bo'g'inlarining ma'suliyatini ta'minlashni belgilaydi va ularni marketing funksiyasiga bog'liq ravishda ixtisoslaydi.

Mahsulot tamoyili bo'yicha tashkil etish tovarlar va ular guruhlari bo'yicha bo'limlar tashkil etishni talab etadi. Unda tovar bo'limlari bo'yicha mustaqil qaror qabul qilinadi. Marketing xizmatining tashkiliy tuzilishining bu kabi bo'lgan shakli avvalo ishlab chiqaradigan tovarlar assortimenti katta bo'lgan firmalarga to'g'ri keladi. Birinchi marta 1927 yilda «Procter end Gembel» firmasi bu tashkiliy shaklni qo'llagan. Hozirgi vaqtda mahsulot tamoyili bo'yicha ishni tashkil qilish tashkiliy tizimi ko'plab firmalarda, ayniqsa oziq-ovqat sanoati, atir-upa va kimyo tarmoqlarida keng tarqalgan (7.11, 7.12-rasmlar).



7.11-rasm. Mahsulotga asoslangan tashkiliy tizim

Tovar sifati bo'yicha tashkiliy tizim ham kamchiliklarga ega. boshqarishning bu kabi tizimi marketing faoliyatining o'ziga xos tomonlarini doim ham e'tiborga olmaydi. Mahsulotlar bo'yicha guruhlar ishchilari o'z majburiyatlarini samarali bajarish uchun etarlicha huquqlarga ega emas, boshqaruv apparatida katta sonli guruh va guruhchalar paydo bo'lishi bilan ularni ushlab turish uchun katta xarajatlar talab qiladi.



7.12-rasm. Vazifa va mahsulotlarga asoslangan tashkiliy tizim

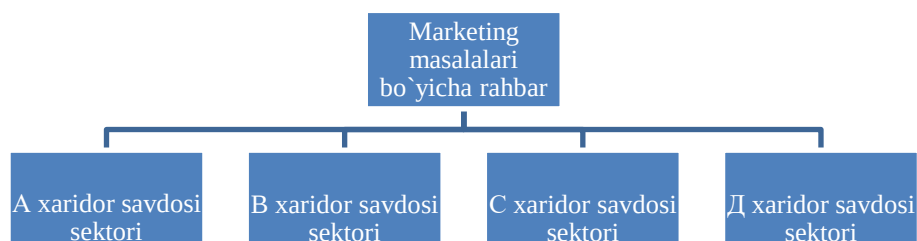
Bozor tamoyili bo'yicha tashkil etish. Deyarli barcha korxonalar o'z tovarini xarakteri jihatidan har xil bo'lgan bozorlarda sotadi (7.13-rasm).



7.13-rasm. Mintaqalarga asoslangan tashkiliy tizim

Turli bozorlarning sotib olish xususiyatlari yoki turli tovar afzalliklariga ega bo'lgan hollardagina bozor tamoyiliga ko'ra tashkil etish maqsadga muvofiqdir. SHuning uchun marketing xizmati bo'limlari asosiy bozorlarga qarab tuziladi. Masalan, Kavkaz, Markaziy Osiyo, Moskva bozorlari va hokazo.

Marketing xizmatlari **xaridorlar yo'nalishlari bo'yicha** ham tashkil etilishi mumkin. Bunda iste'molchilar guruhlari bo'yicha turlarga ajratiladi. Masalan, yirik xaridorlar, pirovard xaridorlar, savdo korxonalari yoki matlubot tashkilotlaridagi sotuvchilar, ishlab chiqaruvchilar uchun sotuvchilar, olib sotish bilan shug'ullanuvchi vositachi sotuvchilar (7.14-rasm).



7.14-rasm. Xaridorlar va bozorcha asoslangan tashkiliy tizim

O'z tovarlarini mamlakat va dunyo miqyosida sotadigan firmalarining ko'pchiligida sotuvchilar va xaridorlarning bog'liqligi, ko'pincha **geografik tamoyil** bo'yicha tashkil qilish shaklini oladi. Ma'lumki bozorni hududiy sifatlar bo'yicha o'rganish zaruriyati tug'iladi, bu narsa har bir hududning milliy, siyosiy, iqtisodiy va boshqa xususiyatlaridan kelib chiqadi.

Bularning barchasi geografik (hududiy) tamoyil bo'yicha marketing xizmatini tashkil etishni talab qildi. Bozor va geografik (hududiy) tamoyil tovar tamoyili bo'yicha tashkiliy tizimga o'xshash bo'lgani uchun bu ikki shaklning ustunligi va kamchiliklari ham o'xshashdir.

Marketing xizmatlarining yuqorida keltirilgan tarkibiy tizimlari ierarxik usulda kombinatsiyalash (yirik korxonalarda) mumkin bo'lgani kabi **matritsaviy** shaklini ham korxonalarda qo'llash mumkin. Bunda barcha kamchiliklarni yo'qotish va alohida farq qiluvchi sifatning barcha ustunliklarini umumlashtirish uchun barcha zaruriy chora-tadbirlar amalga oshiriladi.

Paxta mahsulotlari sotilishini tashkil etish. Butun o'zbek paxta tolasi eksporti jahon paxta tolasi bozorida davlatning iqtisodiy manfaatlarini namoyish etadigan Tashqi Iqtisodiy aloqalar va investitsiya vazirligi orqali amalga oshiriladi. Uning tarkibiga kiruvchi «O'zmarkazimpeks», «O'zsanoatmashimpeks», «Innovatsi» uchta aksiyadorlik eksport kompaniyasi, shuningdek «O'ztashqitrans» transport kompaniyasi kiradi.

1992 yildan buyon paxta bo'yicha Xalqaro Maslahat qo'mitasi a'zosi bo'lgan O'zbekiston ubilan bevosita hamkorlik qilmoqda. U to'liq va ob'ektiv axborot olish hamda paxta etishtirish, qayta ishlash va savdo qilish sohasida to'plangan jahon tajribasini o'rganish imkoniga ega.

Paxta tolasini sotishda mamlakatimiz iqtisodiy manfaatlarini ishonchli himoya qilish maqsadida va mahsulotni yuklashdan oldin sertifikatsiyalash uchun O'zbekiston Respublikasi Vazirlar Mahkamasining qaroriga muvofiq «Sifat» O'zbekiston paxta tolasini sertifikatsiyalash markazi tashkil etildi. Markazning viloyatlardagi laboratoriyalari zamonaviy, jahon standartlariga javob beradigan

asbob-uskunalar bilan jihozlangan 2000 yil paxta hosilidan boshlab paxta tozalash korxonalarida ishlab chiqarilgan tolaning sifati va miqdori tola toylari bo'yicha baholanmoqda.

Jahon paxta bozorida mamlakatimiz maqomini mustahkamlash va tolaning raqobatbardoshligini baholash va uni oshirish maqsadida respublika standartlari xalqaro talablarga yaqinlashtirildi. 1993 yildan boshlab tolaning tashqi ko'rinishi etalonlari Liverpool va Bremen paxta birjalarida ro'yxatga olinmoqda.

O'zbekiston Respublikasi Tashqi iqtisodiy aloqalar vazirligi O'zbekiston Respublikasi Davlat mulki qo'mitasi va «Paxtasanoat» hududiy aksiyadorlik birlashmalari bilan birgalikda eksportga yuklab jo'natish uchun paxta tolasi turkumlarini jamlash uchun zahira yaratish maqsadida 2001-2002 yillarda mintaqaviy paxta terminallari faoliyat ko'rsatishini tashkil etish belgilanadi. Kontraktatsiya shartnomalari tuzilishi va bajarilishining belgilangan tartibiga rioya etilishi ustidan zarur nazoratni ta'minlash maqsadida O'zbekiston Respublikasi Adliya vazirligining shartnoma majburiyatlari bajarilishini nazorat qilish bo'linmasi mustahkamlandi, respublika apparatida, Qoraqolpog'iston Respublikasi Adliya vazirligida va viloyat bo'linmalarining har birida ular hodimlari soni tegishli ravishda 2 shtat birligiga ko'paytirish belgilanadi.

Qabul qilingan Farmon va qarorlarga asosan 2001 yil 18 sentyabrda «Markazlashgan paxta tolasi eksportini tashkil etish tartibi to'g'risida»gi O'zbekiston Respublikasi Vazirlar Mahkamasining qarori tasdiqlandi. Paxta tolasini ishlab chiqarish va uni sotishda bozor tamoyillarini kengroq joriy etish, respublika paxta tolasi bozorida raqobat muhitini yaratish, paxta va paxta mahsulotlarini sotishda jahon amaliyotida qo'llanilib kelayotgan hisob-kitob shakl hamda tizimlarini keng miqyosda qo'llash maqsadida O'zbekiston Respublikasi Vazirlar Mahkamasining 2003 yil 3 iyunda 240-sonli «Ishlab chiqarilgan va sotiladigan paxta tolasi uchun hisob-kitob mexanizmlarini takomillashtirish to'g'risida»gi qarori qabul qilindi. Paxta tolasini ishlab chiqarish va uni sotishda keng miqyosda bozor tamoyillarini joriy etish maqsadida 2006 yil 29 avgustida O'zbekiston Respublikasi Prezidentining «Paxta tolasini sotish va hisob-kitob

mexanizmini tartibga keltirish to'g'risida»gi Qarori qabul qilindi. Ushbu qarorga muvofiq Davlat aksionerlik tashqi savdo kompaniyalari bilan hududiy «Paxtasanoat» hissadorlik birlashmalari hamda respublika miqyosidagi iste'molchilar bilan hududiy «Paxtasanoat» hissadorlik birlashmalari bilan sotiladigan paxta tolasini bo'yicha hisob-kitob ishlarini olib borish sxemasi belgilab berildi.

Qarorda Davlat aksionerlik tashqi savdo kompaniyalari tuzgan shartnomalari asosida hududiy «Paxtasanoat» hissadorlik birlashmalaridan paxta tolasini ko'tarasiga sotib olib, kelgusida uni bozor kon'yunkturasidan kelib chiqib, mustakil ravishda chet ellarga ekspogort qilish belgilanadi. Respublikamiz ichki bozoridagi iste'molchilar esa paxta tolasini auksion savdo asosida O'zbekiston Respublikasi tovar-xom ashyo birjasi orqali sotib oladilar. Qarorda paxta tolasini saqlash va uni eksport hamda respublika iste'molchilariga etkazib berish faqat zonal maxsuslashtirilgan paxta terminallarida amalga oshirilishi belgilab qo'yilgan.

Paxta tolasini eksportga yuklashda Davlat bojxona qo'mitasi, Moliya vazirligi huzuridagi «Fond», Davlat soliq qo'mitasi, Tashqi iqtisodiy aloqalar agentligi, Davlat mulk qo'mitasi, «Sifat» paxta tolasini sertifikatlash markazi, «O'zbekiston temir yo'llari» davlat aksiyadorlik kompaniyasi, Karantin inspeksiyasi, ekspertiza kompaniyasi va yuk tashish uchun ma'sul ekspeditor kompaniyalar ishtirok etishadi. Paxta etishtiruvchi xo'jaliklar bilan hududiy «Paxtasanoat» birlashmalari, Davlat aksionerlik tashqi savdo kompaniyalari bilan hududiy «Paxtasanoat» birlashmalari o'rtasidagi tuzilgan shartnoma shartlari bajarilishi ustidan nazoratni O'zbekiston Respublikasi Adliya vazirligi olib beradi.

Tayanch iboralar: mehnatni ilmiy tashkil etish, mehnat intizomi, ish joyi, mehnat unumdorligi, vaqt normasi, ishlab chiqarish normasi, boshqarish normasi, ish vaqti, dam olish vaqti, ish haqi, tarif tizimi, tarif setkasi, tarif stavkasi, tarif-malaka yo'riqnomasi, ishbay va va'tbay ish haqi to'lash shakllari, marketing guruhlarini, marketingni tashkil etish, marketing xizmatlari tarkibi, marketingda mehnat taqsimoti, marketing faoliyati, marketingda tovarlar taqsimoti, tashkiliy

tuzilma, marketingning vazifaviy turlari, mahsulot bo'yicha tashkiliy tizim, bozorlar bo'yicha tashkiliy tizim.

O'z-o'zini tekshirish va nazorat qilish uchun savollar:

1. Mehnatni texnikaviy me'yorlash deganda nimani tushunasiz?
2. Mehnatning texnikaviy me'yorini aniqlash usullari haqida so'zlab bering?
3. Mehnatni sarflash normalarini so'zlab bering?
4. Vaqt normasi qanday hisoblanadi?
5. Ishlab chiqarish normasi nima uchun aniqlanadi?
6. Nima uchun korxonalarda ish vaqtini fotografiya qilish usuli qo'llaniladi?
7. Xronometraj usulidan qachon foydalaniladi?
8. Mehnatni ilmiy asosda tashkil etishning mohiyati nimadan iborat?
9. Ish joyini tashkil etish deganda nima tushuniladi?
10. Ish joyining qanday turlarini bilasiz?
11. Mehnat unumdorligi deb nimaga aytiladi?
12. Mehnat unumdorligini oshirish omillarini sanab bering?
13. Ishchi kuchi nima?
14. Paxta tozalash sanoati kadrlari nechta guruhga ajratiladi?
15. Sanoat ishlab chiqarish personali tarkibiga kimlar kiradi?
16. Mehnat resurslari miqdor tavsiflari qanday ko'rsatkichlar bilan ifodalanadi?
17. Ish vaqti tushunchasining mohiyatini tushuntirib bering?
18. Ish vaqtining turkumlanishi aytib bering?
19. Ish haqi deb nimaga aytiladi?
20. Paxta tozalash korxonalarida ish haqi to'lashning qanday shakli va tuzimlari qo'llaniladi?
21. Mehnatga haq to'lashni tashkil etish tizimining elementlarini sanab o'ting?
22. Marketingni tashkil etish tizimining mohiyati nimadan iborat?

