



**ТЎҚИМАЧИЛИК САНОАТИ КОРХОНАЛАРИДА МАҲСУЛОТ ИШЛАБ
ЧИҚАРИШ ЖАРАЁНИНИ ТАШКИЛ ЭТИШНИНГ ТАРМОҚҚА
ХОС ХУСУСИЯТЛАРИ**

Юсупова Дилдора Тураджановна -

*Тошкент давлат иқтисодийёт университети
Менежмент кафедраси доценти, и.ф.н.*

https://doi.org/10.55439/ECED/vol23_iss3/a37

Аннотация. Ушбу мақолада тўқимачилик саноати корхоналарида маҳсулот ишлаб чиқариш жараёнини ташкил этишнинг тармоққа хос хусусиятлари тадқиқ этилган. Шунингдек, оммавий ишлаб чиқаришда бир турдаги маҳсулот кўп миқдорда доимий узоқ вақт корхона томонидан ишлаб чиқарилиши, тўқиш корхоналари бошқа корхоналарда қандай омиллар билан фарқланиши, эски йиғириш тизимида қандай камчиликлар мавжудлиги, фан-техниканинг ривожланиши қандай камчиликларни бартараф этишга қаратилган бўлиши кераклиги ҳамда ўрамлар оғирлигининг ошиши қандай афзалликларга эга бўлиши кераклиги асослаб берилган.

Калит сўзлар: тўқимачилик саноати, оммавий ишлаб чиқариш, фан-техниканинг ривожланиши, ўрамлар оғирлиги, экспорт салоҳияти, ишлаб чиқариш самарадорлиги, фан-техника тараққиёти, якка ишлаб чиқариш, сериялик ишлаб чиқариш, хомашё, яримтайёр маҳсулотлар, меҳнат тақсимоли, тайёрлов ўтими, пардозлаш корхоналари, пайпоқ тўқиш корхоналари, меҳнат унумдорлиги.

**ОТРАСЛЕВЫЕ ОСОБЕННОСТИ ОРГАНИЗАЦИИ ПРОИЗВОДСТВЕННОГО ПРОЦЕССА НА
ПРЕДПРИЯТИЯХ ТЕКСТИЛЬНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ**

Юсупова Дилдора Тураджановна -

*Ташкентский государственный экономический
университет Доцент кафедры «Менежмент»,
кандидат экономических наук*

Аннотация. В данной статье рассматриваются отраслевые особенности организации производственного процесса в текстильной промышленности. Также важно отметить, что в массовом производстве один вид продукции выпускается большим количеством предприятий в течение длительного времени, какие факторы отличают ткацкие предприятия от других предприятий, каковы недостатки старой системы прядения, каковы преимущества научной технологии, учитывая то, что они должны были иметь.

Ключевые слова: текстильная промышленность, массовое производство, развитие научной технологии, вес упаковки, экспортный потенциал, эффективность производства, научно-технический прогресс, индивидуальное производство, серийное производство, сырьё, полуфабрикаты, разделение труда, заготовка, отделка предприятий, чулочно-носочные предприятия, производительность труда.

**INDUSTRY-SPECIFIC FEATURES OF THE ORGANIZATION OF THE PRODUCTION
PROCESS IN THE ENTERPRISES OF THE TEXTILE INDUSTRY**

Yusupova Dildora Turadjanovna -

*Tashkent State University of Economics
Associate Professor of "Management",
Candidate of Economic Sciences*

Abstract. This article examines the industry-specific features of the organization of the production process in the textile industry. It is also important to note that in mass production one type of product is produced by a large number of enterprises for a long time, what factors distinguish weaving enterprises from other enterprises, what are the shortcomings of the old spinning system, what are the advantages of scientific technology? given that they should have.

Keywords: textile industry, mass production, development of scientific technology, packaging weight, export potential, production efficiency, scientific and technical progress, individual production, serial production, raw materials, semi-finished products, division of labor, procurement, decoration enterprises, hosiery enterprises, labor productivity.

