

Маъруза машғулотининг технологик харитаси

№ 9 МАЪРУЗА МАВЗУСИ:	КОРХОНАЛАРНИ КЛАССИФИКАЦИЯЛАШ ВА УЛАРГА ҚЎЙИЛГАН ТАЛАБЛАР	
МАЪРУЗА МАШҒУЛОТИНИ ЎҚИТИШ ТЕХНОЛОГИЯСИ		
Маъруза учун ажратилган соат-2 соат	Маърузада иштирок этадиган талабалар сони-___ нафар	
Маъруза машғулотини режаси:	<ol style="list-style-type: none"> 1. Корхоналарни классификациялаш бўйича умумий тартиблар. 2. Техник сервис корхоналарига қўйилган асосий талаблар. 3. Корхонани иқтисодий кўрсаткичлари бўйича баҳолаш. 4. Техник сервис корхоналарини норматив талаблар бўйича категорияларга бўлиш. 5. Иккита автосервис корхонасини конкурс асосида фаолиятини баҳолаш 	
Мавзунинг мақсади:	Таъмирлаш корхоналаридаги технологик ва ишлаб чиқариш жараёнлари, структураси, тўғрисида асосий тушунчалар.	
Педогогик вазифалар:	<ol style="list-style-type: none"> 1. Корхоналарни классификациялаш бўйича умумий тартиблар. 2. Техник сервис корхоналарига қўйилган асосий талаблар. 3. Корхонани иқтисодий кўрсаткичлари бўйича баҳолаш. 4. Техник сервис корхоналарини норматив талаблар бўйича категорияларга бўлиш. 5. Иккита автосервис корхонасини конкурс асосида фаолиятини баҳолаш 	Ўқув фаолиятини натижалари: Талаба: <ol style="list-style-type: none"> 1. Корхоналарни классификациялаш бўйича умумий тартибларни ўрганади. 2. Техник сервис корхоналарига қўйилган асосий талабларни ўрганади. 3. Корхонани иқтисодий кўрсаткичлари бўйича баҳолашни ўрганади. 4. Техник сервис корхоналарини норматив талаблар бўйича категорияларга бўлишни ўрганади. 5. Иккита автосервис корхонасини конкурс асосида фаолиятини баҳолашни ўрганади.
Маърузани ўтказиш услуби:	Мавзу мазмунидан келиб чиқиб, талабаларни тарқатма материаллардан олган билимлари асосида мунозара, баҳслар ташкил этиш, умумий хулоса чиқариш билан мақсадга эришиш.	
Техник услуби ва воситалар:	Тарқатма материаллар, видеоленталар, кадаскоп ёки компьютер техникаси.	

МАЪРУЗА МАШҒУЛОТИНИ ТЕХНОЛОГИК КАРТАСИ

Босқичлар вақти	Фаолият мазмуни	
	Ўқитувчи	Талаба
1-БОСҚИЧ, Кириш (10 мин.)	1.1. Маъруза мавзуси, мақсади ва белги-ланган асосий вазифалар тушинтириб ўтади.	1.1. Тинглайди, ёзиб олади.
2-БОСҚИЧ, Асосий (60 мин.)	2.1. Талабаларни ўтилатган мавзуни амалий аҳамиятини ҳамда уларни қизиқишини орттириш мақсадида савол-жавоблар ўтказди: <ol style="list-style-type: none"> 1. Корхоналарни классификациялаш бўйича умумий тартиблар ҳақида маълумот беринг? 2. Техник сервис корхоналарига қўйилган 	2.1. Тинглайди, амалий аҳамияти ҳақида ўз фикр мулоҳазаларини билдиради. Жавоб беради ҳамда тўғри жавобни аниқлайди. 2.2. Схемалар чизиб, асосий маълумотларни ёзиб олади.

	<p>асосий талаблар ҳақида маълумот беринг?</p> <p>3. Корхонани иқтисодий кўрсаткичлари бўйича баҳолаш ҳақида маълумот беринг?</p> <p>4. Техник сервис корхоналарини норматив талаблар бўйича категорияларга бўлиш ҳақида маълумот беринг?</p> <p>5. Иккита автосервис корхонасини конкурс асосида фаолиятини баҳолаш ҳақида маълумот беринг?</p> <p>2.2. Визуал материаллардан фойдаланган ҳолда мавзунини асосий қисмини тушинтиради:</p> <p>2.3. Талабаларга асосий мавзу ҳақидаги маълумотларни ёзиб ҳамда схемаларни чизиб олишини таъкидлайди</p>	<p>2.3. Тушинмаган қисмлари бўйича саволлар бериб, мавзу ҳақида умумий маълумотларга эга бўлади.</p>
<p>3-БОСҚИЧ, Яқуний (10 мин.)</p>	<p>3.1. Мавзуга яқун ясайди, талабалар эътиборини асосий мавзуга қаратади. Маърузада фаол иштирок этган талабаларни белгиланган тартиб асосида баҳолайди.</p> <p>3.2. Талабаларга мустақил ишлаши учун вази-фа: Корхоналарни классификациялаш ва уларга қўйилган талаблар ҳақида маълумотлар тўплаш.</p>	<p>3.1. Тинглайди, аниқлаштиради.</p> <p>3.2. Берилган топшириқни ёзиб олади.</p>

