

PROBLEMS AND SYSTEM ANALYSIS OF THE EFFECTIVE ORGANIZATION OF ECONOMIC ACTIVITY OF ENTERPRISES

Jalilov Bakhrom Sotiboldievich¹,

¹Senior teacher of Namangan Engineering-Technological Institute
Uzbekistan, 160115, Namangan city, Kosonsoy street, 7

E-mail: jalilovbs75@mail.ru

Abstract: The article analyzes theoretically the existing problems and their solutions arising from the production of enterprises. As such, at the enterprise has developed scientific proposals and recommendations aimed at increasing product quality and bringing it to world standards.

Key words: production capacity, modernization and automation, quality storage, processing of products, duration of storage, quality indicators, efficiency.

КОРХОНАЛАР ИҚТИСОДИЙ ФАОЛИЯТИНИ САМАРАЛИ ТАШКИЛ ЭТИШНИНГ МУАММОЛАРИ ВА ТИЗИМЛИ ТАҲЛИЛИ

Жалилов Баҳром Сотиболдиевич¹

¹Наманган муҳандислик-технология институти катта ўқитувчиси
Ўзбекистон, 160115, Наманган шаҳар, Косонсой кўчаси, 7

E-mail: jalilovbs75@mail.ru

Аннотация: Мақолада корхоналар ишлаб чиқариш фаолиятида келиб чиқадиган мавжуд муаммолар ва уларнинг ечимлари назарий жиҳатдан таҳлил қилинган. Шунингдек, ишлаб чиқариш самарадорлигини оширишда корхоналарда тизимли таҳлил натижасида маҳсулот сифатини ошириш ҳамда жаҳон стандартлари даражасига етказишга қаратилган илмий таклиф ва тавсиялар ишлаб чиқилган.

Калит сўзлар: ишлаб чиқариш салоҳияти, модернизациялаш ва автоматлаштириш, сифатли сақлаш, маҳсулотларни қайта ишлаш, сақланиш муддати, сифат кўрсаткичлари, самарадорлик.

Кириш

Корхоналарда ишлаб чиқариш самарадорлигини оширишнинг муҳим омилларидан бири мавжуд ишлаб чиқариш салоҳиятидир, яъни бунда асосий ва айланма фондлар, ишчи кучидан тежамкорлик асосида унумли фойдаланиш, ички резервлар ва бор имкониятлар асосида ишлаб чиқариш қувватини оширишдир.

Корхоналар фаолиятини тизимли таҳлил қилиш орқали, ишлаб чиқарилаётган маҳсулотларнинг тури ва сифатини ошириш ҳамда жаҳон стандартлари даражасига етказиш, корхоналарнинг ишлаб чиқариш тизимини яхшилаш каби омиллар ҳам муҳим ўрин эгаллайди. Бундан ташқари ишлаб чиқариш самарадорлигини оширишнинг ижтимоий-иқтисодий омиллари техник-иқтисодий, ташкилий омиллар каби бошқа омиллар билан чамбарчас боғлиқдир. Ишлаб чиқаришни модернизациялаш ва автоматлаштириш, техник-иқтисодий жараённинг кучайиши ҳамда ишлаб чиқаришда ташкилий ўзгаришлар рўй бериши, ишчи ходимларнинг малакавий билимларини ошириши ёки умуман ўзгартиришларни талаб этади.

Ўзбекистонда хомашёни қайта ишлаш асосида халқаро сифат мезонларига тўлиқ мос келадиган, тайёр маҳсулотларни ишлаб чиқариш ташқи ва ички бозорни юқори сифатли маҳсулотлар билан тўлдириш, ишлаб чиқариш жараёнига илғор инновацион технологияларнинг жорий этилишини қўллаб-қувватлаш зарурати кундан-кун ортиб бормоқда. Шунинг учун 2017-2021 йилларда Ўзбекистон Республикасини ривожлантиришнинг бешта устувор йўналиши бўйича Ҳаракатлар стратегиясида «таркибий ўзгартиришларни чуқурлаштириш, миллий иқтисодиётнинг етакчи тармоқларини модернизация ва диверсификация қилиш ҳисобига унинг рақобатбардошлигини ошириш» бўйича муҳим вазифалар белгилаб берилган[1]. Ушбу вазифаларнинг самарали бажарилишида корхоналар фаолиятини тизимли таҳлил қилиш муҳим аҳамият касб этади. Шу боисдан, мамлакатимизда дон маҳсулотларини қайта ишлаш корхоналарини замонавий тарзда шакллантириш, хомашё маҳсулотларини сифатли сақлаш, корхоналар илмий салоҳиятини ривожлантириш ҳамда ишлаб чиқарилган маҳсулотларни рақобатбардошлигини ошириш стратегияларини ишлаб чиқиш бугунги куннинг долзарб масалаларидан биридир.