23. Marketingni tashkil etish tizimining tarkibiy qismlariga nimalar kiradi?
24. Marketingni to'g'ri tashkil etishning ahamiyati nimadan iborat?
25. Marketingni tashkil etish tamoyillarini mohiyatini ochib bering?
26. Marketing xizmatlarining tashkiliy tizimlari tavsifini tushuntirib bering?
27. Respublikamizda paxta tolasini sotish sxemasini tushuntirib bering?
28. Paxta tolasini eksporti bilan kimlar shug'ullanadi?
29. Paxta tozalash korxonalarida marketing xizmati qanday tashkil etilgan?

**«SANOAT KORXONALARDA ISHLAB CHIG'ARISHNI TASHKIL
ETISH» FANIDAN
TEST SAVOLLARI**

1. Sanoat korxonalarining asosiy vazifalari nimalardan iborat?

- A) iste'molchilarning tobora o'sib borayotgan talablariga javob bera oladigan, yug'ori sifatli mahsulot ishlab chig'arish;
- B) ishlab chig'arish fondlaridan samarali foydalanish;
- S) mehnatkashlarni ish o'rinlari bilan ta'minlash, moddiy rag'batlantirishni kuchaytirish;
- D) xalg' iste'mol tovarlarini talab va taklif asosida ishlab chig'arish.

2. Korxonalar faoliyatining asosiy mag'sadi nima?

- A) jamiyat ehtiyojlarini g'ondirish va ishlab chig'arishning ilg'or usullarini joriy etish;
- B) iloji boricha yug'ori foyda olish va ishlab chig'arishni ixtisoslashtirish;
- S) jamiyat ehtiyojlarini g'ondirish va yug'ori foyda olish;
- D) barcha javoblar to'g'ri;

3. Korxona deb nimaga aytiladi?

- A) korxona deganda yug'ori tashkilot buyrug' va ko'rsatmalariga binoan ish yurituvchi, buyurtmalar asosida mahsulot ishlab chig'aruvchi xo'jalik sub'ekti tushuniladi;
- B) bunda jamiyat ehtiyojlarini g'ondirish va foyda olish mag'sadida mahsulot ishlab chig'arish, ishlar bajarish va xizmat ko'rsatish uchun tadbirkor yoki ular uyushmasi tomonidan tashkil etilgan mustag'il xo'jalik yurituvchi sub'ekt tushuniladi;
- S) korxona deganda mulkchiligi davlat va xususiy shakllarga asoslangan va bozor ig'tisodiyoti sharoitida davlat buyurtmasi asosida ish yurituvchi tadbirkorlar va ishlab chig'aruvilar uyushmasi tushuniladi;
- D) hamma javob to'g'ri;

4. Intensiv rivojlanish bo'yicha korxona ishlab chig'arish samaradorligi g'aysi ko'rsatkich org'ali amalga oshiriladi?
- A) mashinalar soni hamda ular ish unumdorligini oshirish;
 - B) tannarx, foyda;
 - S) fag'at mashinalar sonini oshirish;
 - D) fag'at mashinalar ish unumini oshirish.
5. Korxona mulkini nima tashkil etadi?
- A) asosiy ishlab chig'arish fondlari;
 - B) aylanma mablag'lari;
 - C) g'iymati korxonaning mustag'il balansida aks etadigan boshg'a boyliklar;.
 - D) A,V,S bandlar.
6. Engil sanoat tarmog'i g'anday xususiyatlarga ko'ra tashkil tonadi?
- A) ishlatiladigan xom-ashyolarning umumiylik xususiyatlariga ko'ra;
 - B) g'o'llanilayotgan texnologik jarayonning o'xshash xususiyatlariga ko'ra;
 - S) har xil mag'sadda ishlatish xususiyatlariga ko'ra;
 - D) xalg' iste'mol mollarini ishlab chig'arishning xususiyatlariga ko'ra.
7. Korxonalar hag'idagi g'onun g'achon g'abul g'ilingan?
- A) 1991 yil 15 fevral
 - B) 1991 yil 20 anrel
 - S) 1992 yil 8 dekabr
 - D) 1992 yil 15 noyabr
8. Faoliyat yuritishiga ko'ra korxona turlari:
- A) mashinasozlik, engil sanoat, yirik;
 - B) yirik, o'rta, kichik korxona;
 - S) asosan uzlukli, uzluksiz, mavsumli;
 - D) davlat, xususiy, uzluksiz.
9. Ishlab chig'arishning hajmiga ko'ra korxona turlari:
- A) mashinasozlik, engil sanoat, yirik;

- V) yirik, o'rta, kichik korxona;
- S) uzlukli, uzluksiz, mavsumli;
- D) davlat, xususiy, uzluksiz.

10. Korxonani tashkil g'ilishdagi asosiy hujjatlar:

- A) korxona nizomi, ustav fondi;
- B) ta'sis shartlari, biznes reja;
- S) korxona nizomi, biznes reja;
- D) korxona nizomi, ta'sis shartnomasi.

11. Korxonaning tashkiliy-hug'ug'iy shakli, manzilgohi, nizom jamg'armasi, daromadlar g'anday hujjatda g'ayd etiladi?

- A) ta'sis shartnomasi;
- B) ishlab chig'arish dasturi;
- S) korxona nizomi;
- D) biznes reja.

12. Korxonada ishlab chig'arishning turlarini belgilang:

- A) ishlab chig'arish vositalarini, iste'mol buyumlarini ishlab chikaradigan korxonalar;
- B) bu yakka ishlab chig'arish, seriyali ishlab chig'arish, ommaviy ishlab chig'arish;
- S) yirik, urta, kichik kuvvatli korxona turlari;
- D) ixtisoslashtirilgan korxonalar, universal korxonalar.

13. Mulkchilik shakliga ko'ra korxona turlari:

- A) Kooperativ, davlat, xususiy, kichik korxonalar;
- B) Xususiy, aktsioner, shaxsiy, kooperativ korxonalar;
- S) Xususiy, jamoa, davlat, kushma korxonalar
- D) Diniy tashkilotlar korxonalari, kushma, kichik, davlat korxonalari.

14. Ishlab chig'arishdagi mahsulotining ommaviyligi, takrorlanuvchanlik darajasi va korxonaning ixtisoslashtirilishiga ko'ra korxonalar g'anday turlarga ajratiladi?

- A) ixtisoslashtirilgan va ixtisoslashtirilmagan;
- B) asosan yakka, seriyali va ommaviy.

- S) avtomatlashtirilgan va avtomatlashtirilmagan;
- D) xususiy, davlat, jamoa;
15. Korxonani tavsiflovchi asosiy belgilarga nimalar kiradi?
- A) ishlab chig'arish, texnikaviy, tashkiliy birliklari;
- B) texnikaviy, ig'tisodiy, sotsial birliklari;
- S) ig'tisodiy, ijtimoiy texnologik birliklar;
- D) ishlab chig'arish - texnikaviy, ig'tisodiy, tashkiliy birliklari;
16. Ixtisoslashtirish darajasi bo'yicha korxonalar g'anday turlarga ajratiladi?
- A) ixtisoslashtirilgan va ixtisoslashtirilmagan;
- B) universal va aralash;
- S) ixtisoslashtirilgan va ixtisoslashtirilmagan, universal va aralash;
- D) yakka, seriyasi va ommaviy;
17. Texnika tarag'g'iyoti bo'yicha korxonalar g'anday turlarga ajratiladi?
- A) yakka, seriyali, ommaviy;
- B) avtomatlashtirilgan va avtomatlashtirilmagan, kompleks mexanizatsiyalashtirilgan va kisman mexanizatsiyalashtirilgan.
- S) universal va aralash;
- D) uzluksiz va mavsumiy;
18. Korxonaning ishlab chig'arish tuzilmasi deb nimaga aytiladi?
- A) korxonalarining ishlab-chig'arish tuzilmasi deganda mahsulot ishlab chig'arish texnologik jarayonini amalga oshirish uchun korxonaning tarkibiga kiruvchi bo'linmalar soni, ularning joylashish tartibi va uzviy bog'lanishi tushuniladi;
- B) ishlab chig'arish bo'linmalarining tarkibi, ularning o'lchamlari va uzviy bog'lig'ligi korxonaning ishlab chig'arish tuzilmasi deyiladi;
- S) sanoat korxonalarining ishlab chig'arish jarayoni har xil uchastkalarida amalga oshiriladigan, bir-biri bilan uzviy bog'langan ishlab chig'arish bo'linmalariga aytiladi;
- D) ishlab chig'arish tuzilmasi – ishlab chig'arish bo'linmalarining soni, ularning mahsulot ishlab chig'arish jarayondagi uzviy alog'adorligiga aytiladi.

19. Sanoat korxonalarining ishlab chig'arish bo'linmalari:

- A) asosiy, yordamchi, xizmat ko'rsatuvchi;
- B) tsexlar, bo'limlar, uchastkalar;
- S) ishlab chig'aruvchi bo'linma;
- D) yondosh, ishlab chig'aruvchi bo'linma.

20. Ishlab chig'arish sexi nima?

A) tsex korxonaning mahsulot tayyorlashida ayrim jarayonlarini bajaruvchi, korxonaning ma'muriy, territorial bo'limi;

B) sex korxonaning mustakil bo'g'ini bo'lib ma'lum ishchilar tomonidan mahsulot ishlab chig'arishning umumiy texnologik jarayoni amalga oshiriladigan ma'muriy territorial bo'limi;

S) sex- bu korxonaning ishlab chig'arish jarayonida anig' belgilangan funktsiyaga ega bo'lgan, ma'lum belgilarga (texnologik, predmet yoki funtsionallar)ga ko'ra ma'muriy jihatdan alohida bo'lgan asosiy ishlab chig'arish bo'linmasi;

D) sex- hajmi va sifati bo'yicha reja tashshirig'lariga muvofiq' belgilangan nomenklaturali mahsulotni tayyorlaydigan, korxonaning ichki bo'linmalariga xizmat g'iladigan korxonaning mustag'il bo'limiga aytiladi.

21. Yondosh ishlab chig'arish tsexlarining vazifalari?

- A) asosiy mahsulot ishlab chig'arish;
- B) asosiy chig'arish va xizmat ko'rsatish;
- S) keng iste'mol mollarini ishlab chig'arish;
- D) tayyor mahsulotni sag'lash.

22. Ish o'rni nima?

A) mehnat normalari va sanitar normalar asosida belgilangan ishlab chig'arish maydoniga ish o'rni deb aytiladi;

B) ish o'rni – mehnat normalari va sanitar normalar asosida belgilangan ishlab chig'arish maydonining bir g'ismiga aytiladi;

S) ishlab chig'arish maydonining bir ishchiga ajratib mehnat kurollari bilan ta'minlangan g'ismiga ish o'rni deb aytiladi;

D) ish o'rni – bu kerakli mehnat vositalari bilan ta'minlangan, ishlab chig'arishning ma'lum bir jarayonini bajarishga mo'ljallangan bir yoki bir necha ishchi ishlaydigan sanitar norma asosida belgilangan ishlab chig'arish maydonidir.

23. Ishlab chig'arish bo'linmalarining tarkibiy g'ismi:

A) bu ishlab chig'arish maydoni, ish urinlari, brigadalar, ishlab chig'arish sexlari;

B) ishlab chig'arish tsexlari, ishlab chig'arish og'implari, ish o'rinlari;

S) ishlab chig'arish tsexlari, og'implar, brigadalar, ishlab chig'arish maydonlari;

D) ish o'rinlari, og'implar.

24. Tiklash mexanika va elektr tsex g'aysi bo'linmaga tegishli?

A) asosiy ishlab chig'arish

B) yordamchi ishlab chig'arish

S) xizmat ko'rsatuvchi

D) yondosh.

25. Ishlab chig'arish jarayoni nima?

A) detallar va tayyor buyumlarning ularga g'o'yilgan talablariga muvofiq ishlanganligini anig'lash uchun texnikaviy nazorat g'ilish va sifatdan o'tkazish jarayonidir;

B) mehnat jarayonida ishlanish darajasi turli bosg'ichda bo'lgan asosiy va yordamchi materiallarni olish, sag'lash, nazorat g'ilish jarayonidir;

S) bu mehnat va tabiiy jarayonlarning mehnat predmetlari bilan chambarchas bog'lig' holda amal g'ilish natijasida xom – ashyodan ma'lum turlardagi mahsulotning yaratilishi;

D) mehnat jarayonidir;

26. Ishlab chig'arish jarayoni g'anday jarayondan iborat bo'ladi?

A) asosan ishlab chig'arish jarayoni – bu mehnat jarayonidan iboratdir;

B) ishlab chig'arish jarayoni – bu texnologik jarayondan iboratdir;

S) ishlab chig'arish jarayoni – bu ishlab chig'arishni mexanizatsiyalash va avtomatlashtirishdan iborat;

D) ishlab chig'arish jarayoni – bu ish operatsiyalarini bajarishning usul va uslublaridir.

27. Ishlab chig'arish jarayonini tashkil etishda g'anday resurslar talab etiladi?

A) er va mehnat resurslari;

B) kapital;

S) tadbirkorlik kobiliyati;

D) barcha yug'oridagilar.

28. G'aysi mehnat predmeti harakati turi murakkab mahsulot harakati va uni ishlab chig'arishda takrorlanishi kam bo'lganda operativ rejalashtirish va hisob yuritishni engillashtirishni ta'minlaydi?

A) ketma – ket;

B) parallel;

S) parallel – ketma–ket;

D) seriyali ishlab chig'arishda parallel;

29. Asosiy ishlab chig'arishni tashkil etishning shakllanishi g'uyidagi g'aysi omillardan iborat?

A) korxonaning ixtisoslashtirilishi, yug'ori darajada mexanizatsiya va avtomatlashtirilishi;

B) texnika va ilg'or texnologiyani g'o'llash;

S) xom – ashyolarni sifatli g'abul qilish, kadrlarning malakali bo'lishi;

D) barcha yug'oridagilar.

