

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

**ТОШКЕНТ ТЎҚИМАЧИЛИК ВА ЕНГИЛ
САНОАТ ИНСТИТУТИ**

Д.Т.Юсупова, С.Ш.Юсупов

ИШЛАБ ЧИҚАРИШНИ ТАШКИЛ ЭТИШ ВА БИЗНЕС РЕЖА

5340200 «Менежмент» таълим йўналиши талабалари учун

Тошкент – 2011

“Ишлаб чиқаришни ташкил қилиш ва бизнес режа” фани бозор иқтисоди шароитида корхоналарда ишлаб чиқаришни ташкил этиш ва улар фаолиятининг “Бизнес режа”сини тузиш, инвесторлар эътиборини жалб этиб, улардан кўпроқ маблағ ажратишларига қаратилган. Дарсликда бизнес режанинг қуйидаги бўлимлари бўйича, яъни: ишлаб чиқаришни ташкил этиш, бошқариш ва кадрлар, ишлаб чиқариш харажатлари, ҳамда корхона молиявий фаолияти режаларини тузиш соҳасида чуқурроқ билим олишга йўналтирилган.

Ушбу фанни ўрганишда олдимизга қўйилган асосий вазифа мавжуд ресурслардан самарали фойдаланиш, фирма фаолиятини техник-иқтисодий самарадорлигини ошириш, ўзгарувчан бозор шароитида корхона мақсадига эришиш усуллари ва йўналишларини олдиндан аниқлаш ва башорат этиш, бизнес-режалаштириш соҳасидаги билимлар билан қуроллантиришдир.

Тузувчилар: ТТЕСИ, и.ф.н., доц. Д.Т.Юсупова
катта ўқт. С.Ш.Юсупов

ТДИУ, “Менежмент” кафедраси мудири,
и.ф.д., проф. Н.К. Йўлдошев тахрири остида

Тақризчилар: ТДИУ, и.ф.д., проф, Н.М. Махмудов,
ТТЕСИ, и.ф.д., проф, Б.А. Хасанов.

ТТЕСИ илмий услубий кенгашида муҳокама қилинган ва тасдиқланган.

29.06.2011 й. № 6 - Баённома

Аннотация

«Тўқимачилик корхоналарида ишлаб чиқаришни ташкил қилиш ва бизнес-режа» фанини ўрганишда одимизга қўйилган асосий вазифа-бозор иқтисоди шароитида корхоналарда ишлаб чиқаришни ташкил қилиш ва мавжуд ресурслардан самарали фойдаланиш, корхона фаолиятининг техник-иқтисодий самарадорлигини оширишдир. Шу билан бирга ўзгарувчан бозор шароитида корхона мақсадига эришиш усуллари ва йўналишларини олдиндан аниқлаш ва башорат этиш, бизнес режалаштириш соҳасидаги билимлар билан қуроллантиришдир. Фаннинг таркиби ва мазмуни намунавий дастурнинг барча бўлимларини ўзида мужассамлаштирган.

Аннотация

Основной целью курса «Организация производства и бизнес планирование на предприятиях текстильной промышленности» является изучение вопросов организации и бизнес планирования производства в условиях рынка, изучение и прогнозирование путей эффективного использования ресурсов производства, улучшения основных технико-экономических показателей деятельности предприятия.

Наряду с этим студентам даются основные навыки в определении путей достижения эффективности предприятий отрасли на основе расчета бизнес плана. Структура курса и его содержание отражает все разделы типовой программы.

Кириш

Бугунги кунда иқтисодийимиз олдида турган энг асосий вазифалардан бири рақобатчилик мухитини шакллантириш билан бир қаторда ички бозорни сифатли маҳсулотлар ва хизматлар билан тўлдиришни жадаллаштиришдан иборатдир.

Ўзбекистон Республикасининг иқтисодий жиҳатдан мустақиллигини таъминлаш учун халқ хўжалигининг барча соҳаларида тараққиётга эришиш лозим экан, республика халқ хўжалиги тараққиётида тўқимачилик саноати тармоқлари ҳам ниҳоятда муҳим ўрин тутди.

Корхона фаолиятининг бозор иқтисодийи шароитидаги ўзига хос хусусиятларидан биринчиси – корхона ишлаб чиқарган маҳсулотини бозорда сотиш булса, иккинчиси корхонанинг мустақиллигидир, учинчиси эса, корхонанинг техникавий, иқтисодий ва ижтимоий ривожланишини амалга ошириш ҳамда юқори самарадорликка эришиш ва ниҳоят, иқтисодий масалаларда раҳбарликнинг яхши йўлга қўйилиши ва корхона келажагини ривожлантириш масалаларининг маъсулияти ҳам корхона зиммасига юклатилишидан иборатдир.

Корхоналар ишлаб чиқариш самарадорлигини ошириш, бозор талабига мос равишда юқори сифатли ҳаридоргир маҳсулотлар ишлаб чиқариш учун ҳам иқтисодий, ҳам ташкилий шароитлар мавжуд бўлишини тақазо этади.

Юқори сифатли маҳсулот ишлаб чиқариш бозор муносабатларида қўшимча даромад манбаи бўлиб, корхоналарнинг рақобатбардошлигини оширади.

Шу билан бирга тўқимачилик саноати корхоналарида иш фаолиятини бугунги кун даражасида ташкил этиш ҳам долзарб масалалардандир.

Шунинг учун тўқимачилик саноати корхоналарида ишлаб чиқариш самарадорлигини ошириш омилларидан бири илмий-техник тараққиёт ютуқларини тезкорлик билан ишлаб чиқаришга жорий этиш ҳисобланади. Дунё бозори талабларига жавоб берадиган маҳсулот ишлаб чиқариш учун корхоналарни ишлаб чиқаришга пухта тайёрлашни талаб этади.

Бу вазифаларни муваффақиятли амалга ошириш учун тўқимачилик саноати корхоналарини техник жихатдан қайта қуроллантириш, янги техника ва илғор технологияни жорий этиш, янги материаллардан фойдаланиш, шу билан бирга технологик жараёнларни йўлга қўйиш талаб қилинади. Бунинг учун меҳнатни оқилона ва тўғри ташкил қилиш лозим, чунки ҳар қандай техника ва технология ўз-ўзидан юқори кўрсаткичларга эришишга ёрдам беролмайди. Шунинг учун техника ва технологияни жорий қилишни, меҳнатни тўғри ташкил қилиш билан биргаликда олиб бориш мақсадга мувофиқдир.

Ишлаб чиқаришни ташкил қилиш ва бизнес режалаштириш фани ишлаб чиқариш технологияси билан ҳам узвий боғлиқдир. Ишлаб чиқариш технологиясини билмай туриб, айрим ишлаб чиқариш жараёнларида ёки умуман корхонада ишлаб чиқаришни ташкил этиш масалаларини ҳал этиб бўлмайди. Ўз навбатида ишлаб чиқаришни ташкил этиш ва режалаштириш ҳам ишлаб чиқариш жараёнларини ташкил этишнинг ва ишлаб чиқариш воситаларидан фойдаланишнинг энг рационал йўллари белгилаш орқали ишлаб чиқариш технологиясига таъсир этади.

Шунинг учун ҳам тўқимачилик саноати технологияси йўналишидаги бакалаврларни тайёрлашда ишлаб чиқаришни ташкил қилиш ва режалаштириш фани муҳим ўрин тутди. Технолог мутахассис фақат техникавий раҳбаргина бўлиб қолмай, балки корхонанинг ишлаб чиқариш, хўжалик фаолиятининг ташкилотчиси ҳам бўлиши керак. Технолог мутахассис ишлаб чиқариш технологиясини мукамал билиши билан бирга ишлаб чиқаришни ташкил қилиш, ишлаб чиқаришни режалаштириш ҳақида, ишлаб чиқарилаётган маҳсулотга нисбатан талаб ва таклиф, турдош корхоналарнинг ишлаб чиқараётган маҳсулотлари ва бозорлар ҳақида, бухгалтерия, молиявий ишлар ҳақида, ташқи иқтисодий алоқалар ҳақида ва бошқа бир қатор иқтисодий билимларга ҳам эга бўлиши керак.

1 БЎЛИМ.

Корхона – саноатнинг асосий бўғинидир.

1.1. Тўқимачилик корхоналарида ишлаб чиқаришни ташкил қилиш ва бизнес режалаштириш фанининг предмети ва вазифалари.

Халқимизнинг кенг истеъмол товарларига бўлган эҳтиёжини қондиришда, мамлакатимизнинг экспорт салоҳиятини оширишда, рақобатбардош маҳсулотлар ишлаб чиқаришни таъминлашда тўқимачилик саноати корхоналарининг ўрни каттадир.

Хом ашёдан тайёр маҳсулот ишлаб чиқариш нуктаи назаридан қараганимизда тўқимачилик корхоналарида «Ишлаб чиқаришни ташкил қилиш ва бизнес-режа» фани қуйидаги элементларнинг бир-бири билан муносабатини ва уларнинг боғланишини ў р г а н а д и : ЕР, КАПИТАЛ, ИШЧИ КУЧИ, ИШБИЛАРМОНЛИК ҚОБИЛИЯТИ. Бундан *асосий мақсад* – аҳолини истеъмол маҳсулотларга бўлган эҳтиёжларини тўлароқ қондиришдир.

Бу ф а н келажакда мутахассис ва раҳбар ходимларни корхона фаолиятини бошқариш, уюштириш, мавжуд ресурслардан (материаллар, хом ашё, меҳнат ресурслари, пул маблағлари) тўлиқ ва самарали фойдаланиш йўлларини ўрганади. Янги техника ва технологияларнинг самарали вариантларини танлаб олиш ва уларни ишлаб чиқаришга тадбиқ этишни таъминлайди. Маҳсулот ишлаб чиқариш билан боғлиқ ҳаражатларни камайтириш ва фойда миқдорини ошириш ҳисобига юқори рентабелликни таъминлашни ўргатади.

Бозор иқтисодиётига ўтиш муносабати билан бу фаннинг аҳамияти янада ортди.

Фаннинг асосий вазифаси – бозорни маҳсулот билан тўлдириш, ҳамда аҳолининг кенг истеъмол маҳсулотларига бўлган эҳтиёжларини тўла

кондириш мақсадида чекланган ишлаб чиқариш ресурсларидан самарали фойдаланиш ва уларни бошқариш йўлларини ўрганишдир.

Бозор иқтисодиёти шароитида қуйидаги 5 та фундаментал масалани ҳал этиш керак:

1. Нима ишлаб чиқариш керак?
2. Қандай ишлаб чиқариш керак?
3. Қанча ишлаб чиқариш керак?
4. Ишлаб чиқарилган маҳсулотнинг истеъмолчилари кимлар?
5. Тизим шароитга мослашадими ёки йўқми?

Тўқимачилик корхоналарида ишлаб чиқаришни ташкил қилиш ва бизнес режа фани меҳнатни, ишлаб чиқаришни, режалаштиришни ва ташкил қилишни ўз ичига олиб, қуйидаги бўлимларда ёритилади:

Биринчи бўлим – «Корхона – саноатнинг асосий бўғинидир» деб номланиб, унда тўқимачилик саноати корхонаси, уни ташкил этиш асослари, ишлаб чиқаришнинг ташкилий турлари ва ишлаб чиқариш тузилмаси келтирилади.

Иккинчи бўлим – меҳнатни ташкил этиш, меъёрлаштириш ва меҳнатга ҳақ тўлаш асослари. Бу бўлим тўқимачилик саноати корхоналарида меҳнатни ташкил қилишнинг моҳияти, аҳамияти, формаларини, меҳнат тақсимооти ва кооперацияси, иш ўринларини ташкил қилиш ва меҳнат шароитларини ўз ичига олади. Меҳнатни техникавий меъёрлаштиришнинг моҳияти ва аҳамияти, унинг усуллари ҳамда меҳнатга ҳақ тўлаш асослари, корхоналарда қўлланиладиган меҳнатга ҳақ тўлаш форма ва системаларини ифодалаб беради.

Учинчи бўлим – «Асосий ишлаб чиқаришни ташкил қилиш». Бу бўлимда тўқимачилик корхоналарида технологик жараёнларни ташкил қилишнинг усуллари ва принциплари, технологик жараёнлар ва уларнинг ташкилий қисмлари, технологик жараённи ташкил этишнинг асосий турлари, ишлаб чиқариш цикли, унинг давомийлиги ва таъсир этувчи омиллар кўриб чиқилади. Узлуксиз ишлаб чиқариш тизими - самарали ишлаб чиқаришни

ташқил этиш турлари, корхонани технологик тайёрлашнинг моҳияти, бир меъёрга ишлашни таъминлаш, машиналарнинг иш унумдорлигини ўтимлар бўйича бир бирига мос келиши масалалари ўрганилади.

Тўртинчи бўлим – «Тўқимачилик корхоналарида бизнес режалаштириш асослари». Бу бўлимнинг вазифаси қуйидаги масалаларни ёритиб беришдан иборат:

- корхоналар фаолиятини режалаштириш асослари;
- маҳсулот ишлаб чиқариш режаси;
- моддий ресурсларга бўлган эҳтиёжни режалаштириш;
- меҳнат ва иш ҳақи режаси;
- корхонанинг молиявий режаси.

Бозор иқтисодиёти шароитида корхона турлари кенгайиб бормоқда, шу боисдан уларда меҳнатни оқилона ташқил этиш, ишлаб чиқариш жараёнини тўғри ташқил қила билиш ва бозор имкониятларини ўрганиб, улар асосида корхона режасини ва истиқболини олдиндан кўра билиш ҳар бир раҳбардан талаб қилинади. Раҳбар корхона ишини йўлга қуйиш ва юритишда корхоналарда ишлаб чиқаришни ташқил қилиш ва бизнес режалаштириш фанини пухта эгаллаши лозимдир.

Фаннинг мазмуни ушбу масалани ёритиб бериш ва иш юритувчига уларни пухта эгаллашида кўмаклашишдан иборатдир.

Тўқимачилик корхоналарида «Корхоналарда ишлаб чиқаришни ташқил қилиш ва бизнес режалаштириш» фани жамият миқёсида юз бераётган иқтисодий ходисалар ва воқеликлар, жараёнлар, уларга хос бўлган боғланишлар, уларнинг қонун қоидалари ва кишилар фаолиятида намоён бўлиш шакллари ўргатувчи фан, иқтисодий билимларнинг энг асосийси бўлган иқтисодий назария фани билан боғлангандир.

Бу фан бир қатор фанлар билан ўзаро алоқададир. Булар жумласига фалсафа, корхона иқтисоди, макро ва микро иқтисодиёт, ҳуқуқшунослик, статистика, бухгалтерия ҳисоби, хўжалик фаолияти таҳлили, корхона менежменти, молиявий менежмент фанлари киради.

Корхоналарда ишлаб чиқаришни ташкил қилиш ва бизнес режалаштириш фани техникавий фанлар билан ҳам ўзаро боғлангандир, чунки бу фан техника ва технологияни ишлаб чиқаришга таъсирини ўрганadi. Меҳнат предметлари ва воситаларидан, энергиядан оқилona фойдаланиш, ишлаб чиқариш давомийлигини қисқартириш, ишлаб чиқаришда меҳнат предметлари ҳаракатининг узлуксизлигини таъминлашни ташкил этиш, маҳсулот сифатини яхшилашни иқтисодий жиҳатдан кўриб чиқади.

Бозор иқтисодиёти шароитида фан техника ютуқларини ишлаб чиқаришга тезкор жорий этилиши фанни техника фанлари билан ҳам боғлашни таъкидлайди.

Корхоналарда ишлаб чиқариш жамоасини вужудга келтириш, улар ишини оқилona ташкил этиш ва ишлаб чиқариш муносабатларини шакллантиришда психология, социалогия, педагогика ва ҳуқуқшунослик фанларидан унумли фойдаланиш мақсадга мувофиқлигини эътиборга олиб, ушбу фан улар билан ҳам ўзаро алоқада ривожланиши мақсадга мувофиқдир.

Бозор иқтисодиёти шароитида корхоналар инқирозга юз тутмай, ўз ишларининг истиқболларини аввалдан кўра билишлари фаннинг ривожланишида кибернетика, информатика ва маркетинг асослари билан ўзаро боғланишини талаб қилади.

Шундай қилиб, бу фан бир қатор илмий ва техникавий фанлар билан боғлиқ бўлишига қарамай мустақил фандир. У корхонада меҳнатни, ишлаб чиқаришни ҳамда режалаштиришни самарали шакллари ва усулларини ишлаб чиқади ҳамда ишлаб чиқариш жараёнлари мувофиқлигини таъминлаш вазибаларини ўргатишга қаратилади.

Фаннинг асосий вазибалари қуйидагилардан иборат:

- тўқимачилик саноати корхонаси, уни ташкил этиш асослари, ишлаб чиқаришнинг ташкилий турлари ва ишлаб чиқариш тузилмасини ўрганиш;

- тўқимачилик саноати корхоналарида меҳнатни ташкил қилишнинг шакллари, формаларини, меҳнат тақсимооти ва кооперацияси, иш ўринларини ташкил қилиш ва меҳнат шароитларини ўрганиш;

- Меҳнатни техникавий меъёрлаштириш, унинг усуллари ҳамда меҳнатга ҳақ тўлаш асослари, корхоналарда кўлланиладиган меҳнатга ҳақ тўлаш форма ва системаларини ўрганиш;

- тўқимачилик корхоналарида технологик жараёнларни ташкил қилишнинг усуллари ва принциплари, технологик жараён ва уларнинг ташкилий қисмлари, технологик жараённи ташкил этишнинг асосий турларини ўрганиш;

- корхоналар фаолиятини режалаштириш бўйича корхона режаларини тузиш, бизнес режанинг аҳамияти ва унинг бўлинмаларини ҳисоблаш бўйича тажриба орттиришни, корxonанинг жорий йилдаги маҳсулот ишлаб чиқариш режаси ва бу режани амалга ошириш учун талаб қилинадиган моддий ресурсларга эҳтиёжини ҳамда меҳнат ва иш ҳақи режаларини ҳисоблаш, шунингдек корxonанинг молиявий режасини тузиш тажрибаларини орттиришни ўргатиш.

Назорат саволлари:

1. Фаннинг объекти нима?
2. Фаннинг предмети деганда нима тушунилади?
3. Фаннинг мазмунини ифодалаб беринг?
4. Фаннинг асосий вазифалари нималардан иборат?
5. Фан қандай фанлар билан боғланган?

1.2. Корхоналарнинг асосий белгилари, ҳуқуқи ва вазифалари.

Саноат корхоналари республикамизда моддий бойлик ишлаб чиқарувчи, бир-бири билан боғлиқ саноат корхоналари тизимидан ташкил топган бўлиб, бозор иқтисоди қонунлари асосида фаолият юритади. Саноат корхоналари тармоқ таркибида бир хил умумий мақсадда маҳсулот ишлаб чиқаради. Унда технологик жараён ва кадрлар таркиби бир хил бўлади.

Саноат корхоналари мустақил ишлаб чиқариш хўжалиги бўлиб, маълум турдаги ишлаб чиқарган маҳсулоти аҳоли эҳтиёжини қондириши, бозорни сифатли рақобатбардош маҳсулот билан тўлдириш мақсадида фаолият юритади.

Корхоналар – саноат корхоналарининг бошланғич босқичи бўлиб, уларнинг муваффақиятли фаолияти саноат ва халқ хўжалигини ривожланишини таъминлайди. Ишлаб чиқарилган маҳсулот хажмининг ўсиши, сифатининг яхшиланиши, рақобатбардошлиги, маҳсулот ишлаб чиқариш ҳаражатларининг камайиши, давлат бюджетининг ортиши, корхоналарда моддий-техникавий, меҳнат ва молиявий ресурслардан самарали фойдаланиш даражасига боғлиқ бўлади.

Ҳар хил саноат тармоқларида унинг таркибига кирган корхоналар алоҳида хусусиятлари, шароитлари, технологик жараёнлари ва ҳар хил маҳсулот ишлаб чиқаришларига қарамасдан ижтимоий - иқтисодий томондан бир турдадир, яъни хусусий, жамоа, қўшма мулкчиликка асосланган. Жамоа меҳнат қилади ва бозор қонунларига асосланган ҳолда ривожланади. Қўйилган мақсадни бажариш, бозорни сифатли маҳсулотлар билан тўлдириш, фойда миқдорини ошириш учун фаолият кўрсатади. Корхоналарнинг ҳуқуқи ва мажбуриятлари давлат томонидан белгиланади, ягона қонунчилик нормалари асосида амалга оширилади.

Саноат корхоналарининг тавсифини ифодаловчи асосий белгилар:

1. Корхона ишлаб чиқариш, техник-технологик жараённи амалга ошириш учун фаолият кўрсатади, яъни маълум бир турдаги маҳсулот ишлаб

чиқаришни таъминлайди. Корхонанинг асосий қисмини капитал, меҳнат воситалари ва буюмлари ташкил этиб, меҳнат воситалари - машина, жиҳоз ва дастгоҳлар ягона технологик тизимни ташкил этади. Уларнинг сони ва тури, ишлаб чиқарилаётган маҳсулот тури ва мақсади ҳамда технологик жараённинг бориш усуллари, корхона қувватига боғлиқ бўлади.

Технологик жараённи тўғри ташкил этиш учун ишлаб чиқаришнинг имконияти ва мақсадига қараб унинг цехлари, ҳар хил участкаларида меҳнат тақсимооти ва кооперацияси ишларини амалга оширади.

Корхонанинг ҳар бир участкаси маълум бир функцияни (ишлаб чиқариш жараёнининг бир қисмини) бажаради, аммо улар бир-бирини тўлдириб, бир-бири билан боғлиқ бўлиб, ягона технологик жараённи ташкил этади ёки асосий ва ёрдамчи, хизмат кўрсатиш жараёнлари бажарилади (машиналарни таъмирлаш, электроэнергия ва буғ билан таъминлаш бошқалар). Натижада маълум турдаги маҳсулот ишлаб чиқарилади.

2. Корхона ташкил этиш нуқтаи назаридан ташкилий бирлашма ҳисобланади, яъни корхонада ишловчи жамоа ягона ишлаб чиқариш мақсадини амалга ошириш учун умумий фаолият кўрсатади ва олдида кўйилган вазифани бажаришга йуналтирилади.

Бу вазифалар корхона бизнес-режасида мўлжалланганидек, ўз жамоасининг кучи билан ишлаб чиқариш – молиявий режа асосида амалга оширилади. Бу режа халқ хўжалигини ривожлантириш режасининг бир қисми ҳисобланади. Корхона мустақил бўлиб, тугалланган бухгалтерия ҳисоботида (мустақил баланс), банкда ҳисоб рақамига эга.

3. Корхона, шунингдек иқтисодий бирлик ҳисобланади. Ҳар бир корхона мулкчилик шаклига қараб, мавжуд ресурслардан фойдаланиб, хўжалик ҳисобида фаолият кўрсатади, яъни ишлаб чиқарилган маҳсулотлари, кўрсатган хизматлари ҳаражатларини ўз маҳсулотларини сотишдан тушган маблағ ҳисобига қоплайди. Корхонанинг маълум миқдорда фойда кўриши, унинг ўз самарадорлигини таъминлашидир. Корхона юридик шахс ҳуқуқида

бўлиб, фақат ишлаб чиқариш билан шуғулланмасдан, балки маҳсулот айланиш жараёнида ҳам иштирок этади.

У бошқа ташкилот ва корхоналар билан маҳсулотни сотишга, хом ашё ва материаллар билан таъминлашга шартнома туза олади. Шартнома бажарилишига жавобгарликни ўз зиммасига олади, зарурий молиявий ҳисоб-китобларни олиб боради. Моддий таъминот ва молиявий фаолият кўрсатади. Юқорида қайд этилган ҳамма белгилар тўқимачилик саноати корхоналарига ҳам тааллуқлидир.

Саноат корхоналарнинг ҳуқуқи ва вазифалари давлат томонидан Ўзбекистон Республикасидаги корхоналар тўғрисидаги қонунларда ўз ифодасини топган. Ўзбекистон Республикасининг 1993 йил 7 майдаги «Корхона тўғрисидаги қонун»ига биноан мулкчиликнинг барча шаклига мансуб корхоналарни барпо этиш, уларнинг фаолиятини қайта ташкил этиш ва тугатишнинг умумий ҳуқуқий, иқтисодий ва ижтимоий асосларини белгилаб беради.

Қонун фойда олишни кўзлаб иш олиб борадиган корхоналарнинг мустақиллигини таъминлашга қаратилган бўлиб, уларнинг ҳуқуқлари ва масъулиятини белгилайди. Бошқа корхоналар ва ташкилотлар давлат ҳокимияти ва бошқарувчи идоралари билан муносабатларини тартибга солади.

1993 йил 7 майдаги «Корхона тўғрисидаги қонун» нинг 31-моддасига биноан давлат корхона ҳуқуқлари ва қонуний манфаатларига риоя этилишига кафолат беради. Корхона хўжалик фаолиятини ва ўзга фаолиятни амалга ошириш чоғида ўз ташаббуси билан Ўзбекистон Республикасининг амалдаги қонунига зид келмайдиган ҳар қандай қарорларни қабул қилишга ҳақлидир.

Корхонанинг хўжалик фаолияти ва ўзга фаолиятига Ўзбекистон Республикаси қонунларида кўзда тутилган ҳоллардан ташқари давлат жамоа ва кооператив идораларнинг аралашishiга йўл қўйилмайди. Республика ва маҳаллий давлат, жамоат ва кооператив идоралари ва уларнинг мансабдор шахслари корхонага дахлдор қарорларни қабул қилиш чоғида ва ўзларининг

шу корхона билан муносабатларида ушбу қонун қоидаларга риоя этилиши учун жавобгардирлар. Давлат идоралари ва мансабдор шахслар ўзларининг қонунларда белгилаб қўйилган ваколатларига мувофиқ кўрсатма беришлари мумкин. Давлат идоралари ёки ўзга идоралар ўз ваколатларига ёки қонун талабларига мос келмайдиган ҳужжатни қабул қилган тақдирда корхона бундай ҳужжатни ҳақиқий эмас деб эътироф этиши тўғрисида ариза билан судга ёки хўжалик судига мурожаат қилишга ҳақлидир. Корхона қонунини бузган давлат идоралари ёки мансабдор шахслар корхонага етказилган зарар ана шу идоралар томонидан тўланиши керак.

Давлат корхоналари, мулкчилик шаклидан қатъий назар хўжалик юритишнинг тенг ҳуқуқий ва иқтисодий шароитларини таъминлайди. Давлат бозорини ривожлантиришга кўмаклашади, монополияга қарши тадбирларни амалга оширади, барча меҳнаткашларнинг ижтимоий кафолатларини таъминлайди. Давлат қонун асосида ҳуқуқни ҳимоя қилувчи ва молия органлари орқали рақобат қилиш эркинлигини таъминлайди. Истеъмолчиларни уларнинг ҳуқуқлари камситилишидан, хўжалик фаолиятининг ҳар қандай соҳада монополизм кўринишидан муҳофаза қилади. Корхона хўжалик оборотида киритаётган буюмлар фирма белгисини ёки буюмнинг рамзини, буюм таърифлайдиган бошқа маълумотларни кўрсатган ҳолда маркировка қилиниши шарт. Ўзга фирма ва товар белгиларининг ишлаб чиқарувчилар буюмларини чалкаштириб юборишига йўл қўйилмайди. Бу масалаларда чиққан низолар суд орқали ҳал қилинади. Ишлаб чиқарилаётган маҳсулот ҳажмини ўсишини ва бозорни тўлдиришни таъминлаш, рақобардош, сифатли маҳсулот ишлаб чиқариш, ишлаб чиқаришни узлуксиз такомиллаштириш, меҳнат шароитини яхшилаш, меҳнат унумдорлигини ошириш, маҳсулот ишлаб чиқариш ҳаражатларини камайтириш, самарадорликни ошириш, айланма фондларни айланишини тезлаштириш корхоналарнинг асосий вазифалари ҳисобланади. Келтирилган вазифаларнинг бажарилишини таъминлаш учун корхона фаолиятини таҳлил этиш ва аниқланган заҳираларни ишлаб чиқаришга жорий этиш керак.

Назорат саволлари.

1. Саноат корхоналарининг асосий белгилари қандай?
2. Корхонанинг асосий бўлимлари нималардан иборат?
3. Корхонанинг ташкил этилишини қандай тушунасиз?
4. Корхонанинг иқтисодий бирлиги нималардан иборат?
5. Корхоналар ҳуқуқи нималардан иборат ва улар қандай муҳофазаланган?
6. Корхоналарнинг вазифалари қандай?

1.3. Тўқимачилик корхоналарида ишлаб чиқаришнинг ташкилий турлари.

Ишлаб чиқаришнинг ташкилий турлари деб, корхонада амалга ошириладиган технологик жараённинг асосий ташкилий технологик белгилари йиғиндиси тушунилади. Ишлаб чиқариш турлари ишлаб чиқариш операцияларини бажаришда иш жойининг ихтисослашганлиги, турли операцияларнинг ишлаб чиқариш жараёнидаги бир-бири билан боғланиш формалари, ишлаб чиқарилаётган маҳсулот турлари ва уларнинг миқдори, корхонанинг таркиби ва қуввати билан белгиланади.

Ишлаб чиқариш турларининг амалий аҳамияти, уларни қайси турга киритиш, иш жойи, цех, участка, умуман ишлаб чиқаришни тайёрлаш, режалаштириш, ҳисоб-китоб ва назорат қилиш, меҳнатни ва ишлаб чиқаришни ташкил этиш формаларини белгилаш имкониятини яратади.

Ишлаб чиқариш алоҳида хусусиятлари ва тавсифига қараб, қуйидаги асосий турларга бўлинади: якка тартибда, сериялик (кўп миқдорда доимий), оммавий.

Якка ишлаб чиқариш турида бир-биридан фарқ қилувчи ҳар хил буюмлар ишлаб чиқарилади. Бу буюмларнинг ҳар бири доналаб тайёрланади. Бундай корхоналарда ҳар бир маҳсулотни ишлаб чиқариш учун алоҳида тайёргарлик кўрилади, яъни конструкциясининг қайта ишлаш усуллари ва тартиби ишлаб чиқилади. Технологик жараён бир маромда бормайди. Чунки

маълум маҳсулот ишлаб чиқариш учун иш жойи бошқа маҳсулот ишлаб чиқаришга керак бўлмайди. Маҳсулот тури 2-марта қайтарилмайди. Бундай ҳолат иш жойини ихтисослаштиришга тўсқинлик қилади. Унда ишлаётган ишчилардан ҳар хил операцияларни бажаришни тақозо этилади. Натижада маҳсулот ишлаб чиқариш ҳаражатлари юқори ва меҳнат унумдорлиги паст даражада бўлади. Айланма фондларнинг айланиши секинлашади.

Сериялик ишлаб чиқаришга маълум муддатга маълум миқдорда маҳсулот ишлаб чиқарувчи корхоналар киради. Серия деганда маълум миқдорда белгиланган маҳсулот турини ишлаб чиқариш тушунилади. Сериялик ишлаб чиқаришда ҳар бир иш ўринларига маълум операцияларни бажариш бириктирилади ва улар маълум муддатда қайтарилиб турилади.

Ишлаб чиқарилаётган маҳсулот миқдори маълум тури ва вақтига қараб, кичик сериялик, ўрта сериялик, катта сериялик бўлиши мумкин. Сериялик ишлаб чиқариш якка турдагига нисбатан юқори техника иқтисодий кўрсаткичларига эга бўлади. Чунки маҳсулот ишлаб чиқаришда технологик жараён бир партия маҳсулот ишлаб чиқариш учун бир хил бўлади, ишчи маълум кўникмаларга эга бўлади.

Меҳнат унумдорлигини ўстириш имкониятлари яратилади. Натижада маҳсулот ишлаб чиқариш ҳаражатлари қўшимча ҳаражатларнинг камайиши ҳисобига, яъни ишлаб чиқаришни тайёрлаш, янги маҳсулот ишлаб чиқаришни ўзлаштириш ҳаражатлари якка маҳсулотга эмас, барча партиядоги маҳсулотлар таркибига киритилиши ҳисобига камаяди. Аммо серияли ишлаб чиқаришда бир партиядан иккинчи партиёга ўтишда технологик жараённи қайта шакллантириш, машиналарни қайта тахлаш талаб этилади. Натижада бундай ишлаб чиқариш самарадорликни пасайтиради. Серияли ишлаб чиқаришда маҳсулотни ишлаб чиқариш маълум миқдорда истеъмолчилар билан келишилгандек бажарилади. Сўнг иккинчи тур маҳсулот ишлаб чиқариш бошланади. Тўқимачилик корхоналарида авралик атлас маълум партиядоги ишлаб чиқарилади. Оммавий ишлаб

чиқаришда бир турдаги маҳсулот кўп миқдорда доимий узоқ вақт корхона томонидан ишлаб чиқарилади.

Оммавий ишлаб чиқариш кўп афзалликларга эга:

1. Узоқ муддатда кўп миқдорда бир турдаги маҳсулот ишлаб чиқариш ҳар бир иш жойини тўлиқ бандчилигини доимий бажариладиган операциялар билан таъминлайди.
2. Технологик жараённинг алоҳида ўтимларида бажариладиган операцияларнинг бир хилда қайтарилиши, маҳсулот ишлаб чиқариш илгаридан белгиланган технологик жараён асосида олиб бориш имконини яратади.
3. Иш жойини юқори даражада ихтисослашганлиги ихтисослашган машина ва дастгоҳлардан фойдаланиш технологик жараёнини бориши тартибига мос ҳолда жойлаштириш имконини беради. Натижада хом ашё ва ярим тайёр маҳсулотларин ташиш айланма фондларга бўлган талабни камайтириш ҳамда тугалланмаган ишлаб чиқариш захираларини камайтириш имконини яратади.
4. Ишлаб чиқариш жараёнини тавсифи машиналарни қайта тахлашни талаб этмайди. Натижада машиналарни эмас уларни маълум қисмларини алмаштирилади. Машиналардан яхши фойдаланилади, маҳсулот ишлаб чиқариш ҳаражатлари камаяди.
5. Меҳнатни кенг тақсимооти ҳисобига ишчиларни маълум бажарадиган ишлар ихтисослашади. Натижада уларнинг бажарадиган иш услублари такомиллашади, ишчи малакасидан яхши фойдаланилади, меҳнат унумдорлиги ўсади.
6. Малакали ишчиларни тайёрлаш энгиллашади, меъёрлаш режалаштириш ишлаб чиқаришига тайёрлаш энгиллашади. Меъёрлаш, режалаштириш, ишлаб чиқаришни ҳисоблаш соддалашади.

Оммавий ишлаб чиқаришнинг асосий белгиларидан бири иш жойининг ихтисослашганлигидир. Шу билан бир қаторда корхонада ишлаб чиқариладиган маҳсулот миқдори кўп, бир хил турда бўлганлиги сабабли технологик операцияларнинг, жараёнларнинг қайтарилиши муҳим бўлади.

Оммавий ишлаб чиқариш турига тўқимачилик корхоналари киради, чунки тўқимачилик корхоналарида ишлаб чиқариладиган маҳсулотлар бир-биридан жуда кам ҳолда фарқланади – хом ашё сарфи қўлланаётган технологик жараён маҳсулот таркиби ва ҳ.к.

Оммавий ишлаб чиқариш якка ва серияли ишлаб чиқариш туридан доимий равишда кўп миқдорда бир хил турдаги буюмларни ишлаб чиқариш билан характерланади. Ишлаб чиқаришнинг бу тури трикотаж саноатида қўлланилади. Оммавий ишлаб чиқаришда ишлаб чиқариш жараёни тараш, қайта ўраш, тўқиш, бичиш, тикиш, бўяш ва пардозлаш цехларида бажарилади. Бу эса энг илғор усулларни технологик жараёни ҳамма босқичларида маълум иш операцияси бажаришга ихтисослаштириш, ишчилар орасида меҳнатни рационал тақсимлаш, қўл меҳнати қисқартириш, оғир жисмоний меҳнатни енгиллаштириш, янги техникани, автомат ва ярим автоматларни қўллаш, ишлаб чиқаришни механизациялаштириш ва автоматлаштириш, ишлаб чиқариш майдонларидан яхшироқ фойдаланиш, барча ресурслардан: хом ашё, материаллар, ёқилғи ва электр-энергиясидан самарали фойдаланишга имкон яратиш, цехлар, участка ва бутун корхонанинг узлуксиз юқори суръат билан ишлашини таъминлайди, ишлаб чиқариш циклининг давом этиш вақтини қисқартиради, айланма маблағларнинг айланишини тезлаштирилади ва натижада техник-иқтисодий кўрсаткичларни юқори бўлишини таъминлайди.

Йиғириш корхоналарида ўрнатилган машиналар маълум турдаги маҳсулот ишлаб чиқаришга мослаштирилган яъни: йиғирилган ип, пилик, пилта. Ишлаб чиқарилаётган маҳсулот-ипни тури, чизиқий зичлиги бир хил йиғириш тизимида технологик жараён бир хил қолади. Технологик ўтимлардаги жараёнлар ҳам ўзгармайди. Фақат машиналарни тезлиги, ярим тайёр маҳсулотларни қўшилиш сони, чўзиш сони 1 м маҳсулотдаги буралишлар сони ўзгариши мумкин.

Агарда йиғирилаётган ипни йўғонлиги ўзгарса, фойдаланилаётган машиналарни сони уларни тахлаш тизими (ўрамлар оғирлиги, цилиндрлар

диаметри, чўзилишлар) қисман ўзгарса ҳам йигириш корхоналари оммавий ишлаб чиқариш турига киради. Чунки иш жойларида бир хил операциялар бажарилади. Тўқиш корхоналарида тўқима тўқилади, ишлаб чиқилади, ҳар турдаги тўқимани танда ва арқоқ иплари тўқилиш жараёни бир хил бўлади. Бажариладиган операциялари ва технологик жараёндаги ўтимлар сони одатда бир хил бўлади. Ҳар хил чизиқли зичликдаги хом ип ва тўқималарни ишлаб чиқишда фойдаланиладиган машиналар ва уларга хизмат кўрсатадиган ишчилар малакаси ҳам бир хил бўлишлигини талаб этади. Демак, тўқимачилик корхоналари ҳар хил маҳсулот ишлаб чиқарилишига қарамасдан улар оммавий ишлаб чиқариш турига мансублиги сақланиб қолади. Тўқимачилик корхоналарининг умумий белгиларига қарамасдан, йигириш, тўқиш ва пардозлаш корхоналарида ўзига хос алоҳида хусусиятлар мавжуд.

Йигириш корхоналарининг алоҳида белгилардан бири уларда технологик жараён кўп циклларининг қайтарилиши, ишлаб чиқарилаётган ўрамлар ўтимлар бўйича оғирлигининг камлиги, натижада бу ўрамларни бир ўтимдан иккинчисига ташиш муаммолари (тўшалма, пилта, пилик, хом ип).

Йигириш корхоналарида тўқиш корхоналарига нисбатан машиналар сонининг камлиги, ҳозирги кундаги янги техника-технологияларда битта йигириш машинаси (400-1000 урчуқли) 12-40 та тўқиш дастгоҳини танда ёки арқоқ иплари билан ишлашини таъминлайди.

Пахта йигириш корхоналарининг алоҳида белгиларидан яна биттаси улардаги технологик жараён аппарат тизимида ташкил этилишидир. Бунда ўтимлар орасидаги машиналар ишлаб чиқараётган маҳсулоти бир-биринининг узлуксиз ишлашини таъминлайди. Тўқиш корхоналари бошқаларидан қуйидагилар билан фарқланади:

- ишлаб чиқаришда ўтимлар сони нисбатан кам, ҳажми кўп ва оғир;
- тайёрлов ўтимидан кейинги ўтимдаги цехдаги машиналарни ишлаши учун ярим тайёр маҳсулотларни маълум партиядо тайёрлаш, яъни бобиналарни танда ғалтагига, танда ғалтагидагисини тўқиш ғалтагига, иплар сони

тўқимани тахлаш тизимида мўлжалланганидек бўлишини таъминлаш керак бўлади;

- тўқиш корхоналарида йиғириш ва пардозлаш корхоналарига нисбатан маҳсулот ишлаб чиқаришга кўп меҳнат талаб қилинади. Тўқиш корхоналарида ишлаб чиқарилаётган маҳсулот турига қараб меҳнат сарфи тайёр маҳсулот ишлаб чиқариш меҳнат харажатларидан 50-60% ни, йиғириш корхоналарида 30-35% ва пардозлаш корхоналарида 10-15% ни ташкил этади. Тўқиш ўтимидаги жараён тўқиш корхонасидаги меҳнат сарфининг 75-80% ини, тайёрлов ўтимларида эса 20-25% ни ташкил этади.

Пардозлаш корхоналари ишлаб чиқарилаётган маҳсулотларнинг турлари ва уларнинг ихтисослашганлигига қараб оммавий ёки сериялик ишлаб чиқариш турига мансуб бўлиши мумкин. Пардозлаш корхоналарида ишлаб чиқариладиган маҳсулот турлари ҳар хил. Маҳсулотни ишлаб чиқариш жараёни катта партияларда амалга оширилади ва тўқимани турларига қараб ишлаб чиқаришнинг ҳар хил усуллари қўлланилади. Уларда технологик жараён циклини давомийлиги ҳар хил ва ўтимлар сони ҳам ҳар хил бўлади ва улар одатда қайтарилмайди. Трикотаж ишлаб чиқарувчи корхоналарда, айниқса, бўяш ва тикиш цехларида ишлаб чиқариладиган маҳсулот турлари тез ўзгариб туради. Шу сабабли улар серияли ишлаб чиқариш турига мансуб. Трикотаж маҳсулотлари танда тўқув ва айланма игнадонли трикотаж тўқув машиналарида ишлаб чиқарилиб, бу корхоналарни ташкил этилиши серияли ишлаб чиқариш турига мансубдир.

