Г.Э. Захидов,
мустақил изланувчи, ТДИУ

КОРХОНАЛАРНИ КЛАСТЕРГА БИРЛАШТИРИШНИНГ ТЕХНОЛОГИК АСОСЛАРИ

Ҳозирги кунда ҳамда узоқ келажакда саноатнинг асосий иқтисодий вазифаси ижтимоий меҳнат унумдорлигининг кескин кўтаришдан иборат. У меҳнат унумдорлигини ўсиши янги техника самарадорлигининг асосий мезони ҳисобланади. Ижтимоий меҳнат унумдорлигининг ўсиши ёки маҳсулот бирлиги қийматининг пасайиши – миллий даромаднинг ўсиши ва халқ моддий фаровонлиги ошишининг асосий манбаидир.

Сўнгги ўн йил ичида маҳаллий тўқимачилик саноати ривожланиши ва хорижда сезиларли ўзгаришлар рўй берди. Биринчи навбатда, енгил саноатнинг ишлаб чиқариш тизимида ушбу тармоқнинг ўрни ўзгарди. Бир томондан, тўқимачилик саноати хомашё базаси ўзгаришларга учради, бу эса жараён технологияси, ушбу тармоқ маҳсулоти турлари ва сифати ҳамда соҳа корхоналари фаолиятининг иқтисодий кўрсаткичларига таъсир қилмай қўймади. Бошқа томондан эса, тўқимачилик саноати техник базасининг сифатли ўзгаришлари қайд қилинди, улар хомашё базаси қайта қурилиши ва тўқимачилик машинасозлигидаги техник тараққиёт натижасида содир бўлди.

1-жадвал

1950-2010 йилларда тўқимачилик толаларини ишлаб чиқариш жаҳон тузилмасининг ўзгариши

Тола турлари	Фоизларда ишлаб чиқариш тузулмаси					
	1950 й.	1970 й.	1980 й.	1990 й.	2000 й.	2010 й.
1	*2*	*3*	*4*	*5*	*6*	*7*
Табиий толалар	84,3	70,3	57,8	57,3	48,0	38,0
Кимёвий толалар	15,7	29,7	42,2	42,7	52,0	62,0
Жами	100	100	100	100	100	100

Манба: “Ўзбекенгилсаноат” ДАК маълумотлари

Тўқимачилик саноати хомашё базасидаги асосий ўзгариш табиий тола улушининг секин-аста, бироқ узлуксиз қисқариши ҳамда кимёвий, айниқса, синтетик тола улушининг ортиши билан белгиланади. Бу эса тармоқ хомашё базасини сезиларли даражада кенгайтириш ва мустаҳкамлаш имконини беради.

Жадвал таҳлили шуни кўрсатадики, 1990 йилнинг ўрталарига келиб табиий ва кимёвий толалар истеъмолида ўзгариш катта бўлмади: аввалгидек унда пахта ҳисобига 80 %, жун ва ушбу толанинг бошқа турларига эса 11% тўғри келмоқда. Кимёвий толалар истеъмоли тизими, аксинча, сўнгги ўн йилликда анча ўзгарди.

Илмий-техник инқилоб даврининг яна бир муҳим тузилмавий-техник янгилиги – трикотаж ишлаб чиқарилишининг тез суръатларда ривожланиши

бўлиб, у Ғарб мамлакатларида тўқимачилик саноатининг асосий маҳсулотлари бўлганлиги кузатилди. Бу эса кўпроқ трикотаж ишлаб чиқарилишида меҳнат унумдорлигининг тўқувчиликка нисбатан бир неча баробар юқорилиги билан белгиланади. Бироқ, нотўқима материаллар саноати янада юқори суръатларда ривожланди, булар кенг миқёсда техник мақсадлар учун қўлланилади. Бундан ташқари, ушбу тармоқостида меҳнат унумдорлиги трикотаж ишлаб чиқаришга нисбатан анча юқори бўлди.

Шунинг учун тўқимачилик саноатининг турли техника, йигирув, тўқувчилик ва пардозлаш ишлаб чиқариши таҳлили алоҳида корхоналар учун унинг самарадорлиги нуқтаи назаридан эмас, балки, умуман, тармоқ учун янги техника самарадорлиги жихатидан муҳим аҳамият касб этади.