Техник сервис корхоналарни классификацияси

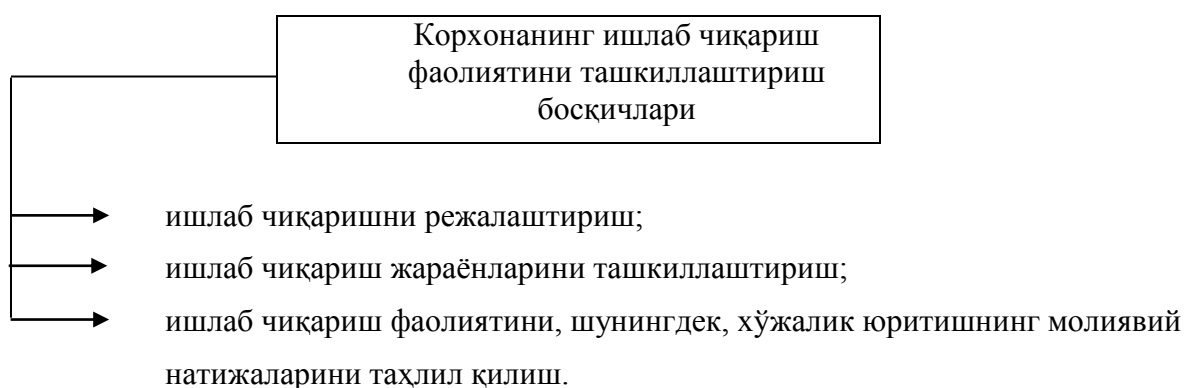


Қишлоқ хўжалик техник сервисининг моддий техника базаси ва савдо сотиқ хизмати таркиби куйидагилардан ташкил топган:

- Техник пост (ТП),
- Техник бўлим (ТБ),
- Техникаларга техник хизмат кўрсатувчи кичик станция (ТТХККС),
- Техникаларга техник хизмат кўрсатувчи ўртача станция (ТТХКЎС), -Техникаларга техник хизмат кўрсатувчи катта станция (ТТХККС),
- Техник сервис марказлари,-Таъмирлаш заводлари.

Кўп сонли ишлар орасидаги асосий иш турларидан бири ихтисослашган таъмирлаш корхоналарида олиб бориладиган машина-трактор паркларини таъмирлаш ишлари ҳисобланади. Шу боисдан корхоналарнинг ишлаб чиқариш фаолиятини таҳлил қилишни таъмирлаш-ишлаб чиқариш кўрсаткичларини аниқлашдан бошлаш мақсадга мувофиқдир.

Ишлаб чиқариш фаолиятини ташкиллаштириш қуйидаги босқичларни қамраб олади (1-расм): ишлаб чиқаришни режалаштириш, ишлаб чиқариш жараёнини ташкиллаштириш, ишлаб чиқариш фаолиятини, шунингдек, хўжалик юртишнинг молиявий натижаларини таҳлил қилиш.