Шу жумладан, пайпоқ тўқиш корхоналари пайпоқ тўқиш автоматлари ва ярим автомат машиналари билан жиҳозланган бўлиб, одатда улар оммавий ишлаб чиқариш турига мансуб бўлади.

1.4. Тўқимачилик корхоналарининг ишлаб чиқариш таркиби.

Корхонанинг ишлаб чиқариш структураси деганда, маҳсулот ишлаб чиқариш технологик жараёнини амалга ошириш учун корхонанинг таркибига

кирувчи бўлинмалар сони, уларнинг жойлашиш тартиби ва узвий боғланиши тушунилади.

Тўқимачилик саноат корхонаси бир неча алоҳида ишлаб чиқариш бўлинмаларидан ташкил топган бўлсада, маъмурий ва территориал жиҳатдан бир бутун бирликка эга.

Тўқимачилик саноати корхонаси асосий, ёрдамчи ва ёндош ишлаб чиқариш цехларидан ҳамда ёрдамчи хўжалик цехлари, хизмат кўрсатувчи ва ёрдамчи хизмат кўрсатувчи хўжаликлардан ташкил топган.

Ҳар хил саноат тармоқларидаги корхоналарнинг ишлаб чиқариш таркиби бир-биридан фарқланади, яъни ишлаб чиқарилаётган маҳсулот турлари, ҳажми, қайта ишлаш усуллари, ихтисослашган даражаси ва тури, бошқа корхоналар билан кооперациялашганлиги билан фарқланади. Бир хил саноат тармоғи таркибидаги корхоналар ҳам ишлаб чиқарилаётган маҳсулотлари ҳажми ва турлари, корхона ҳажми, ишчилар сони, фойдаланилаётган машиналар турлари ва сонига қараб ишлаб чиқариш таркиби ҳар хил бўлади. Масалан, йирик тўқимачилик корхонаси 100000 урчуқли ва 2-2,5 минг тўқиш дасгоҳи ўрнатилган. Корхонанинг ишлаб чиқариш таркиби кам қувватли корхонадан фарқланади. Тўқимачилик корхоналари ишлаб чиқарилаётган маҳсулот турлари ёки қўлланилаётган технологик машиналари бўйича ихтисослашган бўлади. Шу сабабли тўқимачилик корхоналарида алоҳида бир ишлаб чиқаришни ўз ичига олса, уларни йигириш, тўқиш ёки пардозлаш корхоналари деб юритилади. Баъзи корхоналар технологик жараённинг 2 босқичини ўз ичига олади, тайёр маҳсулот ишлаб чиқариш жараёнигача етиб бормади. Масалан, йигириш-тўқиш корхонаси.

Хом ашёдан тайёр маҳсулот ишлаб чиқариш жараёнида тўлиқ корхоналар, битта корхонанинг маҳсулоти иккинчисига хом ашё ёки ярим тайёр маҳсулот сифатида етказиб берилса, уларни ишлаб чиқариш бирлашмаси деб юритилади.

Ишлаб чиқариш бирлашмаси кўринишида ташкил этилган тўқимачилик корхоналарида технологик жараён умумий комплекс асосида ташкил этилиб, хом ашёдан тайёр маҳсулот ишлаб чиқариш жараёнларини ўз ичига олиб, битта циклга бирлаштирилган бўлади. Ишлаб чиқариш бирлашмаларининг алоҳида хусусиятларидан яна бири уларнинг маъмурий бошқарув ва жойлашишининг бирлигидадир.

Тўқимачилик ишлаб чиқариш бирлашмалари одатда йигириш, тўқиш ва пардозлаш корхоналаридан ташкил топади. Баъзи ҳолларда йигириш – ип ўраш, йигириш трикотаж корхоналари кўринишида технологик жараённинг кетма-кетлигига асосланган ҳолда ташкил этилиши мумкин.

Ишлаб чиқариш бирлашмалари бошқа корхоналардан қуйидаги афзалликлари билан фарқланади:

1. Ишлаб чиқариш жараёнида узил-кесилликлар камаяди ва ишлаб чиқариш циклининг давомийлиги қисқаради. Натижада хом ашё ва ярим тайёр маҳсулот захираси ҳамда айланма фондларга бўлган талаб камаяди.
2. Омборларга бўлган эҳтиёж камаяди. Натижада маҳсулотни тушириш, ортиш, уларни сақлаш учун кетадиган ҳаражатлар камаяди.
3. Мавжуд машиналардан самарали фойдаланилади, иш вақтини йўқотиш салмоғи камаяди, ишлаб чиқаришни ташкил этиш ва бошқаришнинг янги усуллари, янги техника -технологияни жорий этиш имкониятлари кенгаяди.
4. Ярим тайёр маҳсулотларни ўраш, тарани қайтариш учун сарфланадиган ҳаражатлар камаяди.
5. Хом ашёдан фойдаланиш яхшиланади, чунки ташиш, тушириш, ортиш натижасида вужудга келадиган чиқиндилар бўлмайди.
6. Маҳсулот сифатини ва технологик жараённи назорат қилиш энгиллашади, чунки вужудга келган камчиликлар тезда аниқланади ва ўз вақтида йўқотилади.
7. Корхонани бошқариш соддалашади, чунки бошқарувчи раҳбар ходимлар сони ва уларга сарфланадиган ҳаражатлар қисқаради.

Тўқимачилик корхоналари бошқа саноат корхоналари каби асосий ва ёрдамчи ишлаб чиқариш ҳамда хизмат кўрсатиш хўжаликларидан ташкил топади. У ёки бу тармоқ номига мансуб маҳсулотни ишлаб чиқарувчи корхона қисми асосий ишлаб чиқариш деб номланади.

Асосий ишлаб чиқариш цехларида хом ашё ёки ярим тайёр маҳсулотларни тайёр маҳсулотга айлантириш жараёни бажарилади.

Ёрдамчи ишлаб чиқаришга корхонада бажариладиган асосий ишлаб чиқаришни электроэнергия, иссиқлик, буғ, эҳтиёт қисмлар билан таъминловчи ишлаб чиқаришлар ҳамда мавжуд машина дастгоҳлар ва бошқа ускуналарни, бино қурилмаларини таъминловчи цех ва бўлимлар киради. Ёрдамчи ишлаб чиқаришга маълум турдаги хизмат кўрсатувчи цехлар ҳам киради.

Кўп ҳолларда тўқимачилик корхоналаридаги цех ва устахоналар корхона эҳтиёжи учун материаллар ишлаб чиқаради, яъни арқонлар, тасма, коробка-яшиқлар, таралар ва бошқалар. Уларни ёрдамчи хизмат кўрсатувчи цехлар ёки бўлимлар деб аталади. Шунини таъкидлаш керакки, бундай бўлимларни тўқимачилик корхоналари таркибида бўлиши шарт эмас.

Хизмат кўрсатувчи хўжалиқлар асосий ва ёрдамчи ишлаб чиқаришнинг доимий фаолиятини узлуксиз боришини таъминлайдилар ва уларнинг таркиби қуйидагича:

Омбор хўжалиги – тайёр маҳсулотлар ва бошқа моддий қийматларни, эҳтиёт қисмларни, хом ашё ва материалларни сақлаш ва ҳисобга олиш учун хизмат қилади.

Транспорт хўжалиги – корхонада бажариладиган барча ташиш ишларини амалга ошириш билан шуғулланади.

Алоқа хизмати – корхона таркибидаги барча цех ва бўлимлар техник воситалар ёрдамида оператив алоқа билан таъминлайди.

Уй-жой коммунал хўжалиги – корхона ҳисобидаги уй-жой фонди, коммунал ва маиший хизмат кўрсатиш хўжаликларидан ташкил топади, одатда улар хўжалиқ ҳисобида фаолият кўрсатади.

Тўқимачилик корхоналарининг таркибида цех асосий ишлаб чиқариш бирлиги ҳисобланади. У корхонанинг ташкилий-маъмурий ўзига хос ишлаб чиқариш жойи ҳисобланиб, унда жамоа корхона мақсадини амалга ошириш учун фаолият кўрсатади. Корхоналар фаолияти тўғрисидаги низомга баноан корхоналарнинг цехлари ишлаб чиқариш хўжалиги фаолиятини одатда ички хўжалик ҳисоби асосида олиб боради.

Цехларни ташкил этиш қуйидаги икки принцип асосида амалга оширилади:

1. Алоҳида ҳар бир маҳсулотни ишлаб чиқариш, яъни предмет принципи, бунда ҳар бир цехда ҳар хил машиналар ўрнатилган бўлиб, улар маълум турдаги маҳсулотни ишлаб чиқаради. Машиналар технологик жараённинг боришига мос ҳолда жойлаштирилган бўлиб, ишлаб чиқаришни поток усулини ташкил этишга имкон яратади.

2. Технологик жараённинг бир хиллиги ва тугалланганлиги ёки технологик принципда ҳар бир цехда бир хил машиналар ўрнатилган бўлиб, улар маълум бир хил операцияларни бажаради. Бундай ҳолда цехлар технологик ихтисослашади ва уларни бошқариш енгиллашади (содалашади). Ҳозирги кунда тўқимачилик корхоналарининг цехлари технологик принципда ташкил этилган, масалан, йигириш тўқиш, пардозлаш корхоналари. Баъзи ҳолларда цехлар аралаш, бир нечта технологик операцияларни бажариш мақсадида ташкил этилиши мумкин, масалан пилта-пиликлаш, қайта ўраш, тандалаш. Чунки тўқимачилик корхоналарида технологик жараён узлуклидир. Тўқимачилик корхоналарида цехларда аралаш принципда ҳам ташкил этилиши мумкин. Трикотаж ишлаб чиқарувчи корхоналарда тайёрлов, тўқиш ва бўяш-пардозлаш жараёнлари технологик принципда; тикиш, пайпоқ ишлаб чиқарувчи цехларда жараён предмет принципда ташкил этилади.

Баъзи тўқимачилик корхоналарида тажриба (экспериментал) цехлари бўлиши мумкин. Бу цехларда тажриба ишлари олиб борилади, маҳсулот намуналарини ишлаб чиқариб, синовлардан ўтказилади, сўнгра маҳсулот ишлаб чиқаришга жорий этилади. Бундай цехлар конструкторлик бўлими ёки техник бўлим тасарруфида бўлади. Цехларнинг сони корхонани маъмурий

техник бошқариш имкониятларига боғлиқдир. Имкониятлар ишлаб чиқарилаётган маҳсулот тури, технологик жараённинг мукамаллиги, ўрнатилган машиналар тури, ишлаётган ишчилар сонига боғлиқ. Нисбатан кичик миқдорда маҳсулот ишлаб чиқарувчи корхоналарда технологик жараёни амалга оширувчи цехларни маъмурий техник бошқаришни бирлаштириш, цехлар сонини катта қувватли корхоналарга нисбатан кам бўлишини таъминлайди, масалан, кичик йиғириш корхоналарда технологик жараёни амалга оширишда 2 та цех бўлиши мумкин. Биринчиси тайёрлов цехи, унинг таркибида тозалаш-титиш, тараш ва пилта-пиликлаш, икинчиси йиғириш цехи. Йирик корхоналарда корхона 3-5 та цехдан ташкил топиши мумкин. Қайта тараш ва пилталаш, пиликлаш машиналари кўп корхоналарда (мустақил) алоҳида қайта тараш ва пилталаш, пиликлаш цехларида ташкил этилади. Тўқиш корхоналарида технологик жараён бир неча ўтимлардан иборат. Яъни қайта ўраш, тандалаш, охорлаш, ип ўтказиш ва боғлаш, тўқиш, назорат-ўлчаш. Ишлаб чиқарилаётган маҳсулот миқдори ва турига қараб, 2-5 та цех бир нечта сменада иш ташкил этилган цехлар, сменалари алоҳида корхона таркибидаги мустақил ишлаб чиқариш бўлими шаклида бўлиши мумкин. Уларда маълум миқдорда ишчилар фаолият кўрсатадилар.

Цехнинг бошланғич поғонаси - ишлаб чиқариш бригадаси бўлиб, бир хил гуруҳдаги машиналарни бириктиради ва уларга ишчилар хизмат кўрсатади. Бир хил гуруҳдаги машиналар бирикмаси комплект дейилади. Комплектнинг ҳажми машиналарнинг сони ва ишлаб чиқарилаётган маҳсулот миқдори, турлари ҳамда бажариладиган иш ҳажмига боғлиқ. Йиғириш корхонасида комплектда 40-50 йиғириш машинаси, тўқиш корхонасида эса 40-48 та тўқиш дастгоҳи бўлиши мумкин. Комплектдаги дастгоҳлар сони, дастгоҳнинг тури, ишлаб чиқарилаётган маҳсулотнинг эни ва турига боғлиқ бўлади. Комплектни уста ёрдамчиси бошақаради ва уни бригада деб юритилади. Комплект шакллантирувчи бригада аъзолари иш жойларининг тўплами ҳисобланади. Тўқимачилик корхоналарида ҳар бир иш жойида бир

хил операциялар бажарилади. Натижада корхонанинг асосий цехларида меҳнатни рационал ташкил этиш имконияти яратилади.

Ишлаб чиқариш бригадасида меҳнат тақсимоли ва кооперацияси амалга оширилиб, жамоа меҳнатининг якуний натижаларини яхшилашга ундайди, меҳнат унумдорлигини оширишга олиб келади.

Корхонани бошқаришни соддалаштириш мақсадида баъзи корхоналарда цехсиз бошқариш тизимига ўтилган. Бундай бошқариш тизимида ишлаб чиқаришни асосий бўғини ишлаб чиқариш участкаси ҳисобланади ва уни уста бошқаради. Маъмурий, хўжалик, режалаштириш, ҳисоб-китоб ишларини бажаришнинг цех бошқариш тизимидан корхона бошқариш тизимига ўтилади. Ишлаб чиқариш участкаларида фақат техник бошқариш фаолияти амалга оширилади.

Ишлаб чиқаришни цехсиз бошқариш прогрессив ҳолат ҳисобланиб, у маълум афзалликларга эга:

1. Ишлаб чиқаришни хўжалик ва техник бошқариш сифати яхшиланади, ишлаб чиқариш звенолари йириклашади.
2. Бошқариш функциясининг марказлашганлиги кучаяди (режалаштириш, ҳисоб-китоб, ишлаб чиқаришни оператив ташкил этиш ва хизмат кўрсатиш).
3. Цехларни малакали ходимлар билан таъминлаш, усталарни иш жойига бириктириш ва жавобгарлигини ошириш имконияти яратилади. Хўжалик вазифаларини ҳал этишда устанинг мустақиллиги ортади.
4. Маъмурий бошқариш тизимидаги раҳбар ходимлар сони камаяди, натижада маҳсулот ишлаб чиқариш ҳаражатлари камаяди.

Цехсиз бошқариш тизимига ўтиш маълум тайёргарлик тадбирларини амалга оширишни тақазо этади, яъни раҳбар ходимларнинг функциясини қайта тақсимлаш, баъзи бўғинларни бошқаришда бошқарувчи жавобгарлигини ошириш, маълум тушунтириш ишларини олиб боришга тўғри келади.

Тўқимачилик ишлаб чиқариш бирлашмаси

Ишлаб чиқариш корхоналари

| Асосий корхоналар | | | Ёрдамчи корхона | Ёрдамчи кўрсатиш корхоналари | Хизмат кўрсатувчи хўжаликлар |
|-------------------|------------------------|-------------------|-------------------------------------|------------------------------|------------------------------|
| Йиғириш | Тўқиш | Пардозлаш | Механик таъмирлаш бўлими | | Ташиш хўжалиги |
| Цехлар | Цехлар | Цехлар | Таъмирлаш қурилиш бўлими | | Омбор хўжалиги |
| Титиш-тозалаш | қайта ўраш тандалаш | Тайёрлаш оқлаш | Механика цехлари | | Алоқа хизмати |
| Тараш | Охорлаш | Бўяш | Буғ иссиқлик ишлаб чиқариш хўжалиги | | Уй-жой коммунал хўжалиги |
| Пилтапилик | Тўқиш | Гул босиш | | | |
| Йиғириш | Назорат қилиш ва ўлчаш | Пардозлаш тозалаш | Назорат ва ўлчаш | | |

II БЎЛИМ.

Тўқимачилик корхоналарида асосий ишлаб чиқаришни ташкил этиш

2.1. Пахта йигириш корхоналарида асосий ишлаб чиқаришни

ташкил этиш

Пахта йигириш корхоналарининг асосий вазифаси пахта толасидан йигирилган ип ишлаб чиқариш, бозорни сифатли, жаҳон стандартларига жавоб берадиган маҳсулот билан тўлдиришдир. Йигирилган ип фақат тўқиш корхоналари учун эмас, балки трикотаж, ипакчилик, нотўқима материалларни ишлаб чиқариш учун ҳам ашё сифатида фойдаланилади. Йигириш корхоналарининг самарали фаолияти аҳолини ва саноат корхоналарининг эҳтиёжларини қондириш имкониятини яратади.

Пахта йигириш корхоналарини ташкил этишни алоҳида хусусиятлари шундан иборатки, пахта йигириш корхоналари кўп ҳолатларда йигириш-тўқиш, йигириш-трикотаж, йигириш-пайпоқ-тўқиш ёки йигириш-тўқиш-пардозлаш корхоналари шаклида ташкил этилади.

Тўқиш корхоналари йигириш корхоналари билан бирга ташкил этилса ҳам йигириш корхоналари ишлаб чиқарган маҳсулотнинг ҳаммасини ҳам ашё сифатида тўқиш корхоналари тўлиқ фойдаланмайди, ортиқча маҳсулотлар, яъни йигирилган ип бошқа тўқимачилик корхоналарига сотилади.

Пахта йигириш корхоналари алоҳида мустақил корхона шаклида ҳам ташкил этилиши мумкин. Бундай ҳолларда уларнинг маҳсулотлари бошқа тўқиш корхоналари ёки бошқа тармоқларда ҳам ашё сифатида фойдаланилади.

Пахта йигириш корхоналарининг қуввати ундаги урчуқлар (камералар) сони ҳамда ишлаб чиқарилаётган маҳсулот миқдори билан белгиланади.

Ҳозирги кунда кичик, ўрта ва катта қувватли корхоналар, қўшма корхоналар барпо этилмоқда.

Кичик қувватли 30000, ўрта қувватли 50000-60000 ва катта қувватли корхоналар 80000-120000 урчуқли бўлади. Йирик ип-газлама корхоналарини

мулкка эгалик турларидан қатъий назар ташкил этилиши йигириш корхоналарининг ўртача қувватини ортишига олиб келади.

Йигириш корхоналари ташкил этилишига қараб оммавий ишлаб чиқариш турига мансуб.

Пахта йигириш корхоналари ихтисослаштирилган бўлади. Ўрнатилган ҳар хил турли машиналар маълум бир маҳсулот турларини ишлаб чиқаради. Пилта, пилик, хом ип ишлаб чиқаришда машиналар ҳам ихтисослашади. Йигириш корхоналарида чегараланган турдаги маҳсулот ишлаб чиқарилади. Маҳсулот турларининг ўзгарса (ингичка, йўғон), машиналар конструкцияси ва сониди маъсул ўзгаришлар вужудга келиши мумкин, яъни титиш-тозалаш агрегати таркиби, цилиндрлар диаметри, ўрамлар оғирлиги ўзгариши мумкин. Бундай ҳолат таъминлаш хўжалиги фаолиятини моддий техника таъминотини мукамаллаштиришга олиб келади.

Ишлаб чиқариш поток тизимида боради ва унинг таркибига юқори ёки паст чизиқли зичликда маҳсулот ишлаб чиқариш аппаратлари киради. Иккала ҳолда ҳам потокдаги машиналар керакли даражада ихтисослашган бўлади.

Техник иқтисодий афзаллиги нуқтаи назаридан пахта йигириш корхоналарининг кичик қувватли бўлишини тақазо этмайди. Битта титиш-тозалаш агрегати 16-20 та тараш машинасини, битта тараш машинаси 10-12 та йигириш машиналарини ярим тайёр маҳсулот билан таъминлайди, шу сабабли кичик қувватли йигириш корхоналарида тайёрлов ўтимидаги машиналарнинг имкониятларидан тўлиқ фойдаланилмайди.

Йигириш корхоналарининг ташкилий ва иқтисодий томонларини ўрганишда йигириш корхоналарида техниканинг ривожланиш йўлларини ва уларнинг иқтисодий натижаларини кўриб чиқамиз.

Эски йигириш тизимининг тахлили эски йигириш тизими тўғрисида аниқ маълумотларга эга бўлиш имконини беради.

Эски йигириш тизимида ўтимлар сони кўп бўлганлиги учун улар катта, яъни кардали йигириш тизимида ўтимлар сони 10 тагача, қайта тараш йигириш тизимида эса 15 тагача боради.

Ўтимлар сони кўп бўлишининг сабаби фойдаланиладиган машиналарни такомиллашмаганлиги, чўзиш мосламаларининг қуввати камлигидир. Пилтадан керакли чизиқли зичликда хом ипни ишлаб чиқариш учун бир нечта босқичда чўзишга тўғри келади. Натижада маҳсулотларда нотекислик ортади. Уни камайтириш ёки йўқотиш учун улар қўшилади. Қўшиш чўзишга тескари жараён, шунинг учун чўзишни яна оширишга тўғри келади. Натижада ўртача чизиқли зичликдаги ип йигириш учун мўлжалланган пилта пиликлаш машиналаридан, юқори чизиқли зичликдаги ип йигириш учун 1-2 ўтим пилталаш машинасидан ўтиш кифоя.

Эски йигириш тизимида машиналарнинг ҳар бир турида унумдорлиги кам бўлган эски йигириш тизимининг камчиликлари тўғрисида тўхталсак, мўлжалланган миқдордаги маҳсулотни ишлаб чиқариш учун кўп ўтимларда, кўп машиналардан фойдаланилиб, технологик жараёнларни узилишларига олиб келади. Эски йигириш тизимида қуйидаги камчиликлар мавжуд:

- технологик жараён давомийлиги узоқ бўлганлиги учун тугалланмаган ишлаб чиқариш захирасини оширишга тўғри келади;
- ўтимлар кўп бўлгани учун машиналарга хизмат кўрсатаётган ишчилар сони ортади;
- машиналарга хизмат кўрсатиш ҳаражатлари (таъмирлаш, электрэнергия, ейилиш фонди) ортади. Юқорида қайд этилган омиллар меҳнат унумдорлигини камайишига, маҳсулот таннархини ўсишига олиб келади.

Меҳнат унумдорлиги паст бўлишига машиналарни конструктив хусусиятлари ҳам сабаб бўлиши мумкин:

- ҳамма ўтимлар бўйича (тўшама, таздаги пилта, найча) қўл меҳнатини камайишига мўлжалланган мосламаларнинг машиналарда йўқлиги, ўрамларни оғирлигини камлиги машиналарда ўрамларни алмаштириш сабабли кўп тўхташига олиб келади. Ҳар бир ўрамдаги маҳсулот 2-ўтим учун таъминловчи ўрам ҳисобланади. Демак бўшаган ўрамни тўлиғи билан алмаштириш ҳам тез вужудга келади, натижада меҳнат кўп сарфланади.

Йигириш машиналарида ўрамлар оғирлигининг кам бўлиш, тўқиш корхоналарида, айниқса қайта ўраш, ипни қўшиш ва пишитиш ўтимларида меҳнат сарфини оширади ҳамда шу ўтимдаги машиналарни фойдали вақт коэффициентининг камайишига олиб келади.

Йигирилган арқоқ иплар оғирлигининг кам бўлиши тўқиш дастгоҳларида уларни тез алмаштиришга ва юкловчини хизмат кўрсатиш нормасининг камайишига олиб келади.

Йигириш корхоналари эски йигириш тизимида ҳам юқори даражада механизациялашган ҳисобланади, чунки технологик жараённинг мақсади машиналар ёрдамида амалга оширилади, масалан, чўзиш-пишитиш, маҳсулотни ўраш, йигириш ва пиликлаш машиналарида маҳсулотни текислаш, параллеллаш, пилталаш машиналарида амалга оширилади.

Ҳар хил ёрдамчи технологик операциялар одатда қўл ёрдамида бажарилади ва уларга узилган ипларни улаш, ўрамларни аламаштириш каби операциялар киради. Демак, йигириш корхоналаридаги ўрамлар оғирлигини кам бўлиши фақат йигириш корхоналаридагина эмас, балки тўқиш, ип ўраш, трикотаж корхоналарида ҳам меҳнат унумдорлигининг пасайишига сабаб бўлади.

Илмий техниканинг ривожланиши юқорида қайд этилган камчиликларни бартараф этишга қаратилган бўлиши керак:

- машиналардаги чўзиш ускуналарининг қувватини орттириш ҳисобига ўтимлар сонини камайтириш;
- ўрамлар оғирлиги ва узунлигини ошириш;
- юқори унумдорликда ишлайдиган машиналарни бунёд этиш;
- машиналар ишлаб чиқарётган маҳсулотларининг сифатини назорат қилувчи ишчиларнинг иш шароитини энгиллаштирувчи мосламалар билан таъминлаш;
- поток линияларини ташкил этиш.

Техникани такомиллаштиришнинг бундай йўналишларидан умумий мақсад – иқтисодий самарадорликни иложи борича ошириш. Технологик

жараённинг узлуксиз боришига яқинлаштириш, меҳнат унумдорлигини ошириш, маҳсулот ишлаб чиқариш ҳаражатларига бўлган талабни камайтиришга эришишдир. Уларни бир-бирдан фарқи мақсадга эришиш манбаларидадир.

Инновацион (техниканинг ривожланиши) тадбирларни баъзи йўналишларида кўриб чиқамиз.

Чўзиш мосламаларининг қувватини ошириш. Эски йигириш тизимида ўрта узунликдаги пахта толасидан кардали йигириш тизимида машиналарни чўзиш мосламаларининг қуввати 6,5-7,5 бўлса, қайта тараш, йигириш тизимида (ингичка толали пахтадан) эса 10-11 гача. Эски йигириш ва пиликлаш машиналарини чўзиш ускуналарининг имкониятлари айниқса, кам қувватли. 20 аср ўрталарида ва якунида чўзиш ускуналарини такомиллаштиришга эришилди, натижада уларнинг чўзиш имкониятлари 30-40 гача етди.

Ҳалқали йигириш машиналарида 29 текс (N34,5) ва 20 текс (N50), пневмомеханик йигириш машиналарида эса 20 текс (N50), 29 текс (N34,5), 50 текс (N20) соатига 1000кг маҳсулот ишлаб чиқариш учун йигириш тизими ва машиналар сонини кўриб чиқамиз. Шунини таъкидлаш керакки, охириги 10 йилликларда яратилган янгича йигириш принципларга асосланган пневмомеханик йигириш машиналарда чўзиш имкониятлари 200 та гача, натижада пилтадан ип йигириш имконияти яратилди.

Йигириш (ҳалқали йигириш машиналарида) чўзиш мосламаларини имкониятлари ортгани пиликлаш машиналари сонини камайтиришга олиб келди. Пиликни чизиқли зичлигини (йўғонлигини) ортиши, пиликлаш машинасини иш унумдорлигини ўсишига ва birlik маҳсулот ишлаб чиқариш учун керакли машиналар сонини камайтиришга имкон яратади. Натижада ишчиларга бўлган эҳтиёж, ишлаб чиқариш майдони, машиналарни таъмирлаш ҳаражатлари ҳамда капитал маблағга бўлган эҳтиёж камаяди.

Пиликлаш ва йигириш машиналаридаги чўзиш ускуналарининг чўзиш имкониятини ортиши яхши натижа беради. Маҳсулот ишлаб чиқаришдаги

технологик жараёнда узилиш, тўхташлар, керакли ишчилар сони камаяди, меҳнат унумдорлиги ортади, хом ашёдан фойдаланиш яхшиланади, чиқиндилар чиқиши ва машиналарга хизмат кўрсатиш билан боғлиқ харажатлар ва маҳсулот таннархини камайтириш таъминланади. Йиғириш машиналарининг чўзиш мосламаларини келажакдаги имкониятларини оширишни иқтисодий истиқболли бўлиши қуйидаги 2 та шарт бажарилганда натижа беради:

1. Йиғириш машиналаридаги чўзиш мосламаларининг чўзиш имкониятлари 100-200 бўлганда пиликлаш машиналарига бўлган эҳтиёж қолмайди.
2. Чўзиш мосламаларининг конструкцияси оддий, унга хизмат кўрсатиш осон бўлиши керак, шунда машинага хизмат кўрсатиш осон бўлади ва ишчилар сони камаяди.

Ўрамларнинг оғирлиги ва узунлигини ошириш. Тўқимачилик корхоналарининг ҳамма ўтимларида ўрамларни алмаштиришга, машиналарни ярим тайёр маҳсулотлар билан таъминлаш жуда кўп қўл меҳнати талаб этилади. Шу камчиликни камайтириш ёки бартараф этиш учун 20 асрда 50-60 йилларидан бошлаб, ўрамлар оғирлигини кўпайтириш ишлари бошланди. Йиғириш машиналарида ўрамлар оғирлигини ошириш фақат йиғириш корхоналарида эмас, балки уларни хом ашё сифатида фойдаланувчи истеъмолчи корхоналарида ҳам қўл меҳнатини кам сарфланишига имкон яратади. Ўрамларнинг оғирлигини халқали йиғириш машиналарида ҳалқа диаметри ва кўтариш режаси ҳисобига эришилди. Ҳалқа диаметри ҳар давлатда ҳар хил қўлланилади.

Ўрамларнинг найчадаги оғирлиги 120-300 гр ни ташкил этади. Ҳозирги кунда пневмомеханик машиналарда йиғирилган ип бобинага ўралади. Натижада ўрамларнинг оғирлигини 2-5 кг га етказиш имконияти яратилди.

Ўрамлар оғирлигининг ошиши бир нечта афзалликларга эга, улардан энг муҳимлари қуйидагилар:

а) ўрамлар оғирлигининг ошиши натижасида уларни алмаштириш вақти узаяди, яъни сони камаяди. Натижада ўрамларни алмаштирувчи ишчилар бригадасининг хизмат кўрсатиш нормаси ортади, уларнинг сони камаяди.

б) ўрамларнинг оғирлиги ошганда ипнинг узунлиги ортади, натижада қайта ўраш, ип қўшиш машина операторларининг хизмат кўрсатиш нормаси ортади, бирлик маҳсулотини қайта ўраш ва ип қўшиш машина операторлари сони камаяди.

в) Ўрамларнинг оғирлиги ортиши технологик жараённинг кейинги операцияларида тугунлар сонини камайиши ҳисобига тўқиш жараёнида танда ипларини узилишларини камайтиради, натижада чиқиндилар миқдори ҳам камаяди.

г) Ўрамлар оғирлигининг ортиши машиналарда ўрамларни алмаштириш учун сарфланадиган вақтни камайишига ва машина иш унумдорлигини ортишига олиб келади.

Ўрамлар оғирлиги ортишининг (камчиликлари) салбий томонлари ҳам мавжуд, яъни: ўрамлар оғирлигининг ортиши, йигириш машиналаридаги халқа диаметрини ва кўтариш режасини оширишга, урчуқларнинг тезлигини камайитиришга тўғри келади. Натижада машина иш унумдорлиги пасаяди.

2. Ўрамлар оғирлигининг ортиши, уларни алмаштириш учун бажариладиган иш услубларини узайишига олиб келади.

3. Қўшимча ишлаб чиқариш майдони битта урчуқ учун талаб этилади.

4. Ўрамларни оғирлигини ортиши электроэнергия сарфини ортишига олиб келади ҳамда тугалланмаган ишлаб чиқариш миқдори ортади.

Йигириш машиналарида ишлаб чиқарилаётган ўрамлар оғирлигини ортишининг, ҳам афзаллик, ҳам салбий томонлари мавжуд. Демак, ўрамнинг оғирлигини танлашда салбий ва ижобий омилларини таққослаш ва афзаллик омиллар кўп бўлган оғирлик миқдорини танлаш керак. Йигирилган ипнинг чизиқли зичлиги (йўғонлиги) қанча юқори бўлса, ўрамлар оғирлиги шунча кўп, яъни оғир бўлгани ва аксинча чизиқли зичлиги қанча паст бўлса, оғирлиги кам бўлганлиги маъқул.

Ўрамларнинг танланган оғирлиги ишлаб чиқарилаётган маҳсулот чизиқли зичлигига қараб, бир томондан йигирувчи, уста ёрдамчиси, ўрамлар алмаштирувчи, қайта ўровчи, ип қўшувчи ва пишитувчиларнинг хизмат кўрсатиш нормасини ҳисобга олсак, иккинчи томондан иш ҳақи даражаси, машиналар ва двигател электроэнергияси баҳоси қай даражада ишлаб чиқарилаётган маҳсулот таннархига таъсир этишини ҳисобга олишни тақазо этади.

Шуни таъкидлаш керакки, фаолият кўрсатаётган корхоналарни қайта жиҳозлаш тадбирларини амалга оширишда эски йигириш машиналарини янги, ўрамларининг оғирлиги каттаси билан алмаштирилганда йиллик маҳсулот ишлаб чиқариш ҳажми камайиши мумкин. Чунки урчуқлар оралиғи ортади ва уларнинг умумий сони камаяди. Ҳозирги кунда янги қурилаётган ёки қайта жиҳозланаётган йигириш корхоналарининг ҳамма ўтимларида ҳам ўрамлар оғирлигининг ортиши жараёни бормоқда. Титиш-тозалаш-тараш агрегатларида технологик жараён узлуксиз бўлиб, титиш-тозалаш машиналаридан олинадиган тўшалма ҳосил қилиш ва тўшалмани тараш машинасига олиб келиш ва заправка қилишга эҳтиёж йўқ. Тараш машиналаридан олинадиган таздаги пилтанинг оғирлиги 12-10 кг ўрнига 40-80 кг пилта олинмоқда, пилталаш машинасидан олинадиган пилталарнинг ҳам оғирлиги 40-60кг ни ташкил этади. Пиликлаш машиналаридаги пилик (ғалтакдаги) оғирлиги 1-1,2 кг ўрнига 4,5-5 кг ни ташкил этади. Йигириш корхоналарининг тайёрлов ўтимларида ўрамлар оғирлигининг ортиши ўрамларни алмаштиришда машина тўхташлари сонини камайтиради ва меҳнат сарфининг умуман камайишига олиб келади. Машинага хизмат кўрсатувчи ишчи вазифаси бўш идишни тўласи билан алмаштириш учун тайёрлаб қўйиш, ўрамларнинг идишларини алмаштириш вазифаси эса механизмлар вазифасига юклатилган.

| Машиналар номи ва маркаси | Т _{қирриш} (текс) | Т _{чиқиш} (текс) | Ўзиш микдори е | Қўшишлар сони d | Пишитиш | | Тезлик | | А'н кг/соат | ФВК | А'а кг/соат | ИУК | А'х кг/соат | УФК | СВ | О _к | Чиқишлар сони | Машиналар сони | Аппаратлаш |
|---------------------------|-------------------------------|------------------------------|-------------------|-----------------|----------------|------|---------|---------------------------------------|----------------|-------|----------------|-------|----------------|-------|--------|----------------|---------------|----------------|------------|
| | | | | | α _t | К | V м/мин | n _{урч} мин ⁻¹ | | | | | | | | | | | |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 | 10 | 11 | 12 | 13 | 14 | 15 | 16 | 17 | 18 | 19 | 20 |
| 1. Тараш машинаси С-4 | - | 5,0 | - | 1 | - | - | 83,3 | 39,6 | 50 | 0,95 | 47,5 | 0,935 | 44,41 | 0,888 | 532,9 | 1,0419 | 12 | 12 | 6 |
| 2. Пилталаш 1-ўтим Д ½ | 5,0 | 5,0 | 8 | 8 | - | - | 600 | 3821,6 | 161,7 | 0,841 | 136,0 | 0,975 | 132,65 | 0,89 | 536 | 1,0375 | 4 | 2 | 1 |
| 3. Пилталаш 2-ўтим Д 1/2 | 5,0 | 5,0 | 8 | 8 | - | - | 580 | 3894,2 | 161,0 | 0,841 | 135,4 | 0,975 | 132,1 | 0,819 | 528,4 | 1,0331 | 4 | 2 | 1 |
| 4. Пиликлаш F 1/1a | 5,0 | 0,6 | 8,3 | 1 | 9,93 | 40,5 | - | 1301 | 1,34 | 0,864 | 1,12 | 0,975 | 1,093 | 0,813 | 524,93 | 1,0263 | 480 | 4 | 2 |
| 5. Йиғириш G 5/1D | 0,6 | 36,7 | 35,92 | 1 | 34,9 | 854 | - | 16000 | 0,018 | 0,915 | 0,0154 | 0,965 | 0,0158 | 0,882 | 511,48 | 1,0 | 32256 | 32 | 16 |

2.2. Ишлаб чиқариш корхоналарида асосий жараёни ташкил қилиш.

Ишлаб чиқариш жараёни, бир хил кетма-кетликда, бир-бири билан боғланган меҳнат жараёни бўлиб, унинг натижасида ҳам ашё тайёр маҳсулотга айланади.

Ишлаб чиқариш жараёни, асосий ва ёрдамчи жараёнлардан ташкил топади.

Асосий технологик жараёнда ҳам ашёдан тайёр маҳсулот олинади ва улар ишлаб чиқараётган маҳсулотларининг номи тармоқ номига мос келади. Улар пилла чувиш, ипак эшиш, ипак йигириш, газлама тўқиш, пардозлаш корхонаси асосий ишлаб чиқариш бўлимлари ҳисобланади.

Ёрдамчи технологик жараёнларга электроэнергия, буғ, жиҳозларни таъмирлаш, транспорт хўжаликлари киради. Технологик жараёни бориши ишлаб чиқарилаётган маҳсулотни мукамаллиги, фойдаланилаётган технологик жиҳозларни турларига боғлиқ бўлади. Ўз навбатида технологик жараён хусусий жараёнлардан ташкил топади ва улар ишлаб чиқариш операцияларга бўлинади.

Операциялар ишлаб чиқариш жараёнига маълум қисмини бажариб, бир иш жойида, ишлаб чиқариш операциясининг биттасини, битта ишчи ёки бир нечта ишчилар амалга оширади. Технологик операциялар йиғиндиси корхонада маҳсулот ишлаб чиқаришни технологик жараёнига ташкил этади. Масалан, пилла чувишда технологик жараён куйидагилардан ташкил топади: паспортизация қилиш, пилла партияларини йириклаштириш, лос ва чангдан тозалаш, калибрлаш, саралаш, аралаштириш, буғлаш, силкитиш, пилла чувиш, йиғиш ва ҳам ипакни ўраб жойлаш. Эшилган ипак ишлаб чиқаришда партияни йириклаштириш, ивитиш, сиқиш, титиш, қуритиш, қайта ўраш, эшиш, қўшиб эшиш, бурамларни мувофиқлаштириш, дам бериш ва йиғиш.

Операциялар меҳнат буюмларига таъсир этиши ва бажарилишига қараб, машина ёрдамида, қўлда, машина ва қўлда ва автоматлаштирилган бўлади.

Технологик операциялар фойдаланиладиган машина турига боғлиқ бўлади. Масалан, ЎзНИИШП, СКЭ-4-ВУ, СК-5, СК-5К, Гунзе, Кейнан машиналарда бажариладиган операциялар 4 гуруҳга бўлинади: тайёрланиш, тайёрлаш, чувиш ва назорат-йиғиш.

Тайёрланишда, пилла партияларни йириклаштирилади, чанг ва лосдан тозаланади, калибрланади, ташқи кўриниши ва қаттиқлиги бўйича сараланади.

Тайёрлаш жараёнида, сувда пиллаларни пишириш, лосдан ажратиш ва якка учини топилади.

Чувиш жараёнида, хом ипакни шакллантириш учун бир нечта пилла иплари бирлаштирилади. Ипак иплари текисланади ва елимланади, жипсланади, ип шакли берилади ва қуритилади.

Охирги жараёнда хом ипакни назорат-йиғиш операциялари бажарилиб, сифатини сақлаган ҳолда ташишга ва сақлашга тайёрланади.

Меҳнат буюмларини технологик жараёнда ташкил этилишини асосий кўрсаткичларидан бири, уларнинг технологик жараёнда бўлиш вақти ҳисобланади ва улар узлукли ва узлуксиз бўлади.

Узлукли ишлаб чиқариш жараёнда меҳнат буюмлари ҳар бир операциядан сўнг кейинги операциясини бажарилишини кутиб қолади.

Узлуксиз технологик жараён узлуксиз боради. Хом ашёда тайёр маҳсулот ишлаб чиқарилгунча жараён тўхтамайди.

Ишлаб чиқариш цикли ($P_{ц}$) – маҳсулот ишлаб чиқаришга сарфланадиган меҳнат сарфи, фойдаланилаётган машина ва дастгоҳлар тури, ишлаб чиқаришни ташкил этиш, иш вақти фондига боғлиқ.

$$P_{ц}=T_1 + T_2 + T_3 + T_4 + T_5 + T_6 + T_7;$$

бу ерда,

T_1 -маҳсулотни ишлаб чиқариш учун технологик жараёнда бўлиш давомийлиги;

T_2 -операциялар орасида меҳнат буюмининг туриш вақти;

T_3 -технологик жараён транспорт операциялари давомийлиги;

T₄-технологик жараёни назорат этиш, маҳсулот сифатини назорат этишга сарфланадиган вақт;

T₅-смена давомида тўхтаб туришлар вақти;

T₆-кун бўйи тўхтаб туришлар;

T₇-тайёр маҳсулотлар партияларни йиғиш ва ўраш учун сарфланадиган вақт.