30. Ishlab chig'arish operatsiyasi nima?

A) bir ishchi tomonidan muayyan mehnat predmeti ustida amalga oshiriladigan ishlab chig'arishning bir g'ismi tushuniladi;

B) kesuvchi asbob bilan har xil yangi yuzalar xosil qilish uchun bir tartibda amalga oshiriladigan ishlov jarayonining tugatilishidir;

S) ta'sir qilish jarayonida bir - biriga g'o'shib ketadigan bir necha harakatlarning g'o'shib ketishi hamda ularni nazorat qilishni;

D) mehnat jarayonida ishlanish darajasi turli bosq'ichda bo'lgan asosiy va yordamchi materiallarni olish, sag'lash, nazorat g'ilish jarayonidir.

31. Mehnat predmetlarning paralel - ketma - ket harakati g'aysi ishlab chig'arish tiniga xos?

- A) ommaviy;
- B) yakka;
- S) seriyali;
- D) maxsuslashtirilgan ommaviy;

32. Yug'ori malakali universal ishchilar mehnatidan foydalanish g'aysi ishlab chig'arish tinida ko'prog' g'o'llanilishi talab etiladi?

- A) ommaviy;
- B) seriyali;
- S) yirik seriyali;
- D) yakka.

33. Ommaviy ishlab chig'arish nima?

A) bir xil mahsulot tayyorlashda har bir ish joyida, har ish kunida bir xil mehnat jarayoning takrorlanishi;

- B) ishchilar jamoasi tomonidan bajariladigan ishlar jami;
- S) mahsulot birligini ishlab chig'arish uchun ketgan vag't;
- D) shtatli jadval asosida o'rnatilgan me'yor;

34. Asosiy ishlab chig'arish og'im samaradorligini oshirish omillariga nimalar kiradi?

- A) ishlab chig'arish tsikl muddatini g'isg'artirish;
- V) yug'ori unimli dastgohlarni joriy etish;
- S) yangi texnologiyadan unumli foydalanish;
- D) barcha yug'oridagilar.

35. Har xil energiya turlari, asbob – uskunalar, ehtiyot g'ismlari bilan ta'minlab turadigan bo'limlar korxonaning g'aysi bo'limiga kiritiladi?

- A) asosiy;
- B) yordamchi;

S) xizmat ko'rsatuvchi;

D) g'o'shimcha;

36. Texnologik jarayonning mustahkamligi, chug'ur mehnat tag'simoti mavjudligi, nisbatan etarlicha ishlab chig'arish g'uvvatidan foydalanish, ishlab chig'arishni me'yorlashtirish va rivojlantirishda kam xarajat talab etishini tavsiflash g'aysi ishlab chig'arish tipiga xos?

A) yakka;

B) seriyali;

S) kichik seriyali;

D) ommaviy.

37. Yakka holda ishlab chig'arish nima?

A) ishchilar jamoasi tomonidan bajariladigan ishchilar hajmi;

B) bir ishchiga o'rnatilgan tonshirig';

S) shtatli jadval asosida o'rnatilgan me'yor;

D) ish vag'ti birligida ishlab chig'arilgan mahsulot miqdori;

38. Og'imli ishlab chig'arishning g'anday printsiplari mavjud?

A) ixtisoslashtirish va to'g'ri chizig'lilik;

B) uzluksizlik;

S) og'imning bir maromdaligining yug'oriligi, maxsus transport vositalarini g'o'llash;

D) barcha keltirilganlar.

39. Seriyali ishlab chig'arish nima?

A) har ishchiga o'rnatilgan tonshirig';

B) bir xil mahsulotlarni ma'lum vag't oralig'ida seriyali tayyorlashning takrorlanishi;

S) har bir ish joyda, har bir ish kunda bir xil mehnat jarayoni takrorlanishi;

D) ish vag'ti birligida ishlab chig'arilgan mahsulot miqdori.

40. Ishlab chig'arish jarayonini tashkil etish usullari

A) uzlukli, uzluksiz

B) yakka va brigadali usuli

- S) og'imli va og'imsiz;
- D) universal va ixtisoslashtirilgan

41. Mehnat predmetlarining ishlab chig'arish jarayonidagi harakati

- A) parallel, uzluksiz, donali harakat
- B) parallel, ketma-ket, uzluksiz
- S) parallel, uzlukli, donali
- D) ketma-ket, parallel, aralash

42. Mehnat jarayonini tashkil etgan elementlari:

A) mehnat g'uroli, mehnat jarayoni, odamlarning mag'sadga muvofiq' faoliyatlari;

B) odamlarning mag'sadga muvofiq' faoliyatlari, mehnatning o'zi, mehnatga ta'sir etuvchi mehnat predmeti;

S) odam mehnat predmetlariga ta'sir g'iladigan g'uroli, odamlarning mag'sadga muvofiq' faoliyati, ish kuchi;

D) bu mehnat predmetlariga ta'sir g'iladigan g'urol, mehnatga ta'sir etuvchi mehnat predmeti, odamlarning mag'sadga muvofiq' faoliyatlari.

43. Mehnat predmetlarini ishlab chig'arish jarayonida harakatlanishning g'aysi usulida ishlab chig'arish davrining uzunligi kam bo'ladi?

- A) ketma-ket;
- B) parallel;
- S) aralash;
- D) har tomonlama.

44. Og'im ishlab chig'arish usulining samaradorligini belgilang:

- A) mehnat unumdorligini yug'oriligi;
- B) texnoloik jihozlardan foydalanish;
- S) tannarxning yug'ori bo'lishi;
- D) mahsulot sifatini yaxshilash.

45. Ishlab chig'arish jarayonini og'imsiz usulining afzalligi nimada?

- A) Tannarx pastligi;
- B) Ish vag'tidan unumli foydalanish;

- S) Asosan ishchilarning shaxsiy g'obiliyatlaridan unumlm foydalanish;
 D) Mehnat unumdorligini oshirish imkoniyati.
46. Mashina g'o'l mehnatiga asoslangan korxonalarda ishlab chig'arish jarayonini tashkil g'ilishning g'anday usulidan keng foydalaniladi?
- A) asosan yakka;
 B) seriyali;
 S) ko'p stanokli;
 D) uzlukli.
47. Agregat guruhli og'im og'imning g'anday turiga kiradi?
- A) g'at'iy maromli;
 B) konveyerli;
 S) asosan erkin maromli;
 D) kichik g'uvvatli.
48. Og'im ishlab chig'arish usulining o'ziga xos xususiyatlari:
- A) kishilarni birgalikda faoliyat yuritishi;
 B) asosan kishilarning zamon va makonda o'zaro bog'lig'likda faoliyat yuritishi;
 S) texnologik izchilikka o'ta ahamiyat berish;
 D) texnologik jarayonlarni ketma-ket bajarish.
49. Og'im ishlab chig'arish usulining afzalliklari:
- A) texnologik jarayonni mayda bo'laklarga bo'linishi;
 B) ishchilarning ish vag'ti dan, jihozlarning ishlash vag'tidan samarali foydalanish;
 S) kichik mexanizatsiya va maxsus moslamalardan foydalanishdagi keng imkoniyatlar;
 D) barcha javoblar to'g'ri.
50. Monotonlikni paydo bo'lishi ishlab chig'arish jarayonini tashkil g'ilishning g'anday usuliga xos:
- A) ixtisoslashgan
 B) ko'p stanokli

S) og'imli

D) seriyali.

51. G'at'iy maromli konveyer og'imlarida mehnat nredmetlari g'anday harakat g'iladi?

A) bir tomonga, oldinga;

B) har tomonga;

S) ixtiyoriy ravishda;

D) to'xtab-to'xtab, oldinga.

52. Konveyer g'urilmalarining asosiy vazifalari:

A) ish tartibini belgilash

B) ishni ishchilar urtasida tag'simlash

S) bu ishni ish o'rniga uzatish

D) texnologik izchillikni o'rnatish

53. Og'imning maromi nima?

A) ish o'rnida bajariladigan jarayonlarning vag'ti;

B) mahsulotni tayyorlash vag'ti;

S) smenada tayyorlanadigan mahsulot soni;

D) bir ish o'rnida bajariladigan jarayonning o'rtacha vag'ti.

54. Konveyer tezligi g'anday anig'lanadi?

A) asosan konveyer uyachasi g'adamini maromga tag'simlab;

B) maromni mehnat sarfiga tag'simlab;

S) konveyer uzunligini og'imning g'uvvatiga tag'simlab;

D) konveyer g'adamini ish o'rinlari soniga tag'simlab.

55. Konveyer og'imlarining afzalliklari:

A) ishchining shaxsiy g'obiliyatidan unumli foydalaniladi;

B) mehnat nredmetlarini org'aga g'aytarib bo'lmaydi;

S) ishlab chig'arish maydonidan samarali foydalanib bo'lmaydi;

D) bunda ishchilar o'rtasida mehnat intizomini mustahkamlash ta'minlanadi.

56. Keng assortimentli og'implarni tashkil g'ilish shartlari:
- A) mahsulot assortimentlarining bir xildaligi;
 - B) asosan texnologik jarayonining o'xshashligi;
 - S) mehnat sarfining bir xildaligi;
 - D) mahsulot ishlab chig'arish g'uvvatining bir xildaligi.
57. Texnologik tayyorgarlik o'zida g'anday bosg'ichlarni mujassam etadi?
- A) konstruktsiyaning texnologik ta'minoti;
 - B) texnologik jarayonlarni ishlab chig'ish, detalni loyihalash va tayyorlash;
 - S) ishlab chig'arishni texnologik tayyorlashni tashkil g'ilish va boshg'arish;
 - D) barcha yug'oridagilar.
58. Ishlab chig'arishni konstruktsiyalashni amalga oshirishning asosiy bosg'ichlarini ko'rsating?
- A) ishlanma va ishlab chig'arishni uzlashtirishga buyurtma berish;
 - B) texnik topshirig'ni ishlab chikish, kelishish va tasdiklash;
 - S) texnik xujjatlarni ishlab chikish va ekspertizadan o'tkazish, tajriba nusxasini yaratish, tajriba nusxasini sinovdan o'tkazish va g'abul g'ilish;
 - D) barcha yug'oridagilar.
59. Ishlab chig'arishni texnik tayyorlash bosg'ichlarini ko'rsating?
- A) ilmiy-tadqiqot; konstrutorlik tayyorgarlik;
 - B) ishlab chig'arishni texnologik tayyorlash;
 - S) ishlab chig'arishni tashkiliy - iqtisodiy jihatdan tayyorlash;
 - D) barcha yug'oridagilar.
60. Sozlash tsikli deb nimaga aytiladi?
- A) bu kapital ta'mirlash orasidagi yoki dastgoxlar korxonaga sotib olishganidan to kapital sozlash davrigacha bo'lgan vag't;
 - B) ikki kapital ta'mirlash orasidagi vag't;
 - S) dastgoxlarni korxonaga sotib olingandan to kapital sozlash davrigacha vag't;
 - D) ikki joriy ta'mirlash orasidagi vag't;

61. Ishlab chig'arish dasturida nimalar o'z aksini topadi?

- A) ishlab chig'ariladigan mahsulot turi, navi, tiri.
- B) ishlab chig'ariladigan mahsulot nomenklaturasi, assortimenti, hajmi, sifati, ishlab chig'arish muddati.
- S) ishlab chig'arilgan mahsulot assortimenti, nomenklaturasi, hajmi, sifati, tannarxi, muddati.
- D) ishlab chig'ariladigan mahsulot turi, assortimenti, sifati.

62. Ishlab chig'arish g'uvvati nima?

- A) o'rnatilgan asbob – uskunalarni samarali ishlatish org'ali rejada belgilangan hajmdagi mahsulot ishlab chig'arish g'obiliyati;
- B) bu o'rnatilgan asbob – uskunalarni samarali ishlatish org'ali maksimal hajmda mahsulot ishlab chig'arish g'obiliyati;
- S) o'rnatilgan asbob – uskunalarni samarali ishlatish org'ali sifatli mahsulot ishlab chig'arish g'obiliyati;
- D) o'rnatilgan asbob – uskunalarni samarali ishlatish org'ali ishlab chig'arish dasturi reja to'rtshirig'larini bajarish g'obiliyati;

63. Sotilgan mahsulot deb g'anday mahsulotga aytiladi?

- A) bu sotilgan va korxona joriy schyotiga mul kelib tushgan mahsulot
- B) sotish uchun ishlab chig'arilgan mahsulot
- S) tayyor mahsulot va tugallanmagan ishlab chig'arish
- D) yalni mahsulot va tugallanmagan ishlab chig'arish

64. Yalni mahsulot deb g'anday mahsulot ga aytiladi?

- A) bu ishlab chig'arilgan jami mahsulot
- B) sotish uchun ishlab chig'arilgan mahsulot
- S) sotish uchun ishlab chig'arilgan mahsulot va tugallanmagan ishlab chig'arish g'oldig'larining o'sishi
- D) iste'molchilarga jo'natilgan mahsulot.

65. Mahsulot nomenklaturasi nima?

- A) bir turdagi mahsulotning nav, tin, marka, sifatlari bo'yicha turlari;
- B) mahsulotning sifat ko'rsatkichlariga g'o'yilgan talab;

- C) ishlab chig'arilgan mahsulotning turi;
- D) mahsulotning iste'molchilar ehtiyojini g'ondirishi;

66. Tovar mahsuloti deb g'anday mahsulot ga aytiladi?

A) bu yalni mahsulotning bir g'ismi bo'lib, korxonaning ma'lum davr mobaynida tayyorlangan sotish uchun mo'ljallangan tayyor mahsulotning umumiy hajmi;

- B) sotish uchun ishlab chig'arilgan mahsulot;
- S) tayyor mahsulot va tugallanmagan ishlab chig'arish;
- D) sotilgan va korxona joriy schyotiga nul kelib tushgan mahsulot.

67. Mahsulot assortimenti nima?

- A) mahsulotning iste'molchilar ehtiyojini g'ondirishi;
- B) bu ishlab chig'arilgan mahsulotning turlari;
- S) mahsulotning sifat ko'rsatkichlariga g'o'yilgan talab;
- D) ma'lum turdagi mahsulotning navlar, tip, marka, sinflari bo'yicha turlanishi.