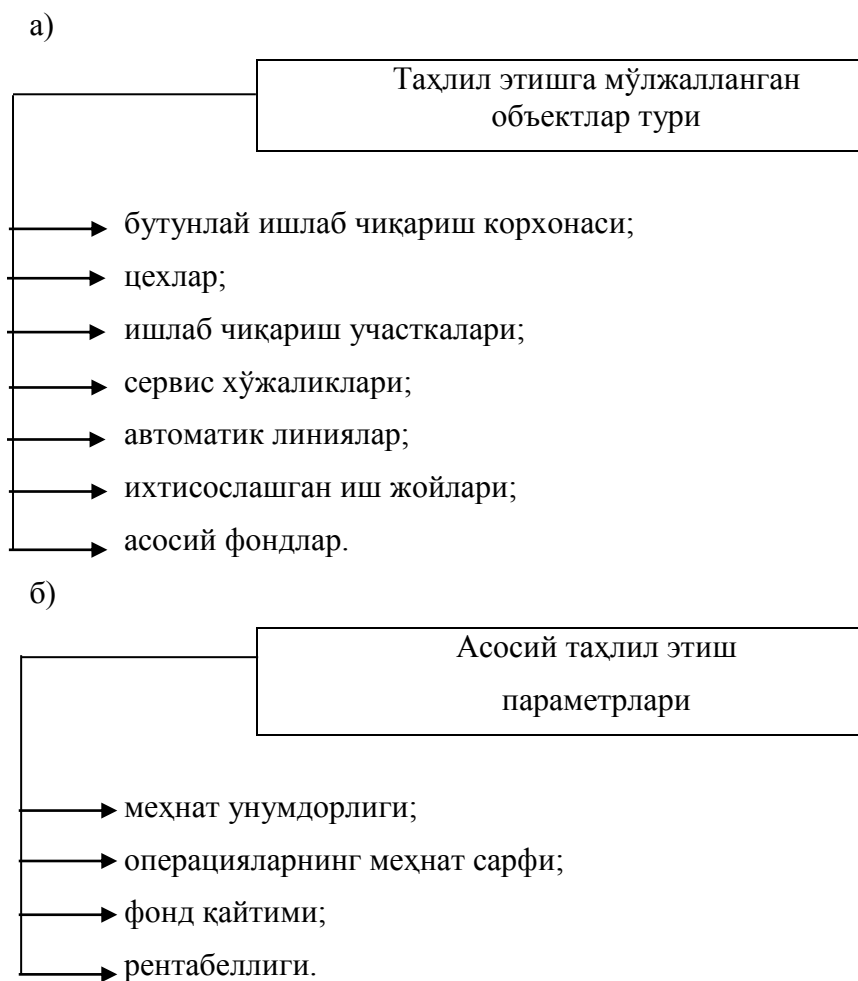


1-расм. Корхонанинг ишлаб чиқариш фаолиятини ташкиллаштириш босқичлари.

Ишлаб чиқариш фаолиятининг таҳлили – бу корхонанинг самарадорлигини янада кўтаришда, унинг олдида турган жорий ва перспектив масалаларни бажариш учун ишлаб чиқариш натижаларини ва резрвларини илмий баҳо бериш.

Анализ объекти бўлиб бутун корхонанинг хўжалик фаолияти ва унинг цехлари, ишлаб чиқариш участкалари ва сервис хўжаликлари ҳисобланади. Таҳлилга автоматик линиялар, ихтисослашган иш жойлари, асосий фондлар жалб этилиши мумкин. Бунда ишлаб чиқаришнинг меҳнат унумдорлиги, операцияларнинг меҳнат сарфи, фонд қайтими, рентабеллик (наф беришлиги) ва қатор бошқа кўрсаткичлари таҳлил қилиниши мумкин. Таҳлил объекти бўлиб кооперация бўйича ишлаб чиқаришга чамбарчас боғланган корхоналар гуруҳи, бар хил тартибдаги корхоналар тизими ва бутун бир ҳалқ хўжалиги соҳаси ҳам бўлиши мумкин.

Объектив таҳлил натижалари ишлаб чиқариш жараёнларини яхшилашга қаратилган ўз вақтида тегишли коррективкалар қилишга, аниқланган мавжуд хатоликларни бартараф этишга хизмат қилади. Ишчан иқтисодчи фактларни сон ва сифат кўрсаткичларини ўрганади, корхона фаолияти натижаларини жиддий таҳлил қилиб қандай камчиликлар мавжуд ва улар ҳал қилиш учун тегишли тавсиялар беради. Ишлаб чиқариш кўрсаткичларини ўрганиш факт ва сон кўрсаткичларидан бошланади. Бу жараёнда хатоликлар, йўл қўйилган камчиликлар очилади, уларни олдини олиш учун асосланган тавсиялар берилади.

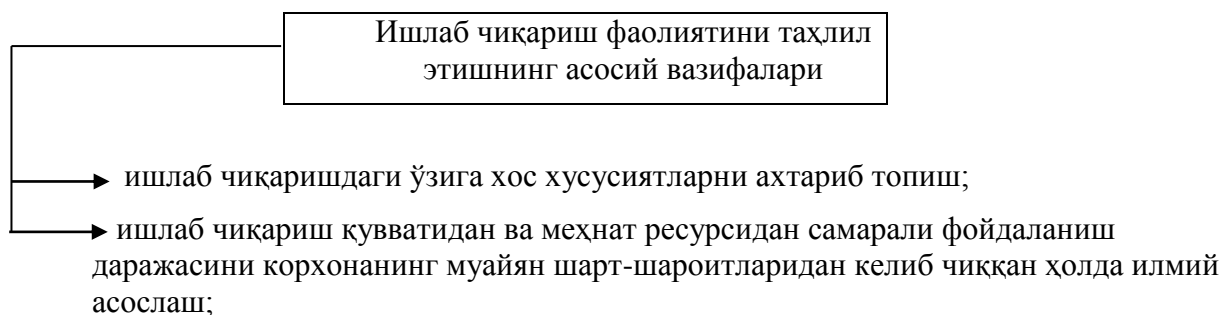


2-расм. Таҳлил этишга мўлжалланган объектлар тури (а) ва асосий таҳлил этиш параметрлари (б).

Таҳлилнинг мақсадларига ишлаб чиқаришдаги қонуниятлар ва уларда кечадиган жараёнлар ўзига хос хусусиятларини аниқлаш, ишлаб чиқариш натижаларининг таҳлили асосида ишлаб чиқариш қувватини, меҳнат ресурсидан самарали фойдаланиш даражасини баҳолаш ва бошқа кўрсаткичларни таҳлил қилинаётган даврда ишлаб чиқариш жараёнининг муайян шароитни ҳисобга олган ҳолда илмий асослаш.