Ўтимлар бўйича машиналар қувватларини мослаштириш. Узлукли технологик жараёнда, ишлаб чиқаришнинг узлуксиз боришини таъминлашда ўтимлар бўйича машиналар сони (улар ишлаб чиқарган маҳсулотларини кейинги ўтим бўйича) мос бўлиши муҳим аҳамиятга эга, яъни аввалги ўтимда илаб чиқарилган маҳсулот кейинги ўтимдаги машиналарни узлуксиз ишини таъминлаш учун етарли бўлиши керак. Аввалги машина ишлаб чиқарган маҳсулот кейинги машина учун етарли бўлса, машиналар ўртасидаги узвий боғланиши деб тушунилади. Пишириш машиналар сони қуйидагича ҳисобланади:

$$M_c = \frac{H_3}{H_n R}$$

бу ерда, H₃-пишириш машинасининг иш унуми, кг/смена;

H_n-чувиш машинасининг иш унуми, кг/смена;

R-пиллани солиштирма сарфи.

$$H_n = \frac{n \cdot g \cdot T \cdot \eta \cdot K_u}{t \cdot 1000}$$

n-машинадаги кассеталар сони-150 та;

g-кассетадаги пиллалар оғирлиги-75-100 г;

T-смена давомийлиги, мин;

η-пиллани пиширишда эрийдиган нарсалар коэффициентини;

t-конвейернинг битта айланиш вақти, мин;

K_u-машинадан фойдаланиш коэффициентини.

Керакли машиналар сони қуйидагича аниқланади:

$$M = \frac{B}{H \cdot УИК}$$

М-пиллаларни пишириш учун керакли машиналар сони;

В-вақт бирлигида ишлаб чиқариш керак бўладиган маҳсулот (ярим тайёр) миқдори, кг:

Н-машина иш унумдорлиги нормаси, кг;

УИК-машинани ишлаш коэффициенти.

Тугалланмаган ишлаб чиқариш. Тугалланмаган ишлаб чиқариш миқдорини - захирасини аниқлаш технологик жараёни тўғри ташкил этишининг муҳим омилларидан бири ҳисобланади.

Тугалланмаган ишлаб чиқариш - технологик жараёнинг маълум қисмларидаги хом ашё ва тугалланмаган маҳсулот. Улар технологик жараёнда мўлжалланганидек ишлаб чиқариш тугатилмаган, сифат назорати бўлимидан ўтмаган, тайёр маҳсулот омборига топширилганлиги тўғрисида ҳужжатлар расмийлаштирилмаган. Хом ашёни технологик жараёнда мўлжалланган маълум операцияларни бажариш бошланмаган бўлса, тугалланмаган ҳисобланмайди (хом ашё омборидаги хом ашё).

Пилла чувиш корхоналарида қуйидаги категориялар ҳисобланади:

I-категория - машиналарни таъминлаш органларидаги хом ашё, сараланган қуруқ пилла

$$H_1 = 0,5mHR$$

0,5-ишлаб чиқариш жараёнидаги сараланган қуруқ пиллаларни ўртача миқдори;

m-пилла чувиш дастгоҳининг сони;

H-пилла чувиш дастгоҳларини иш унуми, кг;

R-пиллани солиштирма сарфи.

II-категория-машиналарни ишчи органларидаги маҳсулот

$$H_2 = \frac{0,5m \cdot n \cdot g}{1000}$$

0,5 - ўрамларни ўртача тўлганлиги;

m - пилла чувиш дастгоҳлар сони;

n-битта дастгоҳдаги чархлар сони;

g - чархдаги хом ипак оғирлиги, г.

II - категория - кипларни йиғиш ва комплектлаш жараёнида йиғиладиган назорат йиғув бўлимидаги хом ипак. Гунзеда калавалар намланади, қайта ўралади (стандарт параметрли калаваларга). Бу жараён 3,5 кун давом этади.

$$H_3=GT$$

IV – категория - захирадаги таъминловчи ўрамлар кўринишида.

Ишлаб чиқариш технологик жараёнини тўғри ташкил этиш, режалаштирилган маҳсулот миқдори ва турларини ишлаб чиқаришни таъминлайди, ҳамда асосий техник - иқтисодий кўрсаткичларни бажарилишини таъминлайди.

Ишлаб чиқаришни технологик тайёрлаш деб, янги турдаги маҳсулот ишлаб чиқариш, ишлаб чиқарилаётган маҳсулотни сифатини яхшилаш, янги илғор технологияни жорий этиш ва уни ўзлаштириш бўйича комплекс чоратadbирларни амалга ошириш тушунилади. Ишлаб чиқаришни техник тайёрлашни асосий вазифалари қуйидагилар:

1. Ишлаб чиқарилаётган маҳсулот турларини янгилаш ва уларнинг сифатини яхшилаш;
2. Янги маҳсулот учун хом ашё ва ёрдамчи материалларни танлаш.
3. Рационал технологик жараённи ишлаб чиқиш ва керакли машина ва дастгоҳларни тайёрлаш.
4. Технологик жараённинг асосий параметрларини белгилаш, хом ашё сарфини, бошқа материаллар сарфини нормативлар бўйича бўлишини таъминлашдир.
5. Технологик жараённи узлуксиз боришини таъминлаш учун технологик хужжатларни тайёрлашдир.

Пилла чувиш корхоналарида технологик жараённи режалаштириш. Технологик жараён режаси, алоҳида технологик операциялардан ташкил топади ва технологик операцияларни бажарилиш тартибини ёки керакли машиналар тури ва уларнинг технологик режимларини белгилайди.

Пилла чувиш корхоналарида технологик жараён икки қисмдан иборат бўлади:

А) пилла чувишга тайёрлаш режаси;

Б) пиллани чувиш жараёни режаси.

Пиллани чувишга тайёрлаш режаси. Биринчи босқичда пиллалар паспортланади ва пилла партиялари йириклаштирилади.

Пиллаларни паспортлаш корхона лабораторияси томонидан бажарилиб, керакли сифатдаги хом ипакни ишлаб чиқиш учун пиллалар аралаштирилади, калибрланади ва сифати сараланади.

Паспортлашда пилланинг сифат таркиби, чизикли зичлиги (текс), нотекислиги, нуқсонлари, хом ипак ипи тозалиги, пилла қобиғидаги серицин эриш даражаси аниқланади.

Пилла партиясини ишлаб чиқаришга қўйиш жадвали, корхона лабораториясида тузилган режа жадвал цех бошлиғи ва режалаштириш бўлим бошлиғи томонидан келишилиб, бош муҳандис томонидан тасдиқланади.

Назорат саволлари

1. Пиллачилик корхоналари цехлари ва улардаги технологик жараён мазмуни.
2. Технологик жараёнда меҳнат буюмларини ҳаракатланиш усуллари қандай?
3. Боғлиқлик мазмуни ва технологик жараёни узлуксиз боришидаги аҳамияти.
4. Тугалланмаган ишлаб чиқариш ва унга таъсир этувчи омиллар қандай?
5. Маҳсулот ишлаб чиқариш цикли ва унга таъсир этувчи омиллар қандай?
6. Ишлаб чиқаришни техник тайёрлаш ва унинг вазифаси.
7. Пилла чувиш корхоналарида асосий технологик жараён қандай ташкил этилади?

2.3.Трикотаж корхоналарида асосий ишлаб чиқаришни ташкил этиш.

Трикоаж корхоналарида ишлаб чиқаришни ташкил этиш узлукли ва узлуксиз формаларда амалга оширилиши мумкин. Ишлаб чиқаришни ташкил этишнинг узлукли формасида корхонага келиб тушган хом ашёга ишлов берилгач, ярим тайёр маҳсулот ҳосил қилинади ва бу ярим тайёр маҳсулот ишлаб чиқаришнинг кейинги босқичига узатилади ёки ярим тайёр маҳсулотлар омборхонасига жўнатилади. Ишлаб чиқаришни ташкил этишнинг узлукли формасида ҳар бир ишлаб чиқариш босқичи алоҳида ишлаб чиқариш цехларида амалга оширилади. Трикотаж корхоналарининг қайта ўраш, тўқиш, бўяш - пардозлаш цехларида ишлаб чиқаришни ташкил этиш ишлаб чиқаришни ташкил этишнинг узлукли ёки цех формасига асосланилган бўлади.

Трикотаж корхоналарининг бичиш-тикиш цехларида ишлаб чиқаришни ташкил этишнинг узлуксиз формасидан фойдаланади. Ишлаб чиқаришни ташкил этишнинг узлуксиз формасида корхонага келиб тушган хом ашё ишлов берилиб, тайёр маҳсулот кўринишига келтирилади. Ишлаб чиқаришни ташкил этишнинг узлуксиз формасига поток формаси деб аталади. Поток формаси ўз навбатида конвейер потоклари ва гуруҳли агрегат потокларга бўлинади.

Поток усули деганда ишлаб чиқаришнинг узлуксиз ва бир меъёردа давом эттирилиши, меҳнат қуролларининг бетўхтов ишлаб туриши, меҳнат предметларини бир иш ўрнида ишлов берилгач, 2-иш ўрнига бетўхтов узатилиб туриши, иш операцияларнинг технологик изчилликда бажарилиши тушунилади.

Поток усули қуйидагилар билан характерланади:

- Кийим тикиш технологик жараёнини технологик изчилликда бажарилишига кўра майда операцияларга бўлиш ва бу операцияларни потокнинг тактига қараб тенг ва қисқа иш операцияларига тақсимлаш;

- ҳар бир технологик ташкилий операцияни маълум иш ўрнига бириктириб қўйиш;
- иш ўринларини кийим тикишнинг технологик изчиллигига кўра жойлаштириш;
- меҳнат предметларининг бир иш ўрнидан иккинчисига бетўхтов узатилиши;
- барча иш ўринларида ишнинг бир меъёрида бориши;
- барча иш ўринларида иш операцияларнинг бир вақтда бажарилиши;
- технологик потокка маълум ишчилар сонини бириктириш ва бошқалар.

Технологик жараёни поток усулида ташкил қилиш бир қатор афзалликларга эга.

1-чидан жиҳозларнинг бетўхтов ишлаб туриши, меҳнат предметларини бир иш ўрнидан иккинчисига бетўхтов ўтиши ва ходимларнинг бетўхтов ишлаши таъминланади.

2-чидан ихтисослаштирилган жиҳозларни қўллаш ва улардан фойдаланиш коэффициентларни ошириш, ишлаб чиқаришни механизациялаштириш ва автоматлаштириш учун шароитлар яратилади.

3-чидан маълум иш операцияларини бажарувчи ходимларнинг бевосита, бир-бирига боғликлиги ортади, иш вақтида ўз бошимчалик билан танаффус қилиш ва ишга кеч қолиш ҳолларига йўл қуйилмайди, меҳнат интизоми мустаҳкамланади ва ишлаб чиқариш маданияти ортади.

4-чидан меҳнат унумдорлиги ўсади ва маҳсулот сифати ортади, ишлаб чиқариш цикли қисқаради.

5-чидан ишлаб чиқариш узлуксиз давом этиши асосий фондлардан яхшироқ фойдаланиш, айланма маблағларга бўлган эҳтиёжни ва ишлаб чиқариш ҳаражатларини камайтириш имконини беради.

Ярим тайёр маҳсулотларнинг жараён ичида узатилиш усулига кўра потоклар конвейерли ва конвейерсиз турларга бўлинади. Конвейерли потокларда тикилаётган меҳнат предметлари бир иш ўрнидан иккинчисига механик транспортёрлар ёрдамида, технологик жараённинг муайян, яъни қатъий тактига мослаб ўтказиб турилади.

Конвейерсиз потокларда меҳнат предметлари бир иш ўрнидан иккинчисига қатъий ритмсиз ишлайдиган механик транспортёрлар ёрдамида узатилиб туради.

Конвейер потокларда қуйидаги шарт-шароитларга риоя қилиш керак:

1. Иш ўринларини жойлаштиришда технологик изчилликка риоя қилиш лозим;
2. Ҳар бир операциянинг бажарилиши белгиланган вақтга тенг бўлиши керак;
3. Ҳар бир операция, уни бажариш учун сарфланадиган вақтга кўра бир ёки бир неча иш ўрнига бириктирилиши лозим;
4. Меҳнат предметлари бир иш ўрнидан иккинчисига механизациялаштирилган транспортёр қуралма воситасида узлуксиз узатилиши керак.
5. Иш ўринларига меҳнат предметларини олдиндан белгиланган вақт оралиғида келиб туришига эришиш керак.

Тикув цехларида лентали, люлькали осма ва адресли транспортёрлар қўлланади.

Конвейерсиз потоклар агрегат ва гуруҳли агрегат потокларга бўлинади.

Гуруҳли агрегат потоклар деганда маълум детални ёки узелни тикишга ихтисослаштиришнинг, иш ўринлари алоҳида - алоҳида ихтисослаштирилган гуруҳлардан иборат бўлган поток формасига айтилади. Гуруҳли агрегат потоклар конвейер потокларга нисбатдан 1 қатор афзалликларга эга:

1-чидан, гуруҳ ичида детал иш ўрнига қайтиб келиши мумкин.

2- чидан, операциялар тор ихтисослаштирилиб, буюмлар пачкалаб туширилади ва меҳнат унумдорлиги 4-15% юқори бўлади.

3-чидан, бирор бир сабабга кўра ишчилар состави тўла бўлмайдиган ҳолларда ҳам ишнинг ритми бузилмайди, шу гуруҳ ичида иш қайта тақсимланади. Аммо гуруҳли агрегат потокларнинг ҳам камчиликлари бор.

Бу потокларда тугалланмаган иш ҳажми кўп бўлиб, 1 ишчига тўғри келадиган сахнлар кенгайди. Гуруҳли агрегат потокларда меҳнат предметларини пачкаси билан 1 иш ўрнидан 2-сига узатиш учун турли қўғалувчи ва қўзғолмас узатиш воситалардан қўлланилади.

Конвейер потокларни ҳисоблаш. Конвейер потокларни ҳисоблаш бир неча босқичда амалга оширилади.

1 босқич. Бир сменада ишлаб чиқарилган маҳсулотлар сони аниқланади:

$$M_{см} = \frac{T_{см}}{\tau} \quad \text{ёки} \quad M_{см} = \frac{M_{йиллик}}{K_c * K_{см}}$$

$$Ч_{пот} = \frac{M_{см}}{M_{пот}}, \text{ бу ерда:}$$

$T_{см}$ - иш сменасининг давомийлиги;

τ - конвейер потогини такти;

$M_{йиллик}$ - бир йилда ишлаб чиқарилган маҳсулотлар сони;

K_c - бир йилдаги ишчи кунлар сони;

$K_{см}$ - смена коэффиценти;

$M_{см}$ - бир сменада ишлаб чиқарилган маҳсулотлар сони;

$M_{пот}$ - потокнинг қуввати.

2- босқич. Ишлаб чиқариш потокининг такти аниқланади.

Такт деганда, операцияларни бажариш учун сарфланадиган ўртача вақт тушунилади:

$$\tau = \frac{T_{см}}{M_{пот}}$$

3 - босқич. Потокдаги ишчилар сони аниқланади.

$$n_1 = \frac{t_1}{\tau}, \quad n_2 = \frac{t_2}{\tau}, \quad \dots \quad n_i = \frac{t_i}{\tau}$$

$I_c = \sum_{i=1}^n n_i$, бу ерда t_i - ташкилий операцияларни бажаришга кетадиган вақт.

4- босқич. Иш ўринлари орасидаги масофани белгилаш. Иш ўринлари орасидаги масофа деганда, иш столи ва ишчи турадиган масофа узунлиги ёки иш ўрнининг у бошидан бу бошига қадар бўлган масофа тушунилади. Иш ўринлари орасидаги масофа тикувчилик буюмларининг турларига кўра белгиланади.

$$h = 1,3 - 1,5 \text{ м.}$$

5 - босқич. Конвейернинг узунлиги аниқланади.

$$L_k = \sum I_{\text{ўр}} * h \quad (\text{а})$$

$$L_k = \frac{\sum I_{\text{ўр}} * h}{2} \quad (\text{б})$$

а) иш ўринлари конвейернинг бир томонида жойлаштирилганда;

б) икки томонлама жойлаштирилганда.

6 - босқич. Конвейернинг ишлаш тезлиги аниқланади.

$V = l/\tau$; бу ерда l - конвейер ячейкаларнинг кенглиги,

τ - 0,6 метрга тенг.

Гуруҳли агрегат потокларини ҳисоблаш ўз ичига қуйидаги босқичларни олади:

- 1) Потокнинг қувватини ҳисоблаш.
- 2) Поток тактини ҳисоблаш.

- 3) Потокдаги ишчилар сонини ҳисоблаш.
- 4) Тугалланмаган ишлаб чиқариш ҳажмини ҳисоблаш.

Тугалланмаган ишлаб чиқариш ҳажми қуйидагича ҳисобланади:

$$НП_{\text{пот}} = НП_{\text{тай.}} + НП_{\text{мон}} + НП_{\text{пар}},$$

бу ерда:

$НП_{\text{тай.}}$ - тайёрлаш участкасидаги тугалланмаган ишлаб чиқариш ҳажми дона;

$НП_{\text{мон}}$ - монтаж участкасидаги тугалланмаган ишлаб чиқариш ҳажми, дона;

$НП_{\text{пар}}$ - пардозлаш участкасидаги тугалланмаган ишлаб чиқариш ҳажми, дона;

$$НП_{\text{тай}} = НП_{\text{т}} + НП_{\text{ўр}}, \text{бу ерда}$$

$НП_{\text{т}}$ - тушириш столида туширишга тайёрланган бичиқлар комплекти, у 2-3 соатлик ишга етадиган бўлиши керак, дона.

$НП_{\text{ўр}}$ - тайёрлов участкасининг иш ўринларидаги меҳнат предметларининг сони, дона.

$$НП_{\text{ўр}} = И_{\text{с.тай.}} * П_{\text{с}} * Б_{\text{с}}, \text{бу ерда}$$

$И_{\text{с. тайр}}$ - тайёрлаш участкасидаги ишчилар сони;

$П_{\text{с}}$ - ҳар 1 иш ўрнидаги пачкалар сони;

$Б_{\text{с}}$ - ҳар 1 пачкадаги буюмлар сони.

$$НП_{\text{мон}} = НП_{\text{м.с.}} + НП_{\text{ўр}}, \text{бу ерда}$$

$НП_{\text{м.с.}}$ - монтаж секцияси участкасидаги тушириш столида ярим тайёр маҳсулотлар заҳираси 1-2 соатлик ишга етадиган бўлиши керак;

$НП_{\text{ўр}}$ - монтаж секциясидаги шу ўринидаги ярим тайёр маҳсулотлар сони;

$$НП_{\text{ўр}} = И_{\text{с.мон}} * П_{\text{с}} * Б_{\text{с}}, \text{бу ерда}$$

$И_{\text{с.мон}}$ - монтаж секциясидаги ишчилар сони

$П_{\text{с}}$ - ҳар 1 иш ўрнидаги пачкалар сони - 1га тенг.

$Б_{\text{с}}$ - ҳар 1 пачкадаги буюмлар сони.

$$НП_{\text{пар}} = НП_{\text{п.с.}} + НП_{\text{ўр}} + НП_{\text{ч}}$$

$НП_c$ - тушириш столидаги буюмлар сони бўлиб, у 1 соатлик ишга етарли бўлиши керак.

$НП_p$ - пардозлаш секциясини иш ўринларидаги буюмлари сони;

$$НП_{ўр} - И_{с.пар} * П_c * Б_c$$

$И_{с.пар}$ - пардозлаш секциядаги ишчилар сони;

$П_c$ - ҳар 1 иш ўрнидаги пачкалар сони -2га тенг;

$Б_c$ - ҳар бир пачкади буюмлар сони;

$НП_ч$ - чиқариш столидаги буюмлар сони; дона.

$$НП_ч = N_{кон} * П_c * Б_c + N_{ком} * П_c * Б_c$$

Ўисоблашнинг охирида ишлаб чиқариш циклини давом этиш вақти аниқланади:

$$T_{п} = НП_{пот} * \tau$$

Назорат саволлари:

1. Трикотаж корхоналарида ишлаб чиқаришни ташкил этишнинг асосий формаларига нималар киради?
2. Ишлаб чиқаришни ташкил этишнинг поток формасининг ўзига хос томонлари нималардан иборат?
3. Конвейер потоклари қандай ҳисобланади?
4. Гуруҳли агрегат потоклари деб қандай потокларга айтилади?
5. Гуруҳли агрегат потоклари қандай ҳисобланади?

III БЎЛИМ

Тўқимачилик корхоналарида меҳнатни илмий ташкил қилиш ва меъёрлаш.

3.1. Тўқимачилик саноати корхоналарида меҳнатни илмий ташкил этиш

Тўқимачилик саноати корхоналарида ишлаб чиқариш одатда бир неча босқичдан иборат бўлади. Уларнинг ҳар бири мустақил тандалаш, қайта ўраш, тўқиш, бичиш, тикиш, бўйаш ва пардозлаш ишлаб чиқаришларини ташкил этади. Бу корхоналарнинг ҳар қайсисида маҳсулотлар махсус машиналарда бажариладиган қатор технологик жараёнлар ёрдамида ишлаб чиқарилади. Натижада ҳамма босқичлардаги технологик жараёнларни давом эттириб туриш ва ускуналарга қараб туриш учун зарур бўлган жуда кўп иш ва меҳнат усуллари вужудга келади.

Меҳнатни ташкил қилишнинг дастлабки муҳим масаласи ишларни ижрочилар ўртасида тақсимлаб чиқиш ва шу тариқа хунарлар составини аниқлаб олишдан иборатдир. Бу ташкилий масала меҳнат тақсимоти деб аталади. Ягона ишлаб чиқариш жараёнида иштирок этувчи ҳар бир ишчининг вазифаси аниқлаб олингандан кейин максимал самарадорликни таъминлаш учун шу иштирокчиларнинг биргаликда фаолият қилиш формаларини танлаб олиш керак бўлади. Бу масала меҳнат кооперацияси дейилади.

Корхона коллективининг хунар состави белгиланиб, меҳнатни кооперациялаш формалари танлангач, ҳар бир вазифани, ҳар бир иш усулини бажариш вақтини, ишчи кучини тежайдиган усулларни ишлаб чиқиш керак. Бу масала иш усулларини рационаллаштириш деб аталади. Яна бир масала - вазифаларни, айниқса бир ишчи бир қанча машинада ишлагандаги вазифаларни бажариш тартибини белгилашдан иборат. Бу ишни режалаштириш деб аталади. Ниҳоят, ҳар бир ишчи ўз ишини осонлаштириши ва иш қобилиятини сақлаши учун у ўз меҳнатининг

мумкин қадар қулай бажарилишини таъминлаши керак. Бу муаммо иш жойини ташкил этиш деб аталади.

Меҳнатни ташкил қилишнинг ана шу ҳамма йўналишларида ишлаб чиқилган методларни қўлланиш, уларни жорий этиш корхоналарда онгли меҳнат интизоми билан мусобақага, кадрлар малакасини доимий ошириб боришга, меҳнат физиологияси ва эстетикаси соҳасидаги илмий ютуқлардан фойдаланишга асосланган бўлади. Демак, корхоналарда меҳнатни илмий ташкил қилишнинг қуйидаги йўналишлари мавжуд:

- меҳнат тақсимоти;
- меҳнат кооперацияси;
- иш усуллари раціоналлаштириш;
- ишни режалаштириш;
- иш жойини ташкил қилиш;
- меҳнат қилиш ва дам олиш режими;
- меҳнат интизоми;
- кадрлар тайёрлаш ва уларнинг малакасини ошириш.

Меҳнат тақсимоти деганда меҳнат фаолиятининг айрим турларини ишлаб чиқаришнинг, корхонанинг ва касбнинг мустақил соҳаларига айлантириш тушунилади.

Корхона ичида меҳнатнинг касб ва ихтисослар бўйича цехларга, участкаларга ва алоҳида ижрочиларга тақсимланиши қисман меҳнат тақсимоти дейилади. Қисман меҳнат тақсимоти функционал тақсимот, профессионал тақсимот ва квалификацион тақсимотларга бўлинади.

Меҳнаткашлар алоҳида гуруҳларининг ишлаб чиқаришдаги вазифалари ва ролининг ижтимоий ҳарактерига биноан меҳнат тақсимоти функционал тақсимот дейилади. Асосий функционал гуруҳларга қуйидагилар киради: ишчилар, инженер-техник ходимлар, хизматчилар, кичик хизматчи ходимлар ва қоровуллар. Технологик жараённи барча босқичларида асосий маҳсулотни бевосита тайёрлашда қатнашувчи ишчилар асосий ишчилар

ҳисобланади. Машиналар таъмирловчи ва созловчи ишчилар, транспортдаги ишчилар, контролёрлар ёрдамчи ишчилар ҳисобланади.

Вазифаларнинг ва уларни бажариш учун керакли меҳнат кўникмаларининг техникавий хусусиятларига қараб функционал гуруҳлар ичида касб ва ихтисослар бўйича меҳнат тақсимооти профессионал тақсимоот дейилади.

Ҳар бир усулда бажариладиган вазифаларнинг мураккаблигига қараб меҳнатнинг касблар ичида разрядларга бўлиниши квалификациян тақсимоот дейилади.

Тўқимачилик корхоналарида маҳсулот ихтисослаштирилган ижрочилар коллективини биргаликдаги меҳнати билан ишлаб чиқарилади.

Меҳнатни ташкил қилишнинг муайян пировард маҳсулот олишга қаратилган битта меҳнат жараёнида ёки ўзаро боғлиқ турли меҳнат жараёнларида кўп кишининг биргаликда ва режали равишда иштирок этадиган формаси меҳнат кооперацияси дейилади.

Меҳнат кооперациясини рационал ташкилий формаларини танлаш меҳнатни илмий ташкил этишнинг меҳнат тақсимоотидан кийинги иккинчи муҳим масаласидир. Буни ҳал этиш учун трикотаж корхоналари цехлар, участкалар ва бригадаларга бўлинади.

Ишчи меҳнат жараёнида меҳнат қуроли ёрдамида меҳнат предметларига таъсир кўрсатади. Бунда у ўзининг тана органларини, асосан кўли, оёғи, гавдасини ҳаракатга келтиради.

Айрим мақсадни кўзлаб, узлуксиз бажарилган меҳнат ҳаракатларининг тугалланган йиғиндиси иш усули дейилади.

Тўқимачилик ишлаб чиқариш жараёнлари юқори даражада механизациялашган ва автоматлаштирилган бўлса ҳам ҳар бир иш усулида вақт ва кучни тежаш, бу усулни аниқ ва тартибли бажариш катта аҳамиятга эга. Ҳатто ҳозирги ускуналарда энг оммавий касбдаги ишчилар ҳам ҳар бир иш усулини бир смена давомида кўплаб марта такрорлайди. Масалан, узилган ипларни улаш. Ишчи бир иш сменаси мобайнида минглаб узилган

ипларни улайди. Демак, ҳар бир иш усулида ҳатто 1-2 секундгина тежаб қолиш ишчиларга кўпроқ машиналарга хизмат кўрсатиш, уларнинг бекор туриб қолишларини камайтириш, ҳамда бунинг ҳисобига меҳнат ва ускуналар унумдорлигини ошириш имконини беради. Бу масала иш усуларини рационаллаштириш дейилади.

Хизмат кўрсатиладиган машиналарда иш усулларини бажаришнинг мақсадга мувофиқ кетма-кетлигини танлаш ишни режалаштириш дейилади.

Кўп станокчилар, яъни бир йўли бир нечта машинага хизмат кўрсатувчи ишчилар ишини режалаштириш мураккаб масала ҳисобланади. Кўп станокли ишда ҳар қайси машинадаги иш усулларининг бажарилиш навбатини белгилабгина қолмай, балки хизмат кўрсатиладиган ҳамма машиналардаги иш усулларининг бажарилиш навбатини ҳам мувофиқлаштириб олиш керак.

Хизмат кўрсатиш зонаси қандайлигига қараб ва иш усулларининг тақсимланиш характериغا кўра кўп станокли ишни тўртта методи бор:

- қоровуллаш методи;
- маршрут методи;
- чақириш методи;
- аралаш методи.

Қоровуллаш методи ўз иш жойидаги ҳамма машиналарни узлуксиз кузатиб боришда ва уларга талаб пайдо бўлганда хизмат кўрсатиб туришдан иборат.

Маршрут методи ўз иш жойидаги ҳамма машиналарни олдиндан белгиланган навбат билан узлуксиз кузатиб юришдан ва талаб пайдо бўлганда уларга хизмат кўрсатишдан иборат.

Чақириш методи хизмат кўрсатишга талаб пайдо бўлганда кўп станокчиларни машина олдида чақиришдан иборат.

Аралаш метод хизмат кўрсатишга бўлган талаблар характериға қараб бир қанча методларни бирга қўшиб ишлатишдан иборат.

Меҳнатни енгиллаштириш ва унинг унумдорлигини оширишнинг муҳим йўналишларидан бири иш жойини жиҳозлаш ва иш жойига хизмат кўрсатишни яхшилашдир.

Иш жойига хизмат кўрсатишни рационал ташкил этиш ҳар бир ишловчига материаллар узлуксиз етказиб турилишини ва ускуналар фойдаланиш учун нормал ҳолда бўлиб туришини таъминлаши керак.

Меҳнатни илмий ташкил этиш жуда кўп саволларни ўз ичига олиб, у фақат меҳнат унумдорлигини ўсиши заҳираларини аниқлабгина қолмай, меҳнат қилувчиларни ижодий фаоллигини ҳам оширади. Ҳозирги кунда меҳнатни илмий ташкил этиш қуйидаги вазифаларни ҳал этишга қаратилади:

- а) иқтисодий - мавжуд ресурслардан самарали фойдаланишга;
- б) психологик - меҳнат жараёнида жисмоний ва асаблар сарфини камайтириш;
- в) ижтимоий - ишчиларни ижодий фаоллигини ошириш.

Меҳнат тақсимоти ва кооперацияси. Меҳнат тақсимоти технологик жараёни алоҳида операцияларни бажарувчилар ўртасида тақсимлаш тушунилади. Натижада ишчилар маълум вазифаларни бажаришга ихтисослашади, техникавий билимлари ошади, иш услубларини бажариши юқори даражада бўлади ва кам вақт сарфлайди. Натижада хизмат кўрсатиш нормаси ошади.

Меҳнатни тақсимлашда қуйидагиларга риоя қилиш керак:

1. Асосий ва ёрдамчи иш услубларини ажратиш.
2. Оддий иш услубларини бажаришда кўп меҳнат талаб этиладиган услублардан ажратиш ва ҳ.к.

Рационал меҳнат тақсимоти ишчини смена давомида тўлиқ бандлигини таъминлаш имконини беради. Смена давомида бажариладиган вазифалар ишчининг бандлигини таъминламаса, бошқа касбдаги ишчилар вазифаларини қўшиш яхши натижа беради.

Меҳнат кооперацияси деганда ишчиларнинг биргаликда фаолият олиб бориш формси тушунилади. Меҳнат кооперациясининг энг қуйи формси

бригада ҳисобланади. Бир хил касбдаги ишчиларни бригадага бирлаштириш ишларини бажарилиш вақтини камайтиради (ипак йиғиришда ўрамларни алмаштирувчилар, машиналарни тозалаб, мойловчилар, машиналарни таъмирловчилар бригадаси).

Иш услубларини белгилаш ва илғор иш услублари турлари. Иш вақтидан самарали фойдаланиш ва ишчининг ишлаш қобилиятини сақлаш учун қуйидагиларга риоя этиш керак:

а) иш услубларини бажаришда ишчи ўзига қулай ҳолатни танлаши, кам ва қисқа масофада ҳаракат қилиши;

б) иш услубларини бажаришда иккала қўлдан фойдаланиш;

в) маршрут бўйича хизмат кўрсатишда ишчини ҳаркатини бир хил бўлишига эришиш;

г) баъзи иш услубларини бажаришни бирлаштириш ва иккала қўл имкониятидан фойдаланиш;

д) иш услубларини бажариш асосий ишчини ёрдамчи иш услубларини бажаришдан озод этиш;

е) машинага хизмат кўрсатиш операцияларини ўз вақтида бажариш;

Смена давомида ишчилар бажарадиган вазифаларни тўғри тақсимлашда иш услубларидан ташқари машиналарга хизмат кўрсатиш услубларини танлаш ҳам (айниқса, кўп дастгоҳга хизмат кўрсатадиган ишчилар учун) катта аҳамиятга эга. Ишчининг хизмат кўрсатиш услуби машина турларига, уларни жойлашишига ва хизмат кўрсатиш нормасига боғлиқ бўлади. Хизмат кўрсатиш услуби уч хил: маршрут бўйича, чақириш, қоравуллик.

Маршрут бўйича хизмат кўрсатиш услуби қуйидагича: маятникли, айланма, бориб - келиш.

1. Қоровуллик услубида ишчи хизмат кўрсатаётган машиналарини назорат қилиб туради ва зарур бўлиб қолган вақтда дастгоҳ ёнига бориб керакли вазифани бажаради. Бу усулдан механик пилла чувиш дастгоҳларига хизмат кўрсатишдагина қўлланилади.

2. Чақурувчи ишчи асосий ёки бошқа ишчи талаби бўйича чақирилади, ишни бажариб бўлгандан сўнг ўз иш жойга қайтиб боради.

3. Маршрут услубида ишчи ўзи хизмат кўрсатаётган машиналарини доимий, маълум вақт ичида айланиб чиқади (илгичлар, урчуқлар).

а) маятник услубида бир томонлама хизмат кўрсатиш услуби қўлланилади;

б) айланма-урчуқлар, машиналар икки томонда жойлашган ҳолда қўлланилади (ипак қўшиши, ипак эшишда);

в) бориб – қайтиш машиналар бир неча қатор жойлашганда қўлланилади, ишчи аввал машиналарнинг бир томонини, сўнг иккинчи томонини айланиб юриб, уларга хизмат кўрсатади.

Иш жойига хизмат кўрсатиш ва уни ташкил этиш. Ишчининг иш жойи - ишлаб чиқариш жараёнини ташкил этишнинг биринчи звеноси, яъни ишлаб чиқариш участкасини керакли машиналар, инструментлар, хом ашё билан таъминлаш жойи бўлиб, унда ишчи ўз фаолиятини амалга оширади.

Иш жойига хизмат кўрсатишни умумий талаблари қуйидагича:

- назорат қилиш ва хизмат кўрсатиш учун машиналар қулай жойлаштирилган бўлиши керак;
- ҳар бир иш жойида маълум ишлаб чиқариш жараёнини амалга оширишга мўлжалланган бўлиши керак;
- иш жойи керакли ва етарли миқдорда хом ашё, ярим тайёр маҳсулот, инвентарлар билан таъминланган бўлиши ва улар жойлашган бўлиши, ҳамда қулай сақланиши керак;
- иш жойига қулай хизмат кўрсатиш имкони бўлиши керак;
- иш жойи яхши ёритилган бўлиши керак;
- иш жойида хизмат кўрсатиш ишчиларни чақириш учун керакли сигнализациялар билан таъминланиши керак;
- иш жойида техника ҳавфсизлиги ва санитар-гигиеник меҳнат шароитлари яратилиши керак.

Ишчиларни тайёрлаш ва уларни малакасини ошириш. Ишчини малакаси,

техник билимлари даражаси, умумий маданиятига қараб, корхонадаги замонавий техникадан самарали фойдаланиш имконияти яратилади. Ҳозирги бозор иқтисодиёти даврида ишчидан фақат техникавий эмас, балки иқтисодий билимларни ҳам билишини тақазо этади. Малакали ишчиларни тайёрлаш, ишдан кетган, ишлаб чиқаришни кенгайтиришда иш жойини тўлатиш ва янги қурилишни таъминлашда керак бўлади.

Малакали ишчиларни тайёрлашни асосий усуллари - ёшларни махсус таълим муассасалари, малакали ишчиларга бириктириш усуллари ёрдамида тайёрланади. Оддий касбдаги ишчиларни тайёрлашда якка ҳол ва якка ҳол - бригада усулларидан фойдаланади.

Якка ҳол усулида шогирдларни малакали ишчига бириктириб қўйилади. Бригада усулида 10-15 та шогирдни иш ўргатувчи назоратида, керакли касбдаги ишчи вазифаларини бажаришга ўргатилади. Техникани ривожланиши тез суратлар билан бориши ҳар бир касбдаги ишчиларни ва мутахассисларни малакасини узлуксиз ошириб боришини тақазо этади. Илғор иш услубларини бажариш мактабларида бир хил касбдаги ишчиларни малакасини оширишда фойдаланилади.

Мақсадли ўқув курсларида ишчилар янги техникани, янги маҳсулот ишлаб чиқариш технологиясини, хом ашёдан самарали фойдаланишни, сифатсиз маҳсулот ишлаб чиқармасликни ўзлаштирадидлар, ўрганадилар. Янги қабул қилинган ёки бошқа ишдан ўтган ишчилар уста ёрдамчиси ёки уста инструктаж ўтказди. Мутахассислар малакасини ошириш олий ва махсус ўрта билим юртлирида ишлаб чиқаришдан ажралган ва ажралмаган ҳолда амалга оширилади.

Назорат саволлари:

1. Меҳнатни илмий ташкил этишнинг иқтисодий моҳияти нимадан иборат?
2. Меҳнат тақсимооти ва меҳнат кооперацияси деб нимага айтилади?
3. Иш усуллари раціоналлаштиришнинг моҳияти нимада?
4. Ишни режалаштиришнинг қандай усуллари бор?
5. Иш жойини ташкил қилишнинг асосий масалаларига нималар киради?

3.2. Ипакчилик корхоналарида меҳнатни техникавий меъёрлаш.

Ипакчилик саноатида меҳнатни меъёрлашни 3 хил усули қўлланилади: тажриба асосида, статистик ва техник - таҳлилий.

Тажриба асосида - ишчи ёки уста мавжуд шароитда маҳсулот ишлаб чиқаради ва унга сарфланган вақт ёки меҳнатга қараб норма белгиланади.

Статистик - аввалги даврда эришилган натижаларга қараб норма белгиланади. Бу иккала усул камчилиги норма қандай элементлардан ташкил топганлиги, иш усулларини қандай такомиллаштириш мумкинлигини, нормани оширишда қандай заҳиралар мавжудлигини аниқлаш имконини бермайди, ҳамда ишчини илғор иш усулларидан фойдаланишга рағбатлантирмайди.

Техник-таҳлилий усул - бунда техник асосланган норма ишлаб чиқариш имкониятларини иш жойида тўлиқ ўрганиш ва ҳисоб - китоб қилиш асосида белгиланади.

Таҳлилий усул ишлаб чиқариш элементларини давомийлигига таъсир этувчи омилларни аниқлаш, ишлаб чиқариш заҳираларини аниқлаш асосида илғор техник-иқтисодий нормаларни белгилаш имконини беради.

Иш вақти сарфини таркиби. Иш вақти деб, қонун асосида белгиланган корхонада ишловчиларга юкланган вазифани бажаришларига сарфланган вақт тушунилади. Иш вақти сарфи корхонада ҳар хил, уларни ўрганиш, иш вақтидан фойдаланиш даражасини ўрганиш, рационал иш вақти балансини тузиш, меҳнат сарфини миқдорини белгилаш имконини беради.

Иш вақти - иш кунининг шундай қисмики, унда ишлаб чиқариш вазифасида белгиланган ва белгиланмаган ишларни бажаришда сарфланган вақт тушунилади. Иш вақти мобайнида ишчи, фавқулодда вужудга келадиган иш усулларини ва шу касбга хос бўлмаган ишларни бажаради.

Танаффуслар вақти - бунда ҳар хил сабабларга кўра, меҳнат жараёни амалга оширилмайди. Танаффуслар ишчи имкониятига боғлиқ ва боғлиқ бўлмайди.

Иш вақти - оператив вақт ва иш жойига хизмат кўрсатиш учун сарфланадиган вақтдан ташкил топади.

Оператив вақт ($t_{оп}$) - операция мақсадларни белгиловчи технологик жараён элементларига сарфланадиган вақтдир. Оператив вақт асосий (технологик) ва ёрдамчи вақтдан ташкил топади.

Асосий технологик вақт (t_m) – технологик жараённи мақсадини амалга оширишга сарфланади ва унда қайта ишланаётган меҳнат буюмларининг кўриниши, хусусиятлари, сифати ўзгаради. Технологик жараённинг мақсади машина ёрдамида амалга оширилади, шунинг учун уни машина вақти ҳам деб юритилади. Пилла чувиш ва эшиш корхоналарида машина вақти кўйидаги формула ёрдамида аниқланади:

$$t_m = \frac{L_{ур} \cdot 60}{V} \quad \text{ёки} \quad L_m = \frac{1000 \cdot G}{T_p}$$

$L_{ур}$ -ўрамдаги ип узунлиги, м;

v -машинанинг ўрамни ўраш тезлиги, м/мин;

G -ўрамдаги ипак массаси;

T_p -ипнинг ҳисобланган чизиқли зичлиги, текс.

Ёрдамчи технологик вақт ($t_{вк}$) деганда технологик жараённинг узлуксиз боришини таъминлаш учун сарфланадиган вақт тушунилади ва унинг бажарилиши технологик жараённи тўхтаб туриши ва тўхтамасдан амалга оширилиши тушунилади, яъни ипни улаш, ўрамларни алмаштириш, дастгоҳ илгичларини тўхташи билан боғлиқ ишлар. Таъминлов ва чиқиш ўрамларини алмаштириш ва унга тайёргарлик кўришда дастгоҳ илгичлари тўхтамайди.

Тўғри келиш танаффуслари билан боғлиқ тўхташлар - кўп дастгоҳга хизмат кўрсатишда вужудга келади. Ишчи бита дастгоҳга хизмат кўрсатиш билан банд бўлганда, иккинчи дастгоҳ ишчини кутиб қолиши сабабли тўхтаб туради, то уни олдига бориб ишга тушириб юборгунча. Тўғри келиш ҳисобига тўхташ (t_c).

$$t_c = t'_c + t_{ю}$$

t'_c -ишчини бошқа машинада банд бўлганлиги сабабли;

$t_{ю}$ -бир машинадан иккинчисига юриб бориш учун сарфланган вақт.