Мавзуга оид адабиётлар таҳлили

Мамлакатимиздаги макроиқтисодий барқарорлик шароитида Республиканинг дон маҳсулотларига бўлган талабини ички имкониятлар ҳисобидан тўлиқ қондириш учун ишлаб чиқаришни янада ривожлантириш талаб этилади. Ҳозирги пайтда республикаимизда озиқ-овқат маҳсулотлари ичида энг асосийси нон маҳсулотлари ҳисобланади. Шунинг учун ишлаб чиқариш ресурсларининг чегараланганлигини ҳисобга олган ҳолда мавжуд ишлаб чиқариш ресурсларидан самарали фойдаланиш лозим. Шундай экан дон маҳсулотларини қайта ишлаш ва истеъмол учун тайёрлашда келиб чиқадиган муаммолар мавжудлиги олимлар томонидан олиб борилган илмий тадқиқотларда кўриб ўтилган. Дон маҳсулотларидан буғдойнинг инсон организмига қай даражада муҳим аҳамиятга эгалиги, уни сақлаш мобайнида массаси камайиши ва маҳсулотни сифати пасайиши тўғрисида Е.П.Попова томонидан тадқиқот ишларида асосланган[3].

Мамлакатимиз олимлари томонидан корхоналарда ишлаб чиқариш фаолиятини самарадорлигини оширишдаги мавжуд муаммолар тўғрисида бир қатор тадқиқотлар амалга оширилган. Дон маҳсулотларини қабул қилиш, қайта ишлаш тизимида амалга ошириладиган ишлар ва тизимнинг логистик фаолияти тўғрисида таклиф ва тавсиялар М.М.Таирова, Х.Д.Хайдаровлар[4] томонидан ишлаб чиқилган. Бундан ташқари дон маҳсулотларини сифатли сақлаш ва қайта ишлаш мобайнида дон сифатига таъсир этувчи омилларни бошқариш; З.Муқимов, И.Тоджибекова ва У.Хуррамовлар[7] тадқиқот ишларида технологик жиҳатдан атрофлича муҳокама қилишга ҳаракат қилинган.

Ўзбекистон Республикасида озиқ-овқат саноати маҳсулотлари ичида етакчи ўринда турувчи дон маҳсулотларини сақлаш ва қайта ишлашдаги мавжуд муаммолар А.М. Бердиёровнинг[8] тадқиқот ишларида келтирилган. Унинг тадқиқот ишида дон маҳсулотларининг технологик жараёнларини техник жиҳатдан тартибга солишнинг баъзи муаммолари ва истиқболлари статистик таҳлиллар асосида баҳоланган.

Юқоридагилардан келиб чиқиб, мамлакатимизда озиқ-овқат маҳсулотларини ишлаб чиқариш потенциалини ошириш ва аҳолига сифатли маҳсулотлар тайёрлаш учун дон маҳсулотларини қайта ишлаш корхоналарида тизимли таҳлил олиб бориш

лозим. Корхоналар ишлаб чиқариш фаолиятини юксалтириш нуқтаи назаридан таҳлил асосида иқтисодий математик моделларни яратиш ва уларни ишлаб чиқариш жараёнида қўллаш бугунги кундаги долзарб масалалардан ҳисобланади.

Тадқиқот методологияси

Тадқиқотнинг объекти сифатида Дон маҳсулотларини қайта ишлаш корхоналари акционерлик жамиятлари мисолида таҳлил кўриб чиқилган. Шунингдек, донни сақлаш ва қайта ишлаш корхоналарида тизимли таҳлил асосида, корхоналар фаолиятидаги мавжуд муаммолар ва уларнинг ечимлари тўғрисида батафсил маълумотлар келтирилган, ҳамда дон маҳсулотларини сақланиш муддатларини Неман мезони асосида ишончли интерваллари аниқланган.