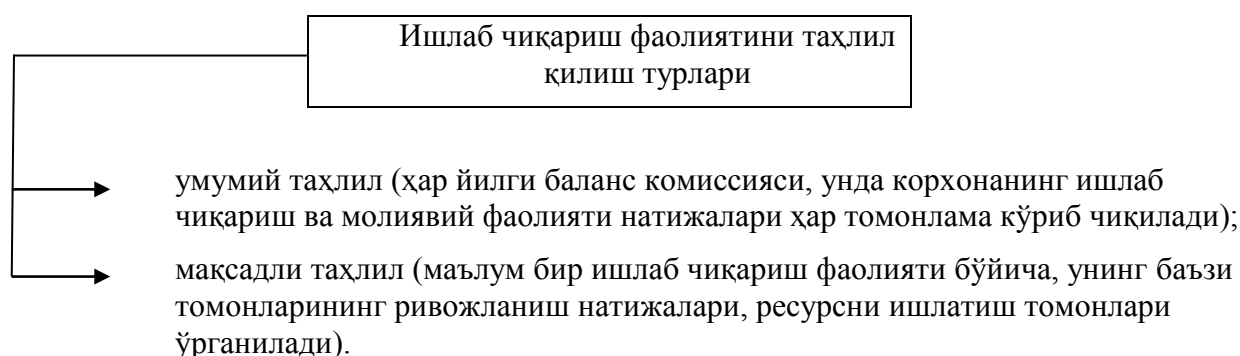
Мақсад ва вазифаларига нисбатан бутун корxonанинг ва унинг баъзи цехларини, сервис хўжалигини смена, декада, ой, квартал бўйича ишлаб чиқариш фаолиятини оператив таҳлил қилиш ва корxonанинг йил ва бир неча йилдаги ишини таҳлил қилиш бўлиб иккига бўлинади.

Корxonанинг ишлаб чиқариш фаолиятининг таҳлили умумий ёки мақсадли бўлиши мумкин (3-расм).



3-расм. Ишлаб чиқариш фаолиятини таҳлил этишнинг асосий вазифалари.

Мақсадли таҳлилга мисол қилиб ишлаб чиқариш фондларини ишлатиш, корxonанинг ритмик ишлаши, иш режаларини бажариш ишларининг таҳлилин кўрсатса бўлади.

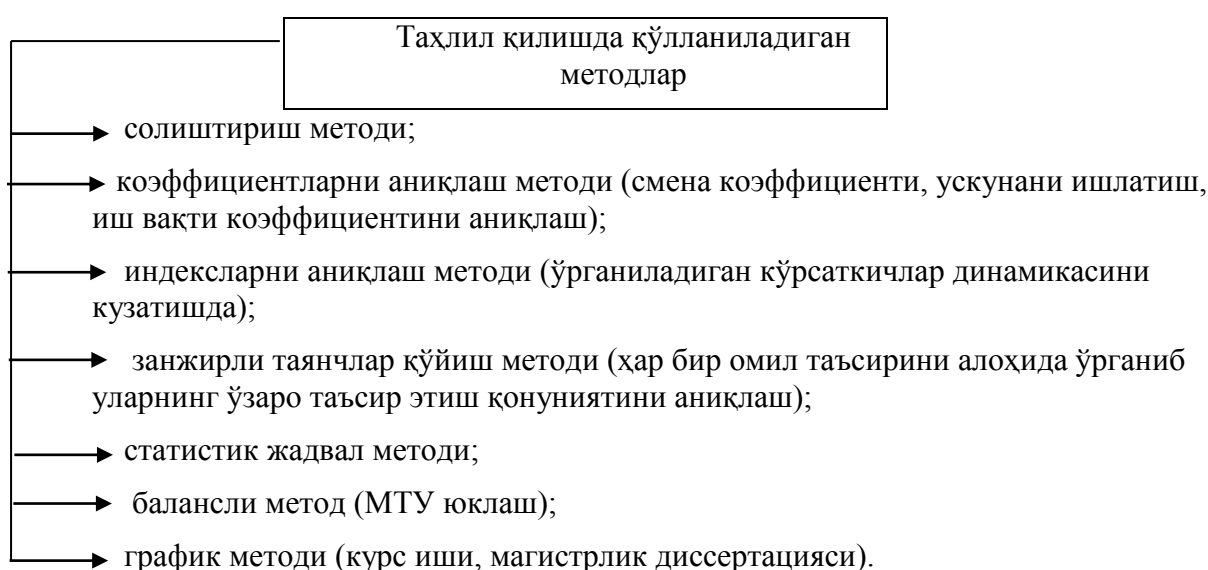


4-расм. Таъмирлаш корxonаларининг ишлаб чиқариш фаолиятини таҳлил қилиш турлари.

Таҳлил қилишда ҳар хил услуб ва қойидалар ишлатилади.