Иш жойига хизмат кўрсатиш вақти ($t_{б}$) – иш жойининг тозалигини таъминлашга, машина ва ускуналарни техник созлигини таъминлаш учун сарфланадиган вақт (машиналарни чангдан тозалаш, иш жойини тозалаш).

Машина иш унуми ва ишчининг маҳсулот ишлаб чиқариш нормаси

Ишчининг маҳсулот ишлаб чиқариш нормаси ($H_{в}$) қуйидаги формула ёрдамида аниқланади:

$$H_{в} = H \cdot H_0$$

H - машина иш унуми нормаси, кг/с, м/с;

H_0 - ишчини хизмат кўрсатиш нормаси (машина, урчук).

Ўз навбатида смена давомида машинадан фойдаланиш вақти балансини қуйидаги формула ёрдамида ифодалаш мумкин:

$$T = (t_{м} + t_{вн} + t_{с}) \cdot H + T_{б}$$

T - смена давомийлиги;

$T_{б}$ - формулани чап томонига ўтказамиз, унда

$$T - T_{б} = (t_{м} + t_{вн} + t_{с}) \cdot H$$

Бунда смена давомида бирлик маҳсулот учун машина иш унуми нормаси қуйидаги кўринишда бўлади

$$H = \frac{T - T_{б}}{t_{м} + t_{вн} + t_{с}}$$

агарда, $T_{б}=0$, $t_{вн}=0$ ва $t_{с}=0$ бўлса, формулани ўнг томони $\frac{T}{t_{м}}$ бўлиб,

машинани назарий иш унумини ($A_{н}$) ифодалайди. $A = \frac{T}{t_{м}}$.

Машина назарий иш унуми деб, оптимал ташкилий технологик шароитда вақт бирлигида бирлик машинанинг ишлаб чиқарган маҳсулоти тушунилади. Формуланинг чап ва ўнг қисмини машина назарий иш унумига тақсимласак, қуйидаги тенглик келиб чиқади.

$$\frac{H}{A} = \frac{T - T_{б}}{t_{м} + t_{вн} + t_{с}} : \frac{T}{t_{м}} = \frac{(T - T_{б})t_{б}}{(t_{м} + t_{вн} + t_{с})T}$$

белгилаймиз.

$$\frac{t_m}{t_m + t_{\text{вн}} + t_c} = K_a \quad \text{ва} \quad \frac{T - T_0}{T} = K_0 \quad \text{деб}$$

унда $\frac{H}{A} = K_a \cdot K_0$ ҳосил бўлади.

Шундай қилиб, $\frac{H}{A} = \Phi BK$ ҳосил бўлади.

Ундан машина иш унуми нормаси

$$H = A_n \cdot \Phi BK \quad \text{келиб чиқади.}$$

Бундай машина иш унуми ҳисоби пилла чувиш ва ипак эшиш корхоналарида кенг қўлланилади. Битта ишчи қанча дастгоҳ ёки машинага хизмат кўрсата олиш кўп дастгоҳга хизмат кўрсатиш усулида одатда тажрибадан келиб чиқиб қабул қилинади, аммо тахминан ишчининг хизмат кўрсатиш нормасини қуйидаги формула ёрдамида белгилаш мумкин.

$$H_0 = \frac{T}{t'_3}$$

t'_3 -смена давомида ишчининг бита машинага хизмат кўрсатиши учун сарфланадиган вақти (сек, мин).

Ишчини хизмат кўрсатиш нормасини бошқа аниқроқ формула ёрдамида ҳам белгилаш мумкин

$$H_0 = \frac{t_m + t_{\text{вн}} + t_c}{t_3}$$

t_3 -ишчининг бирлик маҳсулот ишлаб чиқаришига сарфланадиган вақт, бунга иш усуллари бажариш, машиналарни туриб қолиши ва бир машинадан иккинчисига ўтиш вақти киради.

Амалда ишчини машиналарга хизмат кўрсата олиш нормаси қуйидагича аниқланади:

$$H_0 = \frac{t_m + t_{\text{вн}}}{t_3} \cdot K_3$$

K_3 -ишчининг бандлик коэффиценти.

Ишчини маҳсулот ишлаб чиқариш нормаси қуйидаги формула ёрдамида ҳисобланади:

$$H_g = \frac{T - T_{\sigma}}{t_{очн} + t_g} \quad \text{ёки} \quad H_g = H \cdot H_0$$

бу ерда

T_{σ} -ишга тайёргарлик кўриш ва ўз-ўзига хизмат кўрсатиш вақти;

$T_{очн}$ -бирлик маҳсулот ишлаб чиқаришга сарфланадиган асосий технологик вақт ёки t_m ;

$t_{вн}$ -ёрдамчи технологик вақт.

Баъзи операцияларни бажариш учун нормаларни ҳисоблашни мисолларда кўриб чиқамиз.

Мисол-1. УзНИИШП системасидаги пиллаларни аралаштириш машинасининг нормалаш картаси. Смена давомийлиги-480 мин. машинага 1та ишчи хизмат кўрсатади. Смена давомида маҳсулот ишлаб чиқариш нормаси

$$H = \frac{T - T_{\sigma}}{t_{см}} \cdot g_n = \frac{480 - 125}{5,95} \cdot 30 = 1800 \text{ кг}$$

T_{σ} кўрсаткичи:

пиллани бункер олдига олиб келиш ва бункерга солиш,

қопни оғзини очиш -75 мин;

қопларни боғлаш ва қопни олиб қўйиш -18 мин;

иш жойини тайёрлаш ва тозалаш -20 мин;

ўз-ўзига хизмат кўрсатиш -10 мин;

ЖАМИ 125 мин.

$t_{вн} = 5,95$ мин қабул қиламиз.

$g_n = 30$ кг қабул қиламиз.

Мисол-2. ЎзНИИШП системасидаги чанг ва лосдан тозалаш ва калибрлаш агрегатида пилла лосини йиғиш ва калибрлашнинг нормалаш картаси.

Ишчини сменада маҳсулот ишлаб чиқариш нормаси.

$$H_g = \frac{T - T_{\sigma}}{t_m} = \frac{480 - 85}{0,6} = 658 \text{ кг / см}$$

T_6 ҳисоби:

| | |
|--------------------------|----------|
| Валикларни алмаштириш | -30 мин; |
| Бункерга пиллани солиш | -15 мин; |
| Машинага қараш, мойлаш | -15 мин; |
| Иш жойини тозалаш | -15 мин; |
| Ўз-ўзига хизмат кўрсатиш | -10 мин; |
| ЖАМИ: | 85 мин. |

t_m -0,6 мин қабул қиламиз.

Мисол-3. Саралаш столида сараловчининг смена давомида маҳсулот ишлаб чиқариш нормаси.

$$H_{1000} = \frac{T - T_6}{t_{очн} + t_{вн}} \quad \text{ёки} \quad H = \frac{H_{1000} \cdot G_{1000}}{1000}$$

бу ерда:

T - смена давомийлиги - 480 мин;

$t_{очн}$ - 1000 пиллани саралашга сарфланадиган технологик вақт;

$t_{вн}$ - 1000 пиллани қайта саралашга сарфланадиган ёрдамчи технологик вақт;

T_6 - иш жойига хизмат кўрсатиш вақти.

T_6 - ҳисоби:

| | |
|--------------------------|------------|
| иш жойини тайёрлаш | -180 мин; |
| пиллаларни топшириш | -720 мин; |
| иш жойини тозалаш | -150 мин; |
| Ўз-ўзига хизмат кўрсатиш | -100 мин; |
| ЖАМИ: | -1650 мин. |

$t_{очн}$ ва $t_{вн}$ - вақт сарфи амалдаги натижа асосида белгиланади.

H_{1000} , G_{1000} - сараловчининг маҳсулот ишлаб чиқариш нормасини оғирлик ҳисобида белгилайди.

11 кг намунани саралашда $t_{очн}=523$ с, $t_{вн}=150$ с ва $G_{1000}=621$ г,

$$\text{у ҳолда, } H_{1000} = \frac{28800 - 1650}{523 + 150} = 40,2 \text{ мингта пилла}$$

$$\text{ёки } H = \frac{40,2 \cdot 621}{1000} = 25 \text{ кг / сменада}$$

Мисол-4. Пилла саралаш конвейеридаги сараловчи нормалаш картаси ҳисоби. Пилла саралаш конвейерида пиллани сараловчи ишчилар сони одатда тўрт ишчи бўлади. Уларнинг маҳсулот ишлаб чиқариш нормаси қуйидаги формула ёрдамида ҳисобланади

$$H = \frac{(n \cdot g) t}{m} \Phi ВК$$

бу ерда:

n - дозатор конвейеридаги сараланадиган пилла партиялари, бир соатда;

g - битта порциядаги пиллаларнинг ўртача массаси, кг;

t - сараловчилар сони (m=4);

ФВК - конвейерни фойдали вақт коэффиценти.

$$\Phi ВК = \frac{T - T_6}{T}$$

T-смена давомийлиги;

T₆-иш жойига хизмат кўрсатиш вақти.

Иш жойига хизмат кўрсатиш вақт сарфи ҳисоби T₆:

| | |
|-----------------------------------|-------------------|
| иш жойига хизмат кўрсатиш | -240; |
| машинага қараш ва жорий таъмирлаш | -300; |
| пиллаларни топшириш | -200; |
| конвейерни таъминлаш | -210; |
| ўз-ўзига хизмат кўрсатиш | -600; |
| ЖАМИ: | -1550 сек. |

$$\Phi ВК = \frac{(28800 - 1550)}{28800} = 0,946$$

n ва g қийматлари ишлаб чиқариш лаборатория маълумотлари бўйича белгиланади. g ни 10 та порцияни ўртача оғирлиги бўйича белгиланади.

G=205 гр. Порциядаги пиллалар-110 бўлса,

$$H = \frac{(110 \cdot 0,205) 8 \cdot 0,946}{4} = 42,67 \text{ кг / сменада}$$

Мисол-5. Пилла чувувчини тоз олди ва илгичлар томонидан маҳсулот ишлаб чиқариш нормаси ҳисоби.

ҳисоб шарти:

дастгоҳда n-10 та илгич,

хом ипакнинг T-чизиқли зичлиги 2,33 текс,

чувиш тезлиги $v=108$ м/мин,

узилишлар сони $a=4$,

пиллани солиштирма сарфи-3,3;

пиллани қайта чувилишга қайтиш сони-2,3;

хизмат кўрсатиш нормаси $H_0=4$ дастгоҳ.

Машинани назарий иш унуми

$$A_n = \frac{V \cdot t \cdot h \cdot T}{10^6} = \frac{108 \cdot 480 \cdot 10 \cdot 2,33}{10^6} = 1,2 \text{ кг / смена}$$

$$\Phi_{BK} = \frac{(T - T_{\sigma}) - (T_{\text{вн}} + T_c)}{T - T_{\sigma}} \cdot \frac{T - T_{\sigma}}{T} = \frac{(28800 - 1520) - (1024 + 54)}{28800 - 1520} \cdot \frac{28800 - 1520}{28800} = 0,910$$

$$H = A_n \cdot \Phi_{BK} = 1,2 \cdot 0,91 = 1,092 \text{ кг / смена}$$

T_c - ишчи 4 та дастгоҳга хизмат кўрсатганда, 54 дастгоҳ соатни ташкил этади.

Пилла чувувчининг хизмат кўрсатиш нормаси

$$H_0 = \frac{M_2}{M_1} \quad M_1 = \frac{T - T_{\sigma}}{T_3} = \frac{28800 - 2400}{60} = 440$$

$$M_2 = \frac{1,092 \cdot 3,3 \cdot 2,3}{68} = 122 \text{ та чўмич (шумовка)}$$

бу ҳолда $H_0 = \frac{440}{122} = 3,6$; $H_0=3$ та дастгоҳ қабул қиламиз.

Ишчини маҳсулот ишлаб чиқариш нормаси

$$H_g = A \cdot H_0 = 1,092 \cdot 3 = 3,276 \text{ кг / смена}$$

ишчини бандлик коэффициенти $K_3=3/3,6=0,84$

Илгич томонидан хизмат кўрсатувчи чувувчининг хизмат кўрсатиш нормаси. Ҳисоблаш шarti: дастгоҳда 10 та илгич, пилла тури T18 x T20; сараланган аралашма, хом ипакни чизиқли зичлиги T-3,23 текс, ғалтакни айланиш тезлиги $v=107$ айл/мин, узилишлар сони $a=5$, пиллани солиштирма сарфи-3,1; ишчини тоз олдида $H_0=3$ та, илгич томонидан $H_0=5$ та дастгоҳ

$$A_n = \frac{V \cdot t \cdot v \cdot T}{10^6} = \frac{107 \cdot 480 \cdot 10 \cdot 3,23}{10^6} = 1,658 \text{ кг / смена}$$

Ёрдамчи технологик вақт ($t_{\text{вн}}$) ҳисоби

3-жадвал

| Иш услублари номи | Иш услублар сони, сменада | Иш услублар давоми, сек | Жами вақт | 10 та илгичга сарфланадиган вақт |
|---|---------------------------|-------------------------|-----------|----------------------------------|
| Узилишларни улаш | 40 | 0,6 | 24,0 | 2,4 |
| Узилишларни улашга улгурмаслик | 100 | 1,0 | 100 | 10,0 |
| Чирмаштиришга улгурмаслик | 40 | 1,0 | 40 | 4,0 |
| Ўз-ўзидан тўхтаб қолишларни бартараф этиш | 100 | 0,1 | 10 | 1,0 |
| ЖАМИ | - | | - | 17,4 |

А - гуруҳ тўхташлари-17,4 мин;

Б - гуруҳ тўхташлар ҳисоби:

| | |
|--------------------------|------------|
| Дастгоҳни заправка қилиш | - 4,2 мин; |
| жорий таъмирлаш | -1,6 мин; |
| хом ипакни йиғиб олиш | -1,0 мин; |
| иш жойини тозалаш | -1,0 мин; |
| ўз-ўзига хизмат кўрсатиш | -10,0 мин; |
| ЖАМИ: | 26,8 мин. |

$$\Phi BK = \frac{T - (T_{\text{вн}} + T_{\text{б}})}{T} = \frac{480 - (17,4 + 26,8)}{480} = 0,908$$

Дастгоҳ иш унуми: $H_{\text{в}} = A_{\text{н}} \cdot \Phi BK = 1,658 \cdot 0,908 = 1,505$ кг/смена

Ишчининг тоз олдидан маҳсулот ишлаб чиқариш нормаси

$$H_{\text{с}} = H_0 \cdot H = 1,505 \cdot 3 = 4,515 \text{ кг / смена}$$

Ишчининг илгич томонидан маҳсулот ишлаб чиқариш нормаси

$$H_{\text{в}} = H_0 \cdot H = 1,505 \cdot 5 = 7,525 \text{ кг/смена.}$$

Мисол-б. Гунзе пилла чувиш дастгоҳи иш унуми ва ишчининг маҳсулот ишлаб чиқариш нормаси.

Ҳисоб шарти: Гунзе дастгоҳида ЎзНИИШП автомати каби $t_{\text{с}}$ -ҳисобга олинмайди.

Автоматда 20 та илгич, пилла нави тетрагибрид, I ва II нав пилла ўртача катталиқда, хом ипакни чизиқли зичлиги 2,33 текс, чувиш тезлиги v -127 м/мин, бита дастгоҳга узилишлар сони $a=20$ та бир соатга, пиллани солиштирма сарфи-3,2.

$$\text{Назарий иш унуми } A_{\text{н}} = \frac{v \cdot t \cdot h \cdot T}{10^6} = \frac{127 \cdot 480 \cdot 20 \cdot 2,33}{10^6} = 2,84 \text{ кг / смена}$$

$$\Phi BK = K_a \cdot K_{\text{б}} = \frac{(T - T_{\text{б}}) - T_{\text{вн}}}{T - T_{\text{б}}} \cdot \frac{T - T_{\text{б}}}{T}$$

$$\text{Ёрдамчи технологик вақт } t_{\text{вн}} = \sum n_i \cdot t_i = (20 \cdot 8)20 = 3200 \text{ с}$$

Иш жойига хизмат кўрсатиш вақти $T_{\text{б}}$:

Дастгоҳни ишга тайёрлаш -720

жорий таъмирлаш ва дастгоҳга қараш -200

| | |
|--|------|
| дастгоҳни тозалаш, ювиш, калибрни алмаштириш | -60 |
| хом ипак мотокларини алмаштириш | -22 |
| иш жойини тозалаш | -120 |
| ўз-ўзига хизмат кўрсатиш | -600 |
| ЖАМИ: | 1722 |

$$\Phi_{BK} = \frac{(28800 - 1722) - 3200}{28800 - 1722} \cdot \frac{28800 - 1722}{28800} = 0,828$$

дастгоҳ иш унуми нормаси ҳисоби

$$H_0 = \frac{T}{T_3} \cdot K_3 = \frac{28800}{7900} \cdot 0,85 = 3,09 \quad \text{ёки } 3 \text{ та дастгоҳ.}$$

Ишчини бандлилик ҳисоби (T_3):

| | |
|------------------------------------|-------|
| иш жойини тайёрлаш | -720 |
| чархларни тўхташнинг бартараф этиш | -3200 |
| чувиш тозини тозалаш | -740 |
| чувиш тозларига пиллани юклаш | -2840 |
| иш жойини тозалаш | -120 |
| бошқа иш усуллари | -280 |
| ЖАМИ: | 7900 |

$K_3=0,85$ қабул қиламиз.

Ишчини маҳсулот ишлаб чиқариш нормаси

$$H=2,35 \cdot 3=7,050 \text{ кг/смена.}$$

Гунзе маркали қайта ўраш дастгоҳининг нормалаш картаси ҳисоби

$$A = \frac{t \cdot v \cdot 2 \cdot n \cdot T}{10^6} = \frac{60 \cdot 270 \cdot 2 \cdot 115 \cdot 2,33}{10^6} = 8,68 \text{ кг / соат}$$

бу ерда:

t-машина иш вақти-60 мин;

v-машина тезлиги, $v=270$ м/мин қабул қиламиз;

2-машинани ишлаш томони;

n-машинани ўраш органлари сони-115;

T-хом ипакни чизиқли тезлиги-2,33 текс.

$\Phi_{BK}=0,65-0,70$ қабул қиламиз.

Машина иш унуми нормаси

$$H = H_0 * H = (8,68 * 8)^{0,7} = 48,6 \text{ кг/смена.}$$

Қайта ўровчини маҳсулот ишлаб чиқариш нормаси

$$48,6 : 2 = 24,3 \text{ кг/смена.}$$

Назорат учун саволлар:

1. Меҳнат тақсимоти ва кооперация мазмуни қандай?
2. Иш услублари турлари қандай?
3. Қоровуллик, чақириш ва маршрут бўйича хизмат кўрсатиш усуллари нима?
4. Фавқулодда, маълум муддатда қайтариладиган ва профилактик иш услублари маъноси нима?
5. Иш жойини рационал ташкил этиш қандай натижа беради?
6. Ишчиларни тайёрлаш ва малакасини оширишни қандай усуллари мавжуд?
7. Иш вақти таркиби қандай вақтлардан ташкил топган?
8. Асосий технологик вақтни нима учун машина вақти деб ҳам юритилади ва уни ҳисоблаш формуласи?
9. Ёрдамчи технологик вақт мазмуни ва қандай операциялардан ташкил топган?
10. Машина иш унуми нормаси ва ҳисоблаш формуласи?
11. Ишчи хизмат кўрсатиш нормаси ва унинг бандлилик таркибига кирувчи операциялар қандай?
12. Пилла аралаштириш машинасида ишловчини маҳсулот ишлаб чиқариш нормаси ҳисоби қандай?
13. Калибрлаш агрегати иш унуми қандай ҳисобланади?
14. Саралаш столида ва пилла конвейерида ишловчи ишчининг маҳсулот ишлаб чиқариш нормаси қандай ҳисобланади?
15. Пилла чувувчини тоз олди ва илгич томонидан ишловчининг иш унуми қандай?

3.3. Трикотаж корхоналарида меҳнатни техникавий меъёрлаш.

Турли трикотаж тўқув машиналарида меҳнатни нормалаштириш жараёни қуйидаги кетма-кетликда амалга оширилади. Агар трикотаж тўқув машинасида трикотаж матоси тўқиб чиқарилса, аввал машинанинг назарий унумдорлиги, сўнгра машина вақти кўрсаткичлари аниқланади.

Трикотаж тўқув машинасида тайёр трикотаж буюмлари тўқиб чиқарилса, аввал машина вақти, сўнгра машинанинг назарий иш унумдорлиги кўрсаткичлари аниқланади.

Турли трикотаж тўқув машиналарида меҳнат нормаларини ҳисоблаш бир-биридан назарий иш унумдорлиги ва машина вақти кўрсаткичларини аниқлаш формуласи билан фарқ қилади.

1. Айланма пайпоқ тўқув машиналарида машина вақти кўрсаткичи қуйидаги формулалар орқали аниқланади:

$$T_M = \frac{m * z}{n} + \frac{m * z_1}{n_1}, \text{ бу ерда}$$

z, z_1 - машина цилиндрининг катта ва кичик тезликда айланган вақтидаги занжирдаги звенолар сони.

m, m_1 - цилиндрнинг тез ва секин айланган вақтидаги занжирнинг ҳар бир звеносига тўғри келадиган халқа қаторлари сони.

n, n_1 - цилиндрнинг тез ва секин тезликда ишлаган вақтидаги оборотлар сони.

$$T_M = \frac{m [z + \kappa (z_1 + z_2)] * 60}{n}$$

бу ерда

t - занжирнинг ҳар бир звеносига тўғри келадиган цилиндр айланишлари сони

z, z_1, z_2 - цилиндрнинг тез, секинлатилган ва тебранма ҳаракатига мос келадиган занжир звенолари сони.

К- цилиндр айланиш тезлигини секинлатиш коэффиценти.

П - машина цилиндрининг катта тезликдаги минутига айланишлар сони.

Машинанинг назарий иш унумдорлигини қуйидаги формула орқали аниқлаш мумкин.

$$A_t = \frac{T_{cm}}{20 * T_m}, \text{ бу ерда}$$

T_{cm} - иш сменасининг давомийлиги, сек.

T_m - машина вақти, сек.

20 - ўн жуфтдаги пайпоқлар сони.

2. Котон машиналарида трикотаж буюмлари ёки уларнинг айрим қисмлари тўқиб чиқарилса, машина вақти қуйидагича аниқланади:

$$T_m = \frac{P}{n} + \frac{P_1}{n_1} + \frac{P_2}{n_2}, \text{ бу ерда}$$

P - машинанинг катта тезликда текис тўқима тўқиганда маҳсулотда ҳосил бўлаётган ҳалқа қаторлар сони.

P_1 - секинлатилган тезликда нақшли тўқима тўқиладиган вақтида ҳосил бўлаётгани ҳалқа қаторлари сони.

P_2 - секинлатилган тезликда зичлашган қисмларини тўқилганда ҳосил бўлаётган ҳалқа қаторлари сони.

n, n_1, n_2 - маҳсулотнинг юқорида кўрсатилган қисмларини тўқиш вақтидаги машинанинг тезлиги.

Машинанинг назарий иш унумдорлигини қуйидагича аниқлаш мумкин:

$$A_t = \frac{T_{cm} * n}{T_m}, \text{ бу ерда}$$

M – машинада бир вақтнинг ўзида тўқиладиган маҳсулотлар сони.

Агар котон машинасида трикотаж матоси тўқиб чиқарилса, машинанинг назарий иш унумдорлиги қуйидагича аниқланади:

$$A_t = \frac{T_{CM} * n}{P + P_1}, \text{ бу ерда}$$

n - машина бош валининг минутига айланишлар сони.

P - маҳсулотдаги ҳалқа қаторлари сони

P_1 - нақшли қаторлар сони бўлиб, қуйидагича аниқланади:

$$K_1 = (C * K_1 * K_2) + (P_{II} * K_3)$$

K - маҳсулотдаги нақшлар сони

K_1 - нақшлар тўқилаётган вақтида машина тезлигининг ўзгариш коэффициенти.

K_2 - нақшлар тўқилишидан олдин ва кейин машина тезлигининг ўзгариш коэффициенти.

K_3 - зичлашган қисмларни тўқилганда тезликнинг ўзгариш коэффициенти.

P_{II} - зичлашган қисмлардаги ҳалқа қаторлар сони.

Сўнгра машина вақти кўрсаткичи қуйидаги формула орқали аниқланади:

$$T_M = \frac{T_{CM}}{A}$$

3) Ясси игнадонли трикотаж тўқув машиналарида машина вақти кўрсаткичи қуйидагича аниқланади:

$$T_M = \frac{P}{n}, \text{ бу ерда}$$

P – маҳсулотдаги ҳалқа қаторлари сони

n – машина кареткасининг бир минутдаги тўлиқ ҳаракатлар сони

Агар маҳсулотда нақшли тўқималардан фойдаланилса, машина вақти қуйидагича аниқланади:

$$t_i = \frac{m}{n} + \frac{m_1}{n_1} + \frac{m_2}{n_2} + \dots + \frac{m}{n_n}, \quad \text{бу ерда}$$

T – маҳсулотни текис тўқилгандаги халқа қаторлар сони.

T_1, T_2, \dots, T_n - турли типдаги нақшли қўйилмаларни тўқишдаги халқа қаторлари сони

n – маҳсулотни текис тўқилгандаги халқа қаторлари сони.

n_1, n_2, \dots, n_n - турли типдаги нақшларни тўқишдаги каретканинг тўлик ҳаракатлари сони.

Машинанинг назарий иш унумдорлигини қуйидаги формула орқали аниқлаш мумкин:

$$A_t = \frac{T_{cm}}{T_m}$$

Агар ясси игнали машинада трикотаж матоси тўқиб чиқарилса, нормалаш иши машинанинг назарий иш унумдорлигини аниқлашдан бошланади.

$$A_t = \frac{T * n * m * u *}{P_v * P_r * 400 * 1000} \quad \text{бу ерда}$$

T – иш сменесининг давомийлиги

n – машина кареткасининг бир минутдаги тўлик ҳаракатлари сони

m – каретканинг ҳар бир тўлик ҳаракатида ҳосил бўладиган халқа қаторларининг сони.

u – ишлаётган игналар сони.

Q - бир метр квадрат матонинг оғирлиги, граммда.

P_v – вертикал зичлик

P_r – горизонтал зичлик.

4) Танда тўқув машиналарида машина вақти кўрсаткичи қуйидаги формула орқали аниқланади:

$$T_M = \frac{P * 60}{n}, \quad \text{бу ерда}$$

P – маҳсулот бирлиги ҳалқа қатори сони.

n- машина бош валининг айланиш тезлиги.

Агар машинада бир вақтнинг ўзида бир нечта маҳсулот тўқилса, машина вақти қуйидагича аниқланади:

$$T_M = \frac{P}{c * m * n} * 60, \quad \text{бу ерда}$$

P – маҳсулот бирлиги халқа қатори сони.

c - машинада бир вақтнинг ўзида тўқилаётган буюмлар сони.

t – эксцентрик валнинг ҳар бир айланишда ҳосил ҳосил бўлаётган халқа қаторлар сони.

n - эксцентрик валнинг айланиш тезлиги.

Сўнгра машинанинг назарий иш унумдорлиги кўрсаткичи аниқланади:

$$A_t = \frac{T_{cm}}{T_m}$$

Агар танда тўқув машинасида трикотаж матоси тўқилаётган бўлса, нормалаш ишлари машинанинг иш унумдорлигини ҳисоблашдан бошланади.

$$A_t = \frac{T * n * m * t * Q}{P_v * P_z * 400 * 1000}, \quad \text{бу ерда}$$

T – минут ҳисобидаги смена давомийлиги

n –бир минутдаги айланишлари сони

t - эксцентрик валнинг ҳар бир оборотида ҳосил бўлаётган халқа қаторлари сони

P_v, P_г – вертикал ва горизонтал зичлик

Машинанинг назарий иш унумдорлигини яна қуйидаги формула орқали ҳам аниқланади:

$$A_t = \frac{l_n * u * n * T}{1000 * N_{cp} * 1000} \quad \text{бу ерда}$$

l_n – халқа узунлиги

u – игналар сони

n – машинанинг айланиш тезлиги, айл/мин

T – машинанинг ишлаш вақти

N_{cp} - ипнинг ўртача номери

Сўнгра машина вақти кўрсаткичи аниқланади:

$$T_M = \frac{T_{CM}}{A}$$

5) Айланма трикотаж тўқув машиналарида меҳнатни нормалаштириш машинанинг назарий иш унумдорлигини аниқлашдан бошланади.

$$A_t = \frac{q * n * T * M}{1000} \quad \text{бу ерда}$$

q - халқа қаторининг оғирлиги

n – машина цилиндрининг айланиш тезлиги

M – системалар сони

T - иш сменасининг давомийлиги

Турли типдаги айланма трикотаж машиналарида бу формула бир оз ўзгартириш киритилиб қўлланилади.

MT ва MC машиналарида кулир тўқимаси ёки начёс тўқимаси олинганда халқа қаторининг оғирлиги қуйидаги формула орқали аниқланади:

$$q = \frac{q_n * u}{1000}$$

бу ерда q_n – бита ҳалқанинг оғирлиги, гр

u – игналар сони

$$q_i = \frac{Q}{400 * P_g * P_v} \quad \text{бу ерда}$$

Q – 1 м² матонинг оғирлиги

P_g, P_v – горизонтал ва вертикал зичлик

Ҳалқа қаторининг оғирлигини яна қуйидаги формула орқали аниқлаш мумкин

$$q = \frac{L}{N_m}$$

L - Ҳалқа қаторидаги ипнинг узунлиги, м

N_m - ипнинг ўртача метрли номери

Агар $L = 1 * u$ мм ҳисобида, ҳамда қаторининг оғирлигини кг да ифодаланса

$$q = \frac{l * u}{1000 * 1000 * N_m}$$

кўринишига келади.

Барча типдаги трикотаж тўқув машиналарида машинанинг назарий иш унумдорлиги ва машина вақти кўрсаткичини аниқлаб бўлгач, машиналарга хизмат кўрсатиш нормаси аниқланади.

$$H_o = \frac{t_m + t_{вн} * K_3}{t_n + t_{вн}} \quad \text{бу ерда}$$

t_m - машина вақти

$t_{вн}$ –қопланмайдиган ёрдамчи технологик вақт, с

t_n - қопланадиган ёрдамчи технологик вақт, с

K_3 – тўқувчининг жойдан – жойга ўтиши ва актив кузатиши вақтини ҳисобга олмаган ҳолдаги иш билан банд бўлиш коэффициенти бўлиб, машинанинг турига боғлиқ ҳолда 0,45-0,85 оралиғида қабул қилинади.

Сўнгра тўқувчининг ҳар бир машинада банд бўлиш коэффициенти аниқланади:

$$K_3' = \frac{t_{вн} + t_n}{(t_m + t_{вн}) * K_3}$$

H_0 ва K_3' коэффициентларни интерполяция қилиш орқали K_c коэффициенти топилади.

Интерполяциялаш жадвали

4- жадвал

| H_0 | K_3' | | | | | | | | | |
|-------|--------|------|-------|------|------|------|------|------|------|------|
| | 0,05 | 0,10 | 0,15 | 0,20 | 0,25 | 0,30 | 0,35 | 0,40 | 0,45 | 0,50 |
| | K_c | | | | | | | | | |
| 2 | 1,003 | 1,01 | 1,02 | 1,04 | 1,06 | 1,09 | 1,12 | 1,16 | 1,20 | 1,24 |
| 3 | 1,009 | 1,02 | 1,04 | 1,09 | 1,14 | 1,20 | 1,29 | 1,38 | 1,50 | 1,60 |
| 4 | 1,011 | 1,04 | 1,09 | 1,16 | 1,26 | 1,36 | 1,50 | 1,60 | 1,84 | - |
| 5 | 1,012 | 1,05 | 1,014 | 1,22 | 1,38 | 1,56 | 1,71 | 1,83 | - | - |
| 6 | 1,014 | 1,07 | 1,19 | 1,30 | 1,54 | 1,76 | - | - | - | - |
| 7 | 1,019 | 1,10 | 1,25 | 1,39 | 1,70 | - | - | - | - | - |
| 8 | 1,020 | 1,13 | 1,31 | 1,50 | 1,90 | - | - | - | - | - |
| 9 | 1,024 | 1,16 | 1,37 | 1,60 | - | - | - | - | - | - |
| 10 | 1,029 | 1,19 | 1,43 | - | - | - | - | - | - | - |
| 11 | 1,035 | 1,25 | 1,48 | - | - | - | - | - | - | - |
| 12 | 1,039 | 1,27 | 1,54 | - | - | - | - | - | - | - |
| 13 | 1,043 | 1,32 | - | - | - | - | - | - | - | - |
| 14 | 1,050 | 1,37 | - | - | - | - | - | - | - | - |

Машина вақтининг оператив вақтдаги улушини ифодаловчи K_0 коэффициентини аниқлаймиз.

$$K_0 = \frac{t_m}{(t_m + t_{вн}) * K_c} \quad \text{бу ерда}$$

K_c – тўғри келиш танаффуслари коэффициенти.

Оператив вақтнинг иш сменаси давомийлигидаги улушини ифодаловчи K_6 коэффициентини аниқлаймиз.

$$K_6 = \frac{T_{cm} - T_6}{T_{cm}} \quad \text{бу ерда}$$

T_6 – иш жойига хизмат кўрсатиш, дам олиш ва шахсий эҳтиёжлар вақти бўлиб, иш сменаси учун дам олиш вақтини 5 минутга, шахсий эҳтиёжлар вақтини эса минутга тенг деб қабул қилиш мумкин.

Сўнгра фойдали иш коэффициенти аниқланади:

$$K_{ПВ} = K_a * K_6$$

Фойдали иш коэффициенти хисобга олган ҳолда машинанинг Амалий иш унумдорлиги аниқланади

$$H_m = A_t * K_{ПВ}$$

Тўқувчининг маҳсулот ишлаб чиқариш нормаси машиналарнинг унумдорлик нормаси ва машиналарга хизмат кўрсатиш нормасига боғлиқ ҳолда аниқланади:

$$H_6 = H_m * H_o$$

Назорат саволлари:

1. Меҳнатни техникавий нормалаштириш деб нимага айтилади?
2. Турли типдаги трикотаж тўқув машиналарида меҳнатни нормалаштиришнинг ўзига хос томанлари нималардан иборат?
3. Маҳсулот ишлаб чиқариш нормаси деб нимага айтилади?
4. Вақт нормаси деб нимага айтилади?
5. Тўғри келиш танаффуслари қандай нормаланади?
6. Айланма трикотаж тўқув машиналарида меҳнат қандай нормаланади?
7. Танда трикотаж тўқув машиналарида меҳнат нормалари қандай аниқланади?
8. Айланма пайпоқ тўқув машиналарида меҳнат қандай нормаланади?
9. Катон машиналарида меҳнат нормалари қандай аниқланади?
10. Ясси юзали трикотаж машиналарида меҳнат қандай нормаланади?

Йигирув-тўқув машиналарида меҳнатни меъёрлаш.

3.4.1. Йигирувчининг меҳнاتини меъёрлаш

Тўқимачилик корхоналарининг йигирув цехларида калавани тайёрлаш халқали, пневмомеханик ва йигирув-пишитув машиналарида амалга оширилади. Бу машиналар ўзларининг технологик ва конструктив хусусиятларига кўра уларга хизмат кўрсатиш бўйича бир-биридан фарқланади.

Йигирув цехларида асосий ишни йигирувчилар бажарадилар. Йигирувчига технологик жараённи амалга оширишдан ташқари машиналарни чангдан тозалаб туриш вазифалари ҳам юклатилган. Машиналарни чангдан тозалаш малакасиз иш бўлсада, йигирувчиларга топшириб қўйилади, чунки машиналарни ўз вақтида тозалаб туриш ишларнинг узилувчанлик даражасига ва йигирилган ишнинг сифатига таъсир кўрсатиб, технологик жараённинг давом этишига таъсир кўрсатади. Демак, йигирувчи машиналарни иш билан таъминлаб туриши, узилган ишларни улаши, тайёр маҳсулотни чиқариб олиш, машиниларни чангдан тозалаш ва бошқа майда ишларни бажаради. Бажариладиган ишларнинг таркибига кўра йигирувчининг меҳнати меъёрланади. Йигирувчиларнинг маҳсулот ишлаб чиқариш меъёри машиналарнинг иш унуми ва хизмат кўрсатиш меъёрларини ҳисоблаш орқали аниқланади.

Машиналарнинг назарий иш унуми халқали йигирув машиналари учун қуйидагича аниқланади.

$$A = \frac{0.188 \cdot d \cdot n \cdot T \cdot K_y}{1000};$$

Бунда А – назарий иш унуми 1 урчукқа гр/с;

d – олд цилиндр диаметри, мм;

n – олд цилиндрнинг айланиш частотаси, мин⁻¹;

T – йигирилган ишнинг бўйлама зичлиги, текс;

K_y – йигирилган ипни пишитишда киришувини ҳисобга оладиган коэффициент.

Йигирилган ипни пишитишда киришувини ҳисобга оладиган коэффициент киришув фоизи (y_c) қанчалигига қараб аниқланади:

$$K_y = 1 - \frac{y_c}{100};$$

Киришув фоизи миқдорига асосан йигирилган ипнинг бўрамалари ва йўғонлиги таъсир қилади.

Йигирув машиналарида фойдали вақт коэффициентини учта коэффициент кўпайтмаси орқали аниқланади.

$$K_{ф.в.к} = K_a \cdot K_b \cdot K_n;$$

Бунда, K_a – «а» гуруҳдаги танаффуслар коэффициентини бўлиб, ҳалқали йигирув машиналарида фақат съемни олиш бўйича, йигирув-пишитув машиналарида эса найчага ўралган ипларни алмаштириш ва узилган ипларни улаш билан боғлиқ танаффусларни ҳисобга олади. Пневмомеханик машиналарда $K_a = 1$ бўлади;

Ҳалқали йигирув машиналар учун

$$K_a = \frac{t_m}{t_m + t_{в.н}}; \quad \text{ёки} \quad K_a = \frac{100}{100 + a};$$

бунда, $t_{в.н}$ - ёрдамчи вақт;

a - ёрдамчи вақтнинг асосий вақтга нисбатан фоизи.

K_b – «б» гуруҳдаги танаффуслар коэффициентини бўлиб, у майда таъмирлаш ва шахсий эҳтиёжлар сабабли тўхташларни, пневмомеханик йигирув машиналарида эса, бундан ташқари камераларнинг сменалар бошида найчалашдаги узоқ вақт тўхташини ҳисобга олади. Йигирувчилар бир сменада шахсий эҳтиёжларига 10 минут ажратилади.

K_n – алоҳида урчуқларнинг технологик жараёнидаги танаффуслар сабабли содир бўлган камомадларни ҳисобга оладиган ўралиш

коэффициенти. Бу коэффициент хизмат кўрсатилишни кутиш билан ҳосил бўладиган тўғри келиш танаффусларининг содир бўлиши билан боғлиқдир.

$$K_n = 1 - \frac{C_n}{100};$$

бунда, C_n – ип ўралмаётган урчуқларнинг ўртача фоизи.

Ип ўралмаслик натижасида камомадлар турли техник сабабларга кўра ип узулиши, йигирув-пишитув машиналарида якка ип найчага ўралган ипларнинг чуваланиб кетиши, ҳалқали йигирув машиналарида ўралган ипларни ечиб олгандан кейин найчага ўрашни бошланиши натижасида содир бўлади.

Йигирув машиналарида фойдали вақт коэффициентини ошириш учун иплар узилувчанлигини камайтириш ва йигирилган найчага ўралган ипларни катталаштиришдан иборат. Йигирувчиларнинг хизмат кўрсатиш зоналарини кенгайтиришда ҳам мана шу омиллар ҳал қилувчи аҳамиятга эга.

Машинадан фойдаланишни ифодаловчи кўрсаткич унинг иш унумдорлиги ҳисобланади. Яъни вақт бирлигида ишлаб чиқариладиган маҳсулот учун қатнашаётган машиналар сони билан ўлчанади.

Тўқимачилик корхоналарида ишлаётган ўрнатилган (заправка қилинган) машиналар фарқланади.

Заправка қилинган ва ишлаётган машиналар ўртасидаги фарқ баъзи сабабларга кўра маҳсулот ишлаб чиқаришда қатнашмайди, масалан, электродвигательни ишдан чиққанлиги, эҳтиёт қисмларнинг етишмаслиги мисол бўлади.

Машинадан фойдаланишни яхшилаш учун кўп омиллар иштирок этади:

1. Экстенсив.
2. Интенсив.

Интенсив омиллар машинани сифатини яхшилаш (модернизация) эвазига эришилади.

Экстенсив вақтни узайтириш ҳисобига эришилади.

Интенсив омил, мисол учун,

ЧММ – 14

С – 50 (Ритер)

П – 76 – 5М6 (Трючлер)

$H=25$ кг/с $h_B=11500$ мин⁻¹

80 кг/с $h_B=25000$ мин⁻¹

Экстенсив омил: смена давомида тўхтаб туришни камайтириш, вақтдан оптимал фойдаланиш.

Тўқимачилик саноати корхоналарида бир турдаги маҳсулот ҳар хил технологик жараён бўйича ишлаб чиқариш мумкин, яъни ҳар хил йигириш тизимида.

Йигириш тизими:

1. Кардали.
2. Қайта тараш.
3. Аппарат.

Йигириш тизими деб меҳнат буюмларини битта технологик жараёндан (машинадан) 2-сига узатилиш кета-кетлиги тушуинлади.

Битта йигириш тизимида кўп йигириш режаси бўлади. Йигириш режасини – машиналарни заправка қилинадиган параметрлари деб тушунилади, яъни кирадиган (T_k), чиқадиган (T_c) маҳсулотни чизиқли зичлиги, қўшилишлар сони (d), чўзилишлар сони (e), 1 м ипга тўғри келадиган бурамлар коэффиценти α_t , 1 м иптаги буралишлар сони K , чиқарув органларининг диаметр $D_{ч.о.}$, урчуқлар (камералар) тезлиги h_v , A_n , ИУК, ФВК, ($A_x=H_x$).