Кириш. Жаҳон бозорида рақобат тобора кескинлашиб бораётган ҳозирги даврда корхоналарни реконструкция қилмасдан, замонавий илғор технология билан жиҳозламасдан, ишлаб чиқарилаётган маҳсулот турларини янгиламасдан туриб, уларнинг иқтисодий ва молиявий барқарорлигини таъминлаш мумкин эмас. Иш-

лаб чиқаришни ташкил этишнинг узлуксиз шакллари жорий этиш мамлакатимиз тўқимачилик саноатини ривожлантириш ҳамда экспортбоп сифатли маҳсулотлар ишлаб чиқариш бўйича амалга оширилаётган чора-тадбирларнинг энг муҳим шартини манбаи бўлмоғи керак. Тўқимачилик ишлаб чиқаришининг ўз хомашё

базасига эга эканлиги пахта хомашёсига қайта ишлов берадиган Ўзбекистон тўқимачилик саноатининг жадал суръатлар билан ривожланиши учун асос бўлмоғи керак. Президентимиз Ш.Мирзиёевнинг 2017 йил 14 декабрдаги “Тўқимачилик ва тикув-трикотаж саноатини жадал ривожлантириш чора-тадбирлари тўғрисида”ги ПФ-4947-сонли фармонида тўқимачилик саноати корхоналарида маҳсулот ишлаб чиқариш жараёнини ташкил этиш бўйича чора-тадбирларнинг белгилаб берилганлиги танланган мавзунинг долзарблигидан далолат беради [1].

Адабиётлар шарҳи. Тадқиқотчи М.А.Сайфутдинов ўзининг тадқиқотларида тикувчилик корхоналари маркетинг стратегиясини ишлаб чиқиш бўйича таклиф ва тавсиялар берган. Ю.Юткинанинг изланишларида бизнес-жараёнлар реинжиниринги масалалари атрофлича баён этилган. М.А.Тиллаходжаевнинг тадқиқотларида оммавий ишлаб чиқаришда бир турдаги маҳсулот кўп миқдорда доимий узоқ вақт корхона томонидан ишлаб чиқарилиши ҳамда оммавий ишлаб чиқариш кўп афзалликларга эга эканлигига ҳам тўхталиб ўтилган. С.Ш.Юсуповнинг тадқиқотларида эса йигириш корхоналари ҳамда трикотаж-тўкув корхоналаридаги ишлаб чиқариш жараёнларига алоҳида эътибор қаратилган. Н.Йўлдошев, С.Юсупов, Ғ.Захидовлар томонидан тайёрланган дарсликда пахта йигириш корхоналари ихтисослаштирилган бўлиши ҳамда ўрнатилган ҳар хил турли машиналар маълум бир маҳсулот турларини ишлаб чиқариши алоҳида таъкидланган. А.Э.Розиқовнинг тадқиқотларида тўқимачилик саноати корхоналарида маҳсулот ишлаб чиқариш жараёнини ташкил этишнинг тармоққа хос хусусиятларига эътибор қаратилган. С.Юсупов, Р.Исаев, С.Юлдашев ва О.Даврановлар томонидан тайёрланган дарсликда йигириш машиналарида ишлаб чиқарилаётган ўрамлар оғирлиги ортининг ҳам афзаллик, ҳам салбий томонлари мавжудлиги таъкидланган.

Тадқиқот методологияси. Тадқиқотда, энг аввало, тўқимачилик саноати корхоналарида маҳсулот ишлаб чиқариш жараёнини ташкил этишнинг тармоққа хос хусусиятлари тадқиқ этилди. Шунингдек, оммавий ишлаб чиқаришда бир турдаги маҳсулот кўп миқдорда доимий узоқ вақт корхона томонидан ишлаб чиқарилиши, тўқиш корхоналари бошқа корхоналарда қандай омиллар билан фарқланиши асослаб берилди. Эски йигириш тизимида қандай камчиликлар мавжудлиги, фан-техниканинг ривожланиши қандай камчиликларни бартараф этишга қаратилган бўлиши кераклиги асослашга уринилди. Ўрамлар оғирлигининг ошиши қандай афзалликларга эга бўлиши кераклиги асосланди.