Бозор иқтисодий тизими шароитида корхоналар фаолиятининг асосий мезонлари даромад ва рентабеллик (фойдалилик) ҳисобланганлиги туфайли уларда ишлаб чиқариш ҳажмининг ортиши ва маҳсулотни сотиш, маҳсулот таннархини пасайтириш, ишлаб чиқариш фондларидан фойдаланиш, маҳсулот сифатини яхшилаш кабилар умумий кўринишда акс этади.

Қатор ҳолатларида даромад ва фойдалилик кўрсаткичлари бўйича янги техникани баҳолаш усулини қўллаш унинг самарадорлиги борасидаги нотўғри хулосаларга олиб келади. Айрим ҳолатларда олиб борилган харажат ва даромад, шунингдек, рентабеллик (фойдалилик)нинг минимуми бўйича техник тадбирларни баҳолаш мос келади, бу эса уларнинг самарадорлиги борасидаги хулосаларнинг айнанлигидан далолат беради.

Тўқимачилик саноатининг ривожланиши, ўз навбатида, меҳнат унумдорлигини оширишни биринчи ўринга илгари сурувчи қатор хусусиятлар билан белгиланади.

Биринчи хусусият – хомашёни асосли қайта ишлаб чиқариш ва уни тайёр маҳсулотга етказиш учун тўқимачилик саноати қудратини тезкор ривожлантириш ва келгусида кучайтириш зарурати бўлиб, бу мамлакат аҳолисини газлама ва кийим-кечаклар билан таъминлаш имконини беради.

Иккинчи хусусият – тўқимачилик саноатида малакали ишчи кучининг маълум даражада етишмаслиги саналиб, бунга қатор омиллар, яъни технологик жараённинг ўта юқори жадаллашуви ва меҳнат хусусиятининг ўзига хос жиҳатлари сезиларли аҳамият касб этмоқда. Булар: жисмоний меҳнатнинг катта сарфини талаб қилувчи навбатма-навбат машина-қўл меҳнати; бир хил қўл операциялари сонининг кўплиги; кўп станокли серйўналиш хизмат тизими кабилардир. Ушбу ҳолатни бартараф қилиш меҳнат хусусиятини (сифатини) ва мос тарзда унинг унумдорлигини сезиларли даражада ошириш эвазига бўлиши мумкин.

Тўқимачилик саноатида меҳнат унумдорлиги ва маҳсулотнинг рақобатбардошлигини оширишга йўналтирилган техникани ривожлантириш ва такомиллаштиришнинг муҳим омиллари қуйидагилар ҳисобланади:

- жиҳозлар ва меҳнат унумдорлигини бир неча бор оширувчи янги машиналарни жорий қилиш;

- уйғун тарзда механизациялаш ва автоматлаштиришни таъминловчи, меҳнат сарфини сезиларли даражада қисқартирувчи асбоб-ускуналарни жорий

қилиш, машиналарни мувофиқлаштирувчи ва бошқарувчи электрон автомат тизимлар билан таъминлаш, автоматлаштирилган узлуксиз тизимларни жорий қилиш;

- анъанавий жиҳозларнинг технологик ўлчамини ошириш, тезлик, унумдорлик, узатиш, ўрам ҳажмини кўпайтириш;

- меҳнат ва вақт ўтиши ҳамда сарфини қисқартиришга олиб келувчи технологик жараёнларни жадаллаштириш;

- асосий ва ёрдамчи ишчиларнинг қўл меҳнатини механизациялаш ва автоматлаштириш.

Тўқимачилик ишлаб чиқариши 3та асосий технологик жараёндан иборат:

1. Эшилган ип йигируви ишлаб чиқаришни амалга ошириш.
2. Қаттиқ газлама-тўқувчилик ишлаб чиқаришини/трикотажни амалга ошириш.
3. Газламаларни пардозли ишлаб чиқариш-бўяш ва унга сўнгги ишлов бериш.

1-расм. Тўқимачилик ишлаб чиқариши тузилмаси.