Таҳлил ва натижалар

Донни сақлаш ва қайта ишлаш корхоналарида ишлаб чиқариш харажатлари таркибида шунини кўриш мумкинки, бунда умумий ишлаб чиқариш харажатларининг 2-3 фоизини иш ҳақи харажатлари ҳамда унга нисбатан ажратиладиган ижтимоий сўғурта ва бошқа тўловлар бўйича харажатлар ташкил қилади. Бу тармоқда иш ҳақи харажатларини ҳисобга олишда бир хил усул ва услубиётлардан фойдаланиш жуда қийин. Чунки, тармоқ корхоналари бир вақтнинг ўзида бир неча вазифани бажаради. Бунда: донни қабул қилиш, донни сақлаш, қайта ишлаш ва дон маҳсулотларини сотиш. Умуман олганда, донни қабул қилишдан бошлаб, маҳсулотни сотиш босқичигача ишлаб чиқариш жараёнини ташкил қилади.

Ишлаб чиқариш жараёнида банд бўлган ишчилар ҳам бир неча хил вазифаларни бажаради. Жумладан, донни қабул қилиш ва бирламчи ишлов беришда, донни сақлаш жараёнида, ун-ёрма ишлаб чиқаришда, омукта ем ишлаб чиқаришда банд бўлган ишчилар, ёрдамчи ишлаб чиқариш ишчилари ҳамда ишлаб чиқаришга боғлиқ бўлган бошқа ишчи ходимлар. Бундан ташқари бир ишчининг ўзи бир вақтда, бир неча маҳсулот тури ва навини ишлаб чиқаришда қатнашиши мумкин. Келтирилган ҳолатлардан эса ўз навбатида ишчи ходимларга иш ҳақи тўлашда номутаносиблик келиб чиқмоқда.

Тармоқнинг бугунги кундаги асосий вазифаларидан бири ҳам мавжуд меҳнат ресурслари ва иш ҳақи фондидан самарали фойдаланиш билан ишлаб чиқарилган маҳсулотда меҳнат сиғимини камайтиришга қаратилгандир. Бундай вазифани амалга оширишда тармоқда замонавий, ҳамда қонун-қонидани бузмаган ҳолда ноанъанавий, яъни тармоқ хусусиятларидан келиб чиқувчи усуллардан фойдаланишга тўғри келади.

Ушбу муаммони бартараф этиш учун фикримизча, иш ҳақи харажатларини маҳсулот тури ва нави ҳамда ишчи ходимларни гуруҳланиши бўйича тақсимлашнинг энг оқилона усулларида бири тармоқ миқёсидаги ўрнатилган харажатларни тақсимлашнинг доимий коэффициентларидан фойдаланишдир.

Бунда жами иш ҳақи харажатларини маҳсулот тури ва нави бўйича тақсимооти қўйидаги формула билан аниқланади.

$$J = \frac{I \cdot M_i}{100} \quad (1)$$

Бу ерда J - жами иш ҳақи харажатларини маҳсулот тури ва нави бўйича тақсимооти;

I - иш ҳақи харажатлари;

M_i - i - маҳсулот тури бирлигининг солиштирма оғирлиги.

Агарда бир ишлаб чиқариш даврида бир ҳил маҳсулот ишлаб чиқарилса, бир хил иш бажарилса ёки хизмат кўрсатилса, бу коэффициентлардан фойдаланишга ҳожат бўлмайди.

Бундан ташқари донни сақлаш ва қайта ишлаш корхоналарида ҳам бошқа тармоқлар каби ишлаб чиқаришдаги асосий воситаларнинг эскириш қийматини ишлаб чиқарилган маҳсулот тури ва нави ўртасида адолатли тақсимлаш борасида баъзи бир муаммолар мавжуд бўлиб турибди.

Кўп тармоқли ва ассортиментли маҳсулот ишлаб чиқарувчи донни сақлаш ва қайта ишлаш корхоналарида асосий воситаларнинг эскиришини тўғри ҳисобга олиш ҳамда ҳисобдан чиқаришда аналитик ҳисобдан фойдаланиш мақсадга мувофиқ бўлади. Унда ҳар бир харажат пайдо бўлиш жойлари бўйича аналитик карточкалар очилиб, уларда асосий воситалар турлари ва эскириш қиймати бўйича аналитик ҳисоби олиб борилади ҳамда ушбу карточкадаги аналитик маълумотлар асосида асосий воситаларнинг эскириш қиймати ишлаб чиқарилган маҳсулот, кўрсатилган хизмат ва бажарилган иш турлари ўртасида мутаносиб тақсимланади.