Таҳлил ва муҳокамалар. Халқимизнинг кенг истеъмол товарларига бўлган эҳтиёжини қондириш, мамлакатимизнинг экспорт салоҳиятини ошириш, рақобатбардош маҳсулотлар ишлаб чиқаришни таъминлашда тўқимачилик саноати корхоналарининг ўрни каттадир. Тўқимачилик саноати корхоналари ишлаб чиқариш самарадорлигини ошириш, бозор талабига мос равишда юқори сифатли харидоргир маҳсулотлар ишлаб чиқариш учун ҳам иқтисодий, ҳам ташкилий шароитлар мавжуд бўлишини тақозо этади. Юқори сифатли маҳсулот ишлаб чиқариш бозор муносабатлари шароитида қўшимча даромад манбаи бўлиб, корхоналарнинг рақобатбардошлигини оширади. Шу билан бирга, тўқимачилик саноати корхоналарида иш фаолиятини бугунги кун даражасида ташкил этиш ҳам долзарб масалалардандир.

Шу боисдан ҳам, тўқимачилик саноати корхоналарида ишлаб чиқариш самарадорлигини ошириш омилларидан бири фан-техника тараққиёти ютуқларини тезкорлик билан ишлаб чиқаришга жорий этиш ҳисобланади. Дунё бозори талабларига жавоб берадиган маҳсулот ишлаб чиқариш учун корхоналарни ишлаб чиқаришга пухта тайёрлаш талаб этилади. Бу вазифаларни муваффақиятли амалга ошириш учун тўқимачилик саноати корхоналарини техник жиҳатдан қайта қурулантириш, янги техника ва илғор технологияни жорий этиш, янги материаллардан фойдаланиш, шу билан бирга, технологик жараёнларни оқилона 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 бера олмайди. Шунинг учун техника ва технологияни жорий қилишни меҳнатни тўғри ташкил қилиш билан биргаликда олиб бориш мақсадга мувофиқдир.

Тўқимачилик корхоналарида ишлаб чиқаришни ташкил этиш 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 чиқаришнинг алоҳида хусусиятлари ва тавсифига қараб, якка тартибда, сериялик ҳамда оммавий ишлаб чиқариш ташкил этилиши мумкин.

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. Тех-

нологик 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 бажариш тақозо этилади. Натижада маҳсулот ишлаб чиқариш харажатлари юқори ва меҳнат унумдорлиги паст даражада бўлади, айланма фондларнинг айланиши секинлашади [2].

Сериялик ишлаб чиқариш деганда, бир неча турдаги маҳсулотни унча катта бўлмаган серияларда навбатма-навбат ишлаб чиқариш тушунилади [3]. 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, меҳнат унумдорлигини ўстириш имкониятлари яратилади. Натижада маҳсулот ишлаб чиқариш харажатлари қўшимча харажатларнинг камайиши ҳисобига, яъни ишлаб чиқаришни тайёрлаш, янги маҳсулот ишлаб чиқаришни ўзлаштириш харажатлари якка маҳсулотга эмас, барча партиядagi маҳсулотлар таркибига киритилиши ҳисобига камаёди. Аммо серияли ишлаб чиқаришда бир партиядан иккинчи партияди ўтишда технологик жараённи қайта шакллантириш, машиналарни қайта тахтлаш талаб этилади. Натижада бундай ишлаб чиқариш самардорликни пасайтиради.

Оммавий ишлаб чиқаришда бир турдаги маҳсулот кўп миқдорда доимий узоқ вақт корхона томонидан ишлаб чиқарилади. Оммавий ишлаб чиқариш кўп афзалликларга эга [4]:

1) узоқ муддатда кўп миқдорда бир турдаги маҳсулот ишлаб чиқариш ҳар бир иш жойининг тўлиқ бандлигини 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 жойининг юқори даражада ихтисослашганлиги ихтисослашган машина ва дастгоҳлардан фойдаланиш, технологик жараённинг бориши тартибига мос ҳолда жойлаштириш имконини беради. Натижада хомашё ва яримтайёр маҳсулотларни ташиш, айланма фондларга бўлган талабни камайтириш ҳамда тугалланмаган ишлаб чиқариш захираларини камайтириш имконини яратади;

4) ишлаб чиқариш жараённинг тавсифи машиналарни қайта тахтлашни талаб этмайди. Натижада машиналар эмас, уларнинг маълум қисмлари алмаштирилади. Машиналардан яхши

фойдаланилади, маҳсулот ишлаб чиқариш харажатлари камаёди;

5) меҳнат тақсимотини амалга ошириш ҳисобига ишчилар маълум турдаги ишларни бажаришга ихтисослашади. Натижада уларнинг бажарадиган иш услублари такомиллашади, ишчи малакасидан яхши фойдаланилади, меҳнат унумдорлиги ўсади;

6) малакали ишчиларни тайёрлаш енгиллашади, меъёрлаш, режалаштириш, ишлаб чиқаришга тайёрлаш ишларини амалга ошириш самардорлиги ортади.