Йигирув ишлаб чиқаришида технологик жараённи такомиллаштириш йўналишларидан бири меҳнат унумдорлигининг юқори ўсишини таъминловчи барча жараённи механизациялаш ва автоматлаштириш ҳисобланади. Кўп босқичли жараёнда уйғун тарздаги механизациялаш ва автоматлаштиришнинг самарали воситаси бўлиб жараён давомида меҳнат предметининг узлуксиз ҳаракатида асосий ва ёрдамчи операцияларни бажарувчи автоматлаштирилган линияларни ташкиллаштириш саналади.

Йигирув ишлаб чиқариши азалдан асбоб-ускунларнинг гуруҳли жойлашуви орқали узуқ-узлуксизлик сифатида қурилган. Асбоб-ускуналарнинг узлуксиз жойлашуви пахта толасини юмшатиш, титиш ва тозалаш жараёни учун хос: параллел узлуксизлик билан биргаликда кўпинча тасмасимон ва хом ипдан қилинган асбоб-ускуна жойлашади. Ушбу ишлаб чиқаришнинг нисбатан узлуксизлиги алоҳида ўтиш асбоб-ускуналарининг унумдорлигини боғлашда ва унинг туташлигида намоён бўлади.

Ушбу хусусиятлар туфайли ип йигиришда автоматлаштирилган узлуксиз линияларни жорий этиш учун қулай шароитлар яратилади. Ип йигириш ишлаб

чиқаришида автоматлаштиришни ривожлантиришга, шунингдек, кенг турдаги йигирилган ипни ишлаб чиқаришга мўлжалланган асбоб-ускуналарнинг бир хил тури, йигирилган ипни ишлаб чиқаришнинг оммавий хусусияти ёрдам беради.

Бутун жараённи автоматлаштириш ўта мураккаб вазифа саналади, чунки барча ўтишларда асбоб-ускуналарнинг бир-бирига мослашиши, машиналарнинг ўзаро жиддий алоқаси ва жараённи ягона бошқариш талаб қилинади. Автоматлаштирилган узлуксиз линияларни яратиш ўтишлар сонининг қисқариши, тарайдиган ва тасмасимон машиналар унумдорлигини ошириш, машиналарни тартибга солиб турувчи, чиқариб олиш мосламалари (съёмниклар) билан таъминлаш, асбоб-ускуналарни тозалашнинг автоматлаштирилган воситаларини жорий этиш, ип йигиришнинг янги усулларини қўллаш натижасида юз бериши мумкин.

Пахта йигирувчи фабрикаларнинг кўпгина қисмида кардли йигиришда юмшатувчи-титувчи, тарайдиган, икки тасмасимонли, хом ипга оид ва ип йигирув ўтишларини қамраб олувчи бир хом ипли тизим бўйича ишланади. Автоматлаштирилган узлуксиз линияларни жорий этиш хомашё йўқотишни қисқартириш, йигирилган ипни тайёрлаш машаққатини қисқартириш, ип йигириш жараёнини барқарорлаштириш ва асосий фондлардан фойдаланиш изчиллигини кўпайтириш имконини беради.

Тўқувчилик корхонаси тўқимачилик саноати тармоғи тизимида сермашаққат меҳнатлардан бири ҳисобланади. Ушбу корхонада банд бўлган саноат-ишлаб чиқариш ходимининг салмоғи тўқимачилик саноатининг асосий цехларида фаолият юритувчилар умумий ҳисобида 39,3 %ни ташкил қилади.

Тўқувчилик корхонасида асосий ишчилар икки технологик ўтишларда: тайёрлайдиган ва тўқувчиликда иш билан бандлар.

Тўқувчилик корхонаси меҳнатининг умумий сарфларида тайёрлов бўлимининг салмоғи нисбатан унча катта эмас (20-25 %). Тайёрлов бўлимидаги меҳнат сарфлари асосий ва арқон йигирилган ипни тайёрлашга бўлинади.