Солиштириш методи – оддий ва таҳлил ишларида энг кенг тарқалган. Унинг моҳияти шундаки, у ёки бу жараёни тавсифловчи кўрсаткичлар аниқланади ва улар бири-бири билан солиштирилади. Уларни таққослашни таъминлаш учун бир хил меъёрлар, нархлардан фойдаланиб хатоликларнинг олди олинади. Масалан, ишлаб чиқариш ҳажмининг, меҳнат унумдорлигининг, фонд қайтимининг ўзгаришини аниқлаганда, олинган маҳсулот ҳисоблагандаги ўзгармас нархлардан фойдаланилади.

Занжирли таянчлар қўйиш методиди – ишлаб чиқариш ҳажмига таъсир этувчи ҳар бир омилни алоҳида ўрганиш йўли билан занжирли таянчлар қўйиш методи билан ишлаб чиқаришни янада кўпайтиришнинг энг асосланган йўли танлаб олинади. Бундай йўллардан бири қўшимча иш жойларини ташкиллаштириш ҳисобига ишлаб чиқаришни кенгайтириш эмас, балки меҳнат унумдорлигини ошириш ҳисобланади, яъни экстенсив эмас, интенсив методлардан фойдаланишдир.



5-расм. Корxonалар фаолиятини таҳлил қилишда қўлланиладиган методлар.

График методи малакавий битирув ишлари ва магистрлик диссертацияларини бажаришда кенг қўлланилади.

Таҳлил қилишда юқоридаги методлардан ташқари абсолют ва нисбий кўрсаткичлари ҳам ишлатилади. Таҳлил қилинадиган даврлар бўйича ўрганиладиган динамик кўрсаткичлар қийматларни прогноз ахборотларини ҳақиқий кутиладиган қийматлар билан солиштиришга асос беради.

Таъмирлаш корхоналарига нисбатан ишлаб чиқариш фаолияти таҳлили қуйидаги асосий қисмлар бўйича бажарилиши мумкин:

хўжалик фаолияти якуний натижалари таҳлили;

МТИ даги таъмирлаш ишлари ҳажми ва номенклатурасининг таҳлили;

меҳнат унумдорлигини ошириш таҳлили;

иш ҳақи динамикаси таҳлили;

ишлаш меъёрини бажарилиши, ишлаш вақтидан фойдаланиш, таннарх ва рентабеллик ахволининг таҳлили;

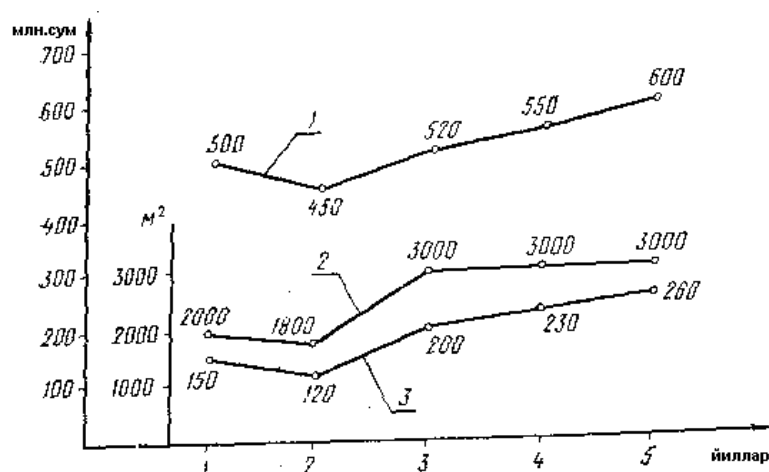
таъмирлаш корхонасининг техник ривожланиш ахволи таҳлили.

Таҳлил натижаларини солиштириш ва таққослаш ишларини таъминлаш мақсадида ҳар бир қисмга тегишли техник-иқтисодий кўрсаткичлар тизими ишлаб чиқилади.

Анализ натижалари жиддий ўрганилади ва йиғинларда мулоҳаза этилади, улар асосида ишлаб чиқариш ишларини яхшилаш бўйича режалар тузилади.

Корхона ривожланиши таҳлили. Унинг асосий мақсади – ишлаб чиқариш ривожланишининг қонуниятини аниқлаш ва кузатиб бориш, маълум давр оралиғида унинг ихтисослашувини чуқурлаштириш. Одатда бундай таҳлил 3-5 йилда ўтказилади ва ўз ичига жами ва товар маҳсулотлар ҳажмининг ўзгариши, ишлаб чиқаришни асосий фондлар билан қуроллантириш, уларнинг структураси ва асосан фаол қисмининг ўзгаришини, ишлаб чиқариш майдонини кўпайтириш, ишчилар сони ва малакасини ўзгартириш ва бошқалар таҳлил қилинади. Уларни ўтказишдан яна бир мақсад реконструкция ёки янги корхонани қуришга тавсияномаларни асослаш ва улар таъмирлаш корхоналарида ишлаб чиқаришни ташкиллаштиришга оид малакавий битирув иши ёки магистрлик диссертацияларининг таркибий қисмлари бўлиши мумкин.