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

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

Агар йиғирилаётган ипнинг йўғонлиги ўзгарса, фойдаланилаётган машиналарнинг сони уларни тахтлаш тизими (ўрамлар оғирлиги, цилиндрлар диаметри, чўзилишлар) қисман ўзгарса ҳам йиғириш корхоналари оммавий ишлаб чиқариш турига киради. Чунки иш жойларида бир хил операциялар бажарилади. Тўқиш корхоналарида тўқима тўқилади, ишлаб чиқилади, ҳар турдаги тўқиманинг 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 бўлишлиги талаб этилади. Демак, тўқимачилик корхоналари ҳар хил маҳсулот ишлаб чиқарилишига қарамасдан, улар оммавий ишлаб чиқариш турига мансублиги сақланиб қолади. Тўқимачилик корхоналарининг умумий белгиларига қарамасдан, йиғириш, тўқиш ва пардозлаш корхоналарида ўзига хос алоҳида хусусиятлар мавжуд.

Йиғириш корхоналарининг алоҳида белгиларидан бири уларда технологик жараён кўп цикллариининг қайтарилиши, ишлаб чиқарилаётган ўрамлар ўтимлар бўйича оғирлигининг камлиги, натижада бу ўрамларни бир ўтимдан

иккинчисига ташиш муаммоларидан (тўшалма, пилта, пилик, хом ип) иборат.

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 ишлашани таъминлайди.

Пахта йигириш корхоналарининг алоҳида белгиларидан яна биттаси улардаги технологик жараён аппарат тизимида ташкил этилишидир. Бунда ўтимлар орасидаги машиналар ишлаб чиқараётган маҳсулоти бир-бирининг узлуксиз ишлашани таъминлайди [5].

Фикримизча, тўқиш корхоналари бошқаларидан қуйидагилар билан фарқланади:

– ишлаб чиқаришда ўтимлар сони нисбатан кам, ҳажми кўп ва оғир;

– тайёрлов ўтимидан кейинги ўтимдаги цехдаги машиналарнинг ишлаши учун ярим-тайёр маҳсулотларни маълум партиядо тайёрлаш, яъни бобиналарни танда ғалтагига, танда ғалтагидагини тўқиш ғалтагига, иплар сони тўқимани тахтлаш тизимида мўлжалланганидек бўлишини таъминлаш керак бўлади;

– тўқиш корхоналарида йигириш ва пардозлаш корхоналарига нисбатан маҳсулот ишлб чиқаришга кўп меҳнат талаб қилинади. Тўқиш корхоналарида ишлаб чиқарилаётган маҳсулот турига қараб меҳнат сарфи тайёр маҳсулот ишлаб чиқариш меҳнат харажатларидан 50-60 %ни, йигириш 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 партиядо амалга оширилади ва тўқимани турларига қараб ишлаб чиқаришнинг ҳар хил усуллари қўлланилади. Уларда технологик жараён даври 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 с абабли улар серияли ишлаб чиқариш турига мансуб. Трикотаж маҳсулотлари танда тўқув ва айланма игнали трикотаж тўқув машиналарида ишлаб чиқарилиб, бу корхоналарнинг ташкил этилиши серияли ишлаб чиқариш турига мансубдир [5].

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

Ишлаб чиқариш жараёни бир хил кетма-кетликда, бир-бири билан боғланган меҳнат жараёни бўлиб, унинг натижасида хомашё тайёр маҳсулотга айланади. Ишлаб чиқариш жараёни асосий ва ёрдамчи жараёнлардан ташкил топиб, асосий технологик жараёнда хомашёдан тайёр маҳсулот олинади ва улар ишлаб чиқараётган маҳсулотларининг номи тармоқ номига мос келади.

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

Пахта йигириш корхоналарини ташкил этишнинг алоҳида хусусиятлари шундан иборатки, пахта йигириш корхоналари, асосан, йигириш-тўқиш, йигириш-трикотаж, йигириш-пайпоқ тўқиш ёки йигириш-тўқиш-пардозлаш ҳамда йигириш-тўқиш-пардозлаш-тикувчилик корхоналари шаклида ташкил этилади.