Асосий йигирилган ипни тайёрлаш учун мўлжалланган асбоб-ускуналарнинг технологик занжири калавалайдиган, танда қўядиган, шлихталайдиган, проборлайдиган (фарқлайдиган) ва тугун тўқийдиган машиналардан иборат, арқоқ йигирилган ипни тайёрлаш учун эса калавалайдиган ва арқон-ўрайдиган машиналар керак бўлади.

Тўқувчилик бўлимининг сермашаққат меҳнати тўқувчилик корхонасидаги умумий меҳнат сарфининг 70-80 %ни эгаллайди, саноатнинг пахтани қайта ишлайдиган тармоғи бўйича асосий ишчиларнинг ўртача салмғи эса – 73%ни ва ипак тармоғида – 78,1 %ни ташкил қилади.

Ишлаб чиқариш ишларининг асоси тўқувчилик цехига қаратилганлиги туфайли тўқувчилик станокларини такомиллаштириш билан тўқувчилик корхоналарида меҳнат унумдорлиги ўсишининг боғлиқлиги шак-шубҳасиздир.

Тўқимачилик машинасозлиги тараққиёти арқон ипини ётқизишнинг янги усуллари билан мокисиз тўқимачилик станокларини яратиш йўлидан бормоқда. Мокисиз тўқимачилик станоклари ҳарёқламалик ва юқори унумдорликка эга. Янги такомиллаштирилган механизмлар турли тизим матоларини, ҳатто

таркибий тузилмали иплардан олинган матоларни ҳам ишлаб чиқариш учун мокисиз тўқимачилик станокларини қўллаш имкониятини кенгайтиради.

Тўқимачилик саноатининг илғор тармоқларидан бири бу автоматлаштирилган узлуксиз линиялар ва хомашёнинг барча турларидан, жумладан, паст навдаги ҳамда ишлаб чиқариш чиқиндиларидан фойдаланган ҳолда ишлаб чиқаришнинг физикавий-кимёвий жараёнларида қўлланишга асосланган нотўқима материалларни ишлаб чиқаришдир.

Дунёда нотўқима материалларни ишлаб чиқариш тармоғида техникани ривожлантириш асбоб-ускуналар унумдорлигини ошириш, янги технологик жараёнлар ва усулларни жорий қилиш ҳамда тўқимачилик станокларида ишлаб чиқариладиган ўзаро алмаштириладиган маҳсулотларни тайёрлашда меҳнат унумдорлигининг шиддатли ортиши билан ажралиб туради.

Нотўқима материалларни ишлаб чиқариш усулларининг асосий устуворликларидан бири ўтишлар сонини сезиларли камайтиришда, йигириш жараёнларини қисман ёки тўлиқ бартараф қилиш ҳамда сифат жараёнини тўлиқ тугатишда намоён бўлувчи ишлаб чиқариш технологик жараёнининг қисқариши ҳисобланади. Нотўқима материалларни ишлаб чиқаришда иш билан банд бўлган саноат-ишлаб чиқариш ходимининг салмоғи тўқимачилик корхонасидагига нисбатан анча кичик. Нотўқима материалларни ишлаб чиқаришнинг машаққатли меҳнати ва машина ҳажми ҳам анча паст, бу эса қатор маҳсулотларни ишлаб чиқаришда юқори тежамлиликни белгилайди.

Нотўқима қалин матолар вазифасига қараб дағал турда ишлаб чиқарилади ёки газламалар ва трикотаж матоларга пардоз бериш учун қўлланиладиган асбоб-ускуналарда пардозлашга (босиш, бўяш, кесиш ва бошқа) учрайди.

Каноп дан тўқилган, ипдан тикилган ва игна ўтувчи материалларни олиш технологиялари газламаларни анъанавий усуллар билан тайёрлашга нисбатан йигириш, шлихталаш ва газлама тўқиш каби машаққатли операцияларнинг қисман ёки тўлиқ йўқлигидан иборат бўлади.

Ип аралаш жундан тўқилган нотўқима материалларни олиш учун ўта арзон толали материаллардан ҳам фойдаланиш мумкин (ишлаб чиқариш чиқиндилари, тикланган жун ва кимёвий толалар), бу эса тўқимачилик материалларини арзонлаштириш, жун маҳсулотлари навларини кенгайтириш, тўқимачилик саноати хомашё балансини кўпайтириш имконини беради.