6-расмда таъмирлаш корхонасида 5 йилда ишлаб чиқариш фондининг динамикасини график таҳлили келтирилган. Расмдан кўришиб турганидек, биринчи йил давомида асосий ишлаб чиқариш фондлари 500 дан 450 млн. гача камайган. Сўнгра бешинчи йилгача уларнинг муттасил тарзда ўсиши кузатилади. Бу фондларнинг фаол қисми ҳам худди шу тарзда ўзгариб борган. Иккинчи йилдан бошлаб у 120 дан 260 млн. сўмгача ошган.



6-расм. Таъмирлаш корхонасини ишлаб чиқариш фондларининг динамикаси: 1-асосий ишлаб чиқариш фондлари, млн. сўм; 2-ишлаб чиқариш майдони, м²; 3-асосий фондларнинг фаол қисми, млн. сўм.

Асосий фондлар темпининг ўсиши ва уларнинг фаол қисми билан солиштириш шундан далолат берадики, таъмирлаш корхонаси бошқа барча асосий фондларга қараганда таъмирлаш корхонасида машиналар ва ускуналар билан қуролланиши кўп миқдорда кўпайтиришга эришилган.

Ишлаб чиқариш майдони динамикасининг таҳлилини кўрсатишича, йил давомида унинг қисқариши 2 дан 1,8 минг квадрат метрга етган. Учинчи йилга келиб ишлаб чиқариш майдони 3 минг квадрат метрга кўпайган ва кейинчалик у шу даражада ўзгармасдан қолган.

Ўтказилган таҳлил асосида қуйидагича хулоса қилиш мумкин, биринчи икки йил давомида асосий фондлар таркибидаги ўзгаришлар таъмирлаш корхонасидаги реконструкция билан боғлиқ, янги технология бўйича ишлаб чиқариш ишларини ташкил этиш жисмоний ва маънавий эскириш туфайли ишлатиш мумкин бўлмаганлиги сабабли баъзи машиналар ва ускуналар рўйхатдан чиқарилгани ва қурилишнинг бир қисми олиб ташланганлиги билан изоҳлаш мумкин. Ишлаб чиқариш майдонини 3000 квадрат метрга кўпайтирилиши билан таъмирлаш корхонасини технологик ускуналар билан интенсив тарзда тўлдириш амалга оширилмоқда. Бу ҳақда асосий фондни фаол қисмининг ўзгариши ва ошганлиги хабар бермоқда ва улар таъмирлаш корхонасидаги ишлаб чиқариш майдонининг ўзгармаган шароитида, лекин ускуналар ва кетган харажатларни кўпайиши ҳисобига содир бўлмоқда. Бу ўзгаришларнинг барчаси таъмирлаш корхонасида ишлаб чиқариш қувватининг ўзгаришидан далолат беради. Лекин бундай ўзгаришни тўлиқ қиёслаш учун станоклар парки таркибининг ёшини таҳлили ва ускуналарнинг ўртача ейилиш таркибини таъмирлаш устахонасини бир метр ишлаб чиқариш майдонида ускуналарнинг концентрацияланиш даражаларини кўшимча таҳлил қилиш талаб этилади.

Йиллик ҳисобий ва бошқа манбаалардан тўпланган ахборотлардан фойдаланиб **меҳнатнинг фонд билан қуролланиш**, асосий ишлаб чиқариш фондларини ишлатиш каби кўрсаткичлар динамикасини таҳлил қилишга имконият туғилади.

Меҳнатнинг фонд билан қуролланиш қобиляти қуйидаги формула билан ҳисобланади:

$$\Phi_{\text{м}} = \frac{\Phi}{N_{\text{и}}}, \quad (1)$$

бу ерда $\Phi_{\text{м}}$ – меҳнатнинг фонд билан қуролланганлиги, сўм бир кишига;

Φ – таъмирлаш корхонасининг асосий ишлаб чиқариш фондлари, сўм;

$N_{\text{и}}$ – ишлаб чиқаришдаги рўйхатдаги ўртача ишчилар сони, киши.

Меҳнатнинг фонд билан қуролланиш аражаси ошган сари **меҳнатнинг техник қуролланиш** даражаси ҳам ортиб боради. Уни қуйидаги ифода билан баҳолаш мумкин:

$$\Phi_{\text{т}} = \frac{\Phi_{\text{ф}}}{N_{\text{и}}}, \quad (2)$$

бу ерда $\Phi_{\text{т}}$ – меҳнатнинг техник қуролланиш даражаси, сўм бир кишига;

$\Phi_{\text{ф}}$ – асосий фондларнинг фаол қисми, сўм.

Асосий фондларнинг фаол қисми унинг умумий қисмига нисбатан 30-50% оралиғини ташкил этади.