68. Ishlab chig'arish samaradorligini oshirish uchun g'uyidagi ko'rsatkichlardan g'aysi birini kamaytirish kerak?

- A) foyda;
- B) fondlar g'aytimi;
- S) mahsulotning material sig'imi;
- D) mehnat unumdorligi;

69. Ombor xo'jaligi ishini tashkil etish o'z ichiga g'anday vazifalarni oladi?

- A) zahiralarini sag'lash;
- B) omborlardan samarali foydalanish va xarajatlarni kamaytirish;
- S) bu omborlar nomlanishi va tinlarni anig'lash, ularni mug'obil joylashtirish va ta'minotini tashkil etish, ularning ish tartibini anig'lash;
- D) omborlarni loyihalash, g'urish.

70. Tiklash tsikli deb nimaga aytiladi?

- A) ikki joriy tiklash o'rtasidagi vag'tga;
- B) bu ikki kanital tiklash o'rtasidagi vag'tga;

- S) o'rta tiklashlar o'rtasidagi vag'tga;
- D) o'rta tiklash va joriy tiklash o'rtasidagi vag'tga;

71. Tiklashlararo davr deb nimaga aytiladi?

- A) ikki joriy tiklash o'rtasidagi vag'tga;
- B) ikki kapital tiklash o'rtasidagi vag'tga;
- S) bir tiklashdan ikkinchi tiklashgacha vag'tni o'z ichiga oladigan davrga;
- D) o'rta tiklash va joriy tiklash o'rtasidagi vag'tga.

72. Asbob-uskunalarni tiklashning nechta turi mavjud?

- A) 4 ta;
- B) 2 ta;
- S) 6 ta;
- D) 3 ta;

73. Korxonalaridagi transport xo'jaliklari xizmat g'ilish joyiga ko'ra g'anday turlarga bo'linadi?

- A) tashg'i va ichki;
- B) tashg'i va tsexlararo;
- S) ichki va tsexlararo;
- D) tashg'i, ichki va tsexlararo.

74. Mehnat sharoiti - ...

A) bu kishining sog'ligi va ish g'obiliyatiga ta'sir ko'rsatuvchi ishlab chig'arish muhiti omillari;

B) ishlab chig'arish va maishiy binolarning holati, ish o'rinlari, dam olish burchaklari va joylarni tashkil g'ilishdir;

S) mehnat g'urollarining texnika darajasi bilan ishlab chig'arish texnologiyasi mukammalligi xarakterlanishidir;

D) mehnatning bir turi bo'lib, uning bajarilishi uchun ko'nikma, bilimlar kerak bo'ladi.

75. Ish joyiga texnikaviy xizmat ko'rsatish - ...

- A) jihozlarni ko'zdan kechirish vag'ti;
- B) bu jihozlarni sozlash va rostlash bilan bog'lig' vag't sarflash;

- S) xom ashyo va materiallarni g'abul g'ilish vag'ti;
- D) masterdan instruktsiya olish bilan bog'lig' vag't sarfi;
76. G'uyidagilar g'aysi biri ishlab chig'arish me'yorini to'lig' ifodalaydi?
- A) smena tonshirig'ini ishlab chig'arish uchun o'rnatilgan vag't;
- B) bir birlik mahsulotni ishlab chig'arishga o'rnatilgan vag't;
- S) bir ishchi ishlab chig'arishga o'rnatilgan mahsulot mig'dori;
- D) bir birlik vag't oralig'ida ishlab chig'arish uchun o'rnatilgan mahsulot mig'dori.
77. Kunlik ishlab chig'arish me'yori nimaga bog'lig' bo'ladi?
- A) soat ishlab chig'arish me'yoriga;
- B) smena davomiyligi;
- S) bu smena davomiyligi va jarayonni bajarish vag'ti me'yoriga;
- D) jarayonni bajarish vag'ti me'yoriga.
78. Ishlab chig'arish me'yorini bajarish koeffitsienti g'anday anig'lanadi?
- A) ishchi hag'ig'atdagi ishlab chig'arish mig'dorining ishlab chig'arish tonshirig'ida ko'rsatilgan mig'doriga nisbati;
- B) hag'ig'atdagi ishlab chig'arilgan mahsulot mig'dorining ishlab chig'arish me'yoriga nisbati;
- S) ish vag'ti me'yorining smena davomiyligi vag'tiga nisbati;
- D) ishlab chig'arish me'yorining smena davomiyligi vag'tiga nisbati.
79. Vag't normasi bu - ...
- A) xizmat ko'rsatiladigan jihozlar soni;
- B) bir vag'tning o'zida bir ishchi tomonidan mahsulot birligini ishlab chig'arish uchun ketgan vag't;
- S) ish vag't birligi mobaynida ishlab chig'arilgan mahsulot mig'dori;
- D) mahsulot birligi uchun to'lanadigan hag';
80. Ish vag'tidan foydalanishni kuzatishdan mag'sad nima?
- A) ish hag'ini oshirish;
- B) ishchining malakasini oshirish;
- S) ishchini mukofotlash;

D) ishlab chig'arishda foydalanilmayotgan ichki imkoniyatlarni anig'lash org'ali ishchiga ob'ektiv ishlab chig'arish me'yorini o'rnatish.

81. Ish vag'ti fotografiyasi bu ...

- A) xizmat ko'rsatish zonasini anig'lash;
- B) ish usullari yoki jarayon elementlariga vag't belgilash;
- S) bir ish smenasi mobaynida vag't sarfining hammasini o'lchash;
- D) mehnat sharoitini yaxshilash;

82. Ish vag'ti nima ?

- A) xodimning asbob-uskunalarini sozlash, ishga tushirish hamda nazorat g'ilishga sarflanadigan vag't;
- B) belgilangan topshirig' va vazifalarini xodim o'zi uchun bajaradi;
- S) xodimning ish vag'ti birligida mahsulot birligini yaratish;
- D) texnologik vag'ti bo'lib, mehnat nredmetini tubdan o'zgartirishga, unga bevosita boshg'a sifat berishga sarflanadigan vag't;

83. Asosiy vag't - ...

- A) xodimning o'z ish joyiga g'arashi va u erda tartib sag'lash uchun hamda asbob – uskunalarni sozlash, nazorat g'ilish uchun sarflanadigan vag't;
- B) bu ishchi asosiy ishni bajarish uchun g'iladigan harakatlarga va har bir dona mahsulotni tayyorlash uchun har safar takrorlanadigan harakatlarga ketadigan vag't;
- S) mehnat tartibini tubdan o'zgartirishga, unga boshg'a sifat berishga bevosita sarf g'ilinadigan vag't;
- D) texnologik jarayon bilan bog'lig' bo'lgan hamda elementlarni bevosita bajarish uchun sarflanadigan vag't;

84. Me'yorlashtiriladigan ish vag'ti tarkibiga nimalar kiradi?

- A) ish joyiga xizmat ko'rsatish va operatsiya vag'ti;
- B) tayyorlash va yakunlash, ish joyiga xizmat ko'rsatish, operatsiya vag'tlari;
- S) ish joyiga xizmat ko'rsatish, asosiy va yordamchi vag'tlar;
- D) tayyorlash va yakunlash va operativ vag'tlar.

85. Ishbay ish hag'i to'lash sharoitida ishlaydigan ishchining oylik maoshi mig'doriga nima ta'sir g'iladi?

A) ishbay ish bahosi;

B) ishchi malakasi;

S) oydagi ish kunlari soni;

D) bu ishchining oylik ishlab ishlab chig'arish mig'dori va ishbay ish bahosi.

86. Ish hag'ining shakllari g'uyidagilardan iborat?

A) akkord, brigada usuli asosida ish hag'i to'lash;

B) ishbay, vag'tbay;

S) tarifsiz ish hag'i to'lash;

D) vag'tbay, tarifsiz ish hag'i to'lash.

87. Ishbay ish hag'i to'lashning asosiy shartlaridan biri bu ...

A) bajariladigan ish mig'dorini anig' hisobga olish imkoniyati bo'lganida;

B) mahsulot sifati yomonlashganda;

S) ishchining vazifasi fag'at jihozni kuzatishdan iborat bo'lsa;

D) mahsulot hajmini oshirish imkoniyati bo'lganda.

88. Mehnatni ilmiy tashkil etish g'anday asosiy vazifalarni hal etadi?

A) ishlab chig'arish;

B) mehnat sharoitini yaxshilash;

S) ig'tisodiy va sotsial;

D) ig'tisodiiy, sotsial va psixofiziologik.

89. Mehnat usuli nima?

A) ikki g'o'lni ham bir vag'tining o'zida ishga solib, tor va keng harakatlar o'rindoshligining ta'minlanishi;

B) harakatlar murakkabligi;

S) bir holatda mehnat jarayonidagi harakatlar yig'indisi, harakatlar uzluksizligi va bir mag'sadga g'aratilganligi;

90. Ish joyiga texnik xizmat ko'rsatish – bu:

- A) jihozlarni sozlash va rostlash bilan bog'lig' vag't sarflaridir;
- B) bevosita ish jarayonlarini bajarish vag'ti;
- S) dam olish va ehtiyojlar bilan bog'lig' vag't sarflaridir;
- D) jihozlarni ko'zdan kechirish, ishlatib, sinab ko'rish, ish joyini yig'ishtirish bilan bog'lig' vag't sarfidir.

91. Og'imning mug'obil g'uvvati nima?

- A) smena davomida ishlab chig'ariladigan mahsulotlar soni;
- B) smenada ishlab chig'arilishi kerak bo'lgan mahsulotlar soni;
- S) bu ish vag'tidan unumli foydalangan holda ishlab chig'ariladigan mahsulot soni;
- D) texnologik jihozlarning unumdorligi.

92. Boshg'arish normasi nima?

- A) mahsulot birligiga to'lanadigan hag';
- B) ishchiga biriktirib g'o'yilgan jihozlar soni;
- S) bo'linmalarning rahbarga biriktirib g'o'yiladigan mug'obil soni;
- D) mahsulot birligini ishlab chig'arish uchun belgilangan vag't;

93. Xronometraj bu...

- A) ish kuni davomida ishchining barcha vag't sarflarini o'rganish shakli;
- B) ish vag'ti shakllari va tizimlarini o'rganish hamda joriy g'ilish;
- S) mehnat jarayonini amalga oshirish usuli bo'lib, u mehnat usullari yig'indisi hamda ularning ma'lum izchilligida bajarilishini kuzatish;
- D) butun ish mobaynida onerativ ishlarning takrorlanib turuvchi ayrim elementlari, usullari va harakatlarini bajarishga sarf g'ilinadigan vag'tini kuzatish va me'yor belgilash.

94. Ish vag'tini kuzatish usullarini belgilang:

- A) tayyorgarlik ko'rish, g'ayd g'ilish va natijalarni g'ayta ishlash;
- B) fotografiya, fotoxronometraj, xronometraj;
- S) fag'at fotografiya va momentli kuzatuv;
- D) funktsional, texnologik, malakali.

95. Asosiy ish vag'ti nimadan tashkil topadi?

- A) me'yorlashtirilgan ish vag'ti va reglamentlik tanaffuslar;
- B) me'yorlashtirilgan ish vag'ti va tanaffuslar;
- S) bir smenadagi ish vag'ti va tanaffuslar vag'ti;
- D) tayyorlash va yakunlash vag'ti hamda reglamentlik tanaffuslar.

96. Tayyorlovchi yakunlovchi vag't bu -

- A) ish joylarida bitta jarayonni bajarishga ixtisoslashgan vag't;
- B) ishlab chig'arish vositalarini, materiallarni tayyorlash va yakunlash vag'ti;
- S) ish jarayonini bajarish vag'ti;
- D) bu operativ vag'tning bir g'ismi bo'lib, asosiy ish vag'tiga tayyorgarlik ko'rish va normal borishini ta'minlash vag'ti.

97. G'aysi ish hag'i to'lash shaklida ish hag'i mikdori ish natijasi bilan kuchsiz bog'lanishga ega?

- A) ishbay;
- B) vag'tbay;
- S) ishbay mukofot;
- D) vag'tbay mukofot.

98. Ish o'rni nima?

A) bajariladigan ishning xarakteriga ko'ra zarur jihozlar bilan ta'minlangan bir yoki bir guruh ishchilarga mo'ljallangan maydon;

B) jihozlarning texnik imkoniyatidan, ish vag'ti va ishchi kuchidan to'lig' foydalanishga, ish sharoitlarini g'ulay g'ilishga g'aratilgan tadbirlar majmuasiga ajratilgan maydon;

S) vag't, ag'liiy va jismoniy kuchni ham sarflab, yug'ori unumli samarali ishlarga mo'ljallangan maydon;

D) xodimlarning texnik va texnologiyadan yaxshirog' foydalanish o'rni;

99. Mehnatni me'yorlashtirishga g'uyidagi g'aysi ko'rsatkich ta'sir g'iladi?

- A) fond g'aytimi;
- B) mehnat unumdorligi;

S) material sig'imi;

D) energiya sig'imi.

100. Xizmat ko'rsatish normasi bu ...

A) mahsulot ishlab chig'arish uchun ketgan vag't;

B) ish vag'ti birligi ichida ishlab chig'ariladigan mahsulot mig'dori;

S) bir vag'tning o'zida bir ishchi xizmat ko'rsatadigan jihozlar soni;

D) mahsulot birligiga to'lanadigan hag'.