Дағал нотўқима материалларни олишнинг технологик жараёни цех-яримавтоматларни ҳосил қилувчи конвейерларга бирлашган агрегатлар ёрдамида узлуксиз автоматлаштирилган ишлаб чиқаришни ташкиллаштиришни амалга ошириш имконини беради.

Кимёвий тола ишлаб чиқаришнинг ўсиши, улар навлари ва сифатининг кенгайиши илғор янги технологик жараёнлар ва асбоб-ускуналарни ишлаб чиқиш ва жорий қилишга олиб келди. Тўқимачилик материалларининг нотўқима материаллар билан алмашинуви хом-ашё сарфини 2-3 мартага қисқартириш, ишлаб чиқаириш майдонини 2-5 мартага камайтириш, меҳнат

унумдорлигини 4-7 мартага ошириш, капитал маблағ ва маҳсулот таннархини пасайтириш имконини яратади[1].

Нотўқима материаллар ишлаб чиқарилишининг турли усуллар билан ривожланиши у ёки бу усулнинг иқтисодий самарадорлиги, турларининг ўзига хослиги ва хусусиятлари ҳамда нотўқима материаллардан фойдаланиш жиҳатларини инобатга олган ҳолда амалга оширилиши керак. Замонавий бўяш-пардозлаш ишлаб чиқаришининг ривожланиш жараёни унинг технологик жараёнларини автоматлаштириш ва механизациялаш йўлидан бормоқда.

Технологик жараёнлар ўлчамларини автоматик тарзда бошқариш учун қурилма ва турли тизимларни қўллаш яроқсизликнинг пасайиши, ишлаб чиқариладиган маҳсулот турининг қўпайиши ва кимёвий материаллар, буғ, электроэнергия ва сув сарфларининг қисқариши туфайли юқори иқтисодий самара бермоқда.

Саноатда технологик жараёнлар орқали бошқарувнинг автоматлаштирилган тизимини жорий қилиш натижасида турли пардозлаш операцияларида технологик жараёнлар бошқаруви учун автоматлаштирилган тизим қўлланила бошлади. Жаҳон амалиётида тола, титиш лентаси йигирилган ипини бўяш учун мўлжалланган такрорий ҳаракат жиҳозларида технологик ўлчамлар орқали бошқарувнинг автоматлаштирилган тизими алоҳида оммалашувга эга бўлди.

“Бурлингтон” фирмаси (Burlington, АҚШ) ҳар қандай уйғун бўяш жиҳозлари ёрдамида автоматлаштирилган бошқарув учун тизимлар чиқара олади (ўрамларда толали материалларни қайта ишлаш учун аппаратлар, бўяш барабанлари кабилар). Бундай тизимдан фойдаланишда барча операциялар, ишлов хомашёсини узатишдан бошлаб то тайёр маҳсулот чиққунга қадар, режа асосида амалга ошиши зарур.

Жараён автоматик тарзда назорат қилинаётганлиги туфайли хоҳлаган пайтда маҳсулотнинг қандай фазада турганлиги, қаерда хатоликка йўл қўйилганлигини кузатиш мумкин.

“Канево” (Канево, Япония) фирмасининг бошқарув автоматик тизими бир операторга элликта (бўяйдиган ва қуритадиган) аппаратни бошқариш имконини беради. Ушбу тизимни қўллаш меҳнат унумдорлигини 20 %га ошириш ва ишлаб чиқариш сарфларини 50 %га қисқартириш, шунингдек, хизмат кўрсатувчи ходимни қисқартиришга ёрдам беради.

Сифатни ошириш ва тўқимачилик маҳсулоти турларини кенгайтиришни бўяш-пардозлаш ишлаб чиқаришида янги техник асоссиз амалга ошириш мумкин эмас. Бу тўқимачилик саноати учун жиҳозларни умумий ишлаб чиқаришда бўяш-пардозлаш асбоб-ускуналари улушининг ортишига олиб келади, бу эса тўқимачилик машинасозлиги тараққиёти йўналишларидан бири ҳисобланади. Умуман, бўяш-пардозлаш асбоб-ускуналари салмоғининг ортиши натижасида йигириш-тўқиш жиҳозларининг улуши тўқимачилик асбоб-ускуналари ишлаб чиқаришнинг умумий ҳажмида пасаяди.