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

Пахта йигириш корхоналари алоҳида мустақил корхона шаклида ҳам ташкил этилиши мумкин. Бундай ҳолларда уларнинг маҳсулотлари бошқа тўқиш корхоналари ёки бошқа тармоқларда хомашё 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, кўшма корхоналар барпо этилмоқда. Кичик қувватли 30000, ўрта қувватли 50000-60000 ва катта қувватли корхоналар 80000-120000 урчуқли бўлади. Йирик ип-газлама корхоналарининг, мулкка эгалик турларидан қатъи назар, ташкил этилиши йигириш корхоналарининг ўртача қуввати ортишига олиб келади. Йигириш корхоналари ташкил этили-

шига 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 турлари ўзгарса (ингичка, йўғон), машиналар конструкцияси ва сонида масъул ўзгаришлар вужудга келиши мумкин, яъни титиш-тозалаш агрегати таркиби, цилиндрлар диаметри, ўрамлар оғирлиги ўзгариши мумкин. Бундай ҳолат таъминлаш хўжалиги фаолиятининг моддий техника таъминотини мукаммаллаштиришга олиб келади [6].

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 бўлиши тақозо этилмайди. Битта титиш-тозалаш агрегати 16-20 та тараш машинасини, битта тараш машинаси 10-12 та йигириш машинасини яримтайёр 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 йўналишлари ва уларнинг иқтисодий натижаларини кўриб чиқадиган бўлсак, эски йигириш тизимининг таҳлили эски йигириш тизими тўғрисида аниқ маълумотларга эга бўлиш имконини беради.

Эски йигириш тизимида ўтимлар сони кўп, яъни кардали йигириш тизимида ўтимлар сони 10 тагача, қайта тараш йигириш тизимида эса 15 тагача боради. Ўтимлар сони кўп бўлишининг сабаби фойдаланиладиган машиналарнинг 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.

Фикримизча, эски йигириш тизимида қуйидаги камчиликлар мавжуд:

- технологик жараён давомийлиги узоқ бўлганлиги учун тугалланмаган ишлаб чиқариш захирасининг ортишига олиб келади;

- ўтимлар кўп бўлгани учун машиналарга хизмат кўрсатаётган ишчилар сони ортади;

- машиналарга хизмат кўрсатиш харажатлари (таъмирлаш, электр-энергия, ейилиш фонди) ортади. Юқорида қайд этилган омиллар меҳнат унумдорлиги камайишига, маҳсулот таннархининг ўсишига олиб келади.

Меҳнат унумдорлиги паст бўлишига машиналарнинг конструктив хусусиятлари ҳам сабаб бўлиши мумкин. Ҳамма ўтимлар бўйича (тўшама, таздаги пилта, найча) қўл меҳнатининг камайишига мўлжалланган мосламаларнинг машиналарда йўқлиги, ўрамларнинг оғирлиги 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 бўлиши тўқиш корхоналарида, аynиқса, қайта ўраш, ипни қўшиш ва пишитиш ўтимларида меҳнат сарфини оширади ҳамда шу ўтимдаги машиналар фойдали вақт коэффициентининг камайишига олиб келади. Йигирилган арқоқ иплар оғирлигининг кам бўлиши тўқиш дастгоҳларида уларни тез алмаштириш ва юкловчининг 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 алмаштириш каби операциялар киради. Демак, йигириш корхоналаридаги ўрамлар оғирлигининг кам бўлиши фақат йигириш корхоналаридагина эмас, балки тўқиш, ип ўраш, трикотаж корхоналарида ҳам меҳнат унумдорлигининг пасайишига сабаб бўлади.

Фан-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 чиқараётган маҳсулотларнинг сифатини назорат қилувчи ишчиларнинг иш шароитини энгиллаштирувчи мосламалар билан таъминлаш;

– поток линияларини ташкил этиш.

Техникани такомиллаштиришнинг бундай йўналишларидан умумий мақсад – иқтисодий самарадорликни иложи борича оширишдир. Технологик жараённинг узлуксиз боришига яқинлаштириш, меҳнат унумдорлигини ошириш, маҳсулот ишлаб чиқариш харажатларига бўлган талабни камайтиришга эришишдир. Уларнинг бир-биридан фарқи мақсадга эришиш манбаларидадир.