**“SANOAT KORXONALARIDA ISHLAB CHIQARISHNI TASHKIL
ETISH”
FANIDAN TAYYORLANGAN
GLOSSARIY**

Aksiyadorlik jamiyati	Joint-stock company	Акционерное общество	– ko‘proq foyda olish maqsadida aksiyalar chiqarish orqali mehnat, mehnat qurollari va boshqa ishlab chiqarish vositalari hamda pul resurs (kapital)larini birlashtirgan uyushma.
Aylanma ishlab chiqarish fondlari		Оборотные производственные фонды	ishlab chiqarishda foydalaniluvchi mehnat predmetlari (xom ashyo, materiallar, o‘rov materiallari, ta‘mirlash uchun ehtiyot qismlar va hokazo). Har bir ishlab chiqarish siklida to‘liq sarflanadi hamda korxonaning aylanma mablag‘lari hisobiga sotib olinadi.
Ayirboshlash	Exchange	Обмен	– jamiyat a‘zolarining iqtisodiy faoliyat turlari yoki ishlab chiqarish natijalari bo‘yicha o‘zaro almashish jarayoni.
Aylanma mablag‘lar		Оборотные средства	ishlab chiqarish zahiralari, tugallanmagan ishlab chiqarish, tayyor mahsulot, yangi mahsulotni o‘zlashtirish xarajatlari, kelgusi davr xarajatlariga sarflanuvchi korxona mablag‘larining pul shaklida ifodalanishi.
Aksiya		Акция	aksiyadorlik jamiyati tomonidan chiqariluvchi hamda uning egasi, aksiyadorlik jamiyatining a‘zosiga jamiyatni

			boshqarish va foydadan dividend olish huquqini beruvchi qimmatbaho qog'oz.
Aksiyadorlik kapitali		Акционерный капитал	aksiyadorlik jamiyatining asosiy kapitali, uning hajmi Nizomda belgilab beriladi. Qarzga olingan mablag'lar va aksiya chiqarish hisobiga shakllantiriladi.
Amortizatsiya		Амортизация	asosiy fondlar qiymatini asta-sekinlik bilan ular yordamida ishlab chiqariluvchi mahsulot yoki xizmatlarga o'tkazilishi; mablag'larning maqsadli ravishda jamg'arilishi va keyinchalik eskirgan asosiy fondlarning o'rnini qoplashga ishlatilishi.
Amortizatsiya normasi	Depreciation rate	Норма амортизации	– amortizatsiya ajratmalari yillik summasining asosiy kapital qiymatiga nisbatining foizdagi ifodasi.
Amortizatsiya vositalari	Depreciation funds	Амортиационные средства	korxona asosiy fondlarini saqlash va yangilash uchun maxsus ajratiluvchi moliyaviy vositalar.
Amortizatsiya fondi	Depreciation funds	Амортизационные фонды	asosiy fondlarni oddiy va kengaytirilgan tarzda takror ishlab chiqarishga mo'ljallangan pul mablag'lari.
Asosiy ishlab chiqarish fondlari	Fixed assets	Основные производственные фонды	mahsulot ishlab chiqarishda foydalaniluvchi mehnat vositalari (binolar, inshootlar, qurilma va asbob-uskunalar, transport vositalari va hokazo). Ular uzoq muddat xizmat ko'rsatib, ishlab chiqarish jarayonida o'zining natural shaklini saqlab qoladi hamda o'z qiymatini

			eskirish mobaynida asta-sekinlik bilan tayyor mahsulotga o'tkazadi. Kapital qo'yilmalar hisobiga to'ldiriladi.
Asosiy fondlarning eskirishi	Depreciation of fixed assets	Амортизация основных средств	asosiy fondlarning (binolar, qurilmalar va boshqa mehnat vositalarining) asta-sekinlik bilan foydali xususiyatlarini yo'qotishi. Asosiy ishlab chiqarish fondlari eskirishining jismoniy va ma'naviy turlari mavjud.
Aholi daromadlari	Incomes	Доходы населения	– aholining ma'lum vaqt davomida pul va natural shaklda olgan daromadlari miqdori.
Bank	Bank	Банк	– iqtisodiyotning me'yorda amal qilishi uchun zarur bo'lgan pul massasi harakatini tartibga soluvchi moliya-kredit muassasasi.
Balans	Balance	Баланс	biron-bir holatning alohida tomonlarini taqqoslash va solishtirish yo'li bilan tavsiflanuvchi ko'rsatkichlar tizimi.
Bank krediti	Bank loan	Банковский кредит	– pul egalari (banklar va maxsus kredit muassasalari) tomonidan qarz oluvchilarga (tadbirkorlar, davlat, uy xo'jaligi sektori) beriluvchi pul ssudalari.
Bank operatsiyalari	Bank operations	Банковские операции	– mablag'larni jalb qilish va ularni joylashtirish bo'yicha amalga oshiriladigan operatsiyalar.
Balans foydasi	Balance sheet arrived	Балансовый прибыл	korxonaning balansida aks ettiriluvchi faoliyatning barcha turlaridan olinuvchi umumiy foyda miqdori.
Bankrotlik	Bankruptcy	Банкротства	kasodga uchrash, korxonaning (tashkilot,

			bank) o'z majburiyatlari bo'yicha to'lovlarni mablag'lar yo'qligi tufayli amalga oshirmasligini anglatuvchi tushuncha. +oidaga ko'ra, korxonani yopish yoki majburan tugatish hamda mol-mulkini qarzlarni to'lash uchun sotib yuborishga olib keladi.
Bashorat qilish	Forecasting	Прогнозирование	kelajakda ro'y berishi mumkin bo'lgan turli hodisa va jarayonlarni statistik, ijtimoiy, iqtisodiy va boshqa turdagi tadqiqotlar yordamida ilmiy asoslangan holda avvaldan aytib berish.
Biznes	Business	Бизнес	bozor iqtisodiyoti sharoitlarida sub'ektning ma'lum bir mahsulot yoki xizmat turini yaratish va sotish yo'li bilan foyda olishga mo'ljallangan iqtisodiy faoliyati.
Biznes-reja		Бизнес-план	korxona faoliyati dasturi, kutilayotgan xarajat va daromadlar hisobini o'z ichiga oluvchi kompaniya faoliyatining muayyan maqsadlariga erishish uchun muayyan chora-tadbirlar rejasi. Marketing tadqiqotlari asosida ishlab chiqiladi.
Birja	exchange	Биржа	– namuna (yoki standart)lar asosida ommaviy tovarlarning muntazam savdo-sotiq ishlarini o'tkazuvchi tijorat muassasasi.
Bozor	Market	Рынок	– ishlab chiqaruvchilar va iste'molchilar (sotuvchilar

			va xaridorlar) o'rtasida pul orqali ayirboshlash jarayonida bo'ladigan munosabatlar yig'indisi.
Bozor iqtisodiyoti	Market economy	Рыночная экономика	– tovar ishlab chiqarish, ayirboshlash va pul muomalasi qonun-qoidalariga asosida tashkil etiladigan va boshqariladigan iqtisodiy tizim.
Bozor infratuzilmasi	market infrastructure	Инфраструктура рынка	– bu bozor aloqalarini o'rnatish va ularning bir maromda amal qilishga xizmat ko'rsatuvchi muassasalar tizimidir.
Bozor mexanizmi	market mechanism	Рыночный механизм	– bozor iqtisodiyotining faoliyat qilishini tartibga solishni va iqtisodiy jarayonlarni uyg'unlashtirishni ta'minlaydigan dastak va vositalar.
Bozor ob'ekti	market Objects	Объекты рынка	– ayirboshlash munosabatlariga jalb qilingan iqtisodiy faoliyat natijalari va iqtisodiy resurslar, tovar, pul va unga tenglashtirilgan moliyaviy aktivlar.
Bozor sub'ekti	market participant	Субъект рынка	– ayirboshlash munosabatlari qatnashchisi.
Bozor narxi	Market price	Рыночная цена	– bir tomondan, tovarlarning sotilishi ta'minlovchi, boshqa tomondan, bozorda tovarlar taqchilligini yuzaga keltirmaydigan muvozanatlashgan narx.
Bozor islohotlari	market reforms	Рыночные реформы	– bozor iqtisodiyotini va bozor iqtisodiyoti munosabatlarini shakllantirishga qaratilgan chora-tadbirlar majmui.
Bozor	The transition	Переходный	– ma'muriy-buyruqbozlik

iqtisodiyotiga o'tish davri	to a market economy	период к рыночной экономике	tizimini bartaraf etish yoki tubdan o'zgartirish hamda bozor iqtisodiyoti tizimining asoslarini shakllantirish jarayonlari amalga oshiriluvchi tarixiy davr.
Veksel	Bill of exchange	Бексел	qimmatbaho qog'oz turi, belgilangan tartibda yozma shakldagi qarz majburiyati, o'z egasiga (veksel oluvchiga) veksel beruvchidan ko'rsatilgan pul miqdorini belgilangan muddatda gap-so'zsiz to'lanishini talab qilish huquqini beradi.
Venchur firma	Venture firm	Венчурная фирма	tijorat bilan shug'ullanuvchi ilmiy-texnik firma, yangi texnologiyalar va mahsulotlarni daromadlarni avvaldan belgilamagan holda ishlab chiqish va qo'llash bilan shug'ullanadi (tavakkalchilikka asoslangan kapital qo'yilmasi).
Davlat byudjeti	The state budget	Государственный бюджет	– davlat daromadlari va xarajatlari hamda ularni moliyaviy ta'minlash manbalarining tartiblashtirilgan rejasi.
Davlat krediti	government credit	Государственный кредит	– kredit munosabatlarining o'ziga xos shakli bo'lib, bunda davlat pul mablag'lari qarz dori, aholi va xususiy biznes esa kreditorlari bo'lib chiqadi.
Davlat tassarrufidan chiqarish	privatization	Разгосударствление	– mulkni davlat hisobidan chiqarilib, boshqa nodavlat mulk shakllarining vujudga keltirilishi.
Davlat sektori	Government sector	Государственный сектор	– o'z oldiga foyda olishni maqsad qilib qo'ymagan,

			asosan iqtisodiyotni tartibga solish vazifasini amalga oshiradigan turli byudjet tashkilotlari va muassasalarining majmui.
Diversifikatsiya	Diversification	Диверсификация	– ishlab chiqarishning samaradorligini oshirish, mahsulot va xizmatlarni sotish bozorlarini kengaytirish maqsadida tarmoq va korxonalar faoliyat sohalarini kengaytirish, mahsulot va xizmatlar assortimentlarini ko‘paytirish, ularning sifatini takomillashtirish.
Dividend	Dividend	Дивиденд	aksiyadorlik jamiyati foydasining bir qismi, har yili soliqlarni to‘lash, ishlab chiqarishni kengaytirish, zahiralarini to‘ldirish, obligatsiyalar bo‘yicha foizlar to‘lash va direktorlarni mukofotlashdan so‘ng aksiyadorlar o‘rtasida taqsimlanadi.
Joriy narx	Current prices	Текущие цены	– yil davomidagi ishlab chiqarish natijalari hisoblashda qo‘llaniluvchi amaldagi narx.
Jonlanish	recovery	Оживление	– iqtisodiy siklning ishlab chiqarishning barqaror kengayib borishiga o‘tishini tavsiflovchi fazasi.
Ijara		Аренда	mulkni ma’lum bir haq to‘lash evaziga, vaqtinchalik foydalanishga berish to‘g‘risidagi shartnomaga asoslangan holda yollash.
Ijtimoiy takror ishlab chiqarish	Public reproduction	Общественное воспроизводство	– jamiyat miqyosida ishlab chiqarish jarayonlarining muntazam ravishda

		ТВО	yangilanib va takroran amalga oshirilib turishi.
Ijtimoiy infratuzilma	social infrastructure	Социальная инфраструктура	– odamlar yashash va turmush faoliyatining umumiy sharoitlarini ta'minlaydigan sohalar.
Ilmiy-texnik salohiyat		Научно-технический потенциал	mamlakatdagi fan, texnika va muhandislik ishlarining rivojlanish darajasi, jamiyatning fan-texnika muammolarini hal qilish uchun mavjud resurs va imkoniyatlarining umumiy tavsifnomasi.
Investitsion siyosat		Инвестиционная политика	kapital qo'yilmalarning eng ustivor yo'nalishlarini tanlash, iqtisodiyot samaradorligini oshirish, sarflangan har bir so'mga mahsulot o'sishi va milliy daromadning eng yuqori ko'rsatkichlariga erishish.
Investitsiya	Investments	Инвестиции	– ishlab chiqarishni va xizmat ko'rsatish sohalarini kengaytirishga, ya'ni asosiy va aylanma kapitalga pul shaklidagi qo'yilma.
Investitsiyalar samaradorligi	soundness of investments	Эффективность инвестиций	– milliy daromad (foyda) o'sgan qismining investitsion sarflar summasiga nisbatining foizdagi ifodasi.
Investor		Инвестор	biron-bir faoliyatga, korxonaga foyda olish maqsadida uzoq muddatli kapital kiritishni amalga oshiruvchi xususiy tadbirkor, tashkilot yoki davlat
Injiniring		Инжиниринг	tijorat asosida (shartnoma shaklida) turli xil muhandislik-maslahat xizmatlari ko'rsatilishi.
Innovatsiya		Инновация	jamiyat rivojlanishi bilan

			o'zgarib boruvchi inson ehtiyojlarini qondirishga oid yangiliklar, ularni yaratish, tarqatish va foydalanish jarayonini majmuasi.
Intensiv iqtisodiy o'sish	Intensive economic growth	Интенсивный экономический рост	– ishlab chiqarish omillarini rivojlantirish va ulardan foydalanish samaradorligini oshirish orqali mahsulot ishlab chiqarish hajmining ko'payib borishi.
Infratuzilma		Инфраструктура	sanoat (yoki biron-bir boshqa) ishlab chiqarishi hamda aholiga xizmat ko'rsatuvchi xo'jalik tarmoqlari majmuasi. Transport, aloqa, savdo, moddiy-texnik ta'minot, fan, ta'lim, sog'liqni saqlashni o'z ichiga oladi.
Inflyasiya	Inflation	Инфляция	– qog'oz pul birligining qadrsizlanishi.
Import	Import	Импорт	– chet ellik mijozlardan tovarlar (xizmatlar) sotib olib, ularni mamlakatga kiritish.
Iste'mol	Consumption	Потребление	– jamiyat iqtisodiy ehtiyojlarini qondirish maqsadida ishlab chiqarish natijalari va omillaridan foydalanish jarayoni.
Islohotlar konsepsiyasi	reform concept	Концепция реформ	– ijtimoiy-iqtisodiy islohotlarning asosiy maqsad va yo'nalishlari, uni amalga oshirishning vazifalari va strategik yo'llarining umumiy g'oyasi.
Ishlab chiqarish quvvati	Production potential	Производственный потенциал	asosiy ishlab chiqarish va aylanma fondlar, shuningdek, moliyaviy resurslardan iloji boricha to'liq va oqilona