Қурилиш ишларини яқунлаган ва ишлаб чиқариш майдонларига бўлган ўз эҳтиёжларини тўла қондирган таъмирлаш корхоналари, асосий фондларнинг фаол қисмини янада оширишга, станокларнинг концентрациялашуви, технологик машиналар ва бошқа

таъмирлаш даражасини оширишга оид янги тадбирлар тузишга киришадилар. Буларнинг барчаси меҳнатни техник қуроллантириш даражасини оширишга хизмат қилади.

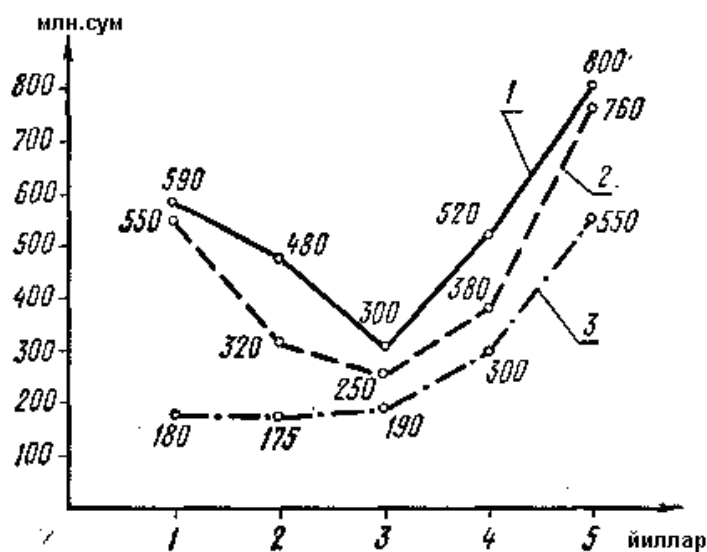
Меҳнатни фонд билан ва техник қуроллантириш ишлари барча корхоналар бўйича ишлаб чиқариш фондларини ишлатиш билан чамбарчас боғланиши лозим. Бундаги асосий кўрсаткич қуйидаги формула ёрдамида ҳисобланиши мумкин:

$$\Phi_{\kappa} = \frac{B_{\text{м}}}{\Phi}, \quad (3)$$

бу ерда Φ_{κ} – фонд қайтими;

$B_{\text{м}}$ – тўлиқ маҳсулот ўзгармас нархларда, сўм;

Φ – асосий ишлаб чиқариш фондлари, сўм.



7-расм. Таъмирлаш устахонасининг ишлаб чиқариш ҳажми динамикаси: 1-тўлиқ маҳсулот, минг сўм; 2-товар ва сотиладиган маҳсулот; 3-ихтисослаштирилган маҳсулот.

Замонавий таъмирлаш корхоналарида тўлиқ маҳсулотлар асосий фонларда рубл ҳисобида 1,3-1,4 рубни ташкил этар эди. Ҳозирги кунда бу кўрсаткич 130-140 сўмни ташкил этиши мумкин.

6-7 расмдаги график материалларидан фойдаланиб таҳлил этилаётган охириги йил учун фонд қайтимини қуйидагича аниқлаш мумкин:

$$\hat{O}_e = \frac{800000 \bar{n}\phi_i}{600000 \bar{n}\phi_i} = 1,3 \bar{n}\phi_i / \bar{n}\phi_i .$$

7-расмдан маълум бўлишича реконструкция жараёнига қарамасдан, асосий номенклатурадаги маҳсулотларни чиқариш суръати деярли қисқармаган, аксинча таҳлил қилинаётган давридаги иккинчи йилдан бошлаб маҳсулот чиқаришга ихтисослаштирилган таъмирлаш устахонаси, 175 мингдан 550 минг сўмгача муттасил ошиб борган. Таъмирлаш корхонасида ўтказилаётган таҳлил материалларининг кўрсатишича, таъмирлаш-ишлаб чиқариш корхонасини ихтисослашувини чуқурлаштириш, ишлаб чиқариш дастурининг асосини ташкил этувчи машиналарни таъмирлаш ишлари ҳажмини ошириш жараёнини концентрациялаштириш йўлида борган.

Реконструкция қилиш, корхонани асосий фондлар билан таъминлаш даврида, одатда, машина-трактор паркини таъмирлаш ишлари тўлиқ ёки қисман тўхтатилади ва шу боисдан

тўлиқ маҳсулот ҳажми (йиллик дастур) ҳажми тўсатдан камаяди, фонд қайтими сезиларли пасаяди. Фонд қайтимининг пасайишини таъмирлаш корхоналарининг моддий-техник базасини ривожланишининг баъзи даврида уларни замонавий таъмирлаш-технологик ускуналар билан интенсив таъминлаш орқали изохлаш мумкин, аммо бу ҳолат узвий равишда ишлаб чиқариш дастурини кўпайишига деярли таъсир этмаслиги мумкин, у кейинчалик аксинча, таъмирланадиган маҳсулот сифатини яхшилашни таъминлайди.