[1] “Ўзбекенгилсаноат” АК маълумотлари.

Техник тараққиёт натижасида тўқимачилик саноатининг анъанавий тармоқлари ва ишлаб чиқаришлари учун асбоб-ускуналарни ишлаб чиқариш тузулмаси ўзгаради: пахтани қайта ишлаш саноати учун асбоб-ускуналар улуши қисқаради ҳамда саноатнинг бошқа тармоқлари учун, жумладан, пахта билан қоришиқ кимёвий толаларни қайта ишлаш учун машиналарнинг салмоғи ортади.

Техник тараққиёт асбоб-ускуналар мажмуида нафақат ўзаро боғлиқлик ва тузулмавий силжишларга бевосита таъсир қилади, балки асосий саноат-ишлаб чиқариш фондларидан фойдаланиш самарадорлигига ҳам ўз таъсирини ўтказмай қолмайди.

Ишчи меҳнатининг ўта самарадор техник воситалари билан жиҳозланганлигини ифодаловчи асосий кўрсаткичлардан бири меҳнатнинг фонд билан таъминланганлиги ҳисобланади.

Таҳлиллар шуни кўрсатадики, “Ўзбекенгилсаноат” АК корхоналарида меҳнатни фонд билан таъминланганлиги ўсиб борувчи кўрсаткич хисобланади.

2-жадвал

“Ўзбекенгилсаноат” АК корхоналарида меҳнатни фонд билан таъминланганлиги ва унинг ўзгариш индекслари

Кўрсаткичлар	Ўлчов бирликлари	Йиллар				
		2010	2011	2012	2013	2014
1	*2*	*3*	*4*	*5*	*6*	*7*
Ишчиларнинг фонд билан таъминланганлиги	сўм/сўм	7,06	8,4	9,1	10,8	13,5
Ўзгаришлар индекси (2010 йил маълумотлари 100%да олинган)	%	100	119	129	153	191

Манба: “Ўзбекенгилсаноат” АК маълумотлари.

Меҳнатнинг фонд билан таъминланганлигининг ортиши асосий фонд ва ишчилар сони кўпайиш суръати қийматининг ўртача йиллик ўсиши билан боғлиқ, бундан ташқари, фонд билан таъминланганликка асосий фондлар тузилмаси таъсир қилади. Ўзбекенгилсаноат” ДАК тўқимачилик корхоналари асосий фондлар тузилмасида тобора ўсиб бораётган корхоналар асоси капиталининг салмоғи ортиб бормоқда. Келгусида ўтган даврга нисбатан асосий фондлар тузилмасида янада кўпроқ ўзгаришлар кузатилмоқда. Тўқимачилик саноатида асосий фондлар юқори ҳажмли ва эгилувчан синтетик толалардан тайёрланган нотўқима материаллар, гилам маҳсулотлари, трикотаж молларини ишлаб чиқарувчи тармоқларда янада тезроқ кўпаяди.

Тўқимачилик корхоналарида асосий капиталнинг технологик тузулмасидаги силжишлар унинг фаол қисмида, яъни машина ва асбоб-ускуналар салмоғи оғирлигининг келгусида ортиши билан ажралиб туради. Ўзбекенгилсаноат” АК тўқимачилик корхоналарида машина ва ускуналар бирлиги қиймати бино ва иншоотлар қийматига нисбатан тезроқ ўсди,

натижада технологик тузулмадаги асосий капитал фаол қисмининг солиштирма оғирлиги 2014 йилга келиб 62-65 %гача кўтарилди.

Асосий фонд ҳажмлари доимий равишда ўсиб бораётганлиги туфайли фонддан фойдаланишни яхшилаш муаммолари долзарб бўлиб бормоқда. Тўқимачилик саноатида ишлаб чиқариш асбоб-ускуналаридан фойдаланиш даражаси умуман ва унинг алоҳида тармоқларида меҳнат унумдорлиги ўсиш суръатини жадаллаштириш учун катта аҳамият касб этади, чунки тўқимачилик саноатида машина ва ускуналар улуши асосий ишлаб чиқариш фондларининг умумий қийматида, юқорида қайд қилинганидек, 60 %дан юқорироқни ташкил этади.