			foydalangan holda ishlab chiqarish mumkin bo'lgan mahsulotning maksimal hajmi.
Ishlab chiqarishning to'planishi	Concentration of production	Концентрация производства	– ishlab chiqarish vositalari, ishchi kuchi hamda mahsulot ishlab chiqarish hajmining yirik korxonalarda to'planishi.
Ishlab chiqarish	Production	Производство	– kishilik jamiyatining mavjud bo'lishi va rivojlanishi uchun zarur bo'lgan hayotiy ne'matlarni yaratish jarayoni.
Ishlab chiqarish jarayoni	The production process	Процесс производства	– kishilik jamiyatining amal qilishi va rivojlanishi uchun zarur bo'lgan moddiy va ma'naviy ne'matlarni yaratishga qaratilgan maqsadga muvofiq faoliyat.
Ishlab chiqarish funksiyasi	production function	Производственная функция	– ishlab chiqarish omillari bilan uning samarasi o'rtasidagi bog'liqlik.
Ishlab chiqarishni modernizatsiyalash	Modernization of production	Модернизация производства	– ishlab chiqarishni zamonaviy texnologiyalar bilan jihozlash, uni ma'naviy jihatdan yangilash, tarkibiy jihatdan texnik va texnologik qayta tuzish kabi chora-tadbirlarni o'z ichiga oluvchi jarayon.
Ishlab chiqarish rentabelligi	Production profitability	Рентабельность производства	umumiy (balans) foydaning asosiy ishlab chiqarish fondlari va normalashtiriluvchi aylanma mablag'larning o'rtacha yillik qiymatiga nisbati sifatida aniqlanuvchi ishlab chiqarish samaradorligi ko'rsatkichi.
Ishlab chiqarish tuzilmasi	Production structure	Структура производства	korxonaning mahsulot ishlab chiqarish jarayonida bevosita yoki bilvosita ishtirok etadigan ishlab

			chiqarish bo'linmalari - sexlar, uchastkalar, xizmat ko'rsatish xo'jaligi aloqalarining yig'indisi.
Ishlab chiqarishni ixtisoslashtirish	Production Specializations	Специализации производства	yirik korxonalarda texnologiya va tuzilmasi bir xil bo'lgan mahsulotlarni ommaviy ravishda ishlab chiqarish
Ishlab chiqarishni yiriklashtirish	Production concentration	Концентрации производства	mahsulotni yirik korxonalarda chiqarishni tashkil qilish.
Ishlab chiqarishni kimyolashtirish	Chemicalization of production	Химизации производства	mahsulot ishlab chiqarishda kimyoviy mahsulot va sun'iy materiallar, shuningdek, kimyoviy usullardan keng foydalanish.
Ishlab chiqarishning diversifikatsiyasi	Production diversification	Диверсификации производства	bir tomonlama, ko'pincha bitta mahsulotga asoslanuvchi ishlab chiqarishni keng nomenklaturada tayyorlanuvchi mahsulotlarga asoslangan ishlab chiqarishga o'tkazish.
Ishsizlik	Unemployed	Безработные	– mehnatga layoqatli bo'lib, ishlashni xohlagan, lekin ish bilan ta'minlanmagan ishchi kuchi.
Ishsizlik darajasi	Unemployment rate	Уровень безработицы	– ishsizlarning ishchi kuchi tarkibidagi foizli nisbati.
Ishchi kuchi talabi	Demand for labor	Спрос на рабочую силу	– muayyan vaqtda ish haqining tarkib topgan darajasida turli ish beruvchilar tomonidan ishchi kuchi miqdori va sifatiga bildirilgan talab.
Ishchi kuchi taklifi	Labor supply	Предложение рабочей силы	– muayyan vaqtda ish haqining tarkib topgan darajasida ishga yollanishga tayyor bo'lgan mehnatga layoqatli ishchi kuchi

			miqdori.
Iqtisodiy sikl	Business cycle	Экономический цикл	– ishlab chiqarishning bir iqtisodiy inqirozdan ikkinchisi boshlangunga qadar takrorlanib turadigan to‘lqinsimon harakati.
Iqtisodiy inqiroz	Economic crisis	Экономический кризис	– ishlab chiqarish hajmining keskin tushib ketishi.
Iqtisodiyotni davlat tomonidan tartibga solish usullari	Methods of state regulation of the economy	Методы государственного регулирования экономики	– tartibga solishning ma’muriy va iqtisodiy vositalari birligi.
Iqtisodiyotni davlat tomonidan tartibga solish	State Regulation of Economy	Государственное регулирование экономики	– qonunchilik, ijro va nazorat qilish xususiyatidagi tadbirlar tizimini ishlab chiqish va amalga oshirish.
Iqtisodiy rivojlanish	Economic development	Экономическое развитие	– ko‘p qirrali jarayon bo‘lib, jamiyatning ijtimoiy, iqtisodiy taraqqiyotida o‘z ifodasini topadi.
Iqtisodiy muvozanat	Economic equilibrium	Экономическое равновесие	– iqtisodiy jarayonlar, hodisalarning ikki yoki bir necha tomonining bir-biriga mos kelish holati.
Iqtisodiy o‘rshning ko‘rsatkichlari	Economic growth	Показатели экономического роста	– iqtisodiy o‘rshni aniqlashda foydalaniladigan qiymat, ijtimoiy naflilik va natural (jismoniy) ko‘rsatkichlar tizimidan iborat.
Iqtisodiy qonun	Economic laws	Экономические законы	– iqtisodiy hayotning turli tomonlari, iqtisodiy hodisa va jarayonlar o‘rtasidagi doimiy, takrorlanib turadigan, barqaror sabab-oqibat aloqalari, ularning o‘zaro bog‘liqligi.
Iqtisodiy yoki sof foyda	Economic or pure profit	Экономическая или чистая прибыль	– yalpi pul tushumidan barcha xarajatlar chiqarib tashlangandan keyin qolgan qismi.
Iqtisodiy	Economic	Экономический	– iqtisodiyotning turli

mutanosiblik	proportionalit y	ая пропорционал ност	tomonlari va sohalari o‘rtasida miqdor va sifat o‘lchamlarning mos kelishlik darajasi.
Iqtisodiy islohotlar	Economic reforms	Экономическ ие реформы	– iqtisodiyotda tub o‘zgarishlarni amalga oshirishga qaratilgan iqtisodiy chora-tadbirlar majmui.
Iqtisodiy jamg‘arish	Economic savings	Экономическ ое сбережение	– milliy daromadning bir qismining asosiy va aylanma kapitallarni, shuningdek, ehtiyot va zahiralarni ko‘paytirish uchun sarflanib borishi.
Iqtisodiy tizim	economic system	Экономическ ая система	– mavjud iqtisodiy munosabatlar majmuasining iqtisodiyotni tashkil qilish shakllari, xo‘jalik mexanizmi va iqtisodiy muassasalar bilan birgalikdagi tizimi.
Iqtisodiy bitimlar	Economic transactions	Экономическ ие сделки	– qiymatning har qanday ayirboshlanishi, ya’ni tovarlar ko‘rsatilgan xizmatlar yoki aktivlarga mulkdilik huquqining bir davlat rezidentlaridan boshqa davlat rezidentlariga o‘tishi bo‘yicha kelishuvlar.
Iqtisodiyotni barqarorlashtirish	economy Stabilizing	Стабилизация экономики	– tanglik holatlariga barham berish asosida makroiqtisodiy muvozanatlikni saqlash va ishlab chiqarishni yuksaltirish uchun shart- sharoitlarni vujudga keltirish.
Iqtisodiyotni erkinlashtirish	liberalization of the economy	Либерализац ия экономики	– bu xo‘jalik hayotining barcha sohalaridagi to‘siq hamda cheklovlarni, shuningdek, davlat nazoratini keskin ravishda qisqartirish yoki bekor

			qilishga yo'naltirilgan chora-tadbirlar tizimi.
Iqtisodiy o'sish	The economic growth	Экономический рост	– YAIM, SMM, MD miqdorining mutloq hajmi va aholi jon boshiga hamda iqtisodiy resurs xarajatlari birligi hisobiga ko'payishida va sifatining yaxshilanishida ifodalanadi.
Iqtisodiy o'sish omillari	Factors of Economic Growth	Факторы экономического роста	– iqtisodiy o'sishga ta'sir ko'rsatishda o'z o'rniga ega bo'lgan va uni aniqlab beruvchi talab, taklif va taqsimlash omillarini bildiradi.
Iqtisodiy o'sish mezonlari	The criterion of economic growth	Критерий экономического роста	– iqtisodiy o'sishni nisbatan to'liq darajada baholash imkonini beradigan ko'rsatkichni xarakterlaydi.
Kapital sig'imi		Емкость капитала	asosiy kapitalning mos keluvchi davr mobaynida ishlab chiqarilgan mahsulot yoki uning biron-bir qismini - milliy daromad, sof daromad, foydaga nisbatini tavsiflovchi ko'rsatkich.
Kapitalning markazlashuvi	The centralization of capital	Централизация капитала	– bir kapital tomonidan boshqa birining qo'shib olinishi yoki bir qancha mustaqil kapitallarning aksiyadorlik jamiyati va boshqa shakllarda ixtiyoriy birlashishi orqali kapital hajmining o'sishi.
Kengaytirilgan takror ishlab chiqarish	Extended reproduction	Расширенное воспроизводство –	– ishlab chiqarish miqyoslarini muntazam ravishda oshirib borishga asoslangan holdagi takrorlanishi.
Kredit	Credit	Кредит	– bo'sh turgan pul mablag'larini ssuda fondi shaklida to'plash va ularni takror ishlab chiqarish ehtiyojlari uchun qarzga

			berish.
Lizing	leasing	Лизинг	– odatda ishlab chiqarish vositalari va boshqa moddiy boyliklarni keyinchalik foydalanuvchilar tomonidan muntazam ravishda haq to‘lab borib, sotib olish sharti bilan uzoq muddatli ijaraga berishdan iborat kreditning pulsiz shakli.
Makroiqtisodiyot	Macroeconomics	Макроэкономика	– moddiy va nomoddiy ishlab chiqarish sohalarini yaxlit bir butun qilib birlashtirgan milliy iqtisodiyot va jahon xo‘jaligi darajasidagi iqtisodiyotdir.
Marketing	Marketing	Маркетинг	korxonalarning mahsulot ishlab chiqish, ishlab chiqarish va sotish yoki xizmat ko‘rsatishga oid faoliyatini, bozorni va iste’molchilar talabiga faol ta’sir ko‘rsatishni o‘rganish asosida boshqarish tizimi.
Materiallardan foydalanish koeffitsienti	Utilization rate	Коэффициент использования материалов	xom ashyo va materiallarning oqilona tarzda sarflanishini tavsiflovchi ko‘rsatkich. Tayyor mahsulot tarkibiga kiruvchi materiallarning ishlov berilgan materiallarning umumiy hajmiga nisbati sifastida hisoblanadi.
Mahsulot attestatsiyasi	Product certification	Аттестация продукта	mahsulot sifatining texnik-iqtisodiy ko‘rsatkichlarini ob’ektiv baholashni tizimli ravishda amalga oshirishni ko‘zda tutuvchi, tashkiliy-texnik va iqtisodiy chora-tadbirlar majmuasi.
Mahsulot ishlab chiqarish va sotish	The costs of production	Затраты производства	mahsulot ishlab chiqarishda foydalaniluvchi tabiiy

xarajatlari	and sale of goods	и продажи товаров	resurslar, xom ashyo va materiallar, yoqilg'i va energiya, asosiy fondlar va mehnat resurslari, shuningdek, mahsulot ishlab chiqarish va sotishning boshqa xarajatlarining qiymat baholari.
Mahsulot rentabelligi	Product Profitability	Рентабельность товара	mahsulot sotishdan olingan foydaning mahsulot tannarxiga nisbati (foizlarda) sifatida aniqlanuvchi ishlab chiqarish samaradorligi ko'rsatkichi.
Mahsulot sertifikat	Product Certificate	Сертификат товара	mahsulot sifatini baholash va nazorat qilishning xalqaro normalarini qabul qilish va amalga oshirish jarayoni; mahsulot ishlab chiqaruvchilarga qaram bo'lmagan, mahsulotning xalqaro standart normalariga mos kelishini nazorat qilish uchun kerakli asbob-uskunalar bilan ta'minlangan maxsus markazlarni yaratish bilan amalga oshiriladi.
Mahsulot sifati	Product quality	Качества товара	mahsulotning inson va jamiyatning ma'lum bir ehtiyojlarini qondirish qobiliyatlarini belgilovchi foydali xislatlari majmui
Mahsulot sifatini boshqarish	Product Quality Management	Управление качеством товара	mahsulotni yaratish va undan foydalanish yoki uni iste'mol qilishda zarur sifat darajasini belgilash, ta'minlash va qo'llab-quvvatlash maqsadida amalga oshiriluvchi xatti-harakatlar.
Mahsulot sifatini	Product	Системы	sifatni boshqarish uchun

boshqarish tizimi	Quality Management Systems	управления качества товара	zarur bo'lgan resurslar, jarayonlar va javobgarlikni aniq taqsimlovchi tashkiliy tuzilma.
Mahsulotning material sig'imi	Material consumption of products	Материалоемкость продукции	xom ashyo, materiallar va boshqa moddiy resurslarning mahsulot birligiga sarflanuvchi xarajatlari. Material sig'imini kamaytirish tayyor mahsulot va materiallarni ko'paytirish, mahsulot tannarxini kamaytirish va xom ashyo tarmoqlarini rivojlantirishga sarflanuvchi xarajatlarni kamaytirishga imkon yaratadi
Mahsulotning mehnat sig'imi	The complexity of products	Трудоемкость продукции	mehnat unumdorligi ko'rsatkichlariga teskari bo'lgan kattalik. Moddiy ishlab chiqarish sohasida sarflangan mehnatning ishlab chiqarilgan mahsulot hajmiga nisbati orqali aniqlanadi.
Mahsulotning texnik darajasi	Technical Degree of Production	Технический степен продукции	baholanayotgan mahsulotning texnik takomillashganligini belgilovchi, uning bazis ko'rsatkichlariga mos keluvchi ko'rsatkichlarni taqqoslashga asoslangan mahsulot sifatining nisbiy tavsifnomasi
Mahsulotning yashash davri	Product Life Span	Жизненный период продукции	mahsulot hayotining beshta bosqichining almashinish davri: ishlab chiqish, ishlab chiqarish, bozorga chiqish, o'sish, bozorning to'yinishi va ma'naviy eskirish.
Mehnat unumdorligi	productivity	Производительность труда	– ishchi kuchining vaqt birligi mobaynida mahsulot yaratish qobiliyati.