Донни қайта ишлашга тааллуқли асосий воситаларнинг эскирган қийматини маҳсулот турлари бўйича ва навлари ўртасида тақсимлашда тармоқда мавжуд бўлган тартибдан келиб чиққан ҳолда харажатларни тақсимлашнинг доимий шартли коэффициентидан фойдаланиш мумкин.

$$V_e = \frac{A_j \cdot N_i}{100} \quad (2)$$

Бу ерда V_e - асосий воситаларнинг эскириш харажатларини ишлаб чиқариш таннархига киритиладиган суммаси;

A_j - жами амортизация суммаси;

N_i - маҳсулот бирлигининг солиштирма оғирлиги, i - бу ерда маҳсулот турини белгилайди.

Шу билан бир қаторда, донни қайта ишлаш корхоналарининг сифатли маҳсулот ишлаб чиқаришида, донни сақлаш ва қайта ишлаш корхоналарига қабул қилинаётган дон маҳсулотларини сифатига ҳам боғлиқ. Чунки, сифатсиз донни қабул қилиниши корхона харажати ошишига олиб келади. Бунда донни сифат даражасига олиб келиш учун унга қайта ишлов берилади, бунинг натижасида, асбоб-ускуналарнинг эскириши, сақлаш ва улардан фойдаланиш харажатлари, меҳнат ҳақи харажатлари ҳамда унга нисбатан ажратиладиган мажбурий ажратмалар, электр энергия ва бошқа шунга ўхшаш харажатлар ҳам сарф қилинади.

Кўриб ўтилганидек, ишлаб чиқариш жараёнидаги асосий сифат кўрсаткичларидан биринчиси - бу хомашё ва бутловчи буюмларнинг сифат кўрсаткичларидир. Албатта, бу кўрсаткич ишлаб чиқарилган маҳсулот сифати ва миқдорини белгилашда катта аҳамиятга эга, ҳамда бу кўрсаткич айнан ишлаб чиқариш жараёнига тегишлидир. Шу сабабдан тармоқнинг иқтисодий фаолиятини таъминлашдаги мавжуд муаммолари сифатида қабул қилинаётган ва ишлаб чиқарилаётган маҳсулот сифат кўрсаткичлари ўртасидаги фарқни ҳисобга олиш масаласидир.

Тармоқнинг бугунги кундаги муаммоларидан бири сифатида белгиланаётган сифат кўрсаткичлари даражаси туфайли содир бўладиган фарқни ҳисобдан чиқариш тартибини назарий, амалий ва илмий асосланган ҳолда аниқлаб олиш ҳамда услубий асосини яратишдир.

Тармоқда асосий сифат ҳаражатлари шартли тўғри ҳаражатлар ҳисобланади, лекин аниқ бир маҳсулот таннархига киритилмайди. Бу ҳаражатлар олдиндан сифатсиз хомашё топширган мол етказиб берувчилар ҳисобидан ташкил қилинган маблағлардан қопланади. Қабул қилинган доннинг сифатини яхшилашдаги бирламчи қўриштириш ва тозалаш ҳаражатлари муомала ҳаражатлари деб аталиб, уларни ҳисобга олиш ва ҳисобдан чиқариш усуллари бошқа ёрдамчи ишлаб чиқаришдагилардан фарқ қилади.

Анъанавий тармоқ бухгалтерия ҳисоби бўйича адабиёт ва услубий қўлланмаларда бундай ҳаражатларни қоплаш учун 23.10 -“Қишлоқ хўжалиги маҳсулотлари бўйича бонификация ва рефакция” счёти очилиб, муомала ҳаражатлари шу счёт ҳисобига қопланиши кўрсатиб ўтилган. Агар қабул қилинаётган дон сифат даражаси белгиланган меъёрлардан паст бўлса, рефакция қўлланилади¹,

$$X = \frac{100(\alpha - \beta)}{100 - \beta} \quad (3)$$

Бунда, X -аниқланган миқдор;

α -қабул қилишдаги намлик даражаси;

β -бирламчи қайта ишлов берилгандан кейинги намлик даражаси.

Аксинча, сифат юқори бўлса, бонификация қўлланилади.

$$Y = \frac{(\beta - \gamma) \cdot (100 - \delta)}{100 - \gamma} \quad (4)$$

Бунда, Y -аниқланган миқдор;

β — қабул қилингандаги ифлосланган аралашма даражаси;

γ - бирламчи қайта ишлов беришдан кейинги даража;

δ - намликнинг пасайишидан кўрилган йўқотиш даражаси.

Бонификация ва рефакция суммаси тармоқда қабул қилинаётган дон шартнома баҳосига нисбатан фоизларда белгиланади.Шунингдек, бонификация ва рефакция операциялари бўйича ишлаб чиқариш ҳаражатларини тўғри ҳисобга олиш ҳамда ҳисобдан чиқариш дон ва дон маҳсулотлари қийматларини сунъий ошиб ёки камайиб кетишида катта аҳамият касб этади.

