

ISHLAB CHIQARISH UCHASKALARIDA PAXTA MAHSULOTLARINI ISHLAB CHIQARISHNI UZLUKSIZ TEXNOLOGIK JARAYONDA AMALGA OSHIRILISHI

B. B. Sakiyeva.

TMTI- katta o'qituvchi

ARTICLE INFO.

Kalit so'zlar: jinlash, momiqqa ajratish, presslash, paxta mahsulotlari, ishlab chiqarish, konstruktiv, korxonalar, bosh reja, bo'linmalar.

Annotasiya

Ishlab chiqarish va tayyorlov faoliyatlarini bir-biriga hamohang holda olib borilishi, uni boshqa sanoat tarmogining ko'plab korxonalaridan muayyan ravishda ajratib turadi. Ish shartlariga ko'ra, asosiy ishlab chiqarish uchastkalari paxtani dastlabki qayta ishlash (jinlash, momiqqa ajratish, presslash) yagona sexiga birlashgan bo'lib, unda paxta mahsulotlari ishlab chiqarish uzluksiz texnologik jarayonda amalga oshiriladi.

<http://www.gospodarkainnowacje.pl/> © 2024 LWAB.

Kirish Paxta tozalash korxonasi ishlab chiqarish tuzilmasi. Korxonalar ishlab chiqarish tuzilmasi- strukturasida bajarilishi kerak bo'lgan tayyor mahsulot parametrlarini biznes-rejada qayta ishlashini ta'minlaydigan asosiy, yordamchi va xizmat ko'rsatuvchi bo'linmalar yig'indisidir. Ishlab chiqarish strukturasida bir necha tamoyillar asosida quriladi: Predmetli tamoyil bo'yicha har bir mahsulot yoki uning biror bir qismini ishlab chiqarishga ixtisoslashtiriladi. Yirik seriyali va ommaviy ishlab chiqarishda shu tamoyil asosida sexlar tashkil qilinadi.

Predmetli tamoyil bo'yicha sexlarda jihozlar, mashinalar texnologik operatsiyalarni bajarish tartibida joylashtiriladi. Predmetli sexlar yoki uchastkalarga xos kamchiliklar shundan iboratki, alohida operatsiyalarda ish hajmining to'liqsiz aylanishi tufayli jihozlarning kam yuklanganligi kuzatiladi. Bu ustaxonalar kam nomenklatura, assortiment yoki doimiy mahsulot ishlab chiqaradigan uchastkalar uchun tashkil qilinadi.

Ular ko'p seriyali va ommaviy ishlab chiqarishga xosdir. Texnologik tamoyil– sex yoki uchastka uchun boshqarishni engillashtiradi:

bir turdagi mashina,

stanoklar uchun javob beradigan master ularni har tomonlama o'rganadi,

bir stanokning haddan tashqari yuklanishi mumkin bir paytda ish boshqa bo'sh bo'lgan stanokka uzatilishi mumkin.

Potok metodi asosida sexlarda uchastkalarining potok chiziqlariga bo'linishi sodir bo'ladi. Potok chiziqlari bir yoki bir necha mahsulotga ishlov berishga ixtisoslashtirilgan alohida potok uchastkalari ko'rinishida tashkil qilinadi. Potok metodi ishlari ommaviy ishlab chiqarishga xosdir.

Ishlab chiqarish strukturasida tuzilmasining asosiy negizi bo'lib ish joyi xizmat qiladi. Ish joylarining joylashuvi ishlab chiqarish turlariga bog'liq bo'ladi. Masalan, potok chiziqlarida ular texnologik

jarayon bo'yicha joylashtiriladi. Ishlab chiqarishning potok metodi bo'lmagan joylarda ish joylari bir turdagi jihozlar guruhlari bo'yicha joylashtiriladi.