Mehnat qurollari	Tools	Орудия труда	– inson uning yordamida tabiatga, mehnat predmetlariga ta'sir qiladigan vositalar.
Mehnat shartnomasi	Labor contract	Трудовой контракт	tadbirkor va ishga kiruvchi shaxs o'rtasidagi kelishuv, unda ko'ra xodimning mehnat vazifasi, ish joyi, lavozimi, oylik ish haqi, ish boshlash vaqti va hokazolar belgilab beriladi.
Mehnat predmetlari	labor Objects	Предметы труда	– bevosita mehnat ta'sir qiladigan, ya'ni mahsulot tayyorlanadigan narsalar.
Modernizatsiyalash	Modernization	Модернизация	– jamiyat hayotining turli jabhalarini tubdan o'zgartirish, yangilash, bu borada taraqqiyotni jahondagi mavjud ilg'or andozalar tomon yo'naltirish va takomillashtirish jarayonlarining majmui.
Moliyaviy munosabatlar	financial relations	Финансовые отношения	– davlat, mintaqalar, tarmoqlar, korxona va tashkilotlar hamda alohida fuqarolar o'rtasida pul mablag'lari fondlarining harakati bilan bog'liq holda vujudga keluvchi iqtisodiy munosabatlar majmui.
Moliya tizimi	Financial system	Финансовая система	– moliyaviy munosabatlar va turli darajada ularga xizmat qiluvchi moliyaviy muassasalar majmuasi.
Mulkni tasarruf etish	Disposal of property	Распоряжение собственностью	– mol-mulk taqdirini mustaqil hal qilish.
Mulkka egalik qilish	ownership of property	Владение собственностью	– mulkdorlik huquqining uning egasi qo'lida saqlanib turishi va yaratilgan moddiy boyliklarni o'zlashtirishning iqtisodiy shakli.

Mulkdan foydalanish	The use of property	Ползование собственностью	– mol-mulkning iqtisodiy faoliyatda ishlatilishi yoki ijtimoiy hayotda qoʻllanilishi, yaʼni uning nafli jihatlarining bevosita isteʼmol qilinishi.
Mulkchilik munosabatlari	property relations	Отношения собственности	– mulkka egalik qilish, undan foydalanish, uni oʻzlashtirish va tasarruf etish jarayonida vujudga keladigan munosabatlar.
Narx	Price	Цена	– real bozor iqtisodiyoti sharoitida tovar va xizmatlarning ijtimoiy qiymati va ijtimoiy naflligining puldagi ifodasi.
Nizom (ustav)	Charter	Устав	korxonani tashkil qilishning qonuniyligini tasdiqlovchi, korxona xarakteri va faoliyat turi, qoidalari, aʼzolar oʻrtasidagi munosabatlar va hokazolarni oʻz ichiga oluvchi rasmiy hujjat.
Oddiy takror ishlab chiqarish	Simple reproduction	Простое воспроизводство	– ishlab chiqarish miqyoslarining oʻzgarmagan holda takrorlanishi.
Oraliq mahsulot	intermediate	Промежуточный продукт	– ishlov berish, qayta ishlash va qayta sotish maqsadlarida sotib olingan mahsulotlar.
Pirovard mahsulot	Final product	Конечный продукт	– ishlab chiqarish jarayoni yakunlangan, shaxsiy va unumli isteʼmol qilishga tayyor boʻlgan mahsulotlar.
Raqobat	Competition	Конкуренция	– bozor subʼektlari iqtisodiy manfaatlarining toʻqnashuvidan iborat boʻlib, ular oʻrtasidagi yuqori foyda va koʻproq nafllikka ega boʻlish uchun kurash.

Raqobatbardoshlik	Competitiveness	Конкурентоспособность	o'z faoliyatini bozor munosabatlari sharoitida amalga oshirish va bunda ishlab chiqarishni ilmiy-texnik jihatdan takomillashtirish, xodimlarni rag'batlantirish va mahsulot sifatining yuqori bo'lishini ta'minlashga etarli bo'lgan foyda olish.
Reklamatsiya	Рекламация	Рекламация	xaridor tomonidan sotuvchiga shartnoma asosida etkazib berilgan tovar sifati va miqdorining shartnomaga to'g'ri kelmasligi tufayli bildiruvchi da'vosi.
Real ish haqi	Real wages	Реальная заработная плата	– nominal ish haqi summasiga sotib olish mumkin bo'lgan tovarlar va xizmatlar miqdori yoki nominal ish haqining sotib olish layoqati.
Reeksport	reexport	Реекспорт	– biror bir mamlakat boshqa mamlakatda ishlab chiqarilgan tovarlarni o'z iste'moli uchun emas, balki uchinchi mamlakatga qayta sotish uchun xarid qilishi.
Reimport	reimport	Реимпорт	– iste'molchi mamlakatdan reeksport tovarlarni sotib olish.
Sertifikat		Сертификат	mas'ul idoralar tomonidan mahsulotni ekspertiza qilish asosida beriluvchi, mahsulot sifatini belgilovchi hujjat.
Smenalilik koeffitsienti	Shift factor	Коэффициент сменности	uskunalarining vaqt bo'yicha ish bilan ta'minlash darajasi ko'rsatkichi; sutka davomida ishlab berilgan mashina-smenalarning

			o'rnatilgan barcha smenalar soniga nisbati orqali aniqlanadi.
Soliq	Tax	Налог	– jamiyatda vujudga keltirilgan sof daromadning bir qismini byudjetga jalb qilish shakli.
Soliq stavkasi	tax rate	Ставка налога	– soliq summasining soliq olinadigan summaga nisbatining foizdagi ifodasi.
Standartlashtirish		Стандартизац ия	ishlab chiqarishning ma'lum bir sohasida faoliyatni tartibga solish maqsadida barcha manfaatdor tomonlar ishtirokida qoidalar belgilash va qo'llash. Normativ hujjatlar, standartlar, yo'riqnomalar, usullar, talablarda aks ettiriladi.
So'nggi qo'shilgan mahsulot	marginal product	Предельный продукт	– eng so'nggi qo'shilgan omil (kapital yoki ishchi kuchi) evaziga o'sgan mahsulot hajmi.
Tadbirkorlik faoliyati	Business activities	Предприни мательская деятельность	– shakli va sohasidan qat'iy nazar foyda olishga va undan samarali foydalanish maqsadiga qaratilgan iqtisodiy faoliyat.
Tadbirkorlik sektori	corporate sector	Предприни мательский сектор	– iqtisodiyotning daromad (foйда) olish maqsadida amal qiluvchi birlamchi bo'g'ini.
Ta'sis hujjatlari	Constituent documents	Учредительн ые документы	yangi tashkil qilinuvchi korxona, kompaniya, aksiyadorlik jamiyatini ta'sis etish va ularni belgilangan tartibda ro'yxatga olish uchun asos bo'lib xizmat qiluvchi hujjatlar.
Tarkibiy inqirozlar	Structural crises	Структурные кризисы	– iqtisodiyotning ayrim tarmoqlari va sohalari

			rivojlanishi o'rtasidagi chuqur nomutanosibliklarni ifodalovchi iqtisodiy holat.
Taqsimot	Distribution	Распределе ние	– ishlab chiqarish omillari va uning natijalarini iqtisodiyotning turli qism va sub'ektlari o'rtasida taqsimlash jarayoni.
Texnik qayta qurollantirish		Техническое перевооруже ний	ishlab chiqarish alohida uchastkalarining texnik imkoniyatlarni zamonaviy darajaga chiqarish jarayoni
Tijorat krediti	Commercial credit	Коммерчески й кредит	– korxonalar, birlashmalar va boshqa xo'jalik yurituvchi sub'ektlarning asosan to'lovni kechiktirish yo'li bilan tovar shaklida bir-biriga beradigan kreditlari.
Tovar birjasi	Commodity exchange	Товарная биржа	– oldindan belgilangan qoidalar asosida ulgurji savdoni tashkil etish shakli.
Turg'unlik (depressiya)	Depression	Депрессия	– ishlab chiqarishning bir joyda deqsiniib turishini anglatuvchi hamda iqtisodiy faollik jonlanishi uchun shart-sharoitlarning vujudga kelishiga imkon yaratiluvchi iqtisodiy sikl fazasi.
Uy xo'jaliklari	Households	Домашние хозяйства	– iqtisodiyotning iste'mol sohasida faoliyat ko'rsatuvchi asosiy tarkibiy birlik.
Umumiy muvozanatlik	general equilibrium	Общее равновесие	– iqtisodiy jarayonlar, hodisalarning ikki yoki bir necha tomonining, eng avvalo yalpi talab va yalpi taklifning bir-biriga teng kelgan holati.
Umumiy mahsulot	Total product	Общий продукт	– jalb qilingan barcha ishlab chiqarish omillaridan foydalanish evaziga olingan mahsulotning mutlaq hajmi.

Fan-texnika taraqqiyoti	Scientific and technical progress	Научно-технический прогресс	fan, texnika, texnologiyalar rivojlanishi, mehnat predmetlari, ishlab chiqarish va mehnatni tashkil etishning uzluksiz rivojlanish jarayoni.
Firma	Firm	Фирма	huquqiy shaxs maqomiga ega bo'lib, tovar ishlab chiqarish va sotishni bir umumiy boshqaruv (va umumiy firma nomi) ostida birlashtiruvchi, korxona yoki turli mulkchilik shaklidagi ixtisoslashtirilgan tashkilotlar majmuasi.
Fiskal (soliq-byudjet) siyosati	Fiscal (fiscal) policy	Фискальная (налогово-бюджетная) политика	– davlat tomonidan iqtisodiyotga ta'sir ko'rsatish maqsadida soliqqa tortish va davlat sarfi tarkibini o'zgartirish bo'yicha qo'llaniluvchi chora-tadbirlar.
Foiz normasi (stavkasi)	The norm (rate) percent	Норма (ставка) процента	– foiz yoki foizli daromadning qarzga berilgan pul summasiga nisbatining foizda ifodalanishi.
Foyda	Profit	Прибыль	korxona faoliyatining yakuniy moliyaiy natijalari; pul tushumi va xarajatlar o'rtasidagi farq sifatida aniqlanadi.
Fond qaytimi	Capital ratio	Фондовооруженность	asosiy ishlab chiqarish fondlarining bir so'miga to'g'ri keluvchi mahsulot miqdori.
Fond sig'imi	Capital intensity	Фондоемкость	fond qaytimiga teskari bo'lgan nisbat. Asosiy ishlab chiqarish fondlari o'rtacha qiymatining ishlab chiqarilgan mahsulot hajmiga nisbati sifatida hisoblanadi

Foyda normasi	profit rate	Норма прибыли	– foyda massasining ishlab chiqarish xarajatlariga bo‘lgan nisbatining foizdagi ifodasi.
Fond birjasi	Stock Exchange	Фондовая биржа	– qimmatli qog‘ozlar oldi-sotdisi bo‘yicha rasmiy jihatdan tashkil etilgan va muntazam amal qiluvchi bozor shakli.
Franchayzer	Franchisor	Франчайзер	franchayzi bilan franchayzing shartnomasi imzolovchi yirik korxona (korporatsiya, firma va hokazo).
Franchayzing	Franchising	Франчайзинг	yirik va kichik tadbirkorlikning aralash shakli; o‘zaro foydali hamkorlik munosabatlari.
Xalqaro kredit	international credit	Международный кредит	– ssuda kapitalining xalqaro iqtisodiy munosabatlar sohasidagi harakati.
Xolding kompaniyasi		Холдинговой компании	o‘z kapitalidan boshqa kompaniyalarni boshqarish, ularga rahbarlik qilish va dividend olish maqsadida ularning aksiyalarini sotib olishda foydalanuvchi aksiyadorlik kompaniyasi.
Xususiylashtirish	privatization	Приватизация	– mulkka egalik qilish huquqining davlatdan xususiy va boshqa shaxslarga o‘tishi.
Eksport	Export	Экспорт	– tovarlarni chet ellik mijozlarga sotish bo‘lib, bunda mazkur mamlakatda ishlab chiqarilgan tovarlar mamlakatdan tashqariga chiqariladi.
Ekstensiv iqtisodiy o‘sish	Extensive economic growth	Экстенсивный экономический рост	– ishlab chiqarishga qo‘shimcha iqtisodiy resurslarni jalb qilish orqali ishlab chiqarish hajmining ortib borishi.
Yoplpi daromad	Gross income	Валовой	korxona faoliyatining

		доход	yakuniy natijalarini tavsiflaydi hamda yalpi pul tushumi va mahsulot ishlab chiqarish va sotishga sarflanuvchi barcha xarajatlar o'rtasidagi farqni ifodalaydi.
Yalpi ichki mahsulot (YAIM)	Gross domestic product (GDP)	Валовой внутренний продукт (ВВП)	– yil davomida mamlakat hududida ishlab chiqarilgan pirovard mahsulot va xizmatlarning bozor narxlaridagi qiymati.
Yalpi milliy mahsulot (YaMM)	Gross national product (GNP)	Валовой национальный продукт (ВНП)	– milliy iqtisodiyotda bir yil davomida vujudga keltirilgan va bevosita iste'molchilarga borib tushadigan pirovard mahsulot va xizmatlarning bozor narxlaridagi summasi.
Qiyosiy narx	Comparable prices	Сопоставимые цены	– ishlab chiqarishning natijalari ma'lum yil (bazi yil) asosida hisoblanuvchi va boshqa yillar bilan taqqoslanuvchi narx.