Бугунги кунда тўқимачилик корхоналари фаолиятини ташкил этишда амалга оширилаётган инновацион (техниканинг ривожланиши) тадбирларга чўзиш мосламаларининг қувватини ошириш бўйича амалга оширилаётган ишларни келтиришимиз мумкин.

Эски йиғириш тизимида ўрта узунликдаги пахта толасидан кардали йиғириш тизимида машиналарни чўзиш мосламаларининг қуввати 6,5-7,5 бўлса, қайта тараш, йиғириш тизимида (ингичка толали пахтадан) эса 10-11 гача. Эски йиғириш ва пиликлаш машиналарини чўзиш ускуналарининг имкониятлари, айниқса, кам қувватли. Бугунги кунда чўзиш ускуналарини такомиллаштиришга эришилди, натижада уларнинг чўзиш имкониятлари 30-40 гача етди [7].

Ҳалқали йиғириш машиналарида 29 текс (N34,5) ва 20 текс (N50), пневмомеханик йиғириш машиналарида эса 20 текс (N50), 29 текс (N34,5), 50 текс (N20) соатига 1000 кг маҳсулот ишлаб чиқариш учун йиғириш тизими ва машиналар сонини кўриб чиқадиган бўлсак, таъкидлаш керакки, охириги 10 йилликларда яратилган янги йиғириш принципларига асосланган пневмомеханик йиғириш машиналарида чўзиш имкониятлари 200 тагача, натижада пилтадан ип йиғириш имконияти яратилди.

Йиғириш (ҳалқали йиғириш машиналарида) чўзиш мосламалари имкониятлари ортгани пиликлаш машиналари сонини камайтиришга олиб келди. Пиликнинг чизиқли зичлиги (йўғонлиги) ортиши, пиликлаш машинасининг иш унумдорлиги ўсишига ва бирлик маҳсулот ишлаб чиқариш учун керакли машиналар сонини камайтиришга имкон яратади. Натижада ишчиларга бўлган эҳтиёж, ишлаб чиқариш майдони, машиналарни таъмирлаш харажатлари ҳамда капитал маблағга бўлган эҳтиёж камаяди.

Пиликлар ва йиғириш машиналаридаги чўзиш ускуналарининг чўзиш имконияти орти-

ши яхши натижа беради. Маҳсулот ишлаб чиқаришдаги технологик жараёнда узилиш, тўхташлар, керакли ишчилар сони камаяди, меҳнат унумдорлиги ортади, хомашёдан фойдаланиш яхшиланади, чиқиндилар чиқиши ва машиналарга хизмат кўрсатиш билан боғлиқ харажатлар ва маҳсулот таннархини камайтириш таъминланади. Йиғириш машиналари чўзиш мосламаларининг келажакдаги имкониятларини оширишнинг 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 борасида амалга оширилаётган ишларга тўхталадиган бўлсак, тўқимачилик корхоналарининг ҳамма ўтимларида ўрамларни алмаштириш, машиналарни яримтайёр маҳсулотлар билан таъминлашда жуда кўп қўл меҳнати талаб этилади. Шу камчиликни камайтириш ёки бартараф этиш учун ўрамлар оғирлигини кўпайтириш борасида ишлар амалга оширила бошланди. Йиғириш машиналарида ўрамлар оғирлигини ошириш фақат йиғириш корхоналарида эмас, балки уларни хомашё сифатида фойдаланувчи истеъмолчи корхоналарида ҳам қўл меҳнати кам сарфланишига имкон яратади.

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

1) ўрамлар оғирлигининг ошиши натижа-сида уларни алмаштириш вақти узаяди, яъни сони камаяди. Натижада ўрамларни алмаштирувчи ишчилар бригадасининг хизмат кўрсатиш нормаси ортади, уларнинг сони камаяди;

2) 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;

3) ўрамларнинг оғирлиги ортиши технологик жараённинг кейинги операцияларида ту-гунлар сонининг камайиши ҳисобига тўқиш жараёнида танда иплари узилишларини камайтиради, натижада чиқиндилар миқдори ҳам камаяди;

4) ўрамлар оғирлигининг ортиши машиналарда ўрамларни алмаштириш учун сарфланадиган вақтнинг камайиши ва машина иш унумдорлигининг ортишига олиб келади.