Дунёда озиқ-овқат истеъмоли бўйича олиб борилган тадқиқот натижалари шуни кўрсатадики 50 % оқсил моддалари, 70 % углеводлар ва 15 % ёғ моддалари дон ва уруғлардан олинади. Буғдой дони оқсили аминокислоталарга бой бўлиб, инсон организмда муҳим аҳамиятга эга.

Дон маҳсулотларини турли мақсадларда ишлатилганлиги учун уни йил бўйи сақлашга тўғри келади, боиси дон етиштириш мавсумийдир.

ФАО (БМТ нинг озиқ-овқат ва қишлоқ хўжалиги ташкилоти) нинг статистик кўрсаткичи бўйичи донни сақлаш мобайнида унинг массаси камайиши 10-15 % ташкил қилиб, бунда сақланаётган маҳсулотлар сифати пасаяди, яъни тўлиқ пишмаган буғдой дони оқсил моддалари, дон етилиши ва сақлаш даврида протеоаза ферментлари таъсирида аминокислоталарига оксидланади[3]. Бунинг натижасида буғдой таркибидаги оқсил ўз хусусиятини йўқотади.

¹ Ўзбекистон Республикаси Вазирлар Маҳкамасининг 2006 йил 25 майдаги 95-сонли қарори билан тасдиқланган.Дон ва донни қайта ишлашдан олинган маҳсулотлар билан бўладиган операциялар ҳисобини юритиш ва расмийлаштириш бўйича йўриқнома иловасидан 3-4- формулалар олинган.

Донни сақлаш ва қайта ишлаш корхоналарида юзага келаётган муаммолардан яна бири сақланаётган дон партияларига тегишли табиий йўқотиш харажатларини тўғри ҳисобга олиш ва ҳисобдан чиқаришда оқилона усуллардан фойдаланиш масаласидир. Чунки, сақланаётган дон партиялари бўйича табиий йўқотиш натижалари донни сақлаш омборларида дон миқдори тугаллангандан кейин тозалаш акти тузилаётган вақтда аниқланади[4].

Донни сақлаш ва қайта ишлаш тармоқда табиий камайиш миқдори "Дон ва донни қайта ишлашдан олинган маҳсулотлар билан бўладиган операциялар ҳисобини юритиш ва расмийлаштириш бўйича йўриқнома"да келтирилган[2]. Фикримизча, бу соҳадаги муаммоларни ҳал қилишда ушбу йўриқнома услубий манба сифатида етарли эмас. Чунки табиий йўқотиш харажатларини ҳисобга олиш ва ҳисобдан чиқаришда ягона услубий манбанинг йўқлиги туфайли ҳозирда ишлаб чиқарувчи корхоналар билан назорат қилувчи ташкилотлар ўртасида низолар, келишмовчиликлар мавжуд бўлиб турибди. Сақлашда юзага келадиган табиий йўқотишларни дон турлари бўйича меъёрини қуйидаги 1-жадвалдан кўриш мумкин[5].

1-жадвал

Сақлаш муддатини ҳисобга олган ҳолда дон турларини табиий камайиш меъёрлари (умумий тоннага нисбатан %- фоиз ҳисобида)

Ўсимлик ва маҳсулотлар номи	Сақлаш муддати, ойларда	Омборларда		Элеваторда
		Идишсиз	Идишда	
Буғдой, жавдар, арпа ва полба	3 ойгача	0,07	0,04	0,05
	6 ойгача	0,09	0,06	0,07
Сули	3 ойгача	0,09	0,05	0,06
	6 ойгача	0,13	0,07	0,08
Гречиха ва оқланмаган шоли	3 ойгача	0,08	0,05	0,06
	6 ойгача	0,11	0,07	0,08
Тариқ, чумиза ва оқ жўҳори	3 ойгача	0,11	0,06	0,07
	6 ойгача	0,15	0,08	0,09
Маккажўҳори дони	3 ойгача	0,13	0,07	0,08
	6 ойгача	0,17	0,10	0,12
Нўҳот, ловия, вика, ва соя	3 ойгача	0,07	0,04	0,05
	6 ойгача	0,10	0,06	0,07
Кунгабоқар уруғи	3 ойгача	0,20	0,12	0,14
	6 ойгача	0,25	0,15	0,18
Бошқа мойли экинлар	3 ойгача	0,10	0,08	-
	6 ойгача	0,13	0,11	-