$A_n * ФВК = H$ – иш унуми нормаси.

$H * ИУК = A_x$

Кенгайтирилган йигириш режасида бирлик маҳсулот ишлаб чиқариш учун машиналар сони ва аппаратдаги машиналар сони ҳам келтирилади.

Тўқиш корхонасида тўқимани тахтлаш дастури йигириш режаси тушунчасини беради. Тўқиш дастури тўқимани эни, зичлиги хисобига олинади.

$$e = \frac{T_{un}}{T_{nl}} * d$$

Масалан:

$$e = \frac{50}{0.3} * 1 = 167$$

$Ч_b$ – соатлик вазифа

M – машиналар сони.

$$M = \frac{Ч_b}{A_x}$$

$$A_x = A_n * \Phi BK * ИУК$$

Ишлаб чиқарилаётган маҳсулот турларининг машинадан фойдаланишга таъсирини асослашда битта саралашдаги йигириладиган маҳсулот турлари ишлаб чиқарилаётганда ягона йигириш тизимидан фойдаланиш юқори самара беради. Бунда фақат охириги ўтимда машинадаги чўзишлар сонини ўзгартириш кифоя. Чўзишлар сонини кейинги ўтимларда ошириш юқори самара беради. Ишлаб чиқариш жараёнини узлуксиз бўлишини таъминлаш учун амалий сопряженностга риоя қилиш муҳим аҳамиятга эга бўлади.

Узвийлик (сопряженность) – олдинги ўтим кейинги ўтимдаги машиналарни етарли ярим тайёр маҳсулотлар билан таъминлаганлигидир. Масалан, 100 кг маҳсулот кирди.

T – 16

ЧММ – 450

Л – 2 – 50

Л – 2 – 50

Д – 168

П – 66 - 5М6

$$K_{орт} = \frac{B_{я.м.}}{B_{ин}}$$

$K_{орт}$ - орттириш коэффициенти

$B_{я.м.}$ - ярим тайёр маҳсулот.

85,5 кг маҳсулот чиқади.

$$K_{орт} = 100/85,5 = 1,16$$

$$M = \frac{u_{в.ум}}{A_x}$$

$$u_{в.ум} = u_{в} * K_{орт}$$

$$B_{я.м.ум} = 100 - \% = I$$

$$100 - 4 = 96\%$$

I - % II

$$96 - 3,5 = 92,5\%$$

II - % III

$$92,5 - 0,3 = 92,2\%$$

$$K_{орт} = 100/92,2 = 1,08$$

Аппаратность – ўтимлар бўйича машиналарни шартли равишда бири-бирига бириктириш. Аппарат негизи учун битта пилта қўшиш машинаси ёки пилталаш машинаси қабул қилинади.

Л – 2 – 50 II 1 160 кг

Д – 168 1,2,3 65-70 кг

Йиғириш 1-6

Машина иш унумининг ўлчам бирлиги.

Титиш-саваш учун:

$$A_n = \frac{n_{урч} * 60 * T}{K * 1000^2} \text{ кг/с } 1000(100) \text{ урчук}$$

Тараш учун:

$$A_n = \frac{\pi * D_n * 60 * T * K_e}{1000^2} \text{ кг/с бир машина учун}$$

Пилталаш учун:

$$A_{н\text{илм}} = \frac{V * 60 * T}{1000^2} \text{ кг/с бир машина учун}$$

K_e – чўзишлар сони.

Тандалаш машинаси учун:

$$A_n = \frac{V * m_n * 60 * T}{1000^2} \text{ кг/с}$$

Ишлаб чиқариш цикли ва унга таъсир этувчи омиллар. Ишлаб чиқариш цикли деб, меҳнат буюмларини технологик жараёнида мўлжалланганидек тайёр маҳсулотга айланиши учун технологик жараёнда бўлиш вақти тушунилади. Технологик цикл қанча қисқа бўлса, маҳсулотни айланиш даражаси шунча тез бўлади.

$$T_{\text{ц}} = t_{\text{мах}} + t_{\text{T}} + t_{\text{м.т.}} + t_{\text{ат}}$$

$t_{\text{м.т.}}$ – меҳнат буюмлари машиналар ўртасида туриб қолиши;

$t_{\text{ат}}$ - омборхоналарда туриш вақти;

t_{T} - битта машинадан иккинчи машинага ташиш.

Тола → С – 40 → SB → F-5 → G1/5 → ип

Ишлаб чиқариш циклига таъсир этувчи омиллар - техника технологияни даражаси, машиналарнинг унумдорлиги ҳамда холати, ишчиларнинг малакаси, ўрамларнинг массаси, хом ашё сифати, узилишлар сони, ишлаб чиқариш майдонидаги намлик, иссиқлик, ҳаво алмашилишини, меҳнат ва ишлаб чиқаришни ташкил этиш даражаси.

3.4.2. Тўқувчиларнинг меҳнاتини меъёрлаш

Тўқимачилик корхоналарининг тўқув цехларида икки хил: ҳар хил маркадаги мокили ва мокисиз тўқув станоклари ишлатилади. Ҳар қайси марка станоклари бир-биридан заправка қилиш кенглиги, хомуза ҳосил қилиш механизми ва бошқа конструктив хусусиятлари билан фарқ қилади. Мокили ва мокисиз дастгоҳларда меҳнатни ташкил этиш арқоқ ишларнинг ишлатилиши билан белгиланади, мокили дастгоҳларда эса калаваларда берилади.

Тўқув цехларида технологик жараённи амалга ошириш бўйича асосий ва энг мураккаб вазифаларни тўқувчи бажаради. Узилган танда ишларни улаш, тўғирлаб қўйиш, матони тозалаб бериш, техник сабабларга кўра ўз-ўзидан тўхтаб қолган станокни юргизиб юбориш, мокили, мокисиз дастгоҳларда узилган арқоқ ишларни улаш, арқоқ иш бобиналарини тайёрлаш ва алмаштириш тўқувчининг вазифаларига киради. Тўқувчи ишлаб чиқарилаётган газламанинг сифатини кузатиб боради, арқоқ узувчилар, тозаловчи ва бошқа ёрдамчи ишчиларнинг ишини назорат қилади.

Тўқувчи бажарадиган асосий ишлар шошилинич, тасодифий ҳаракатга эга бўлади, улар дастгоҳ тўхтаб турганида бажарилади ва узок тўғри келиш танаффусларига сабаб бўлади. Тўқувчи 8-12 ва ундан ортиқ дастгоҳга хизмат кўрсатади. Шунга кўра, тўқувчининг меҳнати меъёрлаштирилади.

Тўқувчининг маҳсулот ишлаб чиқариш меъёри дастгоҳнинг иш унуми меъёрига ва хизмат кўрсатиш меъёрига қараб белгиланади.

Тўқувчининг маҳсулот ишлаб чиқариши бўйлама метр бирлигида, агар станокларда батаннинг тепишларини санаш сўтчиғи ўрнатилган бўлса, арқоқ қатор бирлигида ҳам ҳисобланади.

Маҳсулот тайёрлаб чиқаришни бўйлама метрда ҳисобга олиш матодаги нуқсонларни топиш ишлари билан бир вақтда бажарилади. Шунинг учун ҳам ушбу усулнинг муҳим камчилиғи унинг мураккаблигидадир. Бундан ташқари маҳсулотни ўлчаш анча кечикади, натижада тўқувчи иш сменаси мобайнида

ёки смена тугаган пайтда ўзининг қанча маҳсулот тайёрлаб чиқараётганидан беҳабар бўлади. Дастгоҳларда ҳисоблагич бўлса, тўқувчи ҳар бир дастгоҳда ўзининг маҳсулот тайёрлаб чиқариши қандай бўлаётганини мунтазам кузатиб бора оладиган бўлади. Лўкидон (урувчи механизм) тегишларини ҳисобга олувчи ҳисоблагичнинг ҳам муҳим камчилиги бор, жумладан ҳисоблагичлар арқоқ ипининг ташлаб кетилиши, узилган танда ишларни улаш ва матодаги нуқсонларни йўқотиш билан боғлиқ бўлган камомадларни ҳисобга олмайди.

Ҳисобга олиш усули қандайлигидан қатъий назар, маҳсулот ишлаб чиқариш меъёрини метрда ҳисоблаб олиб, кейин умумий натижани арқоқ қатор ҳисобига айлантирилгани мақсадга мувофиқ. Арқоқ қаторларда ҳисобга олиш аналитик мақсадлар учун ҳам керак, чунки бу усул тайёрлаб чиқарилаётган маҳсулот турининг (арқоқ бўйлаб зичлигининг) тўқувчилик ишлаб чиқаришдаги ускуналар унумдорлиги ва меҳнат унумдорлиги даражасига таъсирини маълум бир миқдорда бартараф қилиш имконини беради:

1. Дастгоҳнинг назарий иш унумини аниқлашдан бошланади.

$$A = \frac{60 \cdot n \cdot z_y}{P_a \cdot 10}; \text{ м/с}$$

бунда, n – асосий валнинг айланиш тезлиги, айл/мин;

Z_y – Лўкидон (урувчи механизм) нинг бир тегишда жойлаштириладиган арқоқ ипининг сони.

P_a - газламанинг арқоқ бўйлаб зичлиги, ип/дециметр.

Лўкидон (урувчи механизм) тегишларининг бир минутдаги сони станокнинг конструктив хусусиятларига қараб танланади.

Асосий машина вақти эса қуйидагича аниқланади:

$$t_m = \frac{3600}{A};$$

А – ни ўрнига қўйсак,
$$t_m = \frac{60 \cdot P_y \cdot 10}{n \cdot z_y}$$

Демак, Лўкидон (урувчи механизм) нинг бир минутдаги тепиш сони маълум бўлганда бир метр газлама таёрлаш асосий (машина) вақти газламанинг арқоқ бўйича зичлигига пропорционал бўлади.

Тўқувчиларнинг меҳнати меъёрлашда асосий вақтдан ташқари қопланмайдиган ёрдамчи ишларни бажариш билан боғлиқ танаффусларни ҳисоблаш катта аҳамиятга эга. Унга узилган танда ва арқоқ ипларни улаш, станокни юргизиш, тандани тўғрилаб қўйиш, матодаги нуқсонларни йўқотиш танда боғлаш ва бошқаларни бажаришга сарфланган вақтлар киради.

Тандани тўғрилаб қўйишга кетадиган вақт танда ипларининг узилувчанлик даражасига боғлиқ бўлиб, у узилган танда ипларни улашга сарфланадиган вақтга нисбатан фоиз миқдорида меъёрланади. Тандани тўғрилаб қўйишнинг кўп қисми машина юриб турганда бажарилади ва тахминан учдан бир қисмигина станок тўхталишини талаб қилади.

Меҳнатни меъёрлашда тўғри келш танаффусларини ҳисоблаш учун тўқувчининг хизмат кўрсатиш меъёрини танлаб олиш керак бўлади. Уни ҳисоблаш усули китобнинг аввалги бўлимида тушунтирилган. Тўқувчининг иш билан бандлиги унинг вазифасига кўра, лекин бир иш ўрнидан иккинчисига ўтишга сарфланадиган вақтини ҳисобга олмай, газламанинг бир метрига мўлжаллаб аниқланади. Тўқувчининг иш усуллари бажариш вақти таркибига микро паузалар ҳам кириди. Хизмат кўрсатиш меъёрини дастлабки ҳисоблашда тўқувчининг иш усуллари билан бандлик коэффициентини кўп станокли ишнинг маршрут усули учун $0,4 \div 0,5$, аралаш усули учун $0,6 \div 0,7$ деб олиш мумкин: ¹

ҲУ БЎЛИМ
ТЎҚИМАЧИЛИК КОРХОНАЛАРИДА РЕЖАЛАШТИРИШ
АСОСЛАРИ.

4.1. Тўқимачилик корхоналарида бизнес режалаштириш

4.1.1. Бизнес режанинг моҳияти, вазифалари.

Бизнес режа – корхонанинг ривожланиш режаси бўлиб, у фирманинг янги фаолият доираларини ўзлаштиришни, янги бизнесни ташкил этишни ўз ичига олади.

Бизнес режа янги ташкил этилган ҳамда фаолият кўрсатаётган корхоналарни келажак муддатда ривожланишини белгилаш учун тузилади ва ишлаб чиқилади.

Бизнес режанинг асосий мақсадлари қуйидагича:

Бизнес режалаштириш бўйича жаҳонга машҳур мутахассис Г. Рейеннинг таърифи бўйича бизнес режа : «Ўзликни тушуниш ва ўзини сотиш» демакдир. Бошқа сўз билан ифодалганда Бизнес режа қуйидаги муҳим муаммоларни ҳал этади:

-корхонанинг фаолият кўрсата билиш даражасини ва келажакда муҳимлигини оширади, ҳамда ишбилармонлик фаолиятидаги хавфни камайтиради;

-бизнесни келажакда ривожланиши сон ва сифат кўрсаткичлари бўйича ривожланишни аниқ белгилаб беради;

-потенциал инвесторларни фирмага бўлган эътибори ва қизиқишини оширади, ҳамда уларни маблағларини жалб этишга ундайди ва ҳафларни ишончга айланишини таъминлайди;

-режалаштириш борасида қимматли тажриба олишга ёрдамлашади, ташкилотга ва унинг ишчи кучи омилларига қизиқишни орттиради.

Шундай қилиб, бизнес режа ташкилотни ички мақсадига эришишини таъминлабгина қолмай, балки шахсларнинг ташқи мақсадини ҳам кўзлаб, янги иш бошлаш учун манфаатли бўлади.

Бизнес режа инвесторлардан ташқари, фирманинг потенциал истеъмолчилари ва таъминотчиларини бўлажак бизнесга бўлган қизиқишини оширади.

Фаолият бошловчи ишбилармонлар учун бизнес режа инвесторларни қизиқтирувчи ва жалб этувчи ягона ҳужжат ҳисобланади. Бизнес режанинг аниқлиги ва асосланганлиги ишбилармон фаолияти кўрсаткичларининг ишончли ва кафолатли эканлигини билдиради.

Одатда бизнес режа ишбилармон ва бўлажак инвестор ўртасида келишув ва шартнома тузишни бошланиш нуқтаси (ишбилармон ва банк) ҳисобланади.

Бизнес режа чет эл инвесторлари билан келишув ва шартнома бошлаш учун янада муҳим аҳамиятга эга бўлади.

Бизнес режа фирманинг ташқи муҳитига йўналтирилган режа бўлиб, ўз навбатида уни маҳсулотга айлантиради, уни сотиб, имкони борича кўпроқ ютуққа эриш учун шароит яратади.

Ҳозирги даврда Ўзбекистон республикасида Бизнес режа яна бир муҳим аҳамиятга эгаки, унинг ёрдамида корхоналарни давлат тасарруфидан чиқаришга асосий ҳужжат ҳисобланиб, ташкилотни келажақдаги мақсадлари фаолиятини ривожлантириш, иқтисодий бақувват этиш йўналишларини белгилаб беради. Бизнес режа қимматбаҳо қоғозлар эмиссиясига кириб, ташкилот акцияларининг қиммати ҳақида маълумотлар ҳам беради.

Бизнес режада фирманинг ишлаб чиқариш ва бозор, технологик ва молиявий, ички ва ташқи фаолияти ифодаланади. Натижада унинг техник-иқтисодий кўрсаткичларини асослашга эҳтиёж қолдирмайди.

Бизнес режани тузишдан олдин қуйидаги комплекс маълумотларга эга бўлишимиз керак.

I -қадам:

- бизнес-режалаштириш бўйича қўлланма ва ўқув қуроллари;
- давлат ташкилотлари (жумладан, кичик бизнес билан шуғулланувчи);
- бошқариш тўғрисида маслаҳат берувчи фирмалар;

- тармоқ бўйича чоп этилган маълумотлар;
- аудиторлик фирмалари;
- таниш-билишлар, ўртоқлар, ҳамкасблар.

II- кадам:

-бизнес режа устида ишлаш, унинг мақсадини аниқлаш ва ишлаб чиқиш.

Бизнес режанинг мақсади белгиланган ички ва ташқи муҳитга биноан ҳар хил бўлиши мумкин ва унга керакли шароит яратилиши, ҳамда сифатли, аниқ тадбирлар ҳисобига эришилади.

III - кадам:

-ташкилот (ҳоҳишига қараб) ички иштирокчиларни, ташқи шахсларни инвестор бўла оладими (улар акционерми, тижорат банкларми, венчур компанияларими) ёки йўқми, шу муаммони ҳал этиши керак.

Бизнес режани тузувчи муаллиф ўз ўқувчилари доирасини белгилангандан сўнг, IV кадамга, яъни тузилажак ҳужжат таркибини белгилашга ўтади.

Одатда Бизнес режа қуйдагилардан ташкил топади:

- мансаб варақаси;
- резюме – Бизнес режанинг қисқа мазмуни;
- бизнес тарихи;
- маҳсулот тавсифи;
- тармоқдаги ҳолат тавсифи, маҳсулот бозорлари;
- рақобатчилар: рақобат стратегиясини танлаш ва баҳолаш;
- ишлаб чиқириш режаси;
- маҳсулотни сотиш - маркетинг режа;
- ташкилий режа;
- молиявий режа ва ҳавфни баҳолаш;
- илмий изланиш режаси;
- ҳавфни суғурталаш, кафолатлаш ва баҳолаш;

-илова

V - қадам:

-бизнес режа ҳар бир бўлимини тузиш учун маълумотлар йиғишга қаратилади. Бунда, бизнес режа тузишда маълум билим ва тажрибага эга бўлган шахслар таклиф этилади, улар ташкилот ходимлари ёки ташқаридан таклиф этилган мутахассислар бўлиши мумкин, яъни ташкилот имкониятини пухта билувчилар, молиявий башорат эта олувчилар, бухгалтерлар, маркетинглар, иқтисодчилар бўлиши мумкин.

VI - қадам:

-бизнес режани тузиш (ёзиш) бўлиб, жуда мураккаб ва кўп меҳнат талаб этувчи жараён ҳисобланади. Энг муҳими ишбилармон бизнес режани мустақил равишда, қанча вақт ва маблағ кетишиги қарамасдан тузиши керак. Агар ишбилармон бизнес режани тузишни бошқа шахсга ишонса, у ҳолда: ўз ташкилотини кучли ва кучсиз томонларини билмаслиги, қалажакда ташкилотга салбий таъсир этувчи омиллардан беҳабар қолиши мумкин. Инвесторларга ўз бизнесининг афзаллиги исботлай олмаслиги мумкин, натижада инвесторлар қизиқишини камайтириб, мавжуд имкониятлардан фойдалана олмайди.

4.1.2. Бизнес-режа таркиби ва уни тузиш.

Қуйидаги бўлим бизнес режанинг таркиби ва уни тузиш ҳақида бўлади.

Мансаб варақаси ва мундарижа.

Мансаб варақаси қуйидаги мазмунда бўлиши керак:

-режа сарловхаси;

-тайёрлаш вақти;

-режани ким тайёрлайди, тўлиқ исми шарифи ва отасини исми, ишбилармонни исми шарифи ва телефон рақамлари;

-ким учун режа тузилган;

Баъзи ҳолларда ҳужжатдаги маълумотлар сирлиги ва ундан бошқа

шахсларни хабардор бўлмаслиги ҳақида илова киритилиши мумкин, бу ҳолда ишбилармон фикри ва мақсади ҳимояланади;

Мундарижа – мансаб варақаси ва резюмедан сўнг ўқилади ва у бизнес режа таркиби тўғрисида тўлиқ маълумот бериши керак.

Резюме – бизнес режа тузиб бўлингандан сўнг ёзилади. Унда бизнес режа элементлари ва асосий бўлимларини қисқача мазмуни берилади.

Резюме таркиби уч қисмдан иборат бўлиши керак:

-кириш – режанинг мақсади, қисқа кўринишдаги лойиҳанинг маъноси;

-асосий мазмуни – бизнес режанинг қисқача мазмуни келтирилади.

Яъни фаолият тури, келажакдаги талаб даражаси, лойиҳа қиймати, молиявий маблағларнинг манбалари.

-хулоса - ишбилармоннинг келажакдаги ютуқлари натижаси ва унинг асосий фаолият турлари.

Резюме қисқа ва тушунарли бўлиб 3-4 бетдан ошмаслиги керак. Чунки уни ўқийдиган кишилар жуда банд бўлишади ва кун давомида шу хужжатга ўхшаш кўп иш қоғозлари билан ишлашга тўғри келади. Резюме шундай тузилиши керакки, уни ўқиётган инвесторда қизиқиш уйғотиши керак, унда ишбилармон фаолиятини ҳар томонлама тўлиқ ифодалаб, инвестордан нима хоҳлашини билдириш керак.

Бизнеснинг тарихи бўлими корxonанинг узоқ муддатда фаолият кўрсатаётган бўлиб, маълум ютуқларга эришган ҳолларида тузилади – ёзилади.

Бизнес тарихи тўғрисидаги маълумотлар ташқаридаги ўқувчилар учун мўлжалланган бўлиб, ташкилот тарихини муҳокама этилаётган вақтда эришилган ютуқларга эътиборни қаратиши керак. Эришилган ютуқларни кўрсатиладиган фаолият, ҳамда келажакдаги мақсад билан боғлаб, сон кўрсаткичларда келтирилса мақсадга мувофиқ бўлади.

Маҳсулот (хизмат) турларини ёритишда бозорга қандай маҳсулот ёки хизмат таклиф этилишини ишбилармон ҳам, инвестор ҳам билиши яъни ишлаб чиқариладиган маҳсулот турини ҳар томонлама таърифланиши керак.

Банк мутахассислари учун маҳсулотни сифати, рақобатлаша олиши, истеъмол этилиши, товар кўриниши даражаси тўғрисидаги маълумотлар муҳим ҳисобланади, чунки маҳсулотни бозорга кириши ва ундан фойда олиш имкони шу маълумотларга боғлиқ бўлади.

Маҳсулотни (хизматни) тавсифини ифодаловчи саволлар рўйхати куйидагилардир:

1. Маҳсулотни рақобатлаша олиши ва ундан фойдаланиш усуллари. Маҳсулот хусусиятлари истеъмолчилар талабини қондирадиган ҳолда бўлиши керак.

2. Танланган маҳсулотнинг ҳаёт циклини фирма қандай тасаввур этади?

3. Рақобатчилар томонидан таклиф этилаётган ўхшаш маҳсулотни имкониятлари қандай? Таклиф этилаётган маҳсулот рақобатчиларникига караганда афзалликка эгами, бозорда талаб борми, маҳсулотни алоҳида хусусиятлари қандай?

4. Маҳсулотни ҳимояланганлик даражаси қандай? Маҳсулотга патент олганми, авторлик ҳуқуқига эгами, товар маркаси рўйхатдан ўтказилганми? Маҳсулотни кимёвий, физик ва механик хусусиятларини ҳам келтириш керак.

Тармоқ фаолиятининг ҳолати таҳлили бўлимида бозор сиғими абсолют кўрсаткичларда келтирилиб, бозорнинг асосий сегментлари ўсишга мойилми ёки турғун ҳолда эканлигини аниқлаш муҳимдир. Ташқи ва ички омилларга борознинг сезгирлиги, ўзгаришлар мавсуми ёки циклик, яъни маълум муддатда қайтариладими, ҳамда рақобатчиларнинг бозордаги ўрни, уларнинг келажакдаги мақсади, бошқа тармоқлар тақдири тўғрисидаги маълумотларни ҳам келтириш керак. Бозорни келажакдаги ҳақида умумий хулоса ҳам ёзиш керак бўлади. Агар улар корхона учун яхши бўлса, ўз улушини келажакда ошириш мумкин, бу кўрсаткичлар натура ва қиймат бирликларида келтирилиши керак.

Рақобатчилар фаолиятини баҳолашда Ўзбекистон ишбилармонлари кўп ҳолларда рақобатчиларни ҳисобга олмайдилар, чунки улар ўзларини тармоқ

бўйича ягона маҳсулот ишлаб чиқарувчи ва сотувчи ҳисоблаб, янги рақобатчиларни бозорга кириб келиши, шу маҳсулотни ўрнини босувчи янги маҳсулот ишлаб чиқарувчи, таъминотчи ва истеъмол қилувчилар томонидан вужудга келадиган ҳавф хатарни ҳисобга олмайдилар. Натижада ўз фаолиятларида кўп қийичиликларга дуч келадилар.

Рақобатчилар орасида чет эл фирмаларининг салоҳияти кучли, чунки уларнинг маҳсулоти сифатли бўлмаса ҳам баҳоси арзонлиги, товар кўриниши, дизайни билан истеъмолчилар эътиборини қозонади. Бундай фирмалар Ўзбекистон ишбилармонларини тажрибасизлигига имтиёз бермайди, улар ўз мақсадларига эришиш учун аёвсиз фаолият олиб борадилар, шунинг учун ишбилармонлар халқаро тажрибага суянган ҳолда профессор Портер таклиф этганидек маҳсулот ишлаб чиқариш ҳаражатларида энг кам , яъни етакчи, такомиллаштириш, янгилаш сиёсатига биноан иш юритишлари керак. Бизнес режада танланган стратегия ва уни аниқ жорий этиш усуллари ёзилиши керак.

Рақобатлашиш сиёсати танланганидан сўнг ишбилармон қуйидаги муаммоларни ҳал этиши керак:

- қандай қилиб сиёсатни энг яхши усул билан жорий этиш мумкин?
- ташқилот таркибини қайта тузиш керакми?
- сиёсатни амалга ошириш учун молиявий таркиб қандай бўлиши керак?
- мавжуд фаолият даражасини ўзгартирмасдан фойдани ошириш мумкинми?

Агарда ишбилармон ўз фаолият даражасини, сиёсатини ўзгартирмоқчи бўлса ёки рақобат бозорига энди кирмоқчи бўлса, рақобатчилар томонидан бўладиган ҳаракатларни ҳисобга олиши керак:

- қарши ҳаракат (хужум)нинг эҳтимоллик даражаси;
- фирмага таъсир этиш даражаси;
- қачон бундай ҳаракатлар бошланиши мумкинлиги;
- энг ҳавфли ҳаракатдан қутилиш имкони қанча?

Ишлаб чиқариш режаси бўлимини ёритишда уни ўқийдиган киши соҳа

бўйича ихтисослашган муҳандислик билимига эга эмаслигини ҳисобга олган ҳолда содда ва тушунарли қилиб баён этиши керак. Молия ходимлари учун маҳсулот ишлаб чиқариш муаммолари ва уларни асослаш – ишлаб чиқариш тизими элементларини бизнес режада келтириш керак. Ишлаб чиқариш режасига маҳсулот ишлаб чиқариш ҳаражатлари ҳам кириши керак. Юқорида келтирилган маълумотлардан ташқари қуйидаги саволларга ҳам жавоблар бўлишини тақазо этилади:

1. Асосий ишлаб чиқариш усуллари ва технология қандай?
2. Ишлаб чиқариш жараёни ва маҳсулот ишлаб чиқариш операциялари қандай? Бу технологик операцияларни такомиллаштириш, енгиллаштириш мумкинми?
3. Қанақа хом ашё ва материаллар керак? Фирма таъминотчилари кимлар? Уларнинг манзили ва исми шарифи.
4. Критик омиллар аниқлаганми (камчиликлари), таъминотчиларнинг хом ашё ва материалларни етказиб бериш вақти ва ҳ.қ.
5. Ишлаб чиқаришни ташкил этиш учун корхона қандай қувватга эга бўлиши керак? Корхона қувватини ошириш учун қанча маблағ талаб этилади?
6. Корхона мавжуд қуввати билан фаолият кўрсатганда қандай самарадорликка эришади?
7. Ишлаб чиқариш операцияларида қайтарилиш ҳоллари қанча?
8. Маҳсулот сифатини назорат этиш тартиби қандай?
9. Мавжуд машина ва жиҳозларнинг, келажакда керакли бўладиганларининг тавсифи ва уларни танлаш қандай тартибда ўтказилиши.
10. Корхона қаерда жойлашади? Корхонанинг манзили ва географик шароитига бўлган талаб қандай?
11. Ишчи кучи корхона фаолиятини юритиш учун ҳозирги шароитда ва келажакда қанча керак? Машина ва жиҳозларни юритиш учун ишловчилар малакасининг мос келиши.

Маркетинг режаси фирма муваффақият қозониши учун ўз маҳсулотига самара берадиган бозор танлаши керак ва бу ютуққа эришиш усулларини бизнес режанинг маркетинг режа бўлимида ёритилади.

Яхши, сифатли маҳсулот ишлаб чиқариш, технологик янгиликларни жорий этишни давом эттириш кифоя қилмайди, балки маҳсулотни сотиб олувчилар эътиборини қозониш, тўлов қобилиятига эга бўлган кишиларни жалб этиш керак бўлади.

Ўзбекистон ишбилармонларининг фаолияти шаклланиб, бунда маркетинг муҳим аҳамиятга эга бўлмоқда. Маркетинг фаолиятида реклама асосий ўринни эгаллайди.

Бизнес режанинг маркетинг режаси қуйидагилар учун керак:

-фирманинг маркетинг фаолияти ишбилармоннинг асосий мақсадлари ва вазифаларини белгилаб олиш учун;

-маркетинг хизмати ишчилари бозорни ўзлаштириши, ўз маҳсулотлари билан бозорга кириши учун асосий қўлланма сифатида фойдаланишига;

-инвесторлар бозорнинг сифими етарли даражада ва келажакда уни ўсиши туғрисида ишонч ҳосил қилишлари учун.

Ушбу режа фирманинг маркетинг фаолиятини ҳамма элементларини ҳисобга олиши ва қуйидаги саволларга жавоб бериши керак:

1. Мавжуд тармоқ бозорида истеъмолчиларнинг асосий тавсифи қандай? Мавжуд базорни асосий сегменти, яъни истеъмолчиларни даромад даражаси, демографик ҳолати, ҳулк атвор принциплари қандай? Фирма қайси сегментларга асосланишига эътибор бериши керак?

2. Мавжуд бозор сегментида ташкилот қандай ўрнини эгаллай олади? Ташкилотнинг бозордаги ўринини кенгайтириб, рақобатчиларни бозордан сиқиб чиқаришни мўлжалламоқдами?

3. Фирма маҳсулотларига баҳо белгилаш усуллари қандай? Белгиланган баҳо даражаси фирмага қанча соф даромад келтиради? Истеъмолчилар учун имтиёзлар мўлжалланганми?

4. Фирма маҳсулотларни қайси усул билан тарқатади? Чакана ёки

улгуржи маҳсулот олувчи истемолчилар хизматига мухтож бўладими ёки тўғридан – тўғри истемолчилар билан муомала қиладими?

У ёки бу истемолчининг маркетинг хизматига мурожат этиши нима билан асосланади?

5. Фирма ўз маҳсулотларини самарали сотиш учун қандай чоралар кўради? Фирма маҳсулот силжишини – реклама қилиш, сотишни рағбатлантириш, тарғибот этиш, шахсан сотиш, усулларини қўллашни мўлжалламоқдами? Маҳсулот силжишини молиялаштириш ким томонидан амалга оширилади? Жамият билан муомала қилишда алоҳида бўлим ташкил этиладими?

6. Фирма маҳсулотлари учун техник кафолат бера оладими? Маҳсулот сотилгандан сўнг сервис хизмати қандай ташкил этилади?

Ташкилий режа фирмадаги мулкчилик шакли билан таништиради, фирманинг бошқариш, лавозимлар ва жавобгарликни тақсимлаш, фирмани ташкилий таркиби турлари масалаларини ёритиб беради.

Режани тузиш учун қуйидаги саволларга жавоб берилиши керак:

1. Ташкилотнинг мулкчилик шакли қандай?
2. Асосий пул ажратувчи ким ёки ташкилотни асосий акциялари кимга тегишли?

Ёпиқ турдаги корпорациялар учун бўйи холларда акционерларни тўлиқ рўйхати келтирилади, қолган холларда яъни очик турдаги корпорациялар учун 5% акцияга эга бўлган акционерлар рўйхати келтирилади.

Акционерларни қуйидаги маълумотлар орқали таништирилади:

- исми шарифи ва паспорти маълумотлари;
- ҳиссадорнинг акциялар сони ва қиймати;
- ҳиссадор акцияларининг умумий капиталга нисбатан салмоғи.

3. Агарда корхона акционерлар мулки бўлса, қанча акциялар чиқарилган ва чиқариш мўлжалланмоқда ҳамда уларнинг қиймати қандай?

4. Ҳиссадорнинг овоз бериш ҳуқуқи қандай, дивидентлар тўлаш

тартиби ва миқдори, ҳар бир акция учун молиявий захира миқдори қанча?

5. Директорлар кенгаши таркиби қандай ва корпорацияни бошқарувчилар кимлар?

6. Мулк эгаларининг фирмани бошқаришдаги иштироки нима билан изоҳланади ва фирмани кундалик (жорий) бошқаришда директорлар кенгаши аъзолари кимлар?

7. Фирманинг бошқарувчилари ўртасида (вазифалари нималардан иборат) ваколатлар қандай тақсимланган?

8. Фирма менежерлари билан тузилган шартноманинг асосий белгилари қандай? Менежерлар меҳнати қандай рағбатлантирилади?

9. Фирма ишловчилари фирма акционерлик капиталини қайси бир турида иштирок этадилар?

10. Фирманинг ташкилий таркиби, фирма бўлимларининг бир-бири билан ўзаро муносабатлари қандай?

Бизнес режанинг «Молиявий режа» бўлими учта асосий режа – ҳужжатдан иборат: ташкилот баланси, фойда ва зарарлар режаси ва келажақда нақд пул айланишининг башорати.

Кўп фирмалар илмий изланишлар олиб бориш имкониятига эга эмас, чунки бундай фаолият олиб бориш учун юқори малакали мутахассислар менежерлар, ва кўп капитал маблағ талаб этилади, ҳамда ишлаб чиқариш юқори даражада ихтисослашган бўлиши керак. Шунинг учун катта бўлмаган фирмалар, бизнесни энди ўзлаштирувчилар шу давргача мавжуд янгиликлардан фойдаланиш билан қаноатланиб, у ёки бошқа маҳсулот ва ишлаб чиқариш технологияларни имитациялаш билан кифояланадилар.

Агарда фирма илмий изланишлар олиб бориш имкониятига эга бўлса, ёки шу фаолият билан шуғулланаётган бўлса, унда бизнес режада қуйидаги саволларни ёритиш керак.

-илмий изланишларга сарфланадиган маблағ миқдори (жумладан, ҳаражатларнинг умумий маҳсулот ҳажмига нисбатан салмоғи) ва уларни рақобатчиларнинг шу мақсадда сарфлайдиган ҳаражатлари билан таққослаш;

-илмий изланишлар билан шуғулланувчи ходимлар малакаси, тажрибаси ва сони;

-илмий изланиш бўлимини керакли асбоб ва ускуналар билан таъминланганлиги;

-илмий изланиш бўлими ходимларининг эришган натижалари, ташкилот ютуқларига қўшган ҳиссалари;

-илмий изланиш ишларининг йўналиши, фирма фаолиятига тегишли ёки йўқлиги;

-илмий изланиш бўлимининг бошқа илмий изланиш олиб борувчи ташкилотлар билан алоқаси;

-илмий изланиш ишларини молиялаштириш манбалари (грантлар, субсидиялар);

-илмий изланиш бўлимининг бошқа ташкилотларга кўрсатган хизматидан келтирган фойдаси.

Ҳар қандай яхши тузилган режа ҳам корхона муваффақиятли фаолият кўрсатиши учун кафолат бўла олмайди. Ажратилган ресурсларни ақилона тақсимлаш шарти тадбирни, лойиҳани амалга оширишда вужудга келадиган ҳавфни ҳисобга олишдир. Ҳавф – бу ишбилармонлик фаолиятида мўлжалланган натижага эриша олмаслик, яъни мўлжалдаги фойдани ололмаслик ёки салбий натижа билан тугатиш (зарар)ни билдиради.

Ҳар қандай ишбилармоннинг ҳавфи қўйидаги уч омил билан ифодаланади:

-ҳавфнинг миқдори, тадбир-лойиҳани амалга оширишдаги йўқотиш миқдори;

-ҳавф эҳтимоли;

-вужудга келадиган ҳавфни бошқара олиниш даражаси.

Юқорида қайд этилган ҳавфлардан ташқари Бизнес режанинг «молиявий режа» бўлимида инвестицион ҳавф ҳам ҳисобланади. Инвестицион ҳавфга ажратилган бўлим эса инвесторлар қизиқишини янада оширади. Бу бўлимда қуйидагиларни ёритиш керак:

1. Вужудга келадиган ҳавфларни умумий баҳолаш. Бизнес режани тузишда, катта ҳавф туғдирмайдиган, катта фойда олиш ёки ҳавфли капитал маблағни кўп жорий этиб, юқори самарадорликка эришиладиган таклифларни келтириш ва бунинг учун одатда кутиладиган ҳавфларни статистик ва эксперт усулидан ёки уларни комбинацияларидан фойдаланиш мақсадга мувофиқ бўлар эди.

2. Ҳавф турлари тахлили, уларнинг келиб чиқиш манбалари ва вужудга келиш вақти. Ҳавфни вужудга келиш манбаларига қараб қуйидагича бўлиш мумкин: хўжалик; инсон шахсига боғлиқ; табиат омилларига боғлиқ.

Ҳавф вужудга келиш сабабларига қараб қуйидагича бўлиши мумкин:

-келажакни башорат эта олиш мумкин эмаслиги сабабли, таъминотчи ва истеъмолчи шерикларининг хулқини аввалдан билиб бўлмаслиги;

-ҳавфни вужудга келиш характерига кўра сиёсий ва иқтисодий (тижорат), техник ва бозор.

3. Ҳавфнинг зарарини камайтиришга қаратилган чора-тадбирлар – айниқса форс-мажор ҳолатларида, жумладан: валюта курсини ўзгарувчанлигида, иш ташлашларда, халқаро келишмовчиликда, янги меъёрларни қабул қилинганда ёки умумдавлат бўйича пул қийматлари ўзгарганда кўриб чиқилиши керак.

Ҳавфга қарши кўриладиган тадбирлар орасида корхона фаолиятини самарали башорат қилиш ва доимий узлуксиз режалаштириш, кафолатлаш ва ўз-ўзини кафолатлаш, фьючер келишувларни кафолатлаш, акцияларни чиқариш, диверсификациялаш алоҳида ўрин тутди.

Тижорат ҳавфларини, одатда лойиха ҳомийлари ўз зиммаларига оладилар ёки узоқ муддатга хом ашё, материаллар ёки керакли машина ва асбобларни етказиб берувчи таъминотчилар узоқ муддатга шартнома тузиш билан кафолатлайдилар.

Иқтисодий ҳавфни баҳолаш ва ундан кафолатланиш анча қийин. Бундай ҳолларда кафолатчилар ишбилармонлар билан лойиҳани сотиб олиш ҳуқуқига эгалликни олиб шартнома тузадилар, шундай қилиб сиёсий

ҳавфнинг олдини оладилар. Сиёсий ва регионал ҳавфдан кафолатланиш билан махсус ташкилотлар, яъни молиявий кредит институтлари, шундай ҳолатларни ўз зиммасига олувчи ихтисослашган компаниялар шуғулланадилар.

Бизнес режани муваффақият қозонишида унинг мазмунини ёритишдан муҳимроқ мақсад йўқ.

Эътиборсиз, саводсизларча тузилган, кўп ёки қисқа ҳажмида тузилган бизнес режа потенциал инвесторлар қизиқишини уйғотмайди ва улар томонидан лойиҳа қўллаб қувватланмаслиги мумкин.

Бизнес режалаштириш соҳасидаги мутахассислар бизнес режани шакллантиришда қуйидаги қондани таклиф этадилар:

1. Жумлалар аниқ, қисқа, тушунарли ва жўшқин бўлиши керак. Чиройли-узун жумла ёзиш шарт эмас. Иложи борича аниқ шахслар, муаммолар тўғрисида сўз юритиш керак.

2. Техник ва технологик иборалар иложи борича қисқа ва тушунарли бўлиши керак. Акс ҳолда бизнес режани ўқувчи, ишбилармон ўз ишини яхши тушунмайди, деган хулосага келиши мумкин.

3. Бизнес режа таркибига фақат бажариладиган иш бўйича маълумотларни киритиш керак.

4. Бизнес режада ёритилган фикр ўқувчиларга тушунарли бўлиши керак. Бизнес имкониятидан юқори натижаларни, агарда у реклама учун ёзилган бўлса ҳам келтирмаслик керак. Потенциал инвесторлар - банклар, давлат, венчур компаниялари – одатда аниқ ҳолатдан хабардор бўладилар. Бозор сифими, унинг ўсиши, режалаштирилган бозордаги улушлари тўғрисидаги маълумотлар аниқ ва яхши асосланган бўлиши керак.

5. Бизнес режадаги ҳолатлар расмлар, диаграмма, жадвал ва график кўринишида келтирилганда тушунарли бўлади.

6. Режанинг таркиби аниқ ва тушунарли бўлишини таъминлаш жуда муҳим. Маълумотлар яхши ажратилган, параграфларга бўлиниб, қисқа бўлиши керак. Бизнес режанинг айрим қисмларини ёритишда ҳар хил

ранглар, шрифтлардан фойдаланилса осон ўқилади ва кўзга яққол ташланади.

7. Бизнес режанинг асосий таклиф-натижаларининг хулосалари алоҳида ажратиб берилиши керак.

8. Бизнес режанинг асосий бўлимларини ортиқча маълумотлар билан тўлатиш керак эмас. Агарда бу маълумотлар муҳим бўлса, уларни кўшимча маълумотларни талаб этувчи ўқувчилар учун «Илова» қисмида келтирса бўлади.