Таъмирлаш корхоналаридаги ишлаб чиқариш майдонидан самарали фойдаланиш кўрсаткичларидан бири бир квадрат метрдан маҳсулот олиш ҳисобланади. Уни қуйидаги формула ёрдамида ҳисоблаш мумкин(сўм/ м²)

$$O = \frac{B_m}{S}, \quad (4)$$

бу ерда O – ишлаб чиқариш майдонини интенсив ишлатиш кўрсаткичи, сўм/м²;

S – ишлаб чиқариш майдони, м²;

$$O = \frac{800 \text{ млн сўм}}{3 \text{ минг, м}^2} = 266 \text{ сўм/м}^2$$

Замонавий таъмирлаш корхоналари учун бу кўрсаткич 300-400 сўм квадрат метр оралиғидадир, у янада ўсиш тенденциясига эга.

Яна муҳим ишлаб чиқариш кўрсаткичларига меҳнат унумдорлиги ва рентабеллик даражаси кўрсаткичлари ҳисобланади.

Меҳнат унумдорлиги кўрсаткичи қуйидаги ифода билан ҳисобланади:

$$П_m = \frac{B_m}{N_p}, \quad (5)$$

бу ерда П_м – меҳнат унумдорлиги, сўм бир ишчига;

B_м – корхонанинг тўлиқ маҳсулоти, сўм;

N_р – рўйхатдаги ишчиларнинг ўртача сони, киши.

Корхонанинг рентабеллик даражасини қуйидаги формула билан ҳисоблаш мумкин:

$$R = \frac{\Pi}{C} \cdot 100, \quad (6)$$

бу ерда R – рентабеллик даражаси, %;

Π – корхона фойдаси, сўм;

C – йиллик бажарилган иш ҳажмининг таннарҳи ёки таъмирланадиган баъзи маҳсулот турининг таннарҳи.

Таъмирлаш корхоналарини техник қайта жиҳозлаш, ундаги технологияларни такомиллаштириш, асосий ва айланма воситаларнинг ортиши билан боғлиқ. Шу боис, ишлаб чиқариш фондларини ишлатишнинг рентабеллик даражасини аниқлашга эҳтиёж туғилади. Бундай шароитда рентабеллик даражаси қуйидагича ҳисобланади:

$$R = \frac{\Pi}{\Phi + C_{\text{айл.м}}}, \quad (7)$$

бу ерда Φ – таъмирлаш корхонасининг асосий ишлаб чиқариш фондлари, сўм;

C_{айл.м} – таъмирлаш корхонасининг меъёрланувчи айланма воситалари, сўм.

Корхонанинг рентабеллиги таҳлил қилинаётган даврда йиллар бўйича чиқариладиган маҳсулотлар номенклатураси бўйича таҳлил қилинади.

Фойданинг умумий массаси товар маҳсулотини чиқариш ҳажмига ва унинг таннарҳига боғлиқ. Шунинг учун корхонанинг рентабеллигига товар маҳсулотини чиқариш режасининг бажарилиши таъсир этади.

Таъмирлаш корхонасининг рентабелликка таъсир этувчи омилларни аниқлаш учун товар маҳсулоти структураси, унинг баъзи турларининг рентабеллик даражаси, таъмирлаш корхонасининг асосий фондлар ва меъёрланувчи айланма воситалар билан таъминланганлик динамикасини таҳлил қилиш зарур.

Ишлаб чиқариш фондларидан фойдаланиш рентабеллиги улар билан корхоналарнинг таъминланганлиги билан чамбарчас боғлиқдир. Шунинг учун таъмирлаш корхонаси реконструкцияланганда, улар таъмирлаш-технологик ускуналар билан таъминланганда фондларни ишлатиш рентабеллиги даражаси камайиш томонига ўзгаради.

Бу кўрсаткичнинг абсолют оғирлигининг барқарорлашуви ва ортиши ишлаб чиқариш жараёни тўлиқ қолипга тушгандан кейин чиқариладиган маҳсулот, чунки таъмирлаш жараёни айнан шу маҳсулот учун ихтисослаштирилади, йиллик дастури кўпайгандан сўнггина бошланади.

Таянч тушунчалар: таъмирлаш корхоналари, ишлаб чиқариш фаолиятининг таҳлили, мақсади, вазифалари, маҳсулот сифати, таннархи, техник ривожланиш режаси, рентабеллиги, техник алмаштириш пункти.

Мавзу бўйича такрорлаш оид синов саволлари:

1. Корхонанинг ишлаб чиқариш фаолиятини ташкиллаштириш босқичларига нималар киради?
2. Ишлаб чиқариш фаолиятини таҳлил этишга оид объектлар ва таҳлил этишдаги асосий параметрларини санаб уни таҳлил қилинг?
3. Корхоналарда ишлаб чиқариш фаолиятини таҳлил этиш турлари ва асосий вазифаларини тушунтириб беринг?
4. Корхонада меҳнат фонди билан қуролланиш, меҳнатнинг техник қуролланиш даражасини, фонд қайтимини, меҳнат унумдорлигини, рентабеллигини ҳисоблаш формулаларининг таҳлили қандай?