Манба тадқиқот натижасидан келиб чиққан ҳолда муаллиф томонидан ишлаб чиқилди

1-жадвалда келтирилган маълумотларни ўлчанаётган миқдорнинг ҳақиқий қийматини баҳолаш учун ўртача ўзлаштириш кўрсаткичлари, танланма дисперсия, вариация кўрсаткичлари, Стюдентнинг танланма мезони, Пирсоннинг мувофиқлик мезони ва ишончли четланишлари ҳисобланди. Натижалар асосида маҳсулотни идишда ва идишсиз сақлаш даражасини Нейман мезони асосида ишончли интерваллари топилди:

$$\bar{Y} - t \cdot \frac{S_y}{\sqrt{n}} \leq a_y \leq \bar{Y} + t \cdot \frac{S_y}{\sqrt{n}} \quad \bar{X} - t \cdot \frac{S_x}{\sqrt{n}} \leq a_x \leq \bar{X} + t \cdot \frac{S_x}{\sqrt{n}} \quad (5)$$

$$0,054 \leq a_y \leq 0,166$$

$$0,046 \leq a_x \leq 0,082$$

Бу ерда $t = 1,96$,

$\bar{X}$ - Маҳсулотнинг идишда сақланишдаги камайиш меъёрининг ўрта қиймати

$\bar{Y}$ - Маҳсулотнинг идишсиз сақланишдаги камайиш меъёрининг ўрта қиймати

S_x - S_y - ўртача квадратик четланиш (ўртача квадратик хатолик)

n- маҳсулот тури

a_y -маҳсулотнинг идишсиз сақланишидаги ўртача камайиш меъёри

a_x -маҳсулотнинг идишда сақланишидаги ўртача камайиш меъёри

Олинган натижалардан тажриба-синов ишларининг сифат кўрсаткичларини ҳисоблаймиз. Бизга маълум $\bar{Y} = 0,11$; $\bar{X} = 0,064$; $\Delta_y = 0,0066$; $\Delta_x = 0,0007$ га тенг.

Бундан сифат кўрсаткичлари:

$$K_{\text{сдск}} = \frac{(\bar{Y} - \Delta_y)}{(\bar{X} + \Delta_x)} = \frac{0,11 - 0,0066}{0,064 + 0,0007} = \frac{0,1034}{0,0647} = 1,6 > 1;$$

$$K_{\text{кд}} = (\bar{Y} - \Delta_y) - (\bar{X} - \Delta_x) = (0,11 - 0,0066) - (0,064 - 0,0007) = 0,1034 + 0,0633 = 0,17 > 0;$$

$K_{\text{сдск}}$ -сақлаш даражасини сифат кўрсаткичи

$K_{\text{кд}}$ -сақлашдаги камайиш даражасини баҳолаш мезони

Олинган натижалардан маҳсулотни сақлаш даражасини сифат кўрсаткичи бирдан катталиги Нейман мезонига кўра самарадорлигини ва сақлаш натижасида сифат кўрсаткичини ижобий қийматга эришгани, яъни маҳсулотни идишда сақлаш афзаллигини билдиради. Шунингдек дон маҳсулотларини сақлашда камайиш даражасини баҳолаш мезонининг нолдан катталиги сақлашдаги камайиш миқдорининг кичик бўлишини англатади.

Бундан маълумки, дон маҳсулотларининг идишда ва идишсиз сақланиши таҳлил қилинганда, уларнинг идишда сақлаш натижасида маҳсулотни табиий камайиш миқдори бир мунчага кичиклашишини кўришимиз мумкин.

Кўп тармоқли маҳсулот ишлаб чиқарувчи дон маҳсулотларини қайта ишлаш акционерлик жамиятларидаги мавжуд муммолардан бири донни сақлаш учун ёпиқ сиғимларнинг етишмаслиги (ғалланинг омборларга сиғмай очикликда қолиб кетаётгани). Донларни сақлашда донни қиздирмаслик керак, чунки клейковина 60 градус иссиқликдан кейин ўз хусусиятини йўқотади ва ун сифати ёмонлашади. Дон яхши сақланса ун сифати ортади. Ун ишлаб чиқариш сифатини яхшилаш учун тегирмонларни янги замонавий технологиялар асосида ишлайдиганлари билан қайта жиҳозлаш лозим.