9. Бизнес режа устида ишлаш учун вақтни тўғри танлаш керак, чунки ҳамма фикрни бир жойга жамлаб ёзиш керак бўлади.

10. Бизнес режани ёзишда режанинг эгилувчан бўлиши кераклиги принципи ёддан кўтарилмаслиги шарт.

11. Агарда бизнес режада ташкилотни ривожлантириш ва янги бизнесда янги фаолиятни кенгайтириш мўлжалланса, у ҳолда мавжуд бизнес фаолият шикастланмаслиги ва режалаштирилган асосий операцияларга таъсир этишини ҳам ҳисобга олиш керак.

Назорат саволлари:

1. Бизнес режанинг моҳияти ва вазифалари нимадан иборат?
2. Бизнес режани тузишда қандай маълумотларга эга бўлиш керак?
3. Бизнес режа қандай бўлимлардан иборат ва уларни қисқача мазмуни қандай?

а) мансаб варақаси;

б) резюме;

в) бизнес тарихи;

г) маҳсулот турлари;

д) тармоқ фаолияти ҳолатининг тарихи;

е) рақобатчилар фаолиятининг таҳлили;

ж) ишлаб чиқариш режасида қандай саволлар ёритилади?

з) маркетинг режасида қандай саволлар ёритилади?

- и) ташкилий режанинг қисқача мазмуни қандай?
- к) илмий изланиш режасида қандай саволлар ёритилади?
- л) молиявий режанинг инвестицион хавфга ажратилган бўлимида нималар ёритилади?
- м) бизнес режани тузиш қандай тартибда амалга оширилади.

4.2. Маҳсулот ишлаб чиқариш ҳажмини режалаштириш.

4.2.1. Йигириш-тўқиш корхоналарида маҳсулот ишлаб чиқариш ҳажмини режалаштириш.

Тўқув цехининг ишлаб чиқариш дастури йиллик режанинг асосий негизи ҳисобланади. Бу дастурда ишлаб чиқарилаётган маҳсулот ҳар хил ўлчов бирликларида белгиланиши шарт, жумладан: натура, шартли натура ва пул ифодасида белгиланган кўрсаткичлар.

Корхоналарда маҳсулот ишлаб чиқаришни режалаштиришда пул ифодасида 3 та кўрсаткич ҳисобланади:

1. Ялпи маҳсулот - корхонанинг бир йил давомида ишлаб чиқарган маҳсулотининг пулдаги ифодаси.
2. Товар маҳсулот - корхонадаги ишлаб чиқарилган маҳсулотнинг сотиш учун ажратилган қисми.
3. Сотилган маҳсулот - маҳсулотнинг истеъмолчига жўнатилган ва пули келиб тушган қисми.

Тўқув фабрикасида ишлаб чиқарилаётган тўқима маҳсулот ишлаб чиқариш тўқув дастурида қуйидаги ўлчамларда белгиланади:

- натура ўлчов бирликлари - метр, метр квадрат;
- шартли натура ўлчов бирликлари - арқоқ, метр арқоқ.

Маҳсулот ишлаб чиқариш ҳажми тўқув цехининг ишлаб чиқариш қувватига боғлиқ бўлади.

Ишлаб чиқариш қуввати – бу маълум вақт ичида хом ашё ва ускуналар, ҳамда вақтдан рационал фойдаланган ҳолда мумкин қадар кўп ишлаб чиқарилган маҳсулот миқдоридир.

Корхонада ишлаб чиқариладиган маҳсулот ҳажми қуйидаги формула орқали аниқланади:

$$B = M \cdot N_m \cdot T \cdot ИУК$$

M – ўрнатилган дастгоҳлар сони;

N_m – 1 соатдаги дастгоҳ унумдорлиги, метр;

T – бир йилдаги иш вақти;

ИУК – ишлаётган ускуналар коэффициенти.

Ишлаб чиқарилаётган маҳсулот ҳажмига таъсир қилувчи омиллар қуйидагилар: ўрнатилган дастгоҳлар сони, тўқув дастгоҳи унумдорлиги, дастгоҳларнинг йил давомида белгиланган иш соати, ишчилар малакаси, хом ашё сифати.

Тўқув фабрикаси бўйича тайёрлов цехларида машиналар сонини белгилашда уларнинг сонини тўғри аниқлаш муҳим вазифалардан биридир. Агар машиналар сони кам миқдорда белгиланса, тўқув корхонасида ярим тайёр маҳсулотлар етишмаслиги мумкин, бунда тўқув дастгоҳлари бекор туриб қолади ёки аксинча, кўп белгиланса, унда машиналарнинг бир қисми ишламасдан туриб қолади.

Тўқув цехида ялпи маҳсулот ҳажмини топиш формуласи асосида тайёрлов цехларидаги машиналар сонини қуйидаги формула орқали аниқлаш мумкин:

$$M = B / (T \cdot N \cdot ИУК)$$

B – 1 соатда ишлаб чиқариладиган ярим фабрикат миқдори;

T – 1 соат;

N – машинанинг унумдорлиги;

ИУК – ишлаётган ускуналар коэффициенти.

Машиналар сонини аниқлашда ҳар бир тайёрлов жараёнига келаётган ярим фабрикат учун чиқиндилар миқдори ҳам ҳисобга олиниши шарт.

Ип боғлаш ва ўтказиш машиналари сонини аниқланаётганда ушбу жараёнлардаги ярим фабрикатларнинг келиб тушиши аниқланиши керак. Ип ўтказишга 15-20%, ип боғлаш машиналари учун 80-85% ҳисобланади.

Тўқув жараёнлари бўйича машиналар сонини аниқлашда энг муҳим вазифа машиналарнинг самарадорлигини тўғри аниқлаш ва прогрессив технологияга тўғри келадиган машиналарни танлашдир.

Назорат саволлари:

1. Ишлаб чиқариш дастурининг асосий кўрсаткичларини келтиринг.
2. Ишлаб чиқариш қуввати деганда нимани тушунаси?
3. Қандай кўрсаткичларга асосан ялпи маҳсулот ҳажми аниқланади?
4. Тайёрлов жараёнлари учун машиналарга бўлган эҳтиёж қандай аниқланади?
5. Тайёрлов жараёнлари учун машиналар сонини тўғри аниқлашнинг аҳамияти нимада?

4.2.2. Трикотаж кохоналарида маҳсулот ишлаб чиқариш ҳажмини режалаштириш.

Маҳсулот ишлаб чиқариш дастури ўз ичига натура ва қиймат бирликларидаги маҳсулот ишлаб чиқариш ҳажмини ҳисоблашни олади.

Маҳсулот ишлаб чиқариш дастурининг ўртача кўрсаткичларини ҳисоблаш қуйидагича амалга оширилади:

- Ишга тайёр машина-соатлар кўрсаткичи аниқланади.

Ишга тайёр

машина = $M_3 * T_{\text{йил}}$, бу ерда

соатлар

M_3 – ўрнатилган дастгоҳлар сони

$T_{\text{йил}}$ – йилнинг давомийлиги

- Ишлаётган машина соатлар кўрсаткичи ишга тайёр машина соатларни дастгоҳларнинг фойдали ишлаш коэффициентига кўпайтириш орқали аниқланади:

Ишлаётган машина соатлар

= *Ишга тайёр машина соатлар * КРО*, бунда

КРО - дастгоҳларнинг фойдали ишлаш коэффициенти.

- Натура birlikлардаги маҳсулот ишлаб чиқариш ҳажми куйидагича аниқланади:

$$V_{кг \text{ йил}} = M_3 * H_M * KPO * T_{\text{йил}}, \quad \text{бу ерда}$$

I_i – машинанинг унумдорлик нормаси бўлиб, меъёрлаш картаси ҳисоби асосида қабул қилинади.

$$V_{\text{дона йил}} = \frac{V_{кг \text{ йил}}}{\text{Маҳсулот birlikгининг оғирлиги}}$$

-Қиймат birlikларидаги маҳсулот ишлаб чиқариш ҳажми кўрсаткичлари куйидагича аниқланади:

$$\text{Товар маҳсулоти} = V_{\text{дона йил}} * \text{Баҳо}_{\text{келиш. улгуржи}} * K_{\text{сорт}}$$

$$\text{Сотилган маҳсулот} = V_{\text{дона йил}} * \text{Баҳо}_{\text{келиш. чакана}} * K_{\text{сорт}}$$

Ишлаб чиқарилган товар маҳсулоти қиймати маҳсулотнинг келишилган улгуржи баҳоси ва сорт коэффициентиға боғлиқ холда ҳисобланади. Сотилган маҳсулот қийматини аниқлаганда келишилган чакана баҳо бўйича ҳисобланади. Бунда савдо ташкилотларининг чегирмаси инобатға олинади. Маҳсулот сифати қанчалик юқори бўлса, сорт коэффициенти ҳам, маҳсулот қиймати ҳам шунчалик юқори бўлади.

Дастгоҳларнинг режалаштирилган бекор туришлари вақти ҳисоби. Йиллик маҳсулот ҳажмини аниқлашда машиналарнинг режадаги бекор туришлари вақти, яъни машиналарнинг капитал, ўрта ва жорий таъмирлашлар вақтида, машиналарни тозалаш, уларни қайта заправка қилиш вақтларида бекор туришлари вақти ҳисобға олинади.

Ишлаб чиқарилган маҳсулотнинг ҳажми натура birlikларда куйидагича аниқланади:

$$V = M_3 * T_{\text{йил}} * H_M * KPO, \quad \text{бу ерда}$$

M_3 - ўрнатилган машиналар сони;

$T_{\text{йил}}$ - машиналарнинг ишлаш вақти;

H_m - машиналарнинг унумдорлик нормаси;

KPO - машиналарнинг фойдали ишлаш коэффиценти.

$$KPO = 1 - \frac{a}{100}$$

Машиналарнинг фойдали ишлаш коэффиценти уларнинг йил давомида бекор туришлари фоизи (a) га боғлиқ бўлиб, уларнинг йил давомида фойдали ишлаш фоизини кўрсатади.

Машиналарнинг режадаги бекор туришлари фоизини аниқлаганда қуйидаги кўрсаткичларни ҳисобга олиш керак:

- машиналарнинг бекор туришлари вақти нормативлари;
- режадаги бекор туришлар оралиғидаги вақт (йил, ой);
- таъмирловчилар бригадасидаги ишчилар сони;
- машиналарнинг бир йилдаги ишлаш вақти;
- машиналарнинг ишлаш режими;
- таъмирловчилар бригадасининг ишлаш режими.

a - бекор туришларнинг умумий фоизи бўлиб, қуйидагича аниқланади:

$$a = a_1 + a_2 + a_3 + a_4 + a_5 \quad , \quad \text{бунда}$$

a_1 - машиналарнинг капитал таъмирлаш вақтида бекор туришлари фоизи бўлиб, қуйидагича аниқланади:

$$a_1 = \frac{\text{бекор туришлар вақти} * \text{оралиғи} * 100}{\text{машиналарнинг ишлаш вақти}}$$

a_2 - машиналарнинг ўрта таъмирлашда бекор туришлари фоизи бўлиб, капитал таъмирлаш вақтида бекор туришлар фоизини топиш формуласи орқали аниқланиши мумкин. Машиналарнинг капитал ва ўрта таъмирлаш вақтида бекор туришлар фоизини аниқлашда уларни таъмирлашга

сарфланадиган вақт нормаси, ҳамда таъмирлашлар оралиғи машиналарнинг турига боғлиқ ҳолда қабул қилинади.

Таъмирлаш ишлари стенд усулида ёки машина узеллари бўйича амалга оширилиши мумкин.

Узеллар бўйича таъмирлашда таъмирлаш ишлари машиналарнинг айрим бўлаклари бўйича бўлади, бунда уларнинг носоз айрим қисмлари ўрнига бошқа созланган қисмлар ўрнатилади. Демак, машиналар биринчи сменада бекор туради, иккинчи сменада эса ишлайди.

Стенд усулида эса бузилган машиналар ўрнига бошқа созланган машиналар ўрнатилади. Демак, бу ҳолда ўртача таъмирлаш вақти фақат монтаж вақтидан ва машиналарни созлаб, ишга қўйиш вақтларидан иборат бўлади. Таъмирлашнинг бу тури фақат пайпоқ тўқиш машиналари ва тикув машиналари учун қўлланилади.

Танда тўқув машиналари, айланма трикотаж машиналари ва катон машиналарида ўртача таъмирлаш машина узеллари бўйича амалга оширилади.

a_3 - машиналарнинг жорий таъмирлаш вақтида бекор туришлари фоизи бўлиб, 1-3 фоиз оралиғида қабул қилинади.

Танда тўқув машиналарида уларни қайта заправка қилиш вақти ҳам ҳисобга олинади.

$$a_4 = \frac{\text{заправка вақти} * 100}{\text{ураш вақти}}$$

Заправка вақти 1-2 соатни ташкил этади. Ўраш вақти эса ўрамнинг оғирлигини машинанинг унумдорлик нормасига бўлиш орқали аниқланади.

Машиналарни тозалаш вақтида бекор туришлари фоизи уларнинг технологик ҳолатини ҳисобга олган ҳолда ҳар 3 ойда 1 марта, 1 ойда бир марта ёки ҳафтада 1 марта ўтказилиши мумкин. Уларни тозалашга 2-4 соат режалаштирилиши мумкин.

$$a_5 = \frac{\text{тозалаш вақти} * 100}{\text{тозалаш оралиғи}}$$

Машиналарнинг фойдали ишлаш коэффиценти бирдан кичик бўлади. Бу коэффицент йил давомида машиналарнинг фойдали ишлаш фоизини кўрсатиб, унинг ортиши маҳсулот ҳажмининг ортишига олиб келади.

4.2.3. Маҳсулот номлари, турлари ва сифатини режалаштириш.

Ипакчилик саноати корхоналарида корхона мақсадига эришишни режалаштиришдаги муҳим масалалардан бири маҳсулот номи ва турларини янгилаш, юқори сифатли маҳсулот ишлаб чиқариш ҳисобланади. Маҳсулот номи деб ишлаб чиқарилаётган маҳсулот турлари рўйхати, маҳсулот турлари (ассортименти) деб бир турдаги маҳсулотнинг хили, сифати тушунилади. Шойи тўқималари қимматбаҳо буюмлар туркуми эмас, балки кундалик эҳтиёж моллари қаторига ўтганлиги сабабли унга аҳолининг эҳтиёжи ошмоқда, шу билан бир қаторда шойи тўқималарига бўлган талаблар ҳам ўсмоқда. Шойи тўқималарга бўлган талабнинг ортиши, уларнинг турлари ва хилларини янгилашни тақозо этади. Бу ўз навбатида пилла чувиш ва пилла пишитиш корхоналарида ҳам ишлаб чиқарилаётган ипак хилларини ўзгартиришга олиб келади. Ишлаб чиқариш режасини алоҳида хусусиятларидан бири маҳсулот миқдори ва сифатини мослаштиришдир. Маҳсулот сифатини режалаштириш корхонада маҳсулот турларини кўпайтириш ва сифатини яхшилаш тўғрисида вазифа белгилашдан иборат. Режалаштиришда мақсадга мувофиқ келадиган маҳсулот турларини ва уларнинг юқори сифатли бўлишини таъминловчи ташкилий технологик тадбирлар билан асосланади.

Ипак ишлаб чиқарувчи корхоналарда маҳсулот сифати (аттестацияси) учта категория бўйича белгиланади: олий, биринчи ва иккинчи. Олий навли маҳсулот кўрсатмага биноан техник – иқтисодий кўрсаткичлари бўйича Республика ва чет элда эришилган натижаларга мос келиши ва ундан яхши

бўлиши керак, муқим сифатли, стандартлар ва халқаро техник – норматив хужжатлар талабига жавоб бериши керак. I - категорияга биринчи ва иккинчи нав стандарт ва техник шартларга мос келадиган маҳсулотлар киради. II - категорияга замон талабига жавоб бера олмайдиган маҳсулотлар киради, уларни ишлаб чиқаришдан олиб ташлаш ёки янги турлари билан алмаштириш керак.

Ҳозирги кунда, маҳсулот сифатини баҳоловчи омил бозор, яъни талаб ҳисобланади.

Пилла чувиш корхоналари бозордаги ўрнига ва ўз олдига қўйган мақсадига қараб жорий йилда ишлаб чиқарадиган маҳсулотнинг миқдори, турлари, хиллари ва сифатини белгилайди, яъни ўз фаолиятини режалаштиради. Пилла чувиш корхоналарининг алоҳида хусусиятларидан бири уларда ипак пишитиш, шойи тўқиш корхоналари (ҳозирги кунда қисман трикотаж) эҳтиёжига қараб чегараланган маҳсулот турларини ишлаб чиқариш талаб этилади, бу ҳолат корхонани ишлаб чиқараётган маҳсулот турлари бўйича ихтисослашиш даражасини оширади.

Ипак пишитиш корхоналари пишитилган табиий маҳсулот олиш учун (танда ва арқоқ ипак иплари тўқиш учун) – 2,33; 3,23; 1,55 ва 4,65 текс чизиқли зичликдаги хом ипак талаб этилади. Эҳтиёжга қараб 1; 1,22 ва 1,85 тексдаги хом ипак, жуда кам миқдорда пилла чиқиндиларидан 6,45 ва 6,25 текс хом ипак ишлаб чиқарилади.

Пишитилган ипак маҳсулотлари ҳар хиллиги ва мураккаблиги билан ажралиб туради. Улар фойдаланиладиган хом ашё турлари, меҳнат сарфи даражаси, қўшилишлар ва буралишлар сонига қараб фарқланадилар. Пилла пишитиш корхоналарининг асосий маҳсулоти: танда, арқоқ иплар, гренадин, муслин, москреп, креп, безалган пишитилган ип, жарроҳлик, техник, юқори-эластик, пишитилган корд иплари ҳисобланади.

Пишитилган ипак иплари табиий ипақдан ва унга кимёвий толалар қўшиб ишлаб чиқарилади.

Ипак пишитиш корхоналарида маҳсулот ҳажмини ва турларини

кўпайтиришда кимёвий толалардан кенг фойдаланиш эвазига эришилади.

Маълум турдаги маҳсулот ишлаб чиқариш бўйича корхонанинг ихтисослашганлик даражалари белгиланади.

Режада машина ва дастгоҳларни технологик ва турли конструкцияда ва турли ишлаш принципига эгаллигига қараб маҳсулот турларини ишлаб чиқаришни белгилаш керак бўлади.

Масалан, креп, муслин ипларини ишлаб чиқарувчи корхонада пишитилган корд ёки безалган иплар ишлаб чиқаришни режалаштириш мумкин эмас.

Агарда корхонада шу маҳсулотларини ишлаб чиқаришга ихтисослашган дастгоҳлар бўлмаса, маҳсулот турларини режалаштиришда корхонадаги мавжуд машина ва дастгоҳларни ўтимлар бўйича ишлаб чиқарадиган ярим тайёр маҳсулотлар миқдорини мос келишини ҳисобга олиш керак.

Маҳсулот турларини режалаштиришда жорий йилда ҳар бир маҳсулот сифати даражаси аниқланади.

Маҳсулот сифати жуда кенг қиррали ва кенг сиғимли кўрсаткич ҳисобланади. Маҳсулот сифатига қараб корхонадаги ўрнатилган жиҳозларни техник даражаси ва ҳолати, ишчилар малакаси ва интизомлиги, ишлаб чиқаришни ташкил этиш даражаси ва маданиятига баҳо бериш мумкин. Маҳсулот сифати корхонада ишлаб чиқарилаётган маҳсулот миқдорига, меҳнат унумдорлигига ва корхона самарадорлигига таъсир этади.

Хом ипак ва пишитилган ипак маҳсулотларини асосий сифат кўрсаткичи нав ҳисобланади. Нав деганда маҳсулотнинг асосий физик - механик хусусиятлари йиғиндисини стандартлар талабига жавоб бериши тушунилади. Маҳсулот нави яхшиланиши хом ипак ва пишитилган маҳсулотларнинг ўртача ўзгариш коэффициенти K_c билан аниқланади. Ўртача нав ўзгариш коэффициенти ҳамма ишлаб чиқарилган маҳсулот навларини ўртача арифметик ўлчамлари орқали ифодаланади.

$$K_c = \frac{\sum fx}{\sum f} = \frac{1C_1 + 2C_2 + 3C_3}{C_1 + C_2 + C_3};$$

бу ерда: $\sum f$ ёки «С» - ҳар бир маҳсулотнинг сифати кўрсатгичи умумий маҳсулот миқдорига нисбатан;

x ёки (1,2,3) – мос ҳолда маҳсулотнинг I, II ва III - навлари.

K_c 1 дан 3 гача ўзгариши мумкин, бу кўрсатгич даражаси қанча бирга яқин бўлса, шунча маҳсулот сифати юқори бўлади. Маҳсулот сифатини ошириш корхонадаги мавжуд жиҳозларни техник ҳолати ва уларни янгиланиш даражасига боғлиқ.

Масалан, ишлаб чиқаришга пилла чувиш автоматларини («Гунза», «Кейнан», «Ниссан» Япон ва Хитой фирмаларини бошқа турдаги автоматлари) жорий қилиниши ишлаб чиқариш маданиятининг ўсишига, юқори сифатли янги технологик жараёнга асосланган ҳолда хом ипак маҳсулотини олишга, ўз навбатида шойи тўқиш жараёнларида маҳсулот сифатини ўсишига имкон яратади.

Ишлаб чиқарилаётган маҳсулот сифати корхонада фойдаланилаётган хом ашё ва материаллар сифатига, ва қўлланилаётган ишлаб чиқариш ва меҳнатни ташкил этишнинг прогрессив усулларига боғлиқ. Шу сабабли маҳсулот сифатини оширишни режалаштиришда ишлаб чиқаришни ривожлантириш ва ташкил этиш даражасини яхшилаш билан бир қаторда, моддий, меҳнат ва молиявий ресурслардан ҳам яхши фойдаланиш тадбирларини кўриб чиқиш керак бўлади. Ипакчилик корхоналарида маҳсулот сифатини ошириш тадбирларини режалаштирганда, унга таъсир этувчи омиллар таҳлилига асослаб олиб бориш керак. Масалан, Марғилон шойи тўқиш корхоналарида ўтказилган илмий ишларга биноан маҳсулот сифати корхонадаги мавжуд машина ва дастгоҳларнинг техник ҳолатига, уста ёрдамчиси ва асосий касбдаги ишчилар малакасига, технологик жараён талабларининг бажарилиши, хизмат кўрсатувчи ходимлар малакасини ошириш ва ишлаб чиқариш жараёнининг бир текисда узлуксиз боришига боғлиқ бўлади.

Маҳсулот сифати ошиши билан унинг баҳоси ҳам ортади. Бозор иқтисоди шароитида маҳсулотни корхона улгуржи баҳоси даражаси талабга қараб, ўртача халқаро бозордаги бозор баҳосига биноан шартнома асосида белгиланади.

Маҳсулот баҳоси навларга қараб фарқланади. Агарда I- навни 100% деб қабул қилсак, II- нав 1% га, III- нав 4% га кам бўлса, ишлаб чиқарилаётган хом ипак миқдори: I- нав – 60%, II нав – 30% ва III нав – 10% бўлса, хом ипакнинг сифат коэффициентини қуйидагича бўлади:

$$K_c = \frac{60 \cdot 100 + 30 \cdot 99 + 10 \cdot 96}{100 \cdot 100} = 0,993$$

Ишлаб чиқарилган маҳсулотнинг қиймат кўрсаткичида (O_p) умумий миқдори қуйидагича ифодаланади:

$$\sum O_p = BC_1 K_c ;$$

бу ерда: B -жорий йилда ишлаб чиқарилган маҳсулот миқдори натура кўрсаткичида;

C_1 – I -нав маҳсулотнинг улгуржи корхона баҳоси;

K_c - ўртача нав коэффициентини.

Маҳсулот сифатини ошириш ва сифатсиз маҳсулот миқдорини камайтириш натижасида ишлаб чиқаришдаги ишчилар моддий манфаатдорликка эга бўладилар. Пилла чувиш корхоналарида I- нав маҳсулот ишлаб чиқарган ишчиларга нисбатан II-нав маҳсулот ишлаб чиқарсалар 25% га кам, III- нав учун 50% га кам иш ҳақи оладилар.

Корхонанинг ишлаб чиқариш қуввати. Фаолият кўрсатаётган корхоналарда маҳсулот чиқариш миқдори уларнинг ишлаб чиқариш қувватига боғлиқ. Пилла чувиш ёки пилла пишитиш корхоналарининг ишлаб чиқариш қуввати деб маълум маҳсулотни иложи борича кўп миқдорда ишлаб чиқариш имконияти тушунилади. Унда ўрнатилган дастгоҳлардан тўлиқ фойдаланиб илғор технологиядан, техник нормалардан ва меҳнатни ташкил этиш усулларида тўлиқ фойдаланиш назарда тутилади. Корхона қувватини ўрнатилган асосий дастгоҳ ёки машиналар иш унумдорлиги билан

белгиланади ва корхонада асосий маҳсулот турлари миқдори билан натура кўрсаткичлар бўйича бир йилга ҳисобланади. Корхона қуввати пилла чувиш корхоналарида – чувиш машиналари, пилла пишитиш корхоналарида айлантирувчи урчуқлар сонига қараб белгиланади ва тонна, тонна-номерларда, пишитилган маҳсулотларда эса – тоннада ўлчанади.

Корхона қувват (M) қуйидаги формула ёрдамида ҳисобланади:

$$M = \frac{n_y T \cdot УИК \cdot H_{n.m}}{1000}$$

бу ерда: n_y - 1000 та пишитиш урчуқлари ёки пилла чувиш машиналарининг

ўртача йиллик сони;

T - режа давридаги иш вақти фонди;

$УИК$ - ускуналарни ишлаш коэффиценти;

$H_{n.m}$ - ишлаб чиқариш қувватини ҳисоблаш учун қабул қилинадиган пилла чувиш машинаси ёки пишитиш урчуқлари иш унумдорлиги нормаси.

Корхона технологик машина ва дастгоҳлари таркиби бўйича: мавжуд, ўрнатилган, хом ашё, ярим тайёр маҳсулотлар билан таъминланган (заправка қилинган) ва ишлаётган машиналар билан фарқланади.

Мавжуд дастгоҳлар – корхонанинг ишлаб чиқариш цехларидаги ўрнатилган ва омборхонада турган, ўрнатилмаган дастгоҳлар.

Ўрнатилган машиналар – корхонанинг ишлаб чиқариш цехларидаги ўрнатилган машина ва дастгоҳлар ҳисобланади.

Заправка қилинган – бу ўрнатилган машиналар, хом-ашё ва керакли материаллар билан таъминланган, маҳсулот ишлаб чиқаришда қатнашувчи машиналар ҳисобланади.

Ишлаётган машиналар – амалда маҳсулот ишлаб чиқараётган машиналар. Уларнинг сонини заправка қилинган ва режали таъмирлашлар ҳисобига тўхтаб турган машиналар фарқи билан аниқланади. Ўрнатилган ва заправка қилинган машиналар фарқини ҳисоблашда, мавжуд машиналарнинг маълум сабабларга кўра, яъни машина электродвигателлари ёки эҳтиёт

қисмлар йўқлиги учун заправка қилинмаганлари сони аниқланади.

Пилла чувиш ёки пилла пишитиш корхоналарида бир неча хил маҳсулот ишлаб чиқарувчи машиналар мавжуд бўлса, ишлаб чиқариш қуввати ўрнатилган пилла чувиш дастгоҳлари ёки бураб эшувчи урчуқлар йиғиндиси билан белгиланади.

Ўртача йиллик маҳсулот ишлаб чиқарувчи машиналар сони (M_{yp}) қуйидаги формула ёрдамида ҳисобланади.

$$M_{yp} = M + M_1 \frac{m_1}{12} - M_2 \frac{m_2}{12};$$

бу ерда: M – йил бошида маҳсулот ишлаб чиқарувчи машиналар сони;

M_1 – жорий этиладиган янги машиналар сони;

M_2 - ҳисобот йили давомида ишлаб чиқаришдан олиб ташланадиган – демонтаж қилинадиган машиналар сони.

12 - йилдаги ойлар сони.

Корхонанинг қуввати фақат ўртача йиллик машиналар сони ўзгарганда эмас, балки янги технология, янги технологик жараён, илғор поток тизимларини, янгича меҳнат ва ишлаб чиқариш усулларини, ишчилар малакасини оширганда, янги маҳсулот турларини жорий этилган ҳолларда ҳам ўзгаради.

Корхона қувватида мўлжалланган маҳсулот ҳажми ишлаб чиқариш дастурида режалаштирилган маҳсулот миқдоридан сон кўрсаткичлари бўйича ҳар доим кўп, чунки ҳисобда мавжуд машиналарни оптимал иш унумдорлиги қабул қилинади. Ишлаб чиқариш дастурида эса машиналарнинг ҳисобланган режадаги иш унумдорлиги қабул қилинади. Бу ҳолларда корхонада ишлаб чиқарилаётган маҳсулот турлари ва шароитига қараб машиналар тезлигининг ҳар хил сабабларга кўра ўзгариши, машиналарнинг тўхташи ҳисобга олинади. Корхонанинг ишлаб чиқариш қувватидан фойдаланиш коэффициенти ишлаб чиқариш дастурида (B) режалаштирилган маҳсулот ҳажмини корхона қувватидаги (M) маҳсулот ҳажмига нисбати орқали ҳисобланади.

$$K_{\kappa} = \frac{B_p}{M}.$$

Масалан, 96 та СК-5 маркали пилла чувиш дастгоҳи ўрнатилган бўлса, иш вақти фонди 2 сменада $T=4156$ соат, дастгоҳнинг қуввати бўйича иш унумдорлиги нормаси 2,33 текс, хом ипак учун 150 гр/соат 1 тазга, ишлаб чиқариш дастурида режалаштирилган иш унумдорлиги 140 гр/с 1 тазга тенг бўлади. Ускуналарни ишлаш салмоғи 0,94 га тенг бўлиб, ишлаб чиқариш дастурида ҳисоб бўйича 0,93 қабул қилсак, у ҳолда:

Ишлаб чиқариш қуввати бўйича маҳсулот ҳажми:

$$M = \frac{n_g \cdot T \cdot H_1 \cdot УИК}{1000} = \frac{96 \cdot 4156 \cdot 0,150 \cdot 0,94}{1000} = 56,4 \text{ тн.}$$

Режа бўйича маҳсулот ҳажми:

$$B_p = \frac{n_g \cdot T \cdot H \cdot УИК}{1000} = \frac{96 \cdot 4156 \cdot 96 \cdot 140 \cdot 0,93}{1000} = 48,8 \text{ тн.}$$

Корхона қувватидан фойдаланиш коэффициенти:

$$K_{\kappa} = \frac{48,8}{56,4} = 0,865;$$

Демак, корхона ишлаб чиқариш қувватидан тўлиқ фойдаланганида эди, яна 13,5% қўшимча маҳсулот ишлаб чиқарган бўларди.

Корхона қувватидан имкони борича тўлиқ фойдаланилса, ортиқча ҳаражатларсиз қўшимча маҳсулот ишлаб чиқариш имконияти бўлади.

Пиллачилик корхонасида маҳсулот ишлаб чиқариш дастурини тузиш.

Корхона ишлаб чиқариш дастури пиллакашлик корхоналари «Бизнес режа»сининг «Ишлаб чиқариш» бўлими таркибига киради. Бунда бозор талабига биноан маҳсулот турлари, сифати ва миқдори белгиланади ва талабни қондириш учун ишлаб чиқарилиши керак бўлган маҳсулот миқдори режалаштирилади. Ишлаб чиқариш дастурида маҳсулотга бўлган талаб даражаси, яъни қанақа маҳсулот тури, қанча миқдорда ва қайси вақтда ишлаб чиқариш кераклиги тўғрисидаги маълумотларга асосланиб ҳисобланади.

Жорий йилга ишлаб чиқариш дастурини тузишда корхона цехлари, участкалари, бригадалари учун аниқ вазифа белгиланади ва улар маълум

муддатга ажратилади: квартал, ой, декада, сменаларга. Ишлаб чиқариш дастуридаги вазифаларни қисқа муддатларга тақсимлашда жорий йилдаги аниқ иш кунларини, мавжуд машина ва дастгоҳларни янги техника технологияни жорий этиш имкониятлари, ишчилар иш шароитини, уларнинг малакасини ошириш, бозорда маҳсулотга бўлган талаб даражаси ва уни ўсишини ҳисобга олиш керак бўлади. Пилла чувиш ёки пилла пишитиш корхоналарида ишлаб чиқариш дастурини режалаштиришда, машиналар сони ва иш вақти фондини, хом ашё, материаллар ва ярим тайёр маҳсулотга бўлган эҳтиёж, ишлаб чиқариладиган тайёр маҳсулот турлари ва чиқиндилар миқдори ҳисобланади. Ишлаб чиқариш дастурига биноан ишчилар сони ва улар иш ҳақи фонди, капитал маблағга бўлган эҳтиёж ҳам аниқланади.

Пилла чувиш корхоналарида пилла чувиш цехининг ишлаб чиқариш дастури билан бир қаторда саралаш цехи ва чиқиндиларни қайта ишлаш цехлари учун ҳам вазифа белгиланилади яъни ўтимлар бўйича мувофиқлик машиналар сонини мос келиши ҳам ҳисобланади.

Ишлаб чиқариш дастурини ҳисоблаш учун асосий маълумотлар: маҳсулотга бўлган бозор талаби, ўрнатилган дастгоҳлар ёки урчуклар сони, маҳсулот турлари бўйича ишлаб чиқариладиган маҳсулот миқдори ёки қайта ишланадиган хом ашё миқдорлари ҳисобланади.

Корхонада бир нечта маҳсулот тури ишлаб чиқариладиган бўлса, унда ишлаб чиқариш дастури бўйича ўртача кўрсаткичлар аниқланади ёки уларни ишлаб чиқариш дастури бўйича техник-иқтисодий кўрсаткичлар деб юритилади ва улар қуйидаги формулалар билан аниқланади.

$$1. \text{ Смена коэффициенти – } K_{см}; \quad K_{см} = \frac{\sum M_{см}}{\sum M}$$

бу ерда: $\sum M_{см}$ - сменалардаги жами машиналар сони; $\sum M$ -ўрнатилган машиналар сони.

$$2. \text{ Дастгоҳнинг ўртача иш унуми – } H; \quad H = \frac{\sum Я.м}{\sum И.д.с}$$

бу ерда: $\sum Я.м$ -режадаги ишлаб чиқариладиган маҳсулот миқдори; кг, тонна,

килономер.

3. Дастгоҳларни ўртача тўхташ салмоғи – П%;

$$П\% = \frac{\sum T_o - \sum И.д.с \cdot 100}{\sum T_o}$$

бу ерда:

$\sum И.д.с$ – ишлаётган дастгоҳ соатлари;

$\sum T_d$ – тахтланган дастгоҳ соатлари.

Хом ипак ёки пишитилган ипак маҳсулотларини жорий йилда маҳсулот ишлаб чиқариш миқдорини режалаштиришда, корхона қуввати имкониятидан келиб чиққан ҳолда ўрнатилган машина ва дастгоҳлардан максимал фойдаланишни ҳисобга олиб аниқланади. Ишлаб чиқариш дастурида маҳсулот ҳажми қуйидаги формула ёрдамида ҳисобланади.

$$B = M \cdot H \cdot T \cdot УИК.$$

бу ерда: B - жорий йилда режалаштирилган хом ипак ёки пишитилган маҳсулотлар ҳажми;

M - ўртача йиллик ўрнатилган пилла чувиш дастгоҳи ёки 1000 та пишитиш урчуғи;

T - жорий йилда режали иш вақти фонди, соат;

H - режадаги машина иш унумдорлиги кг/с;

$УИК$ - ускуналарнинг ишлаш коэффиценти.

Режалаштирилаётган жорий йилда ўрнатилган дастгоҳ ва машиналар сони ўртача йиллик ўрнатилган дастгоҳлар сонига тенг бўлади.

Пилла чувиш корхоналарида ишлаб чиқариладиган хом ипак учун асосий хом ашё хўл тилла, қуруқ пилла ва сараланган пилла ҳисобланади.

Қуйидаги мисолга асосланиб, пилла чувиш корхонаси ишлаб чиқариш дастурини ҳисоблаймиз. Бозор талабига биноан режалаштирилган йилда 104193 кг хом ипак ишлаб чиқариш керак бўлсин.

Бунинг учун сараланган пиллага бўлган эҳтиёжни аниқлаймиз.

$$104193 \cdot 3,09 = 322043 \text{ кг}$$

3,09 - пилланинг солиштира сарфи норматив бўйича.

Сўнг куруқ пиллага бўлган талаб (саралашда 10% чиқинди чиқади деб қабул қилсак) $322043 \cdot 0,9 = 357825$ кг.

Хўл пиллани қуритишда оғирлик 2,7 марта йўқотилади.

$357825 \cdot 2,7 = 966000$ кг.

Битта дастгоҳнинг иш унумдорлиги нормаси 0,140 кг соат бўлиб, нормалаш картасидан олинади. Дастгоҳларга бўлган талаб:

$$M = \frac{104193}{4156 \cdot 0,93 \cdot 0,140} = 192 \text{ ишлаётган дастгоҳ}$$

Ишлаб чиқариш дастури қуйидаги тартибда ҳисобланади:

Йиллик режали иш вақти фонди 2 смена учун 4156 соат, иш кунлари сонини 261 кун қабул қиламиз.

Тахтланган дастгоҳ соатлар тахтланган дастгоҳлар сонини режали иш вақти фондига кўпайтириш орқали аниқланади.

Ишлаётган дастгоҳ соатлар тахтланган дастгоҳ соатларини УИК (ускуналарнинг ишлаш коэффициентини)га кўпайтириш орқали аниқланади

Йиллик ялпи маҳсулот ҳажми ишлаётган дастгоҳ соатларни дастгоҳнинг иш унумига кўпайтириш орқали аниқланади.

Ипак чиқиндисини ҳисоблаб, уларни ялпи маҳсулотдан айириб, йиллик маҳсулот миқдори аниқланади.

Пиллани солиштирма сарфини йиллик маҳсулотга кўпайтириб, сараланган куруқ пилла миқдори аниқланади.

Сараланган куруқ пиллани саралашда чиқадиган чиқиндилари ҳисобга олинса, жами куруқ пиллага бўлган эҳтиёж аниқланади.

Қуритиш жараёнида йўқотишни ҳисобга олсак, умуман хом пиллага бўлган талаб аниқланади.

Режали иш вақти фонди ҳисоби ускуналарни ишлаш коэффициентини ҳисоблашда келтирилган.

Ипакчилик корхоналарида қўлланиладиган иш вақти фонди қуйидагича аниқланади:

I. Календар иш вақти фонди (T_k):

$$T_k = I_k \cdot K_{cm} \cdot t_{cm} = 365 \cdot 3 \cdot 8 = 8760 \text{ соат}$$

бу ерда: I_k - жорий йилдаги кунлар сони;

K_{cm} - сменалар сони;

T_{cm} - смена давомийлиги.

II. Режали иш вақти фонди:

$$T_p = I_k^1 \cdot K_{cm} \cdot t_{cm} = 360 \cdot 2 \cdot 7,96 = 4156 \text{ соат}$$

I_k^1 - жорий йилдаги иш кунлари сони.

III. Режимли (ишчи) иш вақти фонди:

$$T_u = I_k^1 \cdot K_{cm} \cdot t_{cm} \cdot УИК = 260 \cdot 2 \cdot 7,96 \cdot 0,93 = 3865 \text{ соат}$$

Пилла чувиш ёки пилла пишитиш корхоналарида дастгоҳ ва машиналар режали иш унумдорлиги битта дастгоҳга ёки 1000 урчукка гр, килограмм ва килономер соатда ҳисобланади.

НАЗОРАТ САВОЛЛАРИ:

1. Маҳсулот ишлаб чиқариш хажмининг натура кўрсаткичлари қандай аниқланади?
2. Товар маҳсулоти қиймати қандай аниқланади?
3. Соф маҳсулот ва сотилган маҳсулот қиймати қандай аниқланади?
4. Маҳсулот ишлаб чиқариш дастурини ҳисоблашдан мақсад нима?
5. Машиналарнинг фойдали ишлаш коэффициенти қандай ҳисобланади?

4.3. Хом ашёдан фойдаланишни режалаштириш.

Йиғириш-тўқиш корхоналарида фойдаланиладиган хом ашё турлари қишлоқ хўжалик маҳсули ва кимёвий толалардир:

- қишлоқ хўжалик – чорвачиликда (қўй, эчки) жун,
деҳқончиликда пахта, каноп, зиғир, пилла
- кимёвий усулда - штапель, нитрон, триацетат тола

Тўқимачилик саноати корхоналарида ҳозирги вақтда асосий хом ашё пахта толаси ҳисобланади, у ўзидан ҳавони яхши ўтказди.

Пахтанинг ҳозирда 8 та типи, 7 та нави мавжуд:

Типи – 0, 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8

Нави – 0, I, II, III, IV, V, VI, VII

Хом ашёдан фойдаланишни яхшилаш муҳим аҳамиятга эга, чунки тўқимачилик саноати корхоналарида маҳсулот ишлаб чиқариш билан боғлиқ харажатлар ичида энг кўп салмоқлиси хом ашё ҳисобланади, таннархда 80% ва ундан юқори салмоққа эга. Пахтани дастлабки ишлашда бу кўрсаткич 97-98% ни ташкил қилади.

Маҳсулот ишлаб чиқариш таннархини камайтириш учун биринчи навбатда хом ашёдан самарали фойдаланишга ҳаракат қилиш керак.