3-жадвал

Ўзбекенгилсаноат” АК корхоналарида фондларнинг фойдали иш коэффициенти ва ўзгариш индекслари

Кўрсаткичлар	Ўлчов бирликлари	Йиллар				
		2010	2011	2012	2013	2014
1	*2*	*3*	*4*	*5*	*6*	*7*
Ишчиларнинг фонд билан таъминланганлиги	сўм/сўм	1,3	1,15	1,6	1,6	1,6
Ўзгаришлар индекси (2010 йил маълумотлари 100%да олинган)	%	100	88,5	123,1	123,1	123,1

Манба: “Ўзбекенгилсаноат” АК маълумотлари.

“Ўзбекенгилсаноат” АК тўқимачилик корхоналарида асосий фондларнинг фойдали иш коэффициенти ўзгаришларга мойиллиги кузатилмоқда. Агар 2011 йилда асосий фондлар фойдали иш коэффициентининг 2010 йилга нисбатан 11,5 %га пасайиши кузатилган бўлса, 2012 йилда эса ушбу кўрсаткич 2010 йилга нисбатан 23,1 %га ортди ва 2013 ҳамда 2014 йилларда 2012 йил даражасида қолди.

Тўқимачилик корхоналарида 2011 йилда фондларнинг фойдали иш коэффициентининг пасайиши асосий ва ёрдамчи жараёнларда техник қайта қуриш, механизация ва автоматизация орқали кузатиладиган асосий капитал миқдори тўпланиши жараёнлари билан боғлиқ. Бунда фондларнинг фойдали иш коэффициентини пасайишига тармоқ ишлаб чиқариш аппаратининг ўта паст даражада иш билан таъминланганлиги ва асосий капитал қудрати бирлиги қиймати ортиши таъсир қилган.

Тўқимачилик корхоналарида фондларнинг фойдали иш коэффициенти ортишига нисбатан қўшимча таъсир қилувчи омилларга ишлаб чиқаришнинг жойлашиши ва умумий ўсиши, халқаро меҳнат тақсимоти, ихтисослашуви, хомашё ва маҳсулот тизимидаги илғор силжишлар, ишлаб чиқариш жараёнлари унумдорлигини ошириш ҳамда ускуналар иш вақтидан тобора тўлиқ фойдаланишни киритиш жоиз.

Шундай қилиб, юқорида қайд қилинганларни асослаб, таъкидлаш жоизки, тўқимачилик саноати корхоналарида илмий-техник тараққиётни амалга ошириш борасидаги фаолият юзасидан доимий раҳбарлик зарур бўлади.

Илмий-техник тараққиётни жадаллаштириш вазифасини уйғун ҳал қилиш – миллий иқтисоднинг замонавий ривожланишига хос хусусият ва корхоналар ишлаб-чиқариш-хўжалик фаолиятининг асосий вазифаларидан биридир.

Корхонада илмий-техник тараққиётни бошқаришнинг мазмун-моҳияти ўз ичига икки параллел, бироқ ўзаро бир-бири билан органик тарзда боғлиқ бўлган иш йўналишини: бир томондан, ишлаб чиқаришнинг техник даражасини доимий такомиллаштириш, бошқа томондан эса, ишлаб чиқариладиган маҳсулотнинг техник-фойдаланиш кўрсаткичларини изчил яхшилашни қамраб олади. Ишнинг кўрсатилган йўналишлари ҳар бир корхона учун, унинг сўнгги маҳсулот ишлаб чиқариши ёки яримфабрикат тайёрлаш билан шуғулланишидан фарқли ўлароқ, тааллуқлидир. Агар ип йигириш ва трикотаж ишлаб чиқариш, шунингдек, ип йигириш ва тўқимачилик ишлаб чиқаришига техник-иқтисодий бирлик сифатида қаралса, у ҳолда ип йигириш корхоналарида амалга ошириладиган барча технологик, техник ва ташкилиш чора-тадбирлар тўқимачилик ва трикотаж корхоналари ишларининг техник-иқтисодий натижаларига тўғридан-тўғри таъсир кўрсатади.