Донни қабул қилишдаги асосий мақсад кўриб ўтганимиздек, сифат кўрсаткичидир. Бунда асосий вазифалардан бири қабул қилинаётган доннинг намлиги ва ифлосланганлик даражасига алоҳида эътибор беришдир. Қабул қилинаётган доннинг намлиги ва ифлосланганлик даражасини белгиловчи қатъий меъёрлар белгилаб қўйилган. Қабул қилинаётган дон партияларининг сифатини яхшилаш учун корхонанинг бошқа ишлаб чиқариш бўлимларида такрорланмайдиган бонификация ва рефакция усулидан фойдаланилади ҳамда сифатсиз дон партияларини сифат даражасига етказиш харажатлари бонификация ва рефакция

маблағлари ҳисобидан қопланади. Шунингдек, меъёрдан ортиқча намлик ва ифлослик ҳисобига вужудга келадиган фарқни аниқлашда ўзига хос бўлган ҳисоб-китоблардан фойдаланилади[7].

Донни сақлаш бўлимининг асосий мақсади қабул қилинган дон партияларини белгиланган технологиялар асосида сифат ва миқдорда асоссиз йўқотишларга йўл қўймасдан белгиланган муддатлар ичида сақлаш муддатини амалга оширишдир. Бундан асосий мақсад донни сақлашдаги йўқотишларни олдини олишдир. Шу сабабдан тармоқда сақланаётган дон тури сақлаш муддати ва ҳолати бўйича алоҳида меъёрлар қабул қилинган ва унинг аналитик ҳисоби ҳар бир дон сақлаш жойлари бўйича алоҳида-алоҳида очилган карточкаларда олиб борилади. Шу каби дон партияларини сақлаш билан боғлиқ бошқа харажатлар ҳам сақланаётган дон таннархига киритилади[4].

Донни қайта ишлаш жараёни бирмунча мураккаброқ бўлиб, ундаги харажатларни гуруҳлаш ва ҳисобга олишда ҳар хил усуллардан фойдаланилади. Чунки бу бўлимда баъзи ҳолларда бир вақтнинг ўзида юқорида таъкидлаганимиздек, бир хил хомашёдан бир неча навли маҳсулот ишлаб чиқарилади ёки бир ишлаб чиқариш жараёнида бир неча турдаги хомашёдан фойдаланилади. Шунингдек, донни қайта ишлаш жараёнининг мақсадлари бир неча кўринишга эга бўлиб, уларни олдиға қўйган вазифалари ҳам ҳар хил. Масалан ун-ёрма ишлаб чиқаришнинг мақсади, инсонларни истеъмоли учун сифатли ва узлуксиз равишда ун маҳсулотлари билан таъминлаб туриш бўлса, комбикорма ишлаб чиқаришнинг мақсади эса қишлоқ хўжалиги ҳайвонлари учун сифатли, витаминларга бой омукта ем ишлаб чиқаришдан иборат.

Турли мақсадларда ишлаб чиқарилган маҳсулотларни тайёрлашдаги ишлаб чиқариш харажатларнинг таркибий тузилиши ҳам бир-биридан фарқ қилиб, бири иккинчисини такрорламайди. Шу сабабдан бу бўлимда ҳар бир харажатларнинг пайдо бўлиш жойлари бўйича ҳисобини ташкил қилишда индивидуал ёндашиш, тармоқ ишлаб чиқариши ҳисобининг асосий вазифаси сифатида қараш мақсадга мувофиқдир. Чунки, ундан ҳақиқий ишлаб чиқариш харажатларини гуруҳлаш ва маҳсулотнинг ҳақиқий ишлаб чиқариш таннархини аниқлашда фойдаланиш имконини ҳам беради.

Шуни алоҳида таъкидлаш лозимки, молиявий аҳволни таҳлил қилишда тегишли тармоқнинг барча хусусиятларини ҳисобга олишнинг иложи йўқ, бироқ молиявий барқарорликни бошқариш учун имкон қадар бу хусусиятларни ҳисобга олиш мақсадга мувофиқдир.

Хулоса ва таклифлар

Мамлакатни ижтимоий-иқтисодий ривожлантириш истиқбол режаларида аҳоли турмуш фаровонлигини сифат жиҳатдан янги поғоналарга кўтариш белгиланган. Фикримизча, иш ҳақи тизимини доимо шундай такомиллаштириб бориш керакки, токи у меҳнатнинг миқдори ва сифатига қараб ҳақ тўлаш тамойилига мос тушсин, унинг шароити ва натижаларини ҳисобга олинсин, ходимлар малакасини, меҳнат унумдорлигини оширишни, маҳсулот сифатини яхшилашни, барча турдаги ресурслардан оқилона фойдаланишни ва уларни иқтисод қилишни рағбатлантирсин. Буни ҳозирги кунда ишлаб чиқариш тармоқларида ишчи ва хизматчиларнинг иш ҳақини кўзда тутилаётган даражада ошириш асосан корхоналарнинг

ўзлари топган маблағлари ҳисобидан амалга оширилади. Бу эса ишлаб чиқариш самарадорлигини оширишга жадалроқ таъсир кўрсатади.