Korxonada ishlab chiqarish strukturasi rivojlantirish asosiy omillari quyidagilar:

korxonada ishlab chiqarish bo'linmalari hajmi va miqdorini optimizatsiyalash;

asosiy, yordamchi va xizmat qiluvchi bo'linmalar orasida tenglikni rasional tashkil qilish;

ishlab chiqariladigan mahsulot konstruktiv bir turdaligini ta'minlash;

korxonada bosh rejasi va bo'linmalarni oqilona loyihalash;

ishlab chiqarish avtomatizatsiya darajasini oshirish;

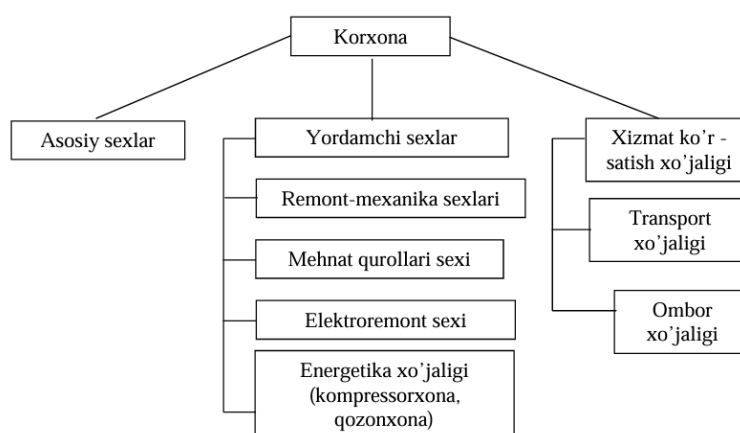
korxonada ishlab chiqarish strukturasi komponentlarining proporsionallik tamoyili bo'yicha ishlab chiqarish quvvati, texnologik jarayonlarining progressivligi, avtomatizatsiya darajasi, kadrlar malakasi yoki ixtisosligi bilan to'g'ri kelishini ta'minlash: mehnat predmetlarining o'tish davomiyligini qisqartirish maqsadida texnologik jarayonlarning to'g'ri aniqlik tamoyili asosida strukturaning to'g'ri kelishini ta'minlash;

yirik korxonada ichida yuridik mustaqil bo'lgan predmetli yoki texnologik ishlab chiqarishga ixtisoslashgan mayda tashkilot yaratish;

asosiy fondlar me'yoriy xizmat vaqtini qisqartirish;

korxonada asosiy ishlab chiqarish fondlari rejali- ogohlantirish grafigiga rioya qilish, o'tkaziladigan remontlar davomiyligini qisqartirish va uning sifatini oshirish, fondlarni o'z vaqtida yangilash.

Namunaviy ishlab chiqarish strukturasi chizma tarzida tasvirlangan:



1-rasm. Paxta tozalash korxonasi ishlab chiqarish tuzilmasi

Korxonada asosiy sexlar yordamchi sexlar remont-mexanika sexlari mehnat qurollari sexi elektroremont sexi energetika xo'jaligi (kompessorxona, qozonxona) xizmat ko'rsatish xo'jaligi transport xo'jaligi ombor xo'jaligi.

Paxta tozalash zavodi — paxtani dastlabki qayta ishlash uchun mo'ljallangan va o'z tarkibida paxta xarid qiluvchi tayyorlov punktlariga ega bo'lib, rivojlangan ishlab chiqarish tuzilmasi asosida ish ko'ruvchi sanoat korxonasi. Ishlab chiqarish va tayyorlov faoliyatlarini bir-biriga hamohang holda olib borilishi, uni boshqa sanoat tarmogining ko'plab korxonalaridan muayyan ravishda ajratib turadi. Ish shartlariga ko'ra, asosiy ishlab chiqarish uchastkalari paxtani dastlabki qayta ishlash (jinlash, momiqqa ajratish, presslash) yagona sexiga birlashgan bo'lib, unda paxta mahsulotlari ishlab chiqarish uzluksiz texnologik jarayonda amalga oshiriladi.

Tadqiqot metodologiyasi Texnologik jarayon xususiyatiga ko'ra, paxta tozalash zavodida tugallanmagan ishlab chiqarish hisobga olinmaydi. Yarim tayyor mahsulotlar ishlab chiqarilmaydi va iste'mol qilinmaydi.