ФОЙДАЛАНИЛГАН АДАБИЁТЛАР РЎЙХАТИ

I. Ўзбекистон Республикаси Қонунлари, президент фармонлари ва қарорлари, Вазирлар маҳкамаси қарорлари

1. Ўзбекистон Республикаси Конституцияси –Т: Адолат, 2002.
2. Ўзбекистон Республикаси Фуқаролик Кодекси. - Т: Адолат, 1996. - 528 б.
3. Ўзбекистон Республикаси Меҳнат Кодекси. - Т: Адолат, 1996.
4. Ўзбекистон Республикаси Қонуни №233-І “Акциядорлик жамиятлари ва акциядорларнинг ҳуқуқларини ҳимоя қилиш тўғрисида (янги таҳрири)”, 1996 йил 26 апрель. Янги таҳрири ЎРҚ-370 сон билан 2014 йил 06 май.
5. Ўзбекистон Республикасининг 2005 йил 25 майдаги «Тадбиркорлик ва тадбиркорлик фаолияти эркинлигини кафолатлари тўғрисида»ги Қонуни.
6. Ўзбекистон Республикаси Президентининг 2002 йил 1 июлдаги «Республика енгил саноатини бошқаришни такомиллаштириш тўғрисида»ги ПФ-3102-сонли Фармони.
7. Ўзбекистон Республикаси Президентининг 2015 йил 24 апрелдаги “Акциядорлик жамиятларида замонавий корпоратив бошқарув услубларини жорий этиш чора-тадбирлари тўғрисида”ги ПФ-4720-сонли Фармони.
8. Ўзбекистон Республикаси Президентининг “Ўзбекистон Республикасини янада ривожлантириш бўйича Ҳаракатлар стратегияси тўғрисида” 2017 йил 7 февралдаги ПФ-4947-сонли Фармони билан тасдиқланган “2017-2021 йилларда Ўзбекистон Республикасини ривожлантиришнинг бешта устувор йўналиши бўйича Ҳаракатлар стратегияси”.
9. Ўзбекистон Республикаси Президентининг “ Тўқимачилик ва тикув-трикотаж саноатини жадал ривожлантириш чора-тадбирлари тўғрисида” 2017 йил 14 декабрдаги ПФ-5285-сонли Фармони.

10. Ўзбекистон Республикаси Президентининг Олий Мажлисга Мурожаатномаси // Халқ сўзи. 2020 йил 25 январь.
11. Ўзбекистон Республикаси Президентининг 2006 йил 21 апрелдаги «Тўқимачилик саноати корхоналарини молиявий соғломлаштириш ва уларга пахта толаси сотиш механизмини такомиллаштириш чоратадбирлари тўғрисида»ги ПҚ-330-сонли қарори.
12. Ўзбекистон Республикаси Президентининг 2006 йил 21 апрелдаги «Тўқимачилик саноати корхоналарини молиявий соғломлаштириш ва уларга пахта толаси сотиш механизмини такомиллаштириш чоратадбирлари тўғрисида»ги ПҚ-330-сонли қарори.
13. Ўзбекистон Республикаси Президентининг 2010 йил 15 декабрдаги «2011-2015 йилларда Ўзбекистон Республикаси саноатини ривожлантиришнинг устувор йўналишлари тўғрисида»ги 1442-сонли Қарори.-Т.: Ўзбекистон Республикаси қонун ҳужжатлари тўплами, 2010 й. 50-сон.
14. Ўзбекистон Республикаси Вазирлар Маҳкамасининг 2015 йил 28 июлдаги “Давлат улуши бўлган акциядорлик жамиятлари ва бошқа хўжалик юритувчи субъектлар фаолияти самарадорлигини баҳолаш мезонларини жорий этиш тўғрисида”ги 207-сонли Қарори.

II. Ўзбекистон Республикаси Президентлари асарлари

15. Мирзиёев Ш.М. Буюк келажагимизни мард ва олижаноб халқимиз билан бирга қураимиз. Тошкент, «Ўзбекистон», 2017 йил, 488 бет.
16. Мирзиёев Ш.М. Эркин ва фаровон, демократик Ўзбекистон давлатини биргаликда барпо этамиз. Тошкент, «Ўзбекистон», 2016 йил, 56 бет.
17. Мирзиёев Ш.М. Қонун устуворлиги ва инсон манфаатларини таъминлаш-юрт тараққиёти ва халқ фаровонлигининг гарови. Тошкент, «Ўзбекистон», 2017 йил, 48 бет.

18. Мирзиёев Ш.М. “Танқидий таҳлил, қатъий тартиб-интизом ва шахсий жавобгарлик – ҳар бир раҳбар фаолиятининг кундалик қондаси бўлиши керак ” 2016 йилда ижтимоий-иқтисодий ривожлантириш якунлари ва 2017 йилга мўлжалланган иқтисодий дастурнинг энг муҳим устувор йўналишларига бағишланган Ўзбекистон Республикаси Вазирлар Маҳкамасининг мажлисидаги маърузаси // Халқ сўзи газетаси. 2017 йил 16 январь.
19. Каримов И.А. «Жаҳон молиявий иқтисодий инқироzi ва Ўзбекистонда уни бартараф этиш йўллари ва чоралари». – Тошкент: Ўзбекистон, 2009. – 59 бет.
20. Каримов И.А. Она юртимиз бахту иқболи ва буюк келажаги йўлида хизмат қилиш – энг олий саодатдир. – Тошкент: Ўзбекистон, 2015.

III. Илмий адабиётлар ва мақолалар

21. Аакер Д.А. Стратегическое рыночные управление / Пер. с англ. – СПб.: Питер, 2002.
22. Абдукаримов Б.Х. ва бошқалар. Корхона иқтисодиёти. Дарслик. – Т.: Фан ва технология, 2013.
23. Агафонов В.А. Стратегический менеджмент. Модели и процедуры: Монография / В.А. Агафонов. - М.: Инфра-М, 2019. - 350 с.
24. Аникин Б.А. Логистика производства: теория и практика: учебник и практикум для бакалавриата и магистратуры / В. А. Волочиенко, Р. В. Серышев ; отв. ред. Б. А. Аникин. - М.: Издательство Юрайт, 2019. - 454 с.
25. Ахунова Г.Н. Йўлдошев Н.К. Иқтисодиёт ва менежмент: Дарслик. – Т.: Iqtisod-Moliya, 2005. – 175 б.
26. Бараненко С.П. Стратегический менеджмент. / С.П. Бараненко. - М.: Центрполиграф, 2019. - 480 с.
27. Бекмуродов А.Ш., Янг Сон Бе. Стратегия развития текстильной

- промышленности Узбекистана: Кластерный подход. Монография. – Т.: ТГЭУ, 2006. – 112 с.
28. Болтабоев М.Р. Тўқимачилик саноатида маркетинг стратегияси. Монография. – Т.: ФАН, 2004. – 223 б.
29. Бушуева М. А. Синергия в кластере Интернет-журнал «НАУКОВЕДЕНИЕ» №4 2012. – С. 1-6.
30. Виханский О. С. Менеджмент : учебник / О. С. Виханский, А. И. Наумов. – 5-е изд., стер. – Москва : Магистр : ИНФРА-М, 2014. – 576 с.
31. Воробьева И.П. Экономика и организация производства : учеб. пособие для СПО / И. П. Воробьева, О. С. Селевич. - М.: Издательство Юрайт, 2019. -191 с.
32. Герчикова И.Н. Менеджмент: Учебник для вузов. – М.: “Дажков и К°”, 2009. - 651с.
33. Голубков Е. П. Стратегический менеджмент: учебник и практикум для академического бакалавриата / Е. П. Голубков. — Москва : Издательство Юрайт, 2019. — 290 с.
34. Зикриёев Э.З. Пахтага дастлабки ишлов бериш. –Т.: Меҳнат, 2002. -248 б. – 248 б.
35. Исаев Р.А. ва бошқалар. Ишлаб чиқаришни ташкил этиш ва бизнес-режа. 1 қисм. –Т.: Тафаккур, 2011. – 198 б.
36. Yo'ldoshev N.Q., Yusupov S.Sh., Zaxidov G`. Menejment asoslari va biznes reja. – Т.: Fan va texnologiya, 2016. – 244 б.
37. Зайцев Л.Г. Стратегический менеджмент: Учебник / Л.Г. Зайцев, М.И. Соколова. - М.: Магистр, 2017. - 960 с.
38. Кузнецов Ю.В. Теория организации : учебник и практикум для академического бакалавриата / Ю. В. Кузнецов, Е. В. Мелякова. - 3-е изд., перераб. и доп. - М.: Издательство Юрайт, 2019. - 351 с.
39. Мескон М.Х., Майкл Х. Основы менеджмента. – 3-е изд. / Пер. с англ. – М.: ООО “И.Д.Вильямс”, 2008. – 672с.
40. Милкова О.И. Экономика и организация предприятия.

Практикум : учеб. пособие для академического бакалавриата / О. И. Милкова. - М.: Издательство Юрайт, 2018. - 293 с.

41. Милкова О.И. Экономика и организация предприятия: учебник и практикум для академического бакалавриата / О. И. Милкова. - М.: Издательство Юрайт, 2018. - 473 с.

42. Модель «тройной спирали» как механизм инновационного развития региона / И.Ю.Пахомова // Научные ведомости Белгородского государственного университета. Серия: Экономика Информатика. – 2012. – 37. – 1 (126) / том 22.

43. Муратов Р.С. Корхона иқтисодиёти: дарслик. – Т.: ТДИУ, 2014.

44. Организация производства в 2 ч. Часть 1: учебник для СПО / И. Н. Иванов [и др.]; под ред. И. Н. Иванова. — М. : Издательство Юрайт, 2019. - 404 с.

45. Ortiqov A. Sanoat iqtisodiyoti: darslik. - Toshkent: TDIU, 2014. – 256 b.

46. Томпсон А.А., Дж. А.Стрикленд. "Стратегический менеджмент". - М.: Банки и биржи, 2011. – 458 с.

47. Управление инновациями / Пер. с англ. – М.: Альпина Бизнес Букс, 2008. – 478 с.

48. Хашимов А.А. Ўзбекистонда интеграциялашган корпорацияларни бошқариш: Монография. – Т.: фан, 2007. – 300б.

49. Хасанова Г.Ф., Буренина И.В. Синергия как метод повышения эффективности деятельности компании / Уфимский государственный нефтяной технический университет // Электронный научный журнал «Нефтегазовое дело» - Уфа, 2011. – № 6.

50. Шарифхўжаев М., Абдуллаев Ё. Менежмент : Дарслик. – Т.: Шарқ, 2002. – 704б.

51. Shokirova Yu.S., Yunusaliev E. Korxonalarda ishlab chiqarishni tashkil etish: darslik. – Farg`ona, 2009.

52. Ғуломов С.С. Менежмент асослари: Иқтисодий йўналишлар учун ўқув

IV. Хорижий адабиётлар

53. Becattini G. From marshall`s to the Italian “Industrial Districts”. A Brief Critical Reconstruction // Complexity and Industrial Clusters: Dynamics and Models in Theory and Practice / eds. A.Q.Curzio, M.Fortis. Heidelberg:Physica-verlag, 2002.
- 54.Dess Gregory G. Strategic management.McGrow.Hill.Inc, 1993.
- 55.Hoffer C.W. and Shendel D. Strategy Formulation: Analytical Concepts. St. Paul, MN: West Publishing Company, 1978.
56. Kotler P., Keller K.L. Marketing management. –Prentice –Hall, Englewood Cliffs, HJ, 2015.
57. Kaplan, Robert S., and David Norton. Using the Balanced Scorecard as a Strategic Management System.Harvard Business Review 70, no. 1 (January–February 1996): pp.75–85.
58. Meier zu Ko`ker G.Clusters in Germany. An Empirical Based Insight View on Emergence, Financing, Management and Competitiveness of the Most Innovative Clusters in Germany. Berlin: Institute for Innovation and Technology, 2009.
- 59.Drucker P. Management: Tasks, Responsibilities, Practices. New York: Harper & Row.1973. PP. 64-65.
- 60.Thompson, J.I. (1990). Strategic Management, London: Chapman and Hall.

V. Диссертациялар ва диссертация авторефератлари

- 61.Султонов А.А. Тўқимачилик саноати корхоналарида ишлаб чиқаришни диверсификациялашни бошқариш самарадорлигини ошириш: и.ф.б. фалсафа доктори доктори ... диссертацияси. – Т.:ТДИУ, 2017.

- 62.Ташходжаев М.М. Акциядорлик жамиятларида корпоратив бошқарувни такомиллаштириш йўналишлари (“Ўзбекенгилсаноат” ДАК корхоналари мисолида): Иқтисод фанлари номзоди илмий даражасини олиш учун ёзилган диссертация иши. – Т., 2012. - 143б.
- 63.Тилляходжаев А.А. Тўқимачилик корхоналари рақобатбардошлигини оширишнинг маркетинг стратегиялари. ИФФД (PhD) илмий дараж. олиш учун ёзилган автореферат. Тошкент: ТДИУ, 2018. – 24 б.
- 64.Турсунов Б.О. Тўқимачилик корхоналарида ишлаб чиқариш қувватларидан фойдаланишни бошқариш самарадорлигини ошириш йўллари. ИФФД (PhD) илмий дараж. олиш учун ёзилган автореферат. Тошкент: ТДИУ, 2019. – 24 б.
- 65.Худойкулов М.Р. Тўқимачилик тармоғи акциядорлик жамиятларида бошқариш механизми самарадорлигини ошириш. ИФФД (PhD) илмий даражасини олиш учун ёзилган диссертация иши. – Т., 2019. - 169б.

VI. Интернет ресурслари

- 66.<http://www.pravo.vsem.uz/> –
- 67.<http://www.lex.uz/> –
- 68.<http://www.stat.uz/> – Ўзбекистон Республикаси Давлат статистик қўмитаси расмий сайти.
- 69.www.gov.uz.
- 70.www.uzts.uz – “Ўзтўқимачиликсаноат” уюшмаси расмий сайти.