Ўрамлар оғирлиги ортининг салбий томонлари (камчиликлари) ҳам мавжуд, яъни:

– ўрамлар оғирлигининг ортиши йигириш машиналаридаги ҳалқа диаметри ва кўтариш режасини оширишга, урчуқларнинг тезлигини камайтиришга олиб келади. Натижада машина иш унумдорлиги пасаяди;

– ўрамлар оғирлигининг ортиши уларни алмаштириш учун бажариладиган иш услублари узайишига олиб келади;

– қўшимча ишлаб чиқариш майдони ҳар битта урчуқ учун талаб этилади;

– ўрамлар оғирлиги ортиши электроэнергия сарфининг ортишига олиб келади ҳамда тугалланмаган ишлаб чиқариш миқдори ортади.

Йигириш машиналарида ишлаб чиқарилаётган ўрамлар оғирлигининг ортиши ҳам афзаллик, ҳам салбий томонлари мавжуд. Демак, ўрамнинг оғирлигини танлашда салбий ва ижобий омилларни таққослаш ва афзаллик омиллар қўп бўлган оғирлик миқдорини танлаш керак. Йигирилган ипнинг чизиқли зичлиги (йўғонлиги) қанча юқори бўлса, ўрамлар оғирлиги шунча қўп, яъни оғир бўлгани ва аксинча чизиқли зичлиги қанча паст бўлса, оғирлиги кам бўлганлиги маъқул [8].

Хулоса ва таклифлар. 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, ма-

шиналар ва двигатель электроэнергияси баҳоси қай даражада ишлаб чиқарилаётган маҳсулот таннархига таъсир этишини ҳисобга олишни тақозо этади.

Шуни таъкидлаш керакки, фаолият кўрсатаётган корхоналарни қайта жиҳозлаш тадбирларини амалга оширишда эски йигириш машиналари 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 кузатилмоқда.

Титиш-тозалаш-тараш агрегатларида технологик жараён узлуксиз бўлиб, титиш-тозалаш машиналаридан олинadиган тўшалма ҳосил қилиш ва тўшалмани тараш машинасига олиб келиш ва заправка қилишга эҳтиёж йўқ. Тараш машиналаридан олинadиган таздаги пилтанинг оғирлиги 12-10 кг ўрнига 40-80 кг пилта олинмоқда, пилталаш машинасидан олинadиган пилталарнинг ҳам оғирлиги 40-60 кг 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.

Манба ва фойдаланилган адабиётлар рўйхати:

1. Президентимиз Ш.Мирзиёевнинг 2017 йил 14 декабрдаги “Тўқимачилик ва тикув-трикотаж саноатини жадал ривожлантириш чора-тадбирлари тўғрисида”ги ПФ-4947-сонли фармони.
2. Сайфутдинов М.А. Тикувчилик корхоналари маркетинг стратегиясини ишлаб чиқиш. Иқтисод фанлари номзоди... дис. ТДИУ. – Т., 2004. – 170 б.
3. Юткина Ю. Для чего автоматизировать бизнес-процесс Электронный ресурс. / Ю.Юткина. // HR-Portal.ru сайт. 2008.
4. Тиллаходжаев М.А. Экономические проблемы развития хлопкоочистительной промышленности в условиях рыночной экономики. Монография. – Т.: Фан ва технология, 2009. – 212 с.
5. Юсупов С.Ш. Кучли рақобат шароитида Ўзбекистон тўқимачилик корхоналари ривожланиш стратегиясининг асосий йўналишлари. Монография. – Т.: Фан ва технология, 2013. – 152 бет.
6. Yo'ldoshev N., Yusupov S., Zaxidov G'. Menejment asoslari va biznes reja. Darslik. – Т.: Fan va texnologiya, 2016. – 244 б.
7. Розиков А.Э. Енгил саноат: Маҳсулотни ташқи бозорга йўналтириш сиёсати. // Бизнес эксперт. 9-сон, 2017 й. 42-б.
8. Yusupov S., Isayev R., Yuldashev S., Davranov O. Iqtisodiyot va menejment. – Т.: Lesson Press, 2020. – 607 бет.