Аралашма таркибини тўғри танлашда аралашмада компонентлар бир хил бўлиши учун 4 хил типдан 8 та кип олиниши керак, бунинг учун меъёрлар илғор корхоналар тажрибасига асосланиб, намунавий саралаш амалга оширилади. 1 та саралашдаги яқин чизиқли зичликка эга бўлган ипларни ишлаб чиқаришда 1 та йигириш режасидан фойдаланишни инобатга олган ҳолда арқоқ ва танда иплар учун 1 та намунавий саралаш ўтказилади.

Ишлаб чиқариш раҳбарларининг асосий мақсади – хом ашёдан тўлиқ фойдаланиш, яъни толани йигириш имконияти ва аралашманинг қийматини арзонлаштириш, шу мақсадда корхоналарда ишлаб чиқариш чиқиндиларидан қайта фойдаланиш мақсадга мувофиқдир.

Шунинг учун аралашмага қайтим қўшамиз, 5-I нав учун қайтим 3,6%, толага бўлган эҳтиёж 96,4%.

| | | |
|--------------|--------------------------------------|----------------|
| Ишчи саралаш | $I_c = 96,4 \times 70/100 = 67,5\%$ | $I_c - 70\%$ |
| | $II_c = 96,4 \times 30/100 = 28,9\%$ | $96,4 - 100\%$ |
| | қайтим - 3,6% | |
| | жами - 100% | |

Корхоналарда табиий ва киёвий толалар аралашмасидан фойдаланиш титиш, тараш ва пилталаш жараёнларида (кимёвий-33%, табиий-66%) амалга оширилади.

Тўқимачилик корхоналарида хом ашёдан самарали фойдаланиш учун техник жараёндаги машиналарнинг ҳолатини яхшилаш, корхонада меҳнат ва ишни ташкил этишни такомиллаштириш, ҳамда чиқиндилар чиқишига (салмоғига) меъёр ўрнатиш муҳим аҳамиятга эга.

Тўқимачилик саноатида 3 та меъёрлаш усуллари мавжуд:

- а) – тажриба асосида;
- б) – аввалги йилдаги маълумотга нисбатан;
- в) – техник меъёрлар, ҳисоб-китобга асосланган.

Меъёрлашнинг (а) ва (б) турларида меъёрнинг қайси элементлардан ташкил топганлиги, қайси турдаги чиқинди қанча миқдорда ва қайси ўтимда чиққанлигини аниқлаш мумкин эмас ва чиқиндилар салмоғини қайси йўл билан камайтириш мумкинлигини аниқлаш ҳам мумкин эмас. Шу камчиликларни техник меъёрлашда (в) инobatга оламиз ва бу бир неча босқичда олиб борилади:

1. Корхона имконияти, шароити, ўрнатилган машиналарнинг типи, маркалари, ишни ташкил этиш, ишчилар малакаси ҳисобга олинади.
2. Чиқиндиларни фойдаланиш мумкинлигига қараб гуруҳлаймиз:
 - I -гуруҳ - қайтимлар: тўшамлар, пилта ва пилик.
 - II -гуруҳ – пахта учун ишлатиладиган ватин момиқлар, иш органларининг остидаги чиқиндилар, супуриндилар.
 - III -гуруҳ – кўринмайдиган ва техник жараёнга қайтмайдиган чиқиндилар: чанг-1% дан 3,5% гача, буни олдиндан меъёрлаб бўлмайди.
3. Назорат ёрдамида қайси ўтимдан қайси номдаги чиқинди чиқаётгани аниқланади ва шу маълумотга асосан меъёр тузилади.
4. Тузилган меъёр ишлаб чиқаришга тадбиқ этилади.

Тўқимачилик корхоналарида хом ашёни ишлатиш ва ундан унумли фойдаланиш бугунги кунда муҳим вазифалардан биридир. Тўқувчилик корхоналарида маҳсулот таннархини 70-80% ини хом ашё, қолган қисмини

эса ишлов бериш (иш хаки, ёрдамчи материал, амортизация харажатлари ва х.к.) ташкил этади.

Хом ашёни тежаш ва рационал ишлатишни бир неча йўллари мавжуд:

1. Корхонада технологик жараёнларни ишлашни рационал ташкил қилиш (чиқиндиларни камайтириш, ярим фабрикатлар узунлигини ва оғирлигини кўпайтириш йўлларини топиш керак);
2. Белгиланган техник нормаларни хом ашё ишлатишда тўғри аниқлаш, ишлатиш ва меъёрни чегарадан чиқармаслик, хом ашёдан унумли ва тежамкорлик билан фойдаланиш учун жараёнлар бўйича ишчиларнинг иш усуллари малакали ва тўғри бажарилишини таъминлаш ва дастгоҳ ва ускуналарни техник ҳолатини яхши сақлаб туриш керак.
3. Хом ашёни ва чиқиндиларни жараёнлар бўйича ҳисоб-китобини тўғри ва аниқ олиб бориш катта аҳамиятга эга ва тежамкорликни ташкил қилиш йўлларида бири ҳисобланади.

Тўқувчилик корхоналарида хом ашёни режалаштириш ва уни ишлатишни таҳлил қилиш хом ашё баланси ёрдамида амалга оширилади. Баланс - сўзи тенглик деган маънони билдириб, икки қисмдан иборат бўлган ҳужжатдир.

Баланснинг чап томонида келтирилган хом ашё, яъни корхонага келиб тушган хом ашё миқдори қайд қилинади. Хом ашё кг, тонна ва пул бирликларида ифодаланиши мумкин.

Баланснинг ўнг томонида хом ашёнинг сарф бўлган қисми, яъни ишлаб чиқарилган тўқима миқдори қайд қилинади. Тўқима миқдори кг, тонна ва пул бирликларида ифодаланиши мумкин. Бундан ташқари жараёнлар бўйича ташкил топган ҳар хил турдаги чиқиндилар кг ва пул бирликларида аниқланади.

Миқдорий баланс қуйидаги формула билан белгиланиши мумкин:

$$M_T + M_a + M_{ox} = M_{xT} + M_T + M_a + M_{ox}$$

Бу миқдорий баланс формуласидан тўқув фабрикасида ишлаб чиқарилган тўқима миқдори (кг, тонна) қуйидагича аниқланади:

$$M_{xT} = (M_T + M_a + M_{ox}) - (M_T + M_a + M_{ox})$$

Миқдорий баланс асосида тўқув корхоналарида қиймат балансини аниқланади. Бунинг учун корхоналар хом ашё ва чиқиндиларнинг нархларидан фойдаланиши керак.

$$P * M_T + P * M_a + M_{ox} = M_{xT} + P * M_T + P * M_a + M_{ox}$$

P – танда, арқоқ ва чиқиндилар нархи

Балансда қиймат кўринишидаги хом тўқима миқдори қуйидагича аниқланади:

$$M_{xT} = (P * M_T + P * M_a + M_{ox}) - (P * M_T + P * M_a + M_{ox})$$

Трикотаж корхоналарида маҳсулот ишлаб чиқариш ҳажмининг ўсиши ўз навбатида меҳнат ашёларининг ортишига олиб келади. Агар трикотаж корхоналарида ишлаб чиқариш харажатларининг 75 - 90% и моддий харажатларни ташкил этишини ҳисобга олсак, у ҳолда хом ашё сарфини қисқартириш халқ хўжалигида нақадар катта аҳамиятга эга эканлигини кўрамиз.

Материал ресурслардан фойдаланиш самарадорлигини режалаштириш корхонада маҳсулот бирлигини ишлаб чиқаришга сарфланиши лозим бўлган хом ашёнинг миқдорини белгилаш, хом ашё сарфининг чора тадбирларини аниқлаш, оқибат натижада маҳсулот ишлаб чиқариш ҳажмини оширишнинг ички имкониятларини аниқлашга асосланган.

Материал ресурслардан фойдаланиш самарадорлигини баҳолаш учун бир қатор кўрсаткичлардан фойдаланилади. Булар хом ашё сарфи, хом ашё ва материаллардан фойдаланиш коэффициенти, чиқиндиларнинг маҳсулот ишлаб чиқаришдаги улуши каби кўрсаткичлардир.

Корхонанинг хом ашё ва материал ресурслар сарфини камайтиришнинг қуйидаги йўллари мавжуд:

1. Маҳсулотларнинг конструкциясини ўзгартириш ва такомиллаштириш.

2. Ишлаб чиқариш технологиясини такомиллаштириш.

3. Материалларга кетадиган харажат меъёрларини камайтириш; ишлаб чиқаришнинг иккиламчи ресурсларидан ва чиқитларидан фойдаланишни йўлга қўйиш.

4. Ишлаб чиқаришда сифатсиз маҳсулот (брак) ка асло йўл қўймаслик.

Маҳсулот етказиб бериш шартномалар билан расмийлаштирилади. Бу транзит билан маҳсулот тайёрловчилардан истеъмолчиларга ёки таъминот – мол ўтказиш корхоналари ва ташкилотларининг омборлари орқали амалга оширилади. Маҳсулотларни омборлардан етказиб беришда мол олувчиларга маҳсулотни истеъмолга тайёрлаш (материалларни қирқиш ва бичиш, майда идишларга қадоқлаб ёки ўлчаб жойлаш) ва бошқалар юзасидан ишлаб чиқариш хизмати кўрсатилади. Корхоналарнинг моддий – техника таъминоти ҳолатини таҳлил қилиш чекланган доирада олиб борилади, чунки уларнинг ҳисоботида, жумладан йиллик ҳисоботида таъминот ҳолати тўғрисида маълумотлар жуда кам берилади. Уларда корхонага ажратилган фондлар тўғрисида маълумотлар берилмайди, уларнинг сотилиши келтирилган материалларнинг ассортименти ва сифати бўйича ишлаб чиқариш талаб ва эҳтиёжларга мос келадими ёки йўқми ва шунга ўхшаш маълумотлар кўрсатилмайди.

Материалларни режа доирасида тайёрлаш маҳсулот ишлаб чиқариш режасини бажариш учун имконият яратади. Агар материаллар тежаб тергаб сарф этилмаса ва уларнинг ҳақиқатдаги сарфи меъёрга нисбатан ортиқча бўлса, у ҳолда тайёрланган материаллар маҳсулот ишлаб чиқариш режасини бажариш учун етарли бўлмайди.

Материаллардан фойдаланишда ортиқча сарф-харажат бўлган бўлса, у ҳолда қанча кам маҳсулот ишлаб чиқарилди ёки материалларни иқтисод қилиш натижасида қанча қўшимча маҳсулот ишлаб чиқарилганлигини аниқлаш керак. Буларни ҳисоблаш усули қуйидагича:

1. Маҳсулот бирлиги учун белгиланган харажат меъёри материалларга кетган ҳақиқий харажатлар билан таққосланади.

2. Олинган иқтисод ёки ортиқча харажат ишлаб чиқарилган маҳсулотнинг умумий миқдорига кўпайтирилади.

3. Материалларни сарф этишда содир бўлган ортиқча харажат режа бўйича белгиланган харажат нормасига бўлинади. Шу тариқа иқтисод қилиш натижасида кўшимча ишлаб чиқарилган маҳсулот ёки ортиқча харажат оқибатида ишлаб чиқарилмаган маҳсулот ҳажми аниқланади. Тухлил учун керакли маълумотлар муҳим маҳсулотлар турлари таннархида (калькуляциясида) берилади.

Маҳсулотни ишлаб чиқариш учун зарур бўлган хом ашёнинг миқдори ва қиймати ҳамда тайёр трикотаж маҳсулотларида мужассамланган хом ашёнинг қиймати хом ашё баланси кўринишида аниқланади.

Трикотаж корхоналарида кўзда тутилган миқдорда маҳсулот ишлаб чиқариш учун зарур бўлган хом ашёнинг миқдори чиқиндиларни ҳисобга олган ҳолда маҳсулот бирлигини ишлаб чиқаришга кетадиган хом ашё сарфига боғлиқ ҳолда режалаштирилади. Хом ашёнинг қиймати эса унинг миқдори ва баҳосига боғлиқ ҳолда аниқланади.

Тайёр маҳсулотда мужассамлашган хом ашёнинг миқдорини умуман сарфланган хом ашё миқдоридан чиқиндилар миқдорини айириш орқали аниқлаш мумкин. Хом ашёнинг қийматини ҳам худди шу йўсинда аниқланади. Тайёр маҳсулотда мужассамланган хом ашёнинг баҳосини аниқлаш учун унинг қийматини миқдорига бўлиши керак.

Хом ашё балансини ҳисоблашда қайта ўраш, тўқиш, бўяш-пардозлаш ва бичиш жараёнларида юзага келадиган чиқиндилар, лоскут қирқимлар, матонинг яроқсиз жойи бор қирқимлари ҳисобга олинади.

Хом ашёнинг баҳоси улгуржи баҳо прејскуранти бўйича аниқланади. Бунда ишлатилаётган хом ашёнинг номери, сорти, ғалтакларнинг ўлчами, шунингдек ингичка толали I - III гр., ўрта толали IV - X гр пахтадан эканлиги, жун толаси бўлганда эса ингичка ёки қалин йиғирилганлиги ҳам ҳисобга олинади.

Трикотаж саноатида ишлатиладиган хом ашёнинг баҳосига уларни ғалтакларга қайта ўраш вақтида парафинлаш учун 5% қўшилади. Қайта ишлатиладиган чиқиндилар қиймати хом ашё қийматидан айириб ташланади.

Қайта ишлатиладиган чиқиндиларга бошқа ташкилот ва корхоналарга сотиладиган ёки корхонанинг ёндош цехларида қайта ишлатиладиган хом ашё киради.

Чиқиндиларнинг баҳоси хом ашё турига боғлиқ ҳолда чиқиндилар баҳоси прејскуранти бўйича қабул қилинади.

Баҳо прејскурантида лойиҳада аниқланган чиқиндилар ўртасидаги фарқни эътиборга олиниб, уларни қуйидагича баҳолаш мақсадга мувофиқдир:

- 1) Узилган ипларни қайта ўрашдаги чиқиндилар – пайпоқ ишлаб чиқаришда узилишларда ҳосил бўлган кесиклар баҳоси бўйича;
- 2) Қайта ўрашдаги, тўқишдаги узилган иплар – чигал иплар баҳоси бўйича;
- 3) Қайта тўқиб бўлмайдиган маҳсулот кесиклари – пайпоқ ишлаб чиқаришдаги кесиклар баҳоси бўйича;
- 4) Танда тўқув машиналарни қайта тахт қилишда юзага келган толанинг охири - толанинг охири баҳосида ;
- 5) Бичиш ва тикишдаги кенглиги 10 см гача бўлган чиқиндилар – трикотаж кесиклари баҳосида;
- 6) Бичиш ва тикишдаги бошқа чиқиндилар ва лоскут қолдиқлар - хом ашёнинг тури ва ўлчамига кўра лоскут қолдиқ баҳосида ҳисобланади.

Ипакчилик корхоналарида хом ашё технологик жараён элементларидан ҳисобланиб, корхонада ишлаб чиқаришни ташкил этишга ва унинг иқтисодий кўрсаткичларига таъсир этувчи асосий омил ҳисобланади, чунки маҳсулот ишлаб чиқариш ҳаражатларида энг кўп, 60-70 фоизни ташкил этади. Хом ипак ишлаб чиқариш корхоналарида маҳсулот ишлаб чиқариш ҳаражатларида 70-75%, пишитилган табиий ипак маҳсулотларида 90-92%,

кимёвий толаларни пишитишда 75-80% ни ташкил этади. Демак, хом ашёдан оқилона фойдаланиш маҳсулот ишлаб чиқариш ҳаражатларини камайтириш, корхона барча сифат кўрсаткичларини яхшилашда асосий манба ҳисобланади.

Табиий ипак маҳсулотларини ишлаб чиқаришдаги меҳнат сарфи барча бошқа турдаги хом ашё ишлаб чиқариш ҳаражатларидан кўп. Масалан, бир тонна тўқимачилик хом ашёсини ишлаб чиқаришдаги меҳнат сарфи (ишчи-кунда)

| | |
|-----------------------------|------|
| штапелланган вискоза толаси | 70 |
| вискоза ипи | 166 |
| капрон ипи | 240 |
| пахта толаси | 238 |
| ювилган жун | 624 |
| табиий ипак | 9500 |

Ипак хом ашёсидан фойдаланишда хом ашёни чувилиш хусусиятларини ҳисобга олиш керак бўлади.

Технологик жараённи пилла тайёрлашда, пиллаларни технологик хусусиятларини яхшилаш ҳисобига хом ашёдан фойдаланиш даражасини ошириш доимий эътиборда бўлиши ташкилот иқтисодий кўрсаткичларини яхшилаш имконини беради. Пилла чувиш, ипак пишитиш корхоналарида фойдаланиладиган хом ашё турлари, келиб чиқиши, фойдаланиш йўналиши, мақсадлари ҳар хил, шунинг учун уларнинг миқдорини режалаштиришни алоҳида-алоҳида кўриб чиқамиз.

Ҳозирги кунда пиллани қайта ишлаш ва уни етиштириш «Ўзбек ипаги» ташкилотлари эҳтиёрида бўлиб, улар тирик ва қуруқ пиллани қуритиш, чувиш, қорапачоқ ва бошқа пилла чиқиндиларини йигириш, пишитиш билан шуғулланадилар.

Пилла тайёрлаш ташкилотлари тирик пилла қабул қилиб олади ва уларни қуритиб пилла чувиш корхоналарига берадилар, баъзи ҳолларда пилла чувиш корхоналари ҳам корхонага яқин ноҳиялардан тирик пиллани

қабул қилиб олади. Пилла чувиш корхоналари фақат сифатли пилла аралашмасини қабул қилади.

Пиллага бўлган умумий талаб ҳар бир пилла чувиш корхоналари ишлаб чиқарадиган маҳсулотлари тури ва миқдорига қараб ишлаб чиқариш дастурига биноан аниқланади. Қуруқ пиллани пилла чувиш корхоналари «Ишлаб чиқариш – техник мақсадга биноан қабул қилиш низоми» га ва «Тирик пилла, хом ипак ва табиий ипак чиқиндиларини қабул қилиш алоҳида шарти» га биноан қабул қиладилар.

Пиллаларни қабул қилиш ва топшириш партияларда Давлат стандартларига биноан кондицион оғирлигида амалга оширилади.

Пилла сифатини олди - сотди муомалаларида Давлат стандартларига биноан пилланинг устки нуқсонлари ва қуруқ пилладан хом ипак чиқиши салмоғига биноан шартнома асосида амалга оширилади.

Пилла чувиш корхоналари қуруқ пиллани шартнома асосида келишилган нархда сотиб оладилар. Пиллани саралаш бўлимида қайта ишлаш ҳаражатлари қуйидагича ҳисобланади.

Саралаш бўлимида хом ашё қиймати.

5-жадвал

| Номи | Пилла массаси | | Бир кг пилла баҳоси, сўм | Умумий қиймати, минг. сўм |
|---|---------------|----|--------------------------|---------------------------|
| | % | кг | | |
| Биринчи нав | 50 | | | |
| Иккинчи нав | 40 | | | |
| Жами аралашма | 90 | | | |
| Навсиз пилла | 10 | | | |
| Транспорт ҳаражатлари | | | | |
| Сараланмаган пиллани тайёрлаш ҳаражатлари | | | | |

Тирик пилла баҳоси шартнома асосида қуйидагича қабул қиламиз:

Транспорт ҳаражатлари пиллани ўртача баҳосидан 1% қабул қиламиз.

Саралашда чиқадиган чиқинди миқдорини сараланмаган пилла миқдоридан (кузатиш натижаларига биноан) 8-16% ни ташкил этади ва улар қуйидагилар: лос-0,4%, чувиладиган пилла - 5%, қўшалок пилла - 2%, чувилмайдиган пилла - 2,6%, уларнинг баҳоси 1 кг учун лос-2400 сўм, чувиладиган пилла - 620 сўм, қўшалок пилла ва чувилмайдиган пилла - 4000 сўм.

Чувишда чиқадиган чиқинди миқдори сараланмаган пилла миқдорига нисбатан саралашда – 10% чиқинди қабул қиламиз; лос-4%, тугунча-2%, холст I - 4,5%, холст II-2,5%, ғумбак 32% атрофида, фойдасиз чиқиндилар 22,75% атрофида қабул қиламиз.

Қуритишда тирик пилла вазини 2,73 марта йўқотилади ва шунга қараб қуруқ пилла қиймати ортади. Масалан: 1 кг қуруқ пилла баҳоси

$539,8 * 2,7 = 1457,5$ сўмни ташкил этади.

Хом ашё балансида ишлаб чиқарилаётган маҳсулот миқдори, тури ва қандай мақсадда қўлланишига қараб хом ашёга бўлган эҳтиёж аниқланади. Фаолият кўрсатаётган корхоналарда табиий тола (пилла) билан бир қаторда кимёвий толалар ҳам қўлланиши мумкин, бу ҳолда аралашмадаги толалар улушини ҳисобга олиш керак.

Хом ашё баланси корхона маҳсулот ишлаб чиқариш дастури билан боғлиқ, чунки ишлаб чиқариш дастуридаги йиллик маҳсулот миқдорига қараб пиллага бўлган эҳтиёж ҳисобланади.

Хом ашё баланси икки қисмдан иборат, I - қисмда корхонага келиб тушган хом ашё – пилла миқдори ва қиймати ҳисобланса, II - қисмда корхонадан ишлаб чиқариш жараёнида олинган маҳсулот, чиқиндилар, кўринмайдиган ва фойдасиз чиқиндилар миқдори ва қиймати ўз аксини топади. Хом ашё балансида корхонага келиб тушган ва ундан чиққан элементлар тенг бўлиши керак.

Пилла чувиш корхонасининг хом ашё балансини ҳисоблашда пиллага бўлган эҳтиёж ва корхонадан чиқаётган маҳсулот ҳамда, чиқиндилар

миқдори ишлаб чиқариш дастуридаги маълумотлардан фойдаланилади.

Сараланган пилланинг нархини тирик пиллани тайёрлаш балансидан оламиз, тайёрланган тирик пилланинг ўртача баҳоси эса қуритишда йўқотиш коэффициентига кўпайтириш орқали аниқланади.

$$B_{\tau} = \frac{\sum fx}{\sum f} = \frac{G_I \cdot B_1 + G_{II} \cdot B_2}{\sum G_{I+II}} = \frac{178912,5 \cdot 600 + 143130 \cdot 550}{322043} = 577,8 \text{ сум}$$

$$B_c = B_{\tau} \cdot K_k = 577,8 \cdot 2,7 = 15601 \text{ сўм}$$

бу ерда: f - тирик пиллани навлар бўйича оғирлиги;

x - тирик пилланинг навлари бўйича 1 кг баҳоси;

B_c - сараланган 1 кг қуруқ пиллани ўртача баҳоси.

Чиқиндилар баҳоси ва пилла баҳоси бозор иқтисоди шароитида ўзгариши мумкин.

Хом ашёдан фойдаланишни яхшилаш усуллари. Пилла чувиш ва пилла пишитиш корхоналарида хом ашёдан рационал фойдаланиш имкониятлари кўп бўлиб, улардан асосийси хом ашё сарфини прогрессив меъёрларга биноан ташкил этиш ҳисобланади. Ташкилий-технологик тадбирлар, ишлаб чиқаришни ва меҳнатни янги ташкил этиш усуллари жорий этиш ҳисобига хом ашёдан фойдаланишни яхшилаш заҳираларини аниқлаш ва янги хом ашё сарфи меъёрларини белгилаш доимий узлуксиз равишда олиб борилиши керак.

Хом ашёдан фойдаланишни яхшилаш тадбирлари қуйидагича:

-корхона омборларида хом ашёни сақлашни яхши йўлга қўйиш, ишлаб чиқариш партияларини тўғри танлаш, хом ашёни ва ярим тайёр маҳсулотларни барча ўтимлар бўйича ҳисоб-китобини яхши йўлга қўйиш;

-хом ашёни асосий технологик жараён учун яхши тайёрлаш, тайёрлов ўтимлари ва бўлимларида комплекс механизациялашни жорий этиш;

-технологик машина ва ускуналари яхши техник ҳолатда сақлаш ҳамда уларни такомиллаштириш;

-технологик жараённинг ҳар бир ўтимида тўғри технологик ҳолатни ташкил этиш, қабул қилинаётган хом ашё партиясини тўғри назорат этишни

ташқил этиш;

-ишлаб чиқаришда иштирок этувчи ишчилар малакасини ошириш, меҳнатни янги усул ва услубларини жорий этиш, хом ашёни тежаб сарфлаш бўйича мусобақалар ташқил этиш ҳамда рағбатлантириш;

-янги технологияни жорий этиш, ёрдамчи технологик операцияларни бажаришни автоматлаштириш, узилишларни камайтириш, бирлик маҳсулот ишлаб чиқариш учун амалда хом ашё сарфини камайтиришга эришиш ва ҳ.к.

Назорат саволлари:

1. Корхоналарида хом ашёдан фойдаланиш қандай режалаштирилади?
2. Хом ашёдан фойдаланиш самарадорлигига қандай омиллар таъсир кўрсатади?
3. Хом ашёдан фойдаланиш даражасининг маҳсулот ишлаб чиқариш режасининг бажарилишига қандай таъсири бор?
4. Қиймат баланси қандай ҳисобланади?
5. Миқдорий баланс деб нимага айтилади?
6. Хом ашёдан фойдаланишни режалаштиришнинг моҳияти, вазифалари нималардан иборат?
7. Хом ашё балансини натура кўрсаткичларда қандай ҳисобланади?
8. Хом ашё балансини қиймат кўрсаткичларда ҳисоблаш қандай амалга оширилади ва қандай маълумотлардан фойдаланилади?
9. Хом ашёдан фойдаланишни яхшилашнинг қандай усуллари мавжуд?

4.4. Тўқимачилик корхоналарида меҳнат ва иш ҳақини режалаштириш.

Меҳнат ва иш ҳақи режаси корхона йиллик режасининг асосий бўлимларидан бири бўлиб, бунда асосий мақсад – корхонани тўғри ва тўлиқ ишчи кучи билан таъминлаш, ҳамда бу ишчиларга йил мобайнида иш ҳақи тўлаш фондларини белгилашга қаратилган.

Меҳнат ва иш ҳақи режаси тўқув цехи дастури билан узлуксиз боғланган. Бу режа бир неча қисмдан иборат:

1. Тўқув корхонасида ишлаётган ишчилар сонини режалаштириш ва аниқлаш (асосий, ёрдамчи ишчилар, хизматчилар ва раҳбарият);
2. Категориялар бўйича иш ҳақи фондларини ҳисоблаш;
3. Иш кучи балансини тузиш, меҳнат самарадорлигини аниқлаш ва асосий меҳнатга тегишли техник иқтисодий кўрсаткичларни аниқлаш.

Ҳозирги кунда шу меҳнат режасини тузишда корхоналар жуда катта ҳуқуқ ва мустақилликка эга. Корхонанинг ўзи ишчи хизматчилар ва муҳандисларга бўлган талабни ўзининг ички тузилиши ва эҳтиёжига қараб аниқлаши мумкин.

Корхонада ишлаётган ишчиларни 2 та асосий гуруҳга ажратиш мумкин:

1. Ишлаб чиқаришда банд бўлганлар (ишчилар, хизматчилар, шогирдлар, муҳандислар, раҳбарият);
2. Ишлаб чиқаришда банд бўлмаганлар (ошпазлар, боғча тарбиячилари, ўт ўчирувчилар).

Бу режани тузишда энг муҳим вазифа – ишлаётган ишчилар сонини белгилаш.

Бу вазифа 2 йўл билан аниқланади:

1-усул. Ишчилар сони хизмат кўрсатиш меъёри ёки маҳсулот ишлаб чиқариш меъёрига асосан аниқланади.

2-усул. Ишчилар сони маълум бир белгиланган кўрсаткичга асосланиб топилади (битта слесарь 120 та кенглиги 100 см бўлган дастгоҳларга хизмат қилиши мумкин, бита фаррош 150 м² га хизмат қилиши керак).

Ишчилар сонини аниқлаганда тўқув корхоналарида ишчиларни сони рўйхат бўйича ва иш жойига келиши билан белгиланади.

Хизмат кўрсатиш меъёрига асосан ишчилар сони қуйидаги формула билан аниқланади:

$$Ч = М/Н_о$$

М – ўрнатилган дастгоҳлар сони;

Но – ишчининг хизмат кўрсатиш нормаси.

Маҳсулот ишлаб чиқариш меъёрига асосан ишчилар сони қуйидаги формула билан аниқланади:

$$Ч = В/Т*Н*К$$

В – режалаштирилган маҳсулот ҳажми;

Т – белгиланган иш вақти;

Н – белгиланган маҳсулот ишлаб чиқариш меъёри (1 ишчига);

К – меъёрни ошириб бажариш коэффициенти.

Корхоналарда рўйхат бўйича ишчилар сонини аниқлаш учун ишчиларнинг турли сабаблар бўйича ишга келмаслигини аниқлаш керак.

Ишга келмасликнинг асосий сабаблари қуйидагилар:

1. Меҳнат таътили;
2. Сиртки ўқийдиган ишчи талабаларнинг ўқув таътили;
3. Касаллик туфайли;
4. Сабабсиз ишга чиқмаслик.

Корхоналарда рўйхатдаги ишчилар сони қуйидаги формула ёрдамида аниқланади:

$$Ч_p = Ч/(1-(\%Н/100))$$

Ч – ишга келган ишчилар сони;

%Н – ишга келмаган ишчилар фоизи.

Меҳнат ва иш ҳақи режасида яқунлов бўлимининг асосий меҳнат кўрсаткичларининг ҳисоботи чиқарилади. Шу кўрсаткичларнинг асосийлари қуйидагилар:

1. Меҳнат унумдорлиги;
2. Ишчи кучининг нисбий сарфи;
3. Ўртача соатлик иш ҳақи;
4. Ўртача кунлик иш ҳақи;
5. Ўртача ойлик иш ҳақи.

Меҳнат ва иш ҳақи режаси корхона ходимларининг сонини, уларнинг иш ҳақлари фондини ва бўлим бўйича асосий техник иқтисодий кўрсаткичларни ҳисоблашни ўз ичига олади.

Корхона ишчиларини бажарадиган вазифаларининг характериға боғлиқ ҳолда уларни 3 та гуруҳға: асосий, ёрдамчи ва ёндаш гуруҳ ишчиларига бўлиш мумкин.

Асосий гуруҳ ишчилари деб, маҳсулот ишлаб чиқариш жараёнида бевосита иштирок этадиган ишчиларға айтилади. Бу гуруҳ ишчиларига қайта ўровчилар, тикувчилар, бичувчилар, бўёкчи-пардозловчилар каби ишчилар киради.

Ёрдамчи гуруҳ ишчилари деб, асосий гуруҳ ишчилари ишининг узлуксизлигини таъминловчи ишчиларға айтилади. Бу гуруҳ ишчиларига уста ёрдамчилари, бригадирлар, юк ташувчилар, машиналарни мойловчилар, тозаловчилар, слесарлар, электриклар каби ишчилар гуруҳи киради.

Ёндош гуруҳ ишчиларига эса лаборантлар, контролёрлар, фаррошлар, омборхона ходимлари каби ишчилар киради.

Асосий гуруҳ ишчиларининг сони йиллик маҳсулот ишлаб чиқариш ҳажми, ўрнатилган дастгоҳлар сони ҳамда дастгоҳларға хизмат кўрсатиш меъёриға боғлиқ ҳолда аниқланади. Ёрдамчи ва ёндош гуруҳ ишчиларининг сони хизмат кўрсатиш меъёриға боғлиқ ҳолда режалаштирилади. Корхона ходимларига ишбай, ишбай - мукофатбай, вақтбай - мукофатбай маош системаларида ҳақ тўланиши мумкин.

Ишбай иш ҳақи деб, ишлаб чиқариладиган маҳсулотнинг ҳажмиға қараб тўланадиган ҳақға айтилади. Ишбай иш ҳақи қуйидагича аниқланади:

Ишбай иш ҳақи = $V_{\text{натур.}}$ * *Расценка* бу ерда

Расценка - маҳсулот бирлигини ишлаб чиқарилганлиги учун тўланадиган ҳақ бўлиб, қуйидагича аниқланади:

, бу ерда

T_c - тариф ставкаси

H_v - маҳсулот ишлаб чиқариш нормаси.

Ишбай - мукофотбай иш хақи эса ишбай иш хақиға мукофотни қўшиш орқали аниқланади. Ишбай - мукофотбай системада асосан асосий гуруҳ ишчиларига ҳақ тўланади.

Вақтбай иш хақи деб, корхона ишчиларига уларнинг ишлаган ишчи-соатларига тариф разрядларини ҳисобга олган ҳолда тўланадиган ҳақга айтилади. Вақтбай иш хақи қуйидагича аниқланади:

*Вақтбай иш хақи = ишлаган ишчи соатлар * T_c* , бу ерда

T_c - тариф ставкаси, яъни ишлаган иш вақти бирлигига ва тариф разрядларига қараб тўланадиган ҳақ. Вақтбай системада асосан ёрдамчи гуруҳ ишчиларига ҳақ тўланади. Инженер - техник ходимлар ҳамда ёндош гуруҳ ишчиларига асосан маош системасида ҳақ тўланади.

Иш хақи йиллик фонди ҳисоби. Иш хақи фонди деб, корхонанинг ишчи-хизматчи ходимларига маълум вақт мобайнида ҳақ тўлаш учун ажратилган маблағ ёки фондга айтилади.

Иш хақи фонди 3 гуруҳга бўлинади:

1. Иш хақининг соатлик фонди
2. Иш хақининг кунлик фонди
3. Иш хақининг йиллик фонди

Иш хақининг соатлик фонди деб, вақтбай системада ишлаётган ишчиларга уларнинг соф ишлаган ишчи соатлари учун, ишбай системада ишлаётган ишчиларга эса уларнинг соф ишлаб чиқарган маҳсулотларининг ҳажми учун тўланадиган ҳақга айтилади. Иш хақининг соатлик фонди меҳнат штатлари жадвали ҳисобига асосланиб аниқланади.

Иш хақининг кунлик фонди деб, иш хақининг соатлик фондидан ташқари ишланмаган, лекин меҳнат қонунига кўра иш хақи фондидан ҳақ тўланиши лозим бўлган вақт учун ҳам тўланадиган қўшимча ҳақни ҳисобга олган ҳолдаги иш хақи фондига айтилади. Бу кўрсаткич иш хақининг соатлик фондига ўсмир болаларнинг имтиёзли соатлари учун ва тунги сменадаги иш

учун, ҳамда ёш болалик оналарнинг имтиёзли соатлари учун тўланадиган қўшимча ҳақни қўшиш орқали аниқланади.

Иш ҳақининг йиллик фонди иш ҳақининг кунлик фондига меҳнат отпускази кунлари учун ҳам тўланадиган қўшимча ҳақни қўшиш орқали аниқланади.

Меҳнат ва иш ҳақи режаси бўйича техник-иқтисодий кўрсаткичлар ҳисоби.

1) Натура birlikларидаги меҳнат унумдорлиги

а) кг ҳисобида

$$МУ = \frac{V_{йил}^{кг}}{u_{ис}}, \text{ бу ерда}$$

$V_{йил}^{кг}$ - кг ҳисобида ишлаб чиқарилган маҳсулот ҳажми,

$u_{ис}$ - йиллик ишланган ишчи соатлар

б) дона ҳисобида

$$МУ = \frac{V_{йил}^{дона}}{u_{ис}}$$

2) Қиймат birlikларидаги меҳнат унумдорлиги

$$МУ = \frac{ТМ}{u_{P.C.}}$$

$ТМ$ - товар маҳсулоти қиймати

$u_{P.C.}$ - ишчиларнинг рўйхатдаги сони

3) 100 та машинага тўғри келаётган ишчи кучи сарфи улуши.

$$У_u = \frac{u_{МС}}{u_{ис}} * 100, \text{ бу ерда}$$

$u_{МС}$ - ишланган машина соатлар

4) Меҳнат унумдорлиги

$$МУ = \frac{H_m}{Y_u}, \text{ бу ерда}$$

H_m - машинанинг унумдорлиги

Y_u - ҳар бир машинага тўғри келадиган ишчи кучи сарфи улуши

5) Меҳнат сарфи

$$МС = \frac{1}{МУ}$$

6) Ўртача соатлик иш ҳақи

Иш ҳақининг соатлик фонди / Ишланган ишчи соатлар

7) Ўртача кунлик иш ҳақи

Иш ҳақининг кунлик фонди / Ишланган ишчи кунлар

8) Ўртача ойлик иш ҳақи

Иш ҳақининг йиллик фонди
 *$u_{PC} * 12$*

4.5. Маҳсулот ишлаб чиқариш харажатларини (таннархни) режалаштириш.

1.Маҳсулот ишлаб чиқариш билан боғлиқ харажатлар тушунчаси.

Бозор иқтисоди шароитида бозорга таклиф этилаётган маҳсулотнинг сифати, миқдори, туридан ташқари қандай харажатлар ҳисобига эришилаётганлиги муҳим аҳамиятга эга, чунки рақобатда ютиб чиқиш учун кам харажатлар билан сифатли товар кўринишига эга бўлган маҳсулотлар нисбатан арзон, харидоргир ва мўлжалдаги фойдани таъминлай олади.

Маҳсулот таннархи деб, маҳсулот ишлаб чиқариш билан боғлиқ барча ҳаражатларни пулдаги ифодаси тушунилади. Маҳсулот таннархини камайтириш учун корхонада мавжуд ресурслардан самарали фойдаланишга эришиш керак. Тўқимачилик корхоналарида маҳсулот таннархини камайтиришнинг асосий манбаълари, хом ашёдан тежаб ва рационал фойдаланиш, барча ишлаб чиқариш жараёнларида чиқиндилар миқдорини камайтириш, ёрдамчи материаллардан самарали фойдаланиш, ишлаб чиқарилаётган маҳсулот ҳажмини ошириш, ишлаб чиқаришдаги техник асбоб ускуналарга хизмат кўрсатиш ҳаражатларини камайтириш ҳамда меҳнат унумдорлигини ошириш ҳисобланади. Моддий, меҳнат ва молиявий ресурслардан рационал фойдаланиш фақат маҳсулот таннархини камайтириб қолмай, балки корхона фойдасини кўпайтириш имкониятини беради.

Маҳсулот таннархи режаси корхона Бизнес режасининг асосий ва жамловчи бўлими бўлиб, корхона самарали ривожланишининг манбаи ҳисобланади.

2. Маҳсулотни ишлаб чиқариш ва сотиш ҳаражатларининг таркиби ҳамда молиявий натижаларни шакллантириш тартиби тўғрисидаги низомга кўра – корхонанинг хўжалик фаолиятидаги барча сарф-ҳаражатлар қуйидаги гуруҳларга бўлинади:

1. Маҳсулот ишлаб чиқариш таннархига кирувчи сарф-ҳаражатлар.

2. Маҳсулот ишлаб чиқариш таннархига кирмайдиган, лекин корхона асосий иш фаолияти фойдасида ҳисобга олинандиган давр ҳаражатларига кирувчи сарф-ҳаражатлар.

Маҳсулот ишлаб чиқариш таннархига хом ашё, (чиқинди қийматсиз) асосий ва ёрдамчи материаллар, сув, иссиқлик, буғ, электр энергиянинг барча турлари, ишлаб чиқариш характеридаги меҳнатга тўланадиган ҳақ ва унга жамғарма, асосий фондлар емирилиши, ишлаб чиқариш билан боғлиқ бошқа сарф-ҳаражатлар кириб, улар қуйидагича гуруҳланади:

1. Ишлаб чиқариш билан боғлиқ моддий ҳаражатлар;

2. Ишлаб чиқариш характеридаги меҳнатга тўланадиган иш ҳақи

ҳаражатлари;

3. Ишлаб чиқаришга тегишли ягона ижтимоий тўлов ҳаражатлари;

4. Асосий ишлаб чиқариш фондларининг емирилиши;

5. Ишлаб чиқариш билан боғлиқ бошқа ҳаражатлар;

Давр ҳаражатларига корхонани бошқариш ва маҳсулотни сотиш билан боғлиқ ҳаражатлар киради.

Маҳсулот таннархига киритилиши бўйича ҳаражатлар (тўғридан-тўғри) бевосита ва (нисбатан) билвосита бўлади. Бевосита ҳаражатлар маҳсулот таннархига тўғридан-тўғри киритилади (хом ашё, материаллар, ишчилар иш хақи).

Билвосита ҳаражатлар маҳсулот таннархига маълум белгиларга пропорционал равишда киритилади (машина ва дастгоҳларни таъмирлаш ва уларга қараш ҳаражатлари).

Маҳсулот ишлаб чиқариш хажмига қараб ҳаражатлар шартли ўзгармас ва ўзгарувчан бўлади. Шартли ўзгармас ҳаражатлар маҳсулот ҳажми ортса ёки камайса нисбатан ўзгармай қолади ва уларга ёритиш учун сарфланадиган электр энергия, ишлаб чиқариш биноларини сақлаш ва таъмирлаш учун сарфланадиган материаллар ва ҳаказолар киради.

Ўзгарувчан ҳаражатлар маҳсулот ҳажмига нисбатан пропорционал ўзгаради ва уларга хом ашё, двигатель электр энергияси, асосий касбдаги ишчилар иш хақи каби ҳаражатлар киради.