Донни сақлаш ва қайта ишлаш тармоқларида асосий воситаларнинг эскириш қиймати ҳисобини юритишда ҳам айрим муаммолар юзага келиб, ушбу қиймат ўз навбатида маҳсулот ишлаб чиқариш таннархига қўшилиб кетади. Хулосамизга кўра, энг аввало донни сақлаш ва қайта ишлаш корхоналарида асосий воситаларни бажараётган вазифасига ва иш жойига қараб гуруҳлаб олиш мақсадга мувофиқдир. Чунки, ушбу гуруҳлаш орқали қайси асосий воситаларнинг эскириш қийматини ишлаб чиқариш харажатларига киритиш мумкинлигини ифодалаш имкониятини беради.

Бундан ташқари юқоридаги таҳлил натижаларидан хулоса қилиб, донни сақлаш ва қайта ишлаш корхонасига қабул қилинаётган донни ўртача сақланиш муддати, унинг тозалиги ва намлигига қараб чегирма билан қабул қилиб олинса, мақсадга мувофиқ бўлади. Шунингдек, маҳсулот етиштиришнинг реал миқдорига ҳам эга бўлинар эди. Донни қайта ишлаш корхоналарига қўшимча равишда элеваторлар қуриш керак, чунки элеваторда дон яхши сақланиш билан бирга тозаланади, қуритилади, дориланади умуман олганда дон ўз хусусиятини йўқотмайди.

Келтирилган фикр ва мисоллардан кўриниб турибдики, ишлаб чиқариш ресурсларидан оқилона фойдаланишда, донни сақлаш ва қайта ишлашда асоссиз йўқотишларга йўл қўймаслик ва уни олдини олишда ишлаб чиқарилган маҳсулот, бажарилган иш, кўрсатилган хизматнинг ишлаб чиқариш таннархини тўғри белгилашда ҳисобга олиш катта аҳамиятга эга.

References

1. O'zbekiston Respublikasi Prezidentining 2017 yil 7 fevraldagi «O'zbekiston Respublikasini yanada rivojlantirish bo'yicha harakatlar strategiyasi to'g'risida»gi PF-4947-sonli farmoni. Lex.uz.
2. O'zbekiston Respublikasi Vazirlar Mahkamasining 2006 yil 25 maydagi 95-sonli qarori bilan tasdiqlangan. Don va donni qayta ishlashdan olingan mahsulotlar bilan bo'ladigan operatsiyalar hisobini yuritish va rasmiylashtirish bo'yicha yo'riqnoma.
3. Popova E.P Mikrostruktura zerna i semyan.-M: «Kolos».1979-224 s.
4. Tairova M.M., Xaydarov X.D. “Donni qabul qilish va qayta ishlash tizimida logistik faoliyat”.O'zbekiston iqtisodiyoti: erishilgan yutuqlar, muammolar va rivojlanish istiqbollari: Respublika ilmiy-amaliy anjumani -2013 yil.
5. Xaitov R.A., Zuparov R.I., Radjabova V.E., SHukurov Z.Z. Don va don mahsulotlarining sifatini baholash xamda nazorat kilish, T. Universitet, 2000 y.
6. Adizov R.T, G'afforovA.X “Donni tozalash va maydalash texnologiyasi” “Turon Iqbol”Toshkent – 2006.
7. Muqimov Z. Todjibekova I. Xurramov U. “Don sifatiga ta'sir etuvchi omillarni boshkarish yo'llari” ToshDAU.-2010
8. Berdiyev A.M “Don mahsulotlarining texnologik jarayonlarini texnik jixatdan tartibga solishning ba'zi muammolari va istiqbollari” ToshDTU.-2011yil
9. Jumagulov A.B “Texnik jixatdan tartibga solishda ekologik xavfsizlikni ta'minlash masalalari” ToshDTU-2010
10. Starodubseva A.I., Sergunov V.S. Praktikum po xraneniyu zerna, M., Agropromizdat, 1987 g. (159-189 betlar).
11. Trisvyatskiy L.A. Xranenie zerna, M., Agropromizdat, 1987g. 344 s.