Tayyorlov punktlari zavodning ichki xo'jalik hisobida turadi, yakun topmagan buxgalteriya hisobi olib boriladi (foyda va zararlarni chiqarmaydi), ularning faoliyati esa, xom ashyo tayyorlash rejasining bajarilishi va tayyorlov-transport xarajatlarining me'yorlariga rioya etilishiga qarab baxolanadi.

Tayyorlov tizimiga quritish-tozalash sexlari (QTS) kiritilgan, chunki ularning aksariyati hududiy jixatdan asosiy ishlab chiqarishdan ajratilgan. Ular paxta yetishtiruvchi xo'jaliklar tomonidan tayyorlov punktiga keltiriladigan hosilning sifatini saqlashni ta'minlaydigan namlik va ifloslik me'yorlariga yetka zish uchun mo'ljallangan. Mazkur sexlarning xarajatlari (xizmatlari) qoplanishi zarur, shu sababli ularning faoliyati o'z xarajatini o'zi qoplash asosida tuzilib, tayyorlov faoliyatidan alohida rejalashtirilgan holda hisobga olinadi.

Paxta tozalash zavodida son jixatdan nisbatan uncha ko'p bo'lmagan sanoat-ishlab chiqarish xodimlari (o'rtacha salkam 200—250 kishi) band bo'lishiga qaramay, ular tomonidan ishlab chiqariladigan mahsulotlar salmoqli miqdorda baholanadi. Zamonaviy paxta tozalash zavodi to'la elektrlashtirilgan holda elektr quvvati xo'jaligiga, ko'p sonli texnologik uskunalarga ega bo'lib, xom ashyo tayyorlab va qayta ishlab, katta hajmlarda yuk jo'natib va mahsulot sotadigan murakkab ishlab chiqarish jarayonida faoliyat ko'rsatadi.

Ish joylarini ixtisoslashtirish darajasi va ishlab chiqariladigan mahsulot xususiyatlariga ko'ra, paxta tozalash zavodi bir xil mahsulot chiqaradigan ommaviy ishlab chiqarishlar turiga kiradi. Chunonchi, mehnatning harakat shakliga ko'ra, asosiy ishlab chiqarishi uzluksiz oqim ya'ni potok usulida ishlab chiqarishi hisoblanadi. Uzluksiz oqim usulidagi ishlab chiqarishi ommaviy ishlab chiqarish bilan qo'shib olib borish ishchilar mehnatini yuqori darajada ixtisoslashtirish, uskunani qat'iy belgilangan texnologik vazifalarni bajarishga moslashtirish, uskunadan maksimal foydalanish va keyinchalik ishlab chiqarish jarayonini avtomatlashtirish imkonini beradi.

Bular hammasi mehnat unumdorligining yuqori darajada bo'lishini ta'minlab, mahsulot tannarxining ancha kamayishini, ishlab chiqarishda samaradorlikka erishishga imkon tugdiradi. Zamonaviy paxta tozalash zavodining ishlab chiqarish tuzilmasi korxonaning texnologik xususiyatlari bilan belgilanadi.

Paxta tozalash zavodining asosiy ishlab chiqarishiga korxonaning asosiy texnologik vazifani bajaruvchi- tozalash, jinlash, momik ajratish va presslash uchastkalari kiradi. Yordamchi xizmat ko'rsatish ishlab chiqarishlariga, asosiy ishlab chiqarish bir maromda va uzluksiz bajarilishini ta'minlovchi uchastkalar — arra ustaxonasi, mexanika-ta'mirlash va quvvat bilan ta'minlash uchastkalari kiradi.

Ikkinchi darajali ishlab chiqarishga asosiy ishlab chiqarishdan alohida mustaqil ishlay oladigan sexlar yoki uchastkalar kiradi. Jumladan, paxta chigitini tayyorlash va ishlab chiqarish chikindilarini qayta ishlash shunday sexlardir. Paxta tozalash zavodlarida xizmat ko'rsatishga; ombor, transport, yong'indan saqlash va laboratoriya xo'jaliklari kiradi. Bundan tashqari, paxta tozalash zavodlarida korxonada xodimlariga uy-joy, kommunal, bolalar, tibbiyot, madaniy-maishiy va boshqa muassasalar xizmat ko'rsatadi.