Бироқ, тармоқ таркибидаги корхонанинг кўлами, ўрни ва аҳамияти, шунингдек, ишлаб чиқариладиган маҳсулот сифатидан келиб чиқиб ташкилот ва илмий-техник тараққиётни бошқариш усуллари ўз хусусиятларига эга.

Масалан, йирик корхоналар яримфабрикатларни тайёрлаш ва тайёр маҳсулотларни олиш жараёнларини қамраб олувчи узлуксиз ишлаб чиқаришни уйғун даврини қўллаш имкониятига эга. Улар чуқур илмий-тажриба ишларини олиб борадилар, саноатни ўзлаштириш ва материалларнинг янги турларини, машина тузилишининг технологик жараёнларини жорий этишни амалга оширадилар.

Енгил саноат корхоналарида илмий-техника тараққиётини ривожлантириш ишлаб чиқаришни бир ерга тўпланишига ва ушбу асосда тармоқлараро кластер ташкил этишга замин яратади. Кластерда илмий-техник тараққиётни жадаллаштириш бўйича ишларнинг асосий ҳажмини асосий корхонага юклаш мумкин, бу вақтда шўба корхоналар ўзининг ишлаб чиқариш хусусиятлари ва ишлаб чиқариладиган маҳсулотларига нисбатан қўлланиладиган янги техникани жорий этадилар.

Кластер шароитида ишлаб чиқаришнинг бир ерга тўпланиши илмий-техник тараққиётга бошқарувнинг турли усулларини қўллаш имкониятини беради. Таъсир йўналишлари бўйича уларни шартли равишда икки гуруҳга ажратиш мумкин: бевосита ва билвосита. Илмий-техник тараққиётнинг бевосита усуллари – режалар бажарилиши назоратининг режалаштирилиши, бошқарилиши ва ташкиллаштирилишидир, билвосита усулга эса иқтисодий манфаатлардан фойдаланишга асосланган усулларнинг катта гуруҳини, янги техникани ўзлаштириш, меҳнат унумдорлигини оширишни кучайтириш кабиларни киритиш мумкин.

Илмий-техник тараққиётни режалаштиришни тизимнинг такомиллаштирилиши ва ишлаб чиқариш техник-иқтисодий даражасининг ортиши, илмий-техник ярим маҳсулотни ҳамда режалаштирилган чора-тадбирларни моддий-молиявий таъминотини яратишни белгиловчи кластер иштирокчиларининг тараққиёт режалари кўрсаткичлари орқали амалга ошириш мумкин. Кластер режаларини ишлаб чиқиш ва бошқариш – илмий-техник тараққиётни бошқариш вазифасининг биринчи қисмигина холос. Иккинчиси – ушбу режаларни амалиётда бажариш бўйича ишларни ташкиллаштириш саналиб, бу корхоналарнинг кластерга бирлашган бўлимлари ва хизматлари орқали амалга оширилиши керак.

Фойдаланилган адабиётлар рўйхати

1. Курбанова Д.М Перспективы формирования инновационных кластеров в Узбекистане//«Рынок, деньги и кредит» - 2011 - №1,43-бет.
2. Грановеттер М. Успех инновационного кластера основан на открытости, гибкости и свободе // The New Times, 2010 йил 6 апрель.
3. Лаврикова Ю.Г. Кластеры: стратегия формирования и развития в экономическом пространстве региона/Ю.Г. Лаврикова. Екатеринбург: Институт экономики УрО РАН, 2008. 232-бет.
4. Барнгольц С.Б. Методология экономического анализа деятельности хозяйствующего субъекта / С.Б. Барнгольц, М.В. Мельник. -М.: Финансы и статистика, 2003.
5. Андронникова Н.Г. Комплексное оценивание в задачах регионального управления / Н.Г. Андронникова, В.Н. Бурков, С.В. Леонтьев. М: ИПУ РАН, 2002. 58-бет.