Маҳсулот ишлаб чиқариш таннархини ҳосил қилувчи ҳаражатлар уларнинг иқтисодий мазмунига кўра қуйидаги элементлар билан гуруҳларга ажратилади:

1. Ишлаб чиқариш моддий ҳаражатлари (қайтариладиган чиқиндилар қиймати чиқариб ташланган ҳолда);

2. Ишлаб чиқариш хусусиятига эга бўлган меҳнатга ҳақ тўлаш ҳаражатлари;

3. Ишлаб чиқаришга тегишли бўлган ягона ижтимоий тўлов;

4. Асосий фондлар ва ишлаб чиқариш аҳамиятига эга бўлган номоддий

активлар амортизацияси;

5. Ишлаб чиқариш аҳамиятига эга бўлган бошқа ҳаражатлар;

Ишлаб чиқариш билан боғлиқ моддий ҳаражатларга қуйидагилар киради:

- ишлаб чиқариладиган маҳсулотнинг асосини ташкил этиб, унинг таркибига кирадиган ёки маҳсулот тайёрлашда зарур таркибий қисм ҳисобланувчи четдан сотиб олинadиган хом ашё ва материаллар;

- нормал технологик жараёни таъминлаш учун ёрдамчи материаллар, ишлаб чиқариш эҳтиёжларига ишлатиладиган асбоб-ускуналар, бинолар, иншоотлар ва бошқа асосий воситаларни назорат қилиш, сақлаш, тузатиш ва улардан фойдаланиш учун ишлаб чиқариш жараёнида фойдаланиладиган ҳамда харид қилинадиган материаллар, шунингдек асбоб-ускуналар, инвентарлар ва бошқа меҳнат воситаларининг эскириши, махсус кийим ва арзон баҳо ашёларнинг эскириши;

- сотиб олинadиган ёки қўшимча ишлов бериладиган бутловчи буюмлар ва ярим тайёр маҳсулотлар;

- табиий хом ашё саноат корхоналари томонидан сув хўжалиги тизимидан белгиланган лимитлар доирасида ва ундан ортиқча олинadиган сув учун ҳақ тўлаш;

- технологик мақсадларга, энергиянинг барча турларини ишлаб чиқаришга, биноларни иситишга сарфланадиган ёқилғининг четдан сотиб олинadиган барча турлари;

- хўжалик юритувчи субъектнинг технологик, транспорт ва бошқа ишлаб чиқариш хўжалик эҳтиёжларига сарфланадиган барча турдаги энергия;

Ишлаб чиқариш хусусиятига эга бўлган меҳнатга ҳақ тўлаш ҳаражатларига қуйидагилар киритилади:

- хўжалик юритувчи субъектда қабул қилинган меҳнатга ҳақ тўлаш шакллари ва тариф тизими, тариф ставкалари, лавозим маошларидан келиб

чиқиб ҳисобланган, амалда бажарилган иш учун ишлаб чиқариш хусусиятига эга бўлган, ҳисобланган иш хақи, шу жумладан бажарилган ишни ҳисобга олиш бўйича дастлабки ҳужжатларда назарда тутилган, рағбатлантирувчи тусдаги тўловлар;

- касб маҳорати ва мураббийлик учун тариф ставкаларига ва окладларга устамалар;

- иш режими ва меҳнат шароитлари билан боғлиқ компенсация тусидаги тўловлар;

- ишланмаган вақт учун тўланадиган ҳақ (смена давомида);

- корхона штатида турмайдиган ходимлар меҳнатига улар томонидан фуқаролик ва ҳуқуқий тусдаги тузилган шартномалар бўйича ишлар бажарилганлиги учун тўланадиган ҳақ;

- белгиланган тартибга мувофиқ ишлаб чиқариш жараёнида қатнашувчи ходимлар меҳнатига ҳақ тўлаш фондида киритиладиган тўловларнинг бошқа турлари.

Ишлаб чиқаришга тегишли бўлган ягона ижтимоий тўловга қуйидагилар киради:

- қонун ҳужжатлари билан белгиланган нормалар бўйича меҳнатга ҳақ тўлаш фондида ижтимоий тусдаги мажбурий ажратмалар;

- нодавлат нафақа жамғармаларига, ихтиёрий тиббий суғуртага ва ихтиёрий суғуртанинг бошқа турларига ажратмалар;

Асосий воситалар ва ишлаб чиқариш аҳамиятига эга бўлган номоддий активлар амортизацияси бўйича ҳаражатлар таркибига қуйидагилар киради:

- асосий ишлаб чиқариш фондларининг дастлабки қийматидан келиб чиқиб ҳисобланган амортизация ажратмалари суммаси, лизинг бўйича ва белгиланган тартибда тасдиқланган нормалар, қонун ҳужжатларига мувофиқ амалга ошириладиган жадаллаштирадиган амортизация;

- ишлаб чиқариш аҳамиятига эга бўлган номоддий активлар эскириши ҳар ойда хўжалик юритувчи субъект томонидан дастлабки қиймати ва

улардан фойдаланиш муддатидан келиб чиқиб ҳисобланадиган маҳсулот таннархига тегишли номоддий активлар амортизацияси;

Ишлаб чиқариш билан боғлиқ бошқа ҳаражатлар таркибига қуйидагилар киритилади:

- ишлаб чиқариш жараёнига хизмат кўрсатиш ҳаражатлари:

а) Ишлаб чиқаришни хом ашё, материаллар, инструмент, мосламалар ва бошқа меҳнат воситалари билан таъминлаш ҳаражатлари.

б) Асосий ишлаб чиқариш фондларини ишчи ҳолатда сақлаш ҳаражатлари, яъни техник кузатув, жорий, ўртача ва капитал таъмирлаш ҳаражатлари.

в) Ишлаб чиқариш фаолиятига тегишли бўлган асосий воситаларини барча турдаги (жорий, ўрта, капитал) тузатишларини хўжалик юритувчи субъектнинг ўз кучи билан ўтказиш ишлаб чиқариш ҳаражатларининг тегишли элементлари (моддий ҳаражатлар, меҳнатга ҳақ тўлаш ҳаражатлари ва бошқалар) бўйича маҳсулот таннархига киритилади.

г) Хўжалик юритувчи субъектларнинг ёнғиндан сақлаш ва қўриқлаш техникавий фойдаланиш қоидалари назарда тутилган бошқа маҳсул талабларни таъминлаш, улар фаолиятини назорат қилиш ҳаражатлари.

д) Ишлаб чиқариш фаолиятига тегишли бўлган асосий фондларни жорий ижарага олиш билан боғлиқ ҳаражатлар.

е) Табиатни муҳофаза қилиш мақсадидаги фондларни сақлаш ва улардан фойдаланиш билан боғлиқ бўлган ҳаражатлар.

ж) Ишлаб чиқариш хусусиятлари билан боғлиқ бўлган ва қонун ҳужжатларида назарда тутилган меҳнатнинг нормал шароитларини ва техника ҳавфсизлигини таъминлаш ҳаражатлари ва ҳоказолар.

- ишлаб чиқариш ходимларини белгиланган ишлаб чиқариш жараёнига тегишли бўлган хизмат сафарларига юбориш бўйича нормалар доирасида ва улардан ортиқча ҳаражатлари;

- ишлаб чиқариш ишчиларини ва ишлаб чиқариш активларини мажбурий суғурта қилиш ҳаражатлар;

- нуқсонлар туфайли келиб чиқадиган ҳаражатлар;
- ишлаб чиқаришнинг ички сабабларига кўра бекор туришлар туфайли йўқотишлар;

- маҳсулот (хизматлар) нинг мажбурий сертификация қилиш ҳаражатлари ва бошқалар;

Давр ҳаражатлари – деганда бевосита ишлаб чиқариш жараёни билан боғлиқ бўлмаган ҳаражатлар ва сарфлар тушунилади. Уларга бошқарув ҳаражатлари, маҳсулотни сотиш ва умумхўжалик аҳамиятига эга бўлган бошқа ҳаражатлар киради. Давр ҳаражатлари асосий фаолиятдан олинган фойдадан тўланади.

Давр ҳаражатларига қуйидагилар киради:

I. Сотиш ҳаражатлари:

- товарларни темир йўл, ҳаво, автомобиль, денгиз, дарё транспортида ва от уловида ташиш ҳаражатлари;

- ташиш ҳаражатлари ҳамда транспорт воситалари бекор туриб қолганлиги учун тўланадиган жарималар;

- савдо ва умумий овқатланиш корхоналари ишлари ҳаражатлари;

- сотиш, бозорларни ўрганиш бўйича белгиланган нормативлар доирасида ва ундан ортикча ҳаражатлар (маркетинга, рекламага сарфланган ҳаражатлар);

- юқорида санаб ўтилган сотиш бўйича бошқа ҳаражатлар;

Маъмурий ҳаражатлар:

- бошқарув ходимларига тегишли бўлган меҳнатга ҳақ тўлаш ҳаражатлари;

- бошқарув ходимларига тегишли бўлган ижтимоий суғуртага ажратмалар;

- енгил автотранспорт хизматига ва микроавтобусни сақлаш, ёллаш хизмати ва ижарага олиш ҳаражатлари;

- хўжалик юритувчи субъект ва унинг таркибий бўлинмаларини ташкил этиш ва уларни бошқариш ҳаражатлари;

- бошқарувнинг техник воситалари, алоқа узеллари, сигнализация воситалари, ҳисоблаш марказларини ва ишлаб чиқаришга тегишли бўлмаган бошқарувнинг бошқа техник воситаларини сақлаш, уларга хизмат кўрсатиш харажатлари;

- маъмурий бошқарув бинолари ва хоналар ижараси учун ҳақ тўлаш харажатлари;

- маъмурий аҳамиятга эга бўлган асосий воситаларини сақлаш ва уларни тузатиш, шунингдек амортизация харажатлари;

- юқори ташкилотлар ва юридик ташкилотлар бирлашмалари ва бошқа харажатларга ажратмалар;

- ходимларни ва ишлаб чиқариш жараёни билан боғлиқ бўлмаган мол-мулкни мажбурий суғурталаш харажатлари;

- бошқарув ходимларини хизмат сафарига юбориш бўйича белгиланган нормалар доирасида ва ундан ортиқча харажатлар;

- вакиллик харажатлари ва бевосита ишлаб чиқариш жараёнига тегишли бўлмаган табиатни муҳофаза қилиш аҳамиятига эга бўлган харажатлар, шу жумладан йўл қўйилган нормалар доирасида ва улардан ортиқча ифлослантирувчи моддаларнинг атроф муҳитга чиқарганлиги учун тўловлар.

Бошқа операция харажатлари:

- кадрларни тайёрлаш ва уларни қайта тайёрлаш харажатлари, янги ташкил этилаётган хўжалик юритувчи субъектда ишлаш учун нормалар доирасида ва ортиқча кадрлар тайёрлаш;

- лойиҳа ва қурилиш-монтаж ишларида чала ишларни бартараф этиш харажатлари;

- маслаҳат ва ахборот хизматларига ҳақ тўлаш;

- аудиторлик хизматларига ҳақ тўлаш;

- саломатликни муҳофаза қилиш ва ходимларни ишлаб чиқариш жараёнида бевосита қатнашуви билан боғлиқ бўлмаган дам олишни ташкил этиш тадбирлари харажатлари;

- хўжалик юритувчи субъект томонидан маҳсулотлар ишлаб чиқариш билан боғлиқ бўлган ишларни бажариш ҳаражатлари;

- рағбатлантириш тўловлари;

- бир йўла тўланадиган мукофотлар ва тақдирлашлар, шунингдек улар бўйича ижтимоий жамғармаларга ўтказиладиган тўловлар;

- қўшимча иш хақи тўлаш;

- икки ва ундан ортиқ болали ёки 16 ёшгача ногирон боласи бўлган аёлларга қонунчиликка мувофиқ қўшимча меҳнат таътилига ҳақ тўлаш;

- ходимларнинг овқатланиши, йўл кираси, даволаниш масканларига йўлланмалар, маданий дам олиш ва бошқа шунга ўхшаш тўловлар ҳаражатларини қоплаш;

- иш ҳақини ҳисоблашда ҳисобга олинмайдиган ҳаражатлар;

- қонунга мувофиқ бола 2 ёшга тўлгунга қадар бериладиган ҳар ойлик нафақа тўлаш бўйича ҳаражатлар ва нафақага чиқаётган фахрийларга тўланадиган нафақалар;

- ходимларга тўланадиган моддий ёрдам;

- вақтинча тўхтатиб қўйилган ишлаб чиқариш қувватлари ва объектларини сақлаш ҳаражатлари;

- банк хизматларига тўловлар;

- зарарлар, жарималар;

- бекор қилинган ишлаб чиқариш буюртмалари бўйича йўқотиш;

- бюджетга мажбурий тўловлар, солиқлар, йиғимлар, амалдаги қонунчиликка мувофиқ тўланадиган ва хўжалик юритувчи субъект ҳаражатларига қўшиладиган махсус бюджетдан ташқари ажратмалар;

Суд ҳаражатлари:

-табiiй офатлар ва уни бартараф этиш бўйича барча ҳаражатлар;

-солиқ қонуни ва бошқа қонунларни бузилганлиги учун жарималар ва бошқа кўпгина ҳаражатлар киритилади.

Юқорида келтирилган низом асосида маҳсулот таннархини ҳисоблаш жаҳонда қабул қилинган услубга таяниб бажарилганлигини И. А. Каримов

хам ўз маърузасида таъкидлаб ўтди: «Жаҳон бозорида шаклланаётган нарх наво конъюктурасидан келиб чиққан ҳолда маҳсулотларга нарх белгилашнинг замонавий тизими Республикамизда жорой этилди».

Нархнинг асосини таннарх ташкил этади. Тўқимачилик саноат маҳсулотларида ҳаражатларнинг асосий улуши моддий ҳаражатларга тўғри келади. Ҳозирги кунда моддий ҳаражатлар маҳсулотнинг турига қараб 65-95% гача ташкил этади.

Маҳсулот ишлаб чиқариш турлари эҳтиёждан келиб чиққан ҳолда режалаштирилади.

Тўқимачилик корхоналарида (маҳсулот ишлаб чиқариш билан боғлиқ ҳаражатларни) маҳсулот таннархини режалаштириши.

Маҳсулот таннархи калькуляцияси тўқимачилик корхоналарида икки хил усулда ҳисобланади: режа бўйича ва ҳисобот бўйича.

Режадаги калькуляция деганда, режалаштирилаётган маҳсулот турини ишлаб чиқариш учун вужудга келадиган ҳамма ҳаражатларни пулдаги ифодаси тушунилади.

Калькуляцияни жами ишлаб чиқариладиган маҳсулот турлари ва ҳажми бўйича ҳисобланади, шунинг учун умумий ва маҳсулот турлари бўйича калькуляциялар фарқланади.

Маҳсулот таннархи корхона, унинг цехлари ва ишлаб чиқариш участкалари фаолиятининг натижаси – сифатини ифодаловчи кўрсаткич ҳисобланади.

Ҳисобот калькуляцияси – корхона амалда ишлаб чиқарган маҳсулотлари билан боғлиқ ҳамма ҳаражатлари йиғиндисининг пулдаги ифодаси ва у бухгалтерия бўлими ҳисоб-китобига асосланади. Амалдаги ҳаражатларни режадаги билан таққосланиб, маҳсулот таннархини камайтириш имконини берадиган омилларни аниқлаш имконини беради. Маҳсулот калькуляциясини ҳисоблашда ҳам ашё қийматини ишлаб чиқариш билан боғлиқ моддий ҳаражатлар таркибига киритилади. Ҳом ашё қийматидан чиқиндилар қиймати чегирилиб ташланади. Ҳом ашё қиймати

(маҳсулот таннархига кирадиган) корхона хом ашё балансидан қабул қилинади.

Технологик эҳтиёж учун сарифланадиган, буғ, сув ва электроэнергия: электроэнергия сарифи ўрнатилган дастгоҳлар ва ускуналар тури ва сонига қараб ҳисобланади.

Двигателларни ҳаракатга келтириш учун сарфланадиган электр энергияни ишлаётган дастгоҳ, машина ва ускуналарнинг турига, уларнинг двигателлари қуввати, қувватдан фойдаланиш коэффициенти ва машиналарни ишлаган соатига қараб қуйидаги формула ёрдамида ҳисобланади:

$$\mathcal{E}_o = \frac{M * m * МФК * T}{K_{\phi}}$$

Бу ерда,

M- машиналар сони

m- битта машинадаги сарфланадиган энергия миқдори квт с

МФК- машинадан фойдаланиши коэффициенти

T- режалаштирилган даврда машина иш вақти

K_ф- қувватдан фойдаланиш коэффициенти (трансформатор ва электродвигател йўқотишларини ҳисобга олади).

Ташқаридан сотиб олинадиган электрэнергия сарфини ҳисоблашда икки ставкали тариф ҳисобга олинади: яъни ўрнатилган қувват учун ҳамда фойдаланилган қувват учун алоҳида ҳаражатлар ҳисобларни, 1 квт электр энергия таннархи ҳисобланади ва уни фойдаланган электр энергиясига кўпайтириб таннархга киритилади.

Ишлаб чиқаришда иштирок этувчи ходимлар иш хақи ҳаражатлари .(Меҳнат ва иш хақи режасида ҳисобланган жадвалдан олинади)

а) ишлаб чиқаришда иштирок этувчи ишчилар асосий ва қўшимча иш хақи;

б) ишлаб чиқариш биносини таъмирловчи ва уларга қаровчи ишчиларнинг асосий ва қўшимча иш хақи;

- в) ёрдамчи ишчиларни асосий ва кўшимча иш ҳақи ;
- г) цех персоналининг иш ҳақи (цех раҳбарлари, мутахассислари, хизматчилари иш ҳақи);

Ягона ижтимоий тўлов.

- а) ижтимоий тўлов ажратмалари
- б) стабиллаштириш фонди.

Ишлаб чиқаришдаги асосий фондлар амортизацияси.

а) технологик жиҳозлар амортизацияси – технологик жиҳозлар қимматидан 15-20% миқдорда олинади.

б) бино ва иншоотлар амортизацияси – бино ва иншоотлар қийматидан 3-5% миқдорида олинади.

в) ишлаб чиқариш билан боғлиқ ташиш – транспорт воситалари амортизацияси – улар қийматидан фойиз ҳисобида олинади.

$$A_{ум} = A_{тех} + A_{бино} + A_{транс}.$$

Ишлаб чиқариш билан боғлиқ бошқа ҳаражатлар.

1. Бу ҳаражатлар жиҳозларни ўрта ва капитал таъмирлаш ҳаражатлари уларнинг қийматида боғлиқ ҳолда ҳисобланади.

2. Жиҳозларни жорий таъмирлаш ва уларга қараш ҳаражатлари жиҳозлар қийматидан фойиз ҳисобида аниқланади.

3. Атроф муҳитни ҳимоя қилиш, меҳнатни муҳофаза этиш ва техника ҳавфсизлиги ҳаражатлари ҳисобдаги ишчилар сонига боғлиқ ҳолда режалаштирилади.

4. Ишлаб чиқариш цехларидаги илмий изланишлар лойиҳалаш ва рационализаторлик ҳаражатлари жами жиҳозлар қийматидан фойиз ҳисобида режалаштирилади.

Ҳисобланган ҳаражатлар асосида маҳсулот ишлаб чиқариш ҳаражатларининг режадаги калькуляцияси аниқланади.

Маҳсулот таннархини камайтириш усуллари.

Маҳсулот таннархини камайтиришни режалаштириш амалда сарфланган ҳаражатларни режадаги билан таққослашдан бошланади ва унда

хом ашё, материаллар, электр энергия, меҳнат унумдорлиги кўрсаткичлари даражаларига алоҳида эътибор бериш керак. Таққосланадиган товар маҳсулотининг камайиши ва бир сўмлик товар маҳсулотига кетган ҳаражати даражасини аввлги ҳисобот йилидаги натижалар билан таққосланади. Бир сўмлик товар маҳсулоти маҳсулот таннархини сотиладиган маҳсулотнинг нархига нисбати билан аниқланади.

$$X_c = \frac{T}{C} \cdot 100 ;$$

Бу ерда, X_c - бир сўмлик товар маҳсулотга кетган ҳаражат;

T – товар маҳсулоти таннархи, сўм;

C – сотиладиган товар маҳсулоти (улгуржи корхона баҳосида), сўм;

Бир сўмлик товар маҳсулотига ҳаражат кўрсаткичининг афзаллиги шундаки, унда корхонада ҳамма ишлаб чиқарилган маҳсулотлар ҳамда янги маҳсулотларни ҳам ҳисобга олади. Аммо кўрсаткич даражаси фақат маҳсулот таннархи билан эмас, балки сотилган маҳсулот ҳисобига яъни маҳсулотни сифати ўсиши ва юқори сифатли қиммат баҳоли маҳсулотлар улушининг ортиши ҳисобига ҳам ўзгариши мумкин. Шунинг учун бир сўмлик товар маҳсулоти даражаси корхонада эришилган самарадорлик даражасини объектив баҳолайди.

Маҳсулот таннархини камайтиришни режалаштириш унинг ҳар бир элементини камайтириш манбаларини асосланган ҳисоблар билан келтириш керак.

Маҳсулот таннархини камайтиришнинг асосий йўллари: - хом ашёни тежаш; меҳнат ва машиналар унумдорлигини ошириш; электр энергия, иссқлик, ёрдамчи материаллар сарфини камайтириш; шартли-доимий ҳаражатларни камайтириш; машиналарни таъмирлаш ва уларга қараш ҳаражатларни камайтириш. Тўқимачилик корхоналарида маҳсулот таннархини камайтиришга оид ички имкониятларни аниқлашда катта ишлар қилинмоқда, чунки маҳсулот таннархини камайтириш корхона фойдасини ва рентабеллилигини оширишнинг асосий ва муҳим йўлларида ҳисобланади.

НАЗОРАТ САВОЛЛАРИ:

1. Маҳсулот ишлаб чиқариш таннархи деб нимага айтилади?
2. Маҳсулот ишлаб чиқариш таннархига қанлай ҳаражатлар киради?
3. Давр ҳаражатлари деб қандай ҳаражатларга айтилади?
4. Материал саржи ҳаражатлари қандай режалаштирилади?
5. Ишлаб чиқариш характеридаги меҳнатга тўланадиган ҳақ ҳаражатлари қандай режалаштирилади?
6. Асосий ишлаб чиқариш фондларининг амортизацияси ҳаражатлари қандай режалаштирилади?
7. Ишлаб чиқариш характеридаги бошқа сарф ҳаражатларга нималар киради ва улар қандай режалаштирилади?

4.6. Корхонанинг молиявий режаси.

Бозор иқтисодиёти шароитида давлат, жамоа, қўшма, кичик, ҳиссадорлик, хусусий ва бошқа шаклдаги мулкка эга бўлган корхоналар молиявий аҳволини ўрганишнинг мазмуни шундан иборатки, бунда ўз вақтида пул тушумларининг келиши, ҳисоблашиш интизомига риоя қилиш, хусусий ва қарз маблағларининг турли нисбатда бўлишини таъминлаш, молиявий тартиб ва интизомга, барча ишлаб чиқариш бўғинларида иқтисод ва тежамкорликка риоя қилиш муҳим аҳамият касб этади. Молиявий режалаштиришнинг асосий мақсади қуйидагилардан иборат:

- корхонанинг молиявий аҳволини ҳар томонлама ўрганиб, унинг ҳолатига аниқ ва холисона баҳо бериш;
- маблағ ва манбаларнинг жойланишини текшириш, уларни тўғри йўналишда ишлатилганлигини аниқлаш;

- ҳисоблаш ишларининг ўз муддатида бажарилганлиги, дебитор ва кредиторлик қарзлари таркибини ўрганиш;
- корxonанинг ўзига қарашли маблағлари билан қарз маблағлари ўртасидаги нисбат ва айланма маблағларни манба билан таъминланганлигини текшириш;
- молиявий интизомга қанчалик амал қилишни аниқлаш ва тўлов қобилиятига баҳо бериш;
- корхона мулканинг қадрлиги ва тез пулга айлана олиш даражасини ўрганиш;
- айланма маблағлардан фойдаланишга баҳо бериш ва корxonанинг молиявий аҳволини яхшилаш бўйича таклифлар баён этиш.

Маҳсулот ишлаб чиқариш таннархи кўрсаткичи корxonанинг фойда ва рентабеллигини аниқлаш имконини беради.

7-жадвал

| Маҳсулот тури | Маҳсулот ҳажми | Сотилган маҳсулот, минг сўм | | Корхона таннархи, минг сўм | | Фойда минг сўм | Рентабеллик |
|---------------|----------------|-----------------------------|-------------------------|----------------------------|-----------------------|----------------|-------------|
| | | Жами | Маҳсулот бирлиги баҳоси | Жами | Маҳсулот бирлиги учун | | % |

Корхона фойдаси улгуржи баҳоларда ва корхона таннархи бўйича ифодаланган маҳсулот сотиш қиймати кўрсаткичлари ўртасидаги фарк кўринишида аниқланади.

Маҳсулот рентабеллиги фойданинг таннархга нисбати u ринишида аниқланади.

$$P = \frac{\text{Фойда}}{\text{танна рх}} * 100$$

Техник - иқтисодий кўрсаткичлар ҳисоби.

Корхона иш фаолиятининг самарадорлик даражаси қуйидаги кўрсаткичлар орқали ифодаланади:

- дастгоҳларнинг унумдорлиги;
- ишчи кучи сарфининг улуши;
- натура кўрсаткичлардаги меҳнат унумдорлиги;
- ишлаб чиқариш бўйича ҳисоб рентабеллиги.

$$P = \frac{\text{Фойда} - П_{\Phi}}{АИ \times \Phi + НАЧ}, \text{ бу ерда}$$

P_{Φ} - корхонанинг ишлаб чиқариш фондлари учун тўланадиган ҳақ

$Аич\phi$ - Асосий ишлаб чиқариш фондлари

$НАМ$ - асосий маблағлар

Меъёрланадиган айланма маблағлар асосий ишлаб чиқариш фондлари қийматига нисбатан фоизлар миқдорида режалаштирилиши мумкин.

- Фонд самарадорлиги

$$\Phi = \frac{СМ}{АИ \times \Phi}, \text{ бу ерда}$$

$СМ$ - сотилган маҳсулот, минг сўм

- ҳар бир сўмлик товар маҳсулоти ишлаб чиқаришга кетган сарф-ҳаражатлар

$$Z = \frac{\text{танна рх}}{ТМ}$$

TM - Товар маҳсулот, минг сўм

Капитал ҳаражатларининг қопланиш муддати.

$$O_k = \frac{\text{капитал харажатлар}}{\text{Фойда}}$$

Корхонанинг молиявий фаолияти яқунлари.

Корхонанинг молиявий фаолияти яқунлари фойданинг қуйидаги кўрсаткичлари билан ҳарактерланади:

1. Ялпи фойда. Бу кўрсаткич маҳсулот сотишдан келиб тушган тушум билан таннарх ўртасидаги фарқ кўринишида аниқланади.

$$\Phi_{\text{ялпи}} = \text{Даромад} - \text{Таннарх}$$

2. Корхона асосий иш фаолияти фойдаси

$\Phi_{\text{ас.иш.фаол.}} = \Phi_{\text{ялпи}} - \text{Давр харажатлари} + \text{Бошқа кўзда тutilмаган фойдалар} - \text{Бошқа кўзда тutilмаган зарарлар}$

3. Корхона умумхўжалик фаолияти фойдаси

$$\Phi_{\text{ум.хўж.фаол.}} = \Phi_{\text{ас.иш.фаол.}} - \Phi_{\text{дивидендлар}} - \Phi_{\text{потенциаллар}} + \Phi_{\text{инвентарлар}}$$

4) Солиқ тўлагунга қадар фойда

$$\Phi_{\text{солиқ т.қ.}} = \Phi_{\text{ум.хўж.фаол.}} + \text{кўзда тutilмаган фойда ва зарарлар}$$

5) Соф фойда

$$\Phi_{\text{соф}} = \Phi_{\text{солиқ т.қ.}} - \text{Фойдага солиқ} - \text{Бошқа солиқлар}$$

Фойдага солиқ миқдори солиқ тўлагунга қадар фойдага нисбатан фойда аниқланади.

Соф фойдани шаклланишида қуйидаги солиқларни ҳисобга олиш керак.

1) Кўшимча қиймат солиғи

$$НДС = \frac{Даромад * \% НДС}{100}$$

2) Транспорт солиғи

$$H_{тпр.} = \frac{ИХЙФ * N_{ой} * \% НДС}{100}$$

ИХЙФ - иш хақининг йиллик фонди

N_{ой} - ойлар сони

3) Йўл солиғи

$$H_{йул} = (Даромад - НДС) * \frac{\% H_{йул}}{100}$$

4) Социал суғурта фонди ва медицина хизмати фондига ажратма

$$Соц. суғ = ИХЙФ * \frac{\% Соц. суғ}{100}$$

5) Нафақа фонди

$$\Phi_H = ИХЦФ * \frac{\% \Phi_H}{100}$$

6) Даромадга солиқ

$$D_c = ИХЙФ - \Phi_H - (ИХ_{мин} * I_c + K_k) * \frac{\% D_c}{100}$$

бу ерда

Их_{мин} - минимал иш хақи

I_c - ишчилар сони

7) Турар жой фондини сақлашга оид солиқ

$$H_{тжс} = (Даромад - НДС) * \frac{\% НДС}{100}$$

8) Фойдага солиқ

$$H_{\phi} = (\text{Даромад} - \text{НДС} - \sum H_I) * \frac{\%H_{\phi}}{100}, \text{ бу ерда}$$

$\sum H_I$ - фойдадан тўланадиган барча солиқлар

НАЗОРАТ САВОЛЛАРИ :

1. Молиявий режани тузишдан асосий мақсад нима?
2. Корхонанинг фойдаси қандай режалаштирилади?
3. Фойданинг қандай кўринишлари ҳисобланади?
4. Рентабеллик деб нимага айтилади?
5. Рентабелликнинг қандай кўринишлари ҳисобланади?

Таянч иборалари.

Меҳнатни меъёрлаш

Ишлаб чиқаришни ташкил этиш

Корхона турлари

Корхонанинг ички тузилиши

Хом ашё турлари

Дастгоҳ иш унуми

Фойдали вақт коэффициенти

Ускуналарнинг ишлаш коэффициенти

Ишлаб чиқариш дастури

Тирик пилла

Қуритилган пилла

Сараланмаган пилла

Сараланган пилла

Хом ипак

Моллик ипак

Чиқиндиларни меъёрлаш

Смена давомийлиги
Ишчининг маҳсулот ишлаб чиқариш нормаси
Таъриф ставкаси
Расценка
Иш ҳақи фонди
Ишлаб чиқариш билан боғлиқ моддий ҳаражатлар
Ейилиш фонди
Калькуляция
Маҳсулот таннарихи
Сотилган маҳсулот
Фойда
Маҳсулот самарадорлиги
Корхона самарадорлиги
Давр ҳаражатлари
Корхонанинг асосий фонди
Капитал маблағнинг оқланиш муддати
Корхона умумфаолияти фойдаси
Корхона умумхўжалик фойдаси
Корхона соф фойдаси
Қўшилган қиймат солиғи
Сотилган маҳсулот
Товар маҳсулот
Ялпи маҳсулот
Соф маҳсулот
Молиявий режа
Бизнес режа
Техника иқтисодий-кўрсаткичлар
Меҳнат унумдорлиги
Меҳнатни нисбий сарфи.

АДАБИЁТЛАР

1. И.А. Каримов «Миллий истиклол мафкуриси – халқ эътиқоди ва буюк келажакка ишончдир» Т. «Ўзбекистон» 2000 йил.
2. И.А. Каримов «Халқимиз жипслиги – тинчлик ва тараққиёт гарови» Тошкент Ўзбекистон – 2000 й.
3. И.А. Каримов “Мамлакатимиз тараққиётини қонуний асосларини мустаҳкамлаш фаолиятимиз мезони бўлиши даркор”. «Халқ сўзи» 2006 й. 26 феврал.
4. И.А. Каримов «Эришилган ютуқларни мустаҳкамлаб келажак сари изчил ҳаракат қилишимиз лозим». «Халқ сўзи» 2006 й. 15 феврал.
5. О.И. Волкова и др. Экономика предприятия: учебник/ М.: ИНФРА-М, 2008.
6. Т.А. Слепнева, Е.В. Яркин. Экономика предприятия: Учебник -М.: ИНФРА-М, 2006.
7. Т.Егорова “Организация производства на предприятиях машиностроения”. СПб: Питер, 2004.
8. В.Царев “Внутрифирменное планирование”. Учебник для вузов.- СПб: Питер, 2002.
9. Р.А.Фатхутдинов “Организация производства”. – Инфра-М, 2002.
10. Под ред. В.М. Попова, С.И. Ляпунова Бизнес планирование. Учебник. –М.: Финансы и статистика, 2006.
11. А. Ортиқов Саноат иқтисоди. – Т.: Ўзбекистон ёзувчилар уюшмаси Адабиёт жамғармаси нашриёти, 2004.
12. М. Шарифхўжаев, Ё. Абдуллаев Менежмент. – Т.: Ўқитувчи, 2001.
13. П. Борроу Бизнес план, который работает. -М.: Альпина Бизнес Букс, 2006.
14. В.П. Буров, А.Л. Лунакен, В.А. Морошкин Бизнес план фирмы. Теория и практика.: – М.: ИНФРА-М, 2006.
15. В.М. Попов Сборник бизнес план: Учебно – методическое пособие: - М.: КНОРУС, 2006.

16. Э.Х. Махмудов, И.Ю. Исоқов, Р.Д. Нажмиддинов “Бизнес режалаштириш”. Маърузалар матни.-Т.: ТДИУ, 2005.
17. А.С. Волков, А.А. Марченко Бизнес планирование: Учебное пособие.- М.: Издательство РИОР, 2005.
18. В.А. Горемыкин Энциклопедия бизнес-планов: методика разработки. 75 реальных образцов бизнес планов.-М.: «Ось-89», 2005.
19. В.Алан Бизнес план: Учебно-практич.пособие/ пер. с англ. Алмазовой Н.И., Булиной И.Ю.-3-е изд. -М.: Изд-во Проспект, 2005.
20. В.З. Черняк Бизнес планирование. – М.: КНОРУС, 2005.
21. Л.П. Владимирова Прогнозирование и планирование в условиях рынка: Учебное пособие. –М.: Издателско-торговая корпорация «Дашков и К⁰», 2005.
22. Э.Х. Махмудов “Корхона иқтисодиёти”. –Т.: Ўзбекистон ёзувчилар уюшмаси Адабиёт жамғармаси нашриёти, 2004.
23. И.Т. Абдукаримов ва бошқалар “Корхона иқтисодий салоҳияти тахлили”. Т.: Иқтисодиёт ва ҳуқуқ дунёси, 2003.
24. И.Ю. Бринк, Н.А. Савельева Бизнес план предприятия. Теория и практика –Ростов н/Д.: Феникс, 2003.
25. И.В. Сергеев Экономика организации: Учебное пособие. – М.: Финансы и статистика, 2006.
26. О.В. Баскакова Экономика организаций: Учебное пособие. – М.: Издателско-торговая корпорация «Дашков и К⁰», 2006.
27. Н.В. Пошерстник Кадры предприятия: практ. Пособия.- М.: ТК Велби, Изд-во проспекта, 2006.
28. С.Г. Календарёва “Организация производства на промышленных предприятиях”. Учебное пособие: Издательство литературного фонда союза писателей Узбекистана, 2004.
29. Ш.М. Юлдешева “Экономика качества”. Учебное пособие: Издательство литературного фонда союза писателей Узбекистана, 2004.

30. Ю.Т.Додобаев “Основы теории организации”. Учебное пособие для студентов ВУЗоб.- Фергана, 2000.

31. Интернет маълумотлари қуйидаги сайтлардан олинади:

www.profbusiness.ru/business-plan/html

www.alti.ru/bizplanavto.html

www.business.ru

www.inter-mba.ru/course19.html

www.rbmarketing.ru

www.ekua.com/business-plan-pro/html/

www.zone-x.ru/showtov/asp

www.ssau.ru/books/ekonomiks/1.shtml

www.MIFL/ru/education/courses/economy/

МУНДАРИЖА

| | |
|--|-----------|
| Кириш..... | 3 |
| 1 БЎЛИМ. Корхона – саноатнинг асосий бўғинидир. | 5 |
| 1.1. Тўқимачилик корхоналарда ишлаб чиқаришни ташкил қилиш ва бизнес режалаштириш фанининг предмети ва вазифалари. | 5 |
| 1.2. Корхоналарнинг асосий белгилари, ҳуқуқи ва вазифалари. | 10 |
| 1.3. Тўқимачилик корхоналарида ишлаб чиқаришнинг ташкилий турлари..... | 14 |
| 1.4. Тўқимачилик корхоналарининг ишлаб чиқариш таркиби..... | 20 |
| II БЎЛИМ. Тўқимачилик корхоналарида асосий ишлаб чиқаришни ташкил этиш | 28 |
| 2.1. Пахта йигириш корхоналарида асосий ишлаб чиқаришни ташкил этиш..... | 28 |
| 2.2. Ипак ишлаб чиқариш корхоналарида асосий жараённи ташкил қилиш..... | 37 |
| 2.3.Трикотаж корхоналарида асосий ишлаб чиқаришни ташкил этиш..... | 43 |
| III БЎЛИМ Тўқимачилик корхоналарида меҳнатни илмий ташкил қилиш ва меъёрлаш | 50 |
| 3.1. Тўқимачилик саноати корхоналарида меҳнатни илмий ташкил этиш | 50 |
| 3.2. Ипакчилик корхоналарида меҳнатни техникавий меъёрлаш..... | 58 |
| 3.3. Трикотаж тўқув машиналарида меҳнатни техникавий меъёрлаш.. | 70 |
| 3.4. Йигирув-тўқув машиналарида меҳнатни меъёрлаш..... | 79 |
| 3.4.1. Йигирувчининг меҳнатини меъёрлаш..... | 79 |
| 3.4.2. Тўқувчиларнинг меҳнатини меъёрлаш..... | 86 |
| IV БЎЛИМ. Тўқимачилик корхоналарида режалаштириш асослари | 89 |
| 4.1. Тўқимачилик корхоналарида бизнес режалаштириш..... | 89 |
| 4.1.1. Бизнес режанинг моҳияти, вазифалари..... | 89 |
| 4.1.2. Бизнес режа таркиби ва уни тузиш..... | 92 |

| | |
|--|-----|
| 4.2. Маҳсулот ишлаб чиқариш ҳажмини режалаштириш | 104 |
| 4.2.1. Йигириш-тўқиш корхоналарида маҳсулот ишлаб чиқариш ҳажмини режалаштириш..... | 104 |
| 4.2.2. Трикотаж кохоналарида маҳсулот ишлаб чиқариш ҳажмини режалаштириш..... | 106 |
| 4.2.3. Маҳсулот номлари, турлари ва сифатини режалаштириш..... | 110 |
| 4.3. Хом ашёдан фойдаланишни режалаштириш..... | 122 |
| 4.4. Тўқимачилик корхоналарида меҳнат ва иш ҳақини режалаштириш..... | 137 |
| 4.5. Маҳсулот ишлаб чиқариш ҳаражатларини (таннархни) режалаштириш..... | 143 |
| 4.6. Корхонанинг молиявий режаси..... | 156 |
| Таянч иборалар..... | 161 |
| Адабиётлар..... | 163 |
| Мундарижа..... | 166 |

Оглавление

Введение

I. Раздел. Предприятие – основное звено промышленности.

1.1. Предмет и основные задачи курса “Организация производства и бизнес планирование на предприятиях текстильной промышленности”.

1.2. Основные признаки, обязанности и задачи предприятия.

1.3. Организационные типы производства.

1.4. Производственная структура текстильных предприятий.

II. Раздел. Организация основного производства на текстильных предприятиях.

Организация основного производства на прядильных предприятиях.

Организация основного производства на шелкопрядильных предприятиях.

Организация основного производства на трикотажных предприятиях.

III. Раздел. Научная организация и нормирование труда на текстильных предприятиях.

Научная организация труда на предприятиях текстильной промышленности.

Техническое нормирование труда на шелкопрядильных предприятиях.

Техническое нормирование труда на трикотажно-вязальных машинах.

Техническое нормирование труда на прядильно-ткацких машинах.

Нормирование труда прядильщика.

Нормирование труда ткача.

IV. Раздел. Основы планирования на текстильных предприятиях.

Бизнес планирование на текстильных предприятиях.

Сущность и задачи бизнес плана.

Структура и составление бизнес плана.

Планирование объема производства продукции.

Планирование объема производства продукции на прядильно-ткацких предприятиях.

Планирование объема производства продукции на трикотажных предприятиях.

Планирование ассортимента и качества продукции.

Планирование использования сырья.

Планирование труда и заработной платы на текстильных предприятиях.

Финансовый план предприятия.

Опорные слова

Литература

Table of contents

Introduction

- I. Section. The enterprise - the basic part of the industry.
 - 1.1. A subject and the primary goals of a rate “ the Organization of manufacture and business planning at the enterprises of the textile industry ”.
 - 1.2. The basic attributes, duties and problems{tasks} of the enterprise.
 - 1.3. Organizational types of manufacture.
 - 1.4. Industrial structure of the textile enterprises.
- II. Section. The organization of the basic manufacture at the textile enterprises.
 - 1.1. The Organization of the basic manufacture at the spinning enterprises.
 - 1.2. The Organization of the basic manufacture at the silk-spinning enterprises.
 - 1.3. The Organization of the basic manufacture at the knitted enterprises.
- III. Section. The scientific organization and normalization of work at the textile enterprises.
 - 1.1. The Scientific organization of work at the enterprises of the textile industry.
 - 1.2. Technical normalization of work at the silk-spinning enterprises.
 - 1.3. Technical normalization of work by knitting machines{cars}.
 - 1.4. Technical normalization of work by spinnig-weaver's machines{cars}.
 - 1.4.1. Normalization of work прядильщика.
 - 1.4.2. Normalization of work of the weaver.
- IV. Section. Bases of planning at the textile enterprises.
 - 1.1. Business planning at the textile enterprises.
 - 1.1.1 Essence and problems{tasks} business of the plan.
 - 1.1.2 Structure and drawing up business of the plan.
 - 1.2. Planning volume of production.
 - 1.2.1. Planning volume of production on прядильно the-weaver's enterprises.
 - 1.2.2. Planning volume of production at the knitted enterprises.
 - 1.2.3. Planning assortment and quality of production.
 - 1.3. Planning use of raw material.
 - 1.4. Planning work and a wages at the textile enterprises.
 - 1.5. The Financial plan of the enterprise.

Basic words

The literature

Table of contents