Paxta tozalash zavodlarida ishlab chiqarishning sex tuzilmasi yo'q. Aslida texnologik jarayon paxtani uzatishdan boshlab, to paxta mahsulotlari—tola toylari olishgacha davom etadigan ketma-ket bir uzluksiz va tugash oqimga birlashgan bir qancha turli ish joylaridan iborat. Shuningdek, yordamchi xizmat ko'rsatuvchi ishlab chiqarishda ham sexlar bo'lmay, ular ma'muriy jihatdan ajralib turmaydi. Tayyorlov tarmori paxta tozalash zavodining tuzilmasiga kiritiladi. Aksariyat tayyorlov punktlarida quritish-tozalash sexlari mavjud bo'lib, ular quritish mashinalari, energetika va transport uskunalari bilan jihozlangan.

Paxta yetishtiruvchilar tomonidan topshiriladigan paxtani xarid qilish uchun, paxta sanoati tarkibiga kiruvchi, tayyorlov tizimi tashkil qilingan. Paxta tayyorlov punkti —paxta tozalash zavodining tarkibiy bo'limidir. Moliyaviy xo'jalik faoliyatini, xo'jalik hisobiga muvofiq va uning asosida amalga oshiradi. Murakkab xo'jalik bo'lib, paxta qabul qilish va saqlash uchun ombor, maydonchalarni urug'lik chigit tayyorlash va saqlash uchun binolarni, ortishtirish uchun mexanizatsiyalash vositalarini, tarozi xo'jaligini, yong'indan saqlash, inshoot va uskunalarni o'z ichiga oladi. Tayyorlov punktida, shuningdek, laboratoriya, idora va uy-joy binolari va material omborlari bor. Tayyorlov punktlarining asosiy qismida quritish — tozalash sexlari kurilgan. Tayyorlov punktlari zavod xududida va zavoddan tashqarida bo'ladi.

Xulosa Zavod hududidagi tayyorlov punktlari paxtani topshiruvchilardan zavod hududida yoki bevosita unga tutashgan joyda qabul qilib oladi. Zavoddan tashqaridagi punktlar alohida temir yo'l yoqasida joylashgan bo'ladi. Paxta tozalash zavodlari turli miqdorda tayyorlov punktlariga ega. Bu esa paxta tozalash zavodining ishlab chiqarish quvvatiga, tayyorlanadigan paxtaning hajmlariga bog'liq. Paxta tayyorlov tizimining faoliyati, topshiriladigan paxtani qabul qilish, saqlash, hisoblash va hisob-kitob qilish tartibi to'g'risidagi yo'riqnomalar bilan muvofiqlashtiriladi.

FOYDALANILGAN ADABIYOTLAR.

1. O'zbekiston Respublikasini yanada rivojlantirish bo'yicha Harakatlar strategiyasi to'g'risida.- T.:2017 yil 7 fevral', PF-4947-sonli Farmoni. ustuvor
2. 2017-2021 yillarda O'zbekiston Respublikasini yanada rivojlantirishning beshta yo'nalishi bo'yicha Harakatlar strategiyasini "Faol tadbirkorlik, innovatsion g'oyalar va texnologiyalarni qo'llab-quvvatlash yili"da amalga oshirishga oid davlat dasturi to'g'risida.- T.:2018 yil 22 yanvar', PF-5308sonli Farmoni.
3. Mahsulot (ishlar, xizmatlar)ni ishlab chiqarish va sotish xarajatlari tarkibi hamda moliyaviy natijalarni shakllantirish tartibi to'g'risidagi Nizom.-T.: 1999, 5 fevral.
4. John Sloman, Alison Wride . Economics. Seventh edition. 2009, England. 10. Neil Ritson. Strategic Management 2nd edition ,2013 11. Philip T.Kotler, Kevin Lane Keller. Marketing Management.— 15-th edition, Upper Saddle River, N.J.: Pearson Education, 2016
5. Fred R. David Francis Marion Strategic Management concepts and cases thirteenth edition University Florence, South Carolina, 2016 page 256
6. Rodionova O.L., Shashnikova N.K. Production and production management. Tomsk Polytechnic University Publishing